

# 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 1

ПОДЪЕМНИК ОДНОВИНТОВОЙ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ г.п. 10 тс. МАРКИ 1 В

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Выпуск 0	- Пояснительная записка и габаритные чертежи подъемников
Выпуск 1	- Подъемник одновинтовой с ручным приводом г.п. 0,5 тс. Марки 0,5 В
Выпуск 2	- Подъемник одновинтовой с ручным приводом г.п. 10 тс. Марки 1 В
Выпуск 3	- Подъемник одновинтовой с ручным приводом г.п. 2,5 тс. Марки 2,5 В
Выпуск 4	- Подъемник двухвинтовой с ручным приводом г.п. 2x2,5 тс. Марки 5 ВД
Выпуск 5	- Подъемник одновинтовой с ручным приводом г.п. 5 тс. Марки 5 В
Выпуск 6	- Подъемник двухвинтовой с ручным приводом г.п. 2x5 тс. Марки 10 ВД
Выпуск 7	- Подъемник одновинтовой с ручным приводом г.п. 10 тс. Марки 10 В
Выпуск 8	- Подъемник двухвинтовой с ручным приводом г.п. 2x10 тс. Марки 20 ВД
Выпуск 9	- Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 10 тс. Марки 1 ЭВ
Выпуск 10	- Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 2,5 тс. Марки 2,5 ЭВ
Выпуск 11	- Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x2,5 тс. Марки 5 ЭВД
Выпуск 12	- Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 5 тс. Марки 5 ЭВ
Выпуск 13	- Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x5 тс. Марки 10 ЭВД
Выпуск 14	- Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 10 тс. Марки 10 ЭВ
Выпуск 15	- Подъемник двухвинтовой с электроприводом г.п. 2x10 тс. Марки 20 ЭВД
Выпуск 16	- Подъемник одновинтовой с электроприводом г.п. 20 тс. Марки 20 ЭВ
Выпуск 17	- Электропривод винтовых подъемников

РАЗРАБОТАНА  
ИНСТИТУТОМ „СРЕДАЗГИПРОВОДХЛОПОК“

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  
НАЧАЛЬНИК ОКМ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

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

УТВЕРЖДЕНА Минводхозом СССР И  
ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ  
„СРЕДАЗГИПРОВОДХЛОПОК“  
ПРОТОКОЛ № 554 ОТ 25 НОЯБРЯ 1983 Г.  
ПРИКАЗ № 328 ОТ 28 МАЯ 1984 Г.

Выпуск 1  
Серия 3.820.2-44

Наименование	Обозначение	Стр.
Подъемник одновинтовой с ручным приводом гп 0,5тс марки 0,5В	26.058.ПВ.010.000	3
Подъемник одновинтовой с ручным приводом гп 0,5тс марки 0,5В		
Сборочный чертеж	26.058.ПВ.010.000СБ	4
Подъемник одновинтовой с ручным приводом гп 0,5тс. марки 0,5В		
Габаритный чертеж	26.058.ПВ.010.000ГЧ.	6
Подъемник одновинтовой с ручным приводом гп 0,5тс. марки 0,5В		
Ведомость спецификаций	26.058.ПВ.010.000ВС	7
Подъемник одновинтовой с ручным приводом гп 0,5тс марки 0,5В		
Ведомость покупных изделий	26.058.ПВ.010.000ВП	8
Подъемник одновинтовой с ручным приводом гп 0,5 тс марки 0,5В		
Инструкция по монтажу и эксплуатации	26.058.ПВ.010.000ИЭ	9
Рукоятка	26.058.ПВ.011.000	11
Рукоятка Сборочный чертеж	26.058.ПВ.011.000СБ	11
Корпус	26.058.ПВ.010.001	12
Гайка грузовая	26.058.ПВ.010.002	12
Винт грузовой	26.058.ПВ.010.003	13
Плита	26.058.ПВ.010.004	14
Болт	26.058.ПВ.010.005	14
Прокладка	26.058.ПВ.010.006	15
Кольцо рукоятки	26.058.ПВ.011.001	15

Изм. № подл. Подп. и дата вв. в экз. № экз. Изм. № док. Подп. и дата

Перечень ГОСТ об, примененных в проекте		
ГОСТ 380-71*	ГОСТ 7798-70*	
ГОСТ 535-79	ГОСТ 9347-74*	
ГОСТ 1412-79*	ГОСТ 11371-78	
ГОСТ 2590-71*	ГОСТ 20905-75	
ГОСТ 4366-76*	ГОСТ 24068-80	
ГОСТ 5264-80		
ГОСТ 5915-70*		
ГОСТ 6308-71*		

				26.058.ПВ.010.000 ДС		
Изм. Лист	№ докум	Подп.	Дата	3.820.2-44		
Разраб.	Марданов	Ильин	140481	Подъемник одновинтовой		
Проб.	Искандеров	Ильин	160483	с ручным приводом		
Исп.	Назаров	Ильин	250483	г.п. 0,5тс. марки 0,5В		
Н.контр.		Ильин	290483	Содержание		
		Ильин	270481	Копировал Ильин		
				Лит	Лист	Листов
				А		1
				Формат А3		



26.058.ПВ.010.000.СБ

Таблица 1

Техническая характеристика подъемника

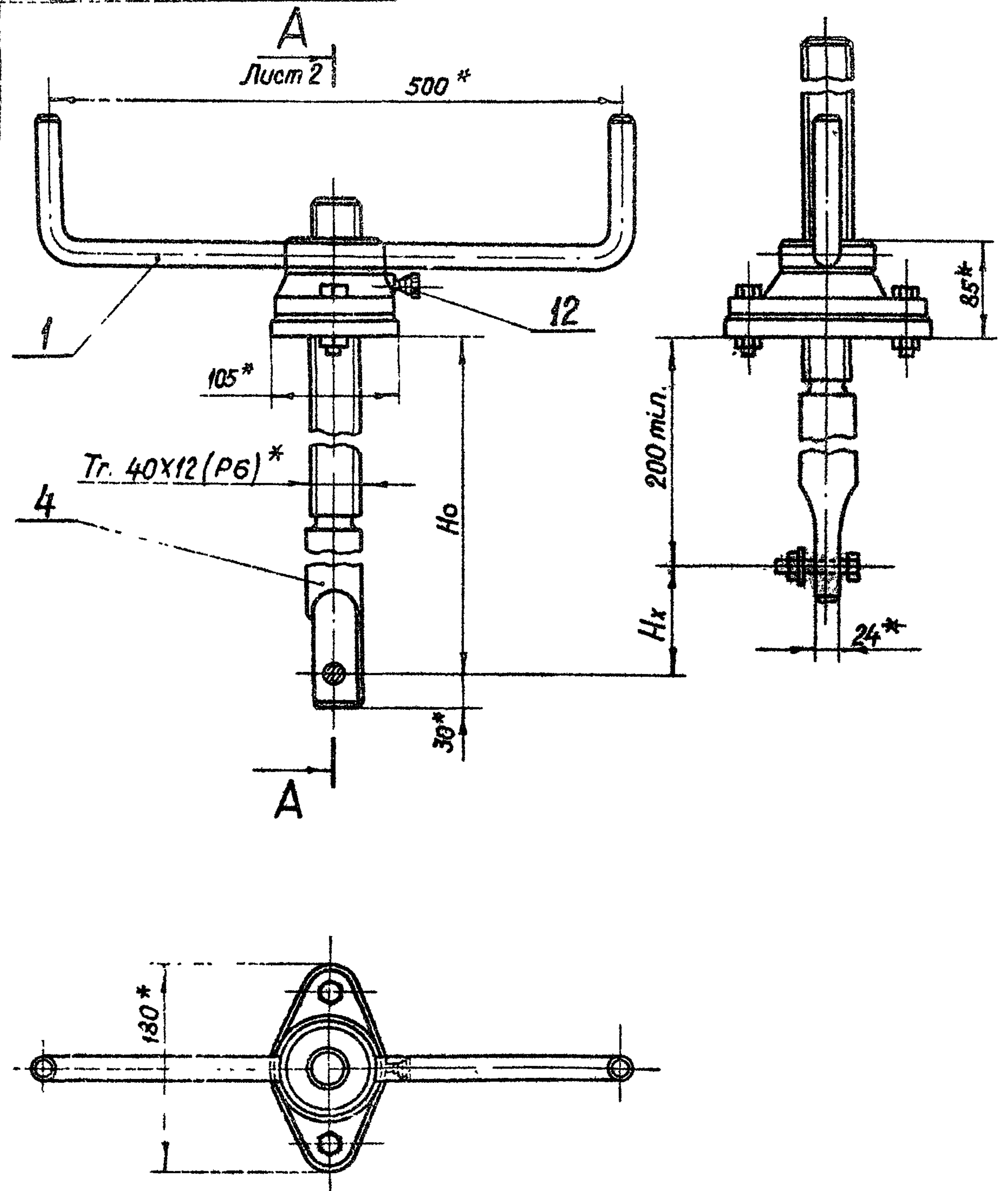
Резьба грузового винта	Усилие в т.о.			Но в м наиб.	Усилие на рукоятке в кгс.	Время подъема заготовки на 1м.б.мин.
	Тяговое Т	Посадочное П	Дожимное Д			
Tr. 40x12 (P6)	0.5	0.5	0.6	2.35	20	2.0

Таблица 2

Теоретическая масса подъемников

H <sub>x</sub> в м	Но в м									
	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2	2,35
	Масса 1шт. в кг									
0,4	13	15	18	20	23	25	28	30	33	35
0,6	—	15	17	20	22	25	27	30	32	34
0,8	—	—	16	19	21	24	26	29	31	33
1,0	—	—	—	18	20	23	25	28	30	32
1,2	—	—	—	—	20	22	25	27	30	31
1,4	—	—	—	—	—	21	24	26	29	31
1,6	—	—	—	—	—	—	23	25	28	30
1,8	—	—	—	—	—	—	—	25	27	29
2,0	—	—	—	—	—	—	—	—	26	28
2,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	27

1. На виде слева винт грузовой поз. 4 показан в крайнем верхнем положении.



