

Альбом 7

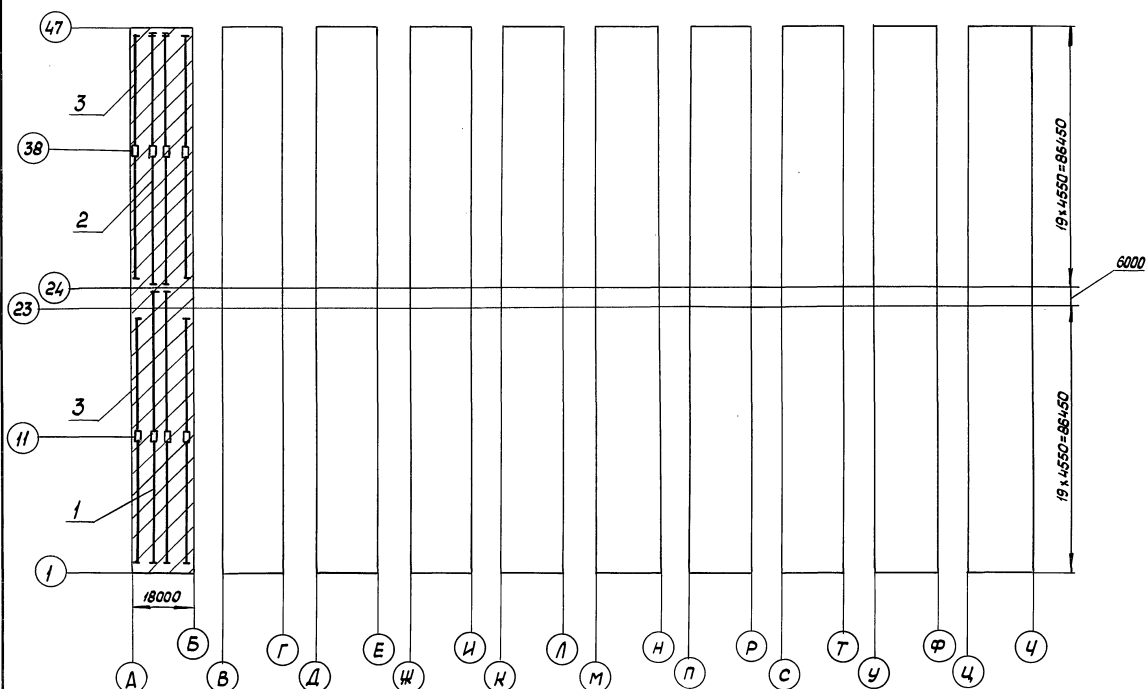
ШПАЛЕР

[illegible]

Механизм вентиляции. Механизм зашторивания кровли
теплицы. Устройство для обслуживания кровли
теплицы. Устройство для подъема регистров и
шпалер

Утвержден:
Главным научно-проектным управлением
по строительству
Госкомиссии Совмина СССР по продоволь-
стви и закупкам
Приказ от 21.09.1990г № 11
введен в действие институтами
Гипропроектвпром
Приказ от 25.08.1990г № 109

[illegible]



Техническая характеристика

Наименование параметра	Значение
1. Число оборотов вала, с ⁻¹ :	
а) механизма каньковой вентиляции	0,023
б) механизма боковой вентиляции	0,023
2. Угол открывания форточк, град:	
а) механизма каньковой вентиляции	30
б) механизма боковой вентиляции	32
3. Время открывания форточк, мин:	
а) механизма каньковой вентиляции	5
б) механизма боковой вентиляции	5
4. Тип привода (по ТУ Ю. 15. 141-89)	MP-315
4.1. Максимальный крутящий момент на выходном валу привода, Нм	315
4.2. Номинальная частота вращения выходного вала, с ⁻¹	0,023
4.3. Установленная мощность электродвигателя, кВт	0,37
5. Число приводов, шт:	
а) механизма каньковой вентиляции	40
б) механизма боковой вентиляции	40

Размеры для справок

[illegible]

[illegible]

4.4. Произвести раскладку узлов и деталей механизма вентиляции по теплице у места их монтажа согласно чертежам проекта 5854-386 МЧ

5. МОНТАЖ.

5.1. Монтаж узлов и деталей механизма вентиляции произвести в соответствии с требованиями чертежей проекта 5854-386 МЧ и настоящей инструкции.

5.2. Монтаж должен производиться без повреждении сопрягаемых деталей.

5.3. Монтаж механизма коньковой вентиляции

5.3.1. Установить приводы МР-315 на опоры МВ5-1 и прикрепить опоры к ригелю теплицы.

5.3.2. Установить и закрепить на металлоконструкции теплицы опоры МВ3-12, МВ5-18

5.3.3. Собрать рейку МВ1-79 с накладками МВ3-9 и кронштейнами МВ3-18 и прикрепить их к форточкам.

5.3.4. На опоры МВ3-12, расположенные непосредственно у оси 11 (у привода) установить бал МВ5-9, установить предварительно вкладыш МВ3-38, и закрепить его накладкой МВ3-13.

5.3.5. Собрать узел реечной передачи для чего на корпус МВ3-36 надеть втулки МВ1-80 с пальцами) МВ1-153, далее установить втулки МВ1-101 и МВ1-102, зубчатое колесо МВ1-86 и соединительную втулку МВ3-10 со звездочкой МВ3-3.

5.3.6. Собранный узел реечной передачи поднять вверх, нанизать его на рейку, прикреплённую к форточке и сдвигая соединительную втулку МВ3-10 вбестить её в квадратное отверстие конца бала. Соединение укрепить хомутом МВ1-25

5854-386 ИЭ

Лист 4

Копировал: Владыкина

Формат: А4

5.3.7. Далее на опоры МВ3-12 установить следующий бал (в сторону оси 1) аналогично описанному в п. 5.3.4, заведя его правый квадратный конец в квадрат втулки МВ3-10. Соединение укрепить хомутом МВ1-25.

5.3.8. Аналогично собирать элементы механизма вентиляции в направлении 1 и 2 осей, используя соединительную втулку МВ3-31 (вместо МВ3-10)

5.3.9. Собрать цепную передачу, установить звездочку МВ3-2 на валу привода МР-315, надеть цепь МВ4-16.

5.3.10. Произвести монтаж путевого выключателя, присоединив плиту МВ5-7 с выключателями к корпусу МВ3-7. Упор МВ3-17 присоединить к концу рейки МВ1-79, а упор МВ3-15 к кронштейну МВ5-17, который крепится к форточке совместно с кронштейном МВ3-18 (см. 5854-386. 01 МЧ лист 5).

5.4. Монтаж механизма боковой вентиляции производить аналогично монтажу механизма коньковой вентиляции со следующими отличиями.

5.4.1. Приводы МР-315 установить на опорах МВ5-24, заменить существующую плиту привода МР-315 на плиту МВ4-11 и крепить опоры к стойкам на 11 и 38 осях.

5.4.2. При сборке реечных узлов применять корпус МВ3-46 (МВ3-42 у 1 и 38 осей) и рейку МВ5-26.

5.5. Произвести смазку трущихся частей механизма вентиляции смазкой ИЛИ 6/9 -1 ГОСТ 6267-74.

1) 1...1,5 см³ смазки нанести на рабочую поверхность рейки;

2) 0,2...0,5 см³ смазки ввести в зазор мест трения подшипников скользящего механизма.

3) нанести тонкий слой смазки на цепи приводов.

5854-386 ИЭ

Лист 5

Копировал: Владыкина

Формат: А4

6. РЕГУЛИРОВАНИЕ И НАСТРОЙКА

6.1. Пусконаладочные работы и обкатку механизма вентиляции производить отдельно по каждому автономному механизму.

6.2. При полностью закрытых форточках, посредством перемещения накладок МВ3-9, по отношению к рейкам МВ5-26; МВ1-79 установить такое положение зубчатого колеса по отношению к рейке при котором дальнейшее закрытие форточки было бы невозможно, и зубчатое колесо проворачивалось бы в переднем пазу рейки, а при вращении бала на открывание зуб колеса заходил бы в зацепление с первой (после переднего паза) перфорацией.

6.3. Выставляя в такое положение рейки, последовательно затягивать болты, соединяющие накладку и рейку.

6.4. Нажатием кнопок „открыто“ и „закрыто“ приводов механизма вентиляции произвести подъем и опускание форточек. При этом вести визуальное наблюдение за работой всего автономного механизма.

Механизм должен работать плавно, без заеданий рычков и обоев.

В случае обнаружения дефекта работы узлов и деталей, обкатку прекратить, выявить причину и устранить дефект.

6.5. Произвести настройку работы узла путевого выключателя, при этом путевые выключатели установить так, чтобы в закрытом и открытом положениях форточек (при размыкании цепи привода) обеспечивалось выключение приводов механизма

5854-386 ИЭ

Лист 6

Копировал: Владыкина

Формат: А4

вентиляции, а при дальнейшем вращении бала в случае отказа путевого выключателя зубчатое колесо попало бы в просечки на концах реек.

6.6. Обкатать каждый механизм в течении 10...20 мин. При обкатке следить за работой механизма вентиляции. При необходимости произвести регулировку присоединения реек к форточкам.

6.7. После выполнения всех требований, изложенных в настоящем разделе, наладку и обкатку механизма вентиляции считать законченной.

7. СДАЧА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ СМОНТИРОВАННОГО ИЗДЕЛИЯ

7.1. После проведения пуско-наладочных работ составляется акт сдачи механизма вентиляции в эксплуатацию. В состав комиссии должны входить представители организаций монтировавших и наладивших механизм.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. Узлы, детали и комплектующие изделия механизма вентиляции, подлежащие техническому обслуживанию следующие:

1) приводы МР-315;

2) передачи реечные;

3) валы, соединения валов;

4) узлы конечных выключателей

8.2. Виды и периодичность технических обслуживаний.

8.2.1. Исходя из условий работы и обеспечения

5854-386 ИЭ

Лист 7

24457-00 6 Копировал: Владыкина

Формат: А4

долговечности узлов механизма вентиляции предусмотрены следующие виды планового технического обслуживания

ЕО-ежедневное техническое обслуживание

ТО-1-техническое обслуживание №1

ТО-2-техническое обслуживание №2

ГО-годовое техническое обслуживание

8.3. Ежедневное техническое обслуживание проводится в дневную смену в период эксплуатации механизма вентиляции

8.3.1. Проверить работу механизма вентиляции в ручном режиме. Механизм должен работать плавно без рывков и заеданий.

8.3.2. Проверить работу конечных выключателей. Для этого необходимо полностью открыть форточку (с любого положения) до срабатывания конечного выключателя и закрыть - до срабатывания конечного выключателя.

8.3.3. Проверить визуально надежность крепления приводов.

8.3.4. При обнаружении дефектов, влияющих на дальнейшую работоспособность (см. раздел, возможные неисправности и способы их устранения) произвести работы по их устранению.

8.4. Техническое обслуживание №1 производится один раз в месяц в период эксплуатации механизма вентиляции

8.4.1. Провести работы в объеме ежедневного технического обслуживания (ЕО)

8.4.2. Проверить надежность крепления путевых выключателей, при необходимости подтянуть болтовые соединения

8.4.3. Проверить отсутствие заклинивания форточек при обнаружении дефект устранить

5854-386 ИЭ

Лист 8

Изм. Ист. № докум. Подп. Дата
Копировал: В.А.Василькина Формат: А4

критерием неработоспособности этих деталей является:

- 1) износ отогнутой рабочей поверхности зуба рейки;
- 2) толщина стенки втулки МВ1-101 менее 1 мм;
- 3) износ зуба колеса, при котором нарушается зацепление с рейкой (происходит проскальзывание колеса относительно рейки)

8.5.4. Проверить визуально взаимное расположение реек и продольного вала. Плоскость рейки должна быть перпендикулярна валу.

8.5.5. Произвести окраску деталей механизма вентиляции в местах повреждения антикоррозионного покрытия. Окраска производится эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 или эмалью ХС-710 ГОСТ 9355-81 в три слоя по грунту ХС-010 ГОСТ 9355-81.

8.7. В процессе эксплуатации механизма вентиляции следить за взаимным расположением ригелей и стоек металлоконструкции каркаса теплицы.

Эксплуатация механизма вентиляции с искривленными валами не допускается.

8.8. Техническое обслуживание комплектующих изделий путевых выключателей и привода МР-315 производить в соответствии с инструкциями по эксплуатации на эти изделия.

8.9. Техническое обслуживание должно осуществляться в соответствии с графиком составленным инженерно-технической службой и утвержденным руководством.

5854-386 ИЭ

Лист 10

Изм. Ист. № докум. Подп. Дата
Копировал: В.А.Василькина Формат: А4

ВНИМАНИЕ. При заклинивании форточек работа механизма вентиляции не допускается.

8.5. Техническое обслуживание №2 проводится один раз в пол года.

8.5.1. Проверить состояние болтовых соединений крепления привода. При необходимости подтянуть. Проверить отсутствие течи масла в приводе. При обнаружении течи определить причину и устранить ее.

8.5.2. Проверить состояние всех болтовых соединений на валах в первых трех узлах реечных передач, отстоящих от привода МР-315 влево и вправо.

8.5.3. Нанести смазку НЛГ 6/9-1 ГОСТ 6867-74 на:

1) реечные зацепления. Количество наносимой смазки для одной реечной передачи - 1...1,5 см³ (0,9...1,4 г); смазку нанести на рабочую поверхность реек.

2) подшипники скольжения (реечной передачи). Смазка в количестве 0,2...0,5 см³ вводится в зазор между валом и втулкой при помощи шприца.

8.6. Сезонное техническое обслуживание проводится один раз в год, после окончания очередного купатуро-оборота.

8.6.1. Провести работу в объеме технического обслуживания №2 (ТО-2)

8.6.2. Проверить визуально состояние валов, узлов соединения валов со втулками реечных передач. Детали с явно выраженными дефектами (изогнутый вал, трещины в соединяемых деталях и т.п.) исправить или заменить новыми.

8.6.3. Произвести ревизию узлов реечных передач. Особое внимание обратить на:

- 1) надежность крепления в форточках;
- 2) состояние рабочих поверхностей реек, зубчатых колес и втулок.

5854-386 ИЭ

Лист 9

Изм. Ист. № докум. Подп. Дата
Копировал: В.А.Василькина Формат: А4

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень наиболее характерных неисправностей возможных при эксплуатации механизма и способы их устранения указаны в таблице

Таблица

Наименование неисправностей, внешнее проявление, и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения неисправности
Механизм работает рывками, заметна вибрация привода	Ослабление затяжки крепежных деталей привода Заклинивание форточек	Затянуть болтовые соединения. Отриковать форточки и подфорточные прогоны.
В верхнем положении наблюдается скачкообразное движение форточек, слышен большой шум. Возможен бой стекла.	Не сработал путевой выключатель	Проверить электрическую цепь питания путевых выключателей. Проверить взаимное расположение упора и путевого выключателя. Обнаруженные дефекты устранить

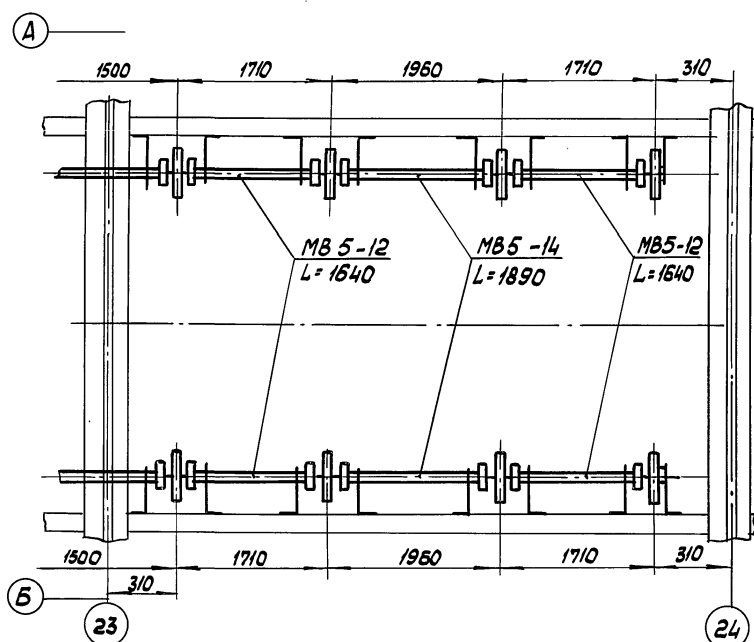
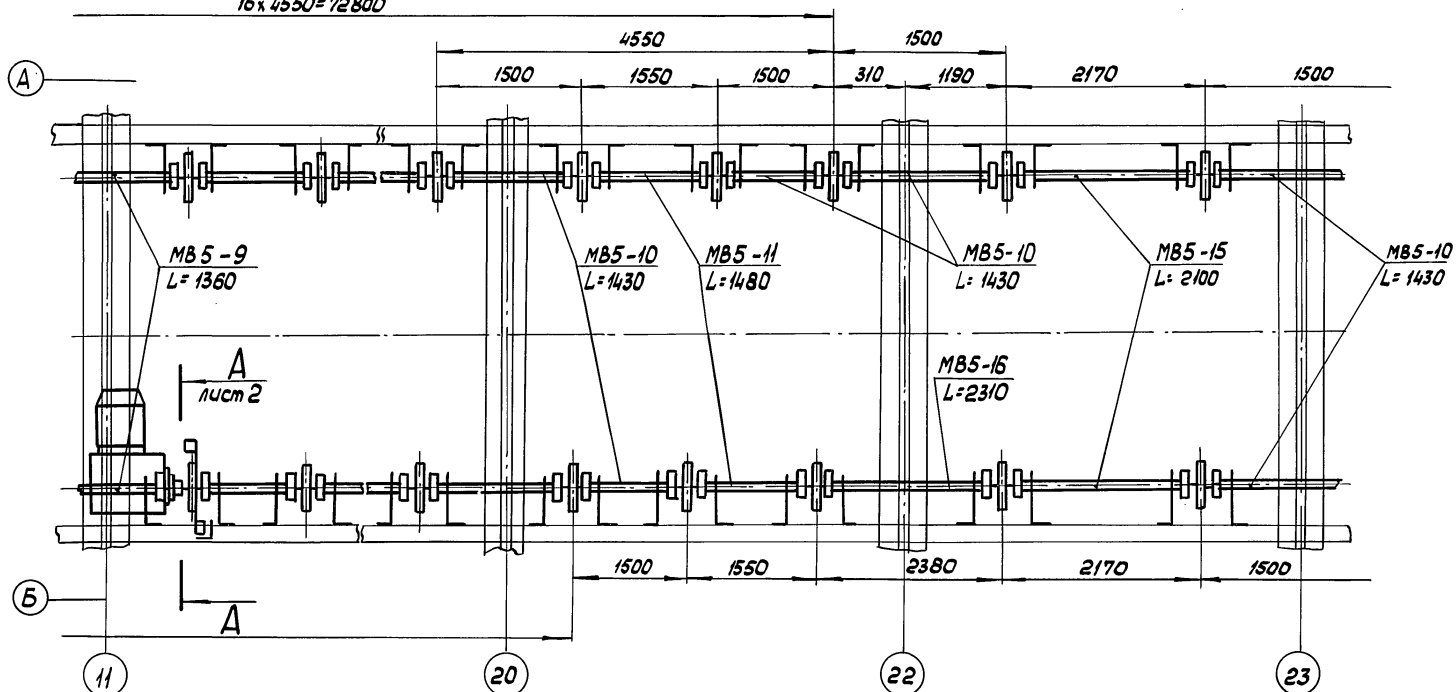
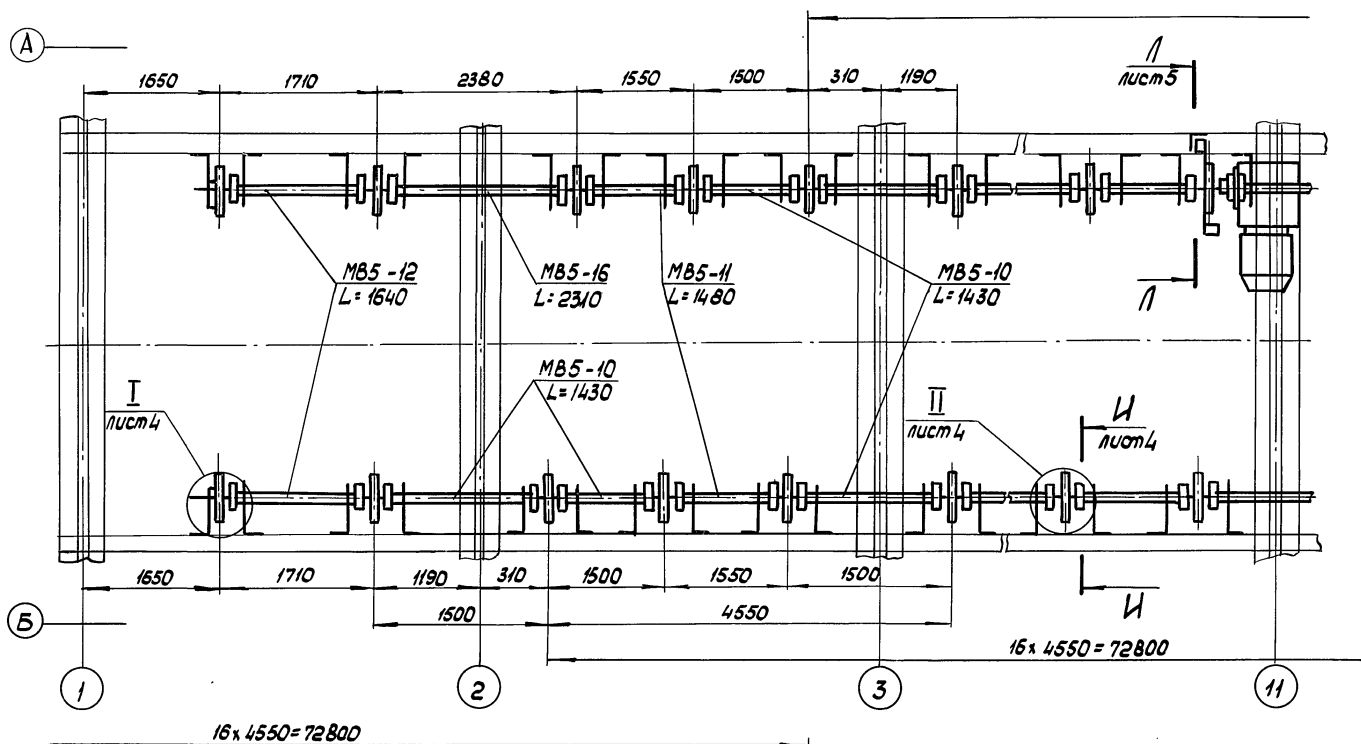
5854-386 ИЭ

Лист 11

Изм. Ист. № докум. Подп. Дата
Копировал: В.А.Василькина Формат: А4

Экз.	Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
42			5854-386.01 МЧ	Монтажный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
44			5854-386.01.01	Опора МБ5-1	2	
44			5854-361.01.02.000	Звездочка МВ3-2	2	
44			5854-361.01.03.000	Звездочка МВ3-3	2	
				<u>Детали</u>		
44			5854-386.01.001	Плита МБ5-7	2	
43			5854-386.01.002-01	Вал МБ5-9	2	
43			5854-386.01.002-02	Вал МБ5-10	68	
43			5854-386.01.002-03	Вал МБ5-11	34	
43			5854-386.01.002-04	Вал МБ5-12	6	
43			5854-386.01.002-06	Вал МБ5-14	2	
43			5854-386.01.002-07	Вал МБ5-15	2	
43			5854-386.01.002-08	Вал МБ5-16	2	
43			5854-386.01.003	Кронштейн МБ5-17	2	
43			5854-386.01.004	Опора МБ5-18	2	
				5854-386.01		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Испол.		
Изобр.	Спецификация	Лист 1	Лист 1	Лист 1		
Пров.	Сметчик	Лист 1	Лист 1	Лист 1		
Л. контр.	Выполнен	Лист 1	Лист 1	Лист 1		
Упр.	Цех	Лист 1	Лист 1	Лист 1		
Контр.	Контроль	Лист 1	Лист 1	Лист 1		
					Механизм коньковой вентиляции L=92,45 м	Лист 1 Лист 1 Листов 4
					Спецификация комплекта монтажных частей	ИЗНТБ Промтехника Воронежлобвод

[illegible][illegible][illegible]



Размеры для справок, кроме *

[illegible]

Вид Б
М 1:2 лист 2

Болт М12-6g x 140.58.019
Гайка М12-6H.5.019
Шайба 12.65Г.019

МБ5-1

Прибор МР-315

МБ3-2
Болт М8-6g x 35.58.019
Гайка М8-6H.5.019
Шайба 8.65Г.019

Болт М12-6g x 30.58.019
Гайка М12-6H.5.019
Шайба 12.65Г.019

МБ5-22
Звено С-ПР1-19.05-2950

11

Вид Е
М 1:2

Болт М6-6g x 20.58.019
Гайка М6-6H.5.019
Шайба 6.65Г.019

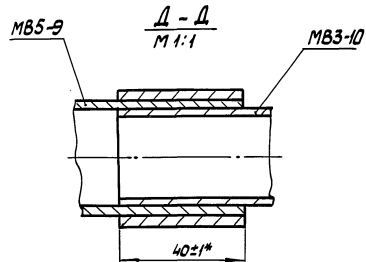
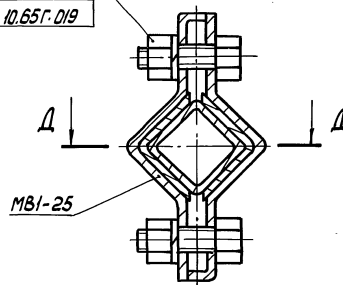
МБ3-13
МБ3-38
МБ3-12

Болт М8-6g x 20.58.019
Гайка М8-6H.5.019
Шайба 8.65Г.019

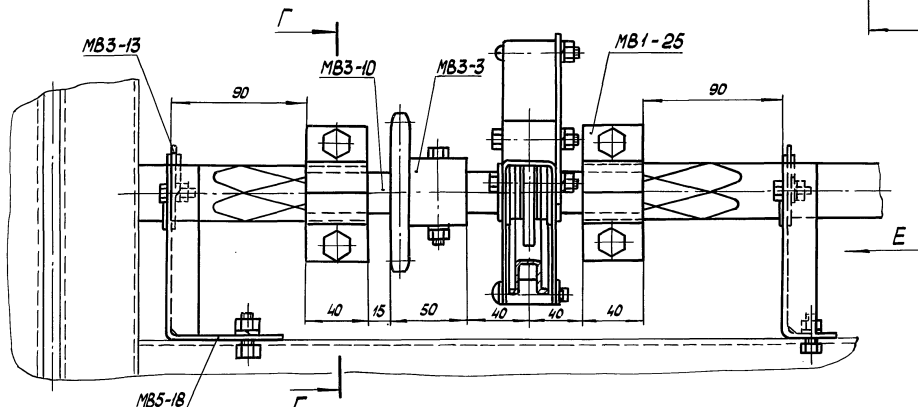
30

Болт М10-6g x 25.58.019
Гайка М10-6H.5.019
Шайба 10.65Г.019

Г-Г
М 1:1

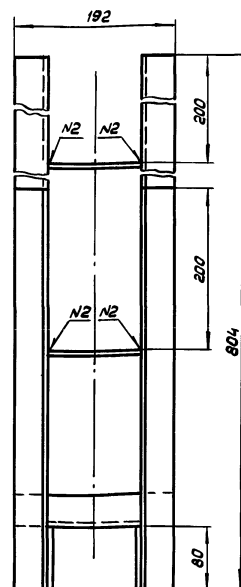
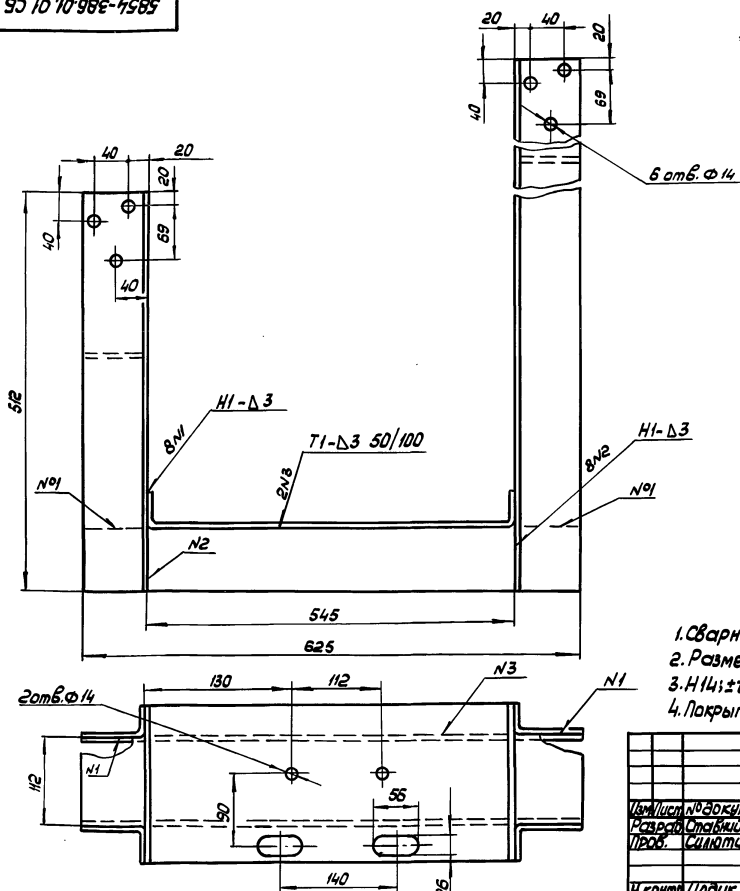


Вид В повернуто
М 1:2



MB3-86

5854-386.01.01 CS



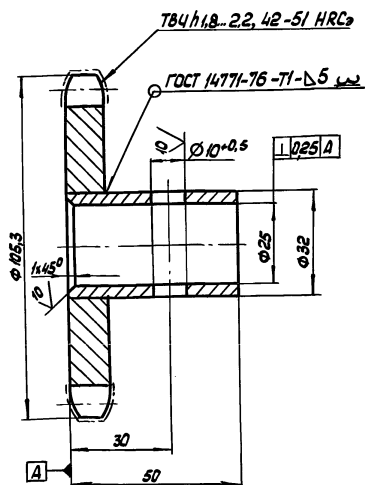
1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76
2. Размеры для справок
3. Н14; ±t2/2
4. Покрытие Гор. 460-100

[illegible]

Копировал: Владыкина

Φορμα: A3

5854-361.01.02.000 CS



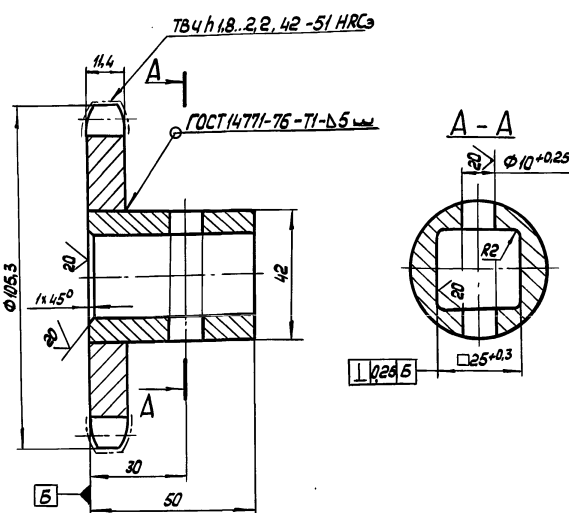
1. Размеры для справок
2. $\pm t_2/2$
3. Покрытие Ц15-21 пр. дуб.

