



PCAM\_2200\_540\_01

6.3 / (✓)

Перб. примен.

Справ. №

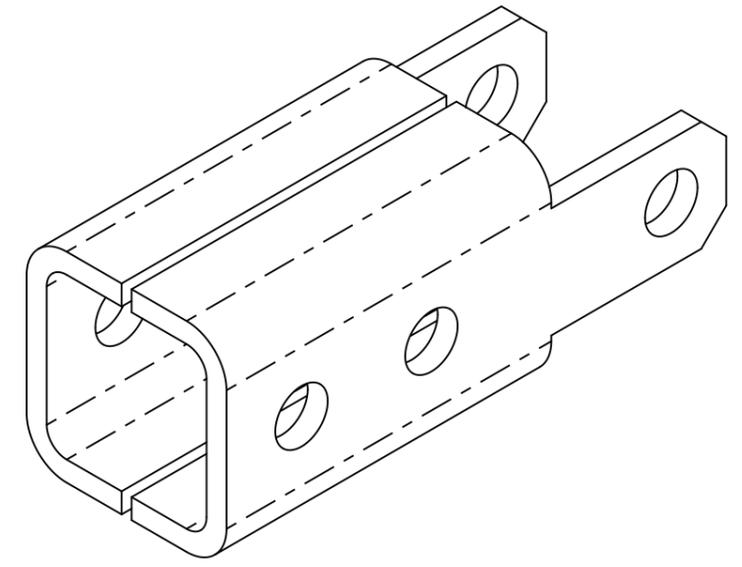
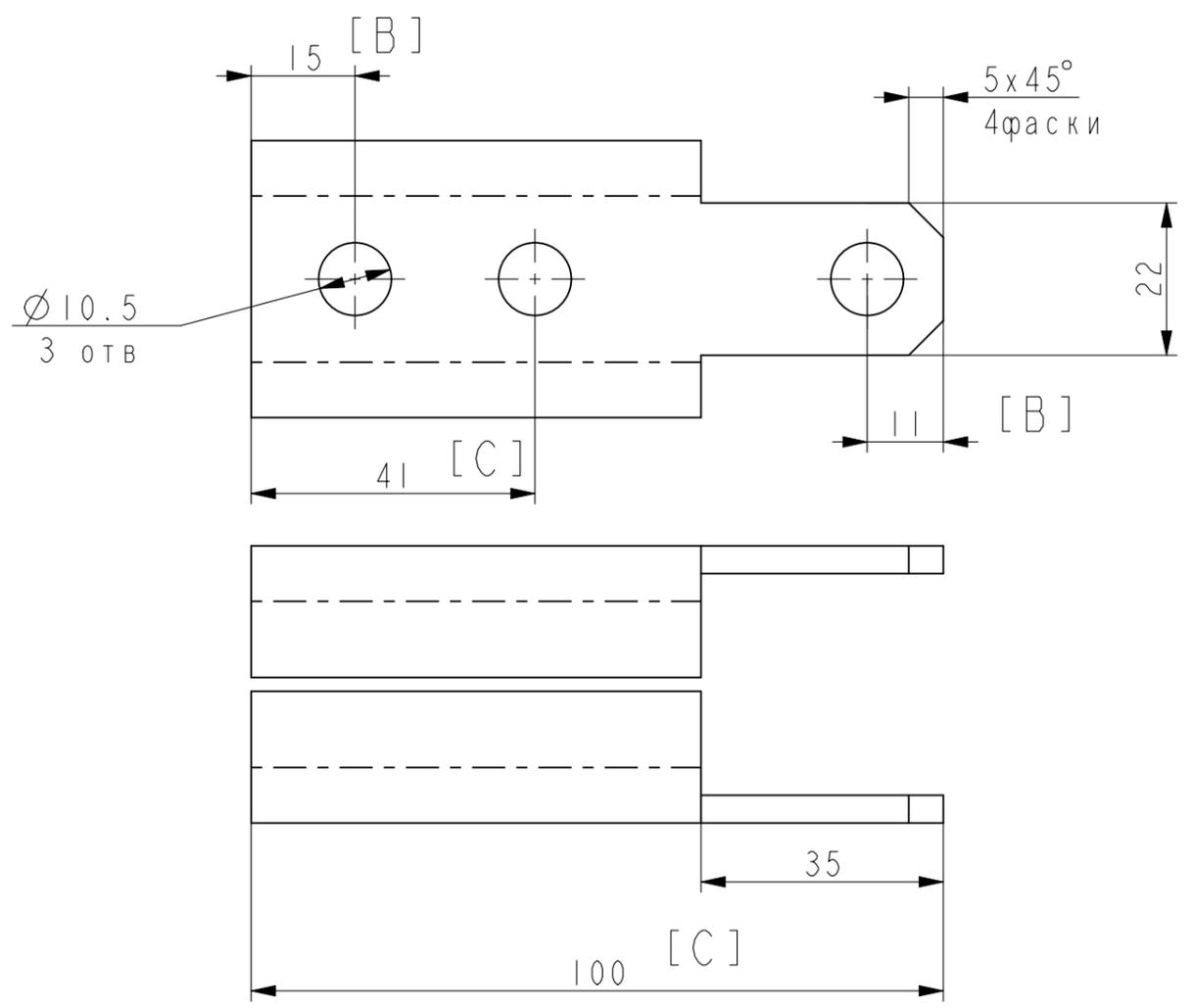
Подп. и дата

Изм. № дубл.

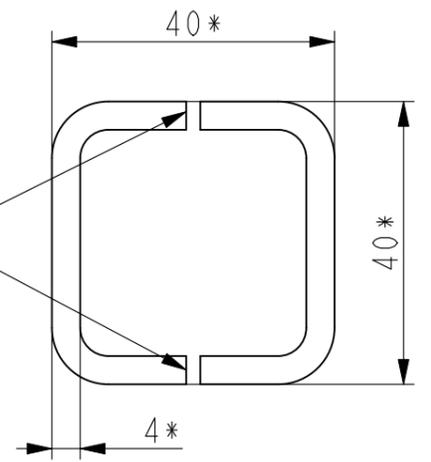
Взаим. изм. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



Разрезать на две половины



- \*Размеры для справок.
- Общие допуски ГОСТ 30893.2-МК.
- Подготовка к покрытию в соответствии с ГОСТ 9.402-2004.
- Покрытие полимерное порошковое Savimix.
- Острые кромки притупить фаской 0,4x45°
- Остальные ТТ по СТБ 1014-95.
- Труба 40x40x4 - 0,08 м.