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

Серия 3.820.2-44

Выпуск

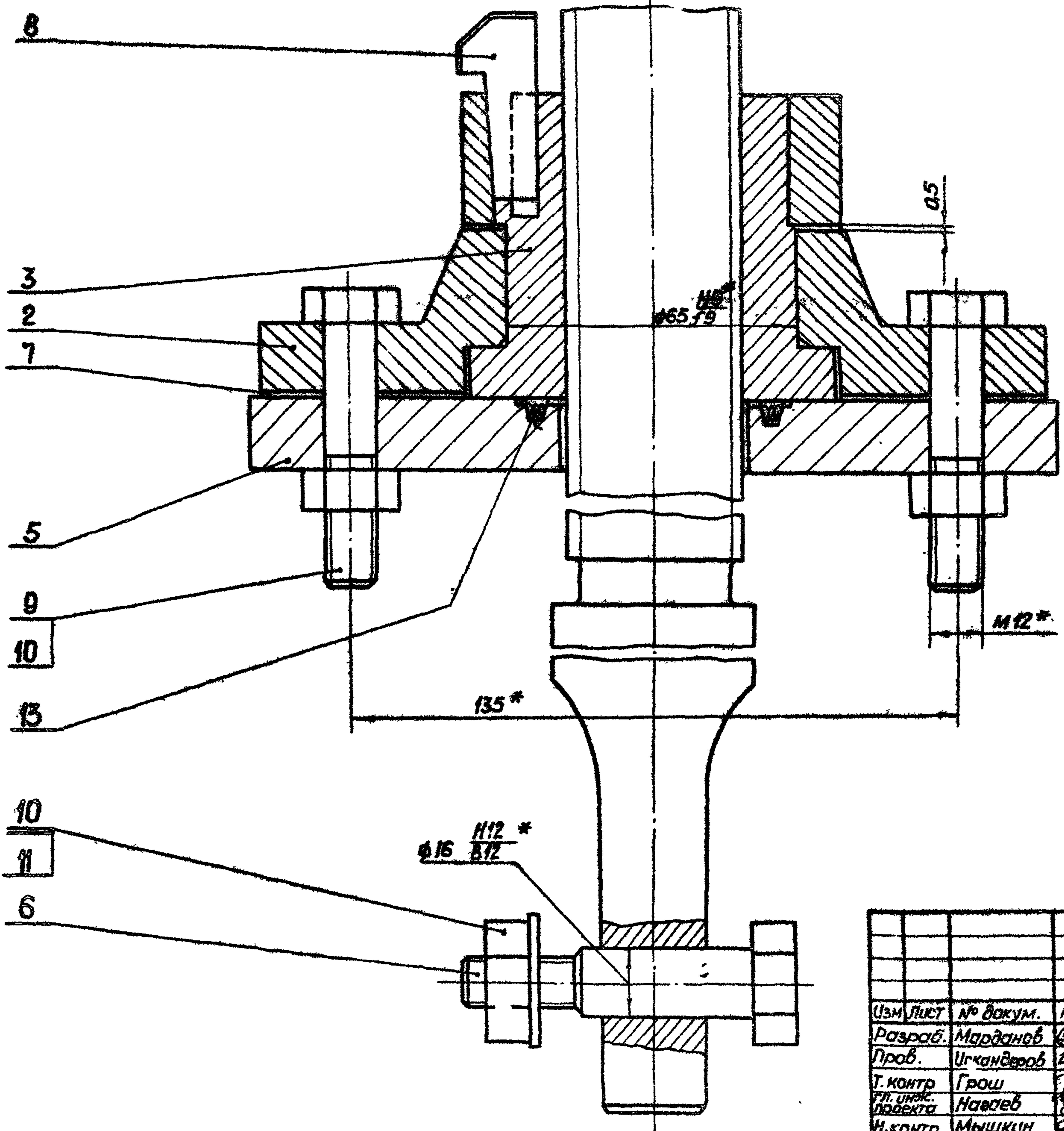
3.820.2-44					26.058.ПВ.010.000.СБ				
Изм	Лист	№ докум	подп	Дата	Подъемник одновинтовой с ручным приводом г.п. 0,5 г.с. Марки 0,5В сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб	Марджанов	140183	140183	140183		А	см. табл. 3	1:5	
Проб	Искандеров	180183	180183	180183		Лист 1	Лист 2		
Т.к.	Горш	220183	220183	220183					
		250183	250183	250183					

Копировал: Пужко

формат А3

26.058 ПВ.010.000 СБ

А-А  
М 1:1  
Лист 1



Серия 3.820.2-44 Выпуск 1

Изм.	№ изм.	Дата	Исполнитель	Проверенный	Подп.	Дата

				3.820.2-44 26.058 ПВ 010.000 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подъемник одновинтовой с ручным приводом г.п. 0,5 т.с. Марки 0,5 В Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Мурданов	<i>[Signature]</i>	14.01.83	R	Лист 2	Листов	
Проб.		Игандаров	<i>[Signature]</i>	18.01.83				
Т. контр.		Грош	<i>[Signature]</i>	22.01				
Пр. инж. проекта		Населев	<i>[Signature]</i>	25.01.83				
И. контр.		Мышкин	<i>[Signature]</i>	29.01				
Утв.		Филоненко	<i>[Signature]</i>	27.01.83				

Техническая характеристика

Резьба грузового винта	Усилие в тс.		Н <sub>0</sub> в м наиб.	Усилие на рукоятке при Т в кгс.	Время подъема затвора на 1 м в мин.
	Тяговое Т	Посадочное П			
Тг. 40x12 (Р6)	0,5	0,5	2,35	2,0	2,0

Таблица 2

Данные на заказ по затвору.

Усилие посадочное потребное в т.с.	Пз	
Расстояние от подошвы подъемника до оси проушины опущенного затвора в м	Н <sub>0</sub>	
Полный ход затвора в м	Н <sub>х</sub>	
Теоретическая масса подъемника в кг.	Q	

Серия З.820.2-44

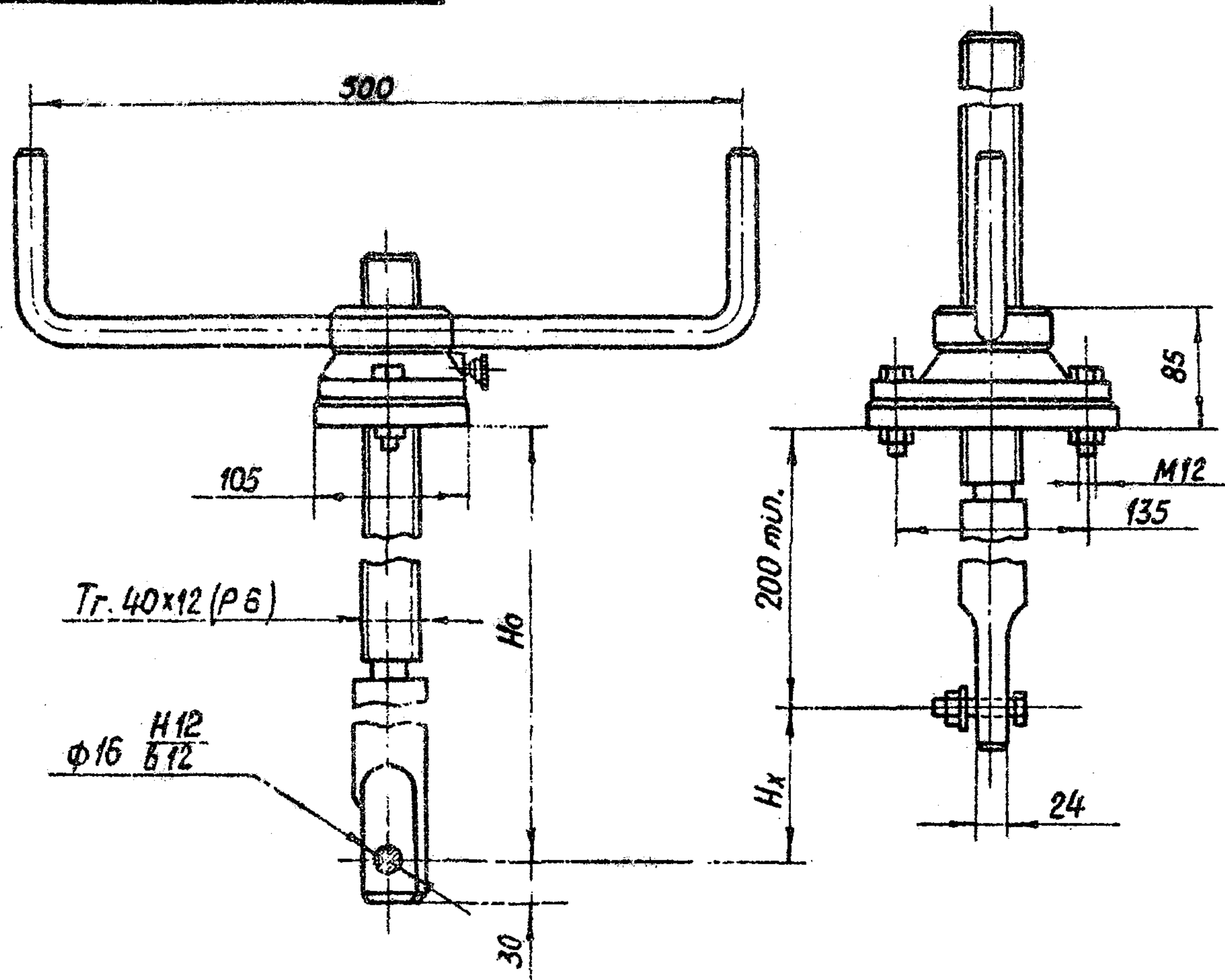
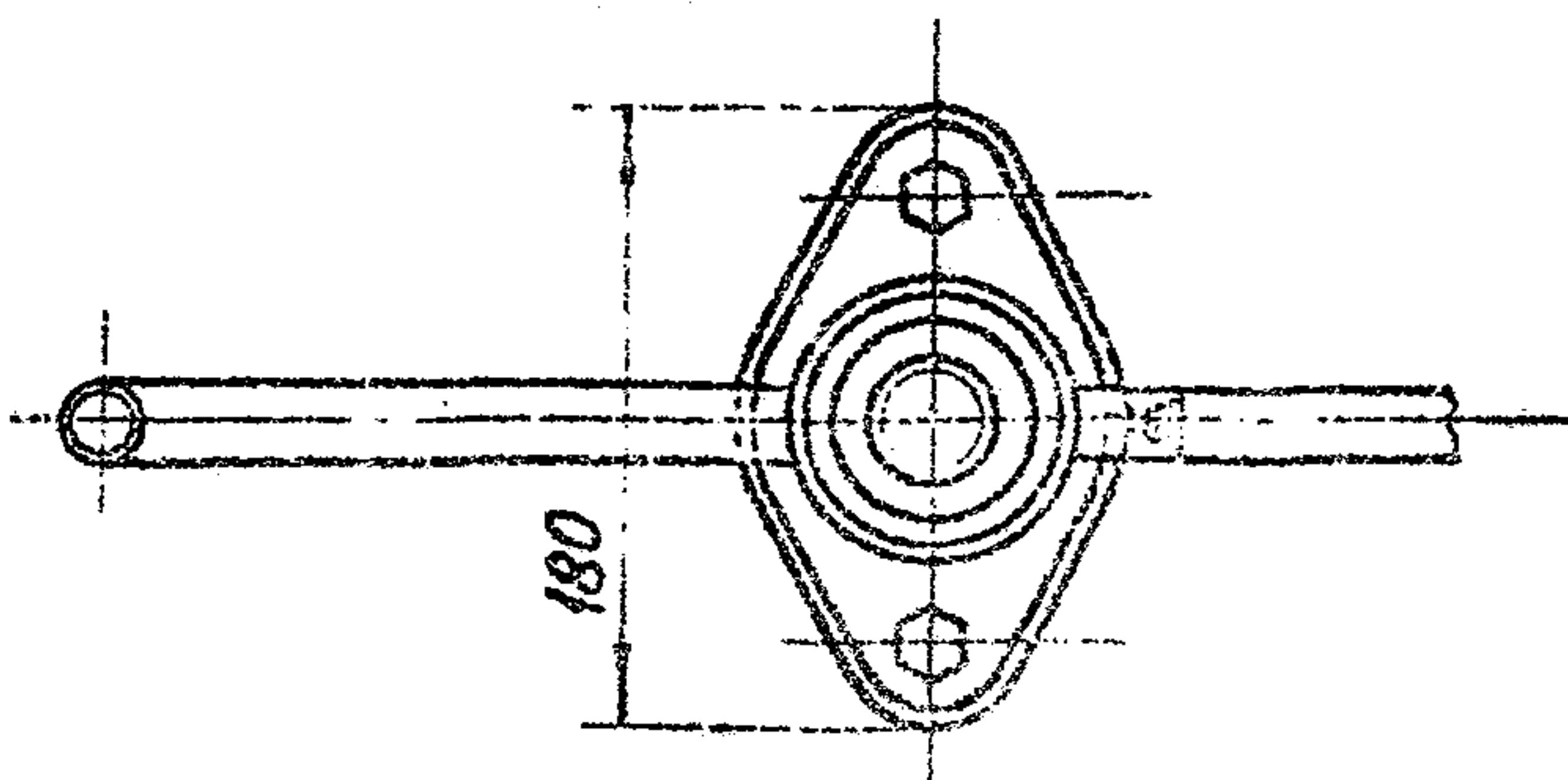