[illegible]

Копировал: Владыкина

ФОРМАТ: А4

5854-361.01.03.000 CB



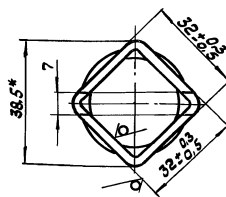
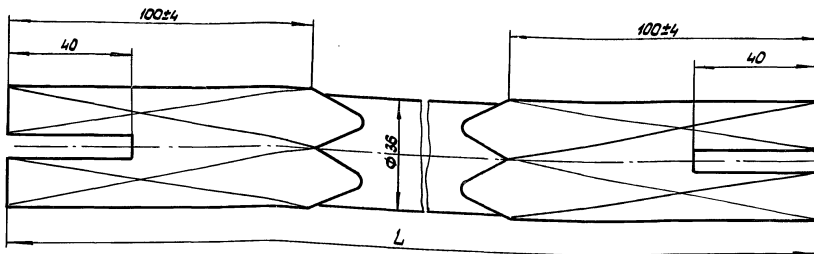
1. Размеры для справок
2. $\pm t_{2/2}$
3. Покрытие Ц15-21 хр. дуб.

[illegible]

		10
24457.00		14

Розробка: Владислав

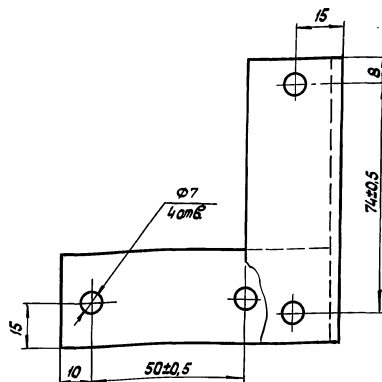
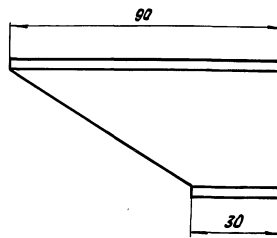
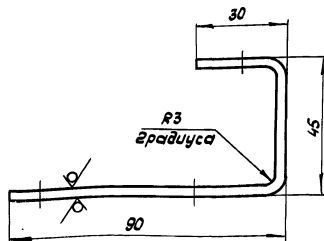
အထက်ပါအတိုင်း



Обозначение	L, мм	Марка	Масса, кг
5854-386.01.002	955	МБ5-8	1,59
-01	1360	МБ5-9	2,27
-02	1430	МБ5-10	2,39
-03	1480	МБ5-11	2,47
-04	1640	МБ5-12	2,74
-05	1705	МБ5-13	2,85
-06	1890	МБ5-14	3,16
-07	2100	МБ5-15	3,5
-08	2310	МБ5-16	3,84

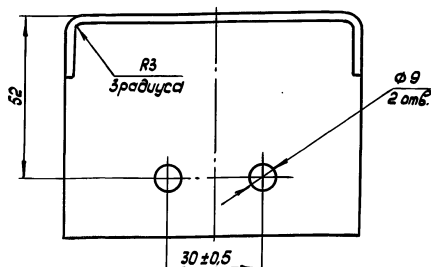
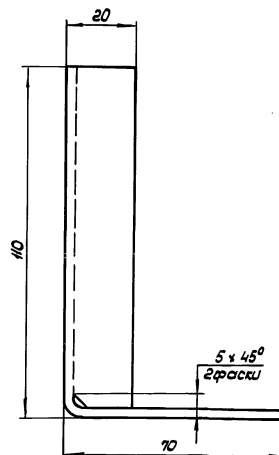
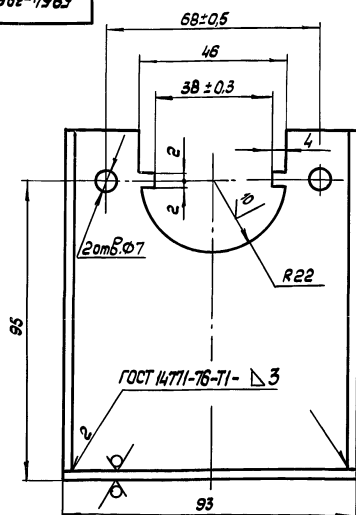
1. Размеры для справок
2. НН: $\pm \frac{t}{2}$
3. Трещины при формировании квадрата не допускаются
4. Кривизна вала на участке любой длины не должна превышать 1,5 мм на метр или не более 3 мм на всей длине вала
5. Допускается смещение квадратов относительно друг друга
6. Допускается заварка трещин на квадрате вала с последующей зачисткой
7. Покрытие Гор. Ц60-100

5854-386.01.002			
Изм. Испол. № докум. Подп. Испол.	Вал		Лист
Разработчик Испол.	36±0.3 ГОСТ 10704-76		Масса
Проб. Сметчик	В-15нс ГОСТ 10705-80		См. табл. 1:1
И.контр. ЦОБДК	Труба		Лист
	Воронилло Верад		Листов 1
	Копировал: Владыкина		Формат: А3



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: НН: $\pm \frac{t}{2}$
2. Покрытие Гор. Ц60-100

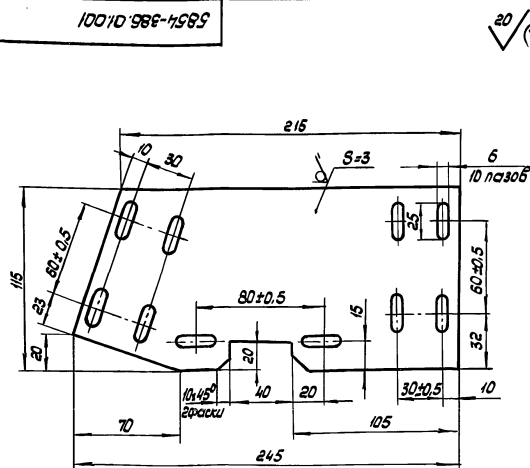
5854-386.01.003			
Изм. Испол. № докум. Подп. Испол.	Кронштейн МБ5-17		Лист
Разработчик Испол.	5-30 ГОСТ 19903-74		Масса
Проб. Сметчик	См 3 кн ГОСТ 16523-70		См. табл. 1:1
И.контр. ЦОБДК	Лист		Листов 1
	Воронилло Верад		Листов 1
	Копировал: Владыкина		Формат: А3



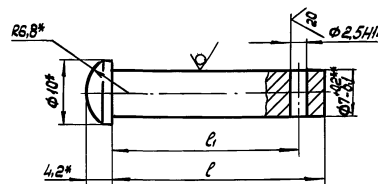
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; $\pm t_2/2$

2. Покрытие Гор. Ц60-100

				5854-396.01.004				
Изм. лист	№ докум.	Лист	Изм.	Опора МБ5-18		Изм.	Масса	Момент
Разработ.	Специалист	18.1990					0,38	1:1
Проб.	Силикин	18.1990				Изм.	Масса	Момент
И. контр.	Царук	Чел	18.03.91	Изм.	5-25 рост 19903-74 3-11-Ст3/рост 16523-70	Циктб, протеклицист Ворошиловград Формат: А3		
				Копирование: Власкина				



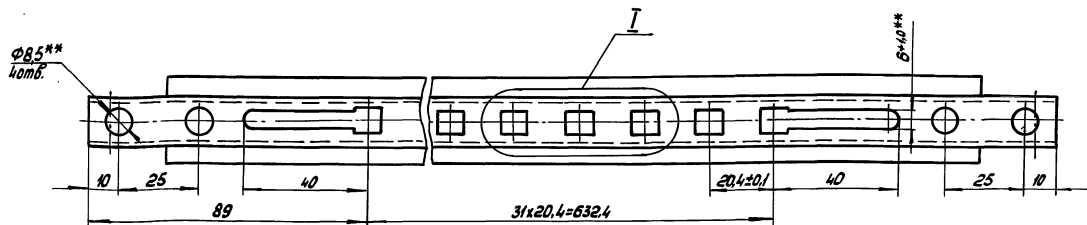
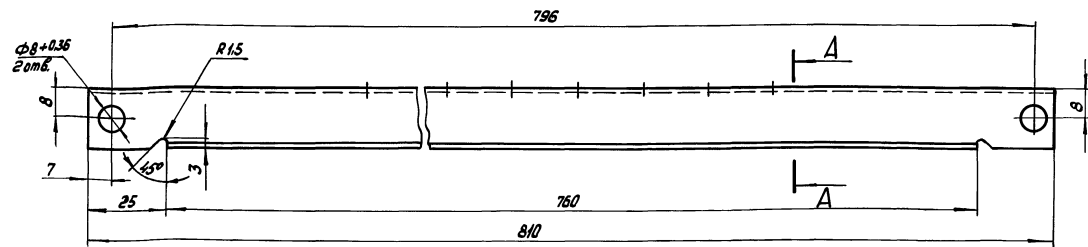
1. Размер для справок
2. H14; ± t2/2
3. Покрытие 460-100

[illegible]

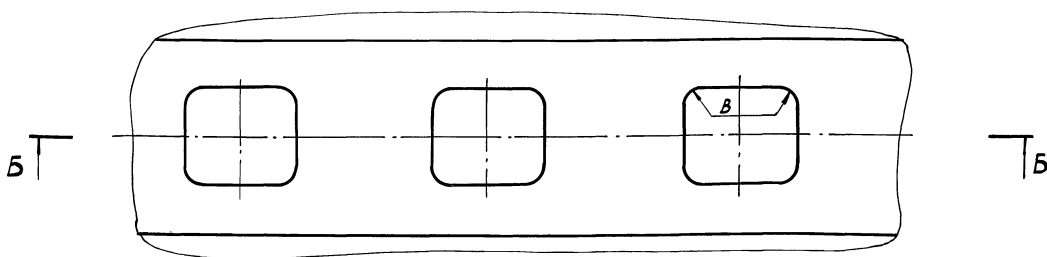
Обозначение	$\ell_1, \text{мм}$	$\ell_2, \text{мм}$	Марка, г.	Марка
5854-065.011.104	27	31	0,012	—
-01	40	44	0,016	МБ1-153
-02	46	52	0,019	—
-03	31±0,5	35	0,013	МБ1-53
-04	53,5	57,5	0,02	—

- 1.*Размеры обеспечиваются инструментом
2.** Размер после покрытия
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1}{2}$
4. Покрытие Ц 15-21 хр. БЧБ

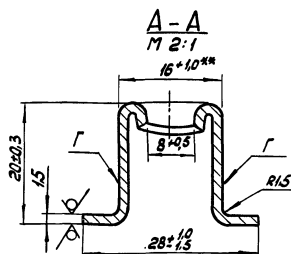
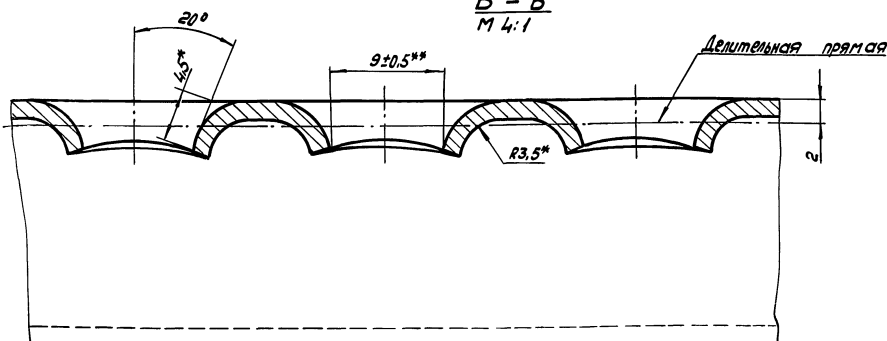
[illegible]



I
М 4:1



B - B
М 4:1



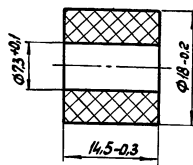
9. На неработающих поверхностях рейки допускаются напыльбы цинка толщиной не более 1,5 мм

10. Допускается изготовление из материала: ленты Юкл-М-4-Б-1,5х57 ГОСТ 503-81

- 1.* Размеры обеспечиваются инструментом
2. Размеры для справок
- 3.** Размеры после покрытия
4. $\pm \frac{1}{2}$
5. Радиусы скруглений в местах перехода В не более 1,5 мм
6. На поверхности Г допускаются риски глубиной не более 0,2 мм
7. В местах перехода надрывы не допускаются
8. Покрытие 10р.Ц60-100

				5854-235-01.016.002				
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рейка МБ1-79		Лист	Масса	Корпус
Разработчик	Силин	Силин	22.11.85			0.515	1:1	
Н. контр.	Подп.	Упр.	Исход.	Лист	Листов	ЦЭК15, Промтехника		Воронеж, обл. г. Борок
24457-09 17				Калибровал: Владыкина		Измат: А2		

5854-235.01.016.006



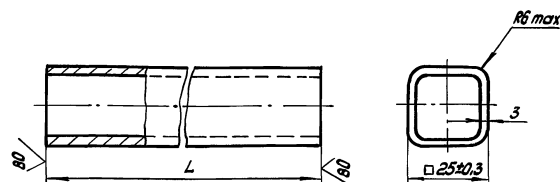
0.32/ - для пресс-формы

5854-235.01.016.006

Втулка МВ1-80

Лит. Масса Материал
0.0035 2:1Полиамид ПА6-210/3 Н
ОСТ 6-06-С9-83
Копировал: ВладыкинаЛист Листов 1
Центр, Промтеплицы
Ворошиловоград
Формат: А4

5854-235.01.016.013



Обозначение	L, мм	Масса, кг	Марка
5854-235.01.016.013	150 ± 1.0	0.31	МВ3-3/
-01	120 ± 1.0	0.25	-
-02	125 ± 1.0	0.26	-
-03	180 ± 1.0	0.38	-
-04	330 ± 1.0	0.69	-
-05	455 ± 1.0	0.95	-

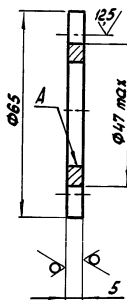
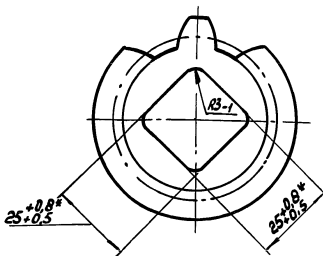
1. Размеры для справок

2. Покрытие Гор 460-100

5854-235.01.016.013

Втулка
соединительнаяЛит. Масса Материал
см. табл. 1:1Труба 25x25x3 ГОСТ 8639-82
В 20 ГОСТ 13663-86
Копировал: ВладыкинаЛист Листов 1
Центр, Промтеплицы
Ворошиловоград
Формат: А4

5854-235.01.016.014



Модуль	m	6.5
Число зубьев	z	8
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности	-	8-B
Длина общей нормали	W	29.5 ± 0.1
Диаметр делительной окружности	d _g	52

1. Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0.2

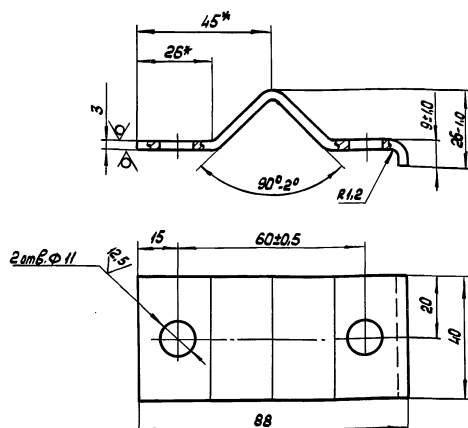
3. Одна из диагоналей посадочного отверстия А должна быть расположена по оси зуба, отклонение ± 1°

4.* Размеры после покрытия

5. Покрытие Ц15-21 хр. бцв.

5854-235.01.016.014

Колесо зубчатое
МВ1-86Лит. Масса Материал
0.05 1:1Полоса 14.5x170 ГОСТ 103-76
35 ГОСТ 1050-74
Копировал: ВладыкинаЛист Листов 1
Центр, Промтеплицы
Ворошиловоград
Формат: А3



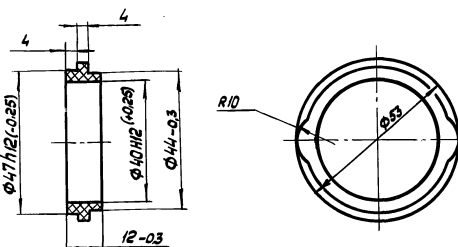
1. * Размеры обеспеч. инстр.
2. Размеры для справок
3. Неуказанные радиусы гибо 3 мм
4. Н 14; 13/2
5. Покрытие Гор. 460-100

5854-235-02.01.003

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Масса	Масштаб
Экз./Лист	Технический	Подпись	19.02.82			
Проб.	Силикатный	С	19.02.82		0,09	1:1
Хомут МБ1-25						
Н.Сонин	Удобик	Удб	18.02.82			
Изм. 5-3.0 ГОСТ 19903 - 74 5-1-1-0.Вне ГОСТ 6523-70						Узкостр.Прометей Воронежоблад

Копировал: Владыкина

Формат: А4



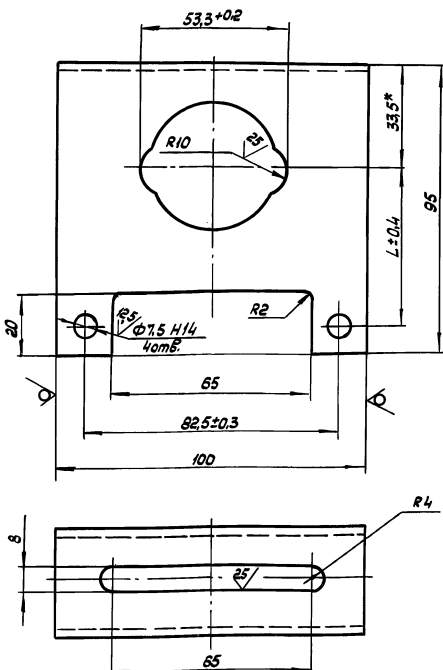
1. $\sqrt{0,32}$ для пресс-формы
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm t_2/2$

5854-270.006

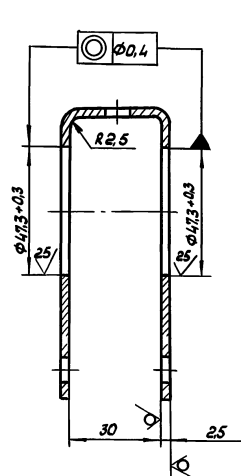
[illegible]

Копировал: Владыкина

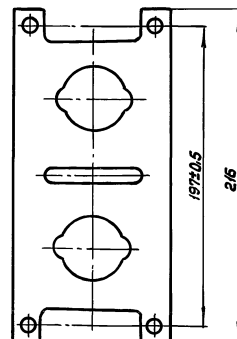
Format: A4



Обозначение	L, мм	Марка
5854-270.03.004	52	МБЗ-36
-01	50,5	МБЗ-46



Развертка
М 1:2



1. Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm t_3/2$
3. Покрытие: Гр. 460-100

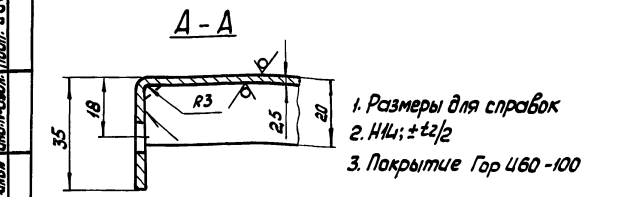
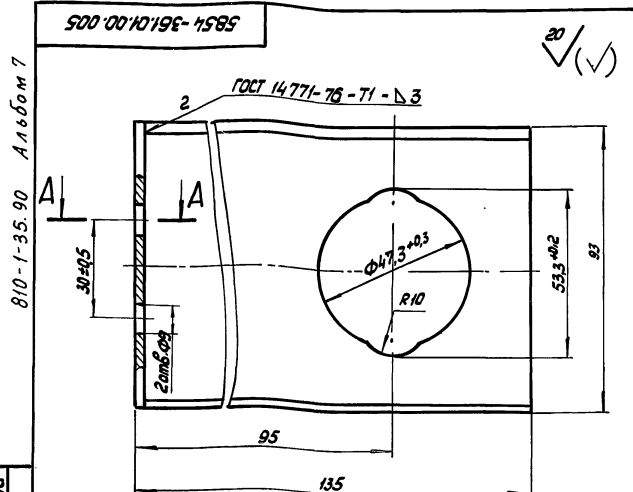
5854-270.03.004

Изм/Ист.	№ докум.	Лист	Итого	Корпус	Изм.	Масса	Нагрузка
Резерв	Стабилизатор	18-05-92			0,29	1:1	
Проб.	Синхронизм	18-05-92			Лист	Листов	
И. контр.	Цифр.	Цифр.	18-05-92	Лента 0,8мм М-4-25х100 ГОСТ 503-81	Центр.протектиль	Всприимчивая	

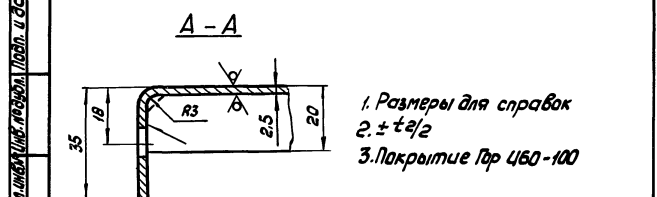
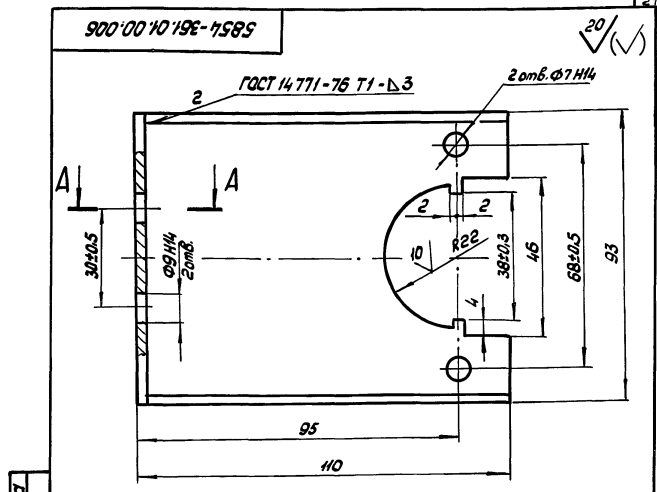
Подпись: Вялькин

ප්‍රධාන // පිටපත

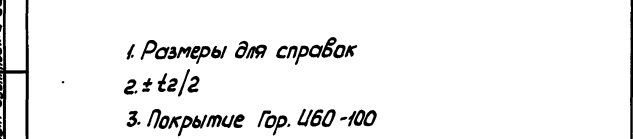
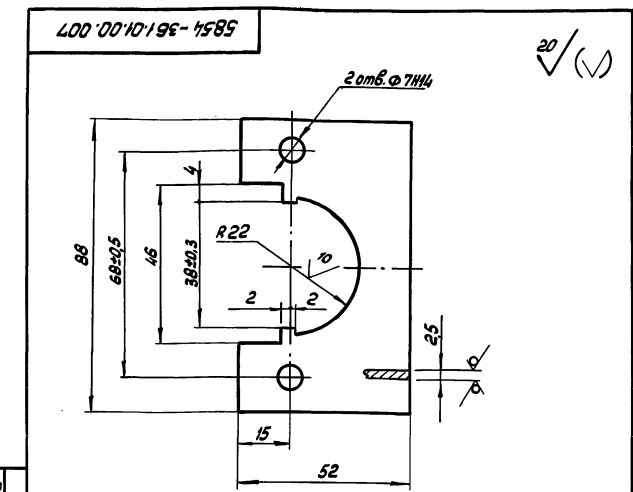
Պատմություն: 12



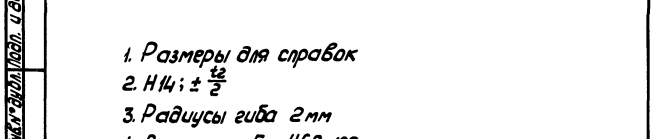
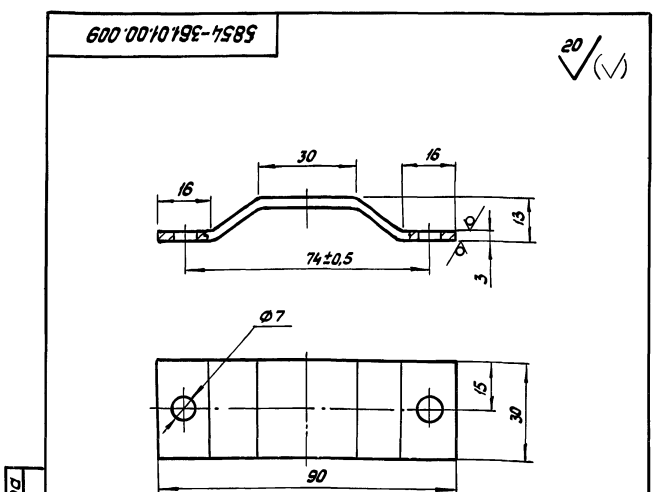
5854-361.01.00.005			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разр.	Син.	Син.	Син.
И.контр.	И.друк.	Чел.	Чел.
Опора МВ3-11			
Лист 5-25 ГОСТ 19903-74			
3-III-См3 ГОСТ 16523-70			
Копировал: В.А.Владимирова			
Формат: А4			



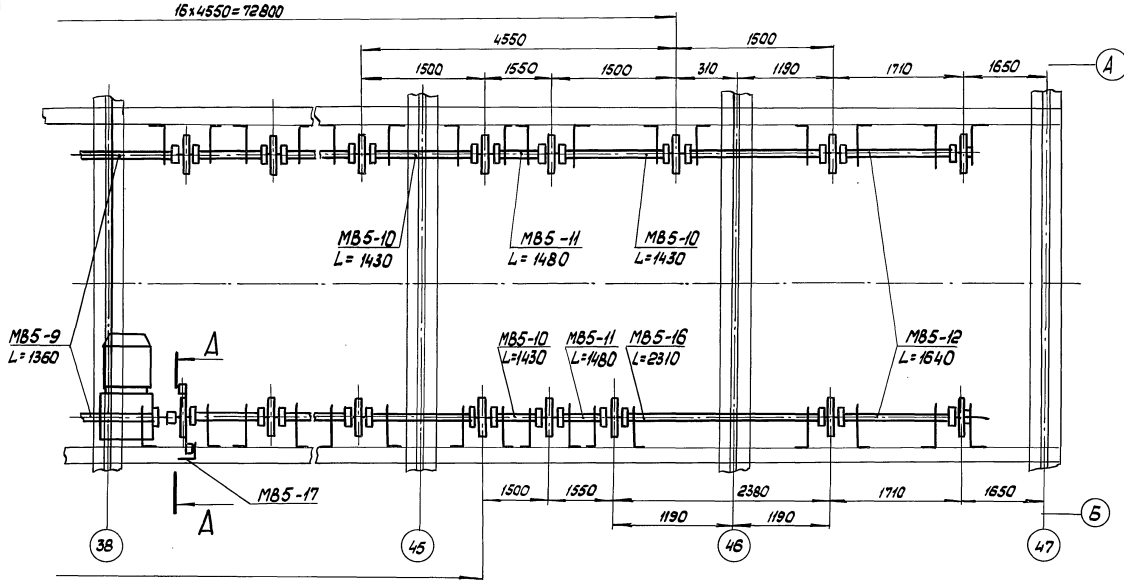
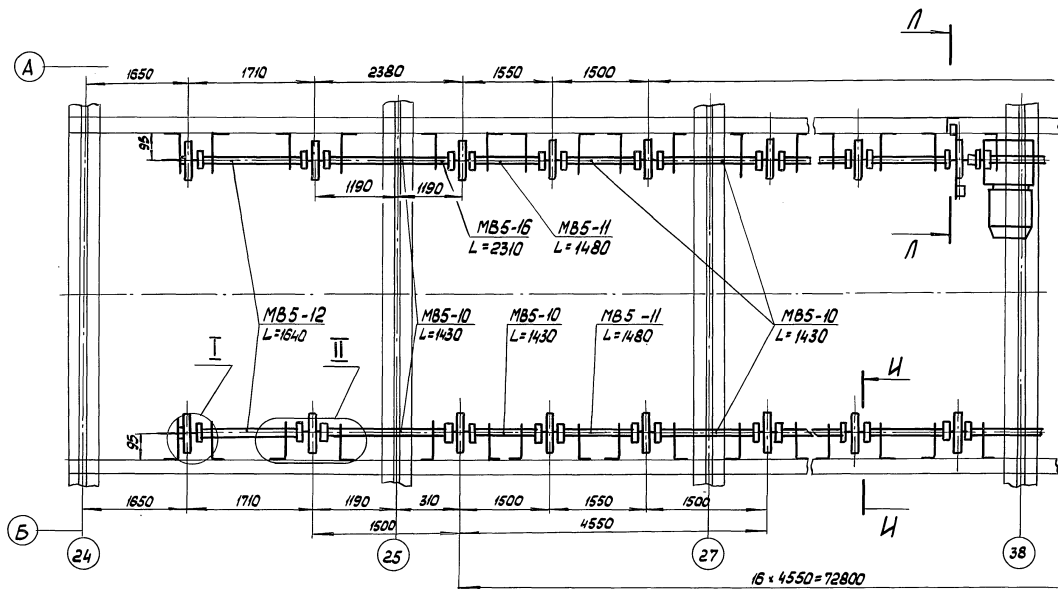
5854-361.01.00.006			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разр.	Син.	Син.	Син.
И.контр.	И.друк.	Чел.	Чел.
Опора МВ3-12			
Лист 5-25 ГОСТ 19903-74			
3-III-См3 ГОСТ 16523-70			
Копировал: В.А.Владимирова			
Формат: А4			



5854-361.01.00.007			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разр.	Син.	Син.	Син.
И.контр.	И.друк.	Чел.	Чел.
Накладка МВ3-13			
Лист 5-25 ГОСТ 19903-74			
3-III-См3 ГОСТ 16523-70			
Копировал: В.А.Владимирова			
Формат: А4			



5854-361.01.00.009			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разр.	Син.	Син.	Син.
И.контр.	И.друк.	Чел.	Чел.
Упор МВ3-15			
Лист 5-30 ГОСТ 19903-74			
3-III-См3 ГОСТ 16523-70			
Копировал: В.А.Владимирова			
Формат: А4			

