

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

СЕРИЯ 3.8202-44

**ПОДЪЕМНИКИ ВИНТОВЫЕ
ДЛЯ ЗАТВОРОВ ГИДРОТЕХНИЧЕСКИХ СООРУЖЕНИЙ
ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 20 тс.**

МОДЕЛИ В-83

ВЗАМЕН ТИПОВОГО ПРОЕКТА 820-165

ВЫПУСК 12

**ПОДЪЕМНИК ОДНОВИНТОВОЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ г.л. 5 тс.
МАРКИ 5ЭВ**

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.820.2-44

ПОДЪЕМНИКИ ВИНТОВЫЕ
ДЛЯ ЗАТВОРОВ ГИДРОТЕХНИЧЕСКИХ СООРУЖЕНИЙ
ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 20 тс. МОДЕЛИ В-83
ВЫПУСК 12

ПОДЪЕМНИК ОДНОВИНТОВОЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ г.п. 5 тс. МАРКИ 5ЭВ

СОСТАВ ПРОЕКТА :

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

РАЗРАБОТАНА
ИНСТИТУТОМ „СРЕДАЗГИПРОВОДХЛОПОК“

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
Начальник ОМК
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



ЭЙНГОРН Ф.Я.
Филоненко Г.И.
НАГАЕВ Р.И.

УТВЕРЖДЕНА Минводхозом СССР и
ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ
„СРЕДАЗГИПРОВОДХЛОПОК“
ПРОТОКОЛ № 551, от 25 ноября 1983 г.
ПРИКАЗ № 328, от 28 мая 1984 г.

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

№ инв. № докум. Подп. и дата Форм. инв. № инв. № докум. Подп. и дата

Наименование	Обозначение	Стр.
Подъемник одновинтовой с электроприводом		
г.п. 5тс. марки 53В	26.058.ПВ.120.000	5
Подъемник одновинтовой с электроприводом		
г.п. 5тс. марки 53В		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.120.000 СБ	6
Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 5тс. марки 53В		
Габаритный чертеж	26.058.ПВ.120.000 ГЧ	8
Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 5тс. марки 53В		
Ведомость спецификаций	26.058.ПВ.120.000 ВС	9
Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 5тс. марки 53В		
Ведомость покупных изделий	26.058.ПВ.120.000 ВП	10
Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 5тс. марки 53В		
Инструкция по монтажу и эксплуатации	26.058.ПВ.120.000 ИЭ	13
Редуктор 23Р-1	26.058.ПВ.121.000	17
Редуктор 23Р-1		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.121.000 СБ	19
Узел фланца	26.058.ПВ.121.100	21
Узел фланца		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.121.100 СБ	22
Колесо зубчатое коническое в сборе	26.058.ПВ.121.200	23
Колесо зубчатое коническое в сборе		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.121.200 СБ	24
Вилка	26.058.ПВ.121.300	25
Вилка		

Наименование	Обозначение	Стр.
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.121.300 СБ	26
Втулка	26.058.ПВ.121.400	27
Втулка		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.121.400 СБ	28
Крышка	26.058.ПВ.121.500	29
Крышка		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.121.500 СБ	30
Узел вал-шестерни 1ВШ	26.058.ПВ.042.100	31
Узел вал-шестерни 1ВШ		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.042.100 СБ	32
Кожух винта 70	26.058.ПВ.122.000	33
Кожух винта 70		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.122.000 СБ	34
Кожух	26.058.ПВ.055.100	35
Кожух		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.055.100 СБ	35
Кожух составной	26.058.ПВ.055.200	36
Кожух составной		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.055.200 СБ	36
Желоб составной	26.058.ПВ.055.210	37
Желоб составной		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.055.210 СБ	37
Реле грузовое 5ГРГ	26.058.ПВ.123.000	38
Реле грузовое 5ГРГ		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.123.000 СБ	39

3.820.2-44
26.058.ПВ.120.000 ДС

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 5тс. марки 53В	Лист	Лист	Листов
							А	1

И.контр. Мельник Шумко
У.п.в. Степаненко

Серия 3.820.2-44 выпуск 12

Инв. № подл. Подл. и выдано. За от. инв. № 1180. № 0101/11. Подл. и выдано.

Наименование	Обозначение	Стр.
Карпус	26.058. ПБ. 123.100	40
Карпус		
Сборочный чертёж	26.058. ПБ. 123.100 СБ	41
Рукоятка РЧ	26.058. ПБ. 044.000	42
Рукоятка РЧ		
Сборочный чертёж	26.058. ПБ. 044.000 СБ	43
Узел грузовой части	26.058. ПБ. 051.000	44
Узел грузовой части		
Сборочный чертёж	26.058. ПБ. 051.000 СБ	45
Узел грузовой гошки	26.058. ПБ. 051.100	46
Узел грузовой гошки		
Сборочный чертёж	26.058. ПБ. 051.100 СБ	47
Пробка	26.058. ПБ. 031.004	48
Паклядка	26.058. ПБ. 031.005	48
Ось	26.058. ПБ. 035.003	49
Труба	26.058. ПБ. 035.004	49
Кольцо	26.058. ПБ. 035.005	50
Косынка	26.058. ПБ. 035.006	50
Паклядка	26.058. ПБ. 042.012	51
Вал-шестерня	26.058. ПБ. 042.101	52
Карпус подшипника	26.058. ПБ. 042.102	53
Втулка	26.058. ПБ. 042.103	53
Кольцо опорное	26.058. ПБ. 042.104	54
Колесо зубчатое коническое	26.058. ПБ. 042.201	55
Втулка	26.058. ПБ. 044.001	56
Полоса	26.058. ПБ. 044.002	56
Винт грузовой	26.058. ПБ. 050.001	57
Болт	26.058. ПБ. 050.003	51
Карпус	26.058. ПБ. 051.001	58
Крышка карпуса	26.058. ПБ. 051.002	59
Кольцо регулировочное	26.058. ПБ. 051.003	59
Гошка грузовая	26.058. ПБ. 051.101	46

Наименование	Обозначение	Стр.
Фланец	26.058. ПБ. 055.001	60
Железоб	26.058. ПБ. 055.101	53
Карпус отдушины	26.058. ПБ. 092.017	61
Крышка отдушины	26.058. ПБ. 092.018	61
Диск регулировочный	26.058. ПБ. 094.005	62
Гошка	26.058. ПБ. 094.006	62
Втулка	26.058. ПБ. 094.007	63
Втулка	26.058. ПБ. 094.008	63
Узелок	26.058. ПБ. 094.009	64
Хомуты	26.058. ПБ. 094.010	64
Крышка	26.058. ПБ. 094.011	65
Винт	26.058. ПБ. 094.012	65
Лист верхний	26.058. ПБ. 120.001	66
Паклядка	26.058. ПБ. 120.002	66
Лист нижний	26.058. ПБ. 120.003	40
Вал-шестерня	26.058. ПБ. 121.001	67
Вал-шестерня	26.058. ПБ. 121.002	68
Карпус	26.058. ПБ. 121.003	69
Поддон	26.058. ПБ. 121.004	71
Колесо зубчатое цилиндрическое	26.058. ПБ. 121.005	72
Колесо зубчатое коническое	26.058. ПБ. 121.006	73
Муфта кулачковая	26.058. ПБ. 121.007	74
Рукоятка	26.058. ПБ. 121.008	75
Втулка	26.058. ПБ. 121.009	75
Втулка	26.058. ПБ. 121.010	76
Втулка	26.058. ПБ. 121.011	76
Втулка	26.058. ПБ. 121.012	77
Крышка	26.058. ПБ. 121.013	77
Кольцо	26.058. ПБ. 121.014	78
Кольцо	26.058. ПБ. 121.015	78

Инв. № подл.	№ докум.	Подл.	Дата

3.820.2-44
 26.058. ПБ. 120.000 АС Лист 2

Копировал: ... Сервис АЗ

Выпуск 72
Серия 3.820.2-44

Наименование	Обозначение	Стр.
Прокладка	26.058.118.121.016	79
Прокладка	26.058.118.121.017	79
Прокладка	26.058.118.121.018	80
Фланец	26.058.118.121.101	81
Шеатерня коническая	26.058.118.121.102	82
Шайба	26.058.118.121.103	83
Колесо зубчатое коническое	26.058.118.121.201	84
Втулка	26.058.118.121.202	83
Валик	26.058.118.121.301	85
Сухарь	26.058.118.121.302	25
Щека	26.058.118.121.303	85
Втулка	26.058.118.121.401	86
Фланец	26.058.118.121.402	86
Крышка	26.058.118.121.501	87
Втулка	26.058.118.121.502	87
Труба	26.058.118.122.001	60
Диафрагма	26.058.118.123.001	88
Трубка	26.058.118.123.002	88
Гайка	26.058.118.123.003	89
Гайка	26.058.118.123.004	89
Приращение: установка датчика	ДПМ.000.000.000 М4	90

ГОСТ 1412-79	ГОСТ 7798-70*	ГОСТ 15878-79
ГОСТ 1476-75*	ГОСТ 8338-75	ГОСТ 16037-80
ГОСТ 1477-75*	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 16523-70*
ГОСТ 1483-75	ГОСТ 8731-74*	ГОСТ 17473-80
ГОСТ 1491-80	ГОСТ 8732-78	ГОСТ 17475-80
ГОСТ 1585-79	ГОСТ 8733-74*	ГОСТ 19036-81
ГОСТ 1643-81	ГОСТ 8734-75*	ГОСТ 19523-81
ГОСТ 2590-71*	ГОСТ 8752-79	ГОСТ 19853-74
ГОСТ 3057-79	ГОСТ 8790-79	ГОСТ 19903-74*
ГОСТ 3128-70*	ГОСТ 9347-74*	ГОСТ 22034-76*
ГОСТ 3129-70*	ГОСТ 9649-78	ГОСТ 22036-76*
ГОСТ 3282-74*	ГОСТ 9833-73*	ГОСТ 23360-78
ГОСТ 4543-71*	ГОСТ 11371-78	
ГОСТ 5264-80	ГОСТ 13754-81	
ГОСТ 5915-70*	ГОСТ 13755-81	
ГОСТ 5918-73*	ГОСТ 13940-80	
ГОСТ 6308-71*	ГОСТ 13941-80	
ГОСТ 6402-70*	ГОСТ 14031-74*	
ГОСТ 6874-75	ГОСТ 14637-79	
ГОСТ 7338-77*	ГОСТ 14776-79	

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

**Перечень
ГОСТов применяемых в проекте**

- | | | |
|--------------|--------------|----------------|
| ГОСТ 103-76 | ГОСТ 397-79* | ГОСТ 535-79 |
| ГОСТ 380-74* | ГОСТ 481-80 | ГОСТ 1050-74** |

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.820.2-44 26.058.118.120.000 ДС	Лист 3
------	------	----------	-------	------	-------------------------------------	-----------

Копировала: *Сидорова* формат А3

Серия 3.820.2-44
Выпуск 12

Шт. № 10001
Лист 1
Дата 26.05.81
Подп. и дата

Код	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
					<u>Документация</u>			
A3		26.058.ПВ.120.000 СБ			Сборочный чертеж			
A3		26.058.ПВ.120.000 ГЧ			Габаритный чертеж			
A3		26.058.ПВ.120.000 ВС			Ведомость спецификации			
A3		26.058.ПВ.120.000 ВП			Ведомость покупных изделий.			
A4		26.058.ПВ.120.000 ИЭ			Инструкция по монтажу и эксплуатации.			
					<u>Сборочные единицы</u>			
A4	1	26.058.ПВ.121.000			Редуктор 2ЭР-1	1		
A4	2	26.058.ПВ.122.000			Кожух винта 70	1		
A4	3	26.058.ПВ.123.000			Реле грузовое 5ГР	1		
A4	4	26.058.ПВ.044.000			Рычажка РЧ	1		
A4	5	26.058.ПВ.051.000			Узел грузовой части	1		
					<u>Детали</u>			
A4	6	26.058.ПВ.120.001			Лист верхний	1		
A4	7	26.058.ПВ.120.002			Прокладка	1		
A4	8	26.058.ПВ.120.003			Лист нижний	1		
A4	9	26.058.ПВ.042.012			Прокладка	3	Конт. код	
					3.820.2-44 26.058.ПВ.120.000			
Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Резуха	1	3.820.2-44	Резуха	26.05.81	Подвесник однобашенной с электроприводом з.п. 5Гс. марки 53В			
Левин	1	3.820.2-44	Левин	26.05.81				
Г.И.П.	1	3.820.2-44	Г.И.П.	26.05.81				
И.К.И.П.	1	3.820.2-44	И.К.И.П.	26.05.81				
И.П.И.П.	1	3.820.2-44	И.П.И.П.	26.05.81				

Капилов А.И. Формат А4

Шт. № 10001
Лист 1
Дата 26.05.81
Подп. и дата

Код	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
A3	10	26.058.ПВ.050.001			Винт грузовой	1		
A4	11	26.058.ПВ.050.003			Болт	1		
					<u>Стандартные изделия</u>			
					Болты ГОСТ 1138-70*			
	12				М10x25.66.0125	4		
	13				М16x45.66.0.125	2		
	14				М16x80.66.0125	2		
					Гайка М27.6.0125			
	15				ГОСТ 5915-70*	1		
					<u>Шайбы ГОСТ 6402-70*</u>			
					10.652.0125	4		
	16				16.65Г.0125	4		
	17				Шайба 27.001.0125			
	18				ГОСТ 11371-78	1		
					<u>Прочие изделия</u>			
					Электродвигатель с лубрицирующей смазкой			
					по 4АС20.86У1 12кВт, 2970 об/мин, 30ГЛ, ИСП.МЭС			
					ГОСТ 19523-81	1		
	20				Датчик ДДМ-1	1	см. сб	
					<u>Материалы</u>			
					Пробка 12-0-8			
	21				ГОСТ 30241-05 М			
					3.820.2-44 26.058.ПВ.120.000			
Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Резуха	1	3.820.2-44	Резуха	26.05.81				

Капилов А.И. Формат А4

26.058.1В.120.000 СБ

Таблица 1

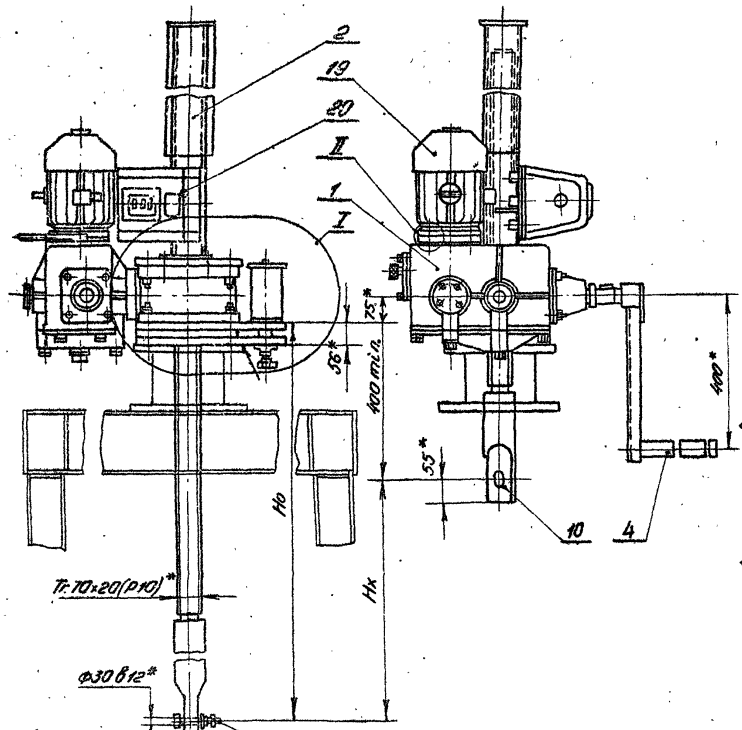
Техническая характеристика

Резьба грузовой винты	Усилие в тс. наиб.			Ном. в тс. наиб.	Усилие на рукоятке в проц. в кгс.		Время подвешивания и сборки на т. в мин.	
	тяговое	посадочный	разжимный		электро-обмотки	сборки	время	
Tr-70x20 (р10)	5	5	6	4,2	14	5	15	

Технические требования

1. Регулировку грузового реле произвести по потребному посадочному усилению (см. черт. 26.058.1В.120.000 СБ)
2. Регулировку зацепления конических пар обеспечить установкой необходимого кол. дел. поз. 9. Степень точности передачи вст СЭВ 186-75.
3. На виде слева винт грузовой поз. 10 показан в крайнем верхнем положении.
4. На чертеже приведен один из способов крепления подвешивающего.
5. Размеры для справок
6. Данные по электрооборудованию см. электроприбор винтовых подвешивающих (выпуск 17).
7. Остальные технические требования по общим т.у на изготовление подвешивающего.
8. Установку датчика ДПМ 1 см. приложение к выпуску.

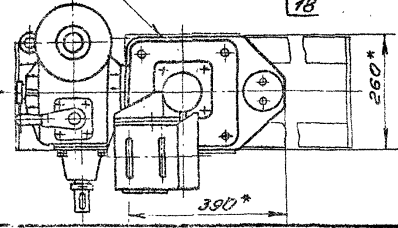
Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



Tr-70x20(р10)*

φ30 в 12*

ГОСТ 5204-80-И-ДБЭ



Ошибки в посадках, шрифты и детали. Проверить и исправить. Выпуск 12. Серия 3.820.2-44.

3.820.2-44
26.058.1В.120.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подвешивающий с электроприводом	Лист	Масштаб
Разработ.	С. А. Савицкий	И. Савицкий	И. Савицкий	14.04.85	г.п. 5тс. марки 53В	А	Ст. табл. 2
Провер.	И. Скандов	И. Скандов	И. Скандов		Сборачный чертеж		1:10
Т. конст.	Г. Ши					Лист 1	Листов 2
Г.Н.П.	М. Мосеев						
Н. конст.	Мельников						
Утв.	Филоненко						

26.058.ПВ.120.000СБ

Выпуск 12

Серия 3.820.2-44

Упр. проекц. Подп. и дата
 Упр. инж. изв. и тех. экон. Подп. и дата
 Упр. инж. изв. и тех. экон. Подп. и дата

I
 М 1:2,5 Лист 1

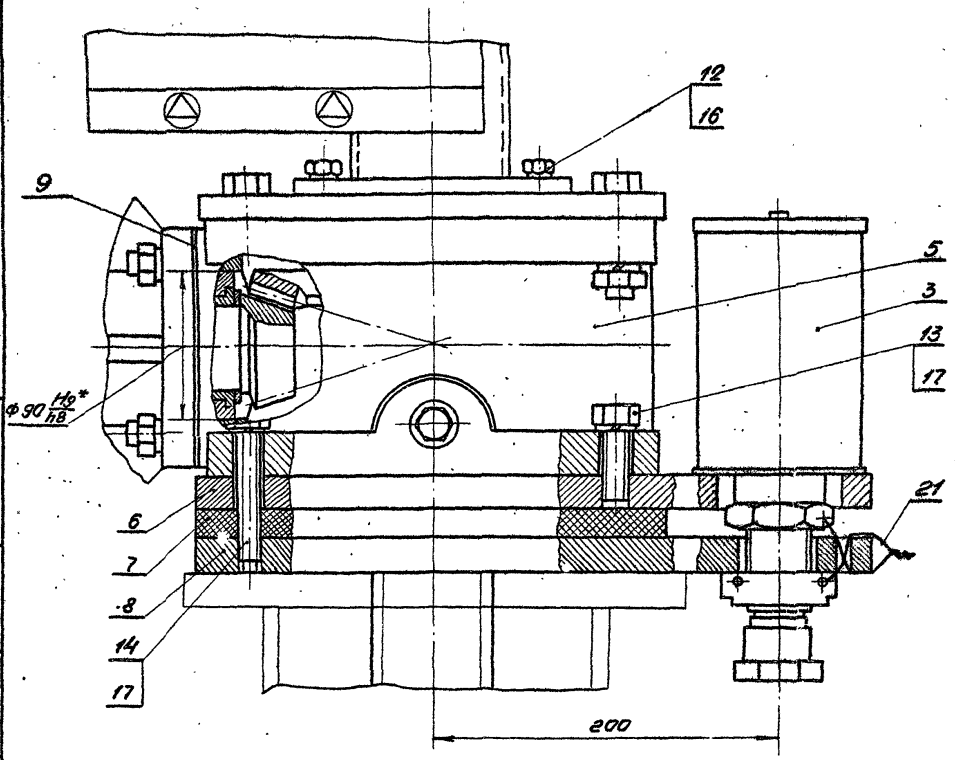
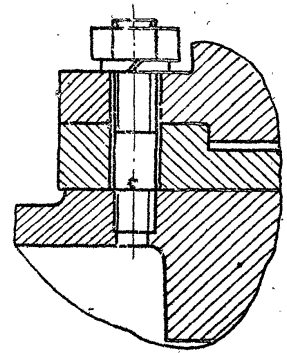


Таблица 2
 Теоретическая масса подвешников

Нх в м	Но в м					
	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,2
Масса (шт. без учета электроаппаратуры, кг)						
1,5	221	241	260	280	289	308
2,0	—	233	253	272	292	301
2,5	—	—	245	264	284	293
3,0	—	—	—	257	277	286
3,5	—	—	—	—	270	279
3,8	—	—	—	—	—	272

II
 М 1:1 Лист 1

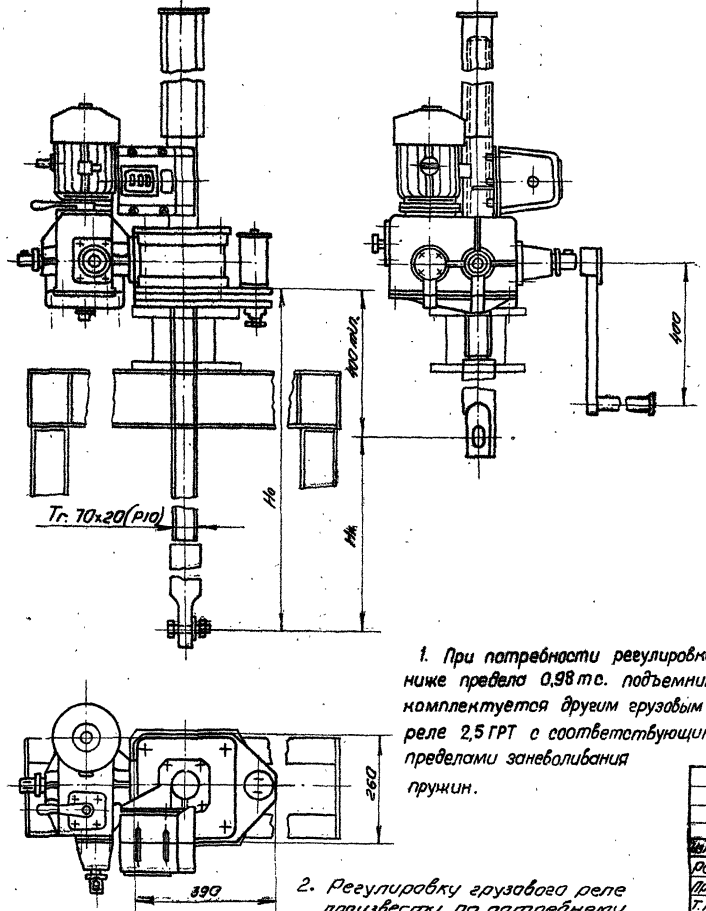


				3820.2-44		26.058.ПВ.120.000СБ	
Изм.	Лист	№ док-т.	Лист	Дата	Подвешник одновинтовой с электроприводом	Лит.	Масса
Разработ.	Сартышев	И.С.	М.01.83		в.п. 5 т.с. марки 53В	А	
Провер.	Искондеров	И.С.	12.01.83		Сборочный чертёж	Лист 2	Листов
Т. контр.	Грош	Г.С.	19.01.83				
Г.П.	Носачев	Н.С.	20.01.83				
М. контр.	Мельник	М.С.	21.01.83				
Упр.	Долоненко	Д.С.	21.01.83				

26 058.ПВ.120.000 Г4

Сосиса 3.820.2-44

Изменить лист и дату вкл. инв. на основании листа и даты



1. При потребности регулировки ниже предела 0,98 тс. подъемник комплектуется другим грузобым реле 2,5 ГРТ с соответствующими пределами заневоливания пружин.

2. Регулировку грузобого реле произвести по требуемому подъемнику усилию (см. тб. 2)

Техническая характеристика

Резьба грузобого винта	Усилие в тс		Но м.п.	Электр. провод. исп. м 302 №1,2 км	Станция управл. электр. №1301-2674 УУ	Усилие на люфте Упр Т в кс.	Время подве-ма загрузка 1м в тсм.	
	т	п					электр.	механич.
М 302	5	5	4,2			14	5	15

Данные на заказ по загрузу

Усилие посадочное потребное в тс.	Пз	
Усилие регулировки грузобого реле в тс.	Р	
Расстояние от подошвы подъемника до оси пружины опущенного загруза в м.	Нв	
Полный ход загруза в м.	Нк	
Центрик ДПМ1 Шаг вр. винта	Р	
Теоретическая масса подъемника в кг.	Q	

Таблица 3

Теоретическая масса подъемников

Нк, м	На, м					
	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,2
Масса тсм, без учета электроаппаратуры в кг.						
1,5	221	241	260	280	299	308
2,0	—	233	253	272	292	301
2,5	—	—	245	264	284	293
3,0	—	—	—	257	277	286
3,5	—	—	—	—	270	279
3,8	—	—	—	—	—	272

3.820.2-44
26.058.ПВ.120.000 Г4

№ лист	№ докум.	Лист	Дата	Подъемник одновинтовой с электроприводом Г.П.5 тс. марки 338.	Лит.	Масса см. табл. 3	Масштаб 1:10
Разр. Соловьев	12.08.50	1	12.08.50				
Лазер Искандер	12.08.50	1	12.08.50				
Т. Кант. Довш	12.08.50	1	12.08.50				
Г.И.П. Носов	12.08.50	1	12.08.50				
Н. Кант. Мылкина	12.08.50	1	12.08.50				
Утв. Филиппенко	12.08.50	1	12.08.50				

Копировано: 27.08.50
Формат А3

Выпуск 12

Серия 3.820.2-44

Изд. исправл. Повн. и дополн. Повн. и дополн. Повн. и дополн. Повн. и дополн.

Метрост	Обозначение	Наименование	Куда входит			Примечание
			Обозначение	Кол	Общее кол	
1	26.058.ПВ.120.000	Подъемник одновинтовой с электроприводом			1	
2		з.п.5тс, марки 53В				
3	26.058.ПВ.121.000	Редуктор 2ЭР-1	26.058.ПВ.120.000	1	1	
4	26.058.ПВ.122.000	Кожух винта 70	26.058.ПВ.120.000	1	1	
5	26.058.ПВ.123.000	Реле грузовой 5ГРТ	26.058.ПВ.120.000	1	1	
6	26.058.ПВ.044.000	Ручка РЧ	26.058.ПВ.120.000	1	1	
7	26.058.ПВ.051.000	Узел грузовой части	26.058.ПВ.120.000	1	1	
8	26.058.ПВ.121.100	Узел фланца	26.058.ПВ.121.000	1	1	
9	26.058.ПВ.121.200	Колесо зубчатое коническое в сборе	26.058.ПВ.121.000	1	1	
10	26.058.ПВ.121.300	Вилка	26.058.ПВ.121.000	1	1	
11	26.058.ПВ.121.400	Втулка	26.058.ПВ.121.000	1	1	
12	26.058.ПВ.121.500	Крышка	26.058.ПВ.121.000	1	1	
13	26.058.ПВ.042.100	Узел бол-шестерни 1ВШ	26.058.ПВ.121.000	1	1	
14	26.058.ПВ.055.100	Кожух	26.058.ПВ.122.000	1	1	
15	26.058.ПВ.055.200	Кожух составной	26.058.ПВ.122.000	1	1	
16	26.058.ПВ.055.210	ЖСелоб составной	26.058.ПВ.055.200	1	1	
17	26.058.ПВ.123.100	Корпус	26.058.ПВ.123.000	1	1	
18	26.058.ПВ.051.100	Узел грузовой гошки	26.058.ПВ.051.000	1	1	
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						

3.820.2-44

26.058.ПВ.120.000 ВС

Изд. лист	№ докум	Подп.	Дата	Подъемник одновинтовой с электроприводом з.п.5тс. марки 53В Ведомость спецификации	Лист	Лист	Листов
Разработ	Сидорова	И.И.	1958		1		1
Провер	Иванов	С.С.	1958				
Г.И.П.	Носов	И.И.	1958				
И.конст.	Мельник	В.И.	1958				
Углуб.	Филоментов	В.И.	1958				

Копировано

Выпуск 12

Серия 3.820.2-44

Шифр материала, ГОСТ, и другие сведения о материале, ГОСТ, и другие сведения о материале

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						но из-за деления	в комплектации	по ре-гулиру-	всего	
1										
2	Подъемники									
3										
4	Подъемник 8120		ГОСТ 6874-75		26.058.ПВ.051.000	2			2	
5	203		ГОСТ 8338-75		26.058.ПВ.121.100	1			1	
6	204				26.058.ПВ.121.000	2			2	
7										
8	Крепежные изделия									
9										
10	Болт М6х16 66.0125		ГОСТ 7798-70*							
11	М8х20 66.0125				26.058.ПВ.121.000	9			9	
12	М10х25 66.0125				26.058.ПВ.121.000	12			12	
13	М12х35 66.0125				26.058.ПВ.120.000	4			4	
14	М12х50 66.0125				26.058.ПВ.121.000	4			4	
15	М12х70 66.0125				26.058.ПВ.121.000	2			2	
16	М16х45 66.0125				26.058.ПВ.121.000	2			2	
17	М16х60 66.0125				26.058.ПВ.120.000	2			2	
18	М16х80 66.0125				26.058.ПВ.051.000	4			4	
19	Винт М10х20 66.0125		ГОСТ 1476-75*		26.058.ПВ.120.000	2			2	
20	Винт В. №4 89х10 66.0125		ГОСТ 1491-80		26.058.ПВ.121.000	4			4	
21	В. №5-89х10 66.0125				26.058.ПВ.121.000	6			6	
22	В. №5-89х12 66.0125				26.058.ПВ.123.000	3			3	
23	Винт В. №4 89х30 66.0125		ГОСТ 17473-80		26.058.ПВ.121.000	2			2	
24	Гайка М46.0125		ГОСТ 5915-70*		26.058.ПВ.123.000	2			2	
25	М10.6.0125				26.058.ПВ.123.000	2			2	
					26.058.ПВ.121.000	4			4	

3.820.2-44

26.058.ПВ.120.000 ВЛ

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Лист			
Разработчик	Сергеев	И.С.	1	26.058.ПВ.120.000	Подъемник одновинтовой с электроприводом	Лист 1
Проверен	Исхандов	И.С.	2	26.058.ПВ.120.000	Г.П.5тс. мадуки 53В. Ведомость покупных изделий	Лист 2
Инж.	Носов	И.С.	3	26.058.ПВ.120.000		Лист 3
М.Контр.	М.С.С.К.	И.С.	4	26.058.ПВ.120.000		
Утв.	В.С.С.К.	И.С.	5	26.058.ПВ.120.000		

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

Шифр докум. Дата и место выдачи и дата возврата Шифр докум. Дата и место выдачи и дата возврата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на изделие	в комплект	на все	
1.	Гайка М126.0125		ГОСТ 5915-70*		26.058.ПВ.051.000	8		8	
2.	М16.6 0125				26.058.ПВ.051.000	4		4	
3.	М27.6 0125				26.058.ПВ.120.000	1		1	
4.	М8.6 0125		ГОСТ 5918-73*		26.058.ПВ.121.300	2		2	
5.									
6.	Шайба 4.65Г.0125		ГОСТ 6402-70*		26.058.ПВ.123.000	2		2	
7.	5.65Г.0125				26.058.ПВ.123.000	2		2	
8.	6.65Г.0125				26.058.ПВ.121.000	8		8	
9.	8.65Г.0125				26.058.ПВ.121.000	12		12	
10.	10.65Г.0125				26.058.ПВ.120.000	8		8	
11.	12.65Г.0125				26.058.ПВ.121.000	20		20	
12.	16.65Г.0125				26.058.ПВ.120.000	8		8	
13.	20.04.016		ГОСТ 9649-78		26.058.ПВ.121.000	1		1	
14.	Шайба 8.001.019		ГОСТ 11371-78		26.058.ПВ.121.300	2		2	
15.	27.01.019				26.058.ПВ.120.000	1		1	
16.	Шпилька М08945.66.0125		ГОСТ 22036-76*		26.058.ПВ.121.000	4		4	
17.	М12-82x35.66.0125		ГОСТ 22034-76*		26.058.ПВ.051.000	8		8	
18.	Шпилька 2x22-001		ГОСТ 397-79		26.058.ПВ.121.300	2		2	
19.	Шпилька 10x8x35		ГОСТ 8790-79 23360-78		26.058.ПВ.121.000	1		1	
20.	12x8x45		ГОСТ 8790-79		26.058.ПВ.042.100	1		1	
21.	12x8x56				26.058.ПВ.121.000	2		2	
22.	Шпилька 8x6x25		ГОСТ 3128-70*		26.058.ПВ.051.000	6		6	
23.									
24.									
25.	Шпилька 25x20x001		ГОСТ 397-79*		26.058.ПВ.121.000	1		1	
26.	Прочие изделия								
27.									
28.	Датчик ДПМ1			ПКТЕ, Удобрительная фабрика г. Нордманов, ул. Лихачева, 41	26.058.ПВ.120.000	1		1	Ст. СБ
29.									