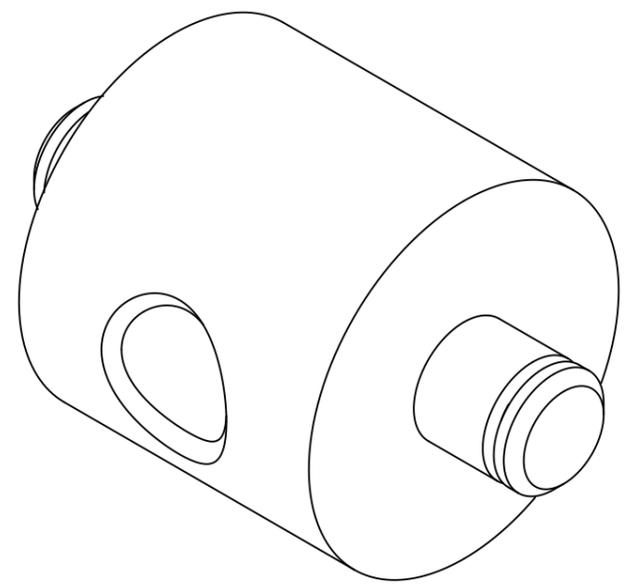
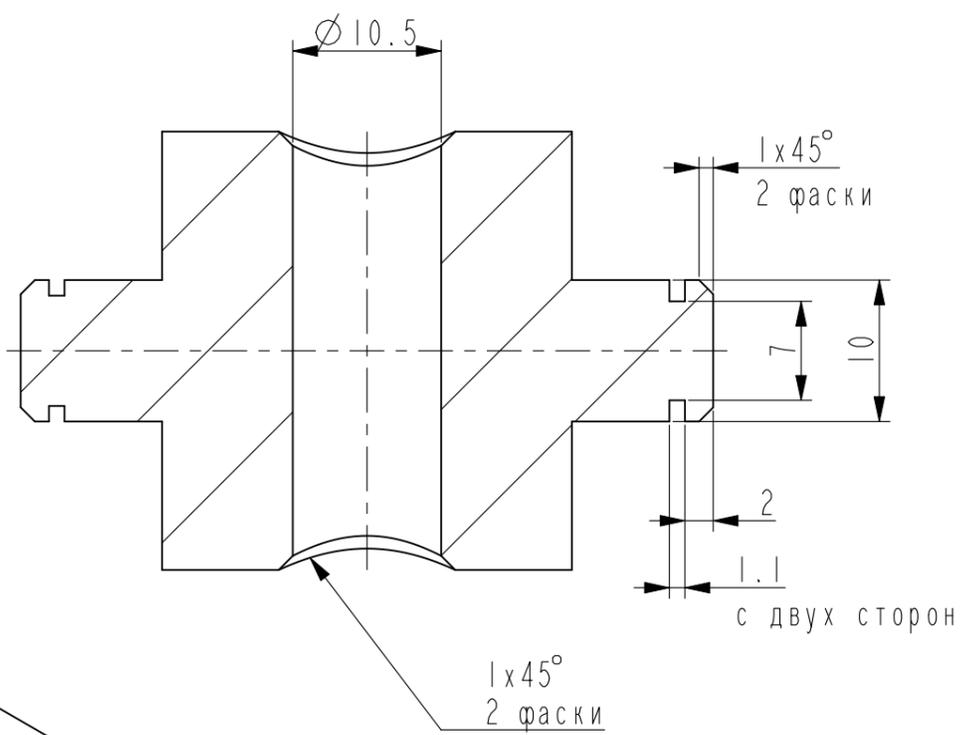
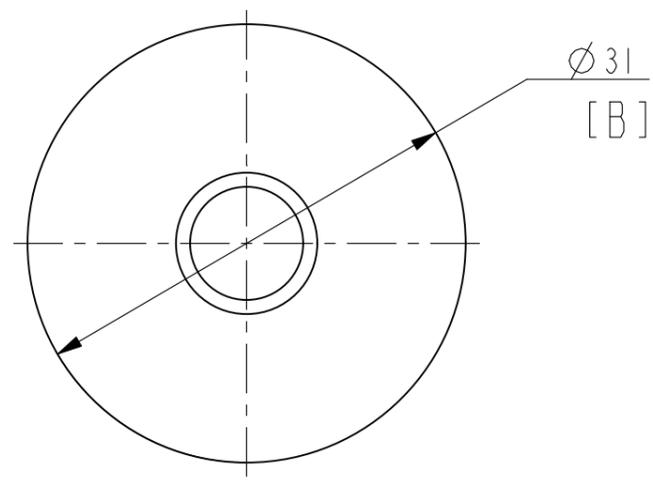
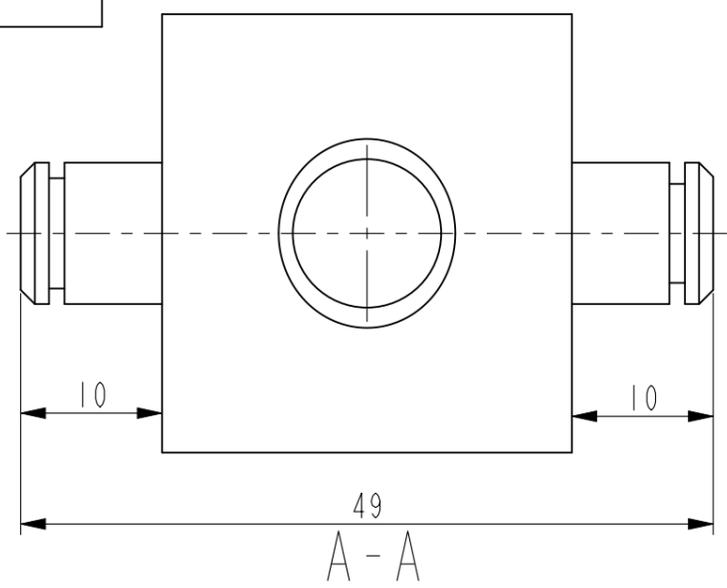
25.02.21	Добавлено отверстие. Изменен габарит	КААВ	С
02.11.20	Добавлены линейные размеры отверстий	КААВ	В
23.03.20		○	А
Дата	Изменение	Разраб.	Инд.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кальчинский	***	25.02.21
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

PCAM_2200_540_01			
Труба	Лист	Масса	Масштаб
	1	295.19	1:1
Труба 40x40x4 ГОСТ 8645-87		Лист 1	Листов 1

PCAM\_2200\_540\_02

6.3 / (✓)



1. H14, h14, ±IT14/2.
2. 28...34 HRCэ.
3. Покрытие. Хим.Окс.прм

25.02.21	Увеличен диаметр	КААВ	В
23.03.20		○	А
Дата	Изменение	Разраб.	Инд.