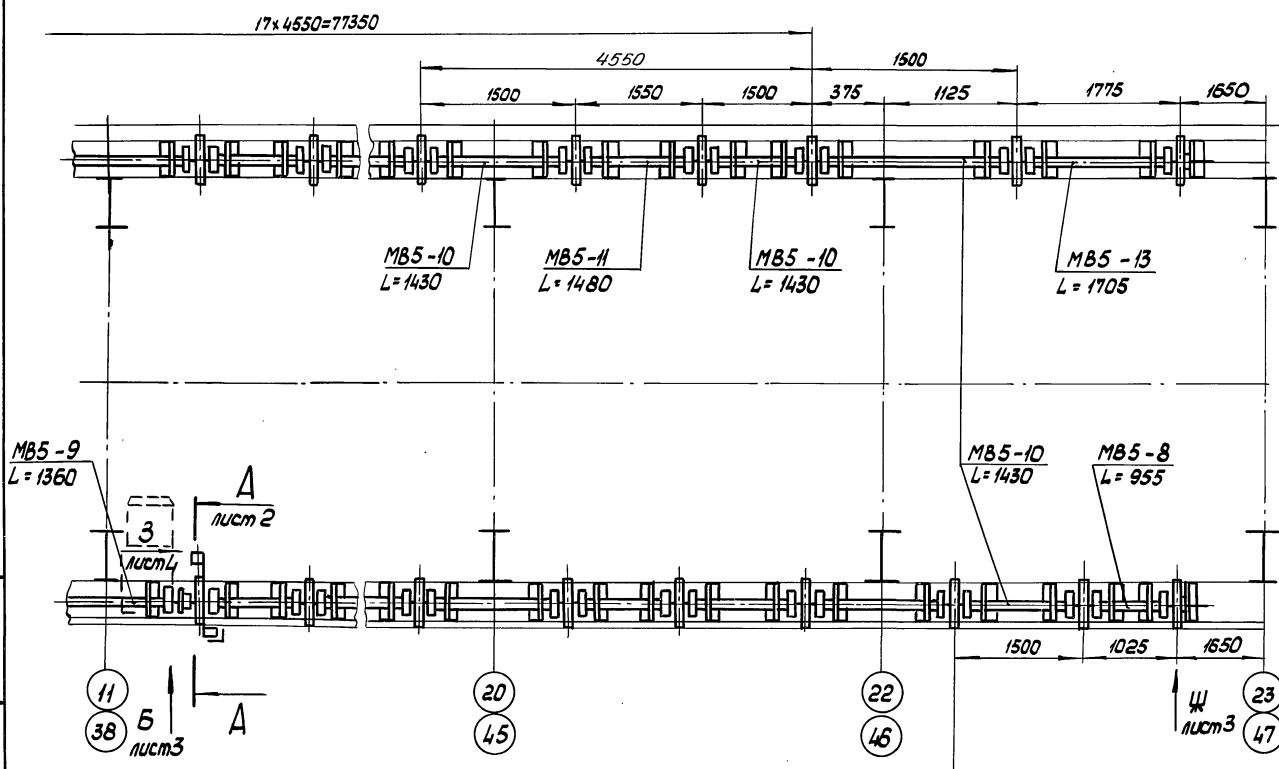
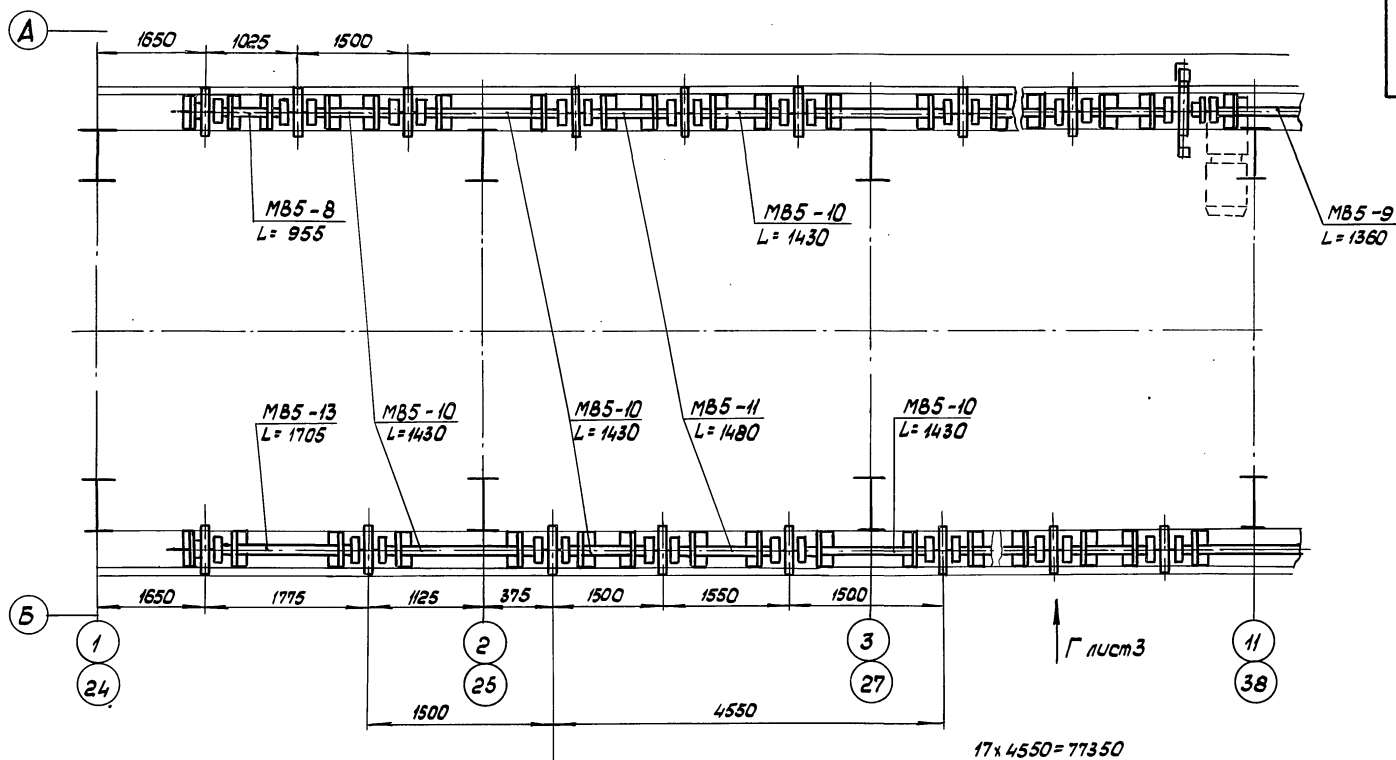


1. Размеры для справок, кроме *
2. Разрезы А-А, И-И, Л-Л, выносные элементы I и II
смотри механизм коньковой вентиляции L=92,45 м
5854-386.01 МЧ лист 2+5

[illegible]

[illegible]

810-1-35.90 Алббон 7



Размеры для справок, кроме *

[illegible]

Привод МР-315



B

340

30

MB5-26

MB3-3

Βοιm M8-6g 55.58.019
Γαυκα M8-6H.5. 019
Ψαυδα 8.65Γ. 019

MB 1-53

MB4-12

Шайба 8.02Ст3.019
Шплинт 2х 16.019

Болит МВ-6гх20.58.019
Гаўка МВ-6М.5.019
Шаўда 8.65Г.019

$$\frac{\text{Вуд Б}}{M 1:2}$$

335

Болт М12-8gх30.58.019
Гайка М12-6Н.5.019
Шайба 1265Г.019

MB4-11

Болит М12-69 х25.58.019
Гаўка М12-64.5.019
Шаўда 12.65г.019

MB5-24

MB3-2

Βοταν Μ8-69x55.58.019
Γαύκα Μ8-6Η.5.019
Ψαύδα 8.65Γ.019

MB5-22

3Венос-лрп-19,05-2590

11 38

Всего уч. № 2095. Подп. _____				

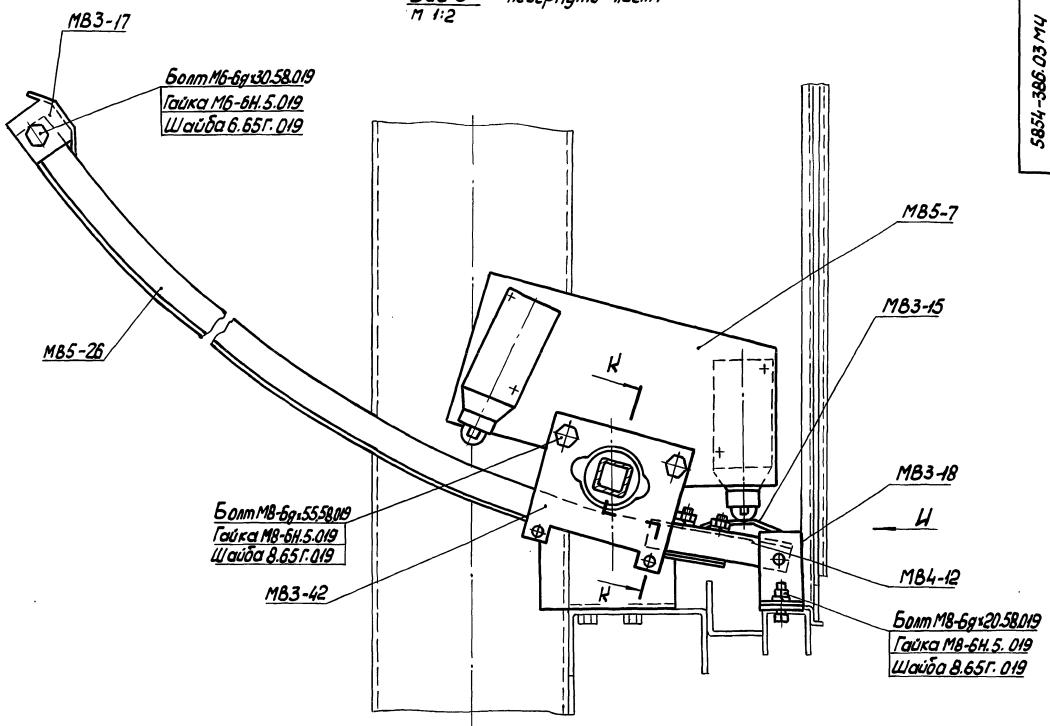
5854-386.03 M4

2

810-1-35.90 Албонм 7

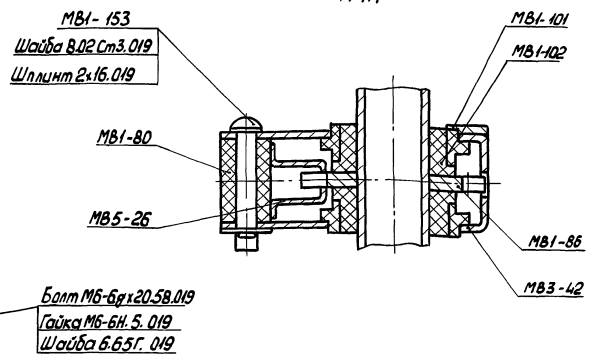
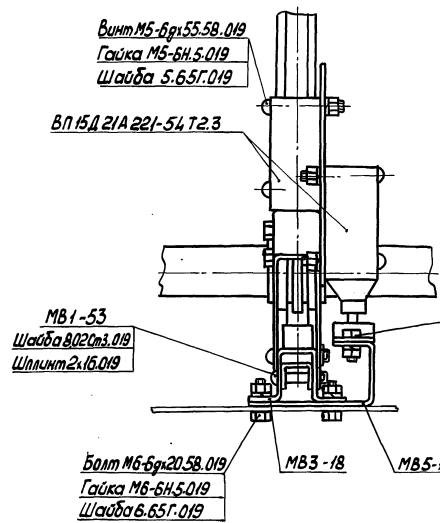
Вид 3 повернута лист 1
М 1:2

129
5854-386.03 М4



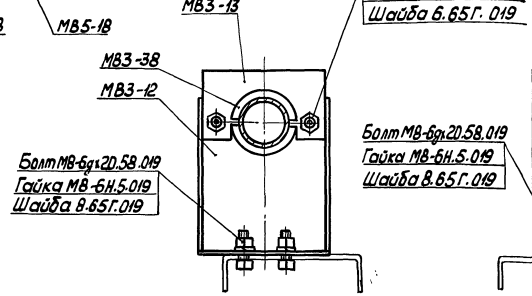
Вид И
М 1:2

К-К повернута
М 1:1



Вид Л лист 3
М 1:2

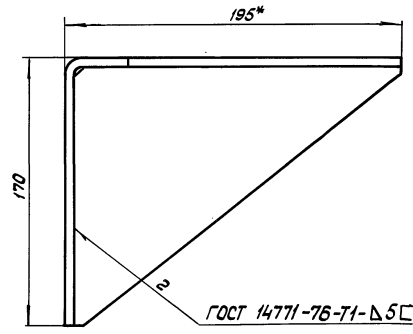
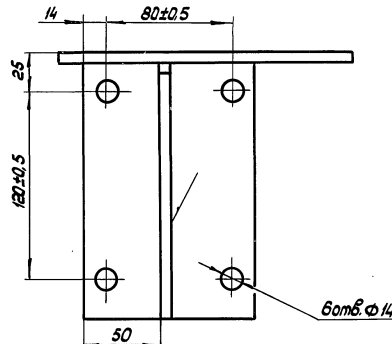
Вид М лист 3
М 1:2



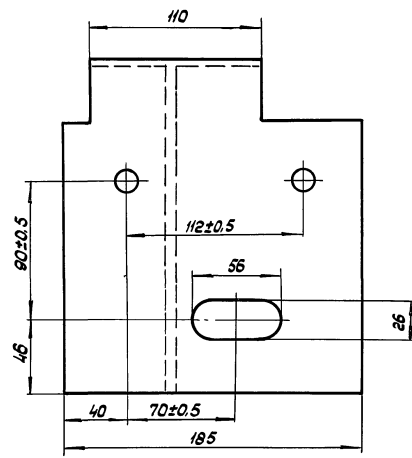
Вид 3 повернута лист 1
Вид И
Вид Л лист 3
Вид М лист 3

5854-386.03.01 СБ

810-1-35.90 А1660м7

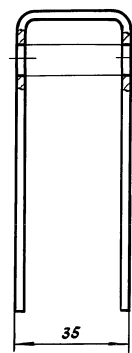
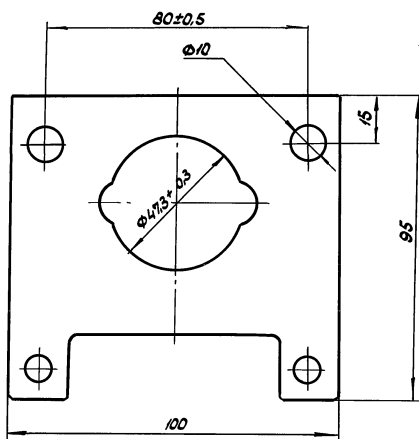


1. Размеры для справок
2. $H14, \pm t/2$
3. Покрытие Гор 460-100



5854-386.03.01 СБ									
Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Исп.	Опора М85-24				
Разраб.	Проектиров.	Спр.-пр.	Исп.	Исп.					
Проб.	Силотин	Ц	И	И					
И.компр.	Цодик	Ц	И	И					
					Изм.ТБ,Промтехиниц				
					Ворошилоберад				
					Формат: А3				

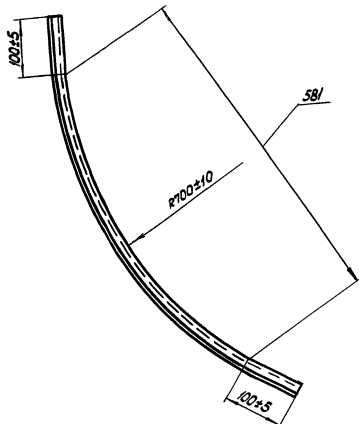
5854-361.03.00.001



1. Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, \pm \frac{t}{2}$

5854-361.03.00.001									
Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Исп.	Корпус М83-42				
Разраб.	Проектиров.	Спр.-пр.	Исп.	Исп.					
Проб.	Силотин	Ц	И	И					
И.компр.	Цодик	Ц	И	И					
					Изм.ТБ,Промтехиниц				
					Ворошилоберад				
					Формат: А3				

5854-270.03.001



Размеры для справок

5854-270.03.001

Рейка МБ5-26

Лист Масса Масштаб

0,515 1:5

Лист Листов 1

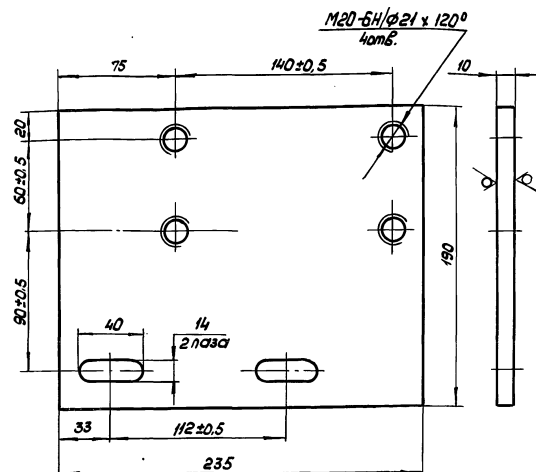
ЦЭНТБ, Промтехиний

Ворошиловоград

Копировал: Б.ладыкина

Формат: А4

800 10 788-7589



1. Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14: ± 0,2

3. Покрытие Ц15-21 хр. бцв

5854-384.01.008

Плита МБ4-11

Лист Масса Масштаб

3,47 1:2

Лист Листов 1

ЦЭНТБ, Промтехиний

Ворошиловоград

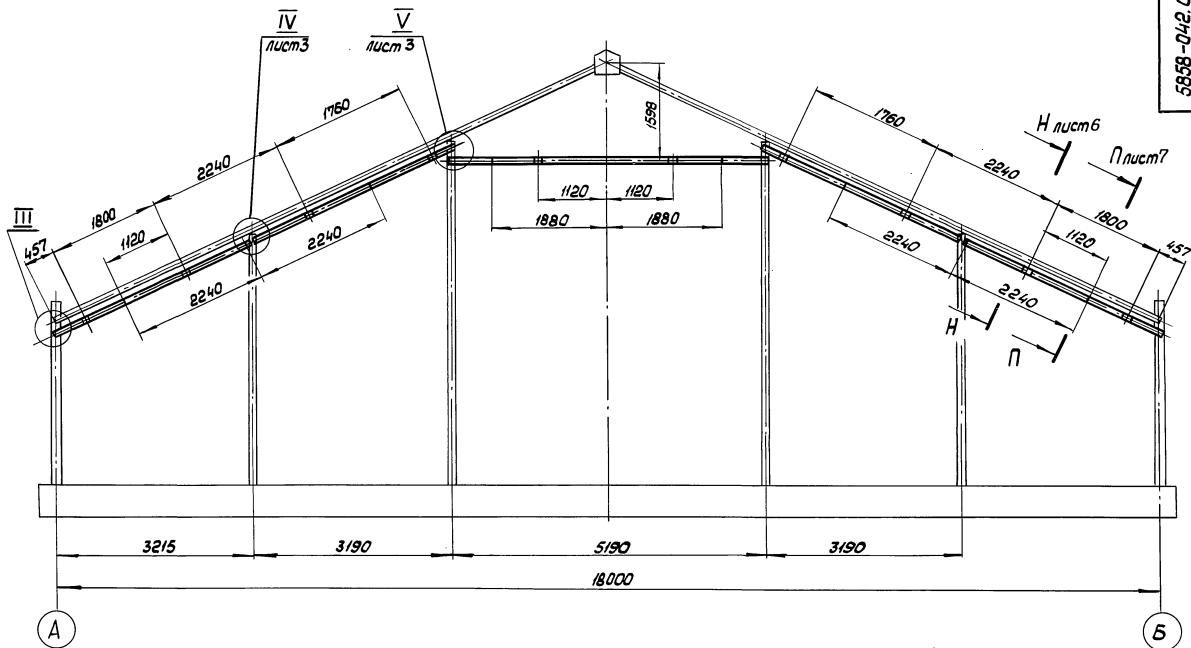
Копировал: Б.ладыкина

Формат: А4

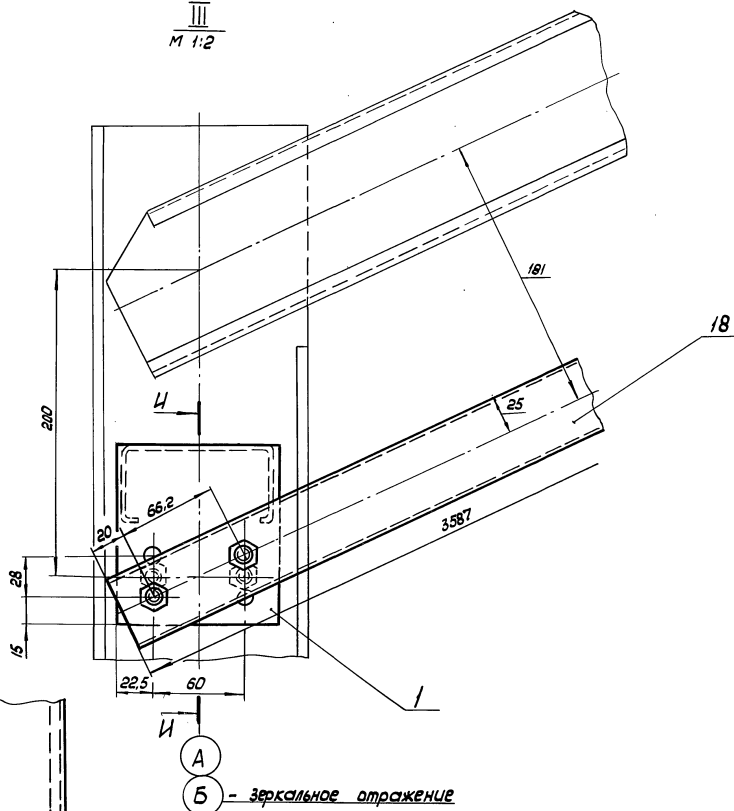
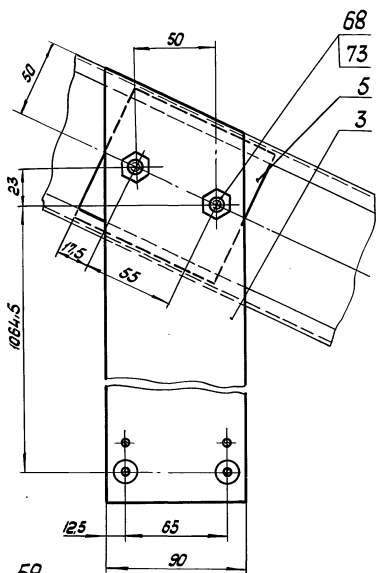
[illegible]

				5858-042.00.000 СБ			
				Механизм защитирования зимних теплицы парником 18 метров площадью 36 кв			
Ист/Ист	№ докум	Подп	Исте	Лист		Лист	
С.А.В.Р.	С.А.В.Р.	С.А.В.Р.	С.А.В.Р.	1270	1:100		
П.А.В.Р.	П.А.В.Р.	П.А.В.Р.	П.А.В.Р.			Лист 1	
П.А.В.Р.	П.А.В.Р.	П.А.В.Р.	П.А.В.Р.			Лист 2	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 3	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 4	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 5	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 6	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 7	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 8	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 9	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 10	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 11	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 12	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 13	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 14	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 15	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 16	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 17	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 18	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 19	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 20	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 21	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 22	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 23	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 24	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 25	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 26	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 27	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 28	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 29	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 30	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 31	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 32	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 33	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 34	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 35	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 36	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 37	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 38	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 39	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 40	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 41	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 42	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 43	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 44	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 45	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 46	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.			Лист 47	
И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В.Р.	И.А.В				

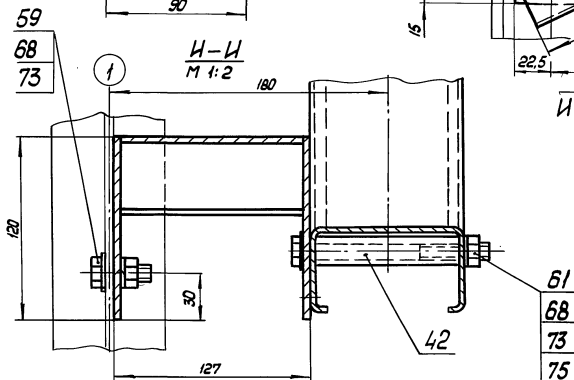
В - В лист, повернуто
М 1:50


$$\frac{\text{II}}{M \text{ 1:2}} \text{ нуст!}$$

III
M 1:2



(Б) - зеркальное отражение

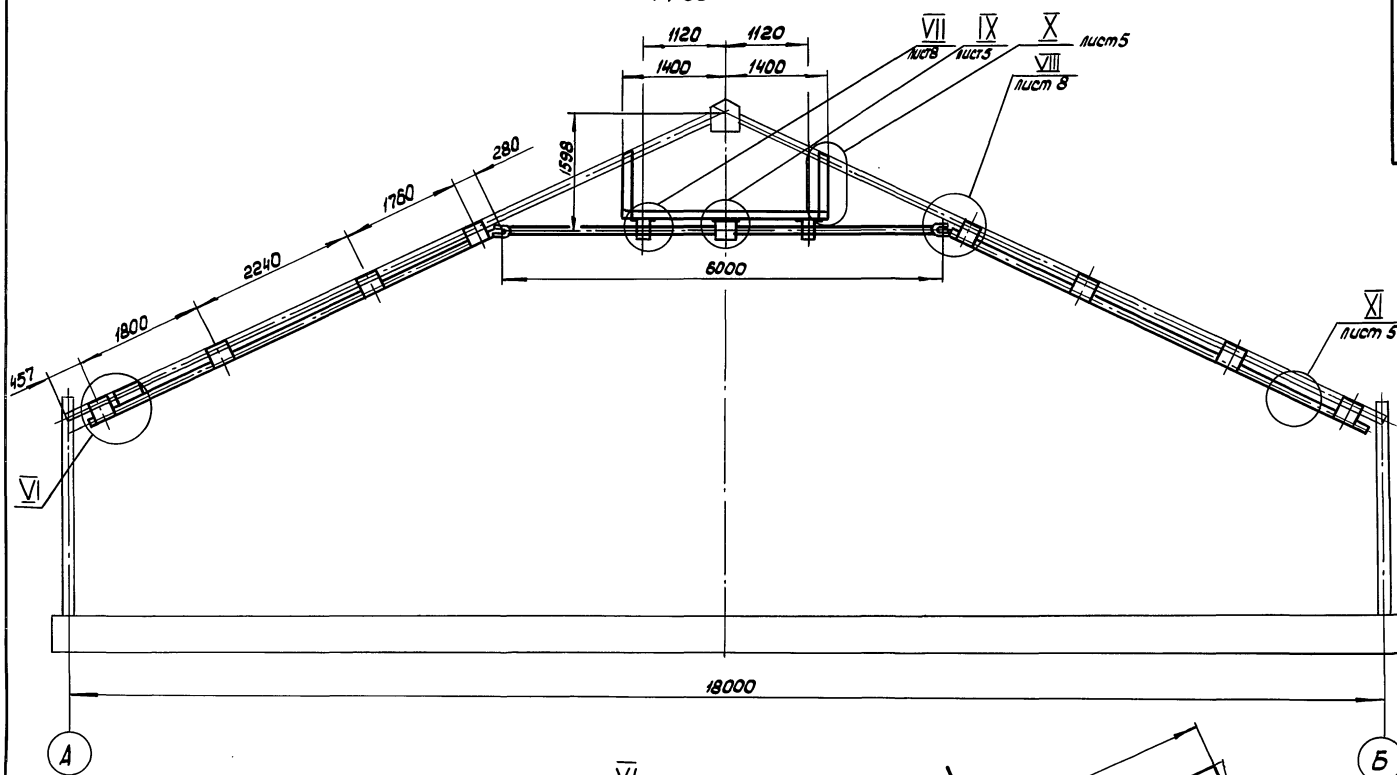


13M/1100 N° 2000M. 1100M. 1100M.				