3.820.2-44

26.058.ПВ.120.000 вл

№ докум.	№ докум.	Дата	№ докум.

Копировано: 20.05.2007

Формат А3

Вспыск № 3.820.2-44

Листы в комплекте 3.820.2-44

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на складе	в комплекте	на резерве	всего	
1	Кольцо 15 45		ГОСТ 13940-80		26.058. ПБ. 121.100	1			1	
2	15 85		ГОСТ 13941-80		26.058. ПБ. 121.100	1			1	
3	Монтажета 140x60x1		ГОСТ 8752-79		26.058. ПБ. 121.000	2			2	
4	1-100x125-1				26.058. ПБ. 051.000	1			1	
5										
6	Мосленка 1.2.46		ГОСТ 19853-74		26.058. ПБ. 042.100	1			1	
7	Микродекламатор			Каменец-Подольский						
8	МП 2101 исп.4		МРТУ 16.526.012-65	Электротехническ.з-д	26.058. ПБ. 123.000	1			1	
9	Прожития тарелчатая									
10	НС 80x40x4x2		ГОСТ 3057-79		26.058. ПБ. 123.000	10			10	
11	Электродвигатель с									
12	повышен. скользя. тип									
13	4 АС 80 В6 У1 12квт 220/380 В;			"Возлеглаэлектро" в. Москва, ЖС-210						
14	360 мм, 50ц/ст.п.302		ГОСТ 19523-81	Полховский бльвар,3	26.058. ПБ. 120.000	1			1	
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										

3.820.2-44

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

26.058. ПБ. 120.000 ВП

Лист 3

Выпуск 12

Серия 3.820.2-44

1. Подготовка подвемника к монтажу.

- 1.1. Транспортировка подвемника до места монтажа производится в заводской таре. В случае отсутствия тары принять меры в сохранной доставке его на сооружение.
- 1.2. Распаковать и проверить комплектность подвемника.
- 1.3. Произвести расконсервацию подвемника. Консервационную смазку смыть керосином или соляровым маслом с помощью волосной щетки, затем все составные части подвемника протереть чистой сухой ветошью.
- 1.4. Внешним осмотром проверить отсутствие трещин, наплывов, погнутостей, забоин на резьбе грузового винта и грузовой гайки. При наличии забоин резьбу напильником или бархатным напильником, либо шабером.
- 1.5. На резьбу грузового винта, на все обработанные и трущиеся детали нанести тонкий слой солидола.
- 1.6. Перед монтажом подвемника с помощью автокрана убедиться в том, что затвор в позах складных частей перемещается как вверх, так и вниз плавно, без рывков, перекасов и заеданий. Устранить причины, препятствующие плавному ходу затвора и опустить затвор на паров.
- 1.7. В случае раздельной поставки составных частей подвемника произвести его частичную сборку. Узел грузовой части собрать с примыкающими к нему составными узлами; отдельно оставить грузовой винт и кожух грузового винта.

3.820.2-44
26.058.ПВ.120.000 ИЭ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Содержание	Лист	Лист	Листов
Казаров	Степанов	Л. 1	4.04.83	Подвемник одноблизкоу	Лит	Лист	Листов	
Проб	Искандеров	Л. 2	12.01.83	с электроприводом в 1750 А			1	7
Г.И.П.	Исаев	Л. 3	19.04.83	Марка 5.3В. Инструкция по				
Н.Контр.	Мышкин	Л. 4	22.01.83	монтажу и эксплуатации.				
Утв.	Филонов	Л. 5	22.01.83					

Копировано... 22.01.83 А4

2. Монтаж

- 2.1. Монтаж подвемника на сооружении производить в строгом соответствии с монтажным чертежом мехоборудования.
- 2.2. Произвести болтовое соединение грузового винта с проушинами затвора. Тяжелые работы грузового винта осуществлять с помощью рым-болта, ввернутого в торец грузового винта.
- 2.3. На грузовой винт навинтить узел грузовой части в сборе с составными частями. Предварительное навинчивание произвести вращением всего узла, а затем проработкой валом шестерни, либо выходного вала редуктора.
- 2.4. Для управления подвемником от ручного привода рукоятку переключения привода на редукторе полностью повернуть в положение „Р“ и надежно застопорить. В противном случае 33542-В-73121.000.
- 2.5. Произвести подьем затвора от ручного привода. При подьеме проверить отсутствие заеданий и посторонних шумов в зацеплениях зубчатых пар.
- 2.6. При верхнем положении затвора нижние листы подвемника приварить по периметру сопряжения с листом дна или колонки.
- 2.7. Произвести опускание затвора. При подьеме и опускании затвора убедиться в том, что усилие на рукоятке привода находится в пределах величины, указанной в характеристике подвемника.

3. Наладка

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

3.820.2-44

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Содержание	Лист	Лист	Листов

26.058.ПВ.120.000 ИЭ

Копировано... 22.01.83 А4

3.2. В грузовую часть набить свежий ЦИАТИМ-201, обильно смазать коническую пару и подшипники, в редуктор залить свежий нигрол и закрыть крышки. Проверить чистоту сфлкерных отверстий в отдушине.

3.3. Произвести подводку электропитания согласно чертежам электрооборудования подъемника.

3.4. Для управления подъемником от электропривода рукоятку переключения привода на редукторе вновь повернуть в положение „3" и надежно застопорить.

4. Опробование и регулирование.

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

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

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

4.4. Установить кожух и смонтировать датчик ДПМ1. Убедиться в надежном зацеплении звездочки ДПМ1

3.820.2-44
26.058.ПЗ.120.000 ИЭ

Лист
5

с винтом. При положении затвора на пороге показание ДПМ1 нулевое. Кулачки сигнализации крайних положений затвора в ДПМ1 настроить на нужную высоту.

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

4.6. Произвести сдачу в эксплуатацию смонтированного подъемника.

5. Эксплуатация подъемника.

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

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

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

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

5.4. Проверить наличие масла в редукторе и нет ли его утечки через разъемы и болтовые соединения.

3.820.2-44
26.058.ПЗ.120.000 ИЭ

Выпуск 12

Серия 3.820.2-44

Изм. № 001, Подп. и Дата, Изм. № 002, Подп. и Дата, Изм. № 003, Подп. и Дата, Изм. № 004, Подп. и Дата, Изм. № 005, Подп. и Дата, Изм. № 006, Подп. и Дата, Изм. № 007, Подп. и Дата, Изм. № 008, Подп. и Дата, Изм. № 009, Подп. и Дата, Изм. № 010, Подп. и Дата

При недостаточном количестве масла необходимо долить до оси зубчатого колеса.

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

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

5.7. Периодически производить окраску подъемника в цвета, указанные в ТУ на изготовление. Перед окраской места покрытые ржавчиной, скопления толстого слоя старой краски и места потрескавшейся старой краски удалить металлической щеткой и протереть сточной в бензине влажной ветошью.

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

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

6. Правила безопасности

6.1. На обслуживании подъемника допускаются лица, прошедшие инструктаж по соблюдению

Изм. № 001	Изм. № 002	Изм. № 003	Изм. № 004	Изм. № 005	Изм. № 006	Изм. № 007	Изм. № 008	Изм. № 009	Изм. № 010
Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.
Дата	Дата	Дата	Дата	Дата	Дата	Дата	Дата	Дата	Дата

3.820.2-44
26.058 ПБ. 120.000 ИР

правил безопасности и изучившие инструкцию по эксплуатации подъемного механизма. Знакия их проверяются ежегодно.

6.2. Запрещается пользоваться неисправным инструментом.

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

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

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

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

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

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

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

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

6.11. Запрещается вешать ветошь и другие посторонние предметы на вращающиеся части подъемника. Рекомендуется все выступающие канцы

Изм. № 001, Подп. и Дата, Изм. № 002, Подп. и Дата, Изм. № 003, Подп. и Дата, Изм. № 004, Подп. и Дата, Изм. № 005, Подп. и Дата, Изм. № 006, Подп. и Дата, Изм. № 007, Подп. и Дата, Изм. № 008, Подп. и Дата, Изм. № 009, Подп. и Дата, Изм. № 010, Подп. и Дата

Изм. № 001	Изм. № 002	Изм. № 003	Изм. № 004	Изм. № 005	Изм. № 006	Изм. № 007	Изм. № 008	Изм. № 009	Изм. № 010
Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.
Дата	Дата	Дата	Дата	Дата	Дата	Дата	Дата	Дата	Дата

3.820.2-44
26.058. ПБ. 120.000. ИР

Выпуск 12

Серия 3.820.2-44

Инд. № плав. Подп. и дата Изм. № плав. Инв. № плав. Подп. и дата

вращающиеся концы валов и рукоятку окрасить в красный цвет.

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

6.13. Механическую блокировку ручного привода, надежность заземления и нулевого защитного проводника в периоды техосмотров и ревизий проверить на безотказность в работе.

6.14. Все монтажные и такелажные работы производить в рукавицах.

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

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

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

3.820.2-44
26.058. ПЛ. 120.000И9

Лист 7

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Инд. № плав. Подп. и дата Изм. № плав. Инв. № плав. Подп. и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Лист

Копировано: *Степанов* Формат А4

Стр. 12
3.820.2-44
Выпуск 12

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A3		26.058.ПВ.121.000.СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Обозначения единиц</u>		
A4	1	26.058.ПВ.121.100	Узел фланца	1	
A4	2	26.058.ПВ.121.200	Колесо зубчатое каническое в сборе	1	
A4	3	26.058.ПВ.121.300	Вилка	1	
A4	4	26.058.ПВ.121.400	Втулка	1	
A4	5	26.058.ПВ.121.500	Крышка	1	
A4	6	26.058.ПВ.042.100	Узел вал-шестерни 1ВШ	1	
			<u>детали</u>		
A3	7	26.058.ПВ.121.001	Вал-шестерня	1	
A4	8	26.058.ПВ.031.004	Пробка	1	
A4	9	26.058.ПВ.031.005	Пракладка	1	
A4	10	26.058.ПВ.042.012	Пракладка	3	Новый кол.
A4	11	26.058.ПВ.042.104	Кольцо стопорное	1	
A4	12	26.058.ПВ.092.017	Карпус отдушины	1	
A4	13	26.058.ПВ.092.018	Крышка отдушины	1	
A3	14	26.058.ПВ.121.002	Вал-шестерня	1	
A3	15	26.058.ПВ.121.003	Карпус	1	
A3	16	26.058.ПВ.121.004	Поддон	1	

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.000

Редуктор 2ЭР-1

Копировала: Федина Формат А4

Изм. в подл. лист. и форма. Взам. аналог. Изм. в подл. лист. и форма.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	26.058.ПВ.121.000	С.А. Федина	1985
2	1	26.058.ПВ.121.000	С.А. Федина	1985
3	1	26.058.ПВ.121.000	С.А. Федина	1985
4	1	26.058.ПВ.121.000	С.А. Федина	1985
5	1	26.058.ПВ.121.000	С.А. Федина	1985
6	1	26.058.ПВ.121.000	С.А. Федина	1985
7	1	26.058.ПВ.121.000	С.А. Федина	1985
8	1	26.058.ПВ.121.000	С.А. Федина	1985
9	1	26.058.ПВ.121.000	С.А. Федина	1985
10	1	26.058.ПВ.121.000	С.А. Федина	1985

Лист	Лист	Листов
1	1	3

17

Изм. в подл. лист. и форма. Взам. аналог. Изм. в подл. лист. и форма.

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A3	17	26.058.ПВ.121.005	Колесо зубчатое цилиндрическое	1	
A3	18	26.058.ПВ.121.006	Колесо зубчатое каническое	1	
A3	19	26.058.ПВ.121.007	Муфта клинчатая	1	
A4	20	26.058.ПВ.121.008	Рукоятка	1	
A4	21	26.058.ПВ.121.009	Втулка	1	
A4	22	26.058.ПВ.121.010	Втулка	1	
A4	23	26.058.ПВ.121.011	Втулка	1	
A4	24	26.058.ПВ.121.012	Втулка	1	
A4	25	26.058.ПВ.121.013	Крышка	2	
A4	26	26.058.ПВ.121.014	Кольцо	1	
A4	27	26.058.ПВ.121.015	Кольцо	1	
A4	28	26.058.ПВ.121.016	Пракладка	3	Новый кол.
A4	29	26.058.ПВ.121.017	Пракладка	2	
A4	30	26.058.ПВ.121.018	Пракладка	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Болты ГОСТ 7798-70*		
	31	M6x16.66.0125		8	
	32	M8x20.66.0125		12	
	33	M12x35.66.0125		4	
	34	M12x50.66.0125		2	
	35	M12x70.66.0125		2	
	36	M12x10.66.0125		4	
	37	ВУНТ М10x20.66.0125 ГОСТ 1476-75*		2	
	38	ВУНТ М4-8x10.66.0125 ГОСТ 1491-80		4	

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.000

Формат А4

Серия 3. 820. 2-44 Выпуск 12

Код	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
39		Винт М5-82x12.66.0125		
		ГОСТ 1494-80	2	
40		Винт М8x20.66.0125		
		ГОСТ 1483-75	1	
41		Гайка ГОСТ 5915-70*		
		М10. 6. 0125	4	
		Шайбы ГОСТ 6402-70*		
42		6.65Г. 0125	8	
43		8.65Г. 0125	12	
44		10.65Г. 0125	4	
45		12.65Г. 0125	12	
46		Шайба 20.04.015		
		ГОСТ 9649-78	1	
47		Шпилька М10-82x45.66.0125		
		ГОСТ 22036-76*	4	
48		Шпонка 10x8x36		
		ГОСТ 23360-78	1	
49		Шпонка 12x8x56		
		ГОСТ 8790-79	2	
50		Шплинт ГОСТ 397-79		
		2.5x20-001	1	
51		Подшипник 204		
		ГОСТ 8338-75	2	
52		Манжета 1-40x50-1		
		ГОСТ 8752-79	1	

Материал: Ст 20 и Ст 45. Цветн. металл и сплавы. Двигатель и датчик.

3.820.2-44
20.0159.78.181.000

Лист
3

Материал: Ст 20 и Ст 45. Цветн. металл и сплавы. Двигатель и датчик.

Код	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание

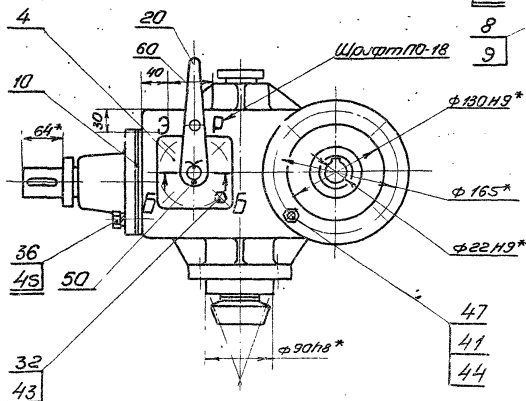
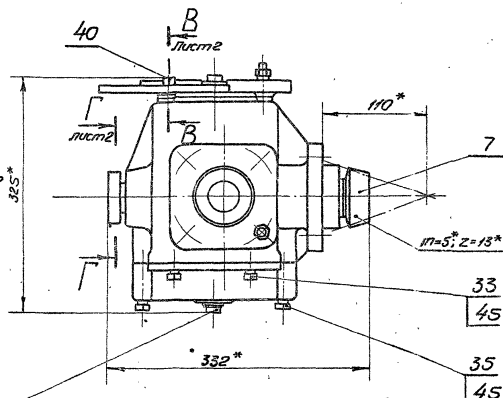
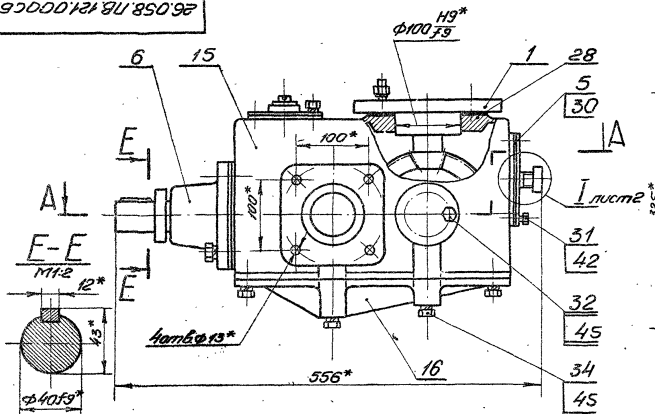
Материал: Ст 20 и Ст 45. Цветн. металл и сплавы. Двигатель и датчик.

Лист

Формат А4

26.058.ПВ.121.100СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



Технические требования

1. Степень точности передачи 8СТСЭВ 186-75.
2. Покрытие букваль ПР-115 красная ГОСТ 5465-76*.
3. Шрифт надписей по ГОСТ 2930-62 штемпелевать.
4. Регулировку зацепления конических зубчатых пар обеспечить подгонкой дет. поз. 21; 27 и установкой необходимого кал. дет. 10; 28.
- 5.* Размеры для справок.
6. Остальные технические требования по общему на изготовление по заданию, техническая характеристика.
 1. Передаточное отношение $u=23,25$
 2. Крутящий момент на выходном валу $M_{вх}=22,4 \text{ кгм}$

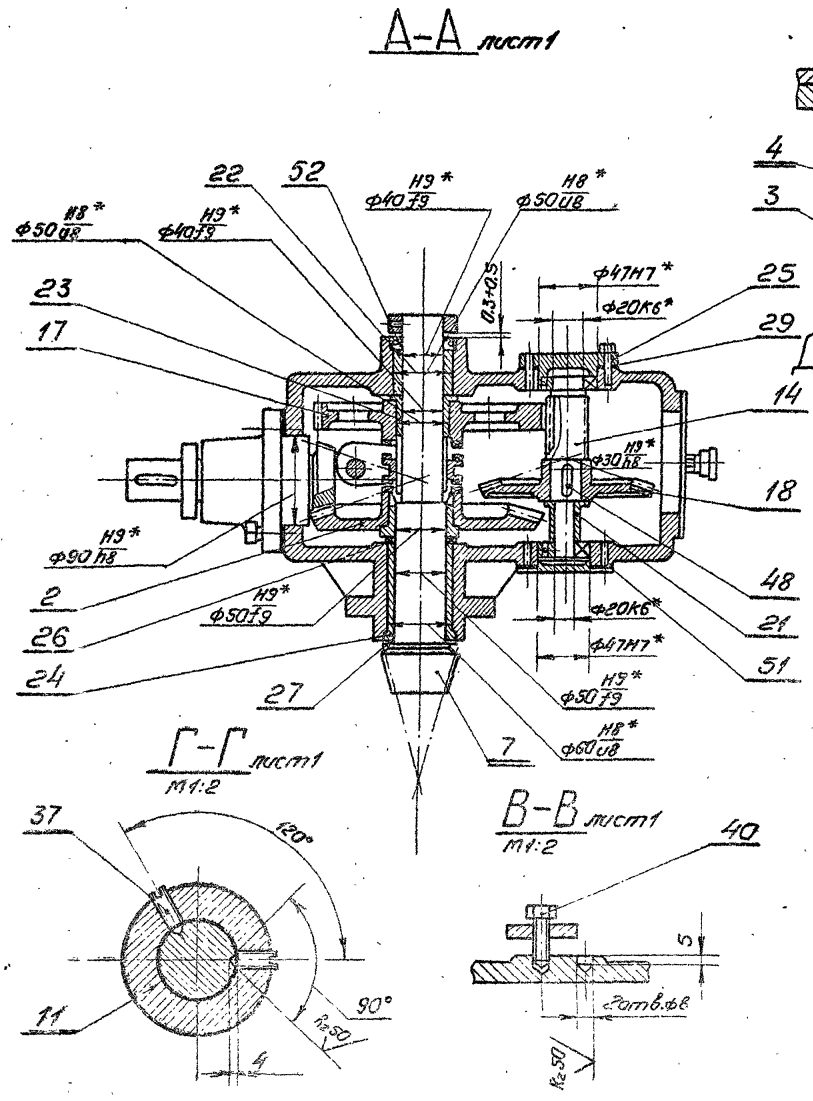
3.820.2-44				26.058.ПВ.121.100СБ				
Уч. лист	А-0	Аккум.	Подп.	Дата	Редуктор 23Р-1	Лист	Масштаб	Высота
Разработ.	Смирнов	Иванов	Иванов	1972		А	69,6	1:4
Проф.	Богданов	Сидор	Иванов	1972	Обратный чертёж	Лист 1 / Листов 2		
Контр.	Грош	Сидор	Иванов	1972				
Г.И.П.	Носков	Иванов	Иванов	1972				
Инж.пр.	Молыкин	Иванов	Иванов	1972				
Итв.	Филиппов	Иванов	Иванов	1972				

Копировала: [Signature] Стр. 1 из 3

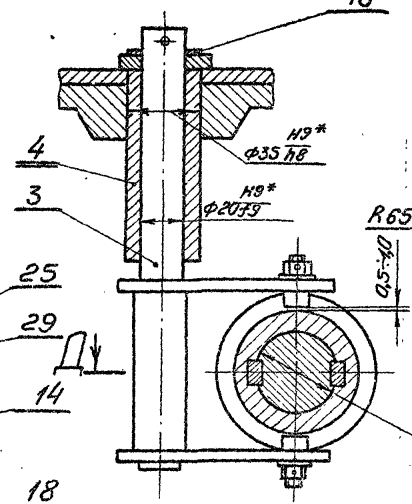
26 058. ПБ. 121.000 СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

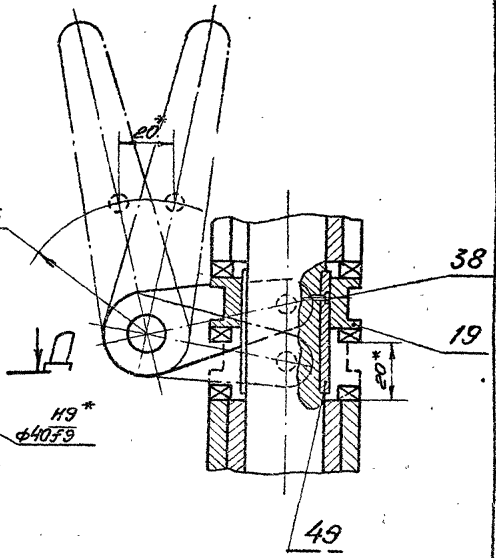
Шифр докум. Платн. и чертёж. Взам. инвент. № Инвент. № Подп. и дата



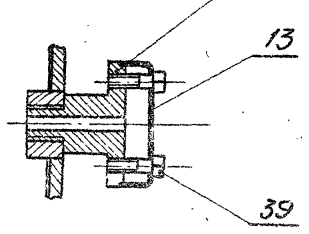
Б-Б лист 1
M1:2



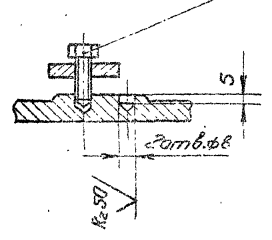
Г-Г
M1:2



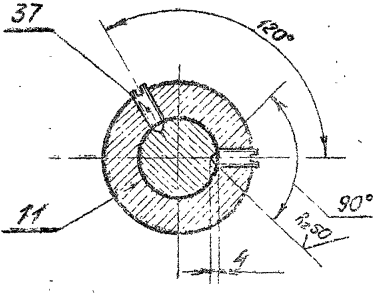
Д-Д лист 1
M1:1



В-В лист 1
M1:2

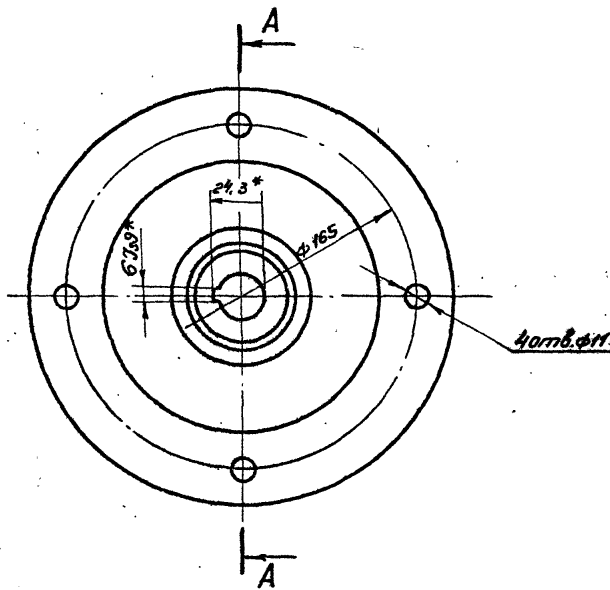
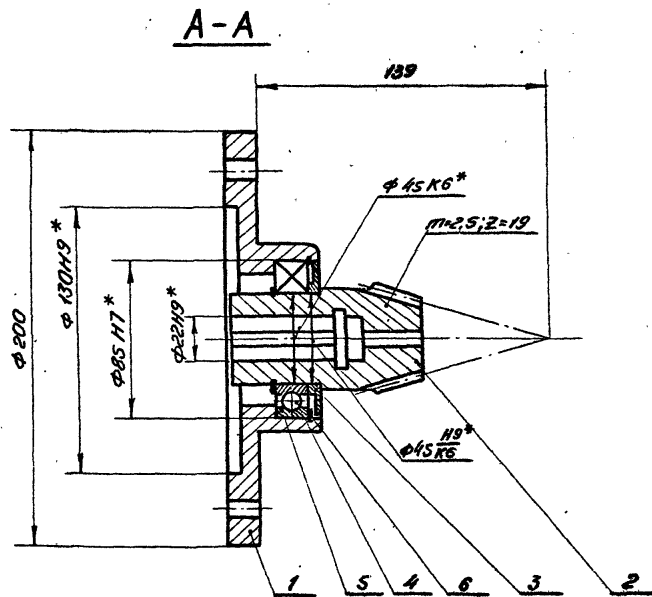


Г-Г лист 1
M1:2



				3.820.2-44			
				26 058. ПБ. 121.000 СБ			
Имя лист	№ докум.	Подп.	Дата	Редуктор ЭЗР-1		Лист 1 из 1	
Разраб.	В.Иванов	А.Васильев	1958.08.25			Сборочный чертёж	
Проф.	Искандеров	С.	1958.08.25	Сборочный чертёж		Лист 2 из 2	
Т.Солтанов	Т.Солтанов	Т.Солтанов	1958.08.25			Лист 2 из 2	
Г.И.И.	Насоев	Насоев	1958.08.25			Лист 2 из 2	
И.Попов	Морозкин	Морозкин	1958.08.25	Сборочный чертёж		Лист 2 из 2	
Утв.	Шошицкий	Шошицкий	1958.08.25			Лист 2 из 2	

Копировано от... Формат А3



* Размеры для справок

3.820.2-44
26.058.17B.121.100CB

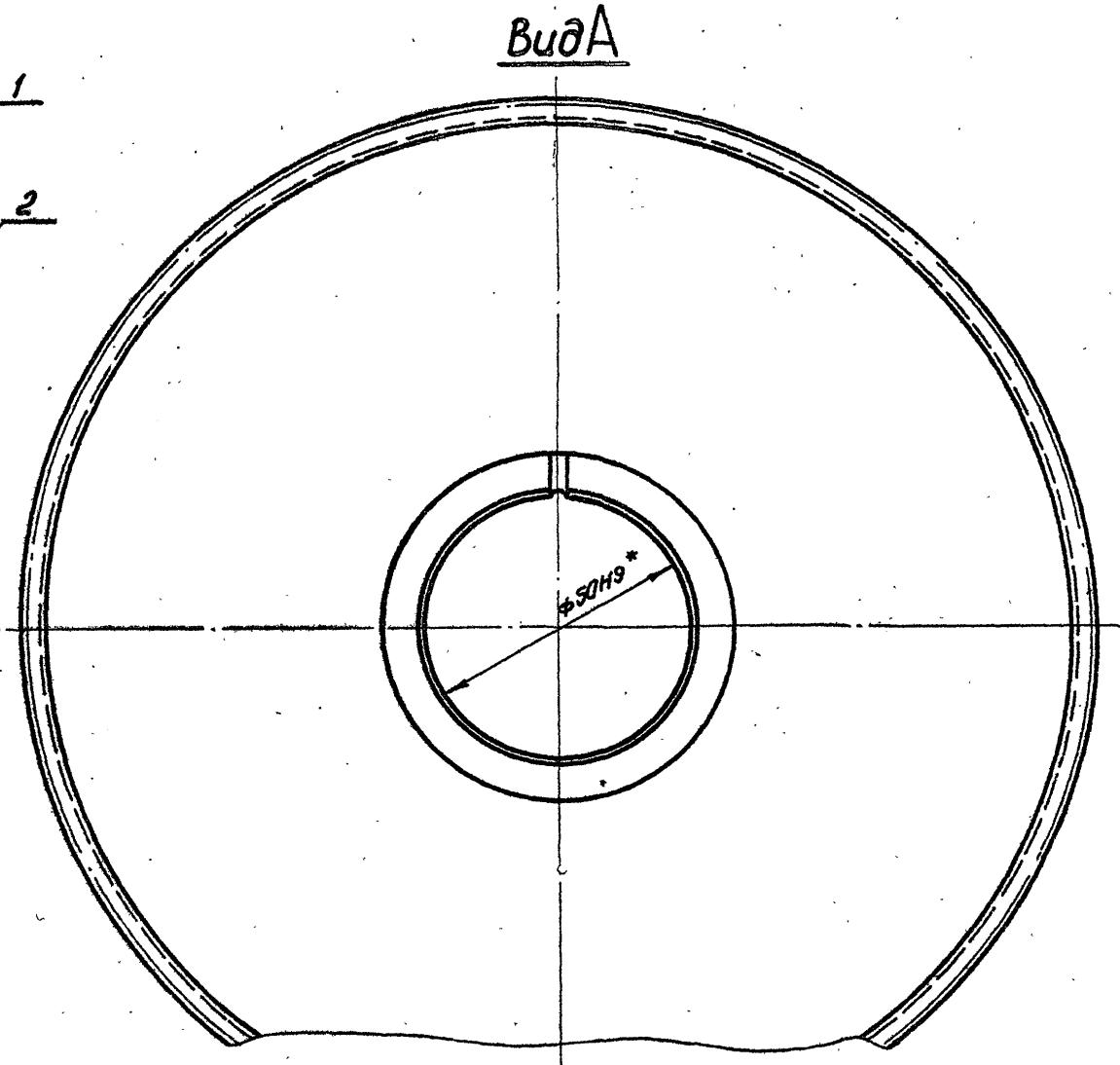
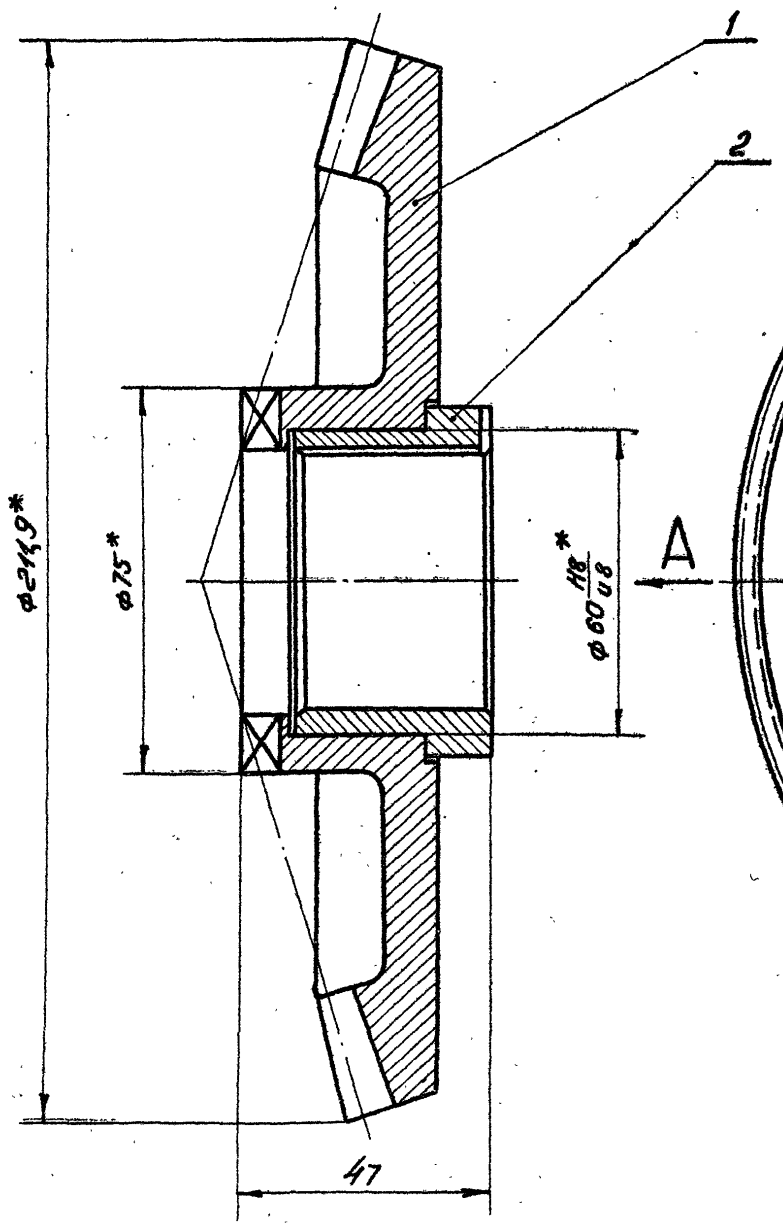
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Саргучеев	И. Саргучеев	10/83	10/83	A	4,07	1:2
Пров.	Александров	И. Александров	12/83	12/83			
Т.контр.	Грош	И. Грош	12/83	12/83			
Г.Н.П.	Агеев	А. Агеев	25/83	25/83			
Н.контр.	Мельник	И. Мельник	28/83	28/83			
Утв.	Филаненко	И. Филаненко	26/83	26/83			

Узел фланца
Сборочный чертёж

26.058.ПВ.121.200СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

Изм. № подл. Подл. и дата Изм. № подл. Подл. и дата



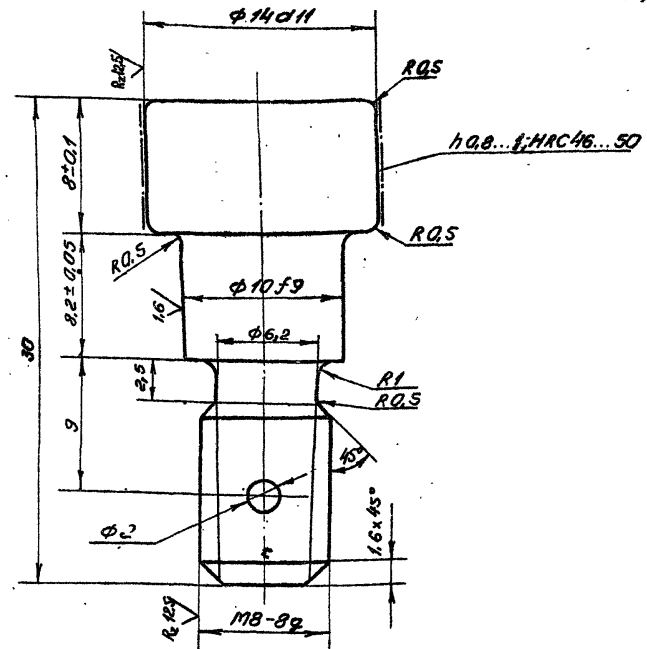
*Размеры для справок

				3.820.2-44 26.058.ПВ.121.200СБ				
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Колесо зубчатое коническое в сборе Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Горюхов	И.С.	И.С.	40.08.83		А	3.96	1:1
Проб.	Искандеров	С.С.	С.С.	12.01.83				
Контр.	Грош	И.С.	И.С.	19.04.83				
ГИП	Носов	И.С.	И.С.	25.01.83				
И.контр.	Мельник	И.С.	И.С.	28.04.83				
Утв.	Феланенко	И.С.	И.С.	26.01.83				
						Лист	Листов 1	

Копировала: *З.С.* Формат А3

26.058.ПВ.121.302

Re 25
✓(✓)



Шиб. Младш. Инж. и дата. Взам. инв. № Шиб. № инв. Подп. и дата.