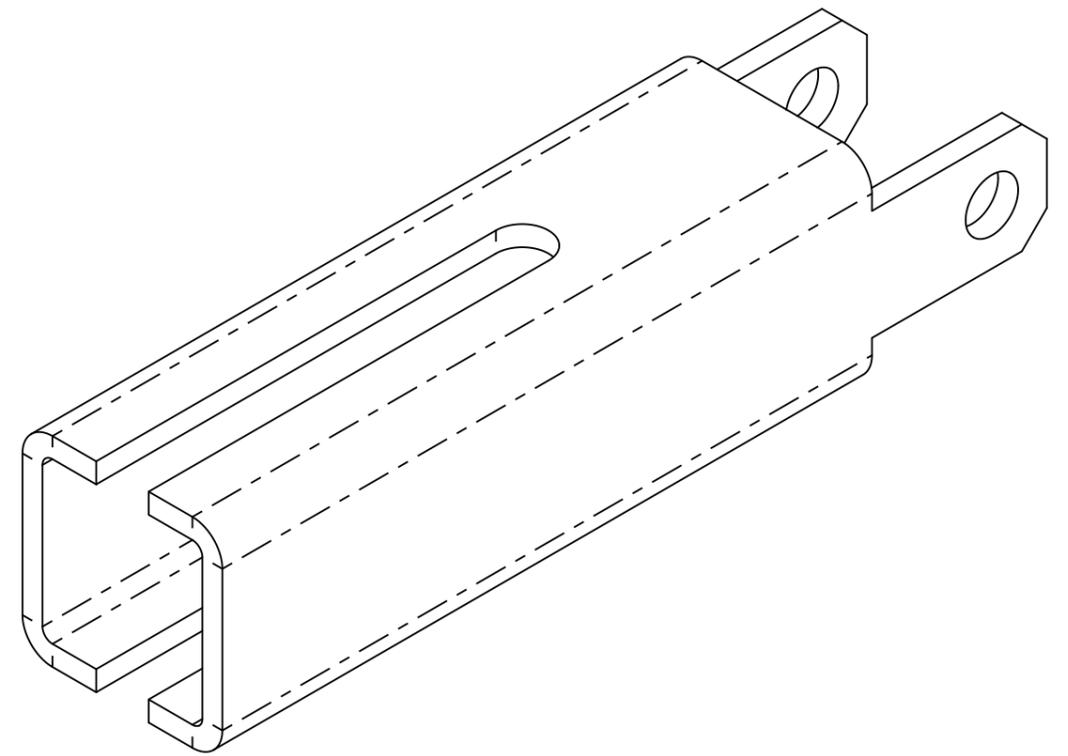
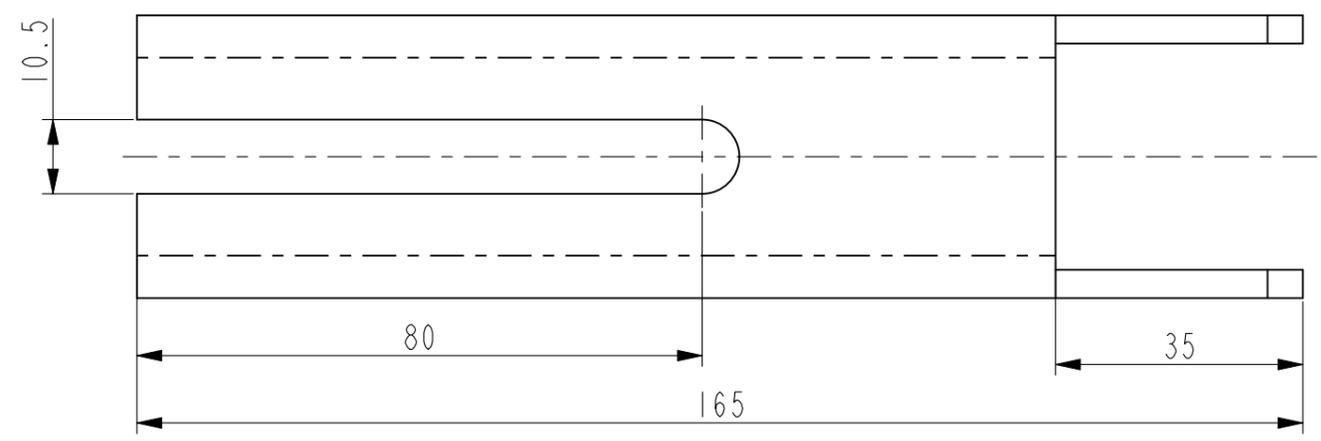
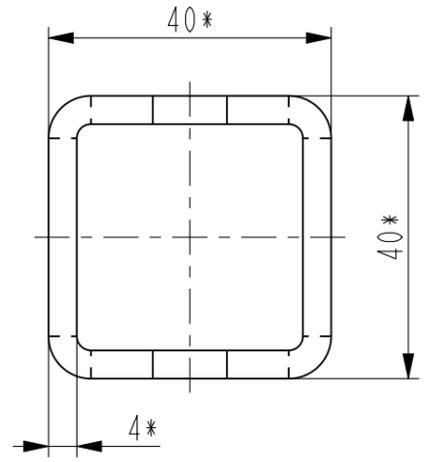
Изменение	Изменение	Изменение	
В			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кальчинский	***	25.02.21
Пров.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			

PCAM_2200_540_02			
Ось	Лист	Масса	Масштаб
	1	162.11	2:1
Лист 1		Листов 1	
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013			

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
--------------	--------------	---------------	--------------	--------------	----------	---------------

PCAM\_2200\_540\_03

6.3  
✓ (✓)



- \*Размеры для справок.
- Общие допуски ГОСТ 30893.2-мк.
- Подготовка к покрытию в соответствии с ГОСТ 9.402-2004.
- Покрытие полимерное порошковое Savimix.
- Острые края притупить фаской 0,4x45°
- Остальные ТТ по СТБ 1014-95.
- Труба 40x40x4 - 0,17 м.