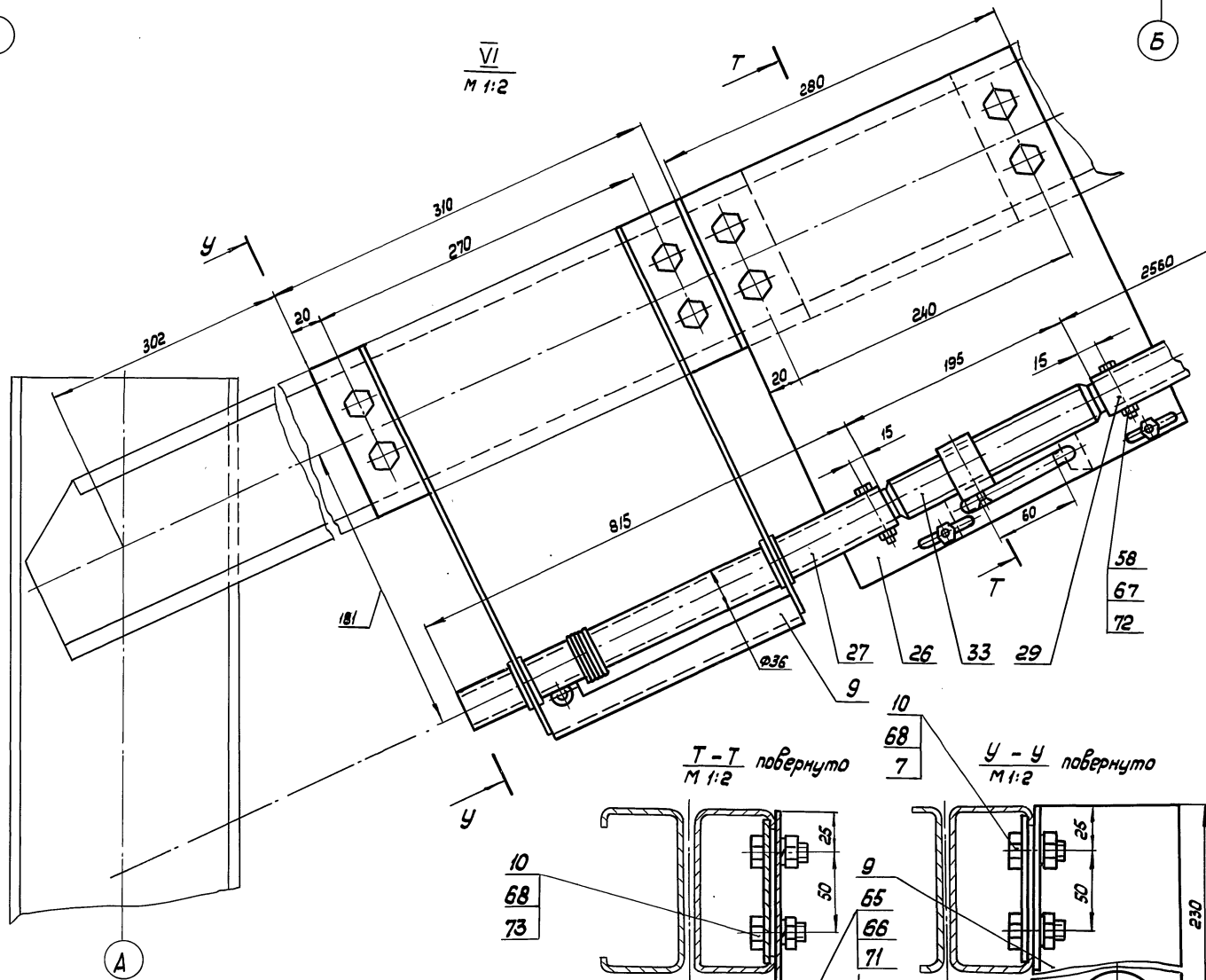
5858-042.00.000 CB

2

М - М лист, повернуто
М 1:50

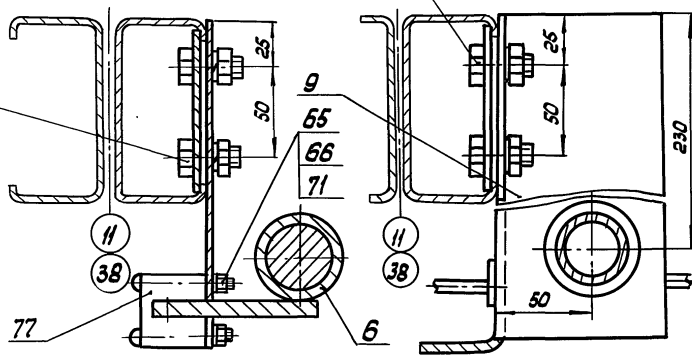


VI-VI
М 1:2

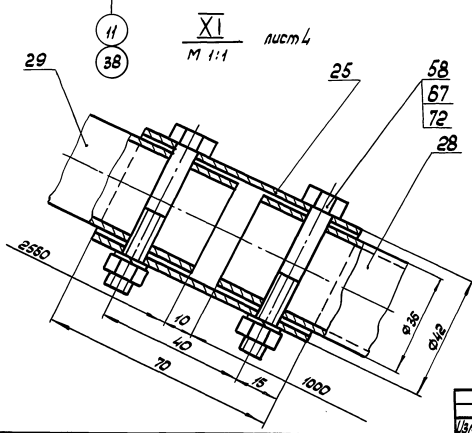
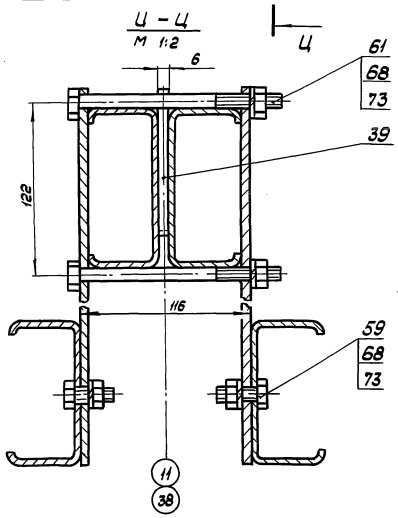
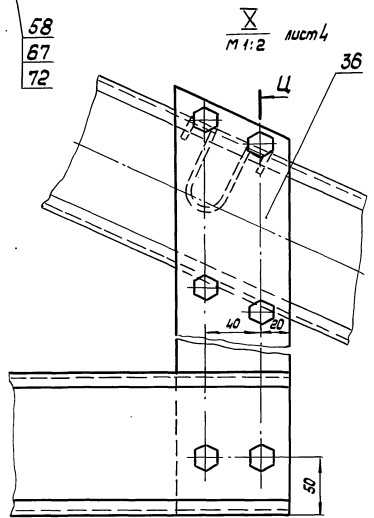
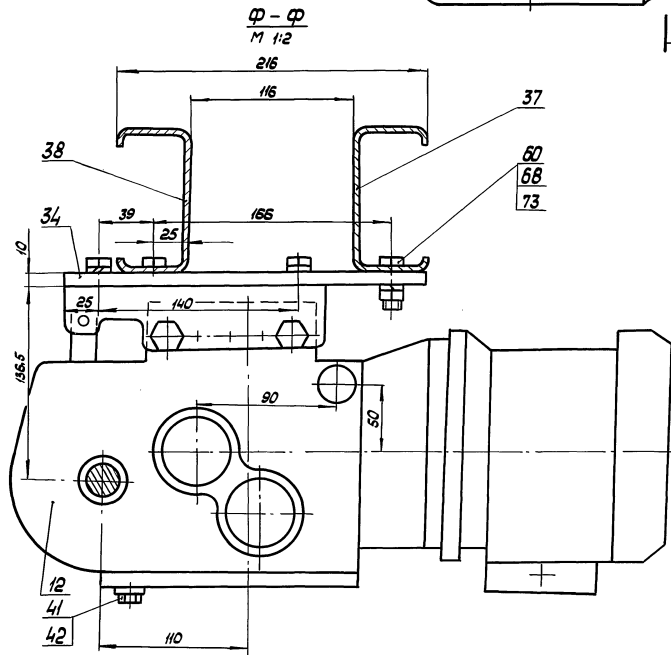
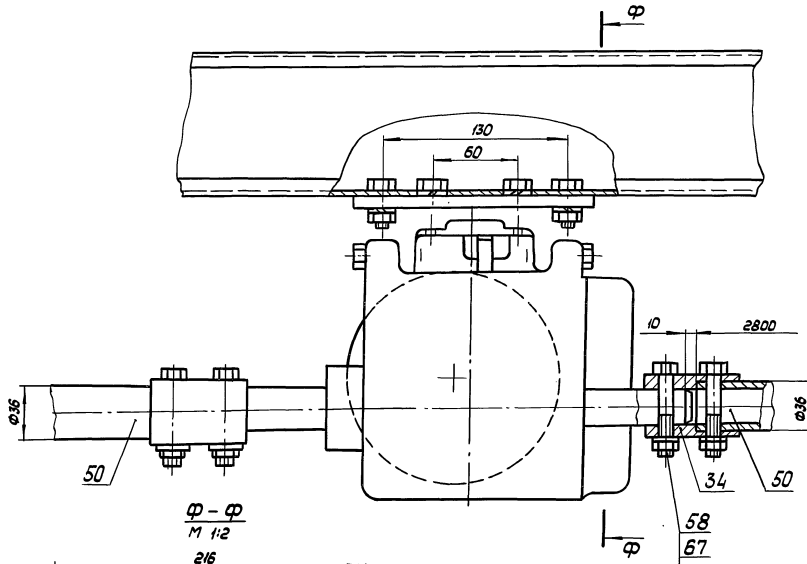


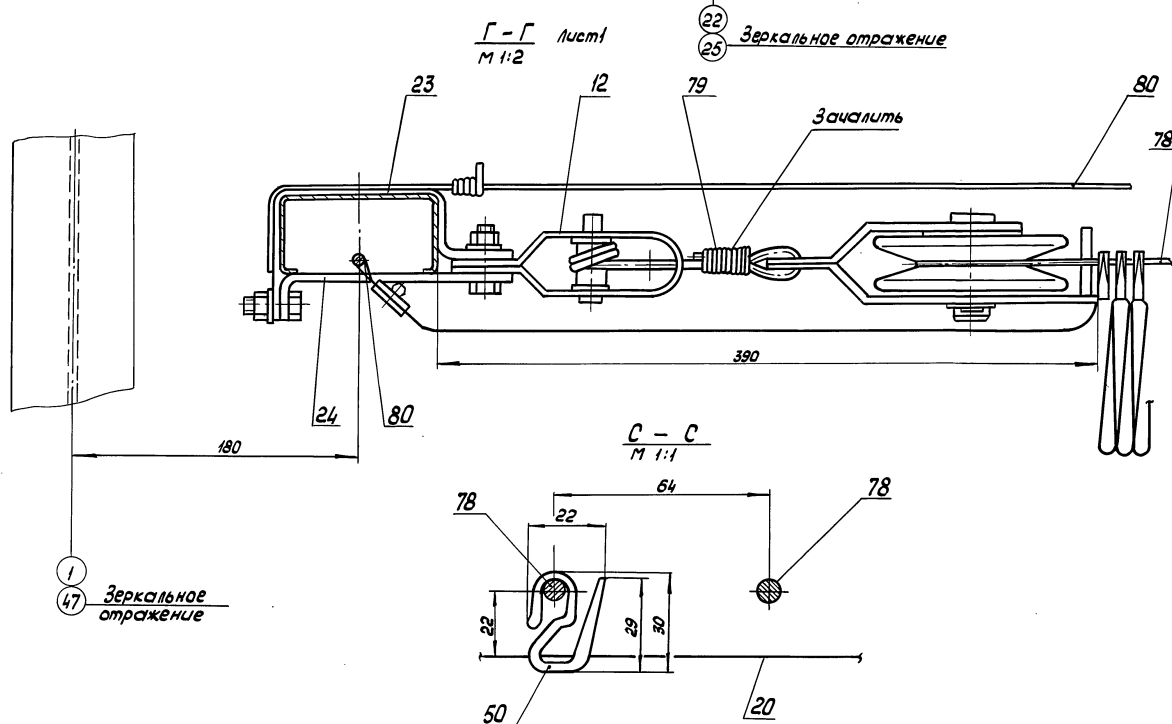
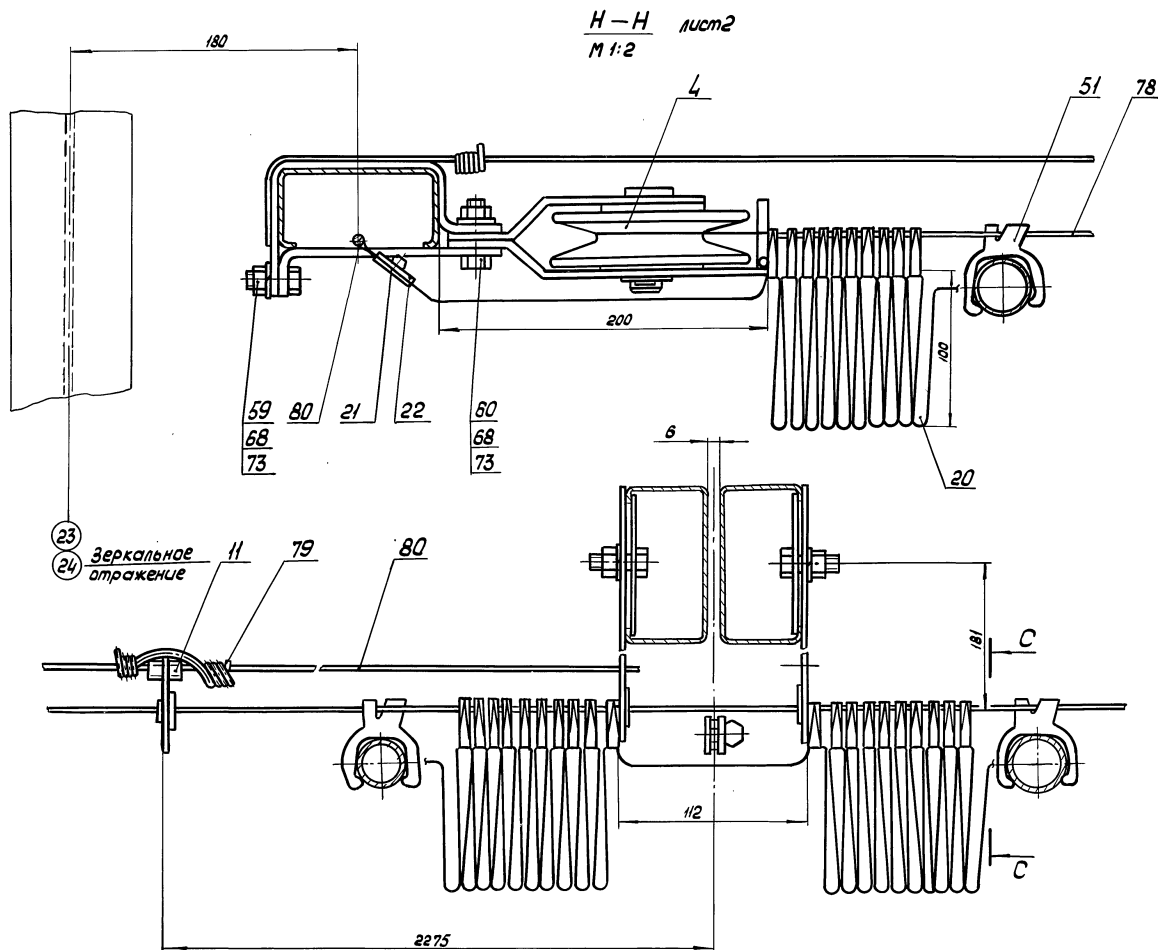
Т-Т повернуто
М 1:2

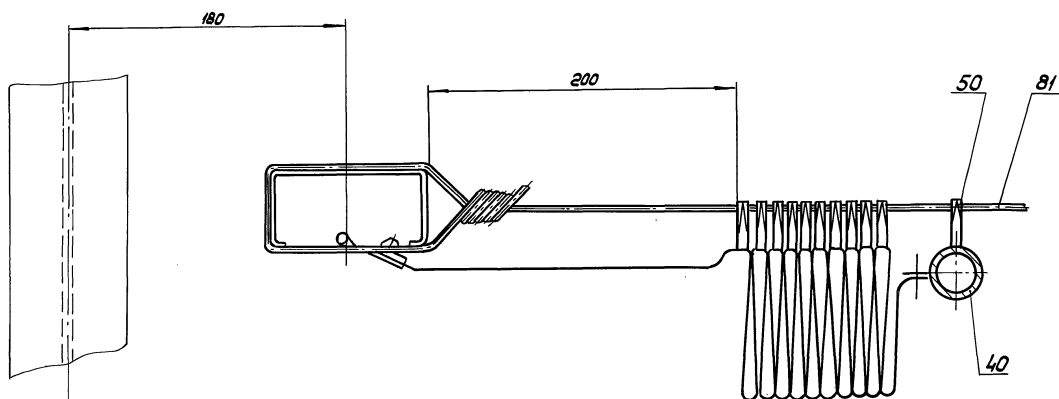
Y-Y повернуто
М 1:2



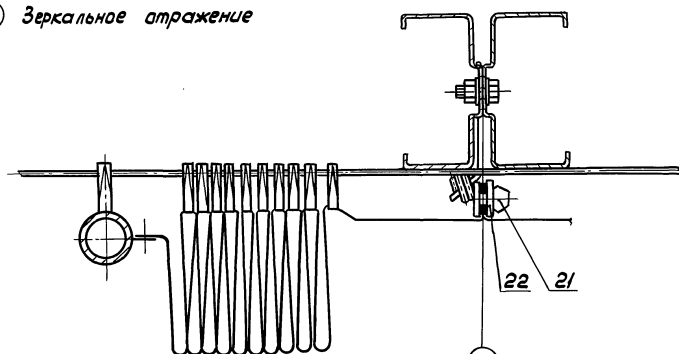
$\frac{IX}{M 1:2}$ лист 4



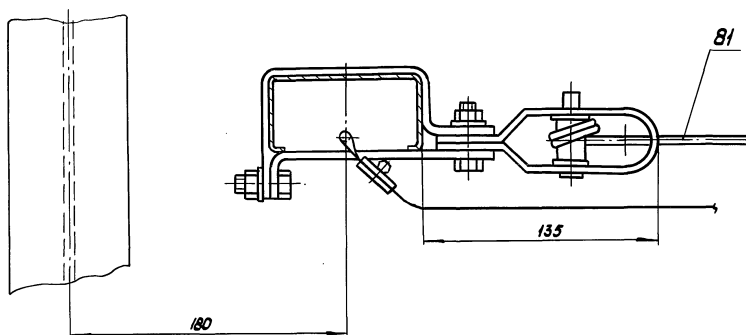


$$\frac{n - n}{m \cdot 2} \text{ лисм2}$$


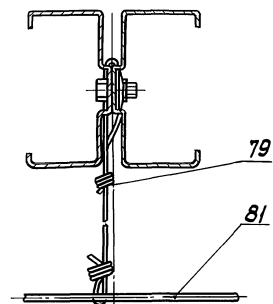
23
24 Зеркальное отражение



22
25 Зеркальное отражение

$$\frac{A - A}{M 1:2} \text{ луст/}$$


Зеркальное отражение

$$\frac{E - E}{M 1:2} \text{ нумт}$$


$\begin{array}{c} 2 \\ 46 \end{array} \dots \begin{array}{c} 22 \\ 25 \end{array} \text{Зеркальное} \\ \text{отражение}$

810-1-35.90 А 1660 м 7

ВВЕДЕНИЕ

Настоящая инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке механизма зашторивания зимней теплицы пролетом 18 метров предусматривает технические правила монтажа и сборки приспособлений для подвешивания, крепления и перемещения штор на площади 0,15га.

1. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 1.1. К работе допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности и обученные безопасным методам труда.
- 1.2. Склады, проезды, проходы, а также рабочие места в рабочее время должны быть хорошо освещены.
- 1.3. Рабочие, осуществляющие монтаж, должны иметь защитные шлемы и проверенные предохранительные пояса.
- 1.4. Лестницы и передвижные трапы, используемые для монтажа, должны быть прочными, легкими, обеспечивать безопасные условия труда согласно СНиП-III-4-80
- 1.5. При монтаже механизма зашторивания гаечные ключи должны быть строго подобраны по размерам гаек и головок болтов. Удерживать рукоятки ключей при помощи труб и пользоваться прокладками запрещается

5858-042.00.000 ИМ

Исх. № докум.	Подп.	Место	Исх. № докум.	Подп.	Место
5858-042.00.000 ИМ	И.И.И.	И.И.И.	5858-042.00.000 ИМ	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Механизм зашторивания зимней теплицы пролетом 18 метров площадью 0,15 га
Копировал: Владыкина
Формат: А4

1.6. При использовании во время монтажа электро и пневмоинструмента необходимо предварительно проверить их исправность. Выполнять работу данным инструментом разрешается только рабочим, которые прошли специальную подготовку и обеспечены средствами индивидуальной защиты.

1.7. В остальном руководствоваться правилами по технике безопасности для строительно-монтажных работ согласно СНиП-III-4-80.

2. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К МОНТАЖУ

- 2.1. Выборочно произвести визуальный осмотр узлов и деталей механизма зашторивания с целью выявления видимых дефектов.
- 2.2. Проверка комплектности ведется согласно паспорту 5858-042.00.000 ИС, разработанной в составе конструкторской документации.
- 2.3. Техническое состояние принятого оборудования выявляется в процессе монтажно-наладочных работ. При обнаружении дефектов составляется двусторонний акт, необходимый при предъявлении заводу-изготовителю.
- 2.4. Проверить наличие смазки в приводе МР-340 поз. 13, количество которой должно быть не менее 500 см³.
- 2.5. Проверить качество сборки привода МР-340, выходной вал должен легко проворачиваться от руки.
- 2.6. Произвести проверку вала на прямолинейность. При необходимости отшлифовать. Кривизна вала не должна превышать 1,5 мм на метр.
- 2.7. Перед началом монтажа механизма зашторивания произвести проверку качества монтажа металлоконст-

5858-042.00.000 ИМ

Исх. № докум.	Подп.	Место	Исх. № докум.	Подп.	Место
5858-042.00.000 ИМ	И.И.И.	И.И.И.	5858-042.00.000 ИМ	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Копировал: Владыкина
Формат: А4

рукций теплицы, в которой отмечен монтаж, на соответствие требованиям проекта.

2.8. После проверки составить акт о качестве монтажа металлоконструкций

2.9. Подготовить строительную площадку для монтажа механизма зашторивания. Освободить центральный проезд, подготовить лестницы, легкие передвижные или переносные трапы для работы под ригеля теплицы.

2.10. Произвести раскладку узлов и деталей механизма зашторивания по теплице в местах их монтажа,

2.11. Подключить и проверить работу привода (в качестве привода взять привод МР-340 5859-030).

3. МОНТАЖ

3.1. Монтаж механизма зашторивания производить согласно сборочным чертежам 5858-042.00.000 СБ, листы 1-8 на площади 0,15га по осям 1-23. Монтаж механизма зашторивания по осям 24-47 производить аналогично.

3.2. Повреждения сопрягаемых поверхностей деталей на всех этапах работы не допускаются.

3.3. К торцовым стойкам теплицы по осям А и Б крепить опоры поз.1 болтами поз. 59(лист 2, узел III, разрез И-И).

3.4. Колорам поз.1 по осям А и Б крепить балки механизма зашторивания поз.18 и 19 на размер 130 мм от осей болтами поз.61 через распорки поз.42(лист 2 и 3, узлы III-IV, разрезы И-И, К-К).

3.5. Подготовить лестницы для работы в районе кроули теплицы.

3.6. К ригелям кроули по осям 2-22 крепить опоры поз.2 и 3

5858-042.00.000 ИМ

Исх. № докум.	Подп.	Место	Исх. № докум.	Подп.	Место
5858-042.00.000 ИМ	И.И.И.	И.И.И.	5858-042.00.000 ИМ	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Копировал: Владыкина
Формат: А4

планками поз.5 (см. листы 1 и 2)

3.7. Крупногабаритные и тяжелые конструкции и детали (балки, площадки...) монтировать с помощью крана.

3.8. По оси И установить привод МР-340 поз.13 так, чтобы выходной вал был удален на расстояние 10 мм от оси (лист 5):

1) к ригелям кроули крепить кронштейны поз.36 и распорки поз.39(разрез Г-Г);

2) к кронштейнам крепить вспомогательные балки поз.37 и 38;

3) на плиту поз.34 установить привод МР-340 поз.13;

4) эту плиту крепить к балкам поз.37 и 38.

3.9. Произвести монтаж вала поз.27-30(листы 4,6,8):

1) надеть на валы кронштейны поз.8 и 9;

2) совинуть по оси А валы поз.27 и 29 с винтами поз.33 болтами поз.58(узел VI);

3) соединить валы поз.28, 29 между собой втулками поз.25(узел VI);

4) соединить валы поз.29 с шарнирами поз.7(узел VII);

5) после выверки и установки валов поддерживающие их кронштейны поз.9 крепить к ригелям кроули теплицы планками поз.10(разрез Ч-Ч).

3.10. Произвести смазку трущихся частей механизма зашторивания ИЛИ 619-1 ГОСТ 6267-74.

3.11. Собрать блок поз.4 с деталями поз.23 и 24, зафиксировать одним болтом поз.60(лист 6).

3.12. Выставить и закрепить блоки поз.4 на балках поз.18 и 19 по цифровой оси 23 теплицы(см. лист 4,2).

3.13. Собрать блок поз.4 с натяжным устройством поз.12 с деталями поз.23,24(см. лист 6).

3.14. Выставить и закрепить собранные блоки поз.4

5858-042.00.000 ИМ

Исх. № докум.	Подп.	Место	Исх. № докум.	Подп.	Место
5858-042.00.000 ИМ	И.И.И.	И.И.И.	5858-042.00.000 ИМ	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Копировал: Владыкина
Формат: А4

с натяжными устройствами поз.12 по цифровой оси /теплицы.
3.15. Заправить тросы поз.78 в направляющие канавки блоков поз.4.

3.16.Завести трос поз.78 во втулки опор поз.2 и 3 (см. листы 1,2,5), закреплённые на промежуточных осях теплицы по цифровым осям 2...22.

3.17.Далее намотать один конец троса поз.78 на выходящий вал поз.30 привода МР-340 поз.13 (см. лист 1).

3.18.Протянуть трос поз.78 через опоры промежуточных балок поз.2 и 3 (см. л.3,16), пропустить трос поз.78 через канавку блока поз.4, установленного по цифровой оси 23 теплицы и направить к блоку поз.4 - по оси 1. Заделать концы троса (см. листы 1 и 6).

3.19.Натяжным устройством поз.12 натянуть подвижные тросы поз.78 с усилием не более 600 Н.

3.20.Закрепив один конец неподвижной поддерживающей проволоки поз.81 на торцовых балках поз.18 и 19 по цифровой оси 23 теплицы, а второй - на натяжном устройстве поз.12 по цифровой оси 1 теплицы, с помощью которого осуществляется натяжение проволоки (см. листы 1 и 7).

3.21.Подготовка штор к монтажу (см. листы 6,7,8).

3.21.1. Неподвижный край штор поз.20 обернуть вокруг проволоки поз.80 и закрепить крючками и шайбами поз.21,22

3.21.2. В подшитый край штор протянуть трубу поз.40 и 41 (при необходимости допускается делать подрезы по краю штор).

3.21.3.Закрепить на шторах поз.20 подвески поз.50 (лист 6,7)

3.22.При помощи подвесок поз.50 прикрепить шторы поз.20 на тросах поз.78 и на неподвижных проволоках

поз.81 (см. лист 7).

3.23.Подвижный край штор поз.20 прикрепить к нижней ветви приводного троса поз.78 при помощи зажимов поз.51 (см. лист 6).

3.24.После окончания монтажных работ проверить визуально отсутствие на системе зашторивания посторонних предметов.

3.25.Проверить наличие смазки и при необходимости смазать все трущиеся поверхности деталей механизма.

4.ПУСК И ОБКАТКА.

4.1.Подключить электродвигатель.

4.2.Произвести пробное зашторивание в течение 20 мин. в каждую сторону. При опробовании механизма вести визуальное наблюдение за работой всей системы. Система в целом должна работать плавно, без рывков.

В случае обнаружения дефектов в работе узлов и деталей пробное зашторивание остановить, выявить причину и устранить дефекты.

4.3.Произвести настройку работы узла путевого выключателя поз.77 (лист 4, узел VI).

4.4.Произвести осмотр узлов соединительных валов

5858-042.00.000 ЦМ

Лист 5

Копировал: Власовкина

Формат: А4

Лист 6

5858-042.00.000 ЦМ

Копировал: Власовкина

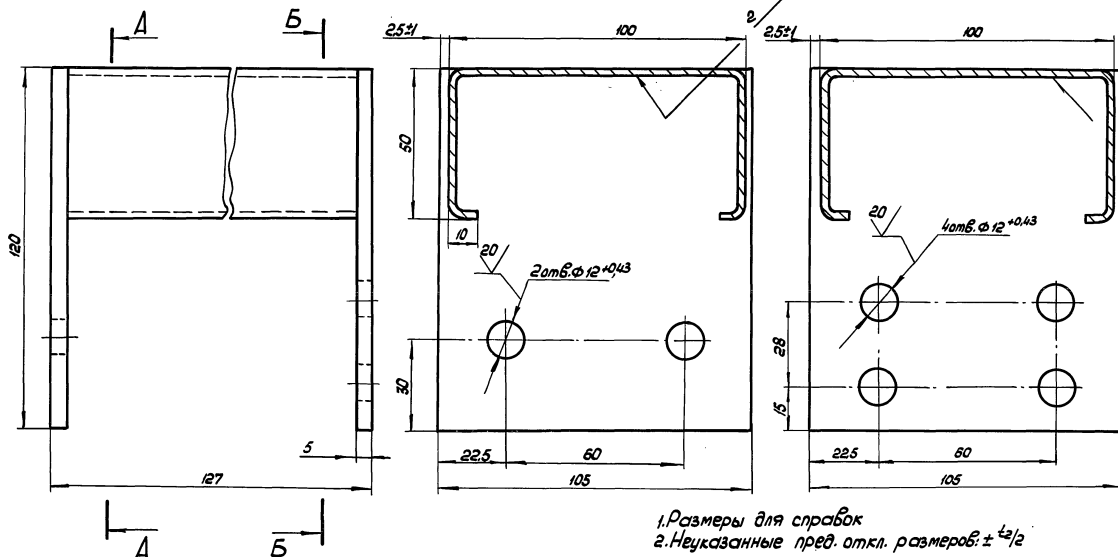
Формат: А4

90 000 10 210-8585

A - A

Б - Б

ГОСТ 5264-80-Т1



5858-042.01.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Инт.
Разраб.	Буркова	Изм.	Инт.	Инт.
Проб.	Игорь Николаевич	Изм.	Инт.	Инт.
И. контр.	Цабик	Изм.	Инт.	Инт.

Опора

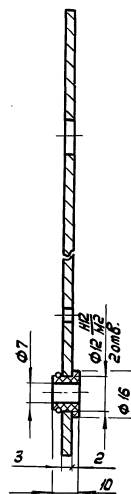
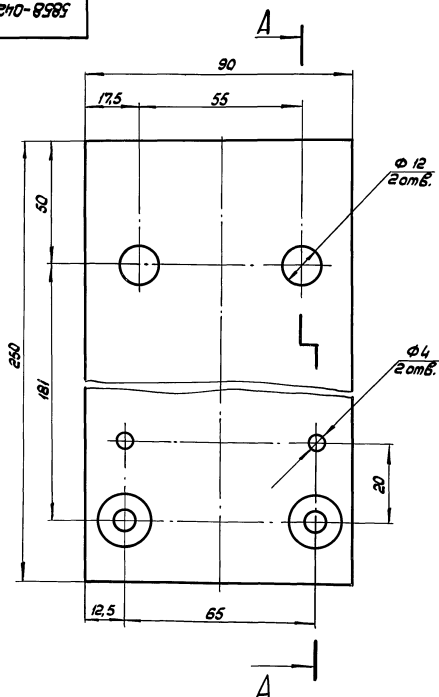
Изм.	Масса	Масштаб
1,37	1:1	
Изм.	Листов	1
Изм.	Листов	1

Копировал: Владыкина

Формат: А3

90 000 20 210-8585

A - A



Размеры для справок

5858-042.02.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Инт.
Разраб.	Буркова	Изм.	Инт.	Инт.
Проб.	Игорь Николаевич	Изм.	Инт.	Инт.
И. контр.	Цабик	Изм.	Инт.	Инт.

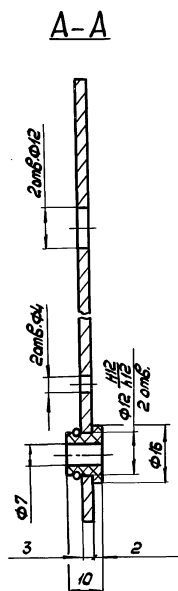
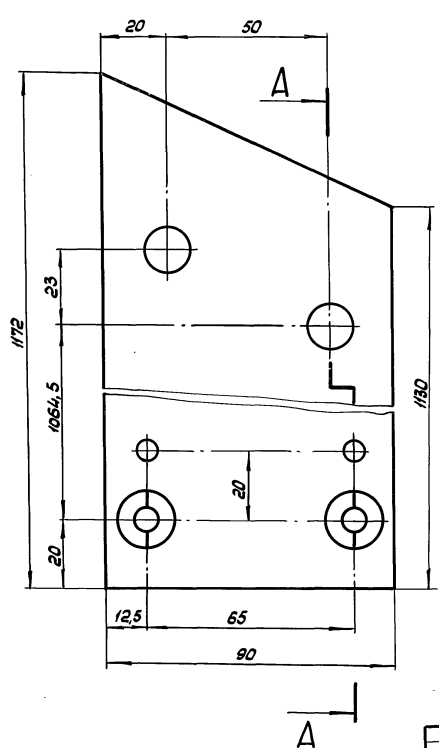
Опора

Изм.	Масса	Масштаб
0,54	1:1	
Изм.	Листов	1
Изм.	Листов	1

Изм. Промтехника
Ворошилоград

5858-042.03.000 СБ

810-1-35.90 Алббббб 7

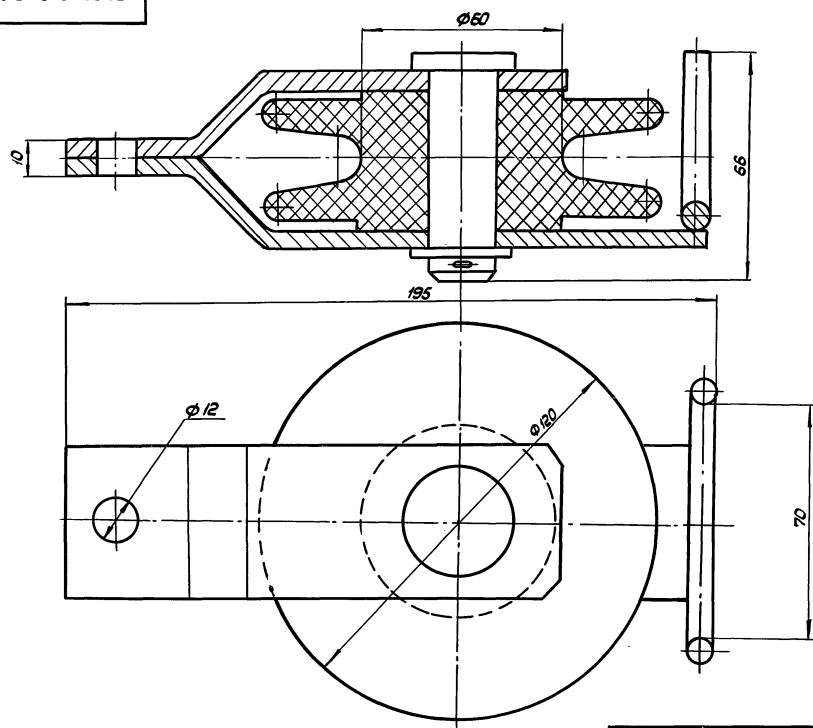


Размеры для справок

5858-042.03.000 СБ									
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Число	Дата	Опора			
Разработ.	В.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов				
Проб.	И.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	Лист 1			
И.контр.	И.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов				
Капираба: В.И.Смирнов						Формат: А3			

5858-032.19.00.000 СБ

810-1-35.90 Алббббб 7

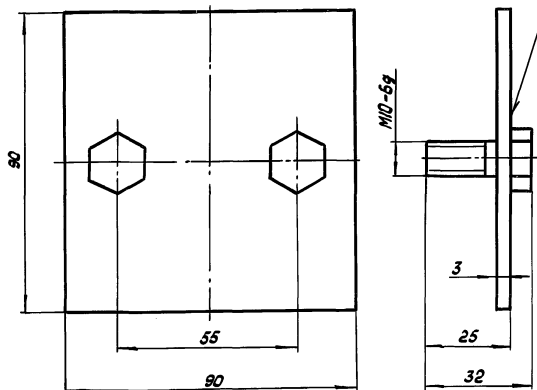


Размеры для справок

5858-032.19.00.000 СБ									
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Число	Дата	Блок			
Разработ.	В.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов				
Проб.	И.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	Лист 1			
И.контр.	И.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов	С.И.Смирнов				
Капираба: В.И.Смирнов						Формат: А3			

5858-042.05.000 СБ

ГОСТ 5264-80-71-Б.3



- 1. Размеры для справок
- 2. Покрытие: Ц 15кр.