3.820.2-44		26.058.ПВ.121.302	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разработ.	Стороженко	И.В.В.	10/18
Провер.	Искандеров	У.М.	10/18
Г.Контр.	Грош	И.В.	10/18
Г.ИП	Насоев	И.В.	10/18
И.Контр.	Мельник	И.В.	10/18
Утв.	Филоменко	И.В.	10/18
Лист	Масса	Масштаб	
A	0.02	4:1	
Листов		Листов 1	
Сталь 40х ГОСТ 4543-71			

Копировала: *Ирина* Формат А4

Выпуск 12

Серия 3.820.2-44

Форм. зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		26.058.ПВ.121.300 СБ	Оборачный чертеж		
			<u>Детали</u>		
А4	1	26.058.ПВ.121.301	Валик	1	
А4	2	26.058.ПВ.121.302	Сухарь	2	
А4	3	26.058.ПВ.121.303	Щека	2	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Гайка М8.6.0125		
			ГОСТ 5918-73*	2	
			Шайба В.М.019 ГОСТ 11371-78	2	
			Шплицит 2x22 ГОСТ 397-79	2	

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.300

Вилка

Лист	Листов	Листов
A		1

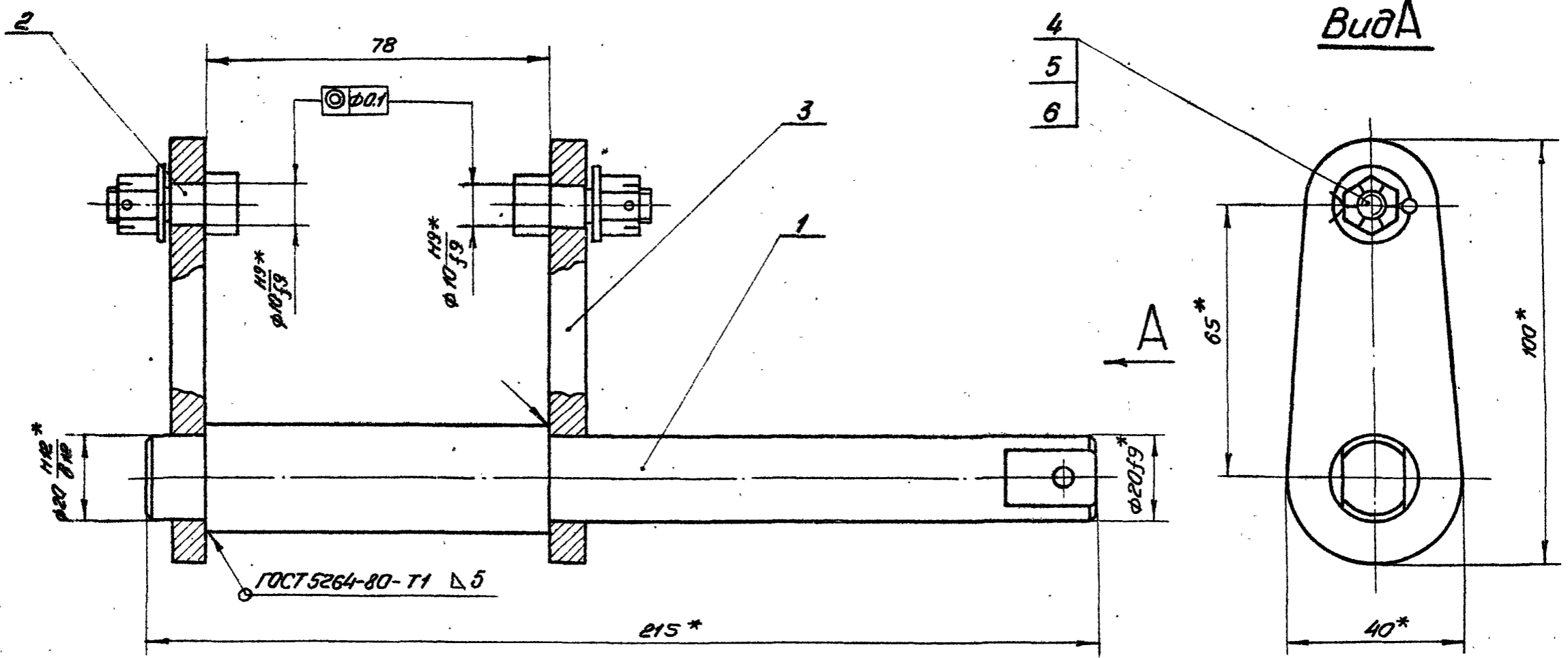
Копировала: *Ирина* Формат А4

Шиб. Младш. Инж. и дата. Взам. инв. № Шиб. № инв. Подп. и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Стороженко	И.В.В.	10/18	
Провер.	Искандеров	У.М.	10/18	
Г.ИП	Насоев	И.В.	10/18	
И.Контр.	Мельник	И.В.	10/18	
Утв.	Филоменко	И.В.	10/18	

26.058.ПВ.121.300СБ

Серия 3.820.2-44 Вилка 12



* Размеры для справок.

Шт. № 10000 / Подп. и дата / Изм. № 1 / Шт. № 10000 / Подп. и дата

				3.820.2-44 26.058.ПВ.121.300СБ			
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					А	1.08	1:1
Разроб. Сидоренков					Вилка Сборочный чертеж		
Проб. Александров							
Контр. Грош							
ГИП Надев							
Контр. Мышкин							
УТВ. Димченков					Лист Листов 1		

Копировала: Туматкина формат А3

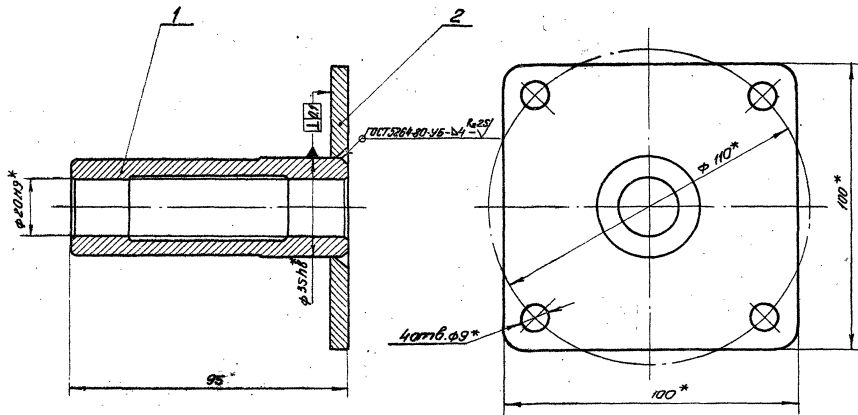
26.058.18.121.400 СБ

Сервис 3.820.2-44 Вилка 72

Шп. № 00001, Подп. и дата

Контроль на соответствие

Подп. и дата



* Размеры для справок

				3.820.2-44		26.058.18.121.400 СБ	
№ докум	Лист	Дата	Исполн	Лист	Масса	Листов	Масштаб
Разработ	Смирнов С.В.	1994.08.03					
Проектант	Иванов С.В.	1994.08.03					
Контр.	Розы	1994.08.03					
Г.И.П.	Николаев В.И.	1994.08.03					
Н.Контр.	Молочкин В.И.	1994.08.03					
Упр.	Романенко В.И.	1994.08.03					
				Вилка		Лист 0.9 1.1	
				Сборочный чертеж		Лист 1/1	

Копировала: А.А.А. Формат А3

Выпуск 12

Серия 3.820.2-44

Увед. № подл. Подл. и дата Увед. № подл. № табл. № подл. Подл. и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мат	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			26.058.НВ.121.500 СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		26.058.НВ.121.501	Крышка	1	
А4	2		26.058.НВ.121.502	Втулка	1	

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Розов	008	Саркисов	И. П.	1982
Лит	А	Александров	В. А.	1982
ГНП		Новосел	В. В.	2004
Н.Конта		Мельник	М. И.	2004
Уртв.		Биланенко	В. В.	2004

3.820 2-44
26.058.НВ.121.500

Крышка

Лит.	Лист	Листов
А	1	1

Копировала: *Ф.И.И.* Формат А4

Увед. № подл. Подл. и дата Увед. № подл. № табл. № подл. Подл. и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мат	Примечание

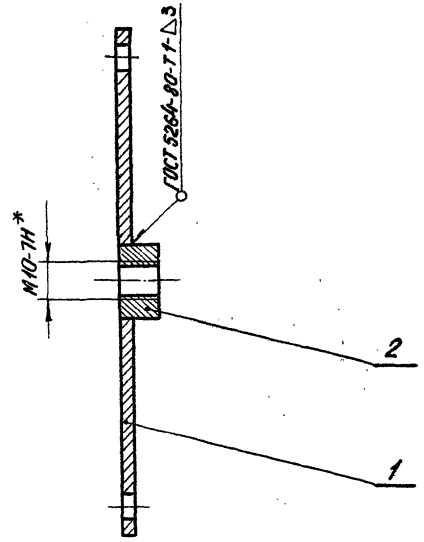
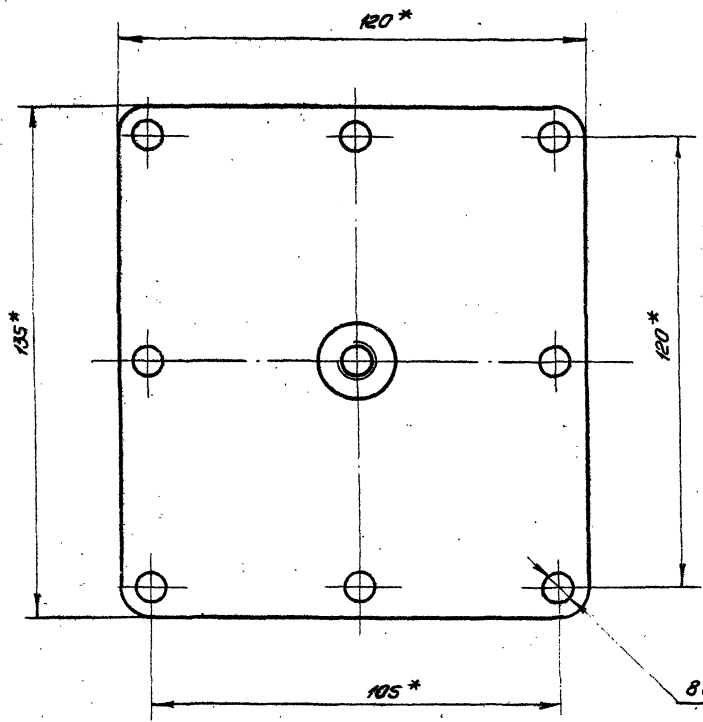
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата

Формат А4

26.058.ПВ.121.500СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

СНБ, Норматив, План и детали, Изготовление, Измерения, Проверка, Испытания



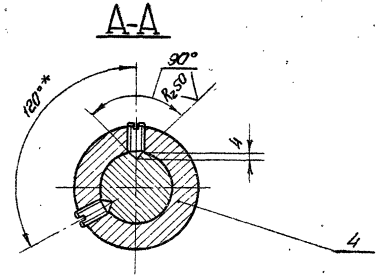
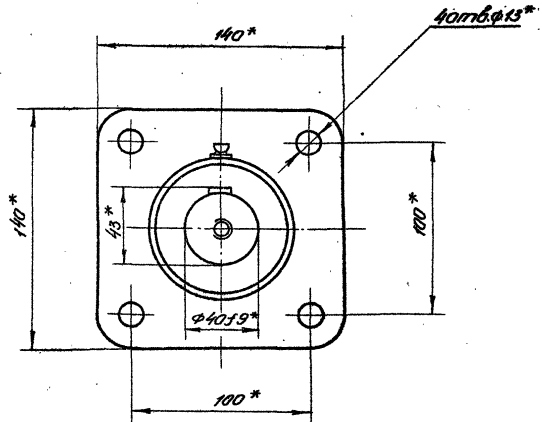
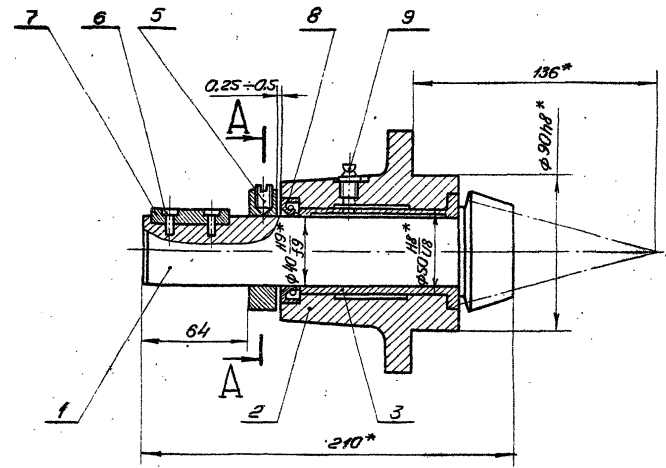
* Размеры для справок.

				3.820.2-44 26.058.ПВ.121.500СБ		
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Крышка Сборочный чертёж		
Рисов	Викондров	А.Васи	12/01/83			
Проф	Викондров	Игор	12/01/83	Лист	0.32	1:1
Инженер	Грош	Игор	05/01/83	Лист Листов		
СНП	Насонов	Игор	05/01/83			
Н.Контр.	Мельник	Игор	05/01/83			
Упр.	Викондров	Игор	05/01/83			

Копировано: *Игор* / Формат А3

26.058.18.042.000 СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



* Размеры для справок.

Удобр. Нормальное Изд. и Ввод. Взаимозамени. Изд. и Ввод. Изд. и Ввод. Изд. и Ввод.

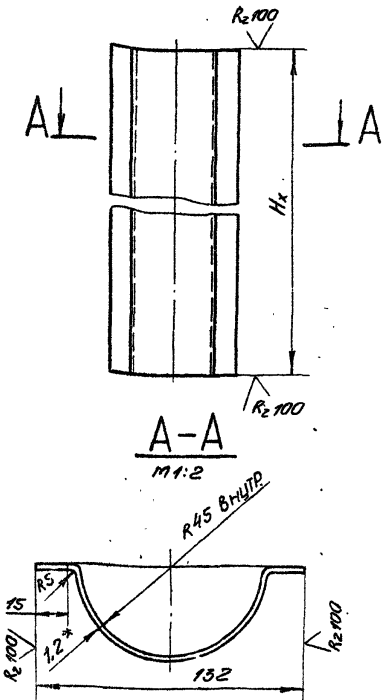
				3.820.2 - 44		Лист		Масса		Масштаб	
				26.058.18.042.000 СБ		А		5.5		1:2	
Узел						Сборочный чертеж					
вол-шестерни ВШ											
Сборочный чертеж						Лист		Листов 1			
Изд.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							
Разработ.	Саргучеев	И.И.	10/2/83								
Проб.	Александров	Л.С.	10/2/83								
Т.контр.	Траш	Л.С.	19/2/83								
Г.Н.П.	Нугаев	М.А.	28/2/83								
Н.контр.	Мельник	В.И.	28/2/83								
Утв.	Шолохова	С.В.	28/2/83								

Копировано в чл. Формат А3

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.ПВ.055.101

√(√)



1. Длина желоба назначается в зависимости от H_2 в м.
2. Масса 1 пог.м. желоба равна 1,82 кг.
3. * размер для справок.

26.058.ПВ.055.101

ЖЕЛОБ

Лист	Масса	Масштаб
A	0,1 м.г	1:4
Лист	Листов 1	

Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19905-74

4-IV-НВСтЗпс ГОСТ 16523-70*

Копировала: [Signature] Формат А4

Шкала, вид, лист и дата в соответствии с требованиями ГОСТ 10013-81

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Морданов	И.С.	И.С.	1991
Проб.	Усманов	И.С.	И.С.	1991
Т.контр.	Гроз	И.С.	И.С.	1991
Г.к.п.	Ногоев	И.С.	И.С.	1991
Н.контр.	Мельник	И.С.	И.С.	1991
Утв.	Филаненко	И.С.	И.С.	1991

Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			26.058.ПВ.122.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		26.058.ПВ.055.100	Кожух		
				<u>Детали</u>		
А4	2		26.058.ПВ.122.001	Труба		1
А4	3		26.058.ПВ.055.001	Фланец		1
Б4	4		26.058.ПВ.055.004	Золушка		
				Лист Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19905-74 4-IV-НВСтЗпс ГОСТ 16523-70*		
				φ 132		1 0,13 кг.
			<u>Переменные данные для исполнения</u>			
			26.058.ПВ.122.000-01			
				<u>Сборочные единицы</u>		
			5	26.058.ПВ.055.200	Кожух основной	1

Шкала, вид, лист и дата в соответствии с требованиями ГОСТ 10013-81

3.820.2-44
26.058.ПВ.122.000

Кожух
винта 70

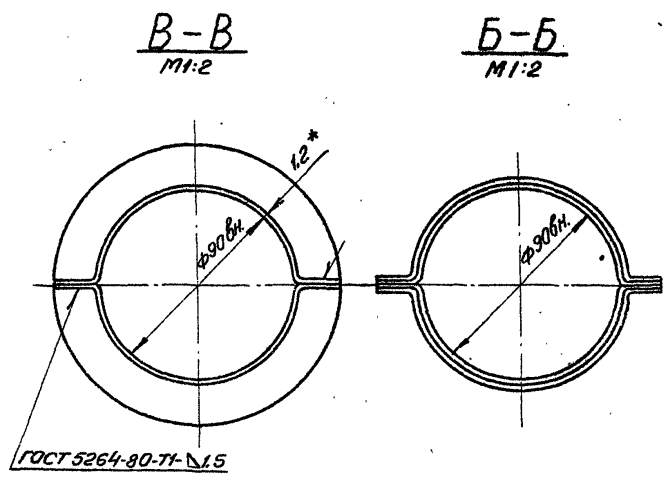
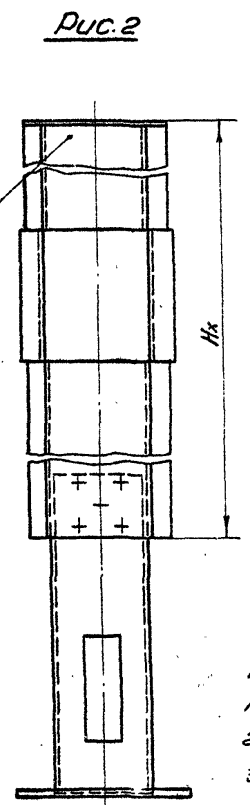
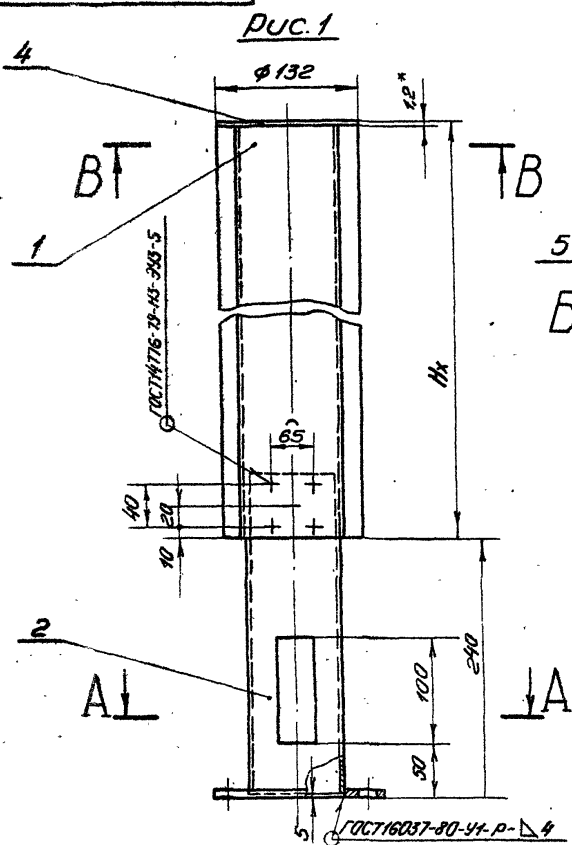
Лист	Лист	Листов
A		1

Копировала: [Signature] Формат А4

26.058.ПВ.122.000СБ

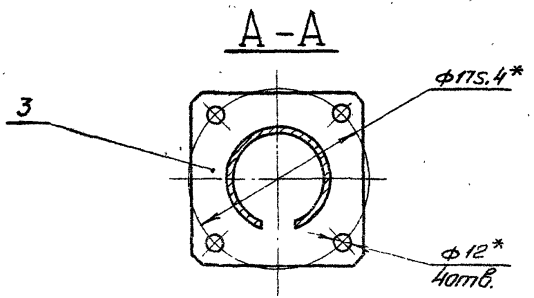
Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

Шифр изделия, Подл. и дата вклейки, Шифр изделия, Подл. и дата вклейки



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

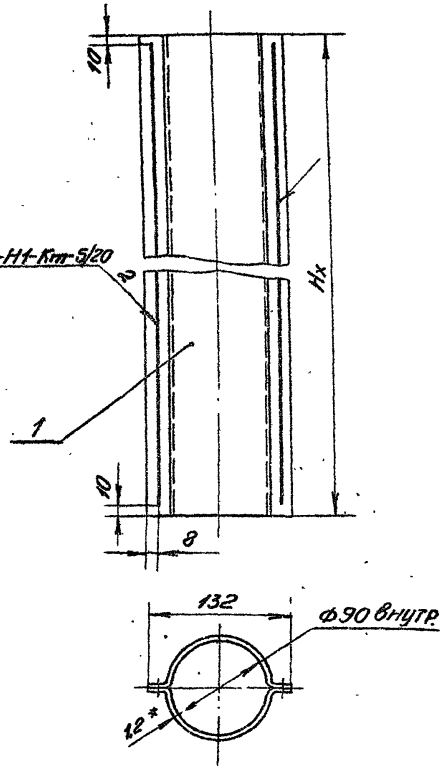
1. Исполнение 26.058.ПВ.122.000-01, Рис.2 применяется при $H_k > 2,5m$.
2. Длина кожуха назначается в зависимости от H_k в м.
3. Масса кожуха G_k определяется:
 а) для исп. 26.058.ПВ.122.000- H_k $3,64 + 3,53k$, где H_k в м.
 б) для исп. 26.058.ПВ.122.000-01- H_k $3,64 + 3,93k$, где H_k в м.
4. *Размеры для справок.



				3.820.2-44 26.058.ПВ.122.000СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КОЖУХ винта 70 Сборочный чертёж	Лист	Масштаб	Масштаб
							А	Ст.л.3
						Лист	Листов 1	

Копировано: [Signature] Формат А3

26.058.ПВ.055.100.СБ



ГОСТ 15878-79-НЧ-Км-5/20

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

Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Морданов	Свб	190183			
Проб.	Искандер	Свб	190183	Лист	Листов	1
И.контр.	Грош	Свб	190183			
Г.И.П.	Ногов	Свб	190183			
И.контр.	Мельштин	Свб	190183			
Утв.	Плоченко	Свб	190183			

3.820.2-44
26.058.ПВ.055.100.СБ

Кожух
Сборочный чертёж

Копировано: З.И.И.С. Формат А4

Форм.	Зона	Гроз.	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			26.058.ПВ.055.100.СБ	Оборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		26.058.ПВ.055.101	ЖСелоб	2	

Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Морданов	Свб	190183			
Проб.	Искандер	Свб	190183	Лист	Листов	1
И.контр.	Грош	Свб	190183			
Г.И.П.	Ногов	Свб	190183			
И.контр.	Мельштин	Свб	190183			
Утв.	Плоченко	Свб	190183			

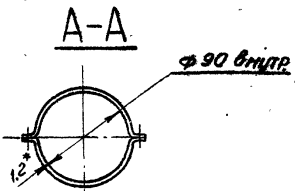
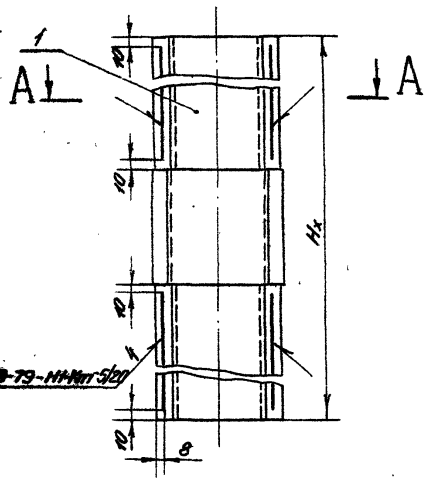
3.820.2-44
26.058.ПВ.055.100

Кожух

Копировано: З.И.И.С. Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.ПВ.055.200СБ



1. Кожух составной применяется при $H_k \geq 25$ м.
2. Длина кожуха составного назначается в зависимости от H_k , м.
3. Масса кожуха составного определяется $H_k \cdot 3,64 + 0,4$ кг.
4. *размер для справок

3.820.2-44
26.058.ПВ.055.200СБ

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кожух составной Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	М.А.Сидорова	С.И.Сидорова	14.01.81		А	Ст. п.3	1:4
Проб.	И.Сидорова	С.И.Сидорова	14.01.81		Лист	Листов	1
Инж.пр.	Г.И.П.	Н.Сидорова	14.01.81				
Инж.пр.	М.Сидорова	С.И.Сидорова	14.01.81				

Копировала: Сидорова М.А. Формат А4

Лист	Всего	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				Документация		
A4			26.058.ПВ.055.200СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A4	1		26.058.ПВ.055.210	Желоб составной 2		

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

3.820.2-44
26.058.ПВ.055.200

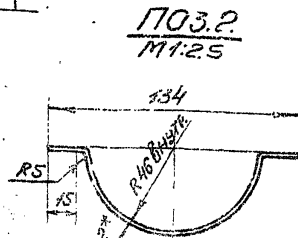
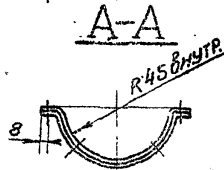
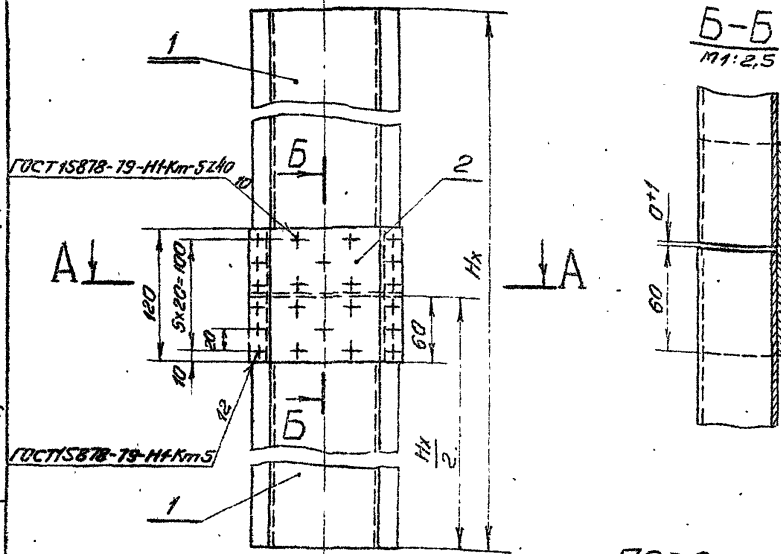
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кожух составной	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	М.А.Сидорова	С.И.Сидорова	14.01.81		А	Ст. п.3	1:4
Проб.	И.Сидорова	С.И.Сидорова	14.01.81		Лист	Листов	1
Инж.пр.	Г.И.П.	Н.Сидорова	14.01.81				
Инж.пр.	М.Сидорова	С.И.Сидорова	14.01.81				

Копировала: Сидорова М.А. Формат А4

26.058.ПВ.055.210СБ

Выпуск 12

Серия 3.820.2-44



- 1.* Размер для справок.
2. Желоб составной применяется при $H_k > 2,5$ м.
3. Длина желоба составного назначается в зависимости от H_k , см.
4. Масса желоба составного определяется $M, 1,82 + 0,2$ кг.

3.820.2-44
26.058.ПВ.055.210СБ

Имя	Лет	№ докум.	Подп.	Дата	Желоб составной	Лист	Масса	Масштаб
Муров	1940	Муров	Муров	1943				
Проб.	Усков	Усков	Усков	1943	Сборочный чертеж	1	14	1/4
Контр.	Грош	Грош	Грош	1943				
ГИП	Надев	Надев	Надев	1943				
И.контр.	Толыкин	Толыкин	Толыкин	1943				
Утв.	Милоненко	Милоненко	Милоненко	1943				

Копировано: Б.С.Ф.Ф. Формат А4

Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
А4			26.058.ПВ.055.210СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	1		26.058.ПВ.055.101	Желоб	2	
Б4	2		26.058.ПВ.055.211	Накладка		
				Лист Б-ПН-НО-12 ГОСТ 1933-74 4-IV-НВСТЭЛ: ГОСТ 16529-70*		
				120 x 164	1	0,2 кг.