Перб. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Инв. № подл.
---------------	----------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

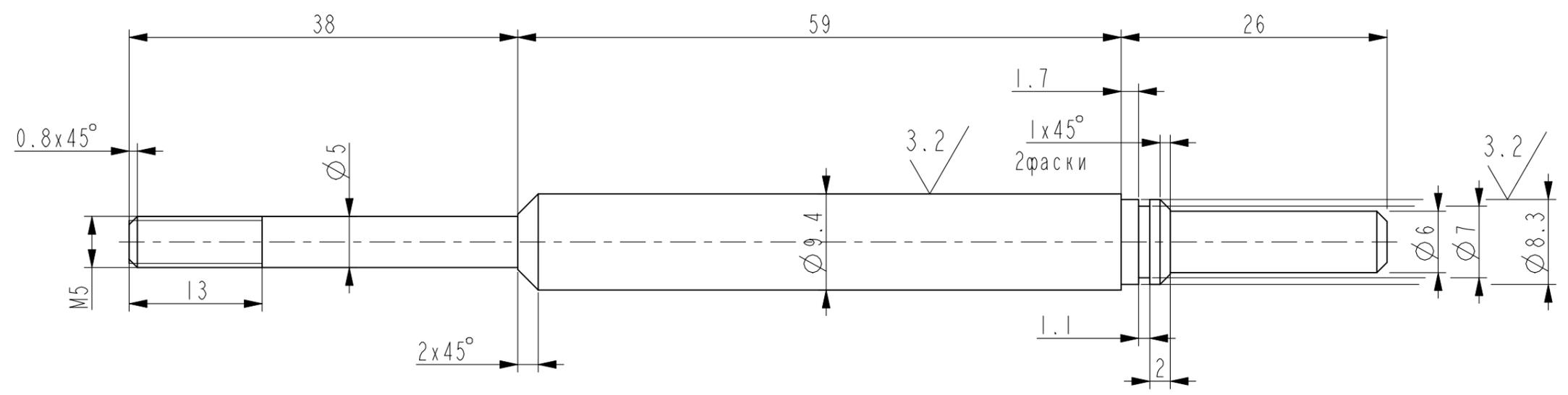
23.03.20	Дата	Изменение	Разраб.	Инд.
			○	A

Выпущено	Выпущено	Выпущено	
A			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кальчинский	***	04.09.20
Пров.	Васюхневич	***	07.09.20
Т.контр.	Носик	***	07.09.20
Н.контр.	Васюхневич	***	07.09.20
Утв.	Корхов	***	11.11.20

PCAM_2200_540_03			
Труба	Лит.	Масса	Масштаб
	E	545.65	1:1
Лист 1		Листов 1	
Труба 40x40x4 ГОСТ 8645-87			

PCAM\_2200\_540\_04

6.3 / (✓)



1. 28..34 HRCэ
2. Неуказанные предельные отклонения H12, h12, ±IT12/2.
3. Острые кромки притупить 0.5x45° или R0.5
4. Покрытие : Ц6 хр.

Перб. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взаим. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
---------------	----------	--------------	--------------	---------------	--------------	--------------

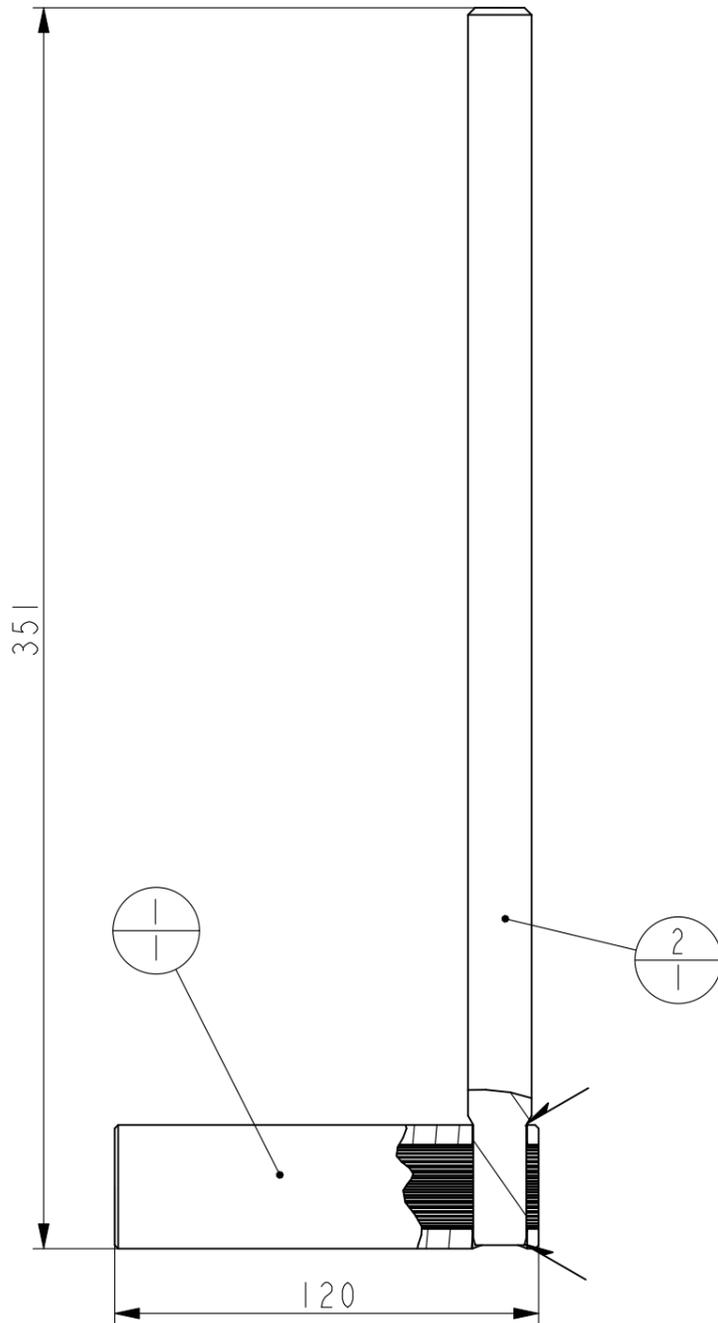
23.03.20		○	A
Дата	Изменение	Разраб.	Инв.