Таблица 3

Теоретическая масса подъемников

Н <sub>х</sub> в м	Н <sub>0</sub> в м									
	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2	2,35
	Масса 1 шт в кг.									
0,4	13	15	18	20	23	25	28	30	33	35
0,6	—	15	17	20	22	25	27	30	32	34
0,8	—	—	16	19	21	24	26	29	31	33
1,0	—	—	—	18	20	23	25	28	30	32
1,2	—	—	—	—	20	22	25	27	30	31
1,4	—	—	—	—	—	21	24	26	29	31
1,6	—	—	—	—	—	—	23	25	28	30
1,8	—	—	—	—	—	—	—	25	27	29
2,0	—	—	—	—	—	—	—	—	26	28
2,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	27



Исполнитель: Работ. и дата

				З.820.2-44 26.058.ПВ.010.000 ГЧ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подъемник одновинтовой с ручным приводом г.п. 0,5В. Марки 0,5В Габаритный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Мирданов			14.04.83		А		1:5
Проб.	Секондеров			18.04.83		Лист		Листов 1
Т.контр.	Грош			22.04.83				
Исполн.	Ноголев			25.04.83				
	Мышкин			29.04.83				
	Филоненко			12.05.83				



Выпуск 1

Серия 3.820.2-44

Исполнителю Подп. и дата  
Инв. № подл.  
Взам инв. №  
Инд. № инв. №  
Подп. и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделия	в комплекты	на ре-гулир.	всего	
1										
2	Масленка 3,2		ГОСТ 20905-75		26.058. ПБ. 010.000	1			1	
3										
4										
5	Кольцо СП60-47-5		ГОСТ 6308-71*		26.058. ПБ. 010.000	1			1	
6										
7										
8										
9	Крепежные изделия									
10										
11	Болт М12х50 6Б. 0125		ГОСТ 7798-70*		26.058. ПБ. 010.000	2			2	
12										
13	Гайка М12.6.0125		ГОСТ 5915-70*		26.058. ПБ. 010.000	3			3	
14										
15	Шайба 12 01.019		ГОСТ 11371-78		26.058. ПБ. 010.000	1			1	
16										
17	Шпонка 18x11x50		ГОСТ 24068-80		26.058. ПБ. 010.000	1			1	
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										

3.820.2-44					26.058 ПБ. 010.000 ВП				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Подъемник одновинтовой с ручным приводом гп 0,5 тс марки 0,5 В	Лит	Лист	Листов	
Разраб		Марсапов	Зеленый	14.04.83		А			1
Пров		Искандеров	Зеленый	18.04.83					
П. и инж. проекты		Назаров	Зеленый	25.04.83					
Т. контр		Мышкин	Зеленый	29.04.83					
Утв.		Филопенко	Зеленый	27.04.83	Ведомость покупных изделий				

Копирован

Формат А3



# 1. Подготовка подъемника к монтажу.

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

1.2. Распаковать и проверить комплектность подъемника.

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

1.4. Внешним осмотром проверить отсутствие трещин, сколов, погнутостей, забоин на резьбе грузового винта и грузовой гайки. При наличии забоин резьбу поправить личным или бархотным напильником, либо шабером.

1.5. На резьбу грузового винта, на все обработанные и трущиеся детали нанести тонкий слой солидола.

1.6. Перед монтажом подъемника с помощью отвеса убедиться в том, что затвор в пазах закладных частей перемещается как вверх, так и вниз плавно, без выключ, перекосов и заеданий. Устранить причины, препятствующие плавному ходу затвора и опустить затвор на порог.

# 2. Монтаж

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

2.2. Поставить подъемник на раму и болтом соединить грузовой винт с проушиной затвора.

26.058 ПБ.010.000.ИЗ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разработ	Морданов	250482	250482	250482	А	1	4
Проф.	Секенберов	250482	250482	250482			
Исполн.	Павлов	250482	250482	250482			
Исполн.	Мышкин	250482	250482	250482			
Утв.	Филиппенко	250482	250482	250482			

Копировал: Пужжа

Формат А4

2.3. Вращая рукоятку приподнять затвор и в таком положении выставить с помощью отвеса подъемник так, чтобы грузовой винт был расположен строго вертикально.

2.4. Закрепить подъемник к раме закладных частей.

2.5. Произвести подъем затвора на полную высоту хода, затем опустить его на порог. При этом усилие на рукоятке при максимальном напоре воды не должно превышать величины, указанной в характеристике подъемника.

2.6. Смонтированный подъемник сдать в эксплуатацию.

# 3. Эксплуатация подъемника.

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

3.1. Перед работой подъемником произвести внешний осмотр 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.

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

3.3. 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 грузовой гайки.

26.058. ПБ.010.000.ИЗ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
		26.058. ПБ.010.000.ИЗ		25.08.02-44			

Копировал

Серия З.920.2-44

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Выпуск 1  
Серия 3 820 2-44

3.4. Запрещается применять чрезмерные усилия на рукоятке, не выяснив причины их возникновения

3.5. Замену смазки производить не реже двух раз в году перед вегетационным периодом и после него Для смазки применять солидол синтетический (ГОСТ 4-66-76\*)

3.6. Систематически 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 смоченной в бензине влажной ветошью

3.7. По окончании вегетационного периода произвести разборку грузовой части подъемника. Все детали промыть в керосине или в соляром масле, протереть ветошью, тщательно осмотреть, смазать солидолом и произвести сборку.

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

### 4. Требования безопасности

4.1. К обслуживанию подъемника допускаются лица, прошедшие инструктаж по соблюдению требований безопасности и изучившие инструкцию по эксплуатации подъемного механизма

4.2. На рабочем мостике не допускается оставлять грязную промасленную ветошь и какие-либо посторонние предметы Легко воспламеняющиеся жидкости для промывки деталей и узлов подъемника подносить в маломкоб таре

4.3. Запрещается

- а) производить маневрирование затвором неисправным подъемником
- б) производить монтаж и демонтаж подъемника без руковиц

Инв № подл	Подп и дата	Взам инв №	Инв № дубл	Подп и дата
Лист	3 820 2-44			Лист
№ докум	26 058 ПБ 010 000 ИЭ			3
Подп	Дата			

4.4. Перед маневрированием затвором убедиться в отсутствии людей или скота, могущих подвергнуться затолканию

4.5. Лица допущенные к эксплуатации подъемника должны быть оснащены всем необходимым исправным инструментом

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

Инв № подл	Подп и дата	Взам инв №	Инв № дубл	Подп и дата
Лист	26 058 ПБ 010 000 ИЭ			Лист
№ докум	3 820 2-44			4
Подп	Дата			

Серия 3.820.2-44 Выпуск 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			26.058.ПВ.011.000.06	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		26.058.ПВ.011.001	Кольцо рукоятки	1	
B4	2		26.058.ПВ.011.002	Плечо рукоятки		
				Круж 22-В-ГОСТ 2590-71* БетЗсп-I-II-ГОСТ 535-79		
				$\rho = 315$	2	0,92 кг

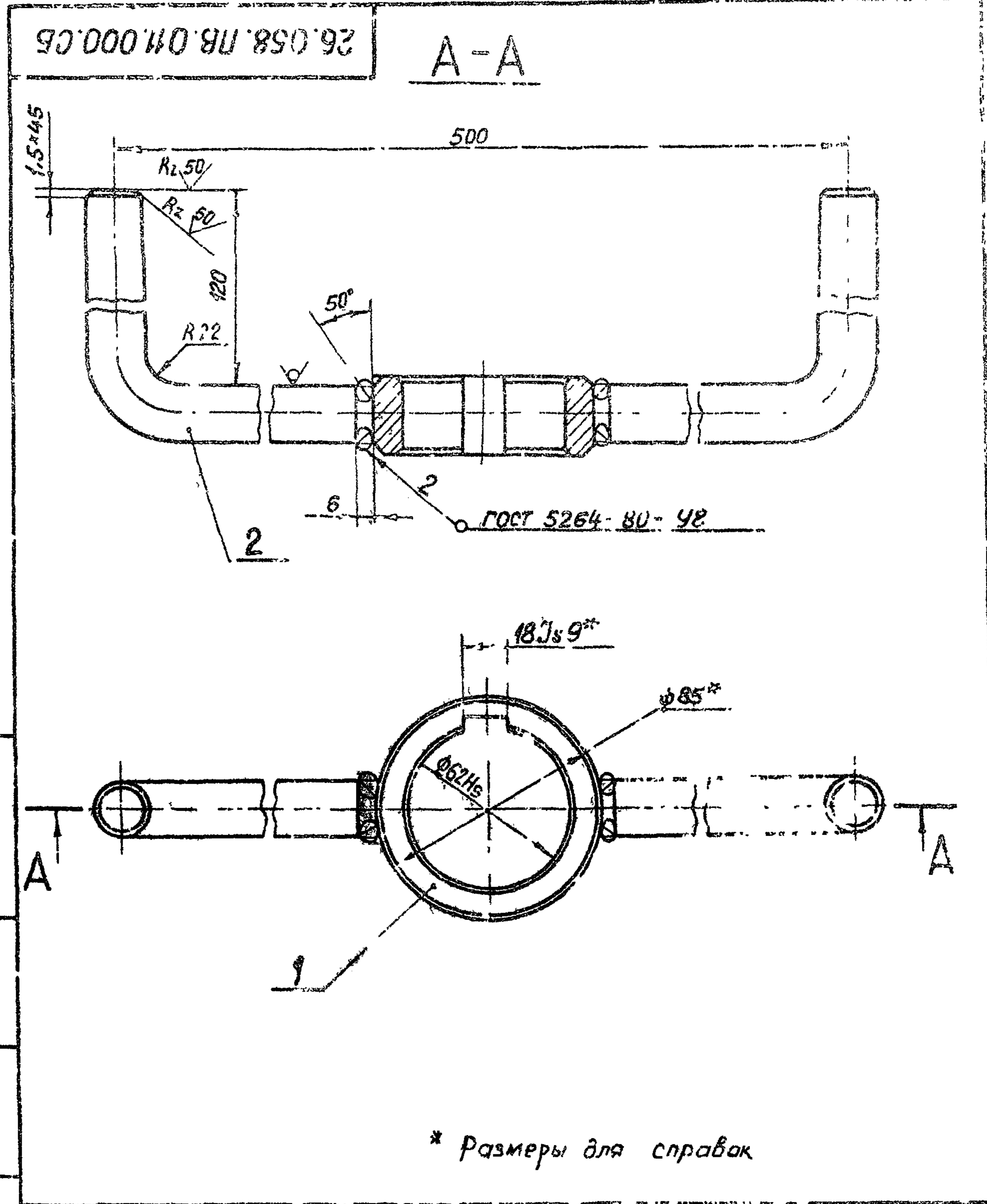
Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, Инв. № в уст. №, Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Марзанов			11.01.83
Проф.	Исханов			13.01.83
Исполн.	Назаров			25.01.83
Упр.	Мышкин			25.01.83
	Степанов			27.01.83