Имя, Лет, № докум., Подп., Дата, Бланк и № таб. листов, Лист и дата

3.820.2-44
26.058.ПВ.055.210

Имя	Лет	№ докум.	Подп.	Дата	Желоб составной	Лист	Масса	Масштаб
Муров	1940	Муров	Муров	1943				
Проб.	Усков	Усков	Усков	1943	Сборочный чертеж	1	14	1/4
Контр.	Грош	Грош	Грош	1943				
ГИП	Надев	Надев	Надев	1943				
И.контр.	Толыкин	Толыкин	Толыкин	1943				
Утв.	Милоненко	Милоненко	Милоненко	1943				

Копировано: Б.С.Ф.Ф. Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

Изм. № лист Лист № докум. Подп. Дата

Изм.	№ лист	Лист № докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Мас.	Примечание
						Документация		
А3					26.058.ПВ.123.000 СБ	Оборачивный чертёж		
						Оборачивные единицы		
А4	1				26.058.ПВ.123.100	Корпус		
						Детали		
А4	2				26.058.ПВ.123.001	Дискорампа	1	
А4	3				26.058.ПВ.123.002	Трубка	1	
А4	4				26.058.ПВ.123.003	Гайка	1	
А4	5				26.058.ПВ.123.004	Гайка	1	
А4	6				26.058.ПВ.034.005	Диск регулировочный	1	
А4	7				26.058.ПВ.034.006	Гайка	1	
А4	8				26.058.ПВ.034.007	Втулка	1	
А4	9				26.058.ПВ.034.008	Втулка	1	
А4	10				26.058.ПВ.034.009	Узелок	1	
А4	11				26.058.ПВ.034.010	Хомут	1	
А4	12				26.058.ПВ.034.011	Кожиха	1	
А4	13				26.058.ПВ.034.012	Винт	2	
А4	14				26.058.ПВ.034.013	Кольцо		
						Резина-пастушка 10М-М		
						ГОСТ 7338-77 ф26/ф12	1	0.007кг
					38202-44			
					26.058.ПВ.123.000			
					Реле грузовое			
					5 ГРТ			
					Лит.	Лист	Листов	
					А	1	2	

Копировала: [подпись] Формат А4

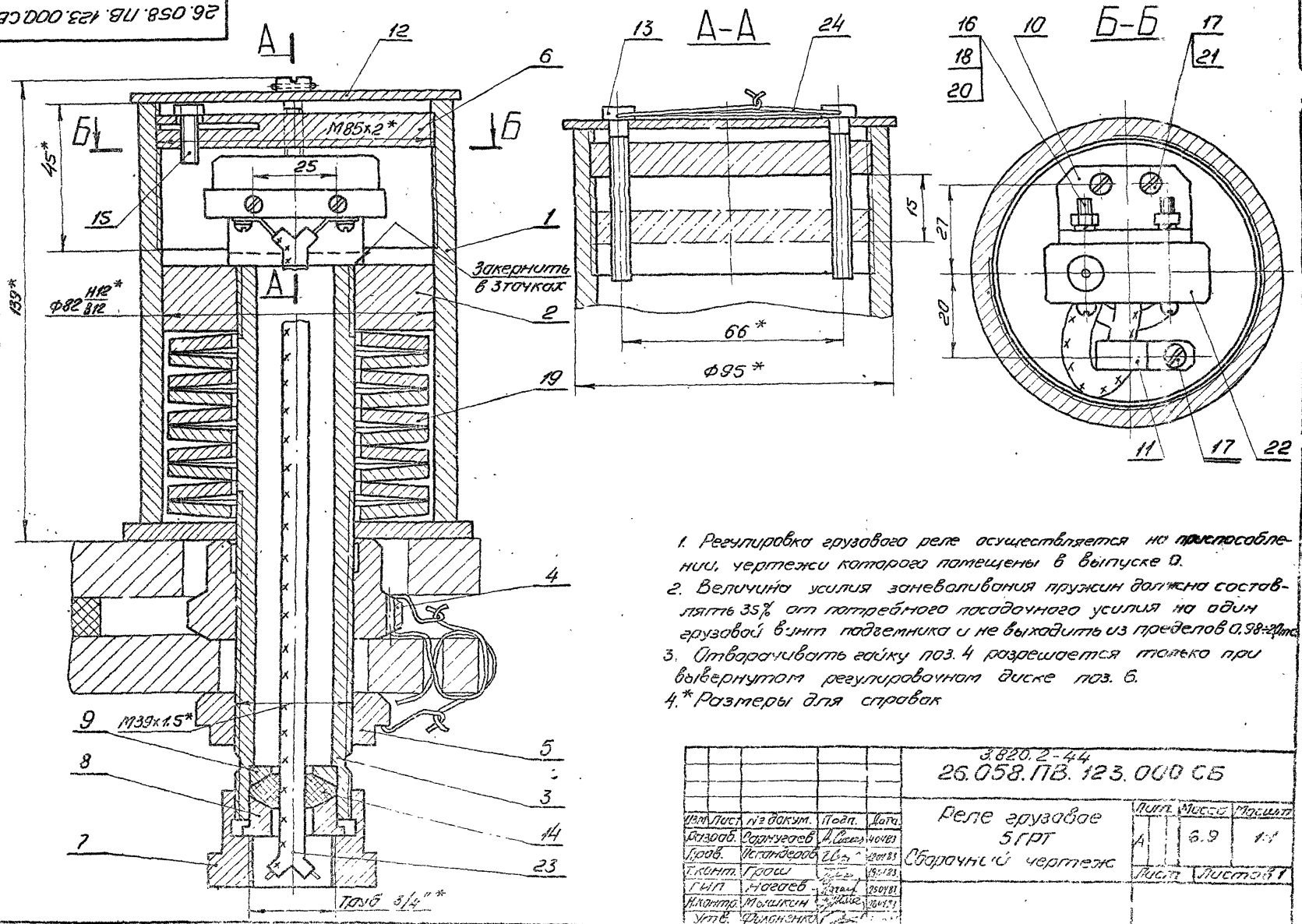
Изм. № лист Лист № докум. Подп. Дата

Изм.	№ лист	Лист № докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Мас.	Примечание
						Стандартные изделия		
	15					Болт М6х16 6.6.0125		
						ГОСТ 7798-70*	1	
	16					Винт М4х14х30.6.6.0125		
						ГОСТ 17473-80	2	
	17					Винт М5-8х10.6.6.0125		
						ГОСТ 1491-80	3	
	18					Гайка М4 6.0125		
						ГОСТ 5915-70*	2	
	19					Пружина тарельчатая		
						М30х40х4 ГОСТ 3057-79	10	
	20					Шайба 4.65Г.0125		
						ГОСТ 6402-70*	2	
	21					Шайба 5.65Г.0125		
						ГОСТ 6402-70*	2	
						Прочие изделия		
	22					Микропереключит. МПДМ		
						исп. 4 МРТУ 16.526.012-65	1	
						Материалы		
	23					Пробой ПГВ-ХП 2.5		
						ТУ 1606-292-68	10 м.	
	24					Пробалокот-0-С		
						ГОСТ 3282-74*	0.25 м	
					38202-44			
					26.058.ПВ.123.000			
					Реле			
					Формат А4			

Копировала: [подпись] Формат А4

26.058.ПВ.123.000.СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



1. Регулировка грузового реле осуществляется на приспособлении, чертежи которого помещены в выпуске 0.
2. Величина усилия заневаливания пружин должна составлять 35% от потребного посадочного усилия на один грузовой элемент подвешиваю и не выходить из пределов 0,98-20мс.
3. Отворачивать гайку поз. 4 разрешается только при вывернутом регулировочном диске поз. 6.
- 4.* Размеры для справок

Шкала: 1:1. Изготовлено в соответствии с чертежом. Проверено: [подпись]

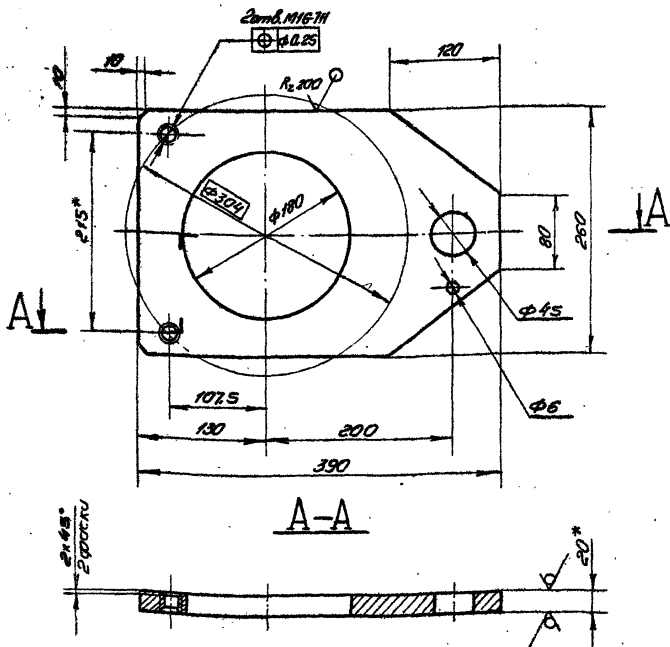
				3.820.2-44 26.058.ПВ.123.000.СБ		
Изм. Лист	из докум.	Подп.	Дата	Реле грузовое 5 ГРТ Обратный чертеж	Лист	Масштаб
Исполн.	Составитель	Проверен	2001.01		4	6.9
Т.Конт.	Г.Рос	М.С.	2001.01	Лист Листов 1		
Г.ИП	М.С.	М.С.	2001.01			
М.Конт.	М.С.	М.С.	2001.01			
УТВ.	Ф.И.О.	М.С.	2001.01			

Копировано в [подпись] Формат А3

26.058.ПВ.120.003

R_z 50 ✓(✓)

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



* Размеры для справок.

3.820.2-44
26.058.ПВ.120.003

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
	Разработ.	Смирнов	Л.Смирн	10/01/83
	Проб.	Иванов	И.Иван	10/01/83
	Контр.	Гриш	Г.Гриш	10/01/83
	С.ИП	Носов	Н.Носов	25/01/83
	И.Контр.	Мельник	М.Мель	28/01/83
	Упр.	Виноградов	В.Вино	28/01/83

Лист нижний

Б-ПН-НО-ГОСТ 1903-74
Лист 3 из 3 ГОСТ 14637-79

Копировала: [подпись] формат А4

Лист	Масса	Масштаб
А	11.0	1:1
Лист	Листов	1

Код	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
		<u>Документация</u>		
A3	26.058.ПВ.123.100СБ	Оборотный чертеж		
		<u>Детали</u>		
Б4	1 26.058.ПВ.123.101	Труба		
		Труба 95*10 ГОСТ 8732-78 А35 ГОСТ 8731-74*		
		L = 130	1	1.6 кг
Б4	2 26.058.ПВ.123.102	Лист		
		Лист Б-ПН-НО-ГОСТ 1903-74 80*105 ГОСТ 14637-79		
		105*105	1	0.38 кг

Изм. № табл. Подп. и Дата Исполн. № табл. Подп. и Дата

3.820.2-44
26.058.ПВ.123.100

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
	Разработ.	Смирнов	Л.Смирн	10/01/83
	Проб.	Иванов	И.Иван	10/01/83
	С.ИП	Носов	Н.Носов	25/01/83
	И.Контр.	Мельник	М.Мель	28/01/83
	Упр.	Виноградов	В.Вино	28/01/83

Корпус

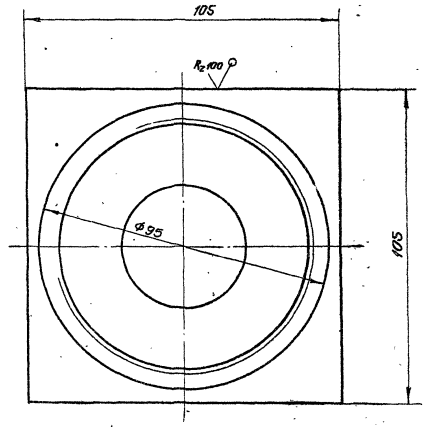
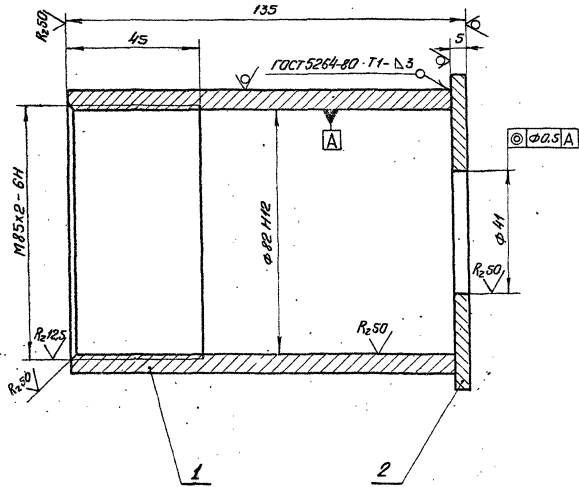
Лист	Листов
А	1

Копировала: [подпись] формат А4

26.058.ПВ.123.100.СБ

Серия 3. 820. 2-44 Выпуск 12

Угол, в градусах; диаметр, в мм; высота, в мм; длина, в мм; ширина, в мм; толщина, в мм



Исполнитель	Начальник	Проверено	Дата	Лист	Из всего	Листов	Масштаб
Разработчик							
Проверено							
Технолог							
Инженер							
Мастер							
Рабочий							

3.820.2-44
26.058.ПВ.123.100.СБ

Картаус
Сборочный чертеж

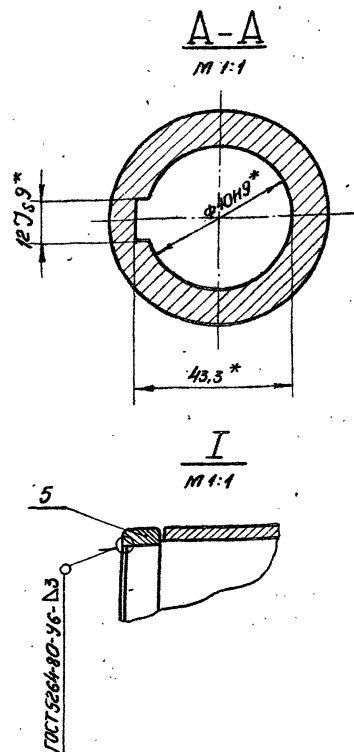
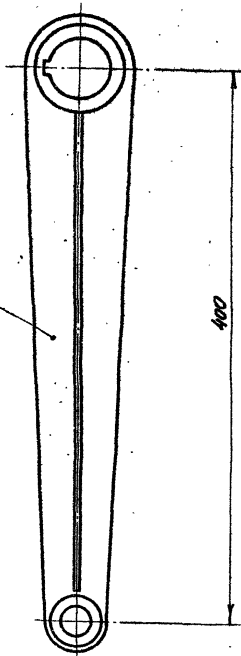
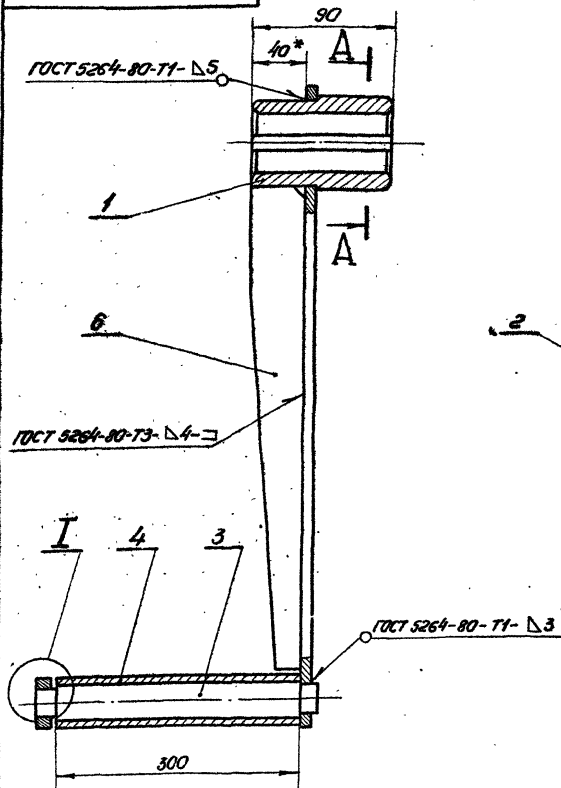
Лист	1/3	Масштаб	1:1
------	-----	---------	-----

Исполнитель: [Signature] Дата: [Signature]

26.058.ПВ.044.030СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

Имя, фамилия, полн. и общ. образование, № инж. специальности, дата и место



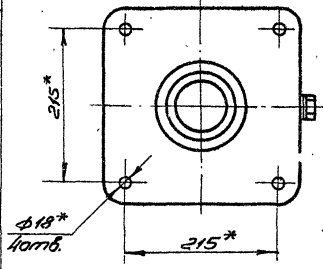
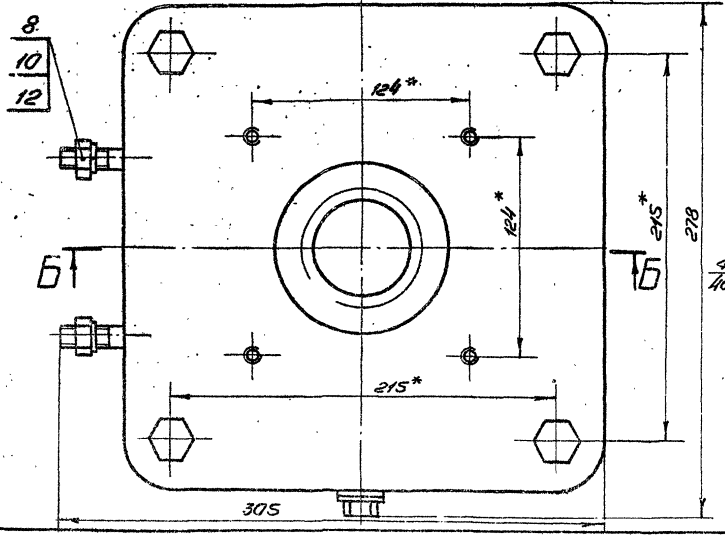
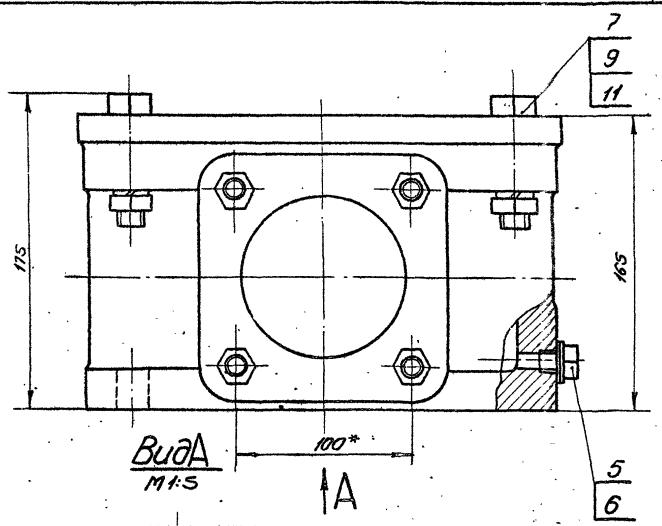
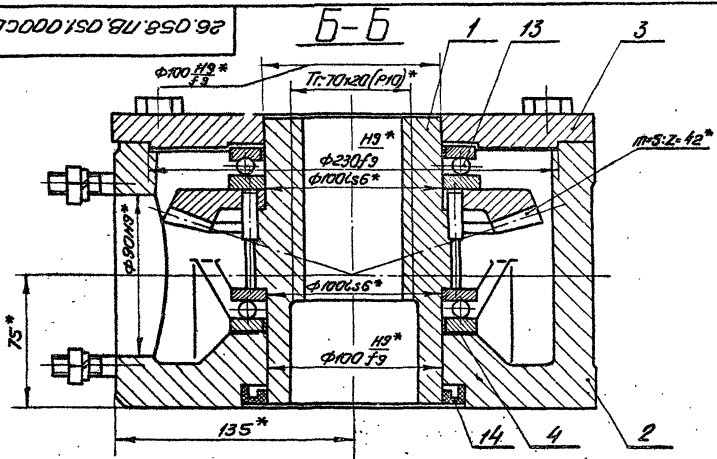
*Размеры для справок

				3.820.2-44 26.058.ПВ.044.030СБ				
Имя	№ докум.	Подп.	Дата	Рукоятка Р4 Сборочный чертеж		Лист	Кол-во	Масштаб
Разработ	Спроектиров	Провер	Утвержден			А	5.9	1:2.5
Проект	Установлен	Сделан	М. 1988			Листы		Листов
Контр.	Проект	Сделан	М. 1988					
Исполн.	Начерт.	Сделан	М. 1988					
Утверд.	М. 1988							

Копировано на: 26.058.ПВ.044.030СБ

26.058.17B.051.0700СБ

СЕРИЯ З.820.2-44 Выпуск 12



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

З.820.2-44
26.058.17B.051.0700СБ

Изм.	Лист	№ док-мт.	Подп.	Дата
Разработ.	Сотников	В.Сави		1982
Проект.	Искандеров	У.Р.		1982
Э.контр.	Грош	И.И.		1982
Г.Н.П.	Исраев	И.И.		1982
И.контр.	Мухомин	А.И.		1982
Упр.	Филиппов	И.И.		1982

Узел грузовой части
Сборочный чертёж

Мат.	Масса	Масштаб
A	44,9	1:2
Лист	Листов	

Объём АЗ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

Код документа	Код зоны	Код листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			26.058.ПВ.051.100.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		26.058.ПВ.051.101	Гайка грузовая	1	
A3	2		26.058.ПВ.042.201	Колесо зубчатое коническое.	1	
				Стандартные изделия		
		3		Штифт 8x16x25 ГОСТ 3128-70*	6	

Имя, № листа, лист и дата

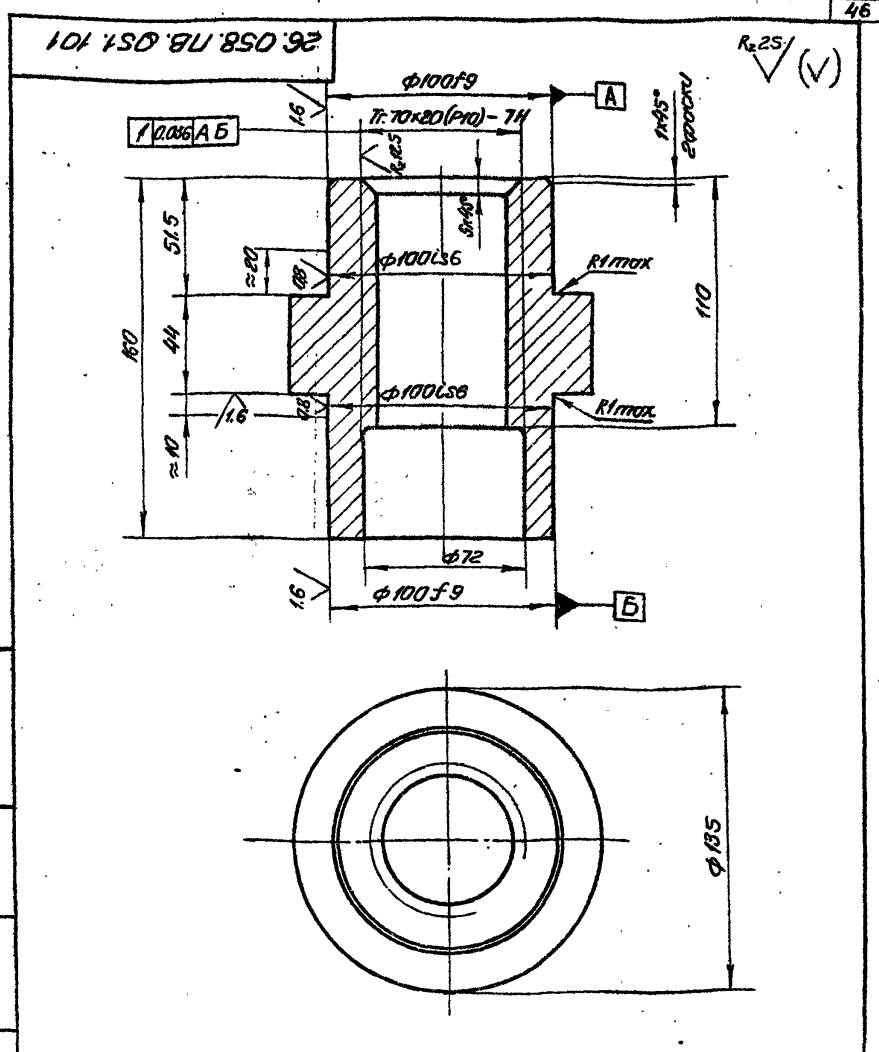
Имя	№ лист	№ докум.	Подп.	Дата
Создатель	Сидоров	А.С.	12.01.82	
Проб.	Искандеров	И.С.	12.01.82	
Г.НП	Насоев	И.С.	25.04.83	
Н.контр.	Мамедов	С.И.	26.04.83	
Утв.	Дилшенко	С.И.	26.04.83	

3.820.2-44
26.058.ПВ.051.100

Узел
грузовой гайки

Лит.	Лист	Листов
A		1

Копировано: *Сидоров* Формат А4



Имя, № листа, лист и дата

Имя	№ лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Создатель	Сидоров	А.С.	12.01.82		A	6.5	1:2
Пробер.	Искандеров	И.С.	12.01.82				
Г.НП	Насоев	И.С.	25.04.83				
Н.контр.	Мамедов	С.И.	26.04.83				
Утв.	Дилшенко	С.И.	26.04.83				

3.820.2-44
26.058.ПВ.051.101

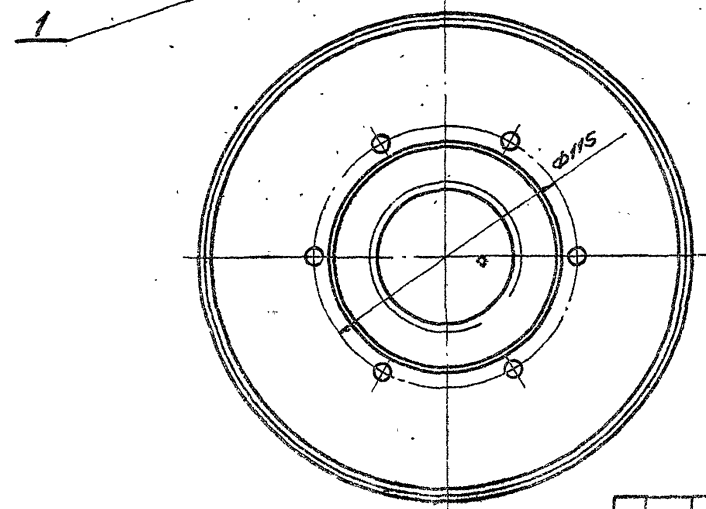
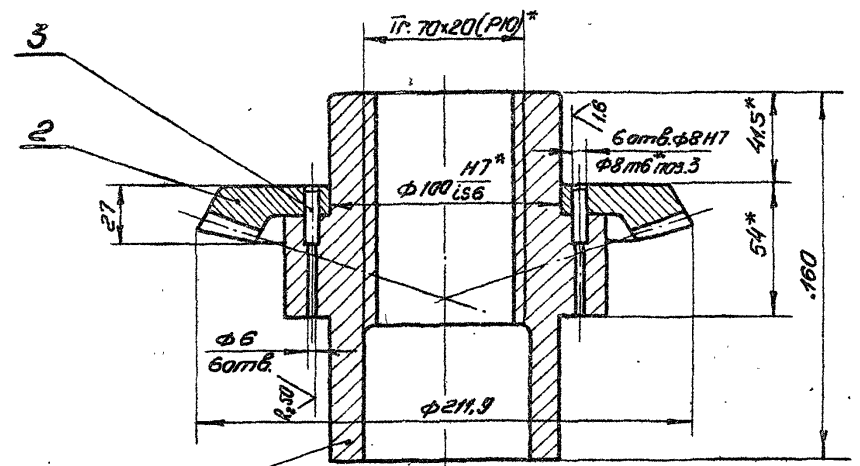
Гайка грузовая

Отливка 420 ГОСТ 1412-79

Копировано: *Сидоров* Формат А4

26.058.ПВ.051.100СБ

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



* Размеры для справок

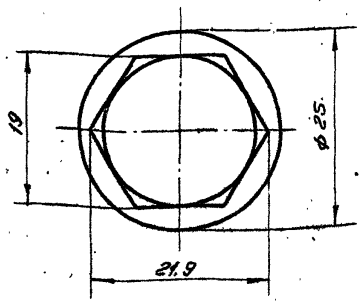
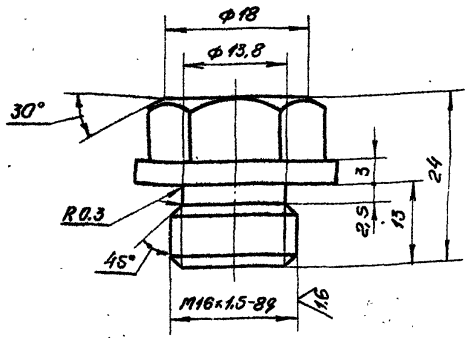
Исполнитель: [blank] Проверил: [blank] Утвердил: [blank] Дата: [blank]

				3.820.2-44		
				26.058.ПВ.051.100СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рис.	Масштаб
01	1	3.820.2-44	А.С.Савельев	10.08.83	А	1:25
Проект.	Исполнитель	Зав.	Исполн.	Дата	Узел	
Г.С.Савельев	А.С.Савельев	26.058.ПВ.051.100СБ	А.С.Савельев	10.08.83	срезовой гайки	
Г.С.Савельев	А.С.Савельев	26.058.ПВ.051.100СБ	А.С.Савельев	10.08.83	Лист 1	Листов 1
Г.С.Савельев	А.С.Савельев	26.058.ПВ.051.100СБ	А.С.Савельев	10.08.83		
Г.С.Савельев	А.С.Савельев	26.058.ПВ.051.100СБ	А.С.Савельев	10.08.83		

Копировано [blank] [blank]

26.058.ПВ.031.004

Re 50 (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.031.004

Прокладка

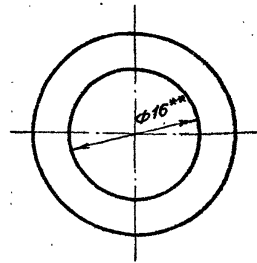
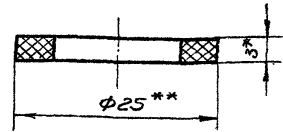
Лист	Масса	Масштаб
A	0.045	2:1

Лист Листов 1

Указ 26-В ГОСТ 2590-71*
БОНЗ.п.5-1 ГОСТ 535-79

Копировала: *Гинь* Формат А4

26.058.ПВ.031.005



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

3.820.2-44

26.058.ПВ.031.005

Прокладка

Лист	Масса	Масштаб
A	0.002	2:1

Лист Листов 1

Паронит ПМБ-Э ГОСТ 4818-80

Копировала: *Гинь* Формат А4

Сервис 3.820.2-44 ВАРНАК 12

Изм. №, дата, Исполн. в форме Взам инвент. №, дата, подпись, Итого в форме

№ докум.	Исполн.	Подп.	Дата
Изм. 1	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 2	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 3	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 4	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 5	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 6	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 7	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 8	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 9	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 10	Гинь	Гинь	10/01/83

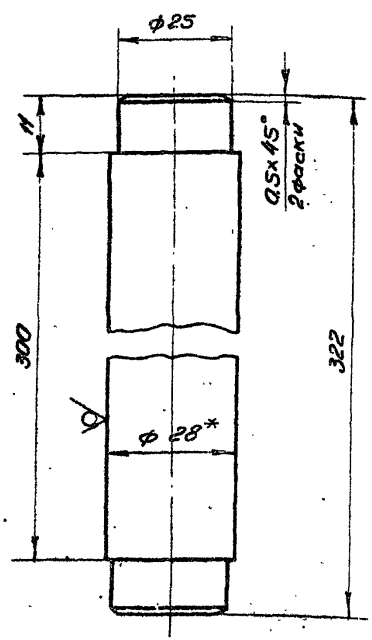
Изм. №, дата, Исполн. в форме Взам инвент. №, дата, подпись, Итого в форме

№ докум.	Исполн.	Подп.	Дата
Изм. 1	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 2	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 3	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 4	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 5	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 6	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 7	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 8	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 9	Гинь	Гинь	10/01/83
Изм. 10	Гинь	Гинь	10/01/83

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.ПВ.035.003

Rz 50 (✓)



*Размер для справок.

3.820.2-44

26.058.ПВ.035.003

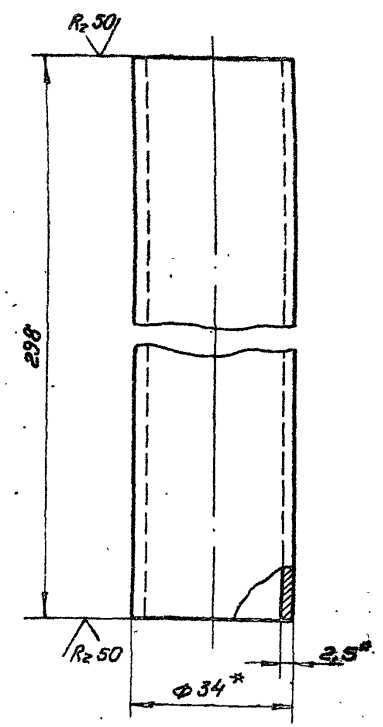
№ п/п	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Разработ	Сарниязов	(Подпись)	1983
2	Проб.	Александров	(Подпись)	1983
3	Контр.	Гарш	(Подпись)	1983
4	ГНП	Носов	(Подпись)	2010
5	Инженр.	Мельник	(Подпись)	2010
6	Упр.	Блохина	(Подпись)	2010

Мат.	Масса	Прочит.	Лист	
			Листов	Листов
Ось	1,5	11	1	1
28-Б ГОСТ 2590-71*				
БСт310С5-П ГОСТ 535-78				

Копировала: [Подпись] - Формат А4

26.058.ПВ.035.004

Rz 50 (✓)



*Размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.035.004

№ п/п	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Разработ	Сарниязов	(Подпись)	1983
2	Проб.	Александров	(Подпись)	1983
3	Контр.	Гарш	(Подпись)	1983
4	ГНП	Носов	(Подпись)	2010
5	Инженр.	Мельник	(Подпись)	2010
6	Упр.	Блохина	(Подпись)	2010

Мат.	Масса	Прочит.	Лист	
			Листов	Листов
Труба	1,78	11	1	1
34x2,5 ГОСТ 8734-75*				
E20 ГОСТ 8733-74*				

Копировала: [Подпись] - Формат А4

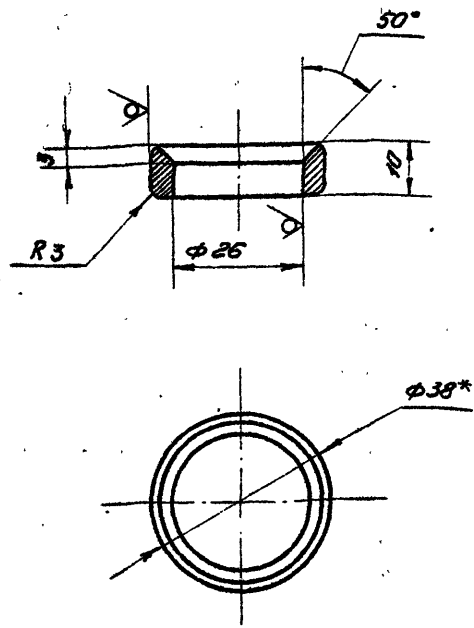
У.П. № 1010101, 101377 и 101378. Запрещено копировать, распространять, передавать, продавать и вывозить за пределы страны.

