Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
*			ПТПУ.03.000 СБ	Сборочный чертеж		А2х3
				Сборочные единицы		
А4	5В	1	ПТПУ.03.100	Каркас	1	
А4	5В	2	ПТПУ.03.200	Крышка	1	
А4	1В	3	ПТПУ.03.300	Стяжка	1	
А4	1А	4	-01	Стяжка	1	
А4	*	5	ПТПУ.03.400	Звездочка	4	3А,3В
А4	*	6	ПТПУ.03.500	Ползун	1	3В,6В
	2В	7	-01	Ползун	1	
				Детали		
А4	2В	8	ЩО 1.00.005	Шайба	1	
А4	3А	10	ПТПУ.03.003	Втулка	2	
	3В	11	-01	Втулка	1	
А3	3В	12	ПТПУ.03.004	Вал	1	
А3	3А	13	ПТПУ.03.005	Ось	1	
А3	4А	18	ПТПУ.03.011	Дно	1	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

66-46.
1.
ны

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Черников		26.09.12
Пров.		Башев		26.09.12
Вед. инж.				
Н. контр.		Грудакова		26.09.12
Утв.		Бирченко		26.09.12

ПТПУ.03.000

Элеватор

Лит.	Лист	Листов
	1	4

АО "Ряжский авторемонтный завод"

р А4 х 0,965

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
А4	6В	19	ПТПУ.03.012	Направляющая	2	
А4	2А	20	ПТПУ.03.013	Платик	2	
А4	4В	21	ПТПУ.03.014	Платик	2	
—	6В	22	–01	Платик	2	
А4	*	23	ПТПУ.03.015	Платик	2	4А,6В
А4	5В	24	ПТПУ.03.016	Платик	11	
А4	6В	25	ПТПУ.03.017	Резина	2	
А4	4В	26	ПТПУ.03.018	Резина	2	
А4	6В	27	ПТПУ.03.019	Резина	1	
—	4А	28	–01	Резина	1	
А4	5В	29	ПТПУ.03.021	Резина	11	
А4	3В	30	ПТПУ.03.022	Шайба концевая	1	
А4	3В	31	ПТПУ.03.023	Полумуфта	1	
А4	3В	32	ПТПУ.03.024	Полумуфта	1	
А4	3В	33	ПТПУ.03.025	Палец	2	
А3	5В	34	ПТПУ.03.026	Уголок	9	
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798–70		
	5В	39		М6–6g x 16.58.019	4	
	*	40		М10–6g x 25.58.019	9	4А,2В
	*	41		М10–6g x 30.58.019	16	4В,6В
	3В	42		М10–6g x 50.58.019	4	
	4В	43		М12–6g x 30.58.019	16	
	6А	44		М12–6g x 75.58.019	2	резьбу нарезать на всю длину болта

Инв. N? подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N? | Инв. N? дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	N? докум.	Подп.	Дата	ПТПУ.03.000	Лист 2

Формат А4 x 0,965

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Винты ГОСТ 1491-80		
	*	48		М6-6g х 25.58.019	62	2А,4В
	2В	50		Винт М10-6g х 30.58.019		
				ГОСТ 11738-84	8	
				Винты ГОСТ 17475-80		
	3В	52		М6-6g х 16.58.019	18	
	6В	53		М8-6g х 30.58.019	6	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
	*	56		М6-7Н.5.019	20	3В,5В
	6В	57		М8-7Н.5.019	6	
	*	58		М10-7Н.5.019	30	4А,2В,3В,4В,6В
	*	59		М12-7Н.5.019	34	6А,4В,6В
				Шайбы ГОСТ 6402-70		
	*	61		6 65Г 019	98	2А, 2В, 4В, 5В
	6В	62		8 65Г 019	6	
	*	63		10 65Г 019	50	2А, 2В, 4В, 5В
	*	64		12 65Г 019	32	6А,4В,6В
				Шайбы ГОСТ 11371-78		
	*	66		12.03.019	16	4В,6В

Инв. N? подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N? | Инв. N? дубл. | Подпись и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
	3В	67		Шайба 2.10.01.019		
				ГОСТ 13463-77	6	
	*	70		Масленка 1.2.Ц6		
				ГОСТ 19853-74	2	3А,4А
	5А	74		Цепь ПВР 13100		
				ТУ 12-44-802--77	2	L=3600 г. Скопин
				Шпонки ГОСТ 23360-78		
	3В	78		14х12х40	1	
	*	79		14х12х75	4	3А,3В
				Прочие изделия		
	4В	82		Гидромотор OMS 315		в комплект входят: гайка, шайба, шпонка
				(151F0220)	1	Danfoss
	4В	84		Подшипник FY 50 TF	3	

Инв. N? подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N? | Инв. N? дубл. | Подпись и дата