3.820.2-44  
26.058.ПВ.011.000

Рукоятка

Лист	Лист	Листов
1	1	1



\* Размеры для справок

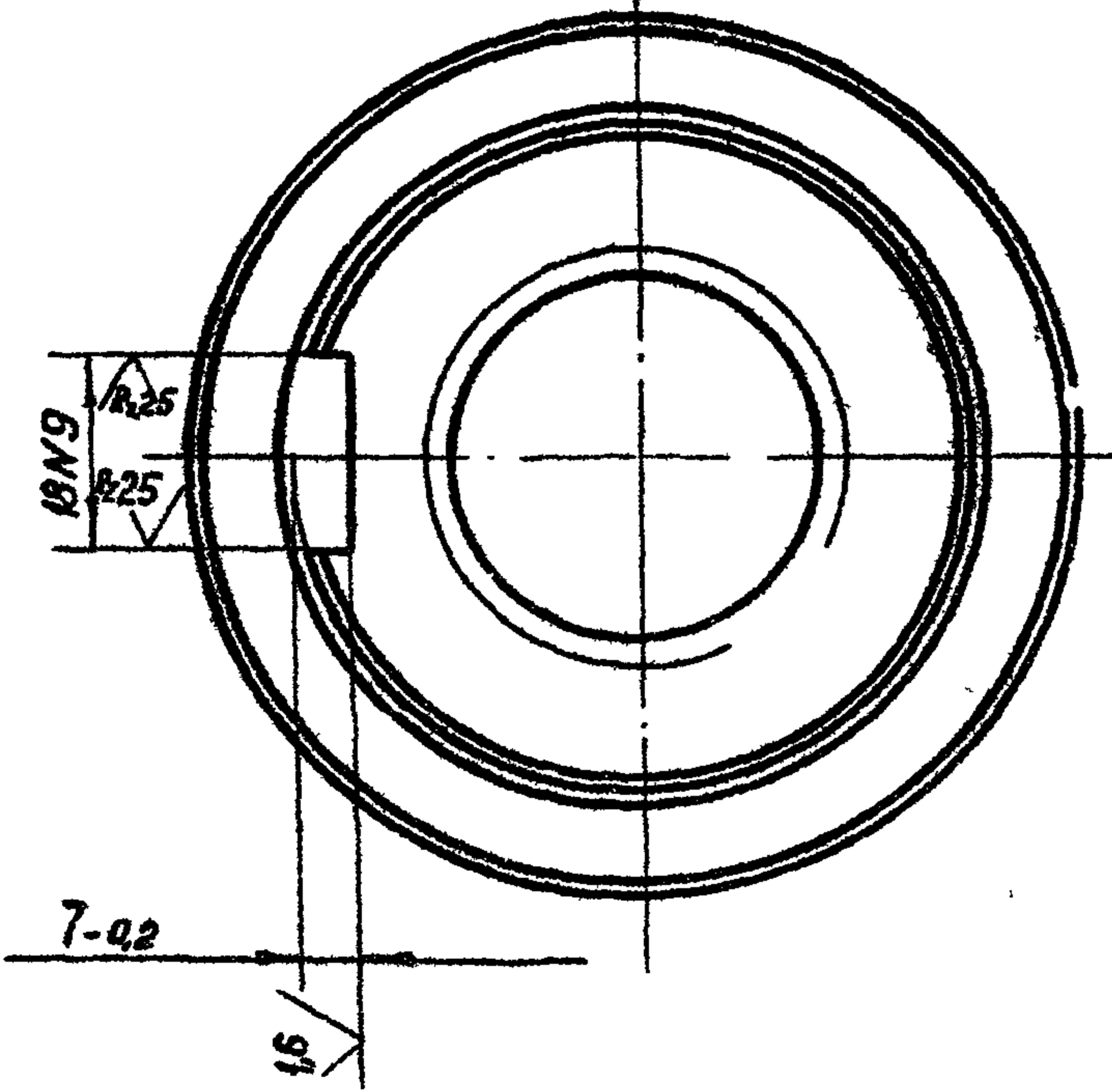
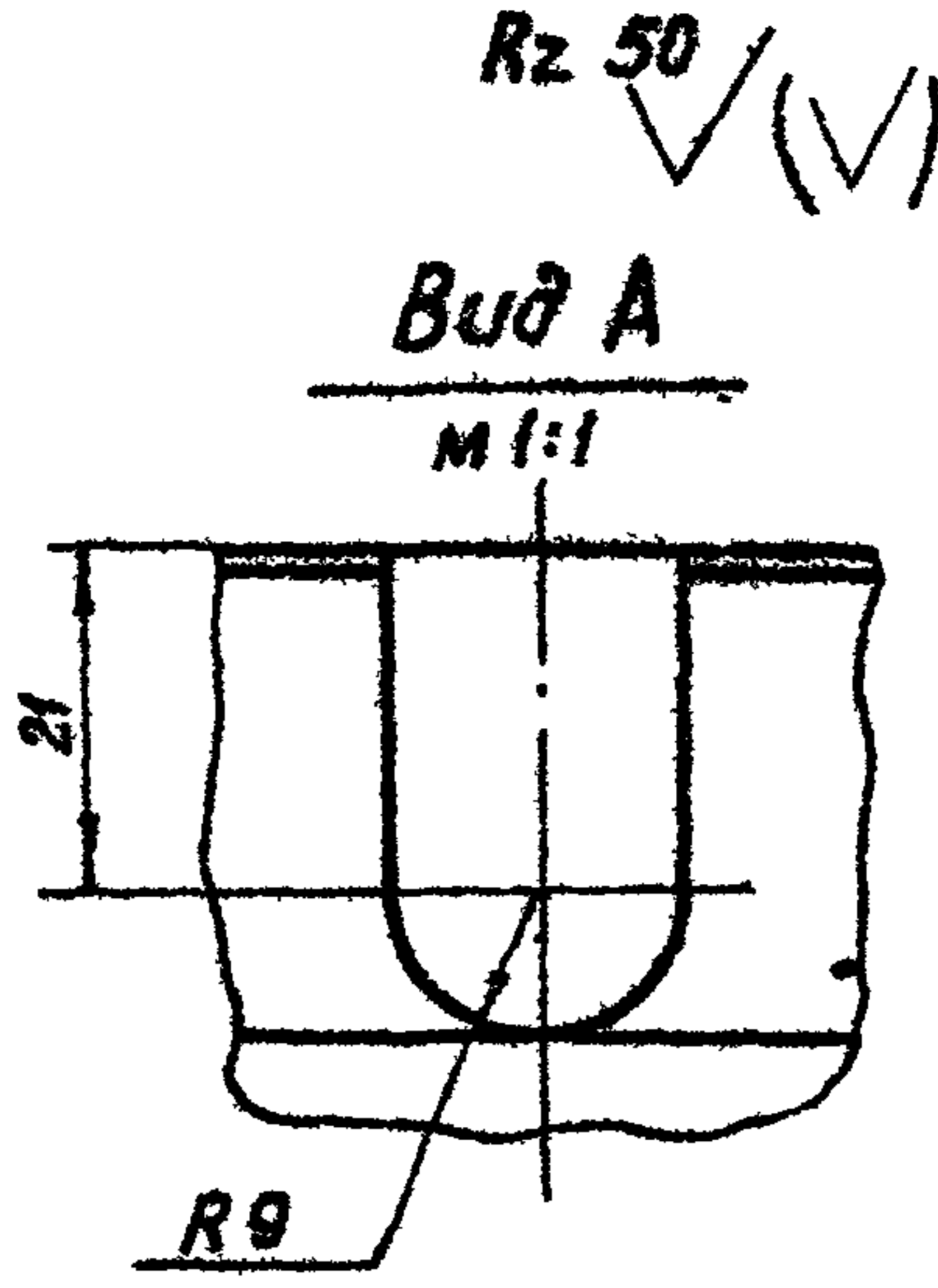
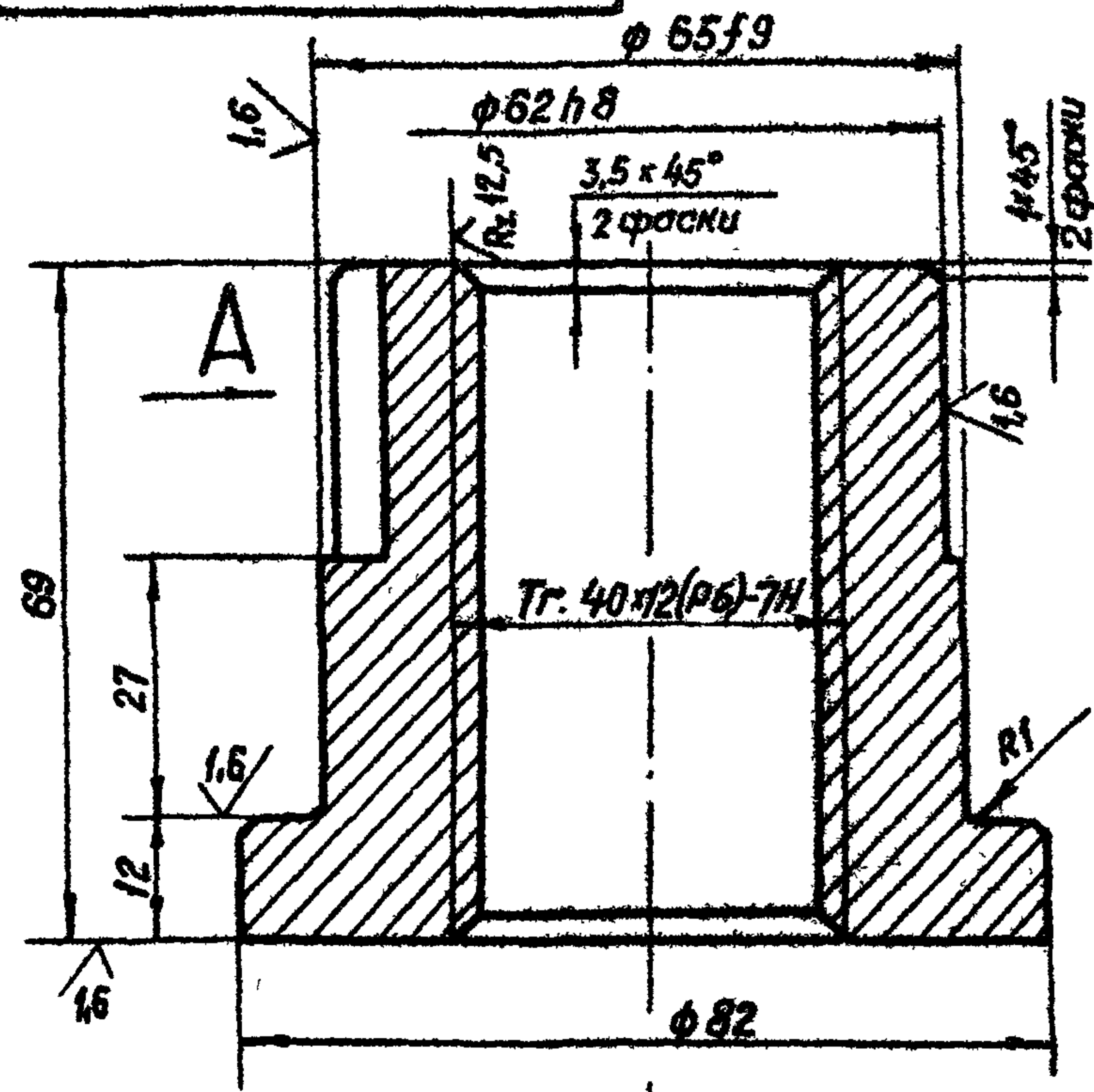
Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, Инв. № в уст. №, Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Марзанов			11.01.83
Проф.	Исханов			13.01.83
Исполн.	Назаров			25.01.83
Упр.	Мышкин			25.01.83
	Филовилю			27.01.83

3.820.2-44  
26.058.ПВ.011.000.06

Рукоятка  
Сборочный чертеж

25.058.ПВ.010.002



3 ВР0.2-44  
26.058.ПВ.010.002

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб.		Морданов	<i>Морданов</i>	170483
Проб		Искандеров	<i>Искандеров</i>	180483
Т.контр		Грош	<i>Грош</i>	220483
Проект		Насред	<i>Насред</i>	250483
Н.контр		Мышкин	<i>Мышкин</i>	290483
Утв.		Филаненко	<i>Филаненко</i>	270483