У.П. № 1010101, 101377 и 101378. Запрещено копировать, распространять, передавать, продавать и вывозить за пределы страны.

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.18.035.005

Rz 50 (✓)



* Размер для справок

3820.2-44
26.058.18.035.005

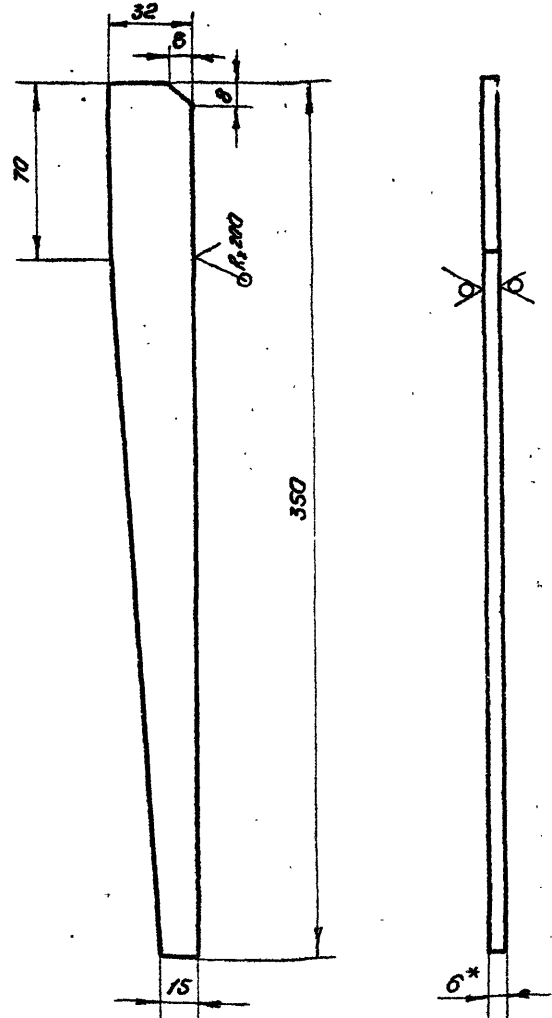
Нольцо

Лист	Масса	Масштаб
A	0.05	1:1
Лист	Листов 1	

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

Фармайт А4

26.058.18.035.006



* Размер для справок

3820.2-44
26.058.18.035.006

Косынка

Лист	Масса	Масштаб
A	0.36	1:2
Лист	Листов 1	

Б-6x32 ГОСТ 108-76
Вид 5-1 ГОСТ 535-79

Капуровато Фармайт А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Степанов	И.В.	12.04.88	
Проб.	Искандеров	С.С.	12.04.88	
Т.контр.	Грозд	С.С.	12.04.88	
Г.н.п.	Нольцов	С.С.	12.04.88	
Н.контр.	Нольцов	С.С.	12.04.88	
Утв.	Павлов	С.С.	12.04.88	

Изм. № Подп. И дата

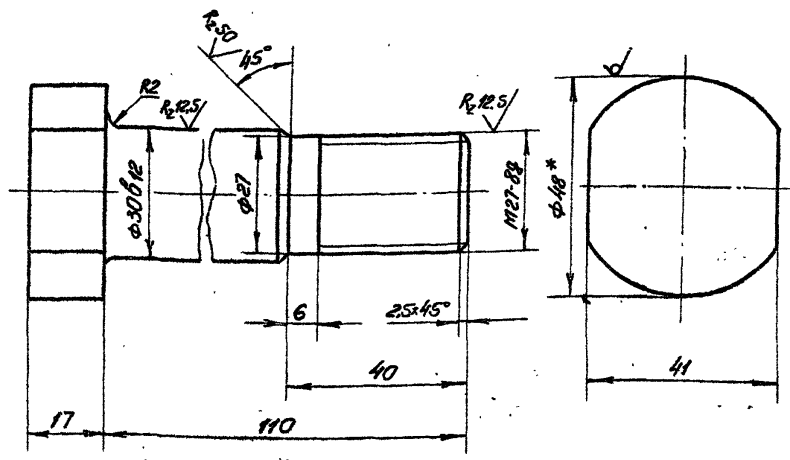
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Степанов	И.В.	12.04.88	
Проб.	Искандеров	С.С.	12.04.88	
Т.контр.	Грозд	С.С.	12.04.88	
Г.н.п.	Нольцов	С.С.	12.04.88	
Н.контр.	Нольцов	С.С.	12.04.88	
Утв.	Павлов	С.С.	12.04.88	

Изм. № Подп. И дата

26.058.176.050.003

Rz 25 (V)

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



* Размер для справок

3.820.2-44

26.058.176.050.003

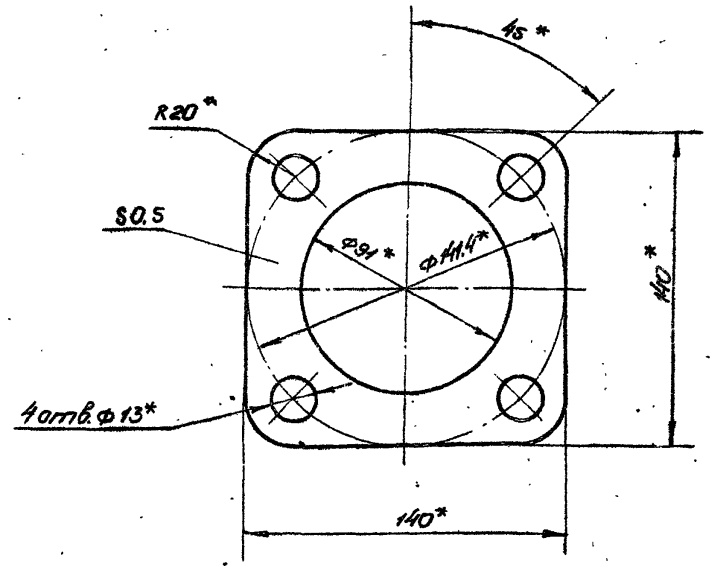
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сидорусев	А.Сидорусев	14.01.83	
Проб.	Искандеров	Сидорусев	12.01.83	
И.инж.	Грозд	Сидорусев	19.01.83	
Проектир.	Искандеров	Сидорусев	25.01.83	
И.инж.	Искандеров	Сидорусев	28.01.83	
Утв.	Филопенко	Сидорусев	28.01.83	

Лист	Масса	Масштаб
А	0.9	1:1
Лист	Листов	
1	1	

Болт
 18-В-ГОСТ 2590-1*
 5СТ 5СП-1-II ГОСТ 535-79

Формат А4

26.058.176.042.012



* Размеры обеспечить инструментом

3.820.2-44
26.058.176.042.012

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сидорусев	А.Сидорусев	14.01.83	
Проб.	Искандеров	Сидорусев	12.01.83	
И.инж.	Грозд	Сидорусев	19.01.83	
Проектир.	Искандеров	Сидорусев	25.01.83	
И.инж.	Искандеров	Сидорусев	28.01.83	
Утв.	Филопенко	Сидорусев	28.01.83	

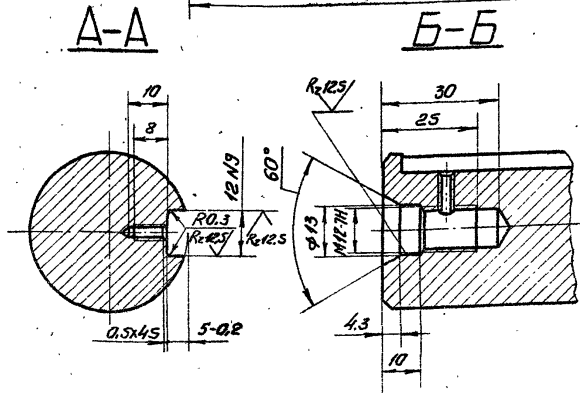
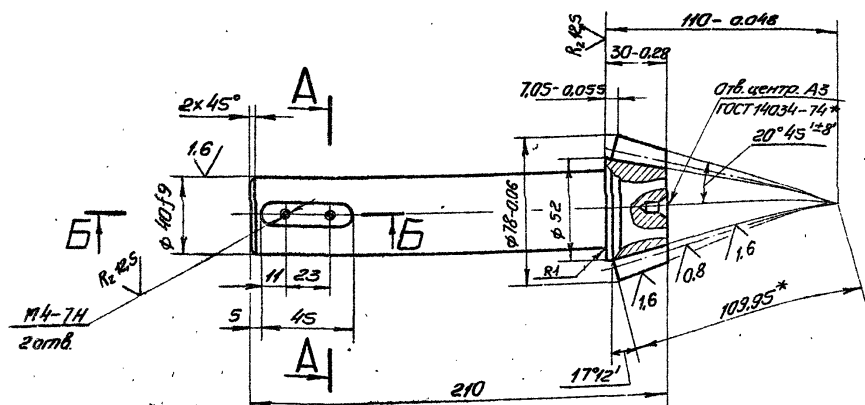
Лист	Масса	Масштаб
А	0.004	1:2
Лист	Листов	
1	1	

Прокладка
 Картон прокладочный тарный
 ГОСТ 9347-74*

Копировано: Филопенко

Формат А4

26.058.ПВ.042.101



R_e 25 (✓)

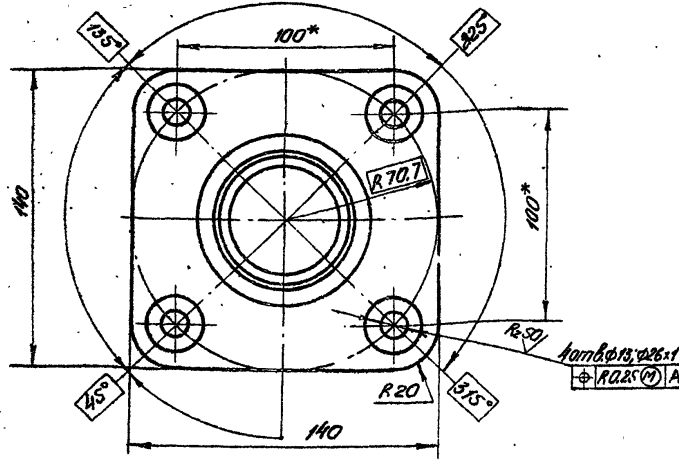
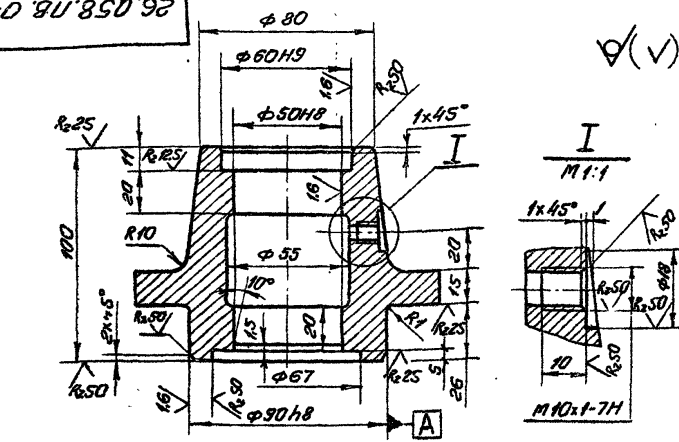
Модуль	z	5
Число зубьев	Z	13
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	X _e	0.362
Коэффициент изменения толщины зуба	X _z	0.036
Угол делительного кануса	δ	17° 12'
Степень точности		8-B CT СЭВ 186-75
Толщина зуба по хорде	S	8.095 ^{+0.092} _{-0.212}
Высота до хорды	h _σ	5.53
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	М _{тп}	4.431
Внешнее канусное расстояние	R _e	109.95
Среднее канусное расстояние	R	97.415
Средний делительный диаметр	d	57.608
Угол кануса впадин	δ _f	15° 01'
Внешняя высота зуба	h _e	11
Обозначение чертежа сопряженного колеса		26.058.ПВ.121.201

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

3. * Размер для справок.
4. Остальные технические требования по общему ту на изготовление подшипника.

				3.820.2-44					
				26.058.ПВ.042.101					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал-шестерня	Лит.	Масштаб		
								A	2:1
Разраб.	Смирнов	А.Смирнов	10/78	1:2					
Проб.	Михайлов	И.И.	12/78						
Контр.	Гром	Г.	18/78						
ГНП	Носов	В.И.	25/78						
Исполн.	Мышкин	В.И.	28/78						
Упл.	Борисенко	В.И.	28/78	Сталь 40x ГОСТ 4543-71*		Лист 1 из 1			
Копировала: Бичиц						Формат А3			

26.058.ПВ.042.102



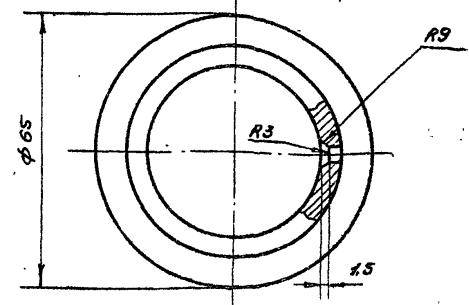
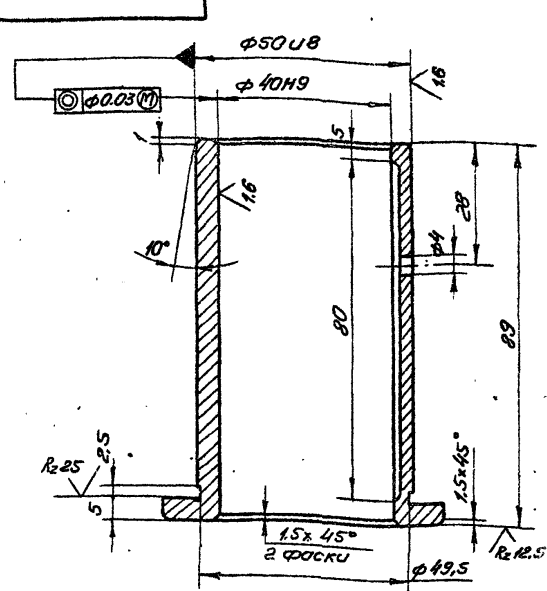
1* Размеры для справок

3.820.2-44
26.058.ПВ.042.102

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
						2.5	1:2
Исполн.	Г.И.П.	Ноговев	Иванов	1907/83	Норус подшипника А		
Провер.	И.И.П.	Ноговев	Иванов	1907/83	Лист Листов 1		
Утверд.	И.И.П.	Ноговев	Иванов	1907/83	Отливка по ГОСТ 1412-79		

Копировано: А.И.Иванов Формат А4

26.058.ПВ.042.103



3.820.2-44
26.058.ПВ.042.103

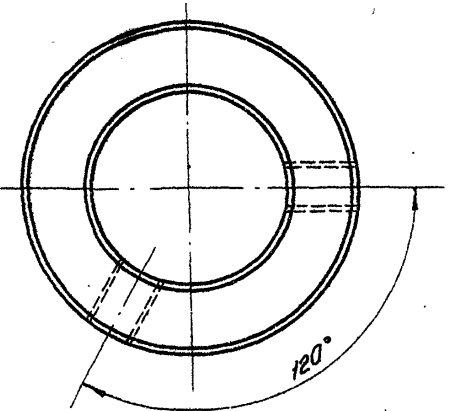
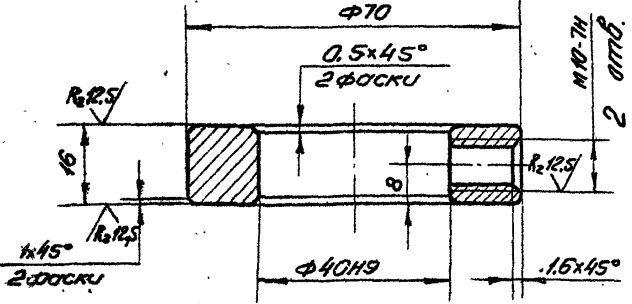
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
						0.5	1:1
Исполн.	Г.И.П.	Ноговев	Иванов	1907/83	Втулка А		
Провер.	И.И.П.	Ноговев	Иванов	1907/83	Лист Листов 1		
Утверд.	И.И.П.	Ноговев	Иванов	1907/83	Отливка по ГОСТ 1585-75		

Копировано: А.И.Иванов Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.ПВ.042.104

R_z50 (✓)



И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров
И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров
И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров
И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров
И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров
И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров
И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров
И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров
И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров
И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров	И.В. Назаров

3.820.2-44
26.058.ПВ.042.104

Ухо ступорное

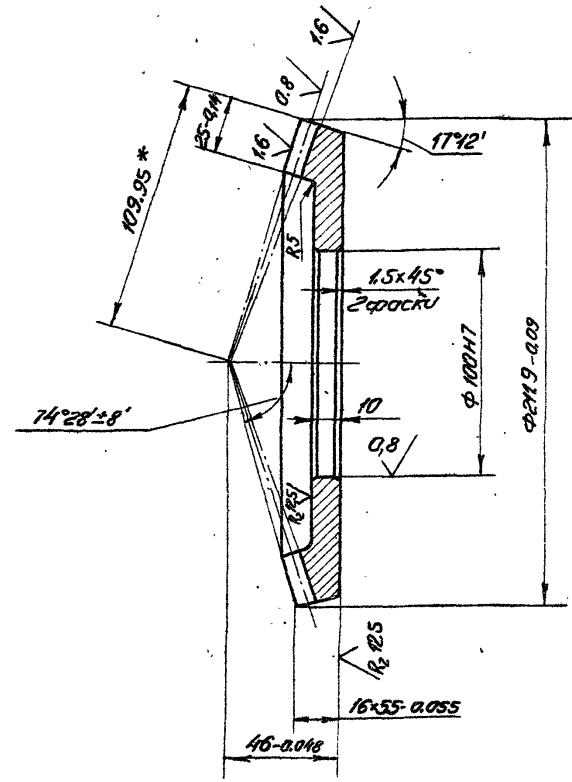
Ст. 5 ГОСТ 380-71*

Лист	Масса	Масштаб
A	0.3	1:1
Лист	Листов	1

26.058.ПВ.042.201

R_z25/(✓)

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



Модуль	m	5
Число зубьев	z	42
Тип зуба	-	прямой
Исходный контур	-	ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	x _e	-0.362
Коэффициент изменения толщины зуба	x _z	-0.036
Угол делительного конуса	δ	72° 48'
Степень точности	-	8 - ВСТ СЭВ 186-75
Толщина зуба по хорде	\bar{s}	5.77 ^{-0.186} _{-0.236}
Высоты до хорды	\bar{h}_a	2.14
Межосевой угол передачи	ε	90°
Средний окружной модуль	m _m	4.431
Внешнее конусное расстояние	R _e	109.95
Среднее конусное расстояние	R	97.415
Средний делительный диаметр	d	186.118
Угол конуса впадин	δ _f	68° 44'
Внешняя высота зуба	h _e	11
Обозначение чертёжа сопряженной шестерни	26.058.ПВ.121.001	

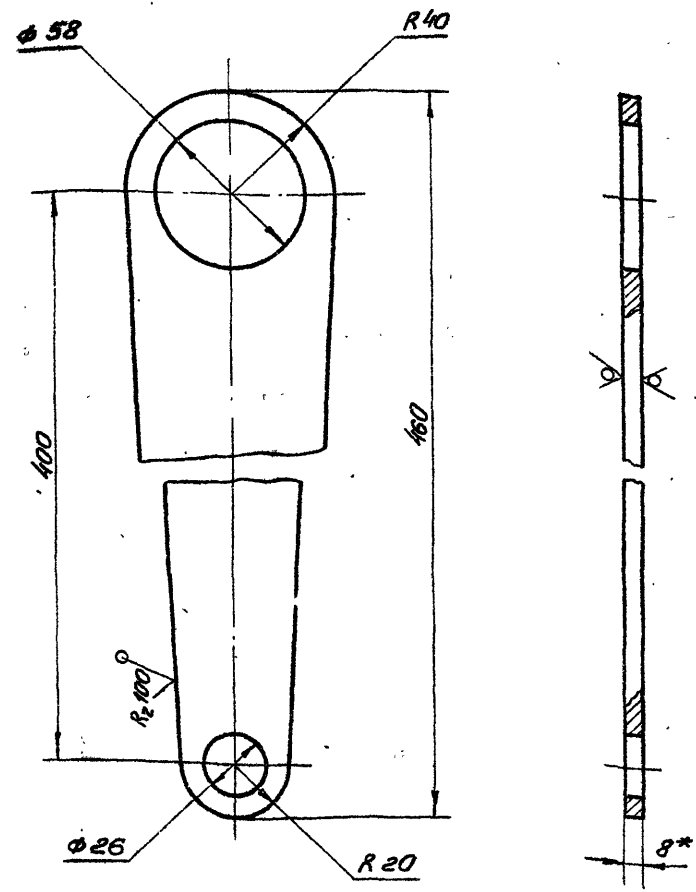
1. Допускается замена данных для контроля.
2. Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подвешника.
3. *размер для справок

Лист 1 из 1
Лист 2 из 2
Лист 3 из 3
Лист 4 из 4
Лист 5 из 5
Лист 6 из 6
Лист 7 из 7
Лист 8 из 8
Лист 9 из 9
Лист 10 из 10
Лист 11 из 11
Лист 12 из 12

				3.820.2-44 26.058.ПВ.042.201				
Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата	Колеса зубчатое коническое	Лист	Масса	Масшт.
1	1	Возняков	А.С.	100783		A	27	1:2
2	1	Иванов	С.И.	100783		Лист 1	Листов 1	
3	1	Иванов	С.И.	150783				
4	1	Иванов	С.И.	230783	Сталь 45 ГОСТ 1050-74**			
5	1	Иванов	С.И.	260783	Копировала: [подпись]			Формат А1

26.058.ПВ.044.002

Rz 50 (✓)



* Размер для справок

Изм. № Подп. Подп. и Дата

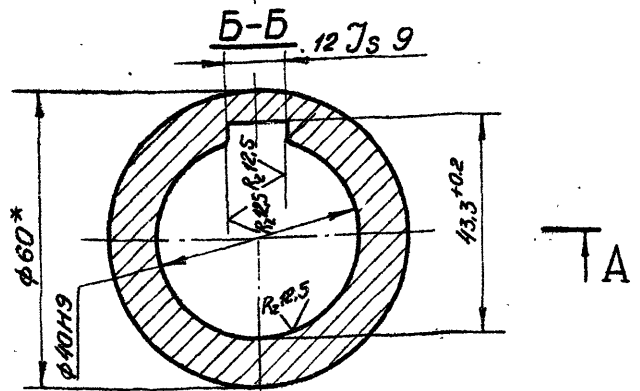
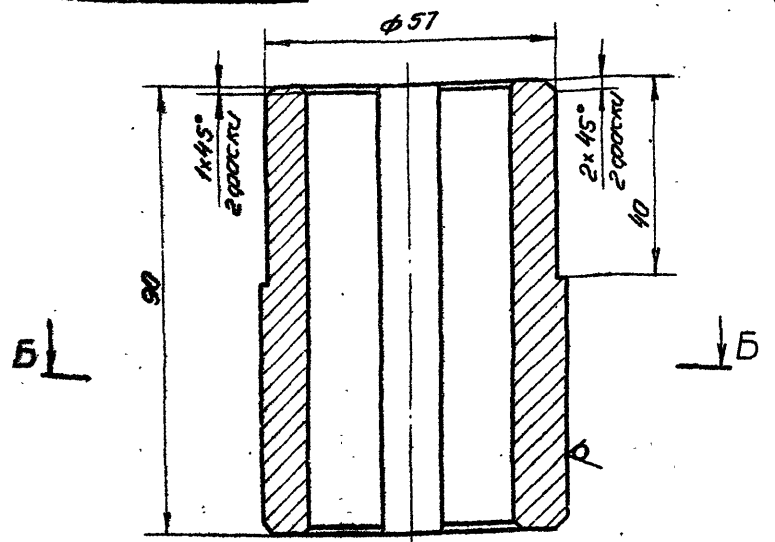
3.820.2-44 26.058.ПВ.044.002				Лист			Масса		Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А	1.41	1:2	Лист	Листов 1	Лист
Разраб.	Гарнусев	А.Савин	120483							
Проб.	Уксандеров	З.С.	120483							
Т.контр.	Грош		190483							
Г.ИП	Ногоев		190483							
Н.контр.	Мельник		190483							
Утв.	Доланенко		190483							

Копировано: [Signature] Формат А4

26.058.ПВ.044.001

A-A

Rz 50 (✓)



1. Смещение и перекос шлангового паза относительно оси вала не более допуска на ширину шлангового паза.
2. Остальные технические требования по общему ТУ на изготовление лобзетника

Изм. № Подп. Подп. и Дата

3.820.2-44 26.058.ПВ.044.001				Лист			Масса		Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А	0.9	1:1	Лист	Листов 1	Лист
Разраб.	Гарнусев	А.Савин	120483							
Проб.	Уксандеров	З.С.	120483							
Т.контр.	Грош		190483							
Г.ИП	Ногоев		190483							
Н.контр.	Мельник		190483							
Утв.	Доланенко		190483							

Втулка
60-В-ГОСТ 2590-71*
БСтЗпс5-1-П ГОСТ 535-79

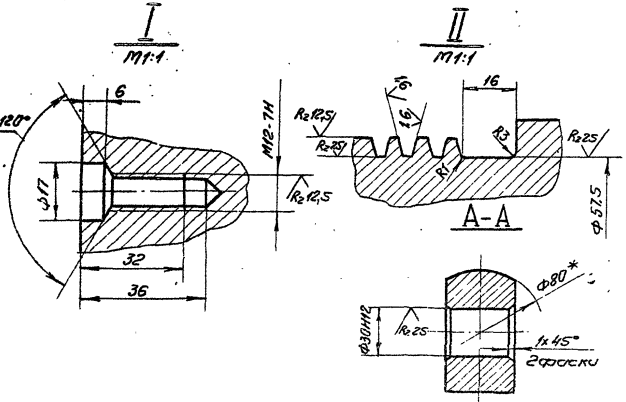
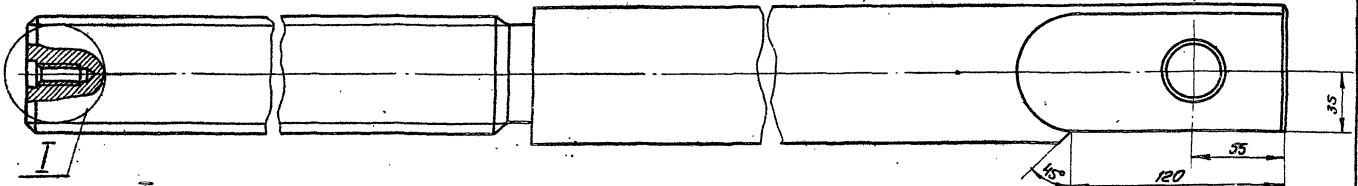
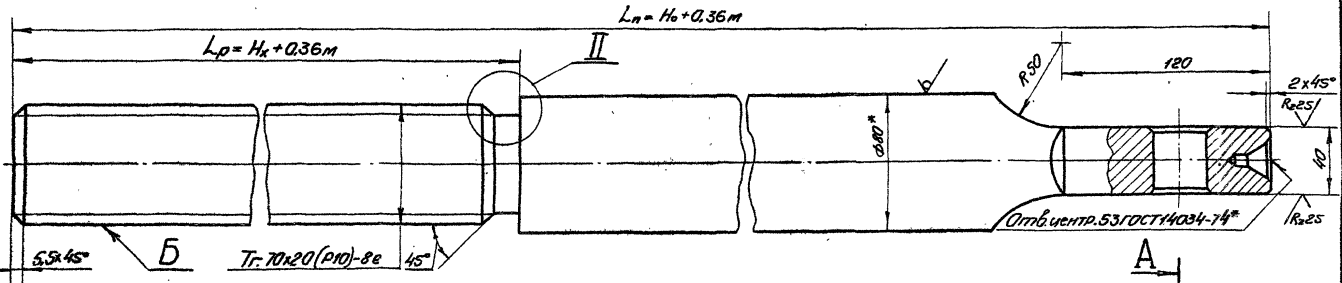
Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.НВ.050.001

Rz 50 (✓)

Серия 3-820.2-44 Выход 12



1. Конусообразность поверхн. Б не более 0,2мм
2. Нецилиндричность поверхн.Б не более 0,02мм
3. Масса винта грузовой В_г определяется по формуле $39,46L_n - (13,4L_p + 16)кг$.
4. *Размер для справк.
5. Остальные технические требования по общему на изготовителю подвешника.