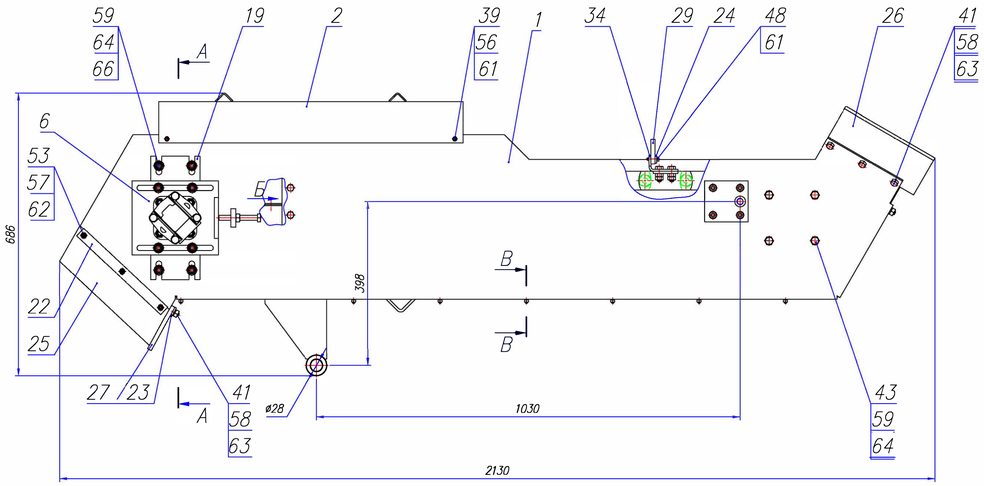
Изм.	Лист	N? докум.	Подп.	Дата

ПТПУ.03.000

Лист 4

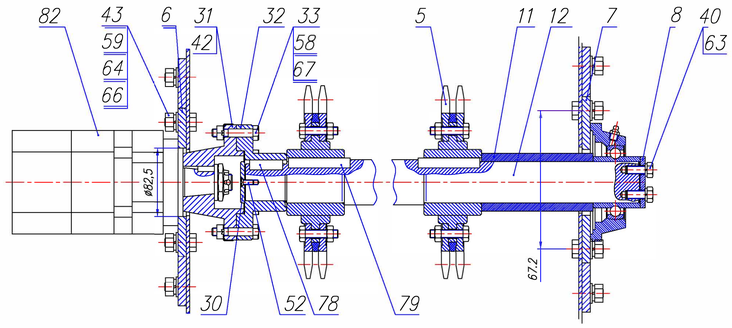
Формат А4 х 0,965

ПТПУ.03.000 СБ



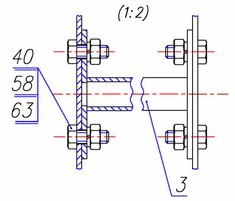
А–А

Дет. поз.74 условно не показана.

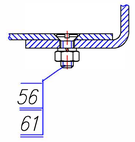


Б

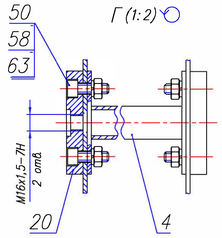
(1:2)

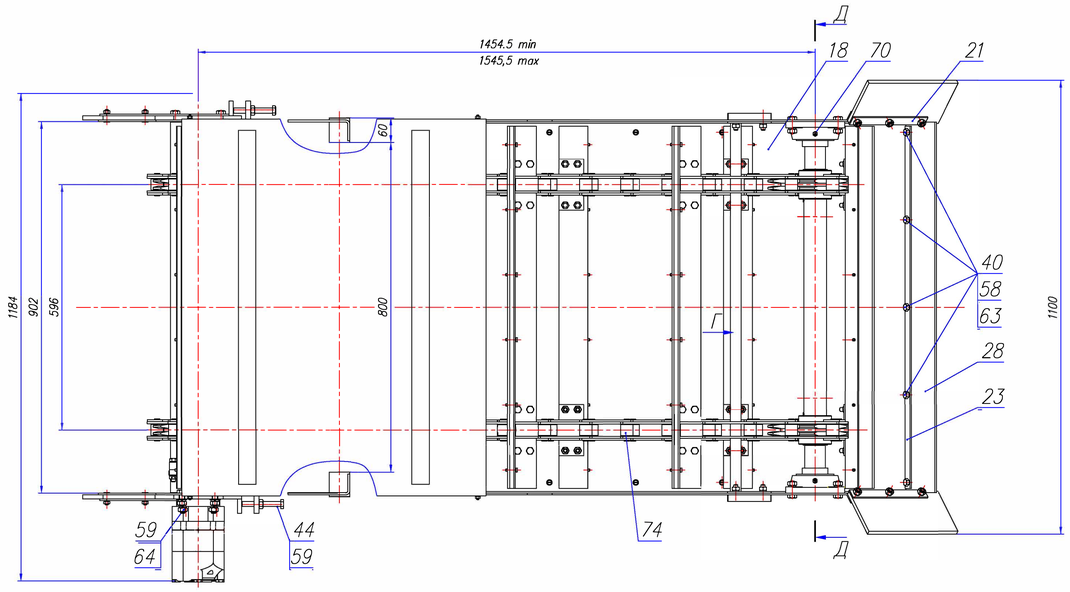


В–В(1:1)



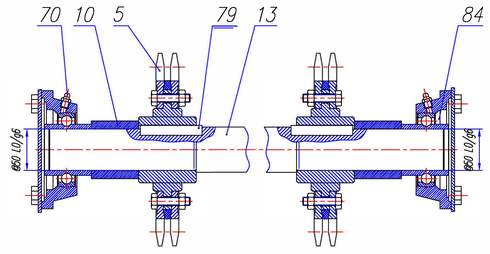
Г (1:2)





Д–Д(1:2,5)

Дет. поз.74 условно не показана.



1. Размеры для справок.
2. Подвижные узлы смазать пресс-солидолом "С" – ГОСТ 436
3. Смазывание подшипников производить Литолом–24
4. Смазывание цепи производить в ване с расплавлен
Литолом–24, кипячения не допускать.

Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	ПТПУ.03.000 СБ			
Разраб.		Черников			Элеватор Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Бешнев					330	1:5
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Нач.цех						АО "Рязский авторемонтный завод"		
Н.контр.		Гуракова						
Утв.		Бирченко						

Формат А2х3 х 0,965

Перв. примен.

Справ. N°

Подпись и дата

Инв. N° подлинника | Подпись и дата | Инв. N° дубл.