В работе	В работе	В работе
A		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Кальчинский	***
Пров.		
Т.контр.		
Н.контр.		
Утв.		

PCAM_2200_540_04		
Шток эл.магнита	Лист	Масса
	E	44.02
	Листов	Масштаб
	1	2:1
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013	Листов	1

Инв. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
						PCAM_2200_550_00

PCAM\_2200\_550\_00СБ



Полный перечень первого уровня

PCAM\_2200\_550\_00 СБ

1	PCAM_2200_550_01	Втулка	1
2	PCAM_2200_550_02	Ручка	1

- \*Размеры для справок.
- Сварные швы У17 по ГОСТ 16037-80.
- Покрытие: Ц6хр.

25.02.21	Изменен размер поз. 1	КААВ	В
24.03.20		○	А
Дата	Изменение	Разраб.	Инд.

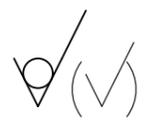
В.2	В.2	В.2	
Изменение	Изменение	Изменение	
В			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кальчинский	***	25.02.21
Пров.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			

PCAM\_2200\_550\_00СБ

Ручка

Лист	Масса	Масштаб
1	1124.36	1:2
Лист 1	Листов 1	

PCAM\_2200\_550\_01



Перб. примен.

Справ. №

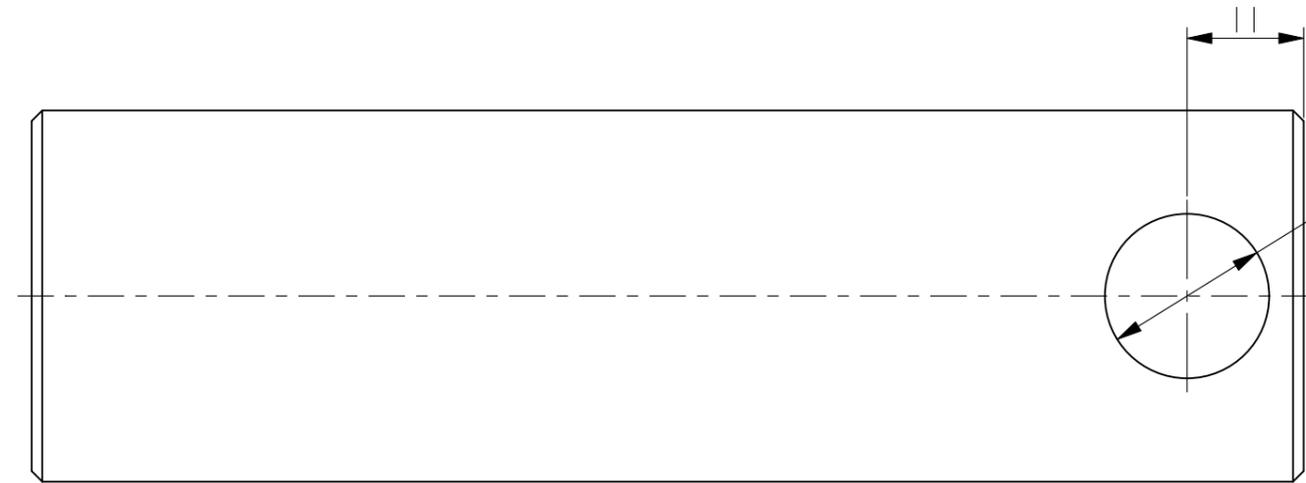
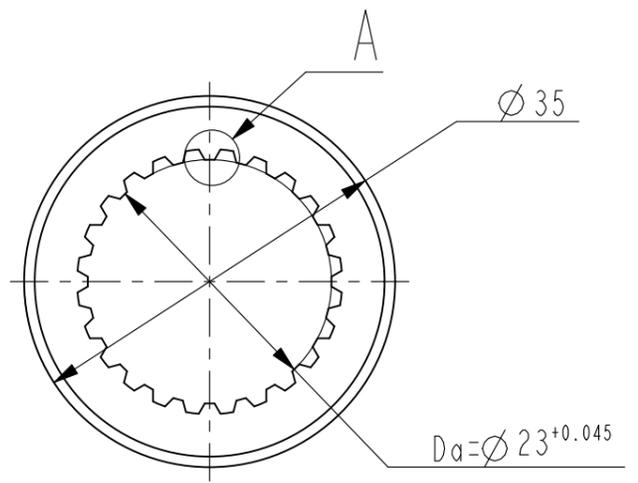
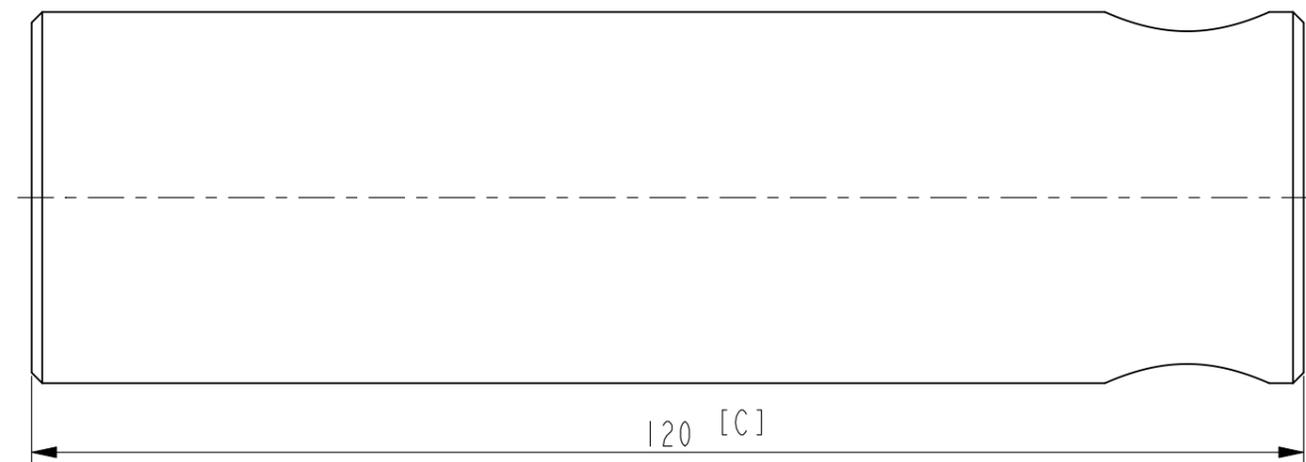
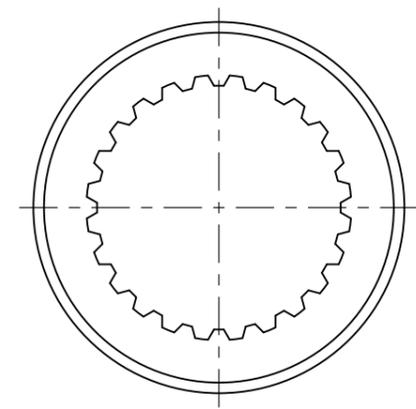
Подп. и дата