3-820.2-44
26.058.НВ.050.001

Изм.	Исполн.	Дата	Лист	Масса	Изгот.
1	Александров	10.08.74	1	0,012	Винт грузовой
2	Иванов	15.08.74	1	0,012	
3	Иванов	15.08.74	1	0,012	
4	Иванов	15.08.74	1	0,012	
5	Иванов	15.08.74	1	0,012	
6	Иванов	15.08.74	1	0,012	
7	Иванов	15.08.74	1	0,012	
8	Иванов	15.08.74	1	0,012	
9	Иванов	15.08.74	1	0,012	
10	Иванов	15.08.74	1	0,012	

80-В-ГОСТ 2590-71*

45-В-ГОСТ 1050-74*

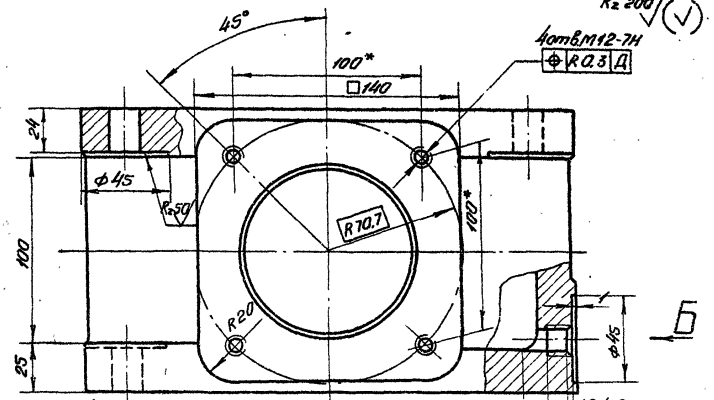
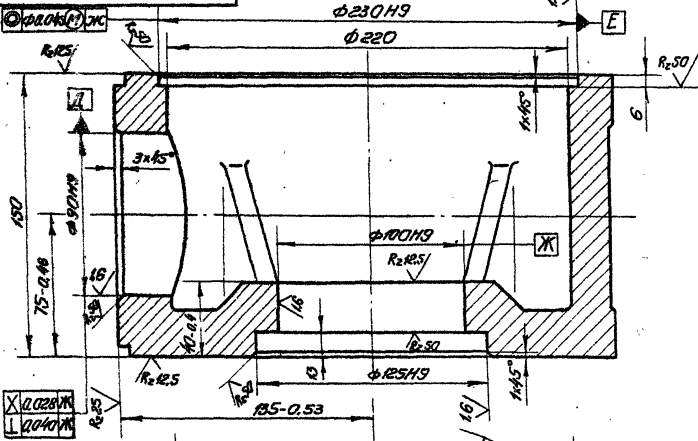
Калибровка: ГИИ

Состав: А.3

Исполнитель: Подп. и дата

26.058.ПВ.051.001

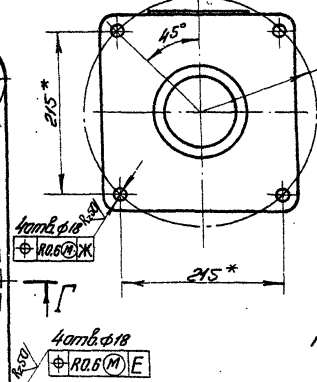
Г-Г



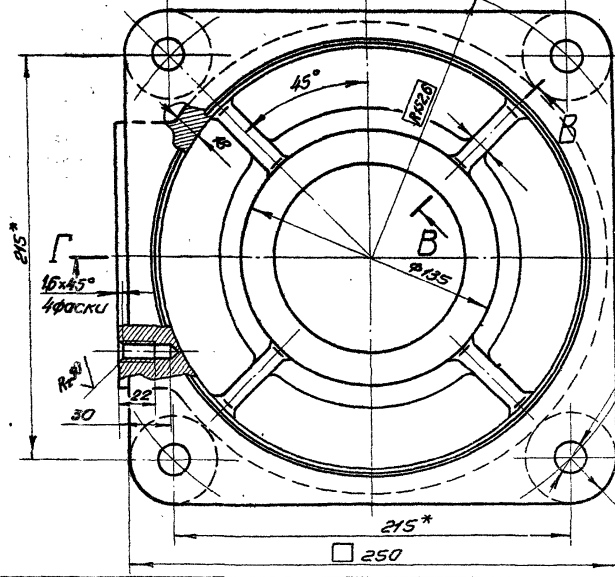
ВудА
М1:5

В-В А
повернуто

ВудБ



- * Размеры для справок.
- Остальные технические требования по общим ТУ на изготовление подзетника



		3.820.2-44		26.058.ПВ.051.001	
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата	Листов A
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата	
И.Контракт				Масса	
И.Контракт				1:2	
И.Контракт				Листов 1	
И.Контракт				Листов 1	
И.Контракт				Листов 1	
И.Контракт				Листов 1	

Надпись

Отливка с черн ГОСТ 1412-79*

Направление: 3/4

QR1000001 A.3

Версия 3.820.2-44

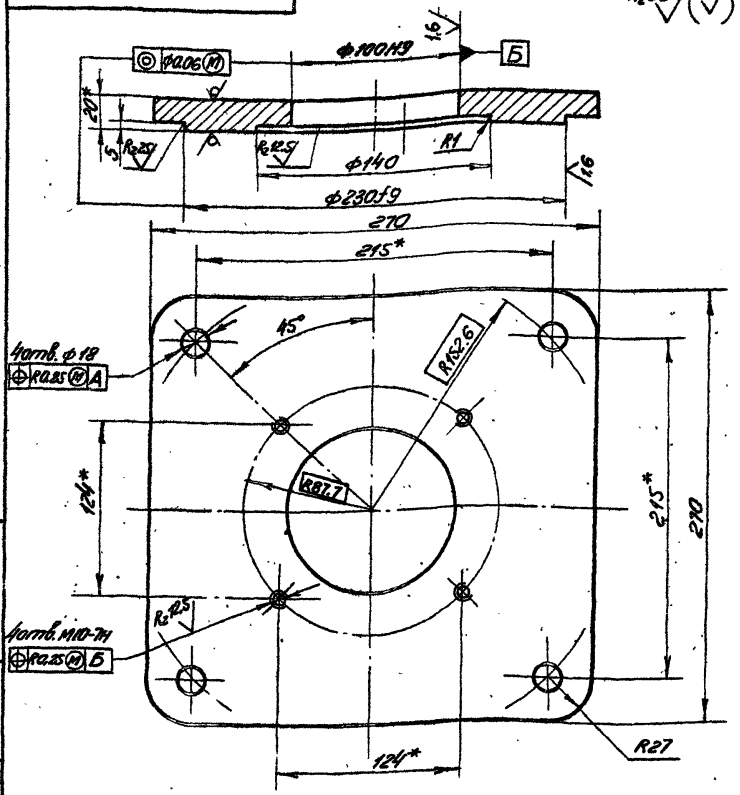
Всего листов 12

Всего листов 12

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.18.051.002

R250 (✓)



Лист № 18
φ18
R25

Лист № 71
φ107
R25

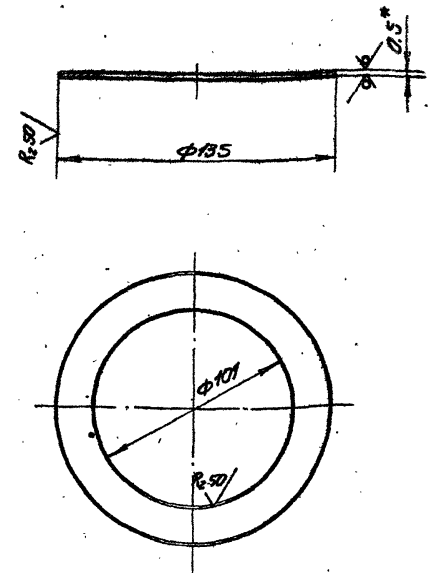
* Размеры для справок

3.820.2-44
26.058.18.051.002

Исполнитель	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Проб.	Искандеров	И.С.	1901/83	
Т.контр.	Г.И.П.	И.С.	1901/83	
И.контр.	Мельник	И.С.	28.01/83	
Утв.	Иванов	И.С.	28.01/83	

Лист	Масса	Масштаб
А	8,3	1:2,5
Лист Листов 1		
5-ПН-НО-20 ГОСТ 13903-74		
Вот зис ГОСТ 14637-19		
Копировала: [подпись]		
Формат А4		

26.058.18.051.003



* Размер для справок

3.820.2-44
26.058.18.051.003

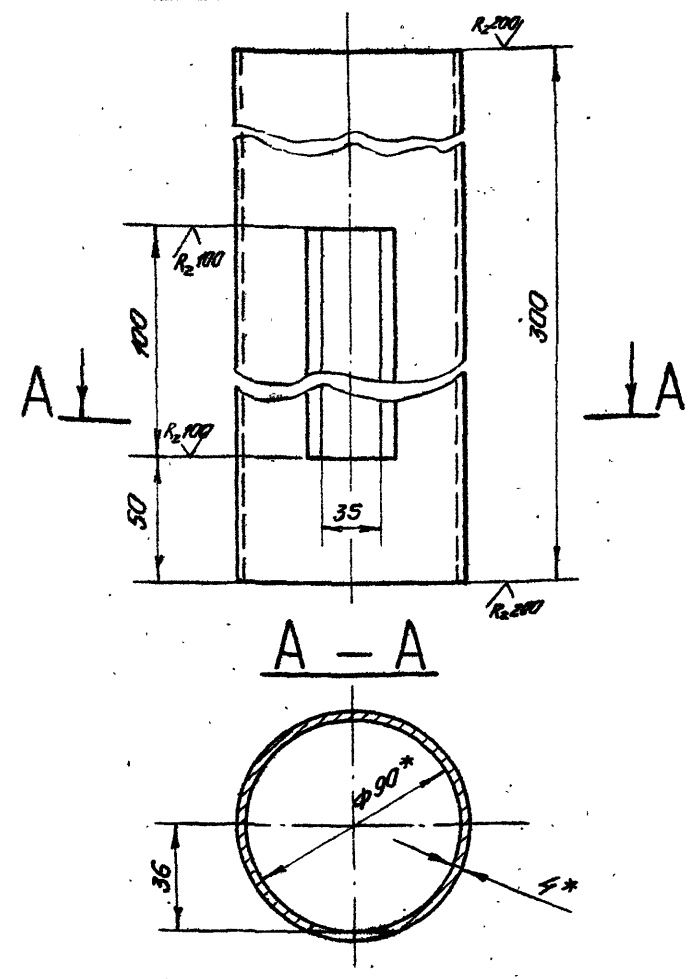
Исполнитель	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Проб.	Искандеров	И.С.	1901/83	
Т.контр.	Г.И.П.	И.С.	1901/83	
И.контр.	Мельник	И.С.	28.01/83	
Утв.	Иванов	И.С.	28.01/83	

Лист	Масса	Масштаб
А	0,025	1:2
Лист Листов 1		
5-ПН-НО-05 ГОСТ 13903-74		
4-18 ИВ ГОСТ 16523-70		
Копировала: [подпись]		
Формат А4		

26.058.178.122.001

(V) ✓

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



* размеры для справок

3.820.2-44
26.058.178.122.001

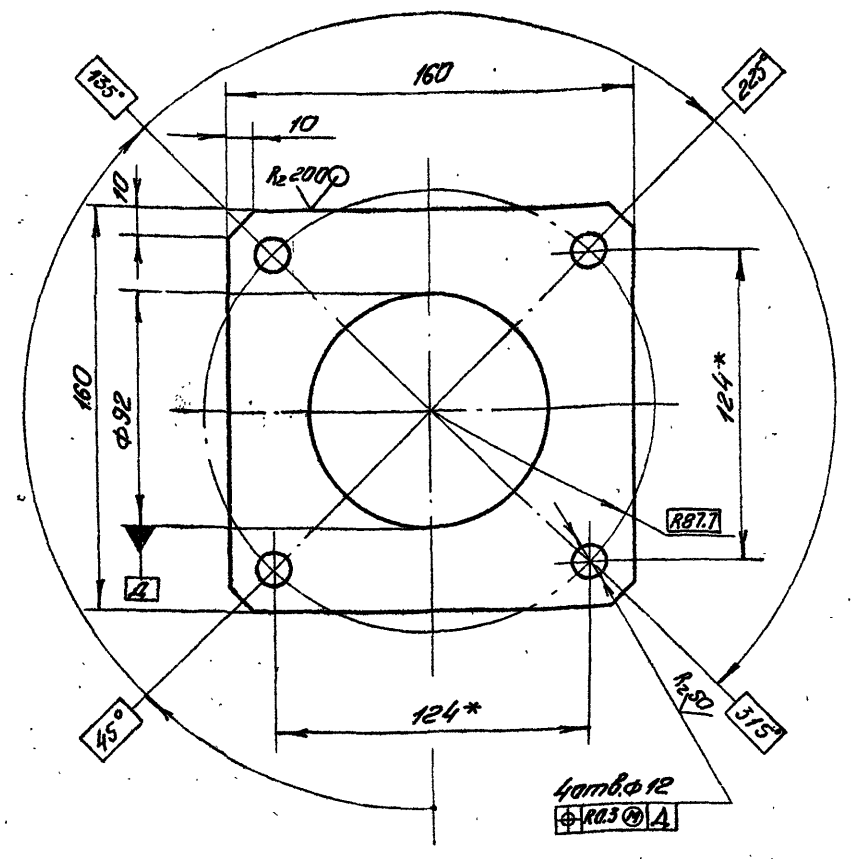
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Морданов			12.04.83	A	2.5	1:2
Проб.	Искандеров			12.04.83			
Т.контр.	Грош			19.04.83	Лист	Листов 1	
ГНП	Наседов			25.01.83			
И.контр.	Мышкин			24.01.83			
Утв.	Рябенченко			26.01.83			

Труба
90x4 ГОСТ 8734-75*
Б 20 ГОСТ 8733-74*

Копировала: [подпись] Формат А4

26.058.178.055.001

(V) ✓



* размеры для справок

3.820.2-44
26.058.178.055.001

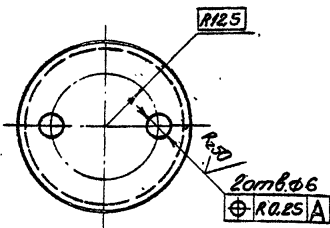
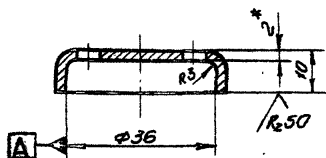
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Морданов			11.04.83	A	0.9	1:2
Проб.	Искандеров			12.04.83			
Т.контр.	Грош			19.04.83	Лист	Листов 1	
ГНП	Наседов			25.01.83			
И.контр.	Мышкин			24.01.83			
Утв.	Рябенченко			26.01.83			

Фланец
Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74*
Вот 3-п3 ГОСТ 14637-79

Копировала: [подпись] Формат А4

26.058.ПВ.092.018

(✓) A



* Размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.092.018

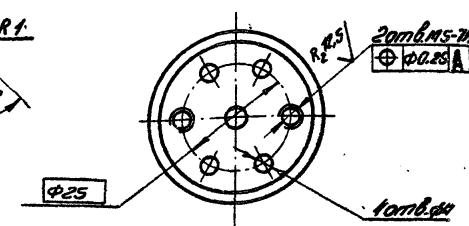
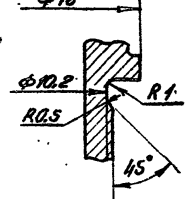
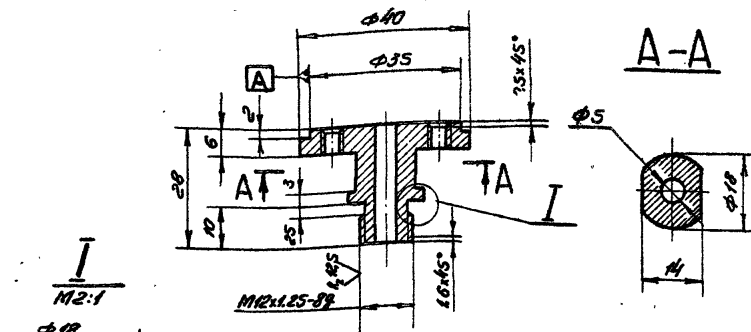
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Скопунцев	И.С.	4.01.83	
Провер	Искандеров	Т.С.	12.01.83	
Т. Конст.	Грош	Т.С.	19.01.83	
Т. Конст.	Магаев	В.С.	23.01.83	
Н. Конст.	Мышкин	В.И.	28.01.83	
Утв.	Дилоненко	Л.С.	26.01.83	

Лист	Масса	Масштаб
А	0.03	1:1
Лист Листов 1		
Б-ПК-НО-2 ГОСТ 19903-74		
Листы 4-19-НВ-0-3 ЛС 5 ГОСТ 16527-74		

Копировано: Т.И.И. Формат А4

26.058.ПВ.092.017

Rz25 (✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.092.017

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

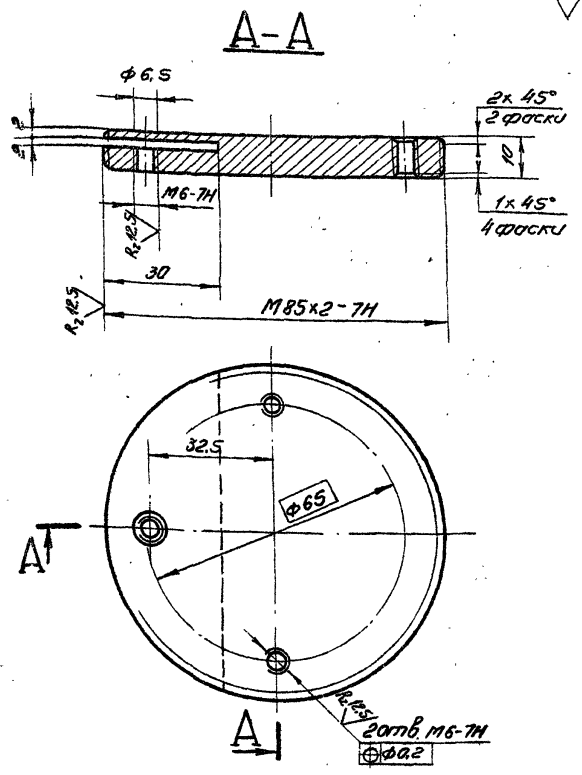
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Скопунцев	И.С.	4.01.83	
Провер	Искандеров	Т.С.	12.01.83	
Т. Конст.	Грош	Т.С.	19.01.83	
Т. Конст.	Магаев	В.С.	23.01.83	
Н. Конст.	Мышкин	В.И.	28.01.83	
Утв.	Дилоненко	Л.С.	26.01.83	

Лист	Масса	Масштаб
А	0.08	1:1
Лист Листов 1		
Ст 3 сп. 3 ГОСТ 380-71*		

Копировано: Т.И.И. Формат А4

26.058.ПВ.094.005

Rz 25/ (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.094.005

Диск
регулируемый

Сталь 35 ГОСТ 1050-74

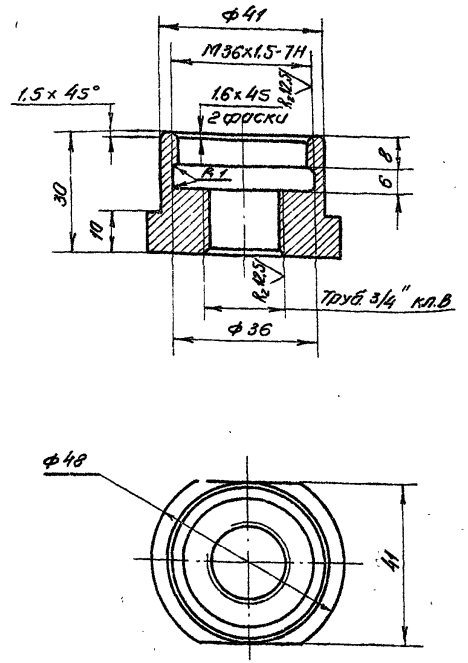
Копировано: *Г.И.И.* Формат А4

Имя, № листа, год, и дата
Вот штамп и штамп № документа, год и дата

Имя	№ докум.	Подп.	Дата
Лавров	Сидоров	Иванов	1901/83
Лавров	Иванов	Сидоров	1901/83
Лавров	Сидоров	Иванов	1901/83
Лавров	Иванов	Сидоров	1901/83
Лавров	Сидоров	Иванов	1901/83
Лавров	Иванов	Сидоров	1901/83
Лавров	Сидоров	Иванов	1901/83
Лавров	Иванов	Сидоров	1901/83

26.058.ПВ.094.006

Rz 25/ (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.094.006

Гайка

Сталь 35 ГОСТ 1050-74

Копировано: *Г.И.И.* Формат А4

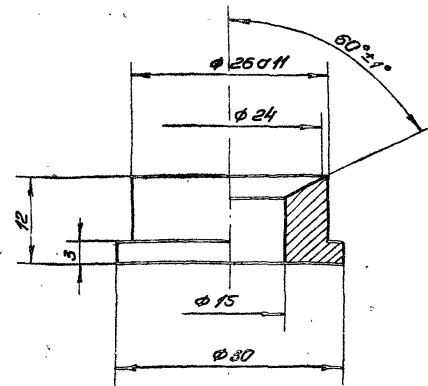
Имя, № листа, год, и дата
Вот штамп и штамп № документа, год и дата

Имя	№ докум.	Подп.	Дата
Лавров	Сидоров	Иванов	1901/83
Лавров	Иванов	Сидоров	1901/83
Лавров	Сидоров	Иванов	1901/83
Лавров	Иванов	Сидоров	1901/83
Лавров	Сидоров	Иванов	1901/83
Лавров	Иванов	Сидоров	1901/83
Лавров	Сидоров	Иванов	1901/83
Лавров	Иванов	Сидоров	1901/83

Выпуск 12
Серия 3.820.2-44

26.058.178.094.007

Rz 25



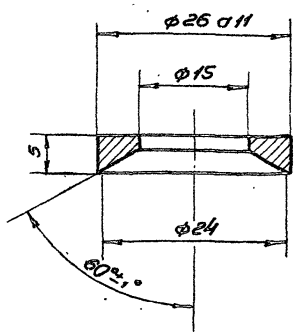
Исполнитель: [blank] и другие. Выполнитель: [blank] и другие. Подп. и дата: [blank]

3.820.2-44 26.058.178.094.007				Лист	Масштаб	Масштаб
Вытулка				A	0,035	2:1
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист		
Лазарев	Воронцов	И.С.	12.04.83	Листов		
Лавров	Иванов	И.С.	12.04.83	Листов		
Кондратьев	Григорьев	И.С.	12.04.83	Листов		
Григорьев	Николаев	И.С.	12.04.83	Листов		
Белкин	Мельников	И.С.	12.04.83	Листов		
Уткин	Филиппов	И.С.	12.04.83	Листов		

От 3 ст. 3 ГОСТ 380-71*
Копировано: [blank] / [blank] 02.04.84

26.058.178.094.008

Rz 25

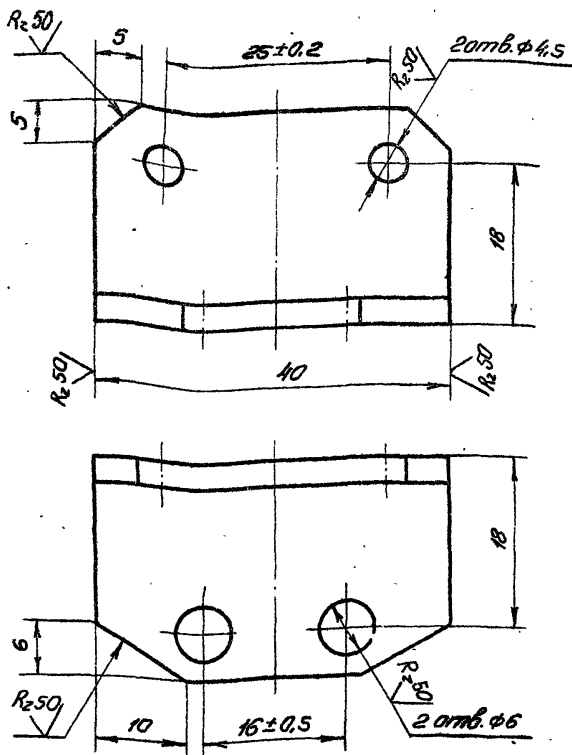


Исполнитель: [blank] и другие. Выполнитель: [blank] и другие. Подп. и дата: [blank]

3.820.2-44 26.058.178.094.008				Лист	Масштаб	Масштаб
Вытулка				A	0,035	2:1
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист		
Лазарев	Воронцов	И.С.	12.04.83	Листов		
Лавров	Иванов	И.С.	12.04.83	Листов		
Кондратьев	Григорьев	И.С.	12.04.83	Листов		
Григорьев	Николаев	И.С.	12.04.83	Листов		
Белкин	Мельников	И.С.	12.04.83	Листов		
Уткин	Филиппов	И.С.	12.04.83	Листов		

От 3 ст. 3 ГОСТ 380-71*
Копировано: [blank] / [blank] 02.04.84

26.058.ПВ.094.009



(✓) A

3.820.2-44

26.058.ПВ.094.009

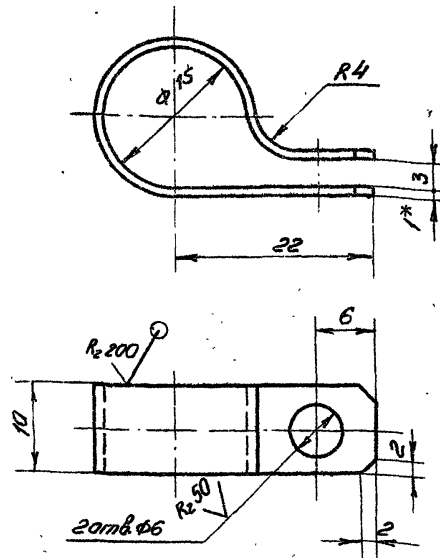
Уголок

Лист	Масса	Масшт.
А	0.036	2:1
Лист		Листов 1

Уголок 525x25x3 ГОСТ 8509-72*
8СтЗЛС-5 ГОСТ 535-79

Копировала: Жульникова Формат А4

26.058.ПВ.094.010



(✓) A

* Размер для справок

3.820.2-44

26.058.ПВ.094.010

Хомут

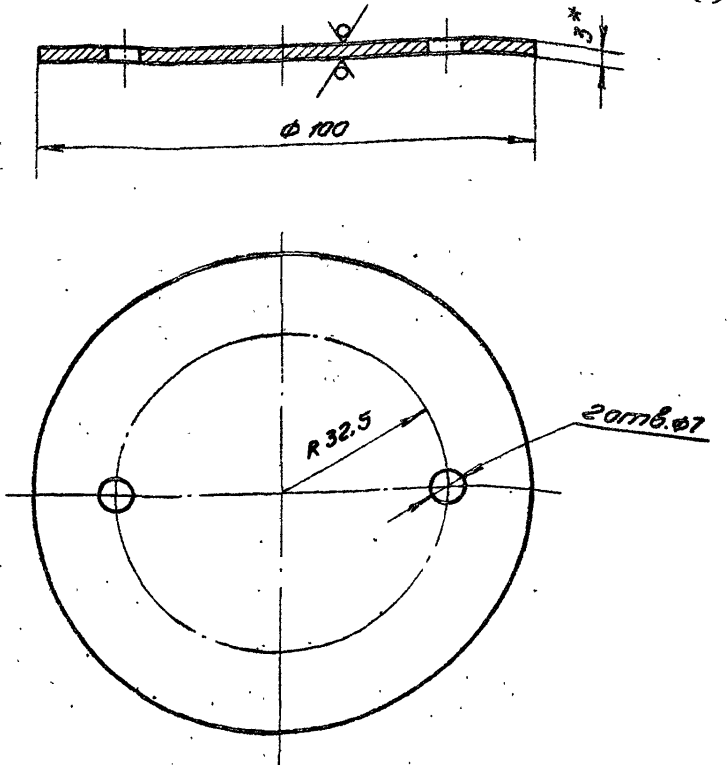
Лист	Масса	Масшт.
А	0.005	2:1
Лист		Листов 1

Хомут 5-ПН-НО-1 ГОСТ 19903-74*
4-И-НВ СтЗЛС ГОСТ 16523-70

Копировала: Жульникова Формат А4

26.058.178.094.011

Rz 50 (✓)



1. * Размер для справок

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

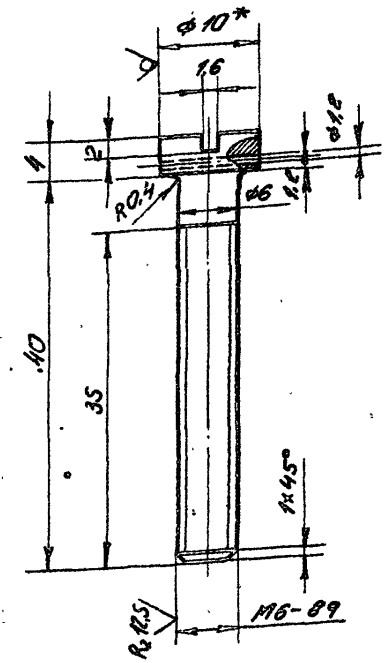
Изм. вкл. Дата вкл. Исполн. Подп. и дата

				3.820.2-44 26.058.178.094.011				
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	Крышка	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Смирнов	А.С.	16.01.82	А				
Проб.	Искандеров	И.С.	19.01.82	Лист	Листов	7		
Г.контр.	Грош	И.С.	19.01.82					
Г.НП	Назаров	И.С.	25.01.82					
И.контр.	Мельник	И.С.	25.01.82	Лист				
Утв.	Олександров	И.С.	25.01.82					

Копирована от 3-го листа 4-го листа 84

26.058.178.094.012

Rz 50 (✓)



Размер для справок.

Изм. вкл. Дата вкл. Исполн. Подп. и дата

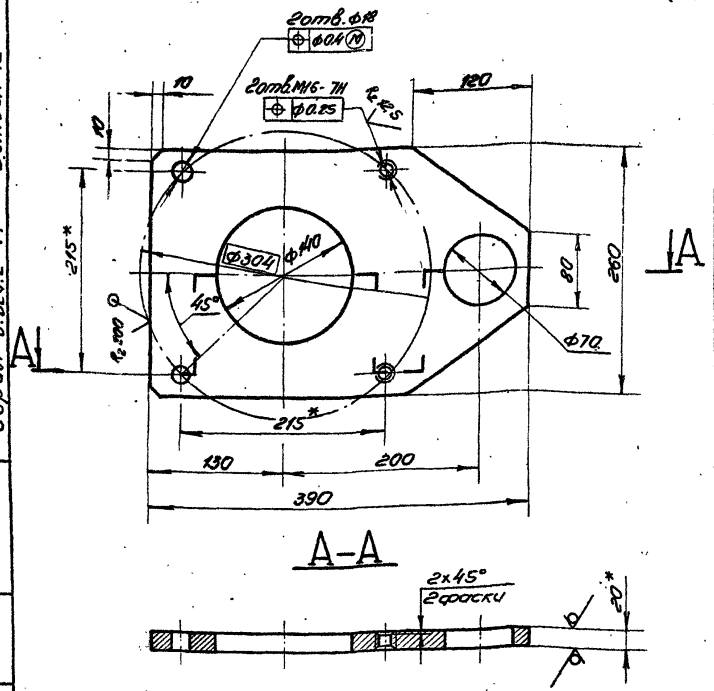
				3.820.2-44 26.058.178.094.012				
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	Вунт	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Смирнов	А.С.	16.01.82	А				
Проб.	Искандеров	И.С.	19.01.82	Лист	Листов	7		
Г.контр.	Грош	И.С.	19.01.82					
Г.НП	Назаров	И.С.	25.01.82					
И.контр.	Мельник	И.С.	25.01.82	Лист				
Утв.	Олександров	И.С.	25.01.82					

Копирована от 5-го листа 6-го листа 84

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.178.120.001

Rz 50 (✓)



* Размеры для справок

3.820.2-44
26.058.178.120.001

Вид	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проф.				
И.контр.				
Г.НП				
И.контр.				
Умб.				

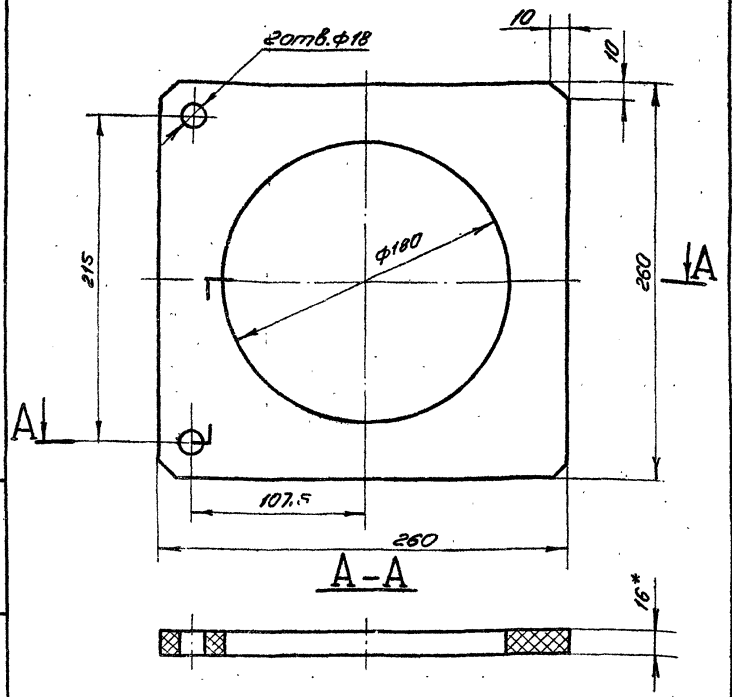
Лист верхний

Лист 5-ПН-НО20 ГОСТ 13203-74
86 тз спз ГОСТ 4637-79

Лист	Масса	Масшт.
A	11.6	1:4
Лист		Листов 1

Копировала Ельчик Формат А4

26.058.178.120.002



- * Размер для справок.
- Размеры обеспечить инструментом

3.820.2-44
26.058.178.120.002

Вид	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проф.				
И.контр.				
Г.НП				
И.контр.				
Умб.				

Прокладка

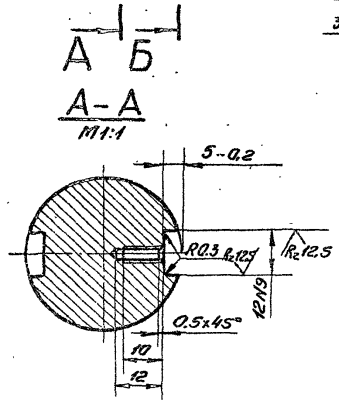
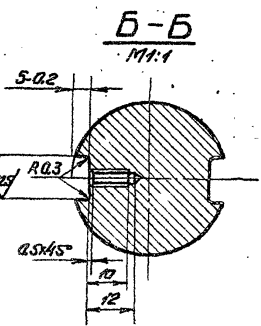
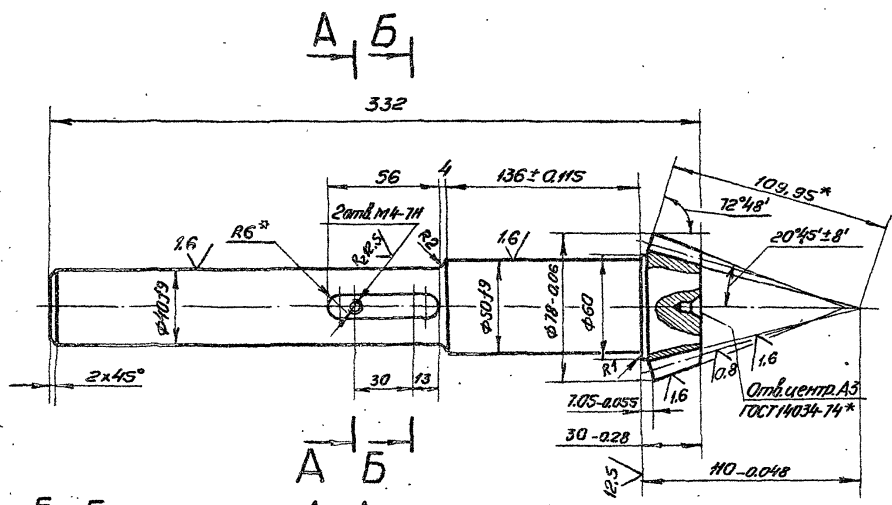
Резина-пластмасса 6М-С
ГОСТ 7338-77*

Лист	Масса	Масшт.
A	12	1:2.5
Лист		Листов 1

Копировала Ельчик Формат А4

26.058.ПВ.121.001

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



$R_{z25} \sqrt{(\vee)}$

Модуль	те	5
Число зубьев	Z	13
Тип зуба		прямой
Исходный контур		ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	хе	0.362
Коэффициент изменения толщины зуба	хс	0.036
Угол делительного конуса	δ	17°12'
Степень точности		8-В СТ С.28.186-15
Толщина зуба по хорде	с	8.095 ^{-0.032} -0.212
Высота до хорды	ка	5.33
Межосевой угол передачи	ε	90°
Средний окружной модуль	Мт	4.431
Внешнее конусное расстояние	Re	109.95
Среднее конусное расстояние	R	97.415
Средний делительный диаметр	d	52.608
Угол конуса впадин	δ±	15°01'
Внешняя высота зуба	ке	11
Обозначение чертёжка сопряжённого колеса		26.058.ПВ.042.201

1. Смещение и перекас шпоночного паза относительно оси вала не более допусков на ширину шпоночного паза
2. Допускается замена данных для контроля.
3. *Размер для справок.
4. Остальные технические требования по общему ТУ на изготовления подвешника.