5858-042.05.000 СБ

Планка

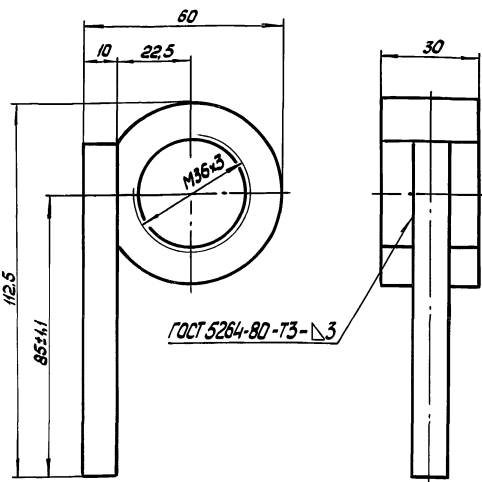
Лист	Масса	Масштаб
0,2	1:1	
Лист	Листов	
Центр, Прометиллиа	Воронилиберав	

Копировал: Владельца

Формат: А4

5858-032.16.00.000 СБ

ГОСТ 5264-80-73-Б.3



- 1. Размеры для справок
- 2. Покрытие: Ц 15кр.

5858-032.16.00.000 СБ

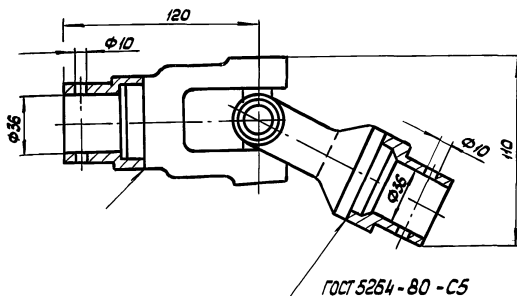
Ползун

Лист	Масса	Масштаб
0,38	1:1	
Лист	Листов	
Центр, Прометиллиа	Воронилиберав	

Копировал: Владельца

Формат: А4

5858-027.02.00.000 СБ



ГОСТ 5264-80-С5

Размеры для справок

5858-027.02.00.000 СБ

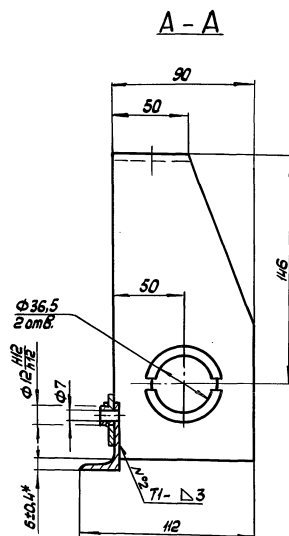
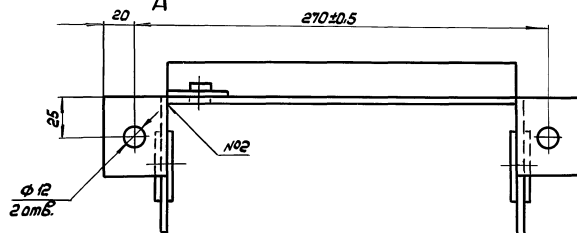
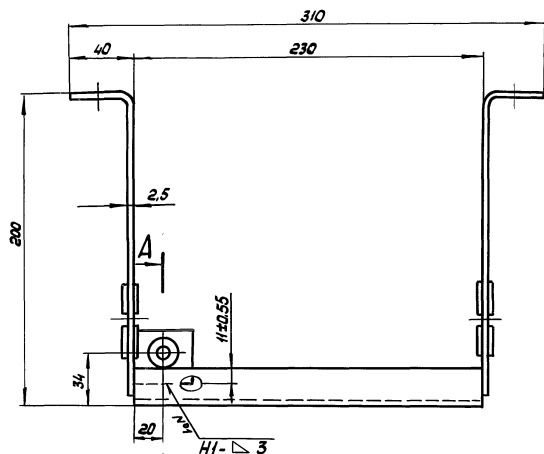
Шарнир

Лист	Масса	Масштаб
3,93	1:2	
Лист	Листов	
Центр, Прометиллиа	Воронилиберав	

Лист	Масса	Масштаб
3,93	1:2	
Лист	Листов	
Центр, Прометиллиа	Воронилиберав	

Копировал: Владельца

Формат: А4

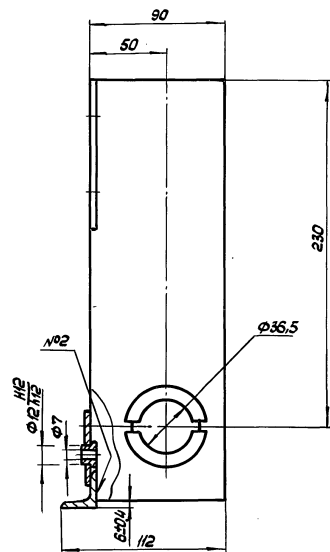
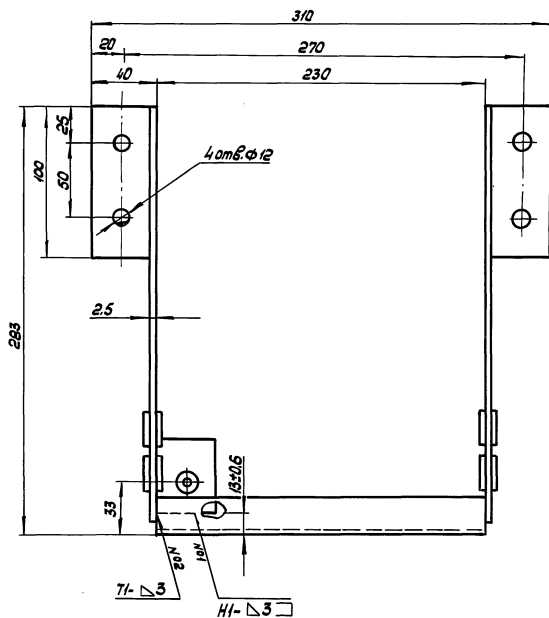


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. Размеры для справок

						5858-042.08.000 CБ					
Извест.	№ докум.	Подп.	Дата					Лист.	Маща	Матрица	
Коррекц.	Вирска	Дружб.	Итого						0,65	1:2	
Проб.	Аннулирована	Аназ	05.09.2017								
				Кронштейн				Лист	Листов /		
Н. контр.	Цибул	Сог	18.09.2017					ИЗЭТБ, Промтехмаш Ворошиловград			

Копировал: Владыкина

формат: А3



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80

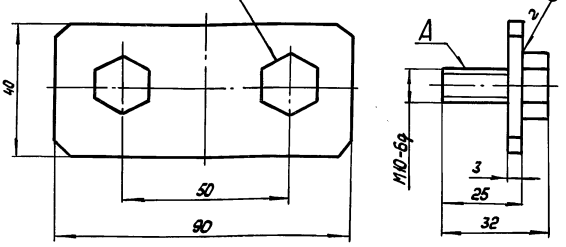
- ## 2. Размеры для справок

[illegible]

810-1-35.90 Альбом 7

5858-042.10.000 СБ

ГОСТ 5264-80-71-1.3



1. Размеры для справок
2. Покрытие: Ц115хр, кроме поверхности А

5858-042.10.000 СБ

Планка

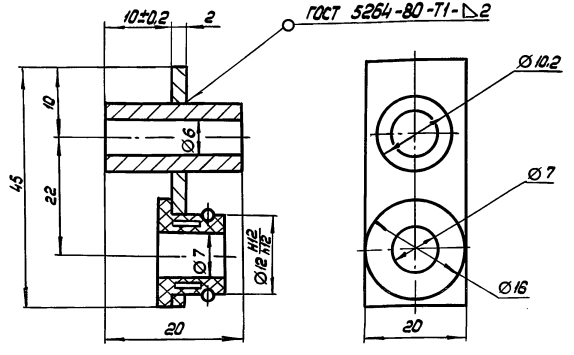
Лист	Масса	Масштаб
0,1	1:1	
Лист	Листов	
ЦЭКТБ, Промтехмаш	Ворошиловград	

Копировал: Владыкина

Формат: А4

5858-042.11.000 СБ

ГОСТ 5264-80-71-1.2



Размеры для справок

5858-042.11.000 СБ

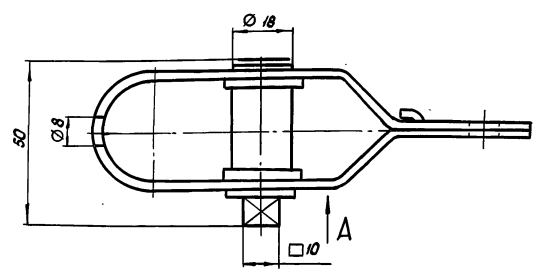
Упор

Лист	Масса	Масштаб
0,015	2:1	
Лист	Листов	
ЦЭКТБ, Промтехмаш	Ворошиловград	

Копировал: Владыкина

Формат: А4

5858-016.017 СБ



Вид А

Размеры для справок

5858-016.017 СБ

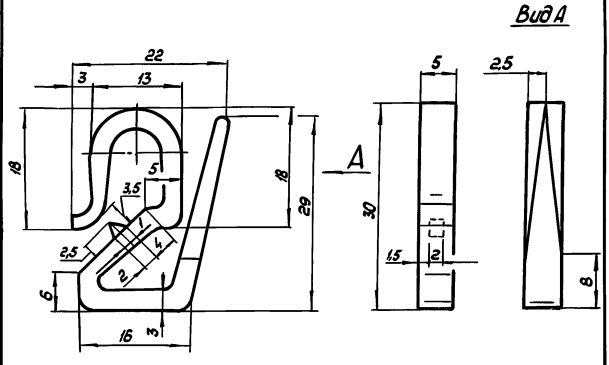
Устройство
натяжное

Лист	Масса	Масштаб
0,269	1:1	
Лист	Листов	
ЦЭКТБ, Промтехмаш	Ворошиловград	

Копировал: Владыкина

Формат: А4

110 910-8585



Вид А

1. 0.32 для пресс-формы
2. Размеры для справок.
3. Облой удалять без заусенцев
4. В местах облоя и литников чистота поверхности допускается до 20/

5858-016.011

Подвеска

Лист	Масса	Масштаб
0,0015	2:1	
Лист	Листов	
ЦЭКТБ, Промтехмаш	Ворошиловград	

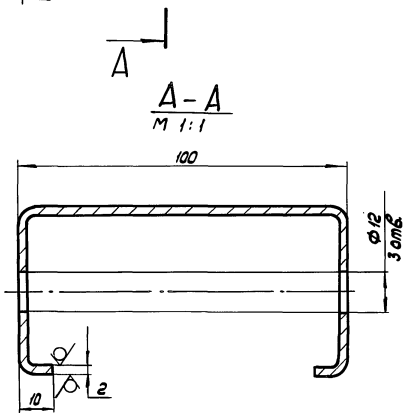
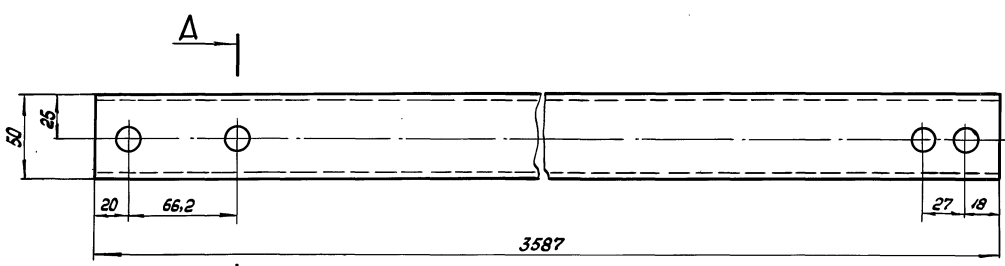
Полиамид ПА6-210/310
ОСТ 6-06-С9-83

Формат: А4

5858-042.00.001

20/✓

810-1-35.90 АА660М7



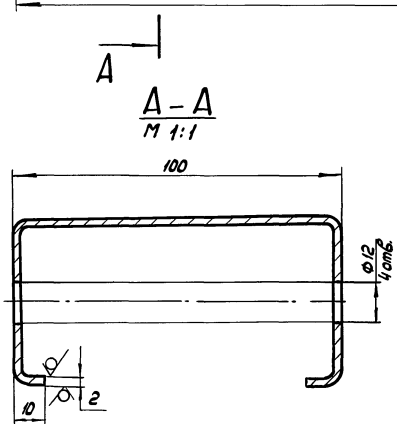
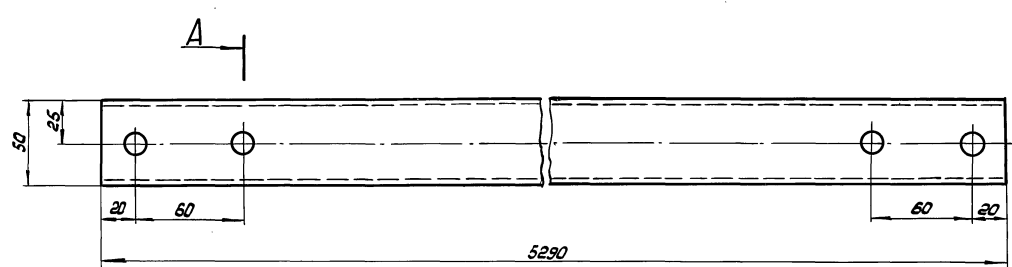
1. Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров: $H14, \pm t_2/2$
3. Покрытие: Гор. Ц60

5858-042.00.001			
Изм. Исполн. по докум.	Подп. Исполн.	Изм. Исполн.	Изм. Исполн.
Разработчик	Исполнитель	Изм. Исполн.	Изм. Исполн.
Проб. Исполн.	Изм. Исполн.	Изм. Исполн.	Изм. Исполн.
И.контр. Исполн.	И.контр. Исполн.	И.контр. Исполн.	И.контр. Исполн.
Балка		Изм. Исполн.	Изм. Исполн.
100x50x10x2 ГОСТ 8282-83		Изм. Исполн.	Изм. Исполн.
См 3 ГОСТ 11474-76		Изм. Исполн.	Изм. Исполн.
Копировал: В.Кадьякина		Изм. Исполн.	Изм. Исполн.

5858-042.00.002

20/✓

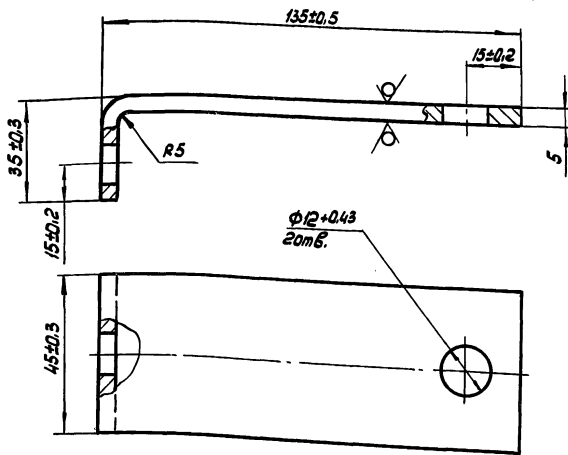
810-1-35.90 АА660М7



1. Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров: $\pm t_2/2$
3. Покрытие: Гор. Ц60

5858-042.00.002			
Изм. Исполн. по докум.	Подп. Исполн.	Изм. Исполн.	Изм. Исполн.
Разработчик	Исполнитель	Изм. Исполн.	Изм. Исполн.
Проб. Исполн.	Изм. Исполн.	Изм. Исполн.	Изм. Исполн.
И.контр. Исполн.	И.контр. Исполн.	И.контр. Исполн.	И.контр. Исполн.
Балка		Изм. Исполн.	Изм. Исполн.
100x50x10x2 ГОСТ 8282-83		Изм. Исполн.	Изм. Исполн.
См 3 ГОСТ 11474-76		Изм. Исполн.	Изм. Исполн.
Копировал: В.Кадьякина		Изм. Исполн.	Изм. Исполн.

5858-042.00.007



1. Размеры для справок
2. Покрытие: Ц 15хр

5858-042.00.007

Уголок

Лист 1 из 1

Масса 0,3

1:1

Лист 1 из 1

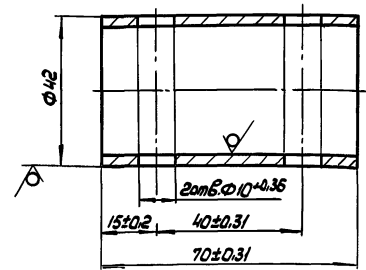
Лист 1 из 1

Лист 5-5.0 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79Центр. Промтеплицы
Ворошиловград

Копирован: Владыкина

Формат: А4

5858-042.00.008



1. Размеры для справок
2. Покрытие Ц15хр

5858-042.00.008

Втулка

Лист 1 из 1

Масса 0,17

1:1

Лист 1 из 1

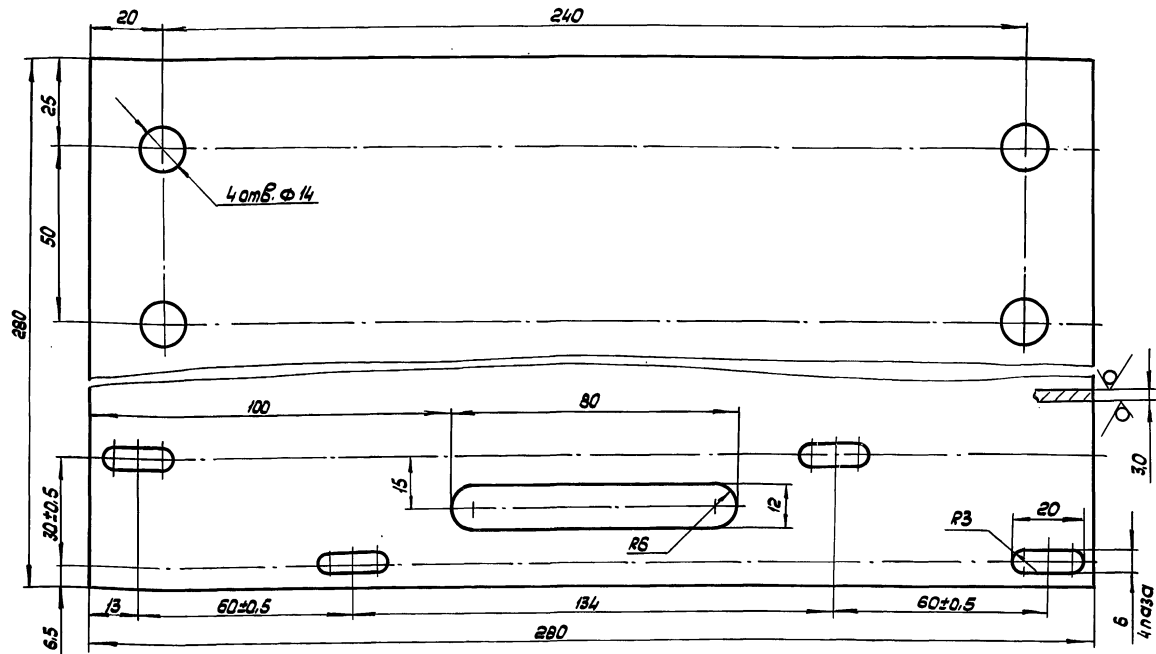
Лист 1 из 1

Лист 42.25 ГОСТ 8734-75
5.10 ГОСТ 8733-87Центр. Промтеплицы
Ворошиловград

Копирован: Владыкина

Формат: А4

600.00.042.00.009



1. Размеры для справок
2. Неуказанные пред. откл. размеров: Н14; т12/2
3. Покрытие: Гор. Ц60

5858-042.00.009

Опора

Лист 1 из 1

Масса 1,8

1:1

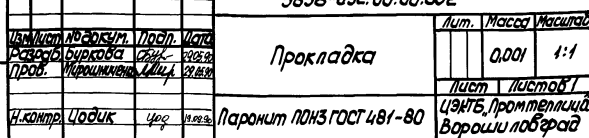
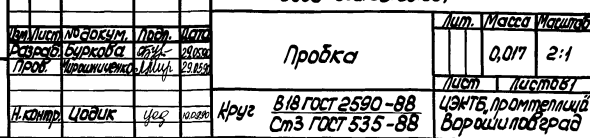
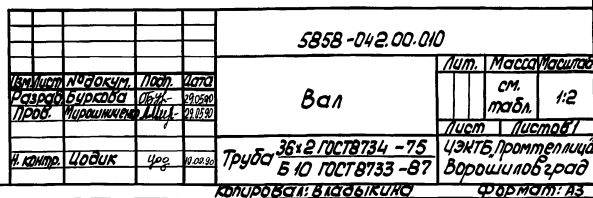
Лист 1 из 1

Лист 1 из 1

Лист 6-3.0 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 16523-70Центр. Промтеплицы
Ворошиловград

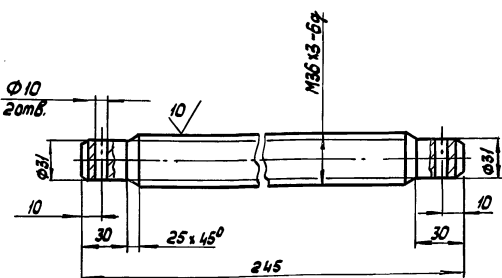
Копирован: Владыкина

Формат: А4



620 00 00 290-8888

20/✓



1. Размеры для справок
2. Пред. откл. размеров: $H14, h14, \pm t_2/2$
3. Покрытие: Ц15хр

5858-032.00.00.029

Винт

Лист Масса Машино

1,1 1:2

Лист Листов: 1

Круг 838 ГОСТ 2590 - 88

Ст 3 ГОСТ 535 - 88

ЦЭКТБ, Промтеплица

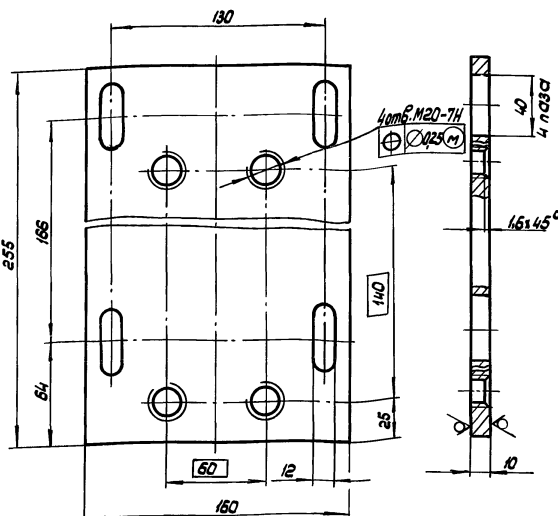
Ворошиловград

Копировал: Владыкина

Формат: А4

110 00 210-8888

20/✓



1. Размеры для справок
2. Пред. откл. размеров: $\pm t_2/2$
3. Покрытие: Ц15хр

5858-042.00.014

Плита

Лист Масса Машино

3,1 1:2

Лист Листов: 1

5-10 ГОСТ 19903 - 88

Ст 3 ГОСТ 14637 - 88

ЦЭКТБ, Промтеплица

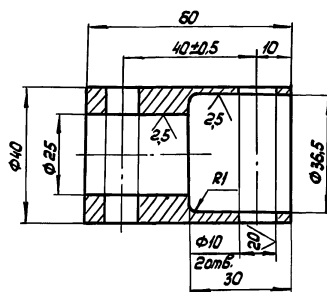
Ворошиловград

Копировал: Владыкина

Формат: А4

200 00 00 420-8888

20/✓



1. Размеры для справок
2. Неуказанные пред. откл. размеров: $H14, \pm t_2/2$
3. Покрытие: Ц15хр

5858-027.00.00.002

Муфта

Лист Масса Машино

0,2 1:1

Лист Листов: 1

Круг 840 ГОСТ 2590 - 88

Ст 3 ГОСТ 535 - 88

ЦЭКТБ, Промтеплица

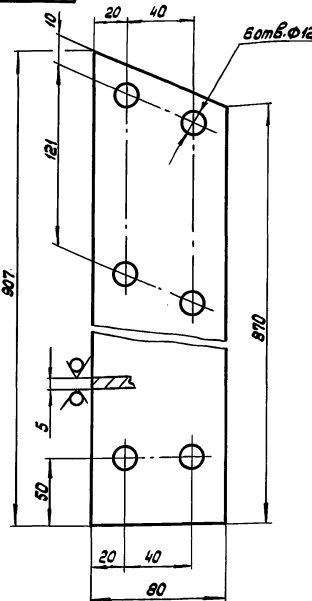
Ворошиловград

Копировал: Владыкина

Формат: А4

910 00 210-8888

20/✓



1. Размеры для справок
2. Пред. откл. размеров: $H14, \pm t_2/2$
3. Покрытие: Ц15хр

5858-042.00.016

Кронштейн

Лист Масса Машино

2,7 1:2

Лист Листов: 1

5-50 ГОСТ 19903 - 74

Ст 3 ГОСТ 14637 - 79

ЦЭКТБ, Промтеплица

Ворошиловград

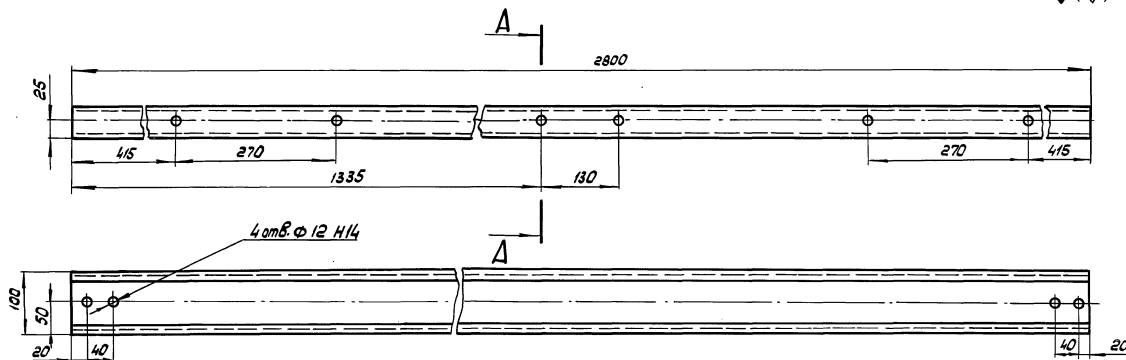
Копировал: Владыкина

Формат: А4

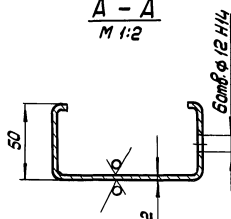
Л10 00 240-8585

810-1-35.90 Альбом 7

20 (✓)



A - A
М 1:2

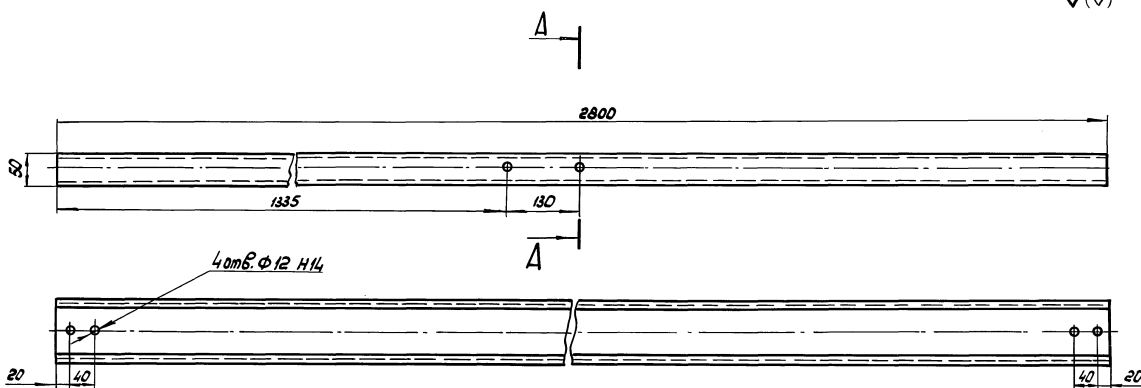


1. Размеры для справок
2. Неуказанные пред. откл. размеров: $\pm t_2/2$
3. Покрытие: ГФР 460

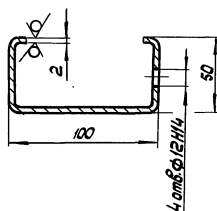
				5858-042.00.017			
Изм.	Исх.	№	Дет.	Исх.	Исх.	Исх.	Исх.
Исх.	Исх.	Исх.	Исх.	Исх.	Исх.	Исх.	Исх.
Балка				Лист	Масса	Масштаб	
				1	8,99	1:5	
				Лист	Листов	1	
И. контр. Цодик				Спроектировано: 100х50х10х2 ГОСТ 8282-83 В Ст 3 ГОСТ 11474-76 Копировал: В. А. Давыдова			
				Чекты, Прометрия Ворошилобград Формат: А3			

810 00 240-8585

20 (✓)



A - A
М 1:2



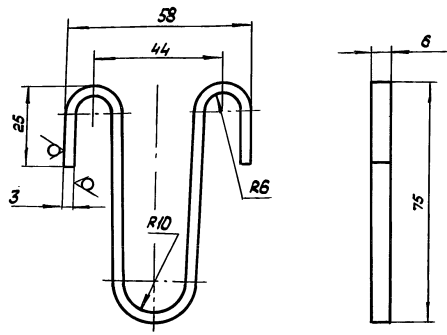
1. Размеры для справок
2. Неуказанные пред. откл. размеров: $\pm t_2/2$

				5858-042.00.018			
Изм.	Исх.	№	Дет.	Исх.	Исх.	Исх.	Исх.
Исх.	Исх.	Исх.	Исх.	Исх.	Исх.	Исх.	Исх.
Балка				Лист	Масса	Масштаб	
				1	9,0	1:5	
				Лист	Листов	1	
И. контр. Цодик				Спроектировано: 100х50х10х2 ГОСТ 8282-83 В Ст 3 ГОСТ 11474-76 Копировал: В. А. Давыдова			
				Чекты, Прометрия Ворошилобград Формат: А3			

610 00 210-8585

20/✓

810-1-35.90 А1660м7



- 1. Размеры для справок
- 2. Пред. откл. размеров: $\pm t/2$
- 3. Покрытие Ц 15хр.