Взаим. инб. №

Инб. № дубл.

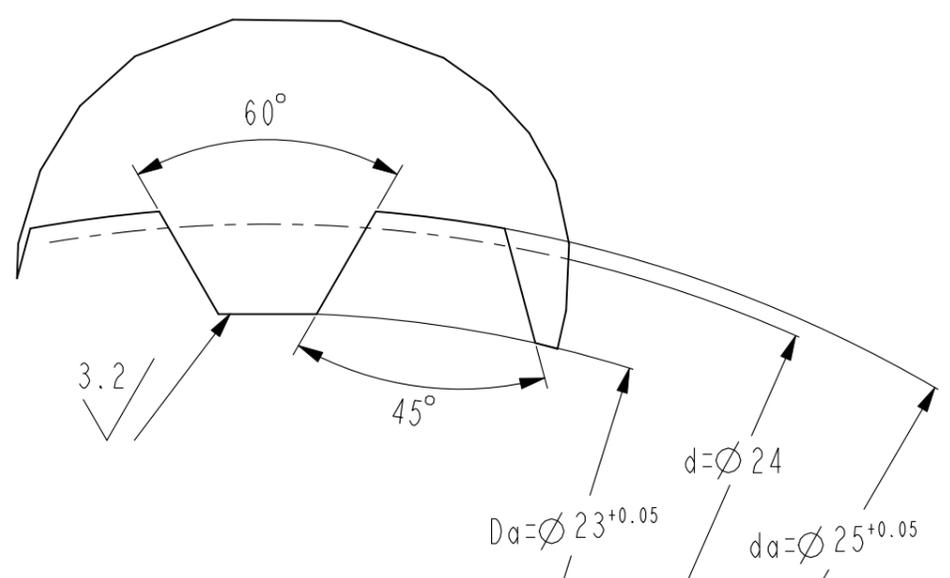
Подп. и дата

Инб. № подл.



A  
15:1

1. Число зубьев - 24,  $m=1$ . Шлицы должны быть выполнены согласно ГОСТ 6033-80
2. H14, h14,  $\pm IT14/2$ .
3. Острые кромки притупить фаской  $0,5 \times 45^\circ$
4. Покрытие. Хим.Окс.прм



09.04.21	Изменен модуль, кол-во шлицов	КААВ	D
25.02.21	Изменена длина	КААВ	C
12.11.20	Добавлены допуски см. вид А	КААВ	B
24.03.20		○	A
Дата	Изменение	Разраб.	Инд.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кальчинский	***		09.04.21
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

PCAM\_2200\_550\_01

Втулка

Сталь 45 ГОСТ 1050-2013

Лит.	Масса	Масштаб
	459.84	3:2
Лист 1	Листов 1	

Копировал:

Формат А3

Перб. примен.