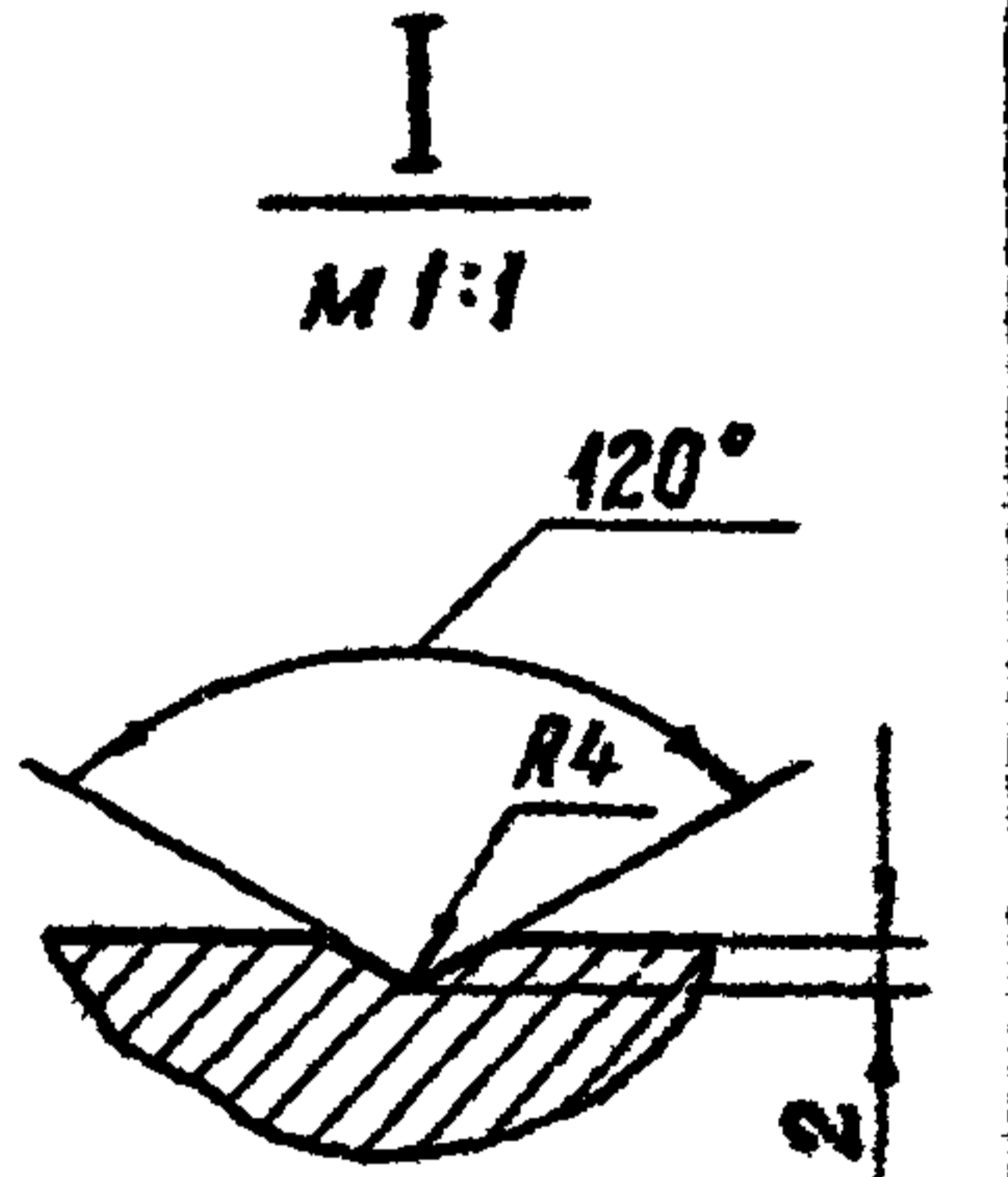
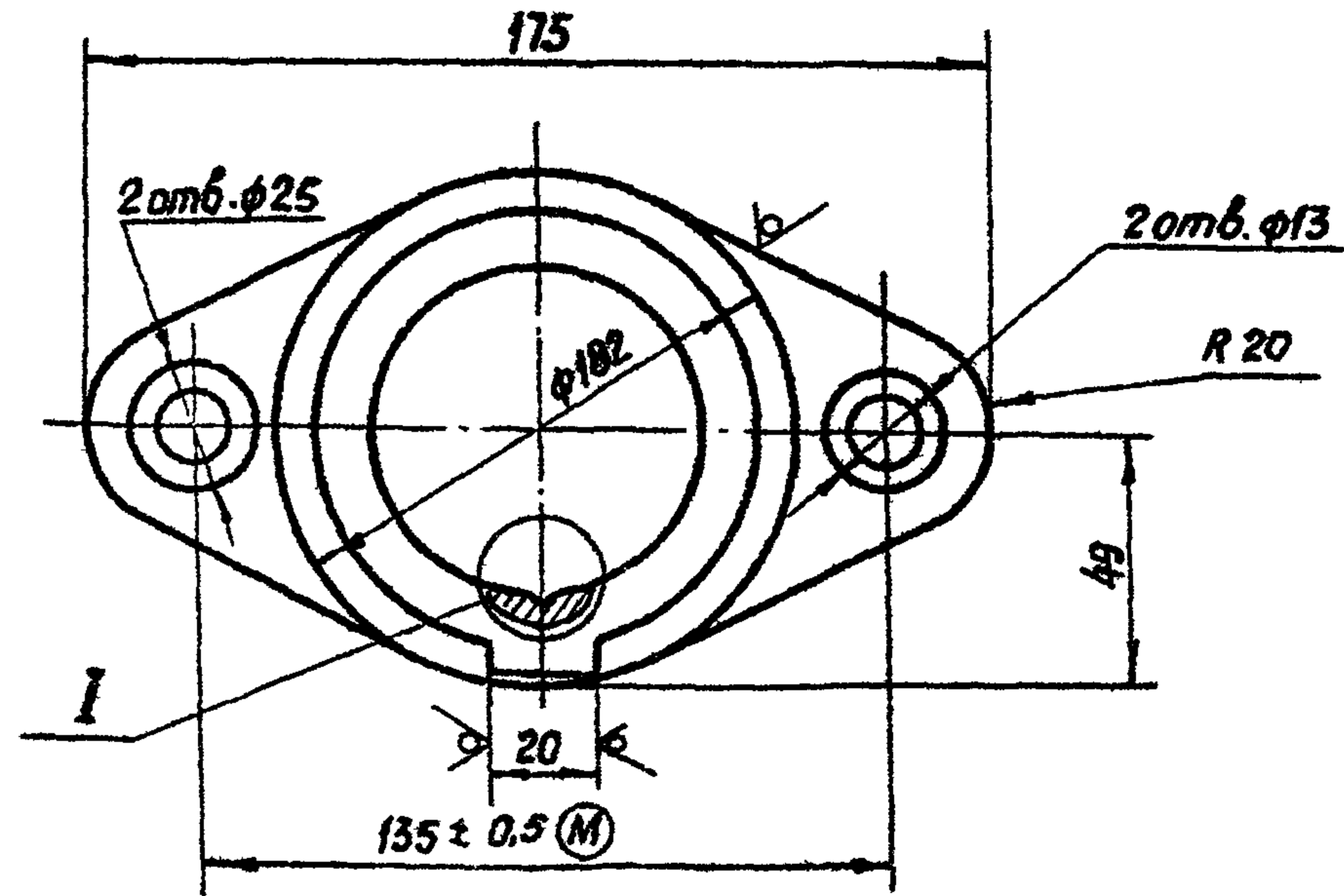
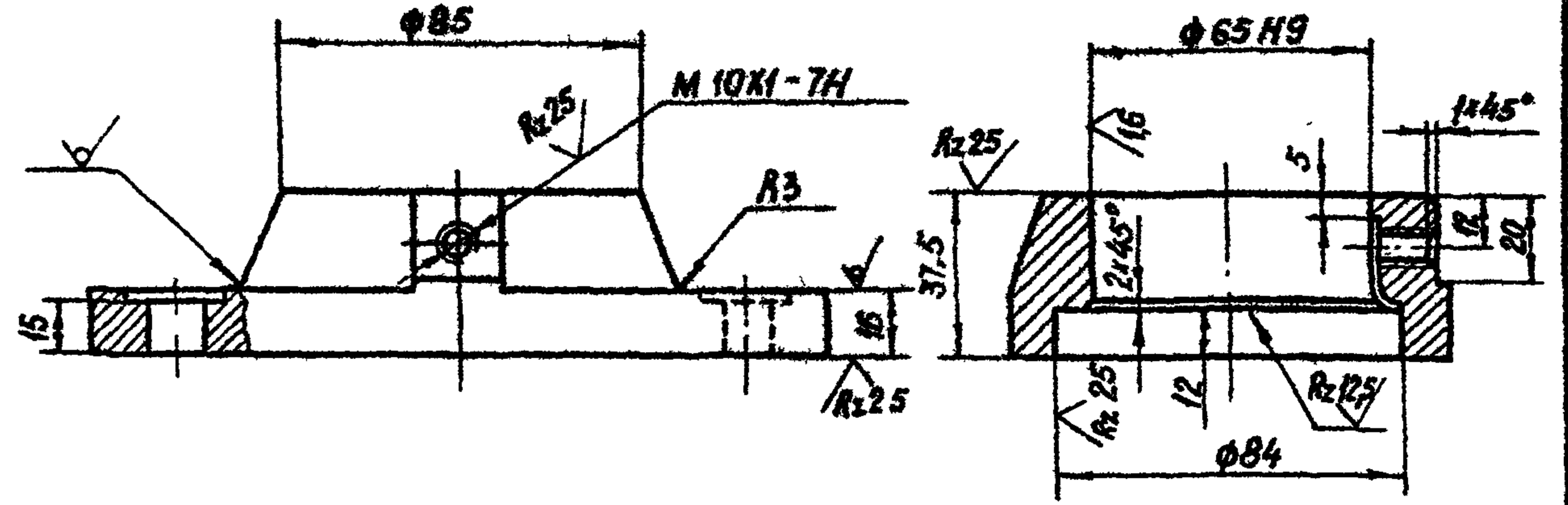
Гайка грузовая.

Отливка  
СЧ20. ГОСТ 1412-79\*

Копировал: Пужко

формат А4

26.058.ПВ.010.001



3. ВР0.2-44  
26.058.ПВ.010.001

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб.		Морданов	<i>Морданов</i>	170483
Проб		Искандеров	<i>Искандеров</i>	180483
Т.контр		Грош	<i>Грош</i>	220483
Проект		Насред	<i>Насред</i>	250483
Н.контр		Мышкин	<i>Мышкин</i>	290483
Утв.		Филаненко	<i>Филаненко</i>	270483