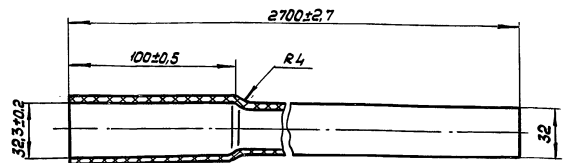
5858-042.00.019

Распорка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,005	1:1
Лист	Листов	1

Б-3, ГОСТ 19903 - 74
Ст 3 ГОСТ 16523 - 70
копировал: В.А.Будыкина
Формат: А4

020 00 210-8585



Размеры для справок

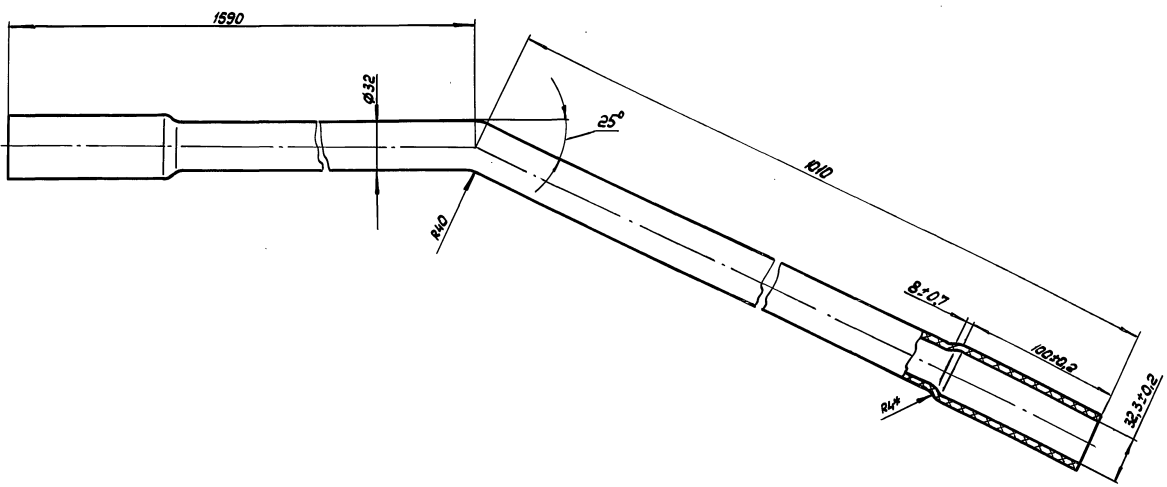
5858-042.00.020

Труба

Лист	Масса	Масштаб
1	0,93	1:2
Лист	Листов	1

Труба ПВХ-100 С32, Техни-
ческая* ТУ6-19-231-83
копировал: В.А.Будыкина
Формат: А4

120 00 210-8585



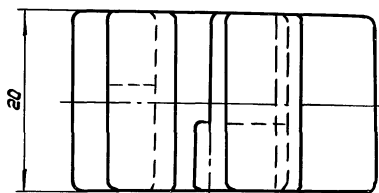
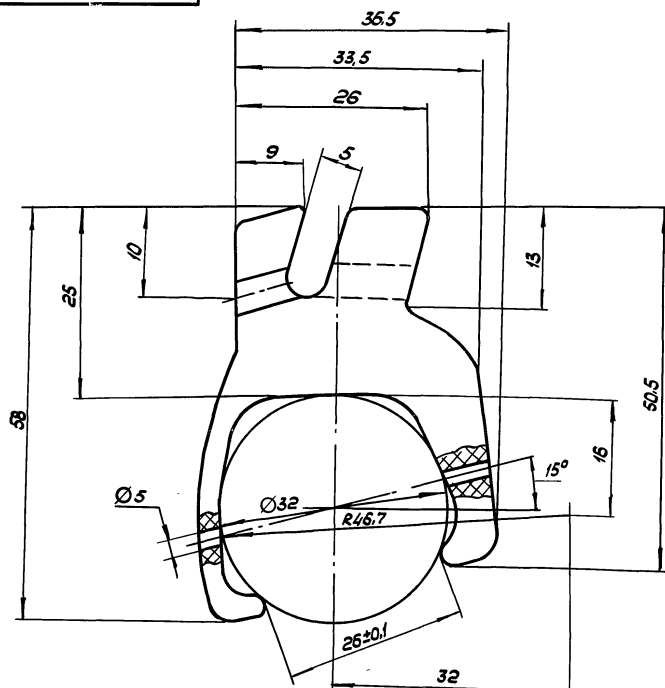
- 1. Размеры для справок
- 2. Пред. откл. размеров: $\pm t/2$

5858-042.00.021

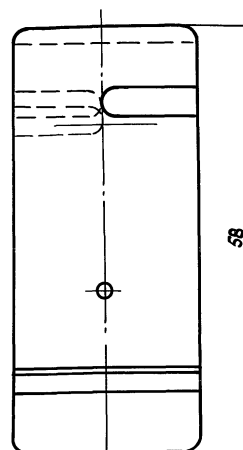
Переходник

Лист	Масса	Масштаб
1	0,93	1:2
Лист	Листов	1

Труба ПВХ-100 С32, Техни-
ческая* ТУ6-19-231-83
копировал: В.А.Будыкина
Формат: А4



Буд А



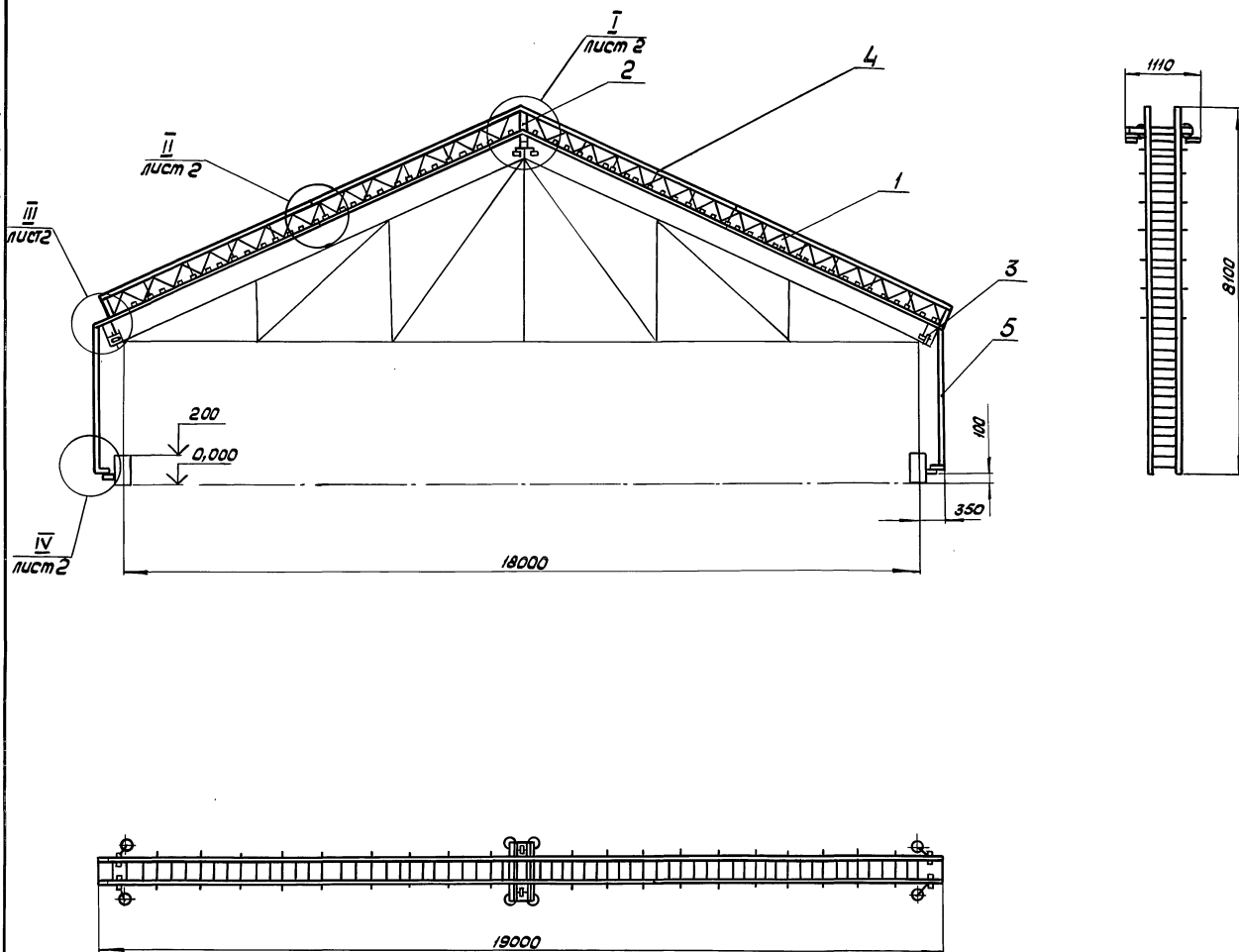
1. $\sqrt{0.32}$ для пресс-формы
2. Размеры для справок

[illegible]

Копировал: Владыкина

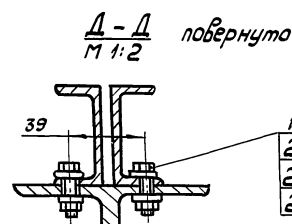
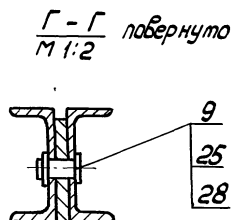
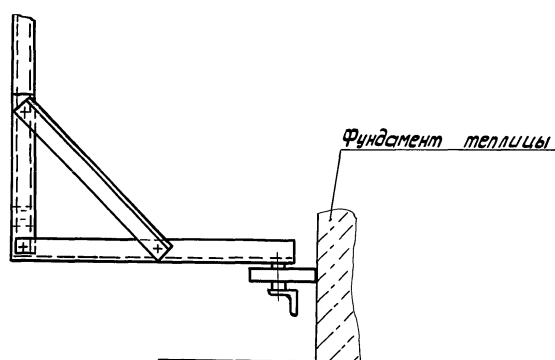
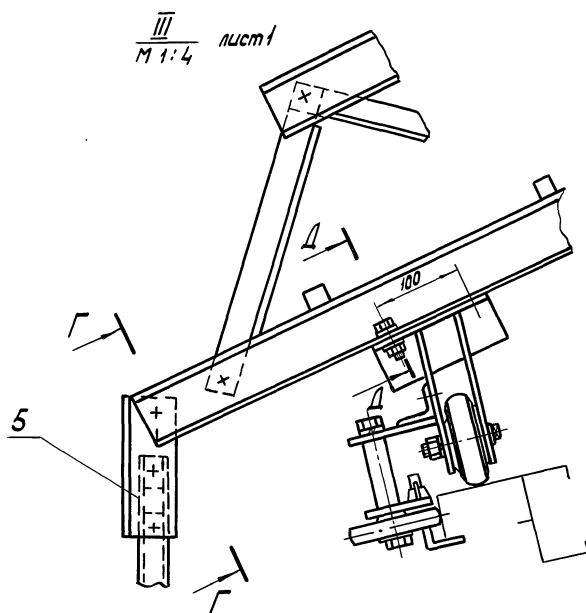
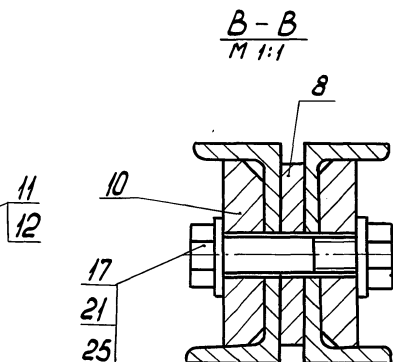
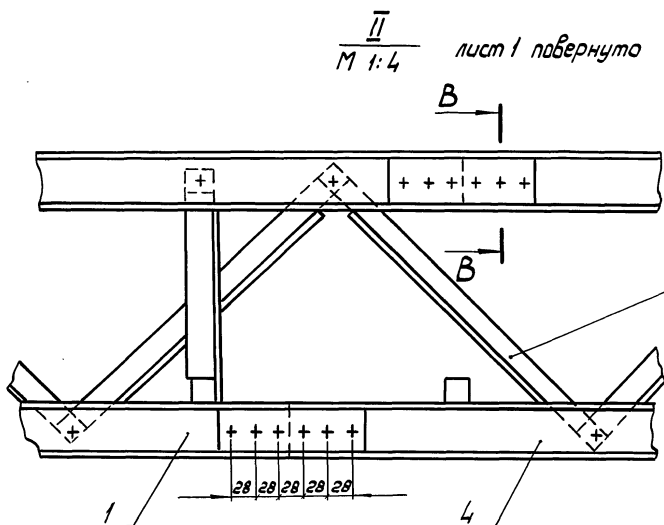
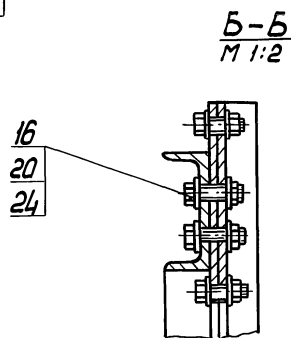
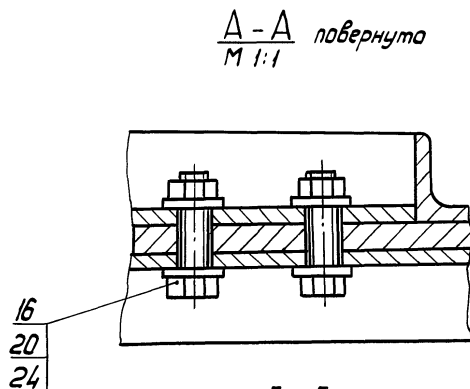
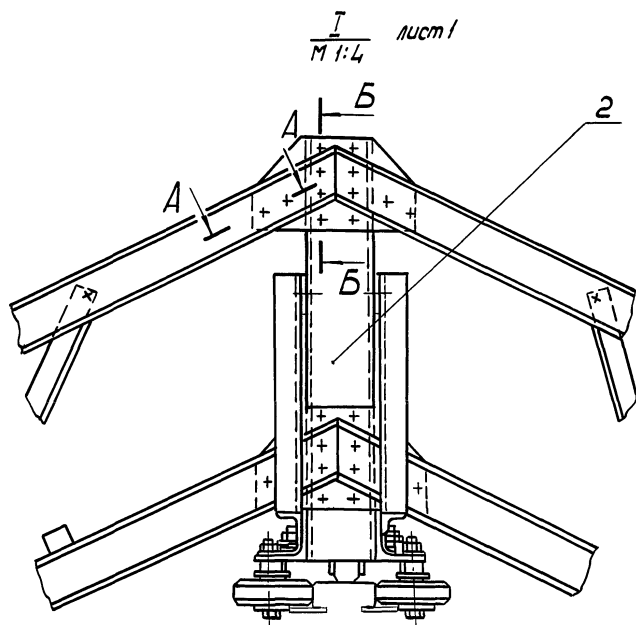
Формат: А3

[illegible]



1. Размеры для справок
2. Монтаж устройства на кровле теплицы осуществлять по частям.
Не допускается монтаж устройства в собранном виде

5833-017			
Изм. лист	Изд. лист	Подп. лист	Изм. лист
Варвар	Лобанов	Александр	18.09.90
Проб	Симонин	Светлана	18.09.90
И.контр	Тордан	Валерий	18.09.90
Н.контр	Цодик	Ульяна	18.09.90
Чит	Кручин	Виктор	18.09.90
Устройство для обслуживания кровли теплицы пролетом 18м		Лит.	Масса
		332	1:75
Лист 1		Листов 2	
Центр, проектница		Варшавский	



ВВЕДЕНИЕ

Настоящая инструкция регламентирует правила монтажа, технического обслуживания, наладки, обкатки и эксплуатации устройства для обслуживания кровли теплиц пролетом 18м (в дальнейшем - устройство).

При проведении работ необходимо руководствоваться настоящей инструкцией и чертежами 5833-017 СБ

Заказчик назначает приказом инженерно-технический персонал, ответственный за правильную эксплуатацию и техническое обслуживание устройства.

Устройство предназначено для повышения безопасности работ, снижения трудозатрат при проведении ремонтных работ и обслуживании кровли теплиц.

2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Проверку комплектности перед началом монтажа произвести согласно спецификации 5833-017

3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

3.1. Устройство для обслуживания кровли теплиц пролетом 18м состоит из следующих частей:

наклонных лестниц;
вертикальных лестниц;
платформы верхней;
опор

3.2. Каждая наклонная лестница состоит из нижней секции и верхней секции

3.3. Вертикальная лестница предназначена для подъема рабочих на кровлю теплицы

5833-017 ИЭ

Устройство
для обслуживания кровли
теплиц пролетом
18м

Лист 1 из 2

УЗКБ, протипликация
Ворошилобаград

Копировать: Владыкина

Формат: А4

3.4. Платформа верхняя представляет собой передвижное устройство на шести колесах, снабженное стопором.

Платформа верхняя осуществляет перемещение устройства по коньку теплицы.

3.5. Опора представляет собой передвижное устройство на четырех колесах, осуществляющая перемещение устройства по карнизам теплицы.

3.6. На наклонной лестнице производятся операции по монтажу, ремонту и техническому обслуживанию кровли теплицы.

3.7. Перемещение устройства вдоль теплицы осуществляется двумя рабочими с земли за вертикальные лестницы.

3.8. Подача стекла на кровлю осуществляется следующим образом: стекло устанавливается в кассету на земле, поднимается рабочим, находящимся на наклонной лестнице, кассета со стеклом закрепляется за ступеньку, затем стекло вынимается из кассеты и кладется на перила. Стекло перемещается рабочим в нужное место кровли по перилам наклонной лестницы.

4. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К МОНТАЖУ

4.1. Устройство для обслуживания кровли теплиц пролетом 18м перед началом монтажа подвергается визуальному осмотру для выявления видимых дефектов и проверки его комплектности в целом

4.2. Подготовить площадку для монтажа устройства, подготовить легкие передвижные или переносные трапы для работы на крыше теплицы

4.3. Произвести раскладку узлов и деталей устройства у места их монтажа согласно чертежам проекта 5833-017 СБ

5833-017 ИЭ

Лист 2

Копировать: Владыкина

Формат: А4

5. МОНТАЖ

5.1. Монтаж узлов и деталей устройства произвести в соответствии с требованиями чертежей проекта 5833-017 СБ и настоящей инструкции.

5.2. Монтаж должен производиться без повреждений сопрягаемых изделий.

5.3. Установить верхнюю платформу на коньке теплицы.

5.4. Поднять и установить верхние секции правого и левого скатов на кровле теплицы

5.5. Произвести сборку двух верхних секций между собой и собрать их с верхней платформой (см. лист 2, узел I, 5833-017 СБ)

5.6. Подсоединить нижние секции к верхним по правому и левому скатам теплицы (см. лист 2, узел II, 5833-017 СБ).

5.7. Установить опоры на карнизы теплицы и произвести их сборку с нижними секциями (см. лист 2, узел III, 5833-017 СБ).

5.8. Установить вертикальные лестницы на нижние секции и соединить их болтами (см. лист 2, узел III, 5833-017 СБ).

5.9. Затянуть болтовые соединения устройства.

6. НАЛАДКА И ОБКАТКА

При наладке и обкатке устройства проверить плавность движения вдоль конька теплицы.

Устройство должно двигаться плавно, без рывков и заеданий. В случае обнаружения дефекта работы узлов и деталей, обкатку прекратить, выявить причину и устранить дефект.

5833-017 ИЭ

Лист 3

Копировать: Владыкина

Формат: А4

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Исходя из условий работы для обеспечения долговечности работы устройства предусмотрено техническое обслуживание.

7.2. Перед началом работы осмотреть устройство, обратить особое внимание на болтовые соединения секций наклонных лестниц между собой и с платформой, проверить наличие и состояние стопоров. Ослабленные болтовые соединения закрутить, резьбу для стопорения осяк покрыть лаком (краской) или кернить.

7.3. Один раз в два года проводятся периодические испытания.

7.3.1. Выполняются требования п. 7.2. настоящей инструкции по эксплуатации

7.3.2. Проверяется работоспособность устройства в части перемещения его вдоль теплицы двумя рабочими с земли.

7.3.3. Проводятся испытания устройства на прочность как показано на рис. 1, 2, 3, 4, 5.

Два груза по 100 кг подвешиваются каждый за одну ступеньку в средней части наклонной лестницы (см. рис. 1, рис. 2).

Грузы подвешиваются в двух положениях по середине ступеньки (рис. 4) и со смещением к одной из стоек перил (рис. 3).

По рис. 4 проверяется прочность ступенек. На прочность проверяются две ступеньки в средней части каждой наклонной лестницы, остальные ступеньки осматриваются на наличие дефектов (трещины, коррозии и др.). Ступеньки держат под грузом не менее 10 минут. Ступеньки, имеющие

5833-017 ИЭ

Лист 4

94457-09

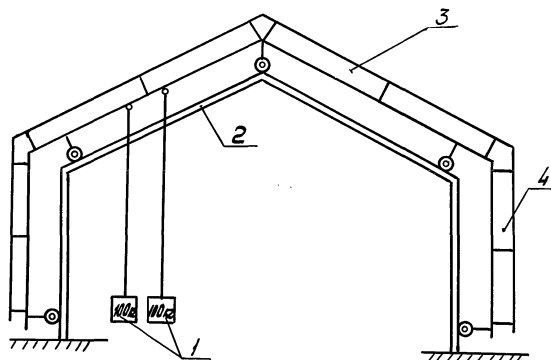
59 Копировать: Владыкина

Формат: А4

дефекты заменяются.

По рис. 3 определяется максимальный прогиб каждой из двух наклонных лестниц. Если прогиб такой, что ступеньки касаются кровли, то устройство считается не работоспособным и его эксплуатация запрещается.

В целях безопасности, подвешиваемые грузы должны быть наберными и достигать величины 100 кг постепенно.



1. Груз
2. Теллица
3. Наклонная лестница
4. Вертикальная лестница

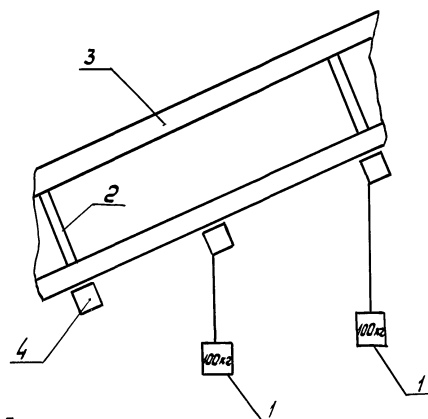
Рис. 1

5833-017 НЭ

Лист 5

Копировал: Владыкина

Формат: А4



1. Груз
2. Стойка
3. Перила
4. Ступенька

Рис. 2

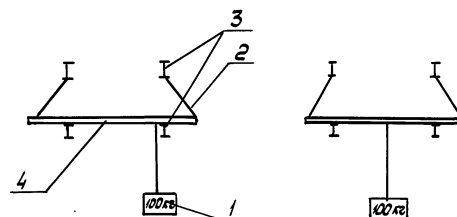


Рис. 3

Рис. 4

- 1- груз
- 2- стойка

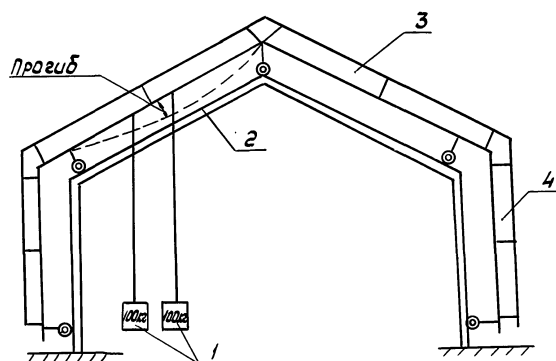
- 3- перила
- 4- ступенька

5833-017 НЭ

Лист 6

Копировал: Владыкина

Формат: А4



1. Груз
2. Теллица
3. Наклонная лестница
4. Вертикальная лестница

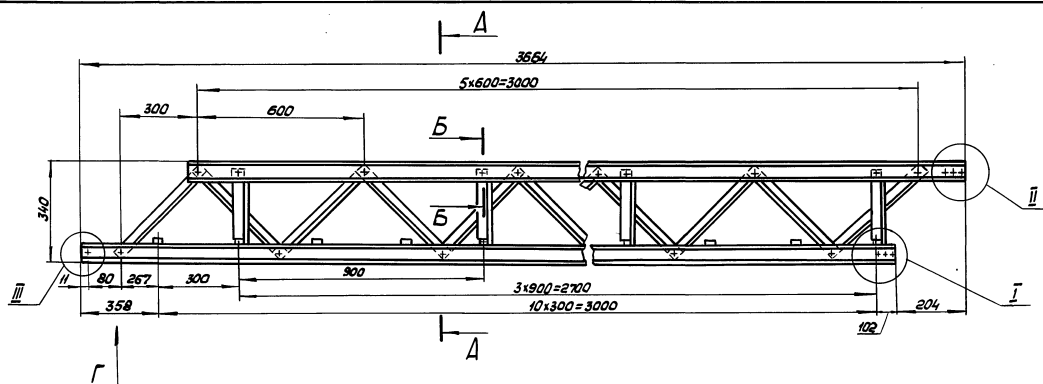
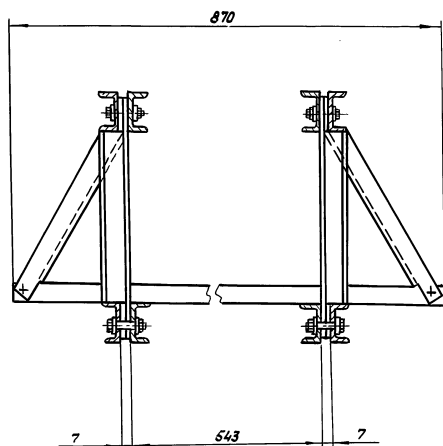
Рис. 5

5833-017 НЭ

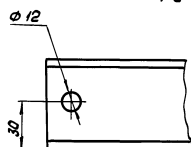
Лист 7

Копировал: Владыкина

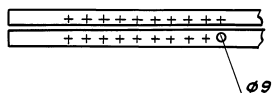
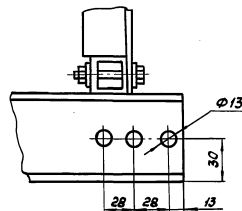
Формат: А4


$$\frac{A - A}{M 1:4}$$


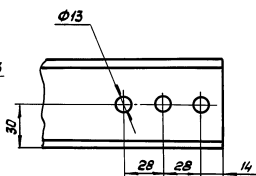
III
M 4:2



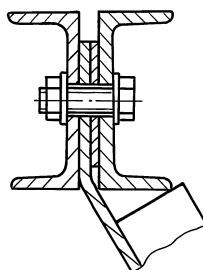
Буд Г
М 1:5


$$\frac{I}{M 1:2}$$


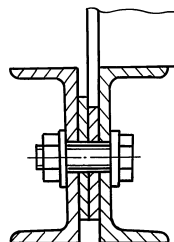
II
M 1:2



B - B
M 1:1

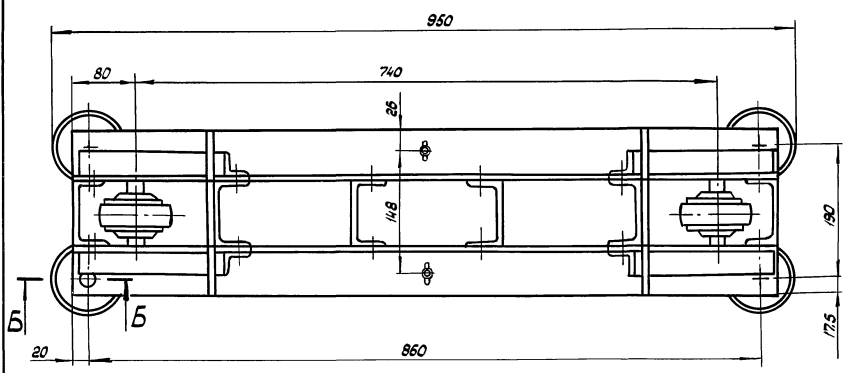
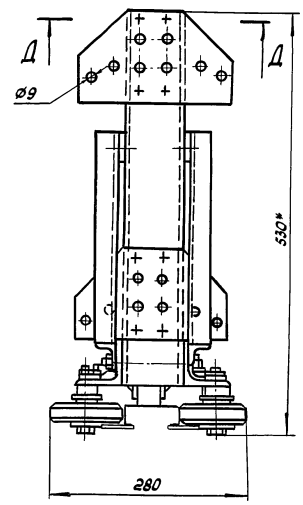
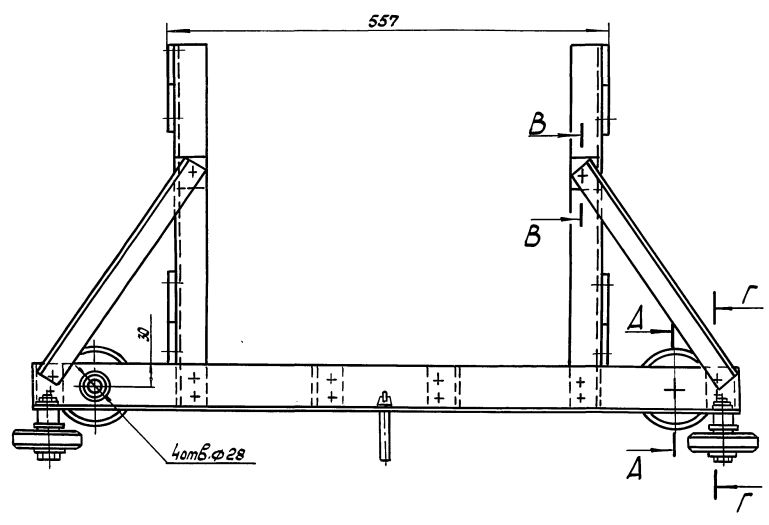


B - B
M 1:1

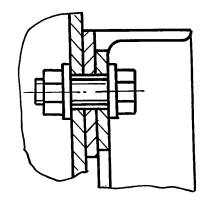


1. Размеры для справок
2. Метизы в местах крепления алюминиевых профилей ставить на лаке 67-577 ГОСТ 5631-79
3. Гайки стопорить лаком 67-577 ГОСТ 5631-79 или кернить

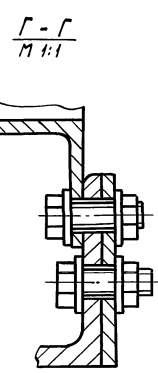
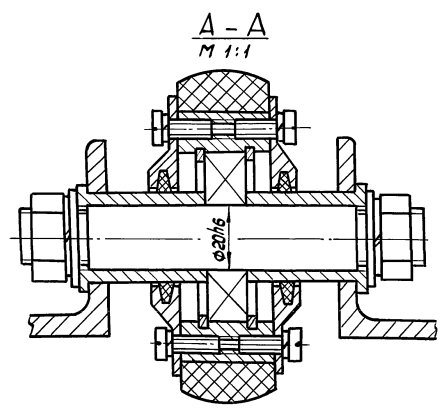
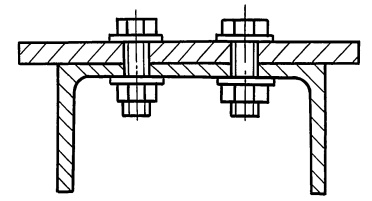
[illegible]