Справ. №

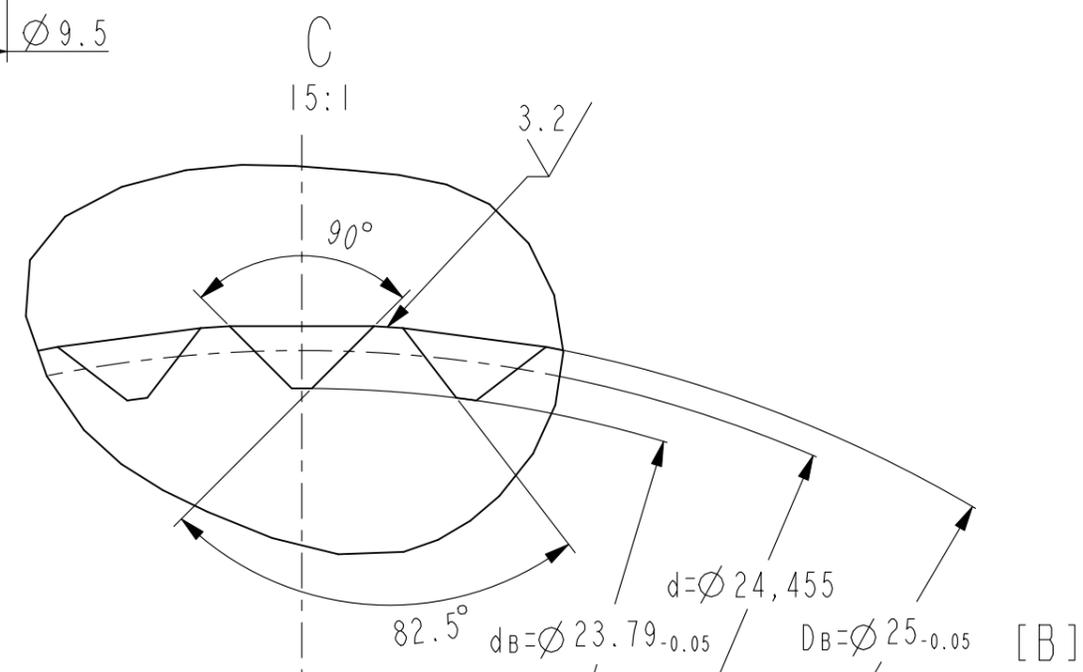
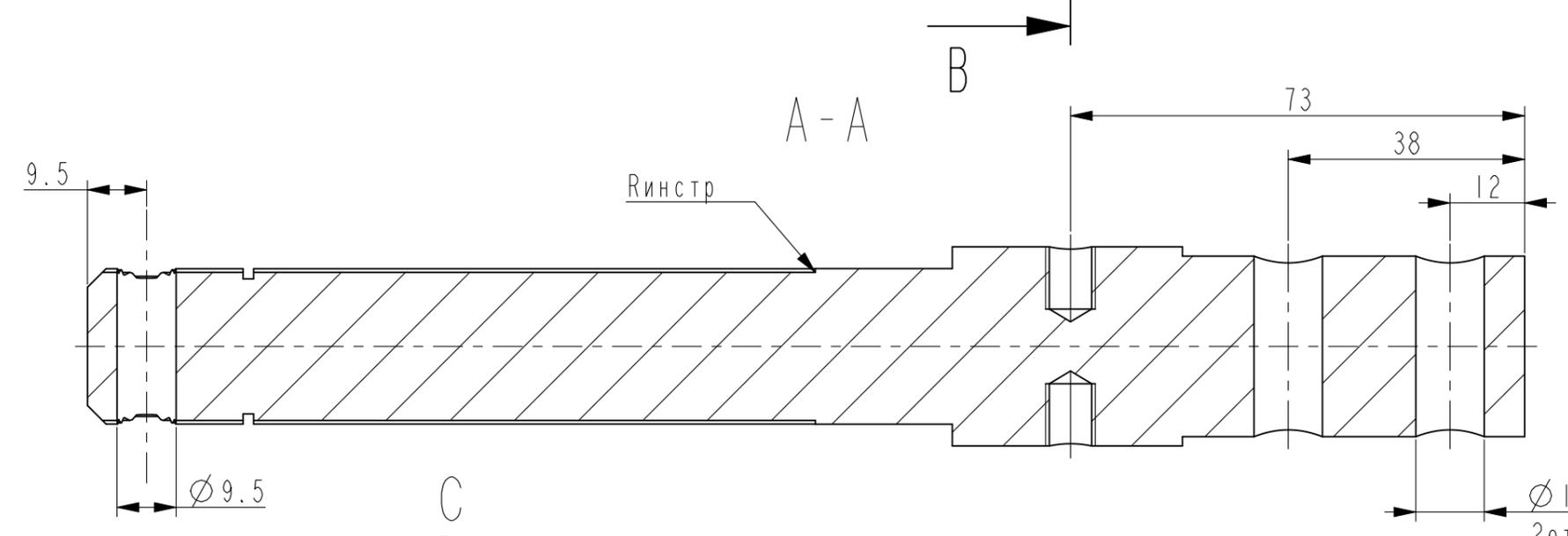
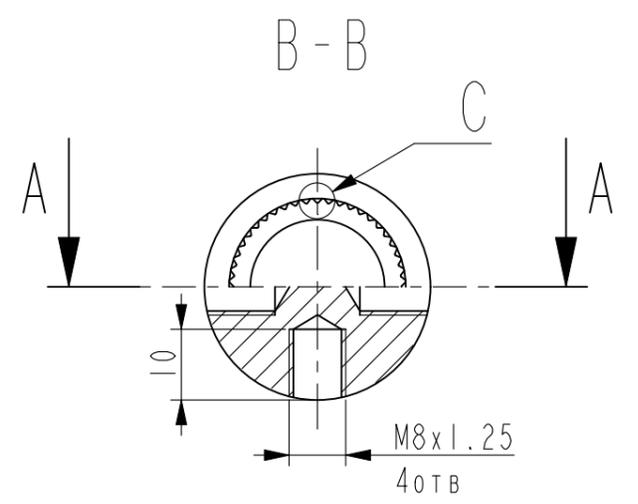
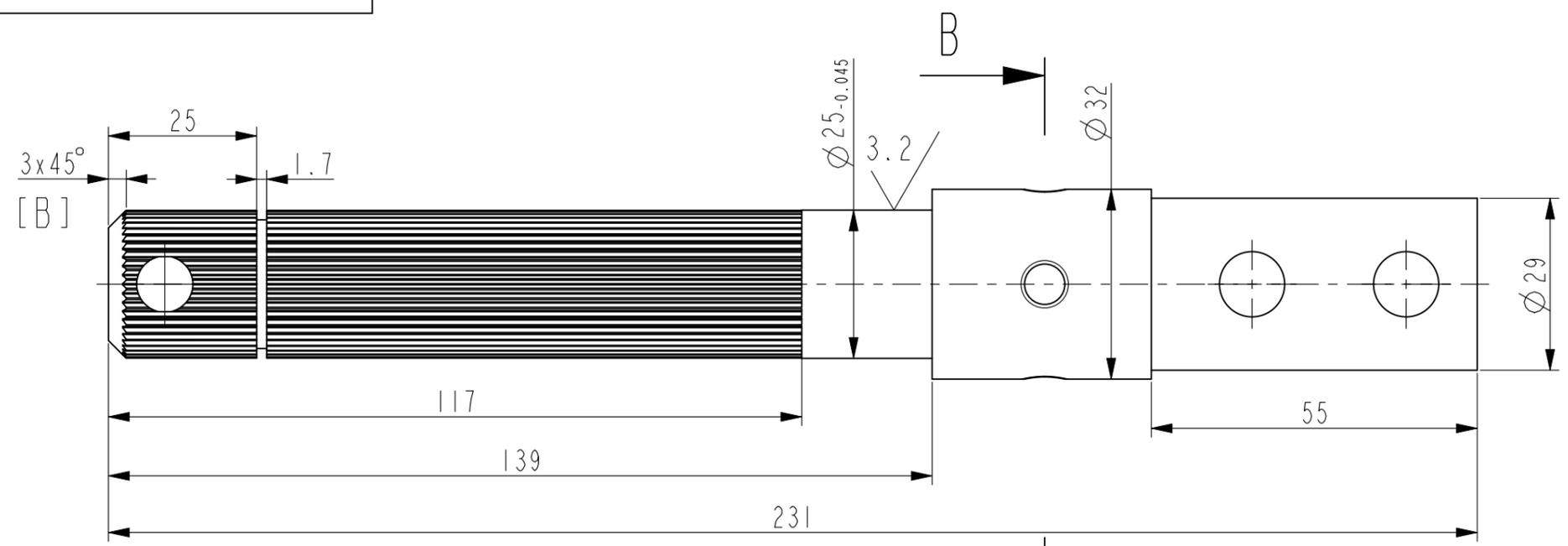
Подп. и дата

Изнб. № дубл.