Корпус

Отливка  
СЧ20 ГОСТ 1412-79\*

Копировал: Пужко

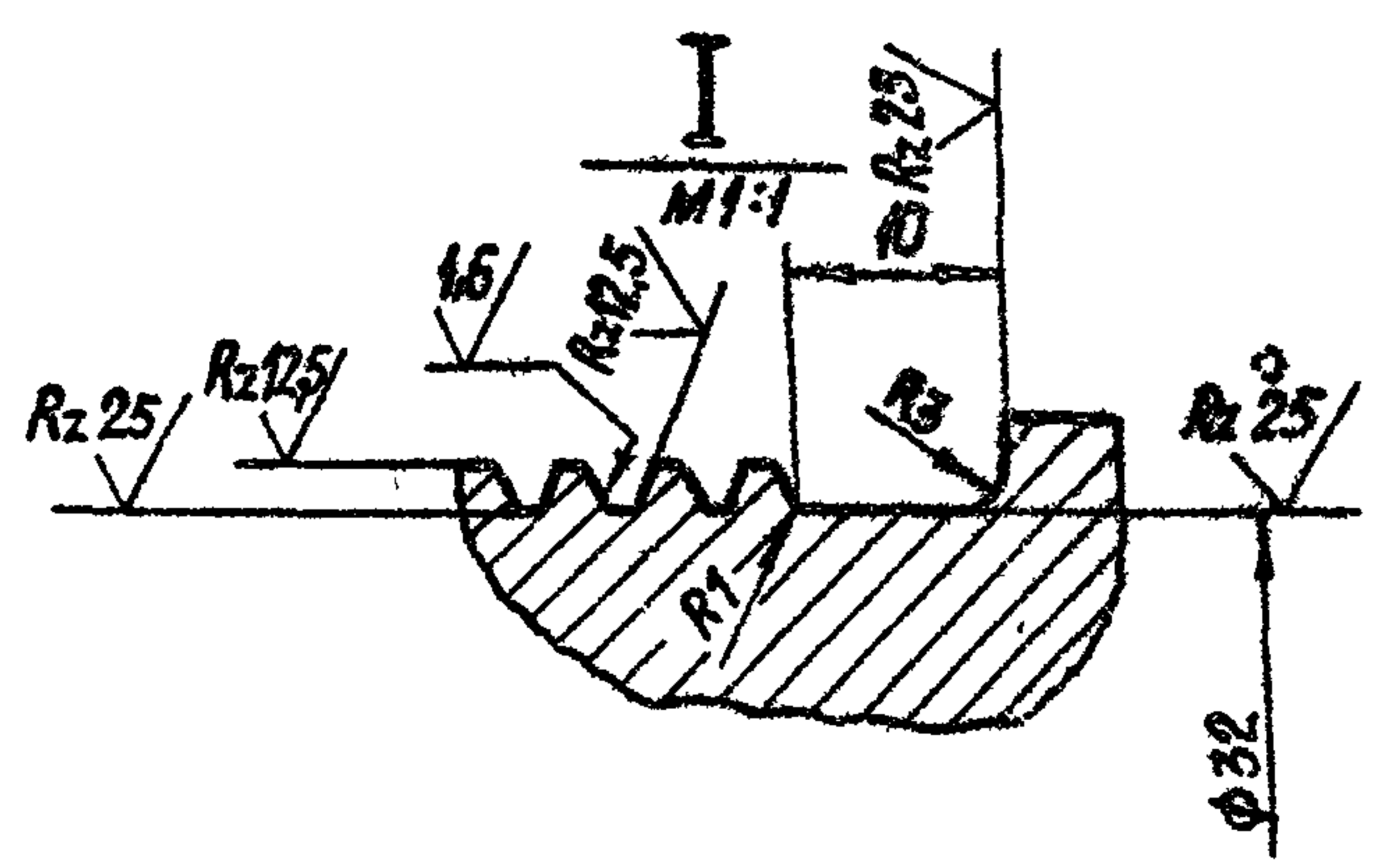
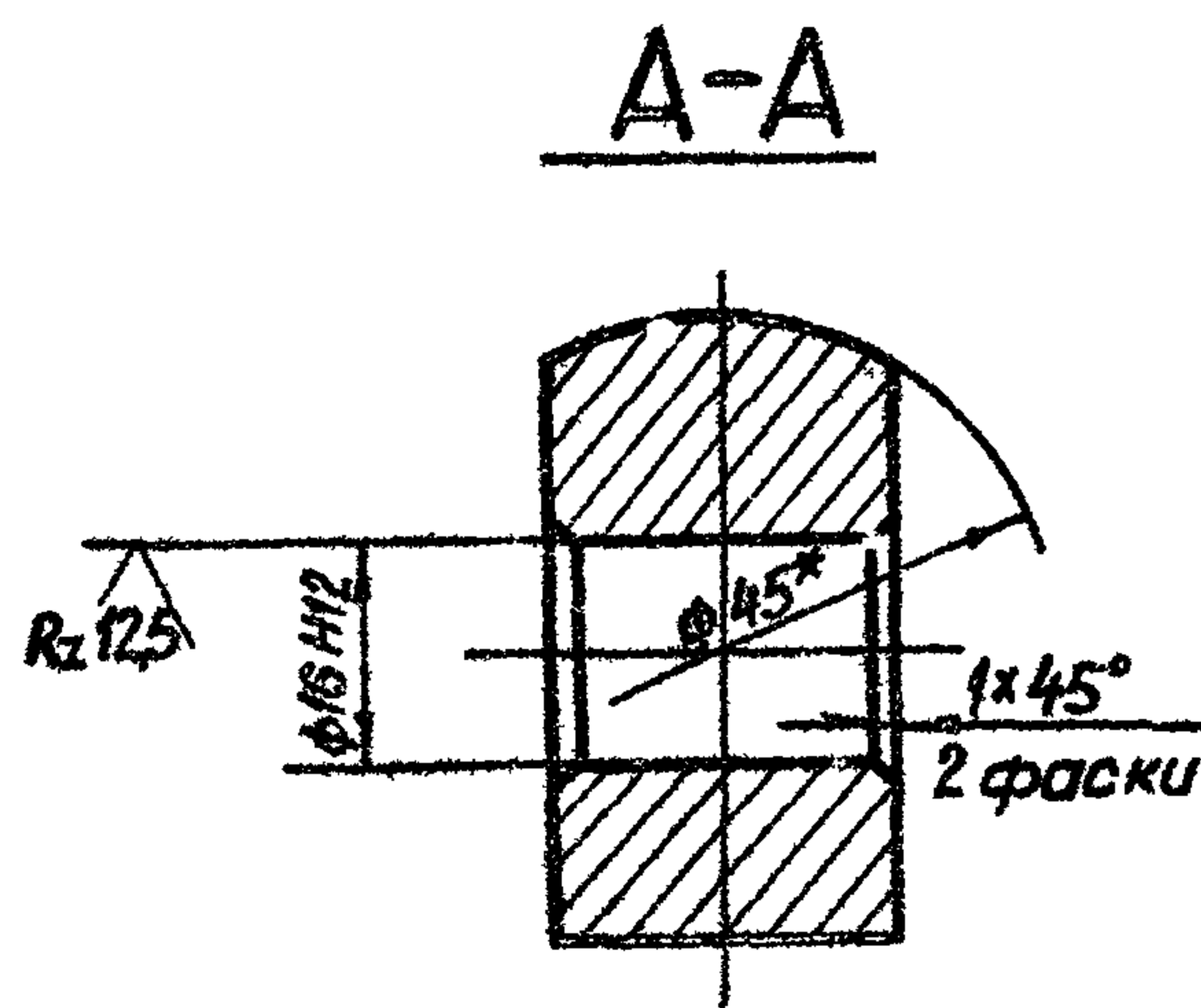
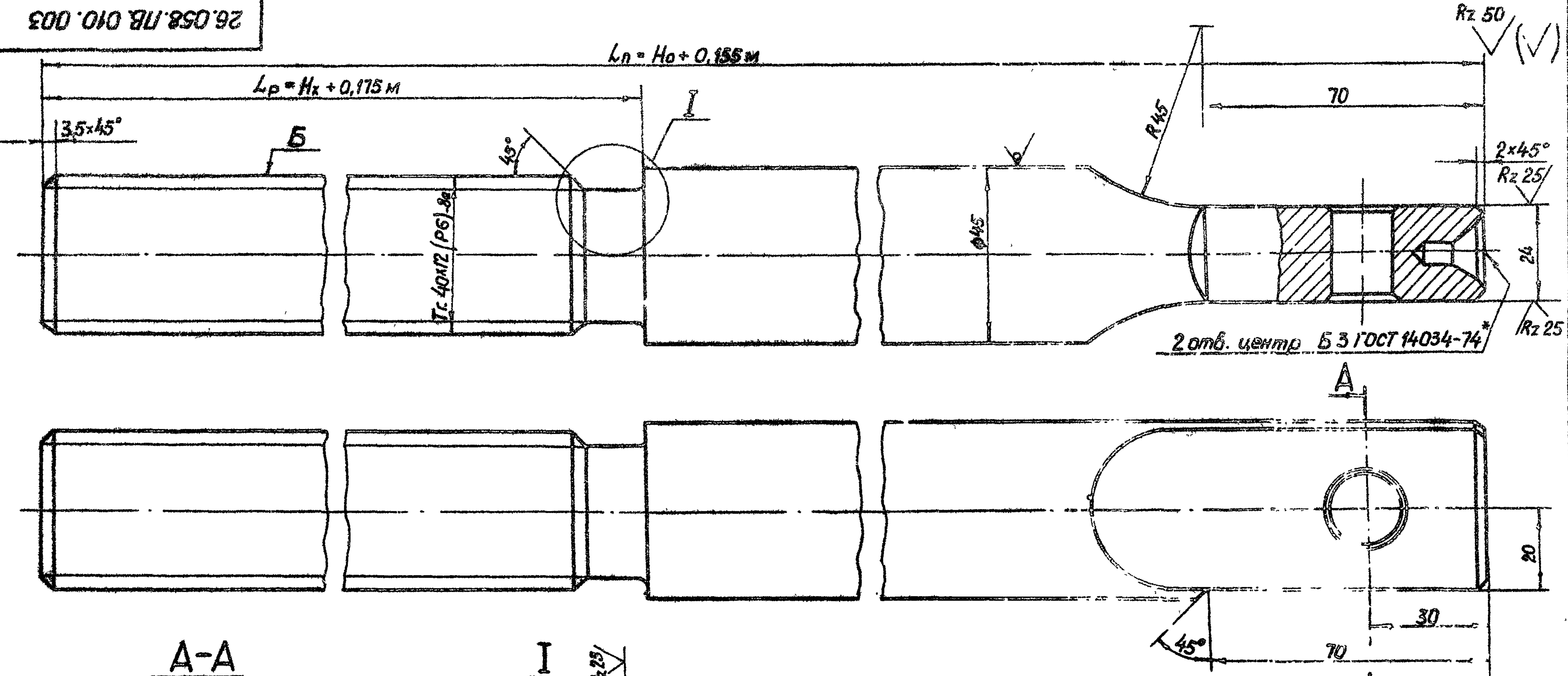
формат А4

26.058.ПВ.010.003

Выпуск 1

Серия 3.820.2-44

Учб. № подл. Подп. и дата  
 Всом. учб. № Учб. н/дубль Подп. и дата



1. Конусообразность поверхн. Б не более 0,2 мм
2. Нецилиндричность поверхн Б не более 0,02 мм.
3. Масса винта ерузового (Qв определяется по формуле  $12,5L_p - (4,1L_p + 0,4) K_p$ )
- 4\* Размер для справок