В - В
М 1:1

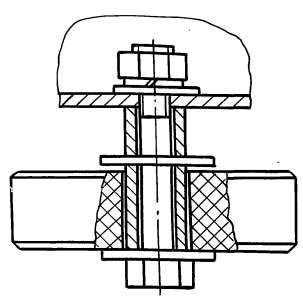


А - А
М 1:1



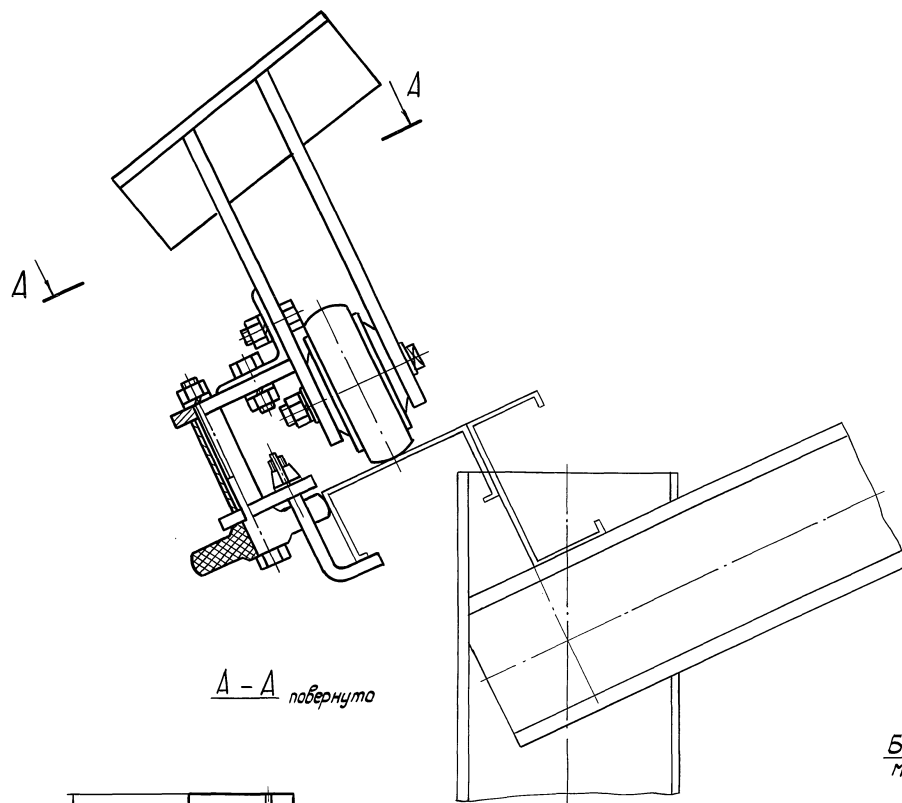
Г - Г
М 1:1

Б - Б
М 1:1

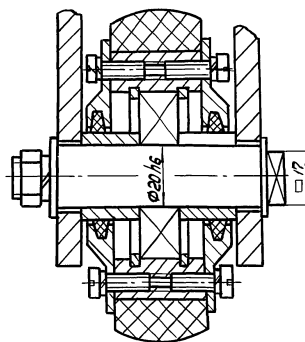
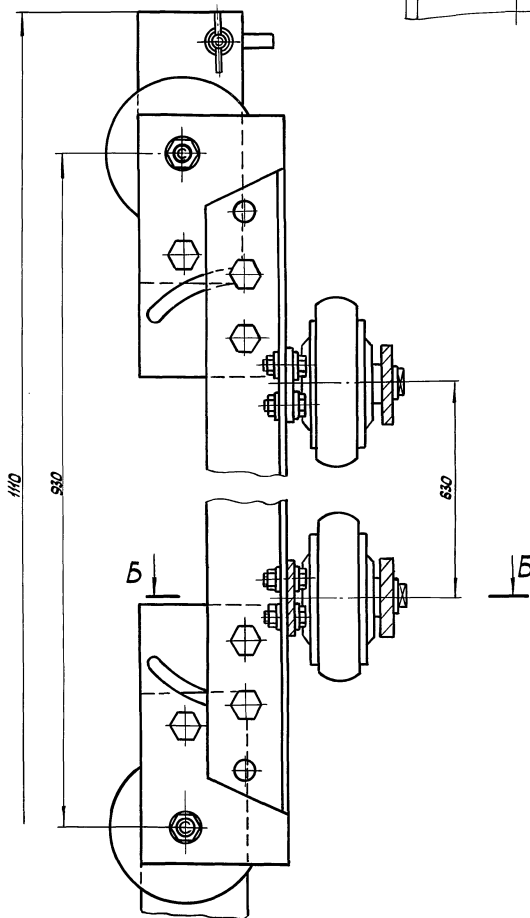


- 1. Размеры для справок
- 2. Отв. φ28H9 сверлить попарно за один проход.
- 3. Подшипники набить смазкой ИЛИ 5/9-2 ГОСТ 8773-73
- 4. Метизы в местах крепления алюминиевых профилей ставить на лаке БТ-577 ГОСТ 5631-79
- 5. Гайки стопорить лаком БТ-577 ГОСТ 5631-79 или кернить

5833-017.02 СБ				Лист		Масса	
Платформа верхняя				10,4	1:4		
				Лист	Лист		
				ЦЭКТБ, Промтелица	Ворошилоград		

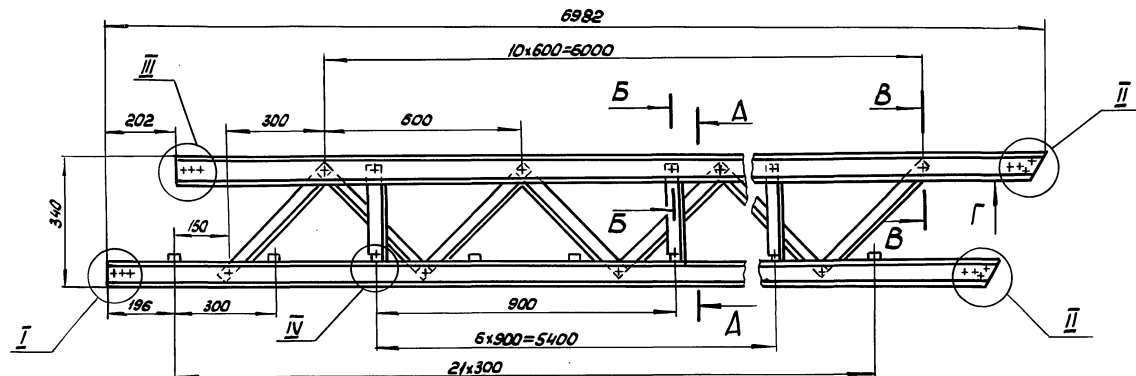


A - A повернуто

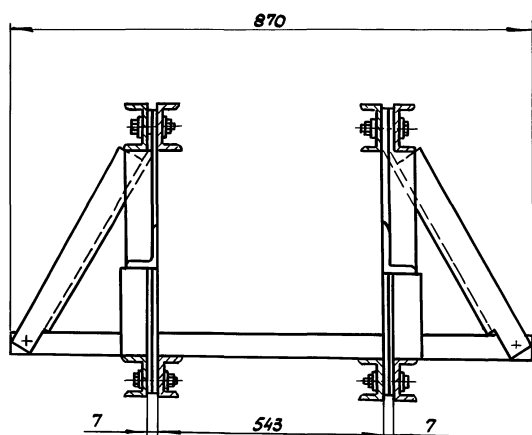
$$\frac{5-5}{M 1:1}$$


1. Размеры для справок
2. Метизы в местах крепления алюминиевых профилей
ставить на лаке БТ-577 ГОСТ 5631-79
3. Гайки стопорить лаком БТ-577 ГОСТ 5631-79 или кернить

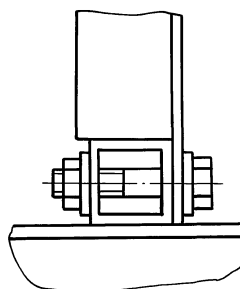
[illegible]



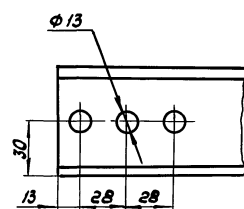
A - A



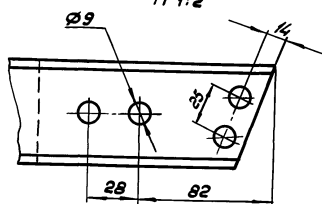
IV
М 1:1



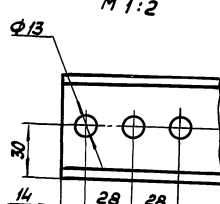
I
М 1:2



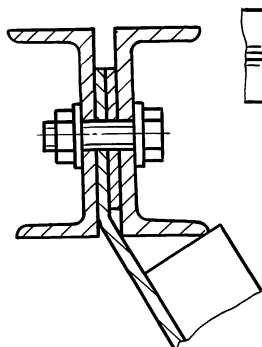
II
М 1:2



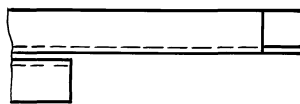
III
М 1:2



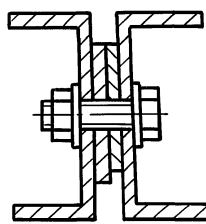
B - B
М 1:1



Вид Г
М 1:2

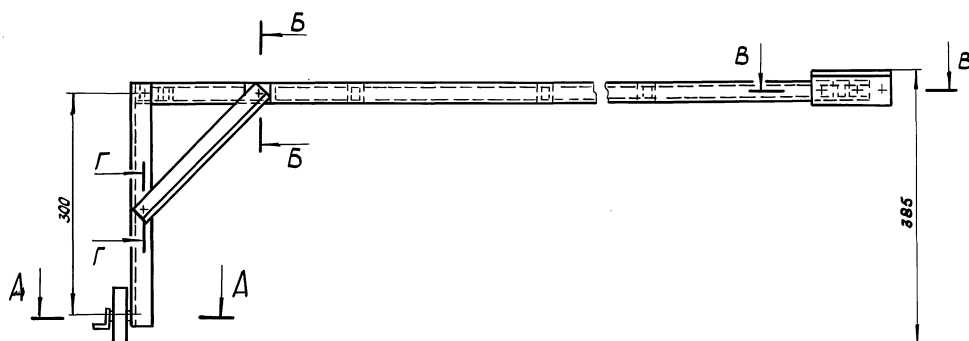
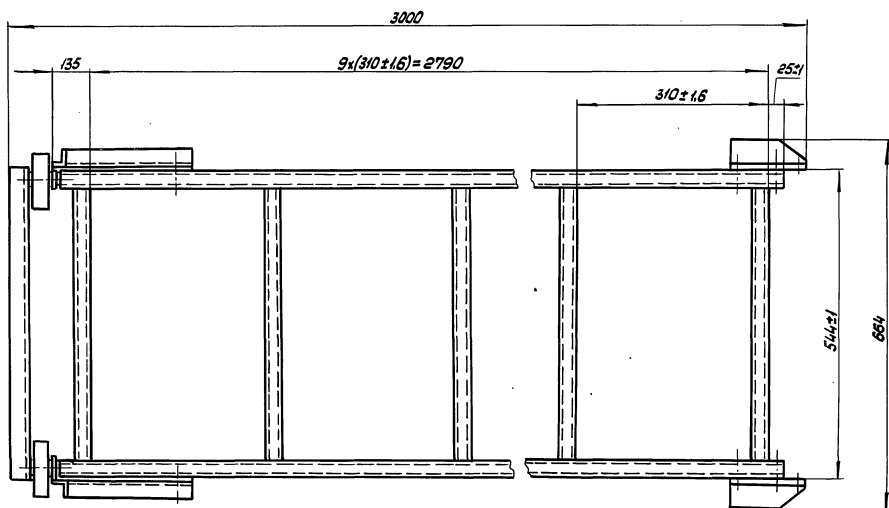
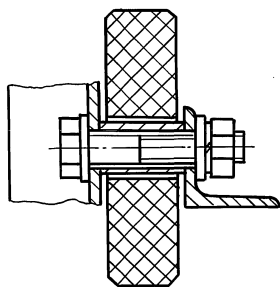
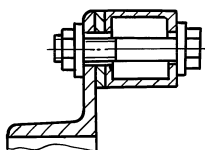
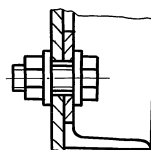
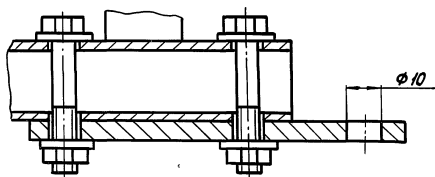


B - B
М 1:1



1. Размеры для справок
2. Метизы в местах крепления алюминиевых профилей ставить на лаке БТ-571 ГОСТ 5631-79
3. Гайки стопорить лаком БТ-571 ГОСТ 5631-79 или кернить

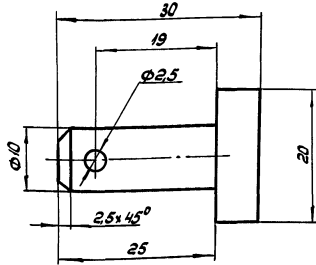
5833-017.04 СБ			
Исполн. Н.О.Кучм.	Проект. М.А.Т.	Исп. М.А.Т.	Исп. М.А.Т.
Черт. Л.О.В.Л.	Корр. Л.О.В.Л.	Корр. Л.О.В.Л.	Корр. Л.О.В.Л.
Проб. С.Ю.Т.И.К.	С.Ю.Т.И.К.	С.Ю.Т.И.К.	С.Ю.Т.И.К.
И.контр. Ц.А.Д.И.К.	Ц.А.Д.И.К.	Ц.А.Д.И.К.	Ц.А.Д.И.К.
Секция верхняя		Лист 820	1:10
		Лист 1	Лист 1
		Ц.А.Д.И.К.	Ворошиловград


$$\frac{A - A}{M 1:1}$$

$$\frac{B - B}{M 1:1}$$

$$\frac{r - r}{M 1:1}$$

$$\frac{B - B}{M 1:1}$$


1. Размеры для справок
2. Метизы в местах крепления алюминиевых профилей
ставить на лаке БТ-577 ГОСТ 5631-79
3. Гайки стопорить лаком БТ-577 ГОСТ 5631-79 или кернить

				5833-017.05 СБ	
Чем/лицо	№ докум.	Проп.	Читка	Лестница вертикальная	
Сварщик	Лавренко	А.А.	М.В.С.		
Проб	Силин	С.С.	А.В.С.	Лит.	Масштаб
					6,8 1:5
Н.компр	Цодик	Укр	В.В.С.	Лист	Листов
				Цикл	Прототип
				Ворошилов	Лавренко

5833-017.002



1. Размеры для справок
2. Покрытие Ц. 18кр.

5833-017.002

Палец

Лист Масса Масштаб

0.06

2:1

Лист Листов 1

ЦАКТЬ, Промтеплицы

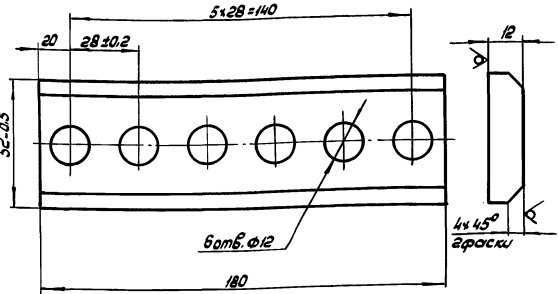
Ворошилоберад

Сталь 45 ГОСТ 1054-74

Копировал: В.А.Дыкина

Формат: А4

5833-017.003



1. Размеры для справок
2. Покрытие Ан. Окс. 21

5833-017.003

Пластина

Лист Масса Масштаб

0.12

1:1

Лист Листов 1

ЦАКТЬ, Промтеплицы

Ворошилоберад

Лист АМг-2-12 ГОСТ 21631-75

Копировал: В.А.Дыкина

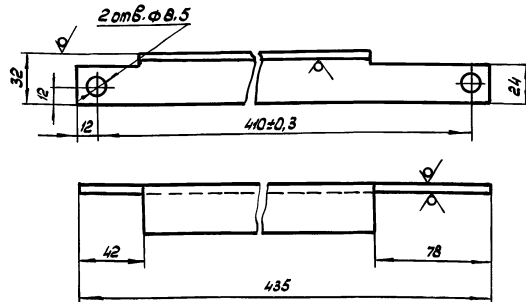
Формат: А4

5833-017.004



5833-017.004 - изображено

5833-017.004-01-зеркальное отражение



1. Размеры для справок
2. Покрытие Ан. Окс. 21

5833-017.004

Подкос

Лист Масса Масштаб

0.23

1:2

Лист Листов 1

ЦАКТЬ, Промтеплицы

Ворошилоберад

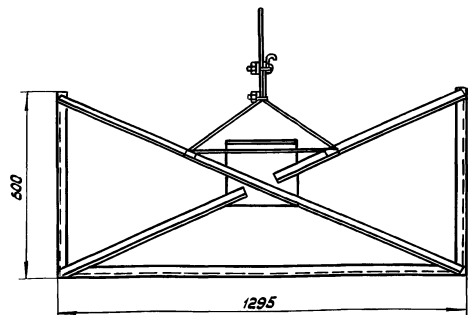
Л50-148 ГОСТ 8737-68

АД31 ГОСТ 8617-75

Копировал: В.А.Дыкина

Формат: А4

5833-017.005



Размеры для справок

5833-017.005

Кассета

Лист Масса Масштаб

2.5

1:10

Лист Листов 1

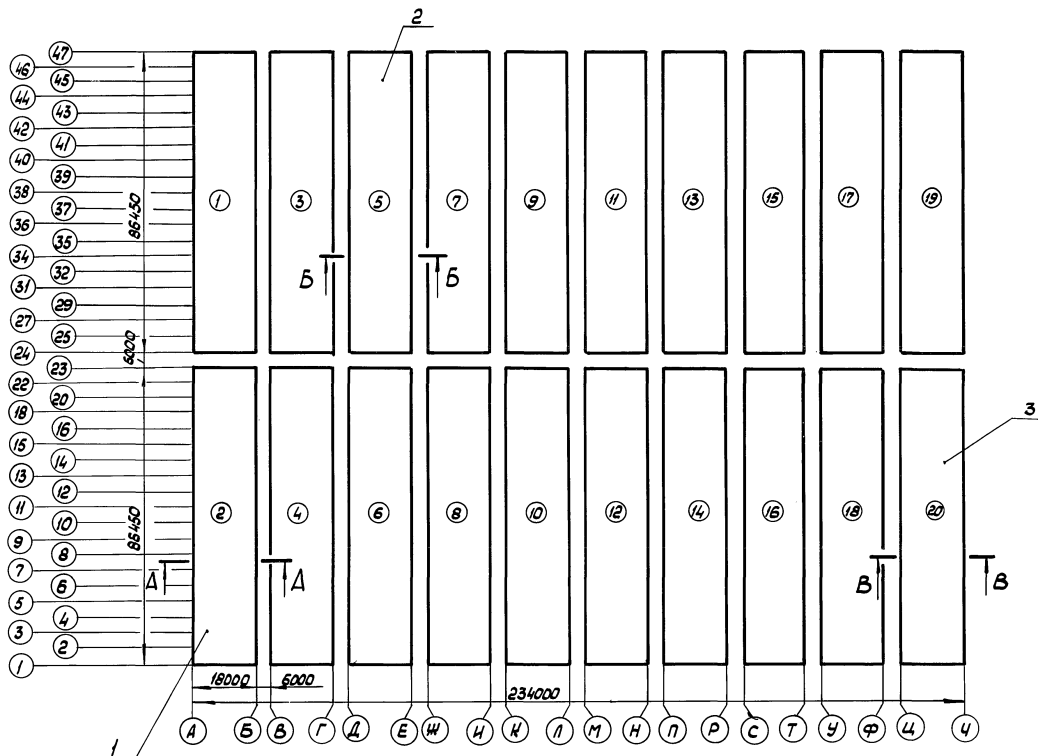
ЦАКТЬ, Промтеплицы

Ворошилоберад

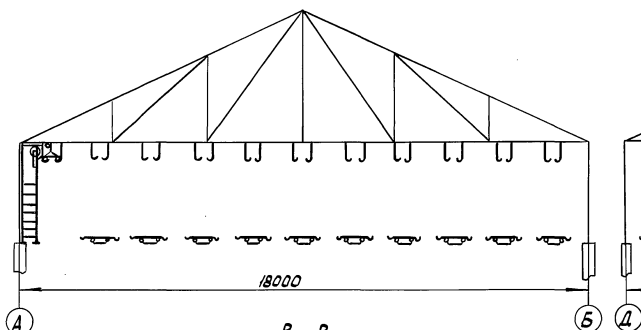
Копировал: В.А.Дыкина

Формат: А4

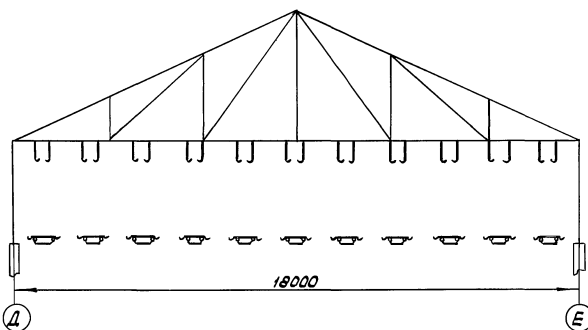
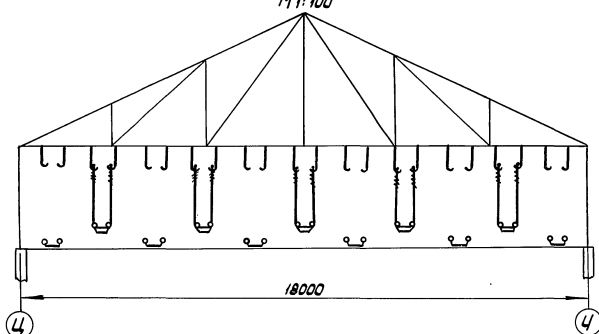
810-1-35.90 A1650M7



A-A
M 1:100



Б - Б
М 1:100


$$\frac{B - B}{M 1: 100}$$


1...18-овощные отделения теплиц,
19,20-рассадные отделения теплиц

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

1. ВВЕДЕНИЕ

В настоящей инструкции по эксплуатации изложены сведения, необходимые для правильной эксплуатации (использования, транспортирования и технического обслуживания) устройства подъема регистров и шпалер зимних теплиц прилетом 18м площадью 3га (в дальнейшем устройство подъема регистров и шпалер) и поддержания его в техническом состоянии пригодном к эксплуатации.

2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

2.1. Устройство подъема регистров и шпалер предназначено для подъема регистров и шпалер с поверхности грунта и надежного закрепления их на затяжках теплицы, а также для опускания регистров и шпалер после окончания обработки грунта.

2.2. Устройство подъема регистров и шпалер состоит:

1) общие теплицы - 10 механизмов подъема регистров и шпалер, толкателей (которые используются во всех теплицах), крюков и кронштейнов;

2) раскладные теплицы - подвески и крюки

2.3. Подъем регистров и шпалер осуществляется девятью (десятью) операторами с использованием девяти (десяти) механизмов подъема регистров и шпалер, поочередно во всех теплицах.

2.4. Устройство производит подъем и опускание регистров длиной - 42,9м с расстоянием между осями труб - 450мм и изготовленных из труб $\Phi 57 \times 2,5$ ГОСТ 10704-76

Перед подъемом регистров обогрев отключается (без спуска воды) и регистры рассоединяются (втулки, которыми соединяются регистры снимаются).

2.5. Одним комплектом устройства обслуживают теплицы площадью 3га

2.6. Опускание и подъем регистров и шпалер производится плавно без рывков.

2.7. Устройство подъема регистров и шпалер используется 2 раза в год во время подготовки почвы к новому культурообороту.

3. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. К работе с устройством подъема регистров и шпалер допускаются лица, изучившие его устройство, правила эксплуатации и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

3.2. Проведение инструктажа регистрируется в специальном журнале

3.3. В зоне возможного падения груза нахождения людей и передвижение транспортных средств не допускается

3.4. К работе допускаются лица, снабженные индивидуальными средствами защиты: головной и рук от механических воздействий (каска, рукавицы)

3.5. Перед началом работы устройства подъема регистров и шпалер, после транспортирования и установки его в теплице, проверить состояние каната.

4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

4.1. Перед началом работы устройства подъема регистров и шпалер необходимо:

5837-040 ИЭ

Им. Ист. № докум. Подп. Ист.

Им. Ист. № докум. Подп. Ист.

5837-040 ИЭ

Копировал: В. Лавдыкина

Формат: А4

Лист 2

4.1.1. Проверить комплектность.

4.1.2. Узлы и детали подвергнуть осмотру.

Погнутости и деформации не допускаются.

4.1.3. Проверенные места крепления восстановить.

4.1.4. Проверить затяжку всех резьбовых соединений

4.1.5. Проверить наличие смазки в подшипниковых узлах, в редукторе, при необходимости смазку дополнить.

4.1.6. Смазать роликовые узлы.

Для смазки всех вышеуказанных мест использовать смазку НЛГ 6/9-1 ГОСТ 6257-74.

4.1.7. Канат смазать графитной смазкой СКА 2Б-ГЗ ГОСТ 3333-80

4.1.8. Проверить крепление каната к барабану и к захватному устройству

4.1.9. Произвести наматывание и разматывание каната несколько раз, предварительно загрузив его грузом весом до 10 кг

4.2. Во всех теплицах навесить на затяжки поддерживающие крюки поз. 2 или поз. 4.

4.3. В общих теплицах на регистры установить кронштейны для подъема шпалер поз. 2.

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ В ОВОШНЫХ ТЕПЛИЦАХ

5.1. Подъем регистров и шпалер

5.1.1. Подъем регистров и шпалер осуществляет 10 операторов с применением 10 (9) механизмов для подъема регистров и шпалер

5.1.2. Для обеспечения нормальной работы необходимо освободить регистр от грунта, если в процессе эксплуатации он в него погружался.

5.1.3. Подвести лестницу механизма к затяжке теплицы и зацепили зацепить за затяжку.

Отрегулировать устойчивое положение лестницы при помощи стяжки и пяты.

5.1.4. Подвести толкателем поддерживающие крюки в зону подъема регистров на расстояние примерно на 50мм больше ширины регистра.

5.1.5. Спустить захватное устройство механизма во регистра находящегося на земле.

5.1.6. Завести захваты под регистр.

5.1.7. Вращением рукоятки натянуть канат не поднимая регистра, убедиться в надежности зацепления его захватами.

5.1.8. После выполнения предыдущих операций по команде одного из операторов, все операторы одновременно нажимают подъем регистров и шпалер.

5.1.9. При подъеме регистров и шпалер следить, чтобы не было продольных и поперечных перемещений регистра.

5.1.10. Регистр поднимают вверх на высоту позволяющую свободно подвести поддерживающие крюки под него.

5.1.11. Поддерживающие крюки при помощи толкателя подвести под регистр.

5.1.12. Вращением рукоятки привода опустить регистр на крюки, продолжая вращать рукоятку опустить захваты вниз и освободить регистр от захватов.

5.1.13. Приподнять механизм подъема регистров и шпалер, освободив захваты с затяжки и перенести на место подъема следующего регистра.

5.2. Опускание регистров и шпалер.

5.2.1. Установить механизмы подъема регистров и шпалер согласно п. 5.1.3.

5.2.2. Зацепили захваты регистр и вращением рукоятки отрегулировать надежный захват регистра.

5837-040 ИЭ

Им. Ист. № докум. Подп. Ист.

Им. Ист. № докум. Подп. Ист.