Взаим. изнб. №

Подп. и дата

Изнб. № подл.



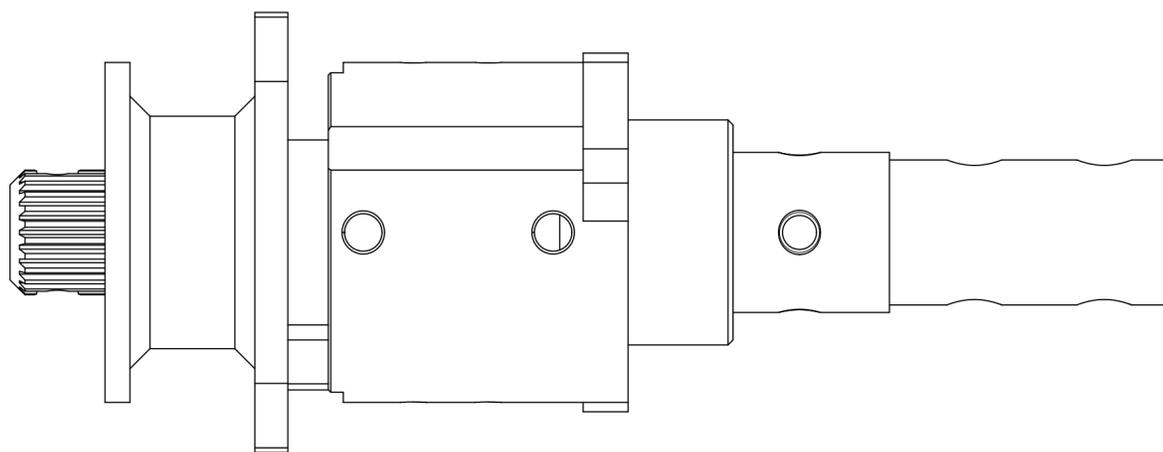
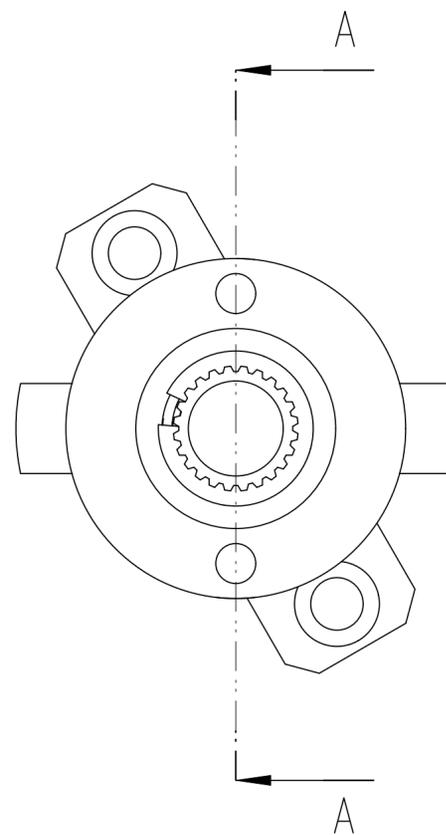
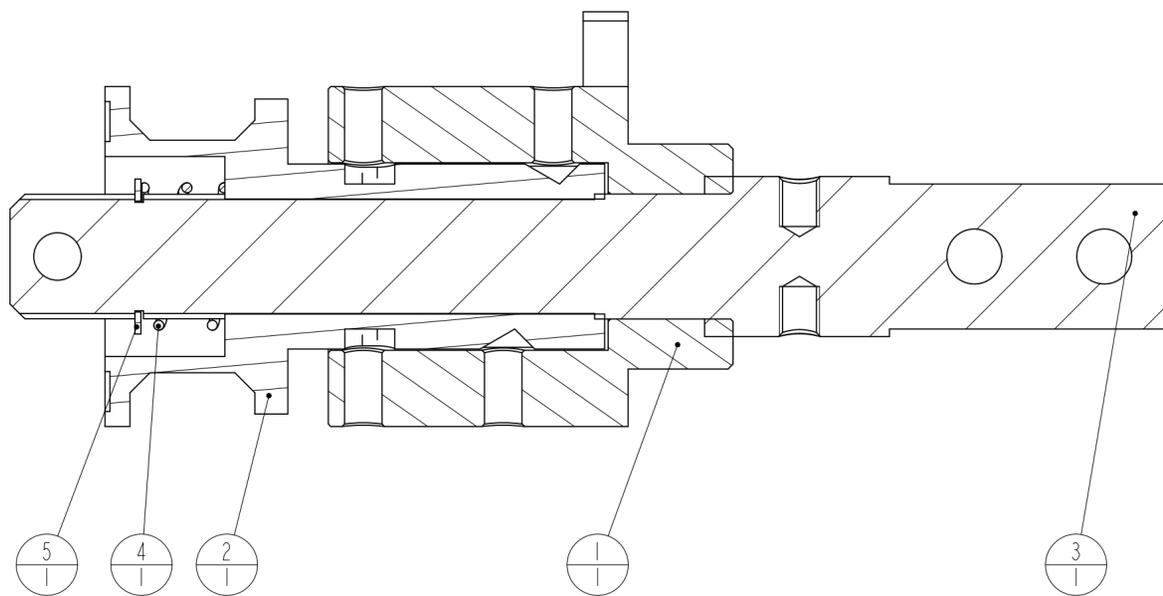
- 28...34 HRCз
- Число зубьев - 48
- H14, h14,  $\pm IT14/2$ . Острые кромки притупить фаской  $0,4 \times 45^\circ$
- Острые