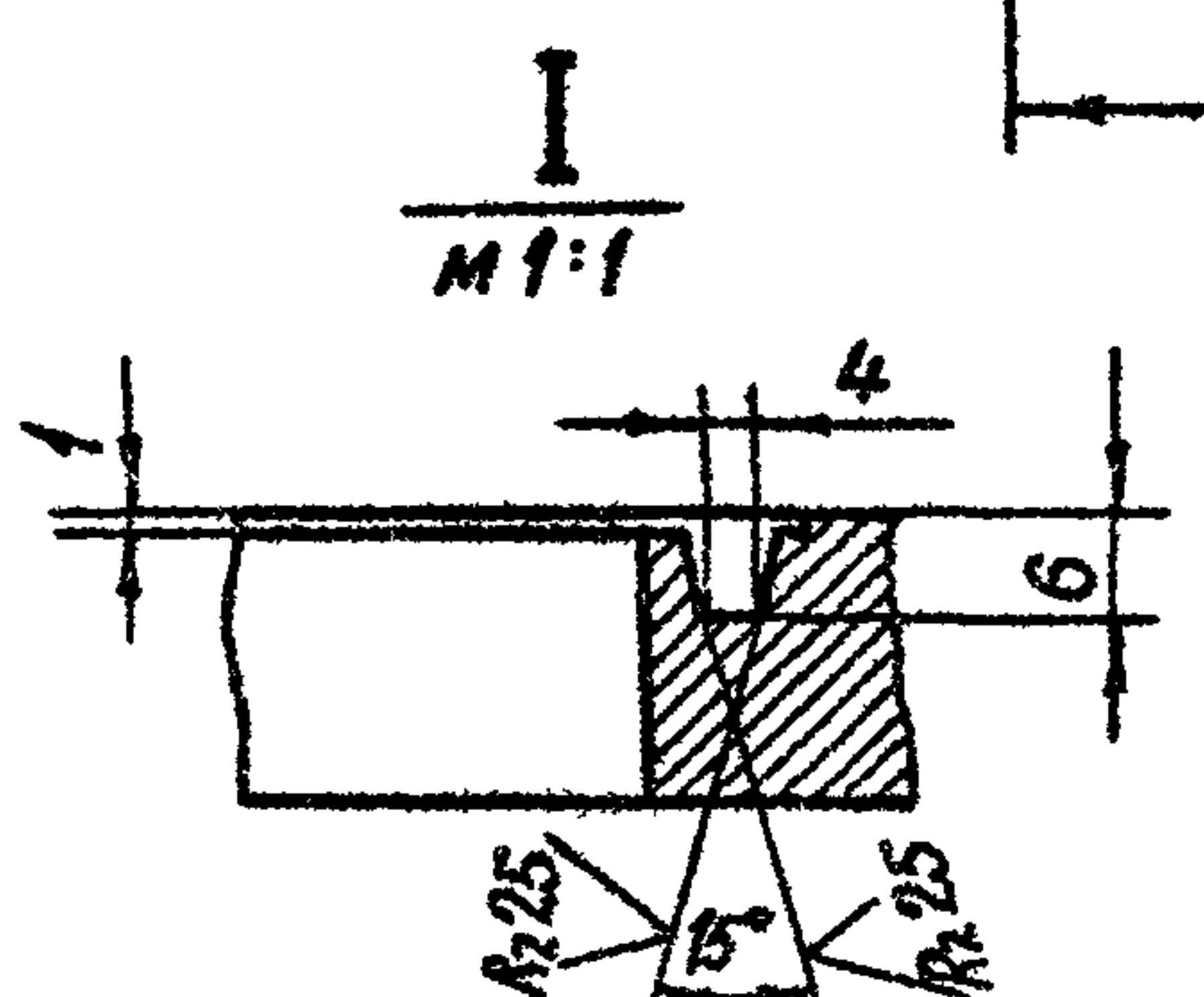
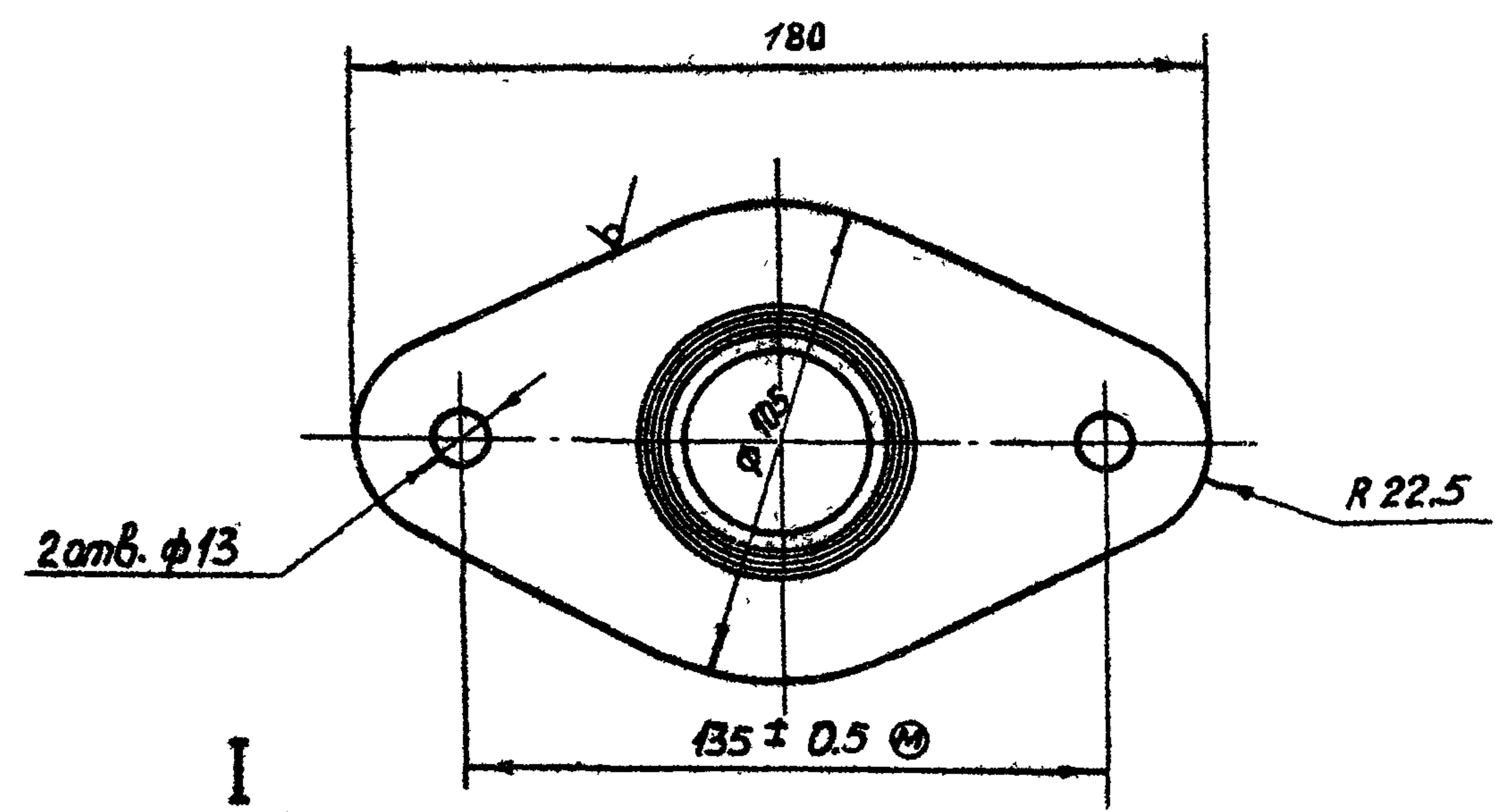
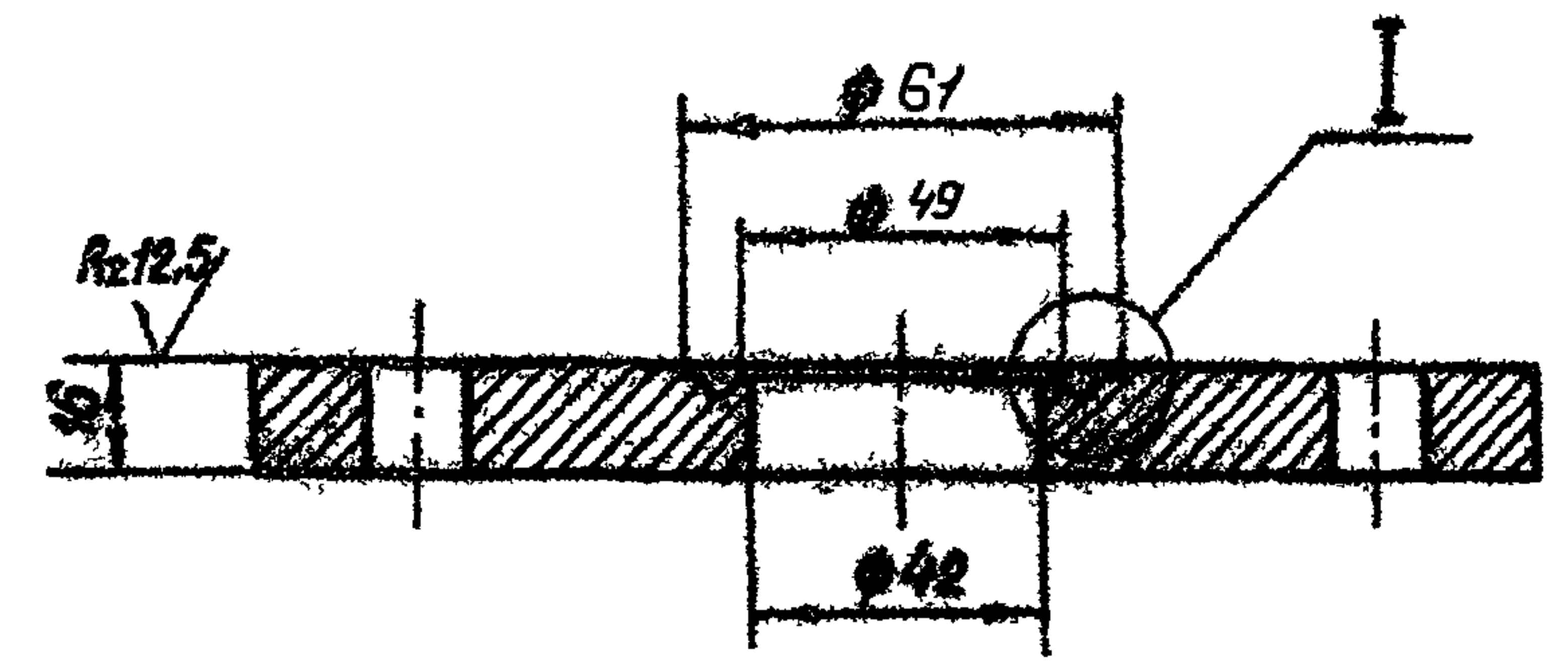
				3.820.2-44			26.058.ПВ.010.003		
Изм/Лист	№ докум	подп	Дата	Винт ерузовый			Лит.	Масштаб	Масштаб
Разраб	Марданов	Вильям	140183				A	см п.3	1:1
Проб.	Искандер	Иль	180183				Лист	Листов 1	
Т.КОНТР	Гросс	Том	220183						
ГЛ. УЧК проекта	Насед	Василь	050183						
Н.КОНТР	МЫШКИН	Ольга	290183	45-В-ГОСТ 2500-71*					
Утв	СОЛОНЕНКО	Люд	070183	БЛ 3 по I-II ГОСТ-535-79					
				Копировал: Пужко			Формат А3		

26.058.ПВ.010.004

Rz50/ (✓)

Выпуск 1

Серия 3.820.2-44



26.058.ПВ.010.004

Узм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб		Марданов	<i>[Signature]</i>	14.01.83
Проб		Искандеров	<i>[Signature]</i>	18.01.83
Т.контр		Грош	<i>[Signature]</i>	22.01.83
гл. инж. проекта		Нагасев	<i>[Signature]</i>	25.01.83
Н.контр		Мышкин	<i>[Signature]</i>	29.01.83
Утв.		Филаненко	<i>[Signature]</i>	27.01.83