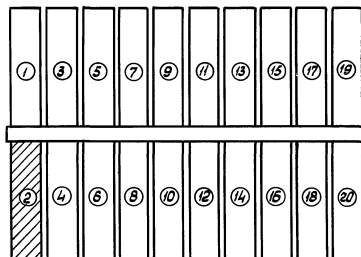
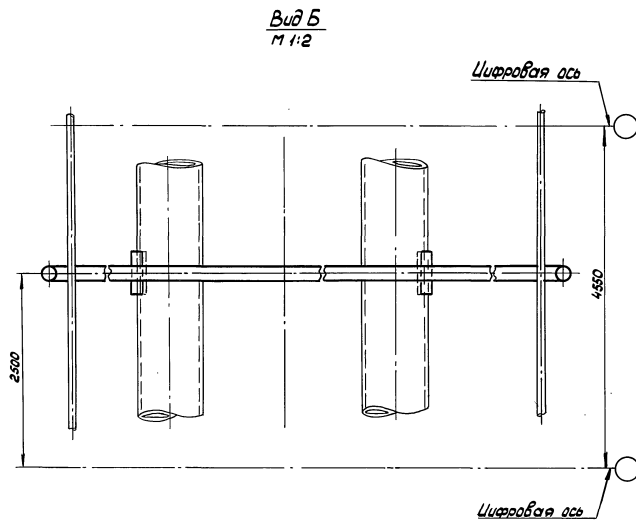
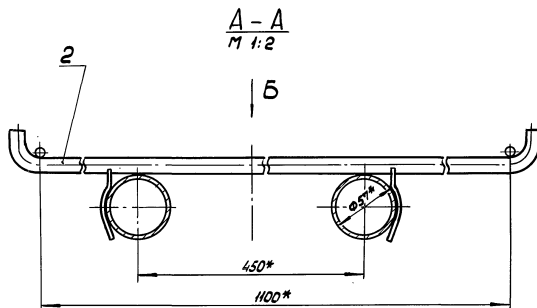
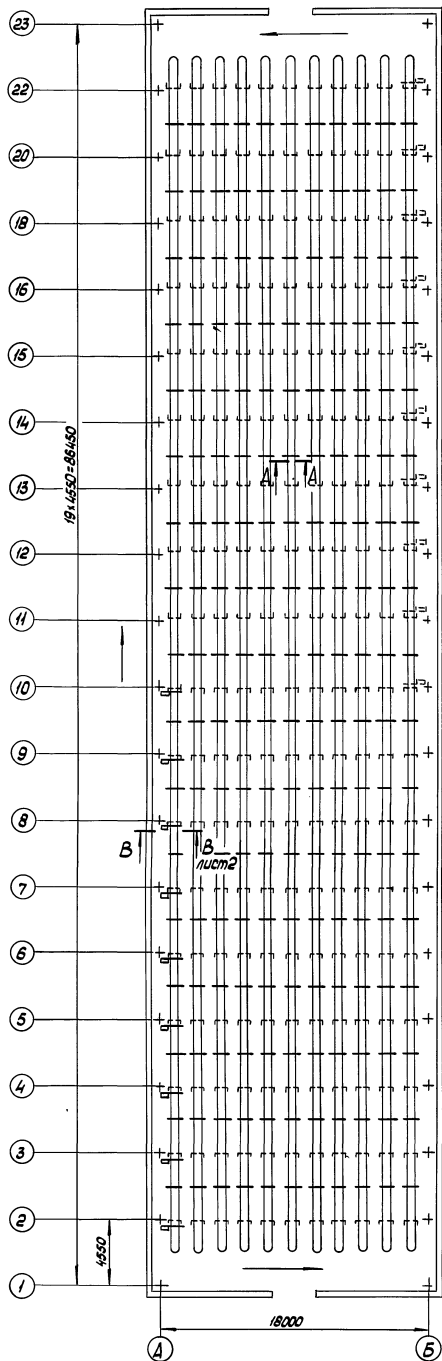
5837-040 ИЭ

Копировал: В. Лавдыкина

Формат: А4

Лист 4

[illegible]

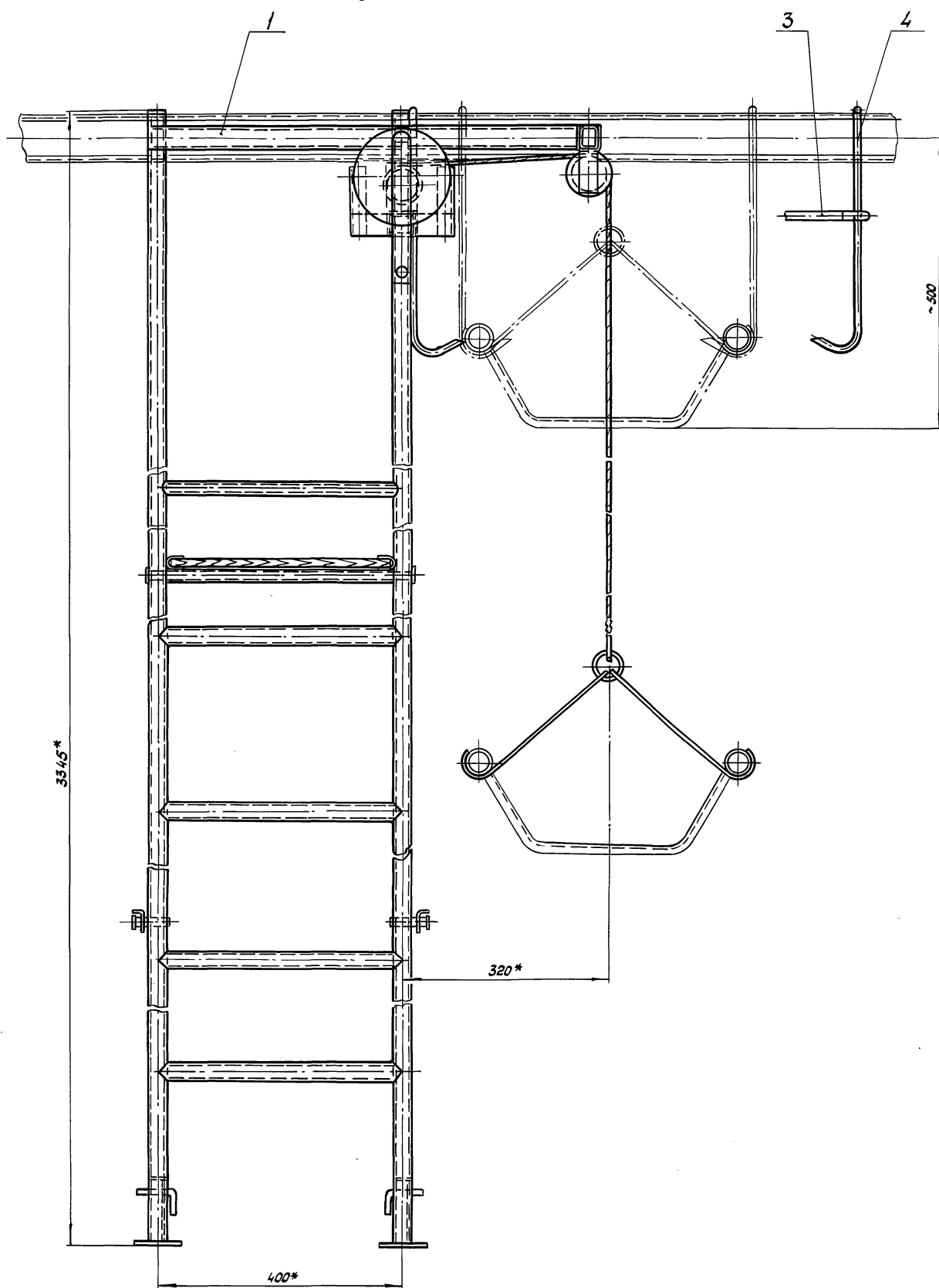


1.* Размеры для справок

2. Стрелками указано рекомендуемое передвижение механизма подъема регистров и шпалер

5837-04.01.05				Илт. Масса Масса	
Илт. № докум.	Илт. № докум.	Илт. № докум.	Илт. № докум.	1:200	
Разраб. О.С.Иванова	Проект. Н.С.Иванова	Исп. Н.С.Иванова	Исп. Н.С.Иванова		
Проф. Н.С.Иванова	Проф. Н.С.Иванова	Проф. Н.С.Иванова	Проф. Н.С.Иванова	Лист 1 / Листов 2	
И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев		
И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	ЦЭКТБ, Промтехника	
И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев		
И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	Воронеж, Лобоварев	
И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев		
И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	Формат: А2	
И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев	И.контр. Васильев		

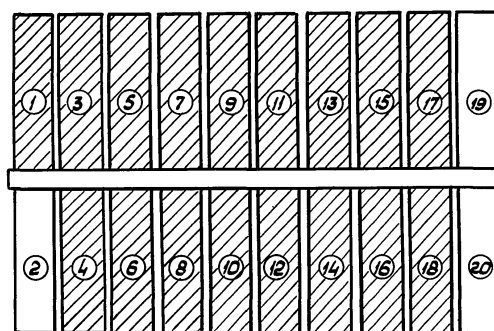
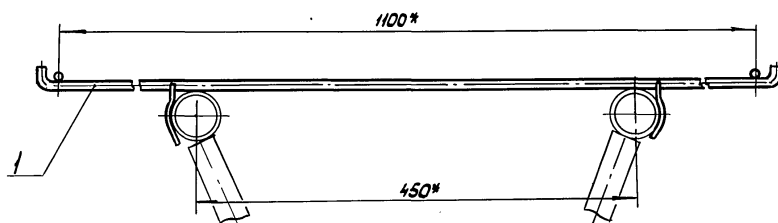
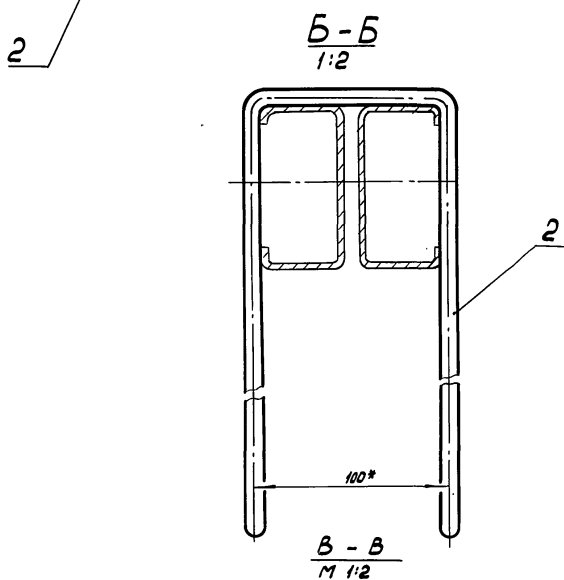
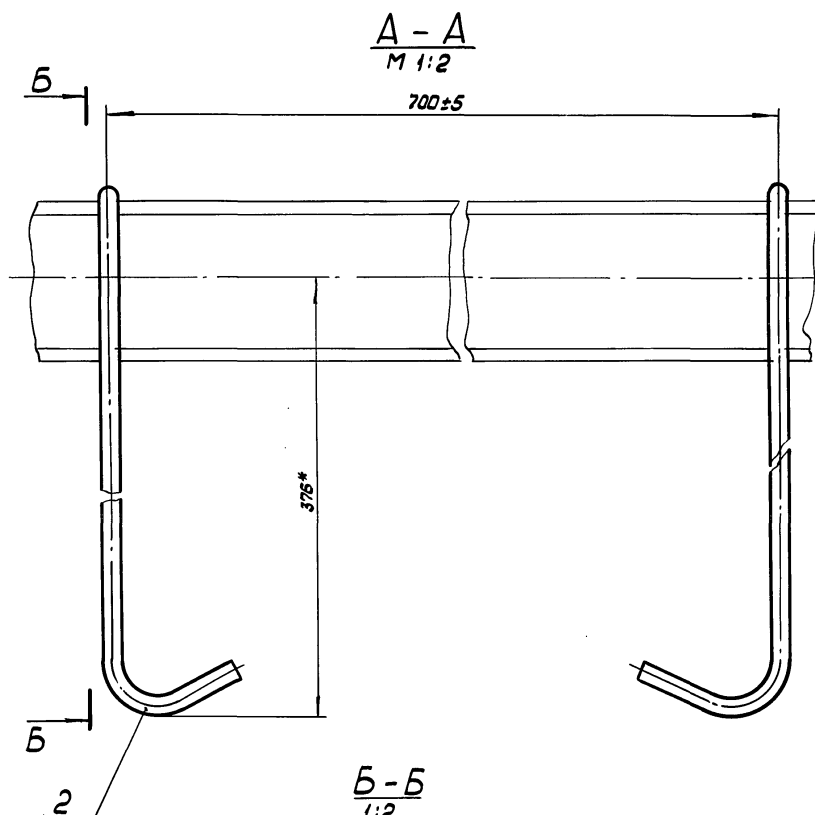
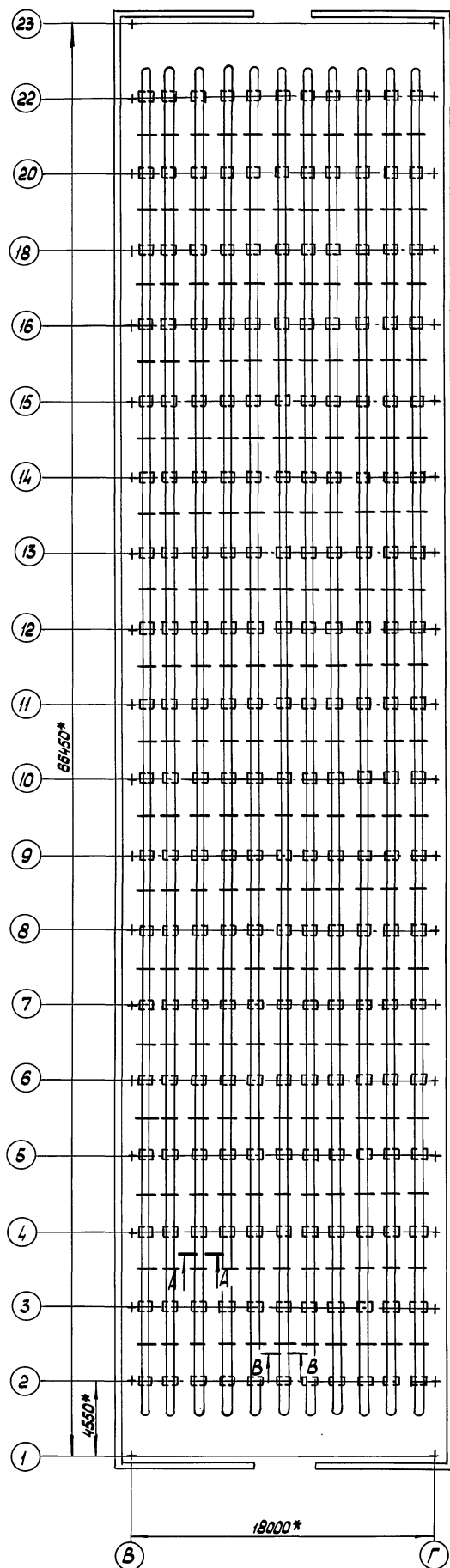
$\frac{B-B}{M 1:5}$ лист 1



Изм./исп. № докум. Подп. Дата				

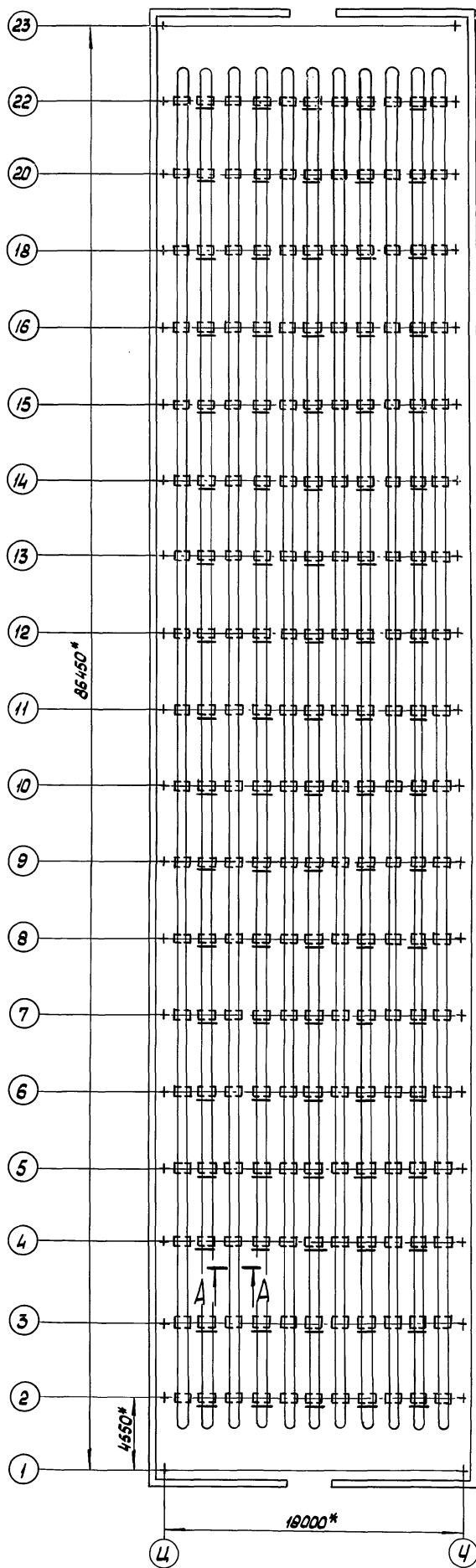
5837-040.01CB

Auctn
2



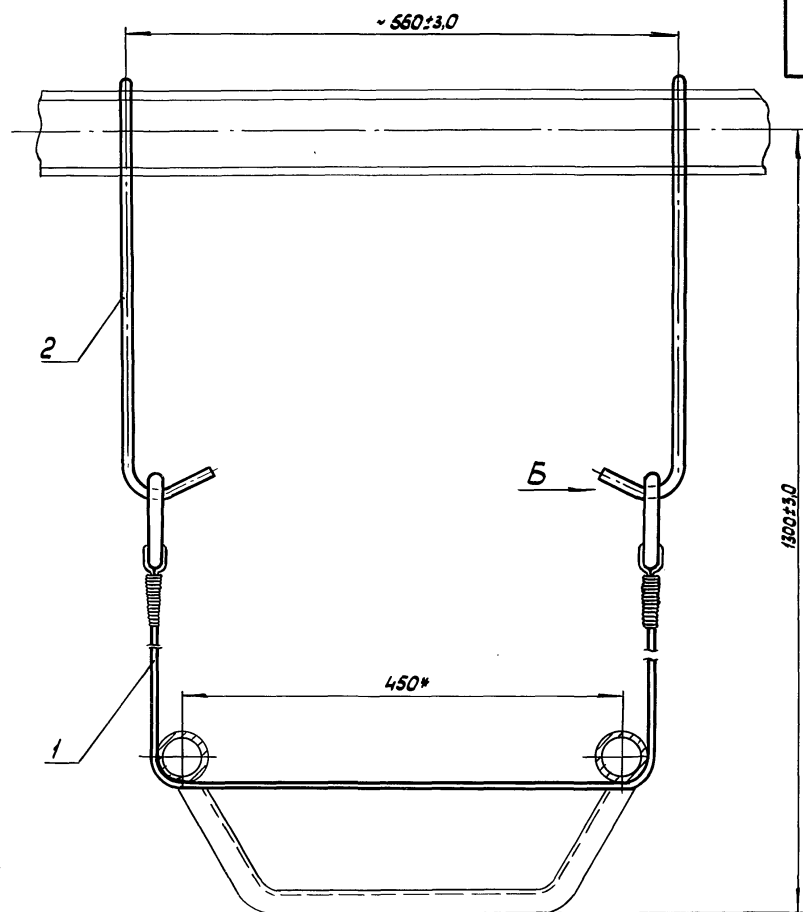
* Размеры для справок

						5837-040.02 СБ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
--	--	--	--	--	--	----------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



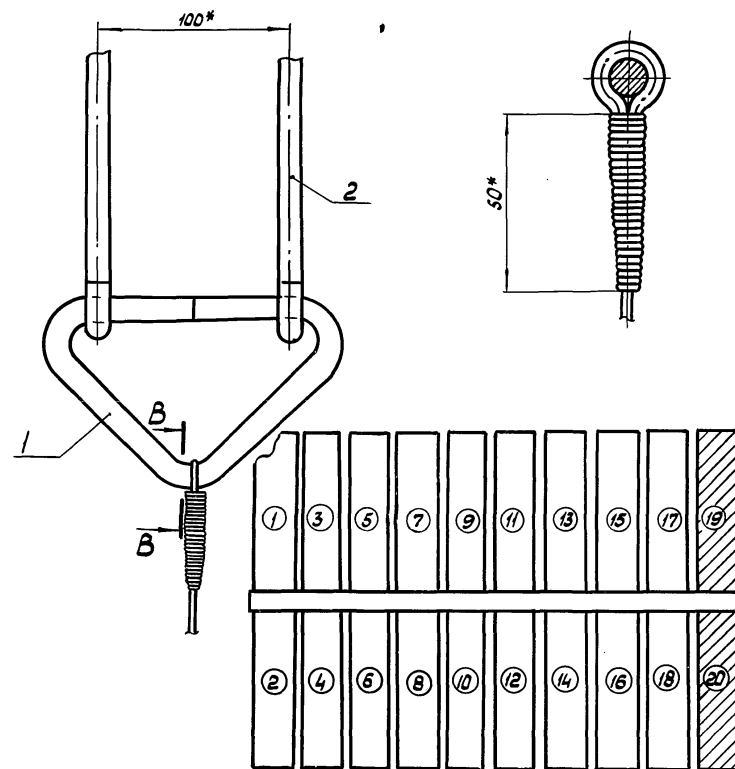
* Размеры для справок

A - A
М 1:4

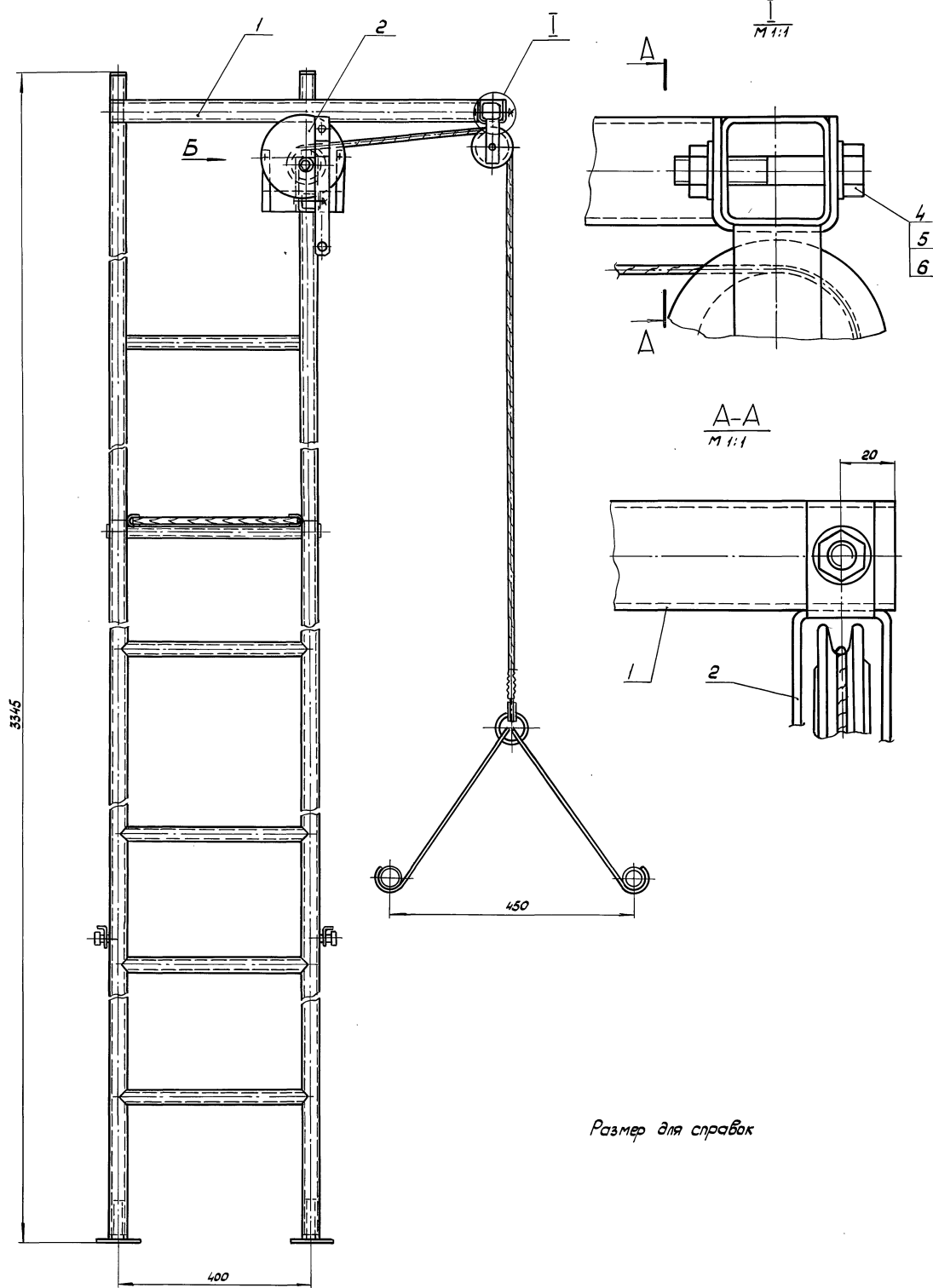


Вид Б
М 1:2

Б - Б
М 1:1

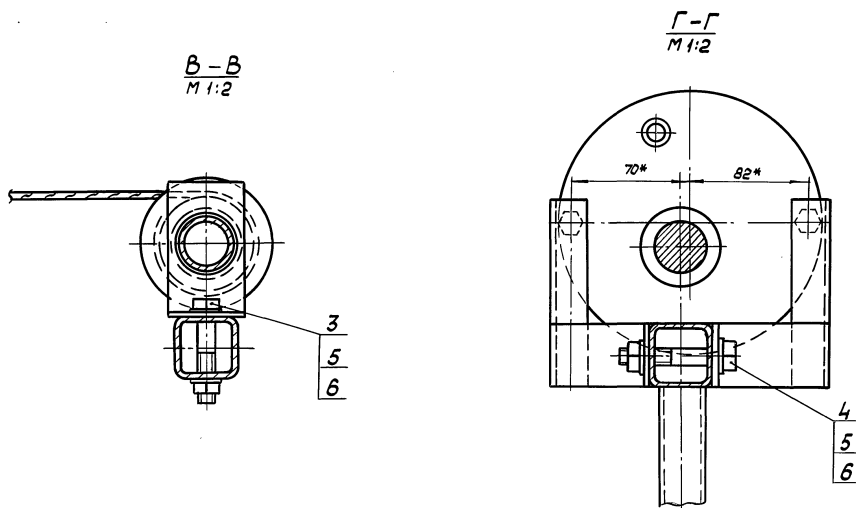
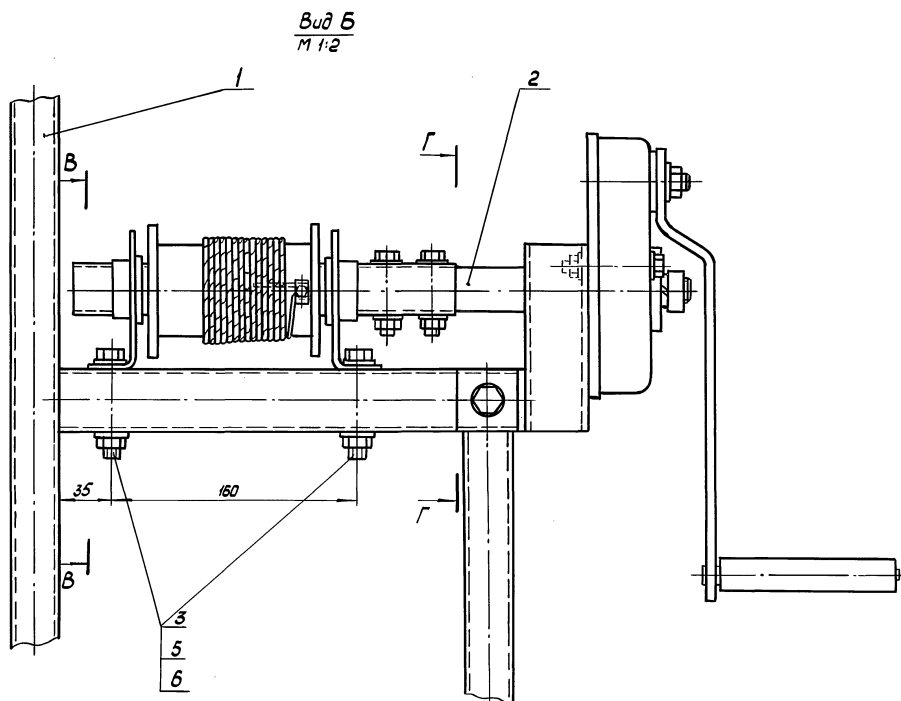


5837-040.03 СБ										И.в. № подл. Подп. и дата	
Устройство подъема регистров и шпалер зимних теплиц, пролетом 18 м площадью 3 га (Рассадная теплица)										Масса	
										1:200	
										Лист 1	
										ЦЭНТБ, Промтепллица	
										Воронин Лобзарев	



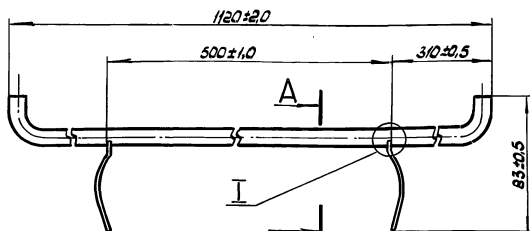
Размер для справок

5837-040.01.01.000 СБ									
Изм.	Лист	по	архиву	Подп.	Дата	Механизм подъема регистров и шпалер зимних теплиц пролетом 18 м площадью 360			
Разраб.	Шпалер	Федор	1978	1978	1978	Лит.	Масса	Масштаб	
Проб.	Исследован	Масштаб	1:5						
И.контр.	Басильев	Федор	1978	1978	1978	Лист 1	Листов 2		
Н.контр.	Царук	Игорь	1978	1978	1978	Центр, Промтехника, Воронеж			
Утв.	Кравченко	Игорь	1978	1978	1978				

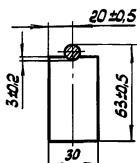
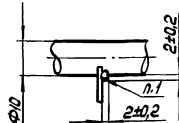


[illegible][illegible]

5837-040.01.02



A-A

I-I
M 1:1

1. Сварка ручная дуговая
2. Размеры для справок
3. Покрытие: лаком ПФ-171 ГОСТ 15907-70 с 10-15% алюминиевой пудры ГОСТ 5494-71 в два слоя по грунту ГФ-021 ГОСТ 25129-82

5837-040.01.02 СБ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разработ. (подпись) (подпись) 15.09.90
Проб. (подпись) (подпись) 15.09.90

Кронштейн

Лист. Масса Машиноб.

1:2

Лист Листов 1

Центр, Промтеплица

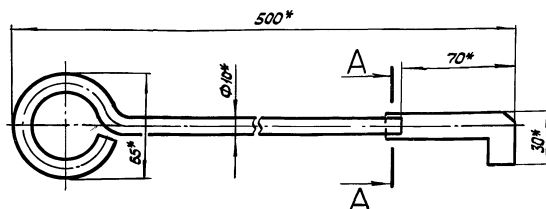
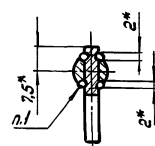
Ворошиловоград

И. контр. (подпись) (подпись) 15.09.90
Утв. (подпись) (подпись) 15.09.90

Коллектор: Владыкина

Формат: А4

5837-040.01.03

A-A
M 1:1

1. Сварка ручная дуговая
2. * Размеры для справок
3. ± t2/2
4. Покрытие: лаком ПФ-171 ГОСТ 15907-70 с 10-15% алюминиевой пудры ГОСТ 5494-71 в два слоя по грунту ГФ-021 ГОСТ 25129-82

5837-040.01.03 СБ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разработ. (подпись) (подпись) 15.09.90
Проб. (подпись) (подпись) 15.09.90

Толкатель

Лист. Масса Машиноб.

1:2

Лист Листов 1

Центр, Промтеплица

Ворошиловоград

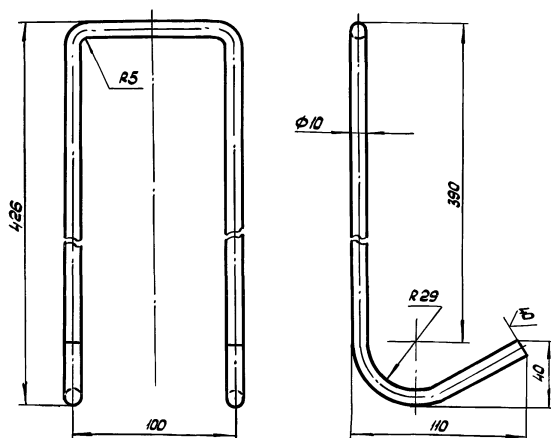
И. контр. (подпись) (подпись) 15.09.90
Утв. (подпись) (подпись) 15.09.90

Коллектор: Владыкина

Формат: А4

10110 040-2885

✓(✓)



1. Размер для справок
2. ± t2/2
3. Покрытие: лаком ПФ-171 ГОСТ 15907-70 с 10-15% алюминиевой пудры ГОСТ 5494-71 в два слоя по грунту ГФ-021 ГОСТ 25129-82

5837-040.01.101

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разработ. (подпись) (подпись) 15.09.90
Проб. (подпись) (подпись) 15.09.90

Крюк

Лист. Масса Машиноб.

1:2

Лист Листов 1

Центр, Промтеплица

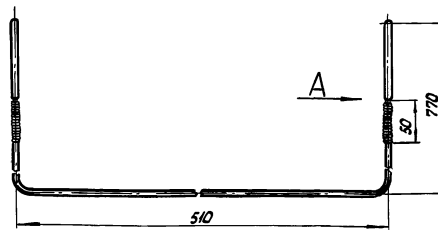
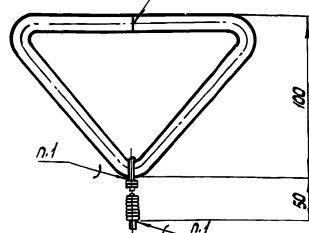
Ворошиловоград

И. контр. (подпись) (подпись) 15.09.90
Утв. (подпись) (подпись) 15.09.90

Коллектор: Владыкина

Формат: А4

10110 040-2885

Вид А
M 1:2

1. Припой 4 ПАСу 35-05 ГОСТ 21930-76
2. Размеры для справок
3. ± t2/2

5837-040.03.01 СБ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разработ. (подпись) (подпись) 15.09.90
Проб. (подпись) (подпись) 15.09.90

Подвеска

Лист. Масса Машиноб.

1:4

Лист Листов 1

Центр, Промтеплица

Ворошиловоград

И. контр. (подпись) (подпись) 15.09.90
Утв. (подпись) (подпись) 15.09.90

Коллектор: Владыкина 54459-19 (79) Формат: А4