3.820.2-44 26.058.ПВ.121.001			
Исполн	№ докум	Подп	Дата
Разработ	Удальцов	А.В.	2011.01.11
Провер	Иванов	В.В.	2011.01.11
Контр	Вино	В.В.	2011.01.11
ГНП	Носов	В.В.	2011.01.11
Н.Контр	Мельник	В.В.	2011.01.11
Утв	Иванов	В.В.	2011.01.11
Вал-шестерня		Мат. 4.2	1:2
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71			

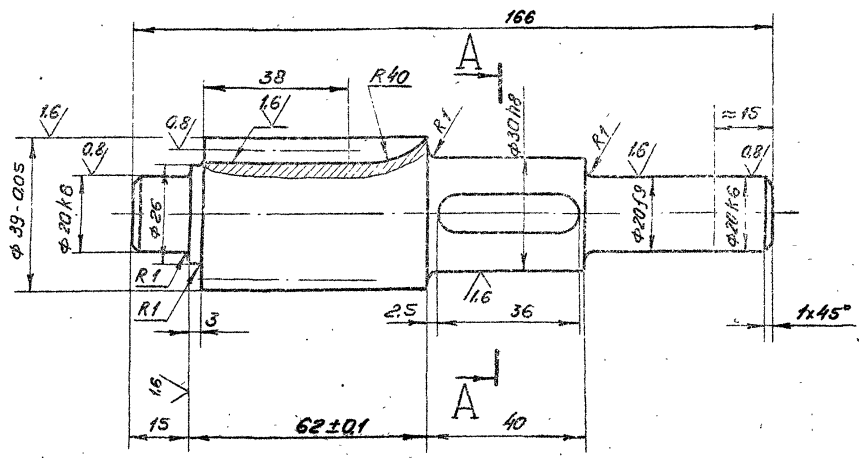
Контроль: И.И.И. 00000000 А.3

Чел. подписи, печать и дата. Взам. инв. №. Вид. инв. Вид. инв. Период и дата.

26.058.ПВ.121.002

$R_{z25} \sqrt{(\checkmark)}$

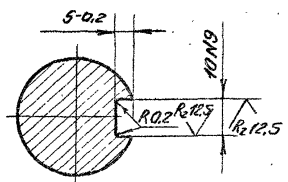
Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



Модуль	m	2.5
Число зубьев	z,	13
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ13755-81
Коэффициент смещения	x	+0.3
Степень точности	-	8-ГОСТ1643-81
Постоянная хорды зуба	S_c	$3.950_{-0.001}^{+0.001}$
Высота до постоянной хорды зуба	h_c	2.531
Длина общей нормали	W_1	$12.038_{-0.116}^{+0.106}$
Делительный диаметр	d	32.5
Обозначение чертёжа сопряженного колеса		26.058.ПВ.121.005

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

A-A



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.002

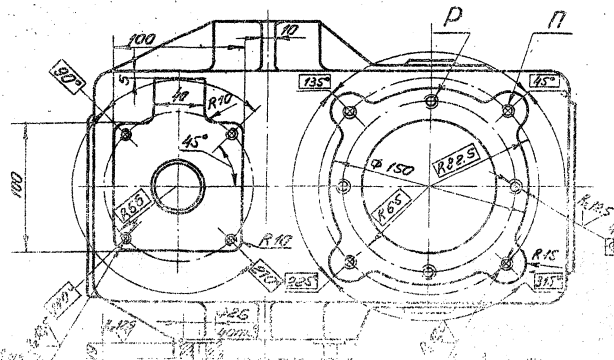
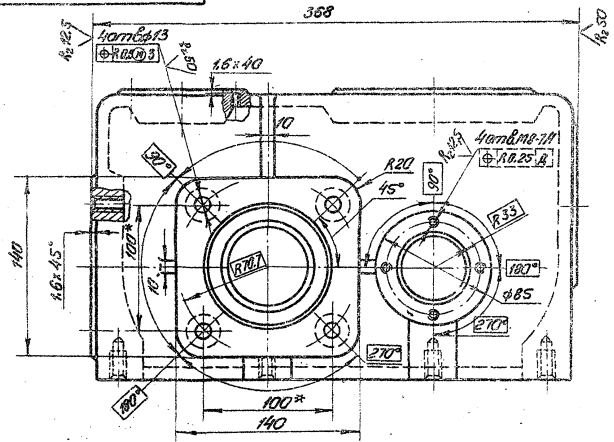
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вол-шестерня	Литр.	Масштаб	Масштаб
Утв.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	Лист	Листов	
Утв.					Копировала: <i>Т.И. Ш.</i>			Формат А3

Шиб. колеса, пазов и вала. Взаимодейств. между пазами и валами

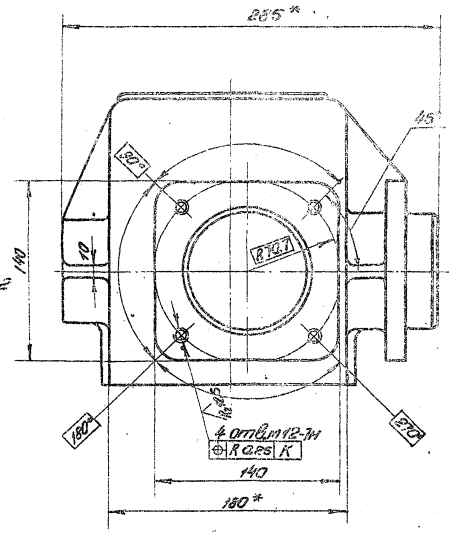
26.058.10.121.003

Серия 3.820.2-44 Байск-82

1. Вспомогательный бак для воды, ледяной и горячей



А
лист 2



1. * Размеры для справок.
2. Остальные технические требования по общему ТУ на изготовление подвешиваю.
3. Отверстия, П'сверлить для подвешиваю 53В.
4. Отверстия, Р'сверлить для подвешиваю 2033; 10 53; 10 394. 3.820.2-44.

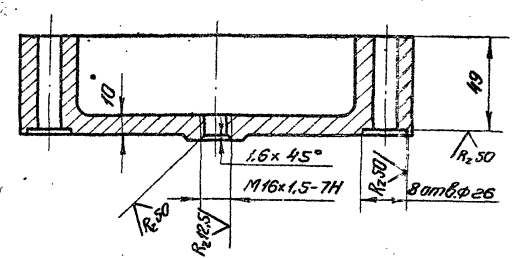
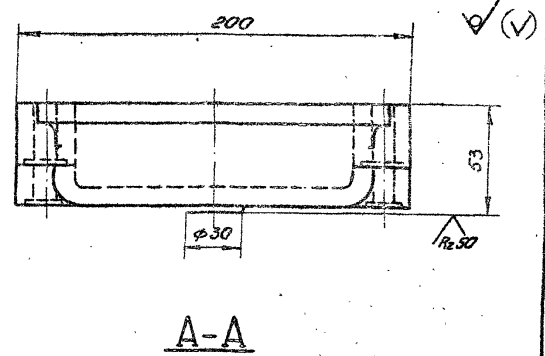
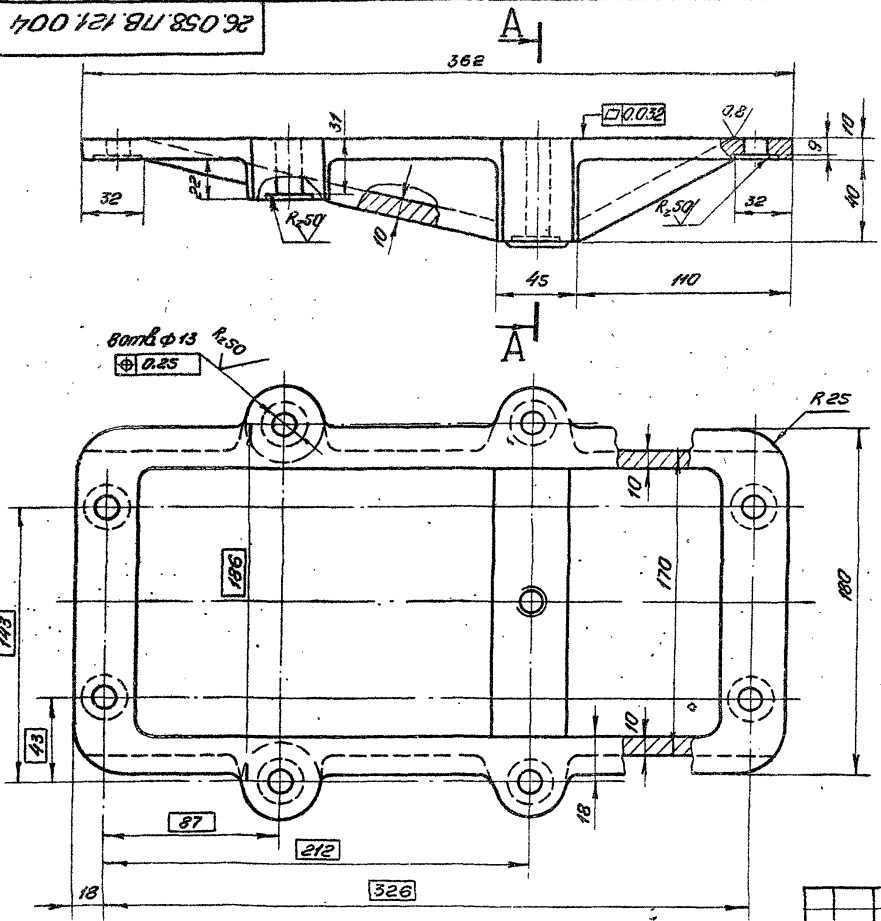
26.058.10.121.003

№	Изм.	Дата	Кто	Проверено

26.058.178.121.004

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

Л.И.Иванов: Проверка в сборе; В.И.Иванов: Проверка в сборе; Проверка в сборе



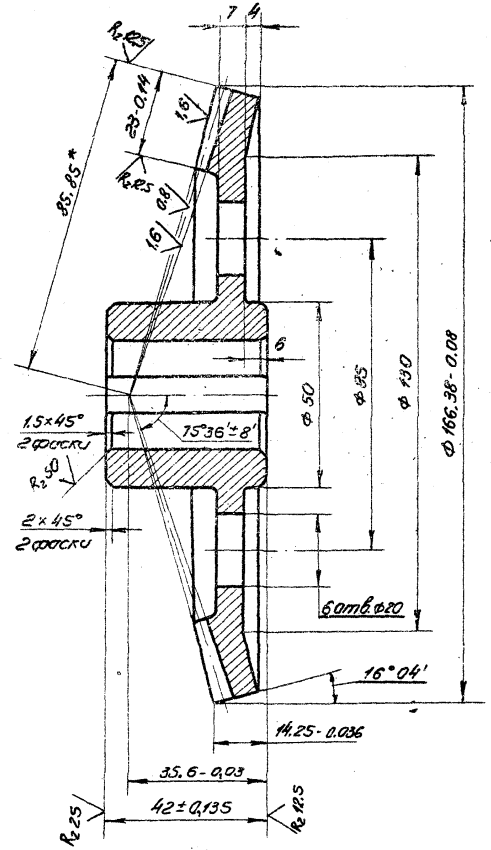
			3.820.2-44 26.058.178.121.004		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Поддон
Разработ.		В.И.Иванов	А.С.Смирнов		Лист
Провер.		В.И.Иванов	В.И.Иванов		Всего
Контр.		В.И.Иванов	В.И.Иванов		Листов
Исп.		В.И.Иванов	В.И.Иванов		№
Внед.		В.И.Иванов	В.И.Иванов		

Отдел технического проектирования 1942-29
Копирование 1942-29

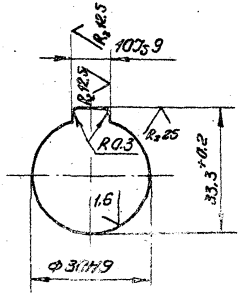
26.058.ПВ.121.006

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

A



Вид А повернуто



Модуль	мк	2.5
Число зубьев	z	66
Тип зуба	-	прямой
Ускальный контур	-	ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	-	0
Коэффициент изменения толщины зуба	κ	-0.036
Угол делительного конуса	Σ	7° 58'
Степень точности	-	8-8 СТ С99 186-75
Толщина зуба по хорде	S	3.168 - 0.196 0.256
Высота до хорды	h _а	4.963
Межосевой угол перадач	Σ	90°
Средний окружной модуль	m _{ср}	2.165
Внешнее конусное расстояние	R _е	85.85
Среднее конусное расстояние	P	14.35
Средний делительный диаметр	d	142.897
Угол конуса впадин	δ _в	71.56
Внешняя высота зуба	h _е	5.5
Обозначение чертёжка сопряжённой шестерни	z _с	26-59 ПВ 121.006

1. Допускается замена данных для контроля.
2. Остальные технические требования по общему ТУ на изготовление подзетника.
3. Размер для справок

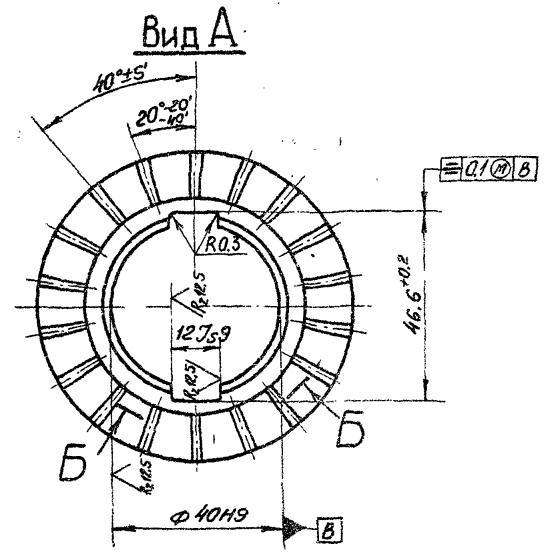
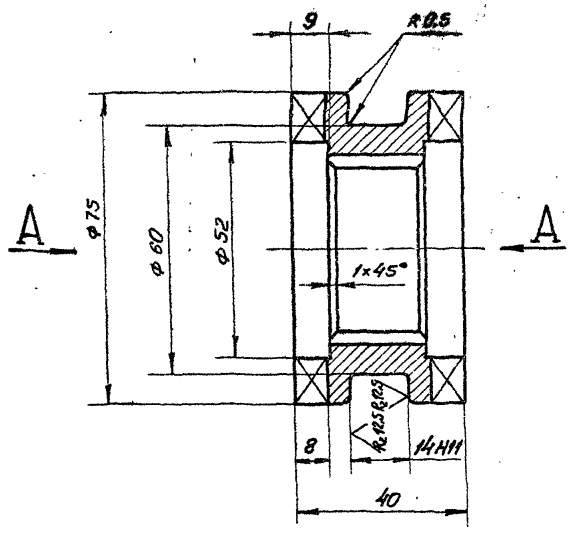
Имя и фамилия
Подпись
Имя и фамилия
Подпись
Имя и фамилия
Подпись

				3.820.2-44 26.058.ПВ.121.006		
Имя и фамилия	№ докум.	Подп.	Дата	Колесо зубчатое коническое	Лист 2/7	Листов 7
Роздоб.	Владимир	Ковалев	10.01.88			
Проб.	Усманов	С.С.	12.01.88			
Контр.	Гриш	С.С.	12.01.88			
Имя и фамилия	№ докум.	Подп.	Дата	Сталь 45 ГОСТ 1050-74**		
Утв.	Филиппов	С.С.	12.01.88	Копировано: Филиппов		Лист 1/3

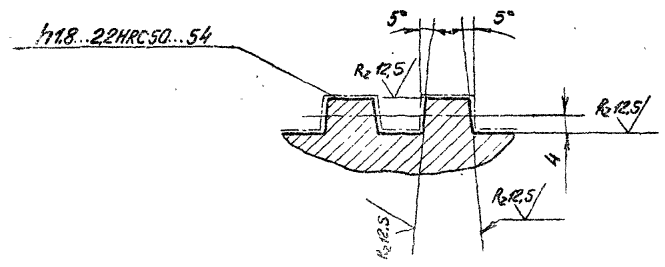
26.058.ПВ.121.007

Re25 (✓) (✓)

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



Б-Б развернуто



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

3.820.2-44

26.058.ПВ.121.007

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Муфта кулачковая А	Лит.	Масса	Масштаб
		Разработ	Смирнов	14.01.83		0.5	1:1	
		Лобов	Александров	12.01.83				
		Гранто	Гриш	19.01.83				
		Лобов	Морозов	25.01.83				
		Н.Кант	Мельник	23.12.82				
		Утв.	Соловьев	26.01.83				

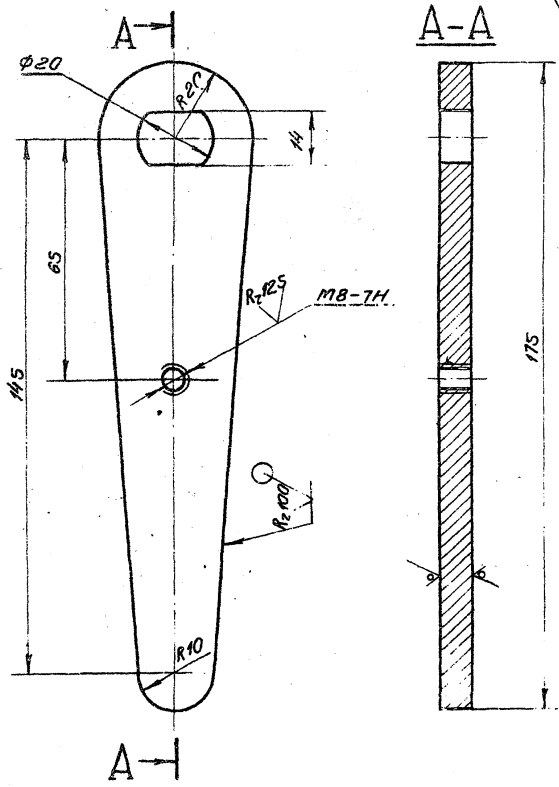
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71*

Копировано: 20/07/83 Формат А3

Изм. №, дата, Лобов, и дата, Разработ, и дата, Смирнов, и дата, Александров, и дата, Морозов, и дата, Мельник, и дата, Соловьев, и дата, Утв.

26.058.178.121.008

Rz 50 (✓)



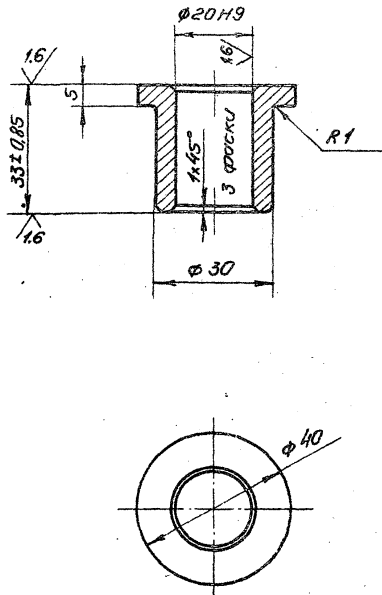
Серия 3.820.2-44 Витупек 12

Лист 1 из 1

3.820.2-44				26.058.178.121.008		
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масш.	Масшт.
1	1	Александров	12.01.88	А	0,1	1:1
Рукоятка				лист 1 из 1		
Витупек				лист 1 из 1		
Витупек				лист 1 из 1		

26.058.178.121.009

Rz 50 (✓)



Лист 1 из 1

3.820.2-44				26.058.178.121.009		
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масш.	Масшт.
1	1	Александров	12.01.88	А	0,1	1:1
Витупек				лист 1 из 1		
Витупек				лист 1 из 1		

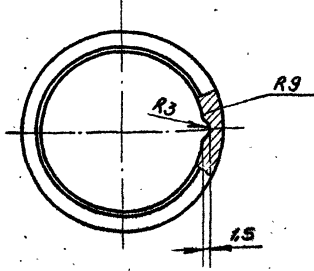
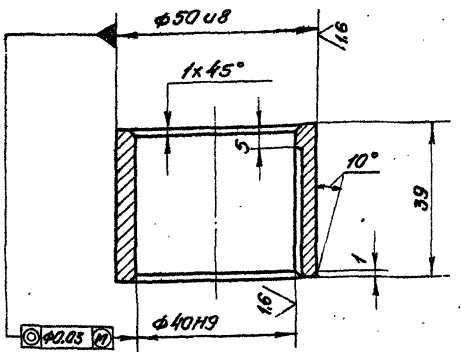
Вит. 3 по ГОСТ 380-78*

Копировано с оригинала

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.ПВ.121.010

R_e25/√(✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.010

Втулка

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

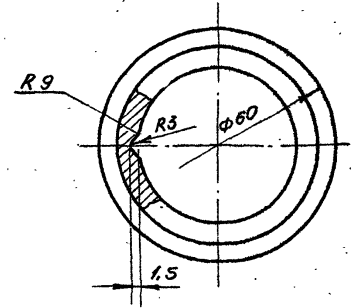
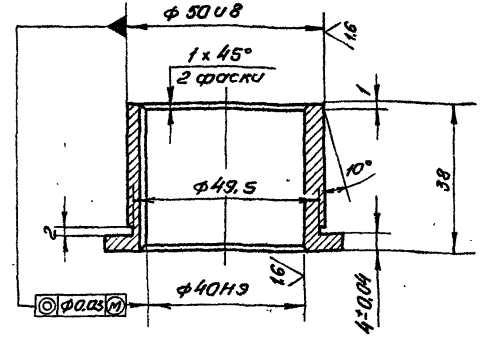
Отливка АЧ-3 ГОСТ 1585-79

Копировала: *Григорьева* Формат А4

Имя	Лист	№ докум	подп.	дата
Разработ		Сидорова		12.01.85
Проект		Искандеров		12.01.85
Конструктор		Грош		12.01.85
Тех. контрол.		Насолев		12.01.85
Нормировщик		Мельникова		12.01.85
Утв.		Александрова		12.01.85

26.058.ПВ.121.011

R_e25/√(✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.011

Втулка

Лист	Масса	Масштаб
A	0,23	1:1
Лист	Листов 1	

Отливка АЧ-3 ГОСТ 1585-79

Копировала: *Григорьева* Формат А4

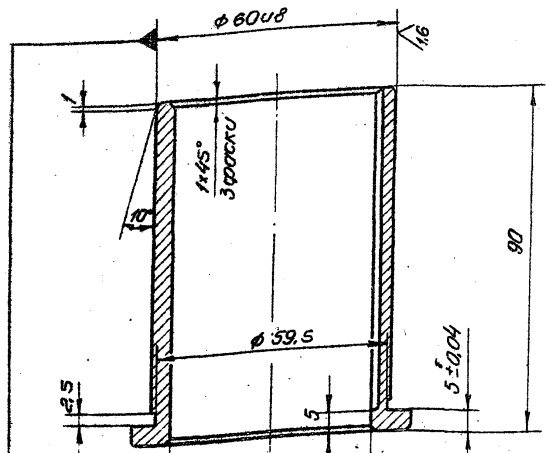
Имя Лист № докум подп. дата

Имя	Лист	№ докум	подп.	дата
Разработ		Сидорова		12.01.85
Проект		Искандеров		12.01.85
Конструктор		Грош		12.01.85
Тех. контрол.		Насолев		12.01.85
Нормировщик		Мельникова		12.01.85
Утв.		Александрова		12.01.85

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.ПВ.121.012

Rz 25 (✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.012

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Рисов.	Смирнов	И.С.	И.С.	1985
Проф.	Александров	И.С.	И.С.	1985
Инженер	Борис	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Иванов	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Петров	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Сидоров	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Тихонов	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Федотов	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Харьков	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Цыганков	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Шаров	И.С.	И.С.	1985

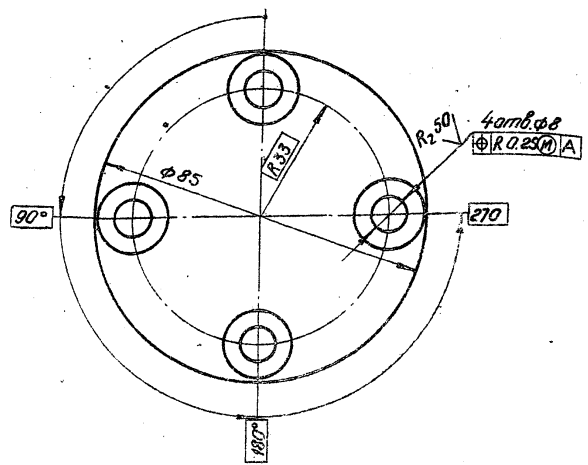
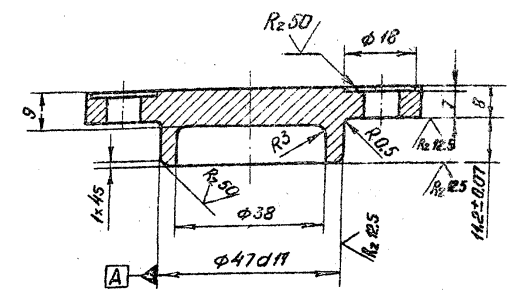
Втулка

Сталь А4С ГОСТ 1585-79

Копировала: [Signature] 30.08.2014

26.058.ПВ.121.013

(✓)



3.820.2-44

26.058.ПВ.121.013

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Рисов.	Смирнов	И.С.	И.С.	1985
Проф.	Александров	И.С.	И.С.	1985
Инженер	Борис	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Иванов	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Петров	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Сидоров	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Тихонов	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Федотов	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Харьков	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Цыганков	И.С.	И.С.	1985
М.пр.	Шаров	И.С.	И.С.	1985

Крышка

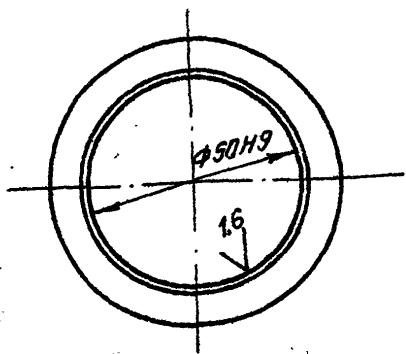
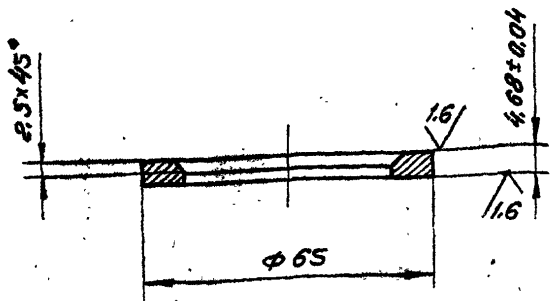
Сталь А4С ГОСТ 1585-79

Копировала: [Signature] 30.08.2014

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.ПВ.121.014

Rz 25/√(✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.121.014

Кольцо

Лист Масса Масшт.

А 0.05 1:1

Лист Листов 1

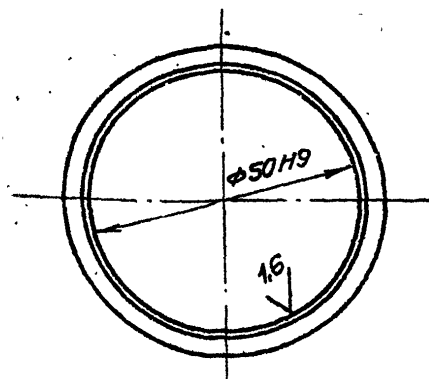
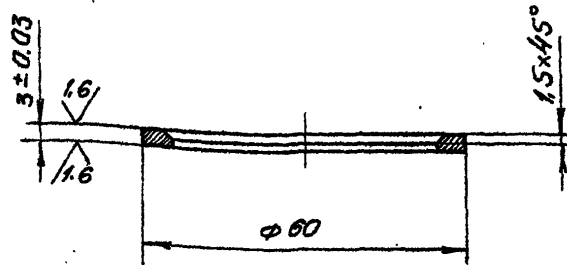
Ст 3 сп 3 ГОСТ 380-71*

Копировано: Фил... Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Садунгаев	И.С.	И.С.	12.01.83
Проб.	Исхандеров	И.С.	И.С.	12.01.83
Г.контр.	Гросс	И.С.	И.С.	12.01.83
Г.И.П.	Нусеев	И.С.	И.С.	12.01.83
И.контр.	Машкин	И.С.	И.С.	12.01.83
Утв.	Сидоренко	И.С.	И.С.	12.01.83

26.058.ПВ.121.015

Rz 25/√(✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.121.015

Кольцо

Лист. Масса Масшт.

А 0.02 1:1

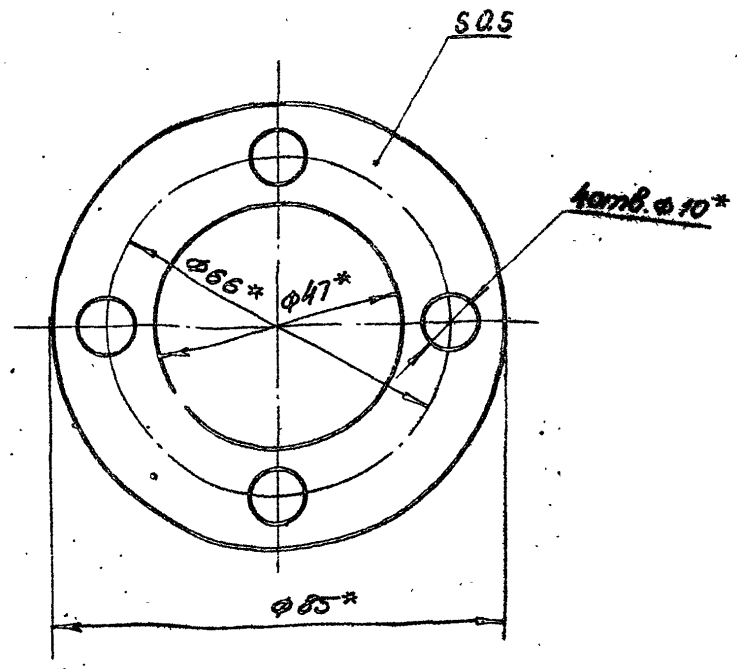
Лист Листов 1

Ст 3 сп 3 ГОСТ 380-71*

Копировано: Фил... Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Садунгаев	И.С.	И.С.	12.01.83
Проб.	Исхандеров	И.С.	И.С.	12.01.83
Г.контр.	Гросс	И.С.	И.С.	12.01.83
Г.И.П.	Нусеев	И.С.	И.С.	12.01.83
И.контр.	Машкин	И.С.	И.С.	12.01.83
Утв.	Сидоренко	И.С.	И.С.	12.01.83

26.058. ПБ. 121. 017



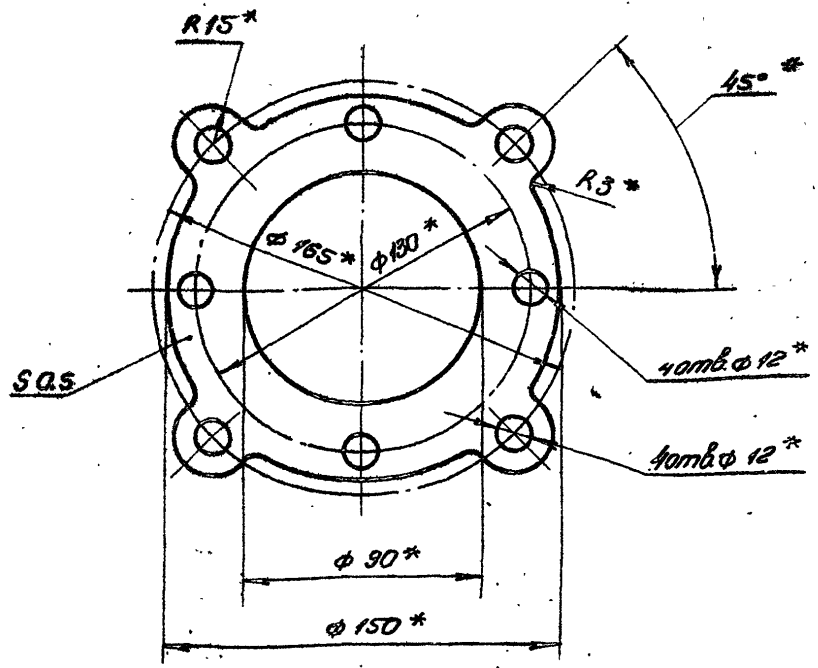
* Размеры, обеспеч. инстр.

Изм. № подл. Подп. и дата

				3.820.2-44 26.058. ПБ. 121. 017			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					A	0.002	1:1
Прокладка							
Исполн.	Прош	Магаев	Искандеров	12.01.83	Лист		Листов
Провер.	Магаев	Искандеров	Искандеров	12.01.83	Лист		Листов
Утверд.	Магаев	Искандеров	Искандеров	12.01.83	Лист		Листов
Картон прокладочный марки А ГОСТ 9347-74*							
Копировала: [подпись]				Формат А4			

Копировала: [подпись] Формат А4

26.058. ПБ. 121. 016



* Размеры, обеспеч. инстр.

Изм. № подл. Подп. и дата

				3.820.2-44 26.058. ПБ. 121. 016			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					A	0.004	1:2
Прокладка							
Исполн.	Прош	Магаев	Искандеров	12.01.83	Лист		Листов
Провер.	Магаев	Искандеров	Искандеров	12.01.83	Лист		Листов
Утверд.	Магаев	Искандеров	Искандеров	12.01.83	Лист		Листов
Картон прокладочный марки А ГОСТ 9347-74*							
Копировала: [подпись]				Формат А4			

Копировала: [подпись] Формат А4

Серия 3.820.2-44 выпуск 12

Изм. № подл. Подп. и дата

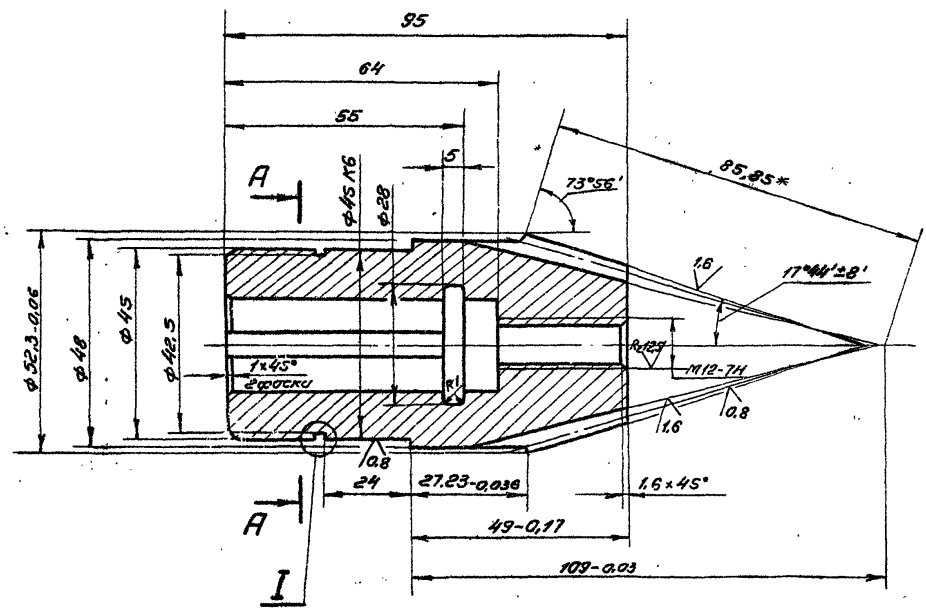
26.058.ПВ.121.102

R_z 25

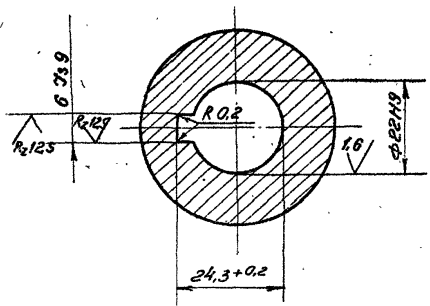
Выпуск 12

Серия 3.820.2-44

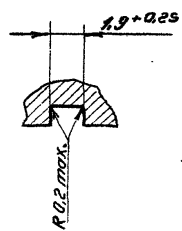
Инв. № подл. Подп. и дата Изм. № вкл. № Инв. № вкл. Подп. и дата



A-A



I



Модуль	m	2,5
Число зубьев	Z	19
Тип зуба	-	Прямой
Исходный контур	-	ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения X _e	-	0
Коэффициент изменения толщины зуба X _s	-	0,038
Угол дуги конуса δ	-	16° 04'
Степень точности	-	8-ВСТ СЭВ 186-75
Толщина зуба по хорде \bar{s}	-	3,468 - 0,184 -0,084
Высота до хорды h _o	-	1,869
Межосевой угол передачи ε	-	90°
Средний окружной модуль m _m	-	2,165
Внешнее конусное расстояние R _e	-	85,85
Среднее конусное расстояние R	-	74,35
Средний делительный диаметр d	-	41,137
Угол конуса впадин δ _t	-	14° 04'
Внешняя высота зуба h _e	-	5,5
Обозначение чертёжа сопряженного колеса	-	26.058.ПВ.121.006

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

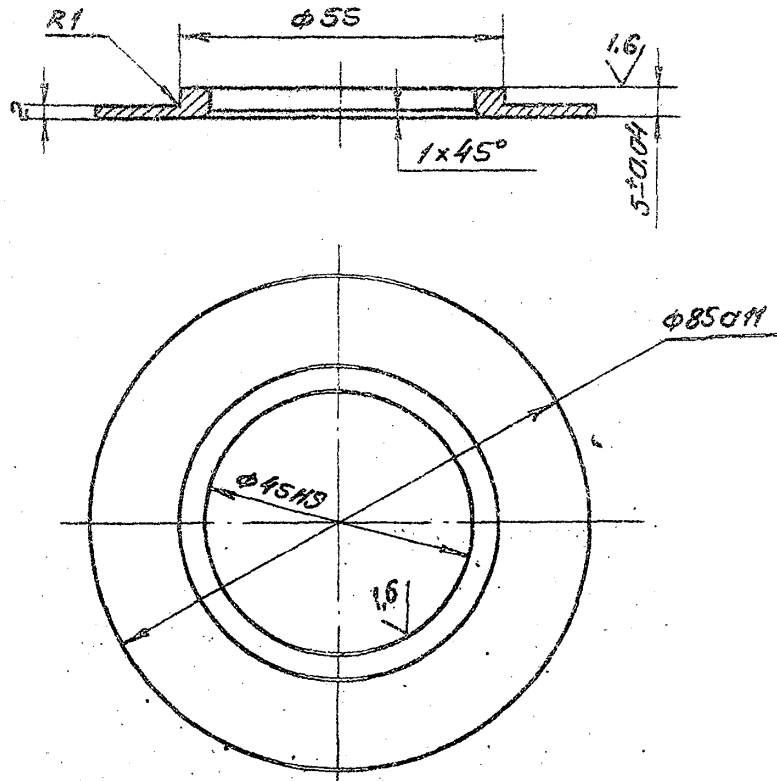
3.820.2-44
26.058.ПВ.121.102

				Лист	Масса	Масштаб
Шерстерна коническая				A	0,85	1:1
				Лист	Листов 1	
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71*						

Копировала: [Signature] Формат А3

26.058.ПВ.121.103

R₂ 25/ (✓)



Серия 3.820.2-44 Втулка 26

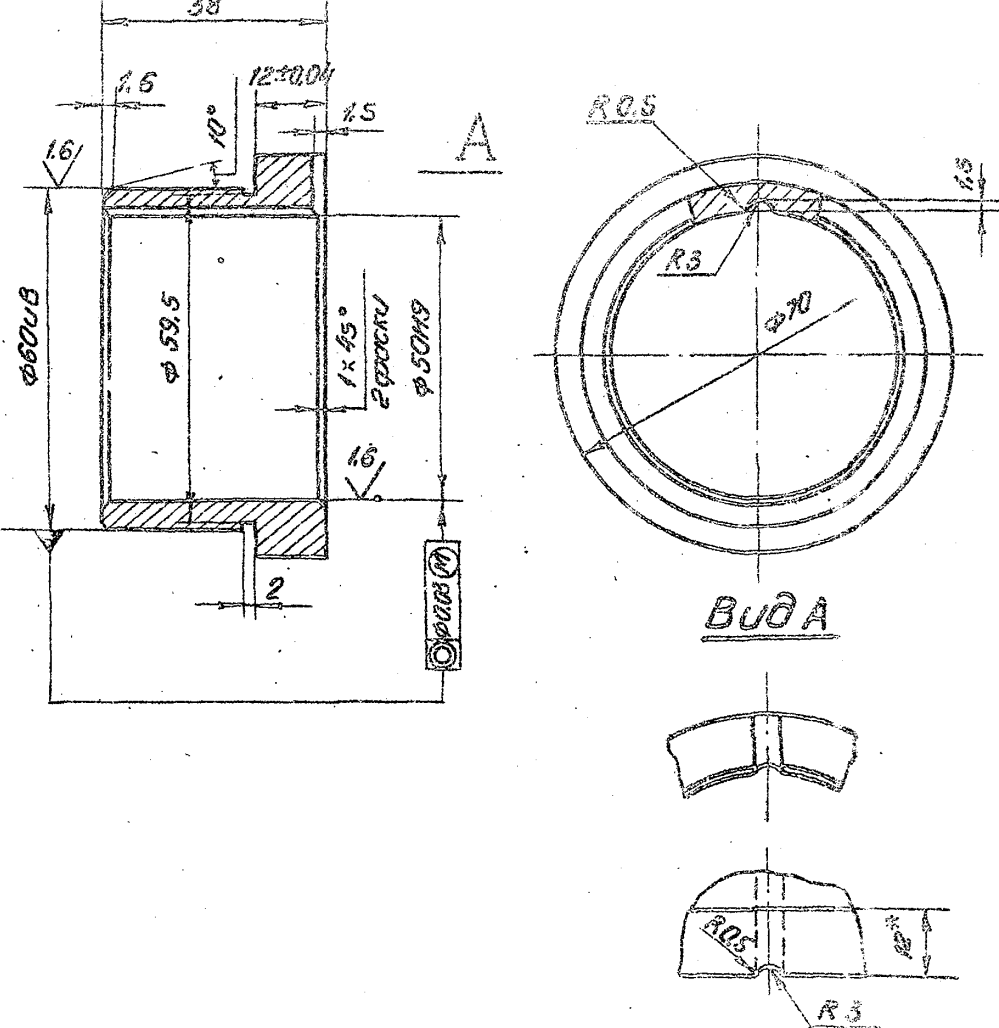
Изм. лист № 016 Недейт. Подп. и дата

				3.820.2-44 26.058.ПВ.121.103			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб	Шайба
Разраб.	Смирнов	А. Смирн	4.01.88				
Проф.	Александров	В.К.	12.01.88	Лист	Листов		
Контр.	Гросс	А.И.	19.01.88				
ГМП	Носов	В.И.	25.02.88				
Контр.	Мельник	В.И.	28.02.88				
Исп.	Виноградов	В.И.	28.02.88				
				Стр. 1 из 3. ГОСТ 380-71*			

Формат А4

26.058.ПВ.121.202

R₂ 50/ (✓)



Изм. лист № 016 Недейт. Подп. и дата

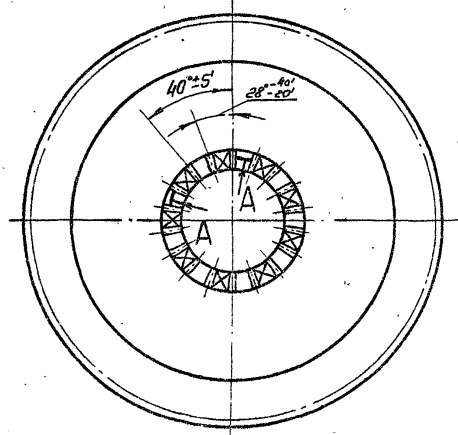
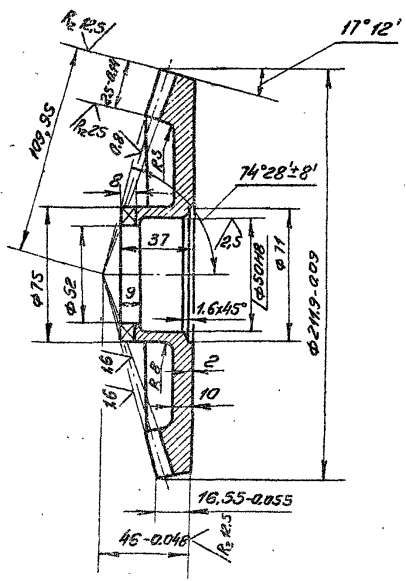
				3.820.2-44 26.058.ПВ.121.202			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб	Втулка
Разраб.	Смирнов	А. Смирн	1.01.88				
Проф.	Александров	В.К.	20.01.88	Лист	Листов		
Контр.	Гросс	А.И.	20.01.88				
ГМП	Носов	В.И.	25.02.88				
Контр.	Мельник	В.И.	28.02.88				
Исп.	Виноградов	В.И.	28.02.88				
				Отлибк А46-5 ГОСТ 1585-79			

Формат А4

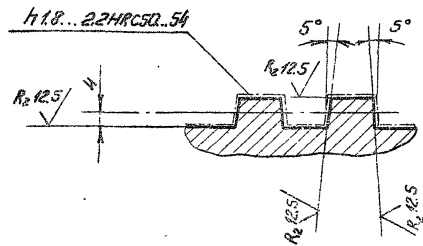
26.058.ПВ.121.201

R_e 25 (✓)

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12



А-А развернуто
1:1



Модуль	m_e	5
Число зубьев	Z	42
Тип зуба		прямой
Усиленный контур		ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	X_e	-0.362
Коэффициент изменения толщины зуба	X_z	-0.036
Угол делительного конуса	δ	72° 48'
Степень точности		8-8 СТ С9В 186-75
Толщина зуба по хорде	\bar{s}	5,77-0,126
Высота до хорды	\bar{h}_a	2,14
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m_m	4,431
Внешнее конусное расстояние	R_e	109,95
Среднее конусное расстояние	R	97,415
Средний действительный диаметр	d'	186,118
Угол конуса впадин	δ_f	68° 44'
Внешняя высота зуба	h_e	11
Обозначение чертёжа сопряжённой шестерни		26.058.ПВ.042.101

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

3.820.2-44
26.058.ПВ.121.201

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня зубчатая коническая	Лит.	Масштаб	Масштаб
Разработ.	С.М.Сидорова	А.С.Сидорова	190123	190123				
Проб.	И.С.Иванов	И.С.Иванов	190123	190123				
Т.контр.	Г.О.О.	Г.О.О.	190123	190123				
Г.н.п.	М.С.С.	М.С.С.	190123	190123				
Н.контр.	М.С.С.	М.С.С.	190123	190123				
Утв.	В.С.С.	В.С.С.	190123	190123				

Сталь 45 ГОСТ 1050-74**

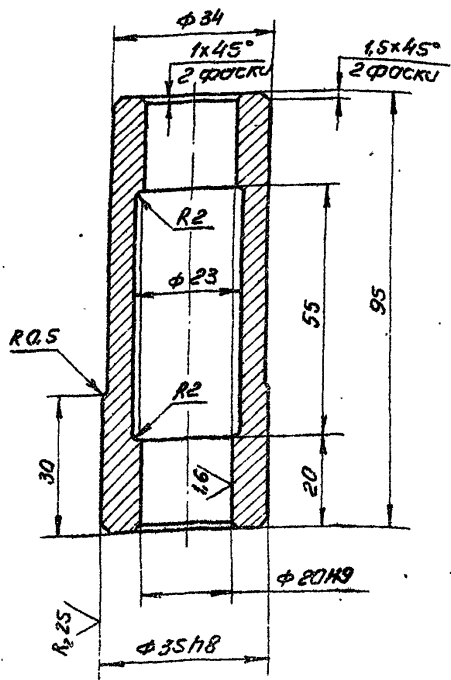
Копировано: [подпись] Формат А3

Служба машиностроения и вооружения. Проект и вооружение.

Серия 3.820.2-44 Витупка

26.058.ПВ.121.401

Rz 50 (✓)



3.802 2-44

26.058.ПВ.121.401

Витупка

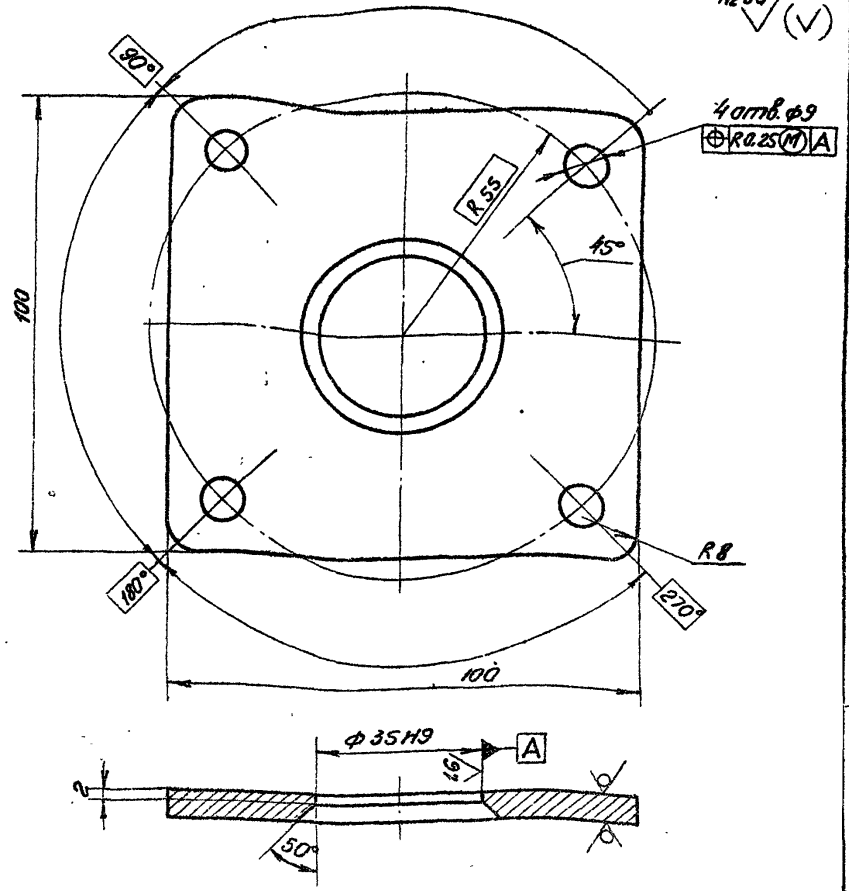
Лист	Масса	Масштаб
A	0.46	1:1
Лист		Листов 1

Ст. 301 3. ГОСТ 380-77*

Контрольная: *[Signature]* Формат А4

26.058.ПВ.121.402

Rz 50 (✓)



3.802.2-44

26.058.ПВ.121.402

Фланец

Лист	Масса	Масштаб
A	0.33	1:1
Лист		Листов 1

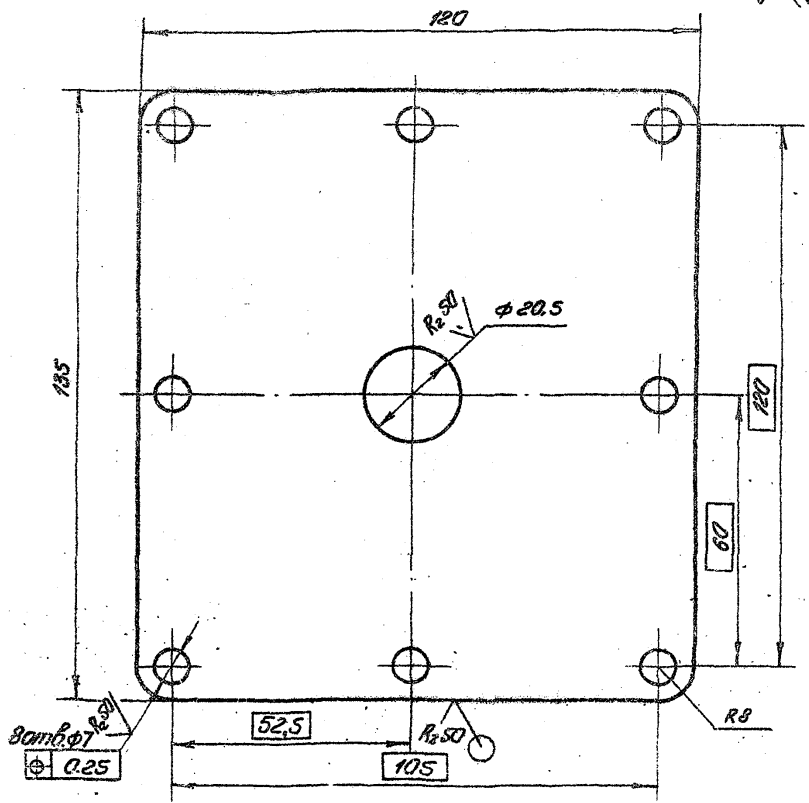
Б-П4-НО-6 ГОСТ 19903-74
ВСт.п.51 УСТ №37 75

Контрольная: *[Signature]* Формат А4

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.НВ.121.501

(V) √

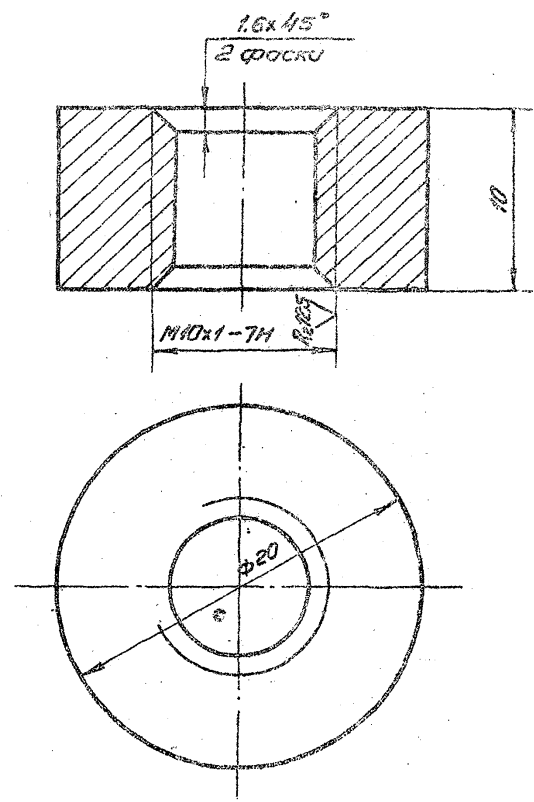


Лист и детали в сборе. Все размеры даны в миллиметрах. Поверхности обработаны механически.

3.820.2-44 26.058.НВ.121.501				Лист	Масса	Масштаб
Крышка				А	0.3	1:1
Стр. лист	№ докум.	Подп.	Дата			
1/01	3.820.2-44	М.С.С.	1993-74			
Лист	4-IV-НВ	Знак	510CT16.5270			

Re 50 (V) √

26.058.НВ.121.502



Лист и детали в сборе. Все размеры даны в миллиметрах. Поверхности обработаны механически.

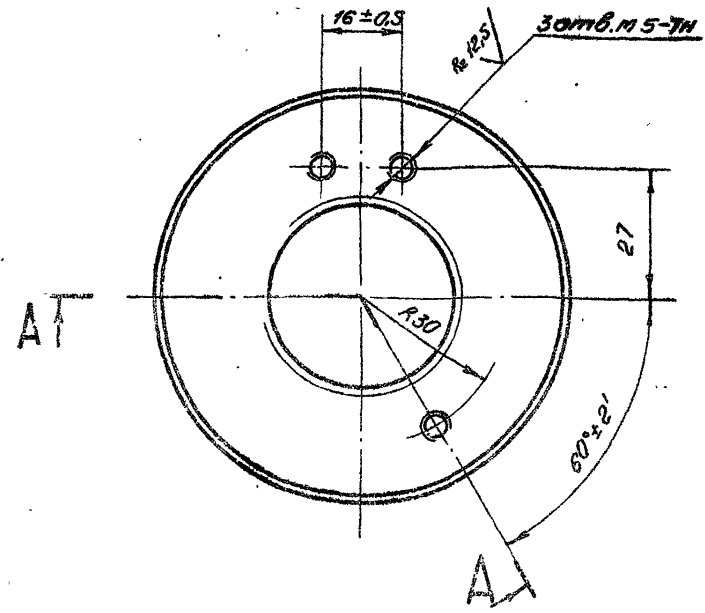
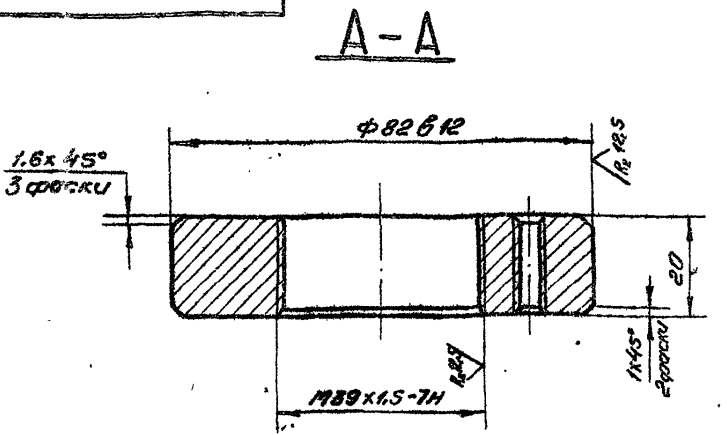
3.820.2-44 26.058.НВ.121.502				Лист	Масса	Масштаб
Втулка					0.02	4:1
Стр. лист	№ докум.	Подп.	Дата			
1/01	3.820.2-44	М.С.С.	1993-74			
Лист	4-IV-НВ	Знак	510CT16.5270			

26.058.ПВ.123.001

Rz 25 (✓)

Выпуск 12

Серия 3.820.2-44



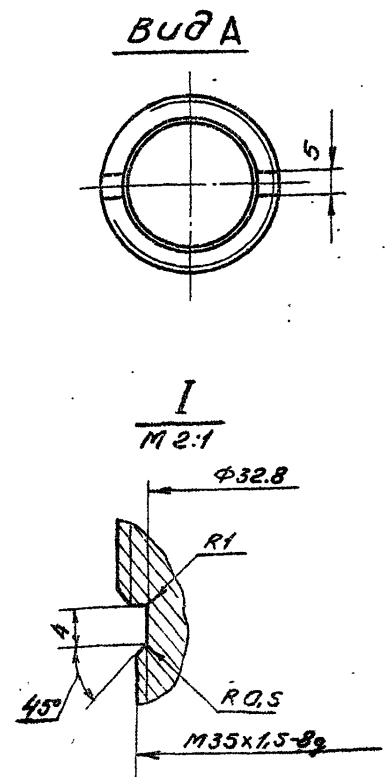
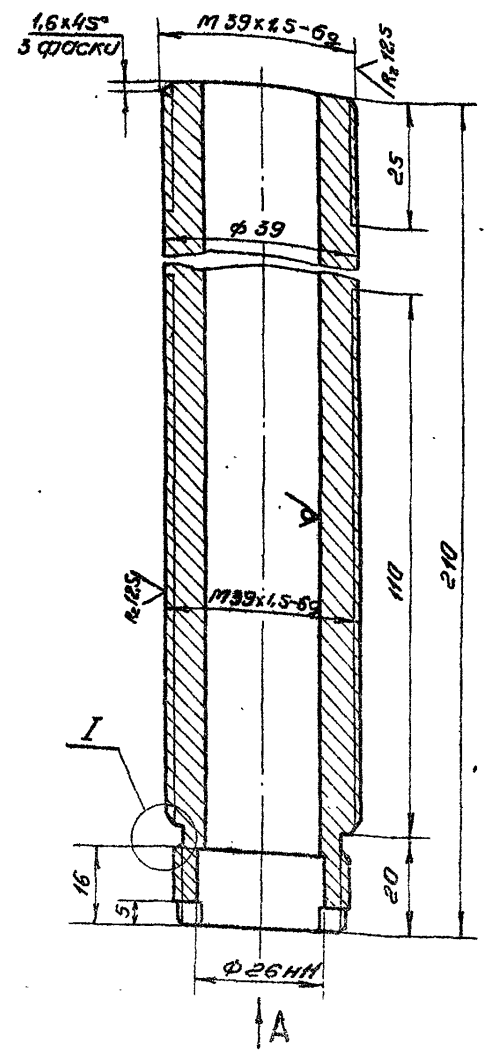
3.820.2-44
26.058.ПВ.123.001

Дир. проекта	Лист	и дата	Взам. инв. №	Инв. №	Исполн.	Дата
Изм.	Лист	и дата	Взам. инв. №	Инв. №	Исполн.	Дата
Дизайн	С.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.
Проф.	И.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.
Т.Контр.	С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.
Г.И.П.	Н.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.
Н.Контр.	М.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.
Утв.	В.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.

Дуофрагма	Лист	Масса	Масштаб
	A	0.5	1:1
Сталь 35 ГОСТ 1050-74*			
Копировано: <i>Л.С.С.С.</i>			
Формат А4			

26.058.ПВ.123.002

Rz 25 (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.123.002

Изм. Лист и дата Взам. инв. № Инв. № Исполн. Дата

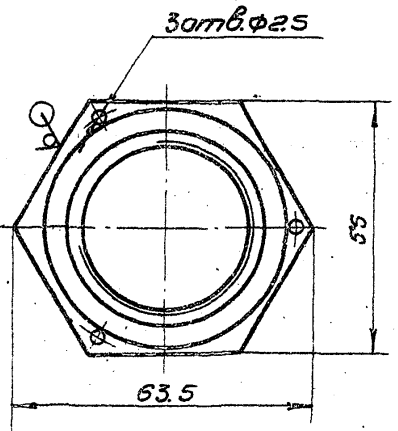
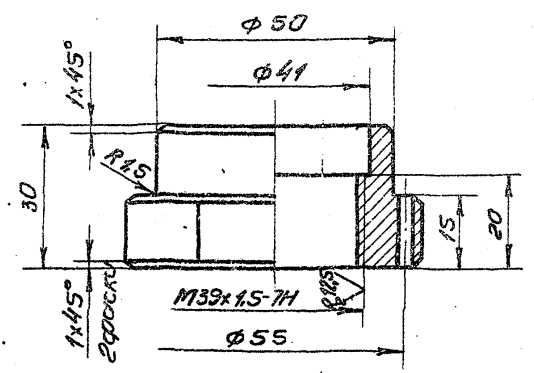
Изм.	Лист	и дата	Взам. инв. №	Инв. №	Исполн.	Дата
Дизайн	С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.
Проф.	И.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.
Т.Контр.	С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.
Г.И.П.	Н.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.
Н.Контр.	М.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.
Утв.	В.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.	Л.С.С.С.С.

Трубка	Лист	Масса	Масштаб
	A		1:1
Труба 42x9 ГОСТ 8732-78 A45 ГОСТ 8731-74*			
Копировано: <i>Л.С.С.С.</i>			
Формат А4			

Серия 3.820.2-44 Выпуск 12

26.058.ПВ.123.003

R_z 25/ (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.123.003

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Возриб	Степанов	1	Степанов	12.01.88
Пробед	Кандеров	16	12.01.88	
Контр.	Павл	17	12.01.88	
М.П.	Павлов	18	12.01.88	
М.П.	Михайлов	19	12.01.88	
М.П.	Васильев	20	12.01.88	

Гайка

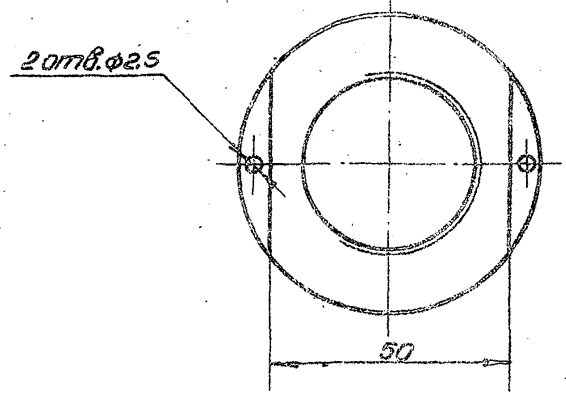
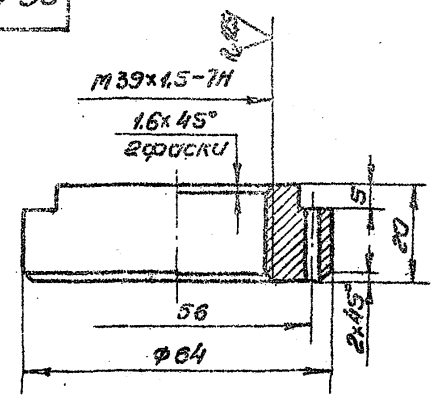
Лит.	Масса	Масштаб
А	0.35	1:1
Лист		Листов

Сталь ГОСТ 1050-74

Копирование: 30.01.88 30.01.88 А4

26.058.ПВ.123.004

R_z 25/ (✓)



3.820.2-44
26.058.ПВ.123.004

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Возриб	Степанов	1	Степанов	12.01.88
Пробед	Кандеров	16	12.01.88	
Контр.	Павл	17	12.01.88	
М.П.	Павлов	18	12.01.88	
М.П.	Михайлов	19	12.01.88	
М.П.	Васильев	20	12.01.88	

Гайка

Лит.	Масса	Масштаб
А	0.4	1:1
Лист		Листов

Сталь 35 ГОСТ 1050-74

Копирование: 30.01.88 30.01.88 А4

Имя, Лист, № докум., Подп., Дата

Имя, Лист, № докум., Подп., Дата