Плита

Лист	Масса	Масштаб
A	1,24	1:2
Лист		Листов 1

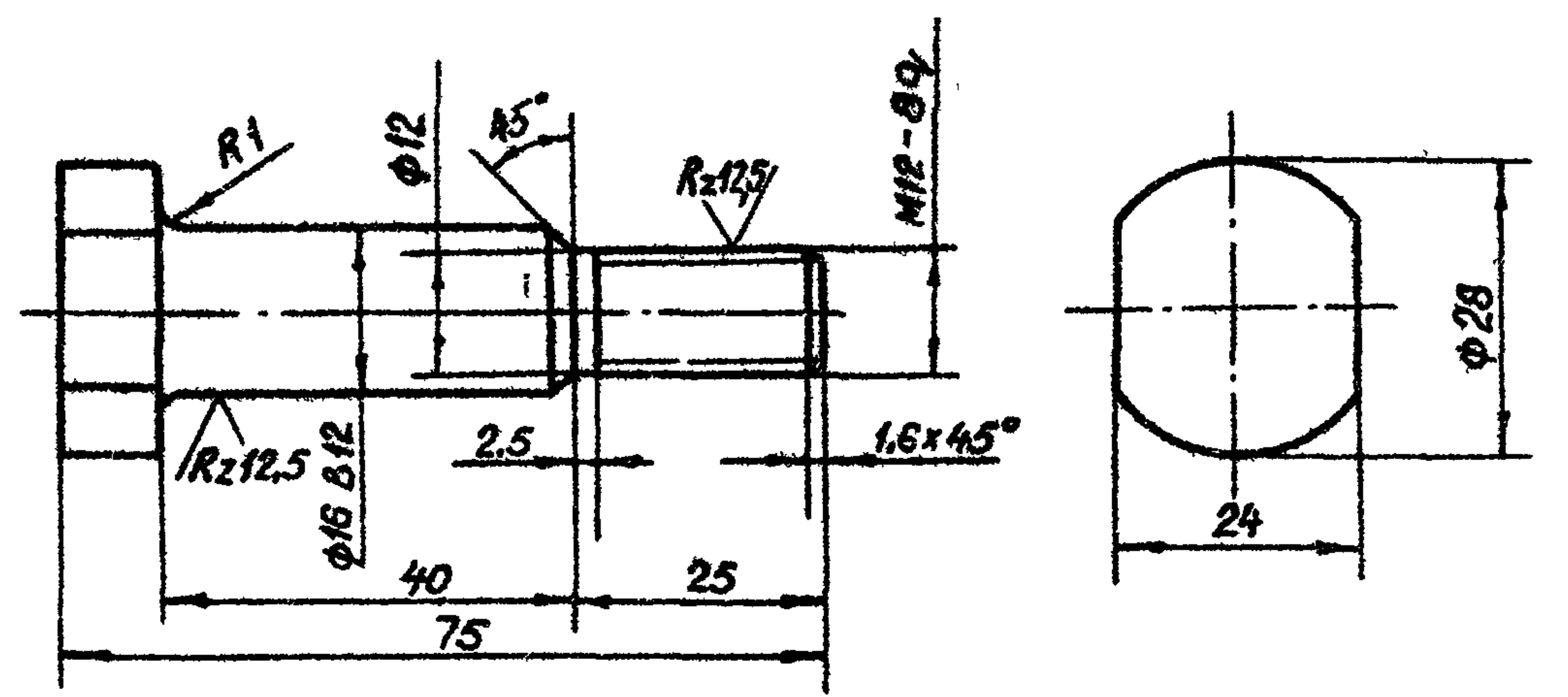
Отливка  
СЧ20 ГОСТ 1412-79

Копировал: Пужко

Формат А4

26.058.ПВ.010.005

Rz50/ (✓)



3.820.2-44  
26.058.ПВ.010.005

Узм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб		Марданов	<i>[Signature]</i>	14.01.83
Проб		Искандеров	<i>[Signature]</i>	18.01.83
Т.контр		Грош	<i>[Signature]</i>	22.01.83
гл. инж. проекта		Нагасев	<i>[Signature]</i>	25.01.83
Н.контр		Мышкин	<i>[Signature]</i>	29.01.83
Утв.		Филаненко	<i>[Signature]</i>	27.01.83

Болт

Лист	Масса	Масштаб
A	0,13	1:2
Лист		Листов 1

Круг 28-В ГОСТ 2590-74\*  
БСт 5сп-I-II ГОСТ 535-79

Копировал: Пужко

Формат А4

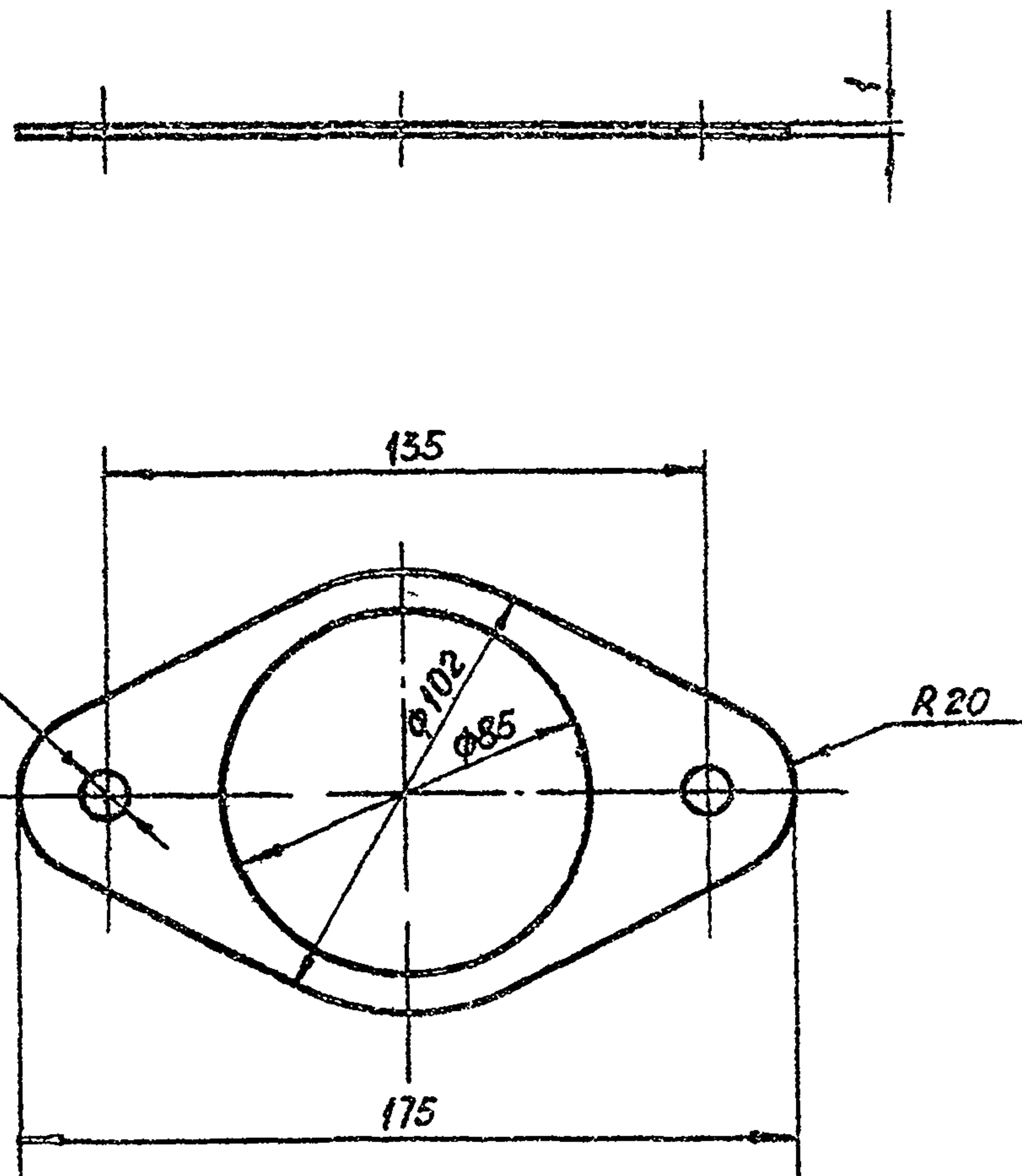
Узм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № подл. Подп. и дата.

Узм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № подл. Подп. и дата.

26 058 ПВ.010.006

Выпуск 1

Серия 3. ВЭО. 2-44



Размеры, обеспеч инстр

26 058 ПВ 010 006

Прокладка

Лит	Масса	Масштаб
А	0,006	1:1
Листы		Листов 1

Копирация пружинных марок ?

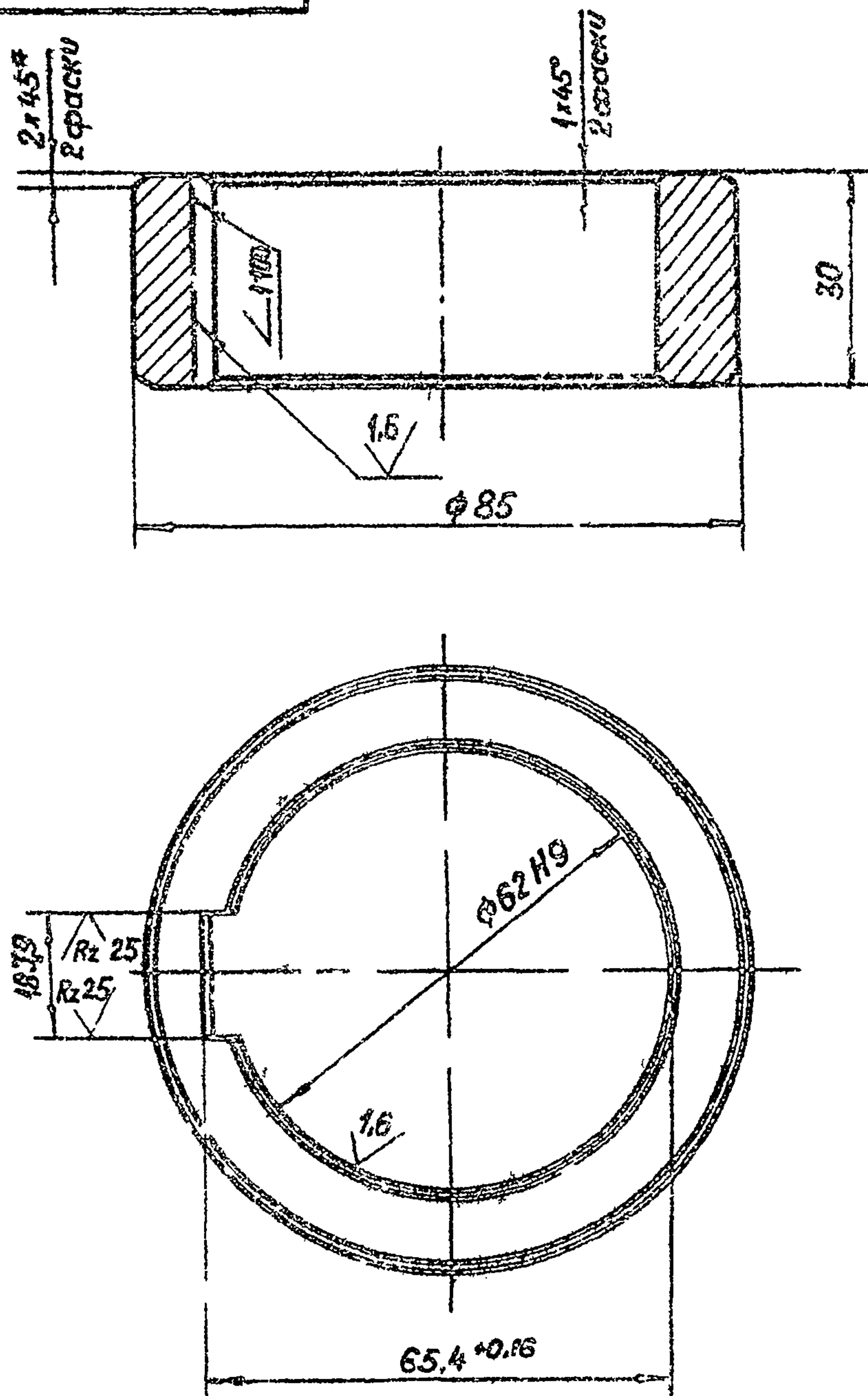
ГОСТ 9547-74\*

Копировал Пуэкс

Формат А4

26 058 ПВ.011.001

Rz 50



Предельные отклонения угла уклона  $\pm \frac{\Delta 10}{2}$ .

3 ВЭО 2.-44

26 058 ПВ 011 001

Кольцо рукоятки

Лит	Масса	Масштаб
А	0,63	1:1
Листы		Листов 1

Копировал Пуэкс

Формат А4

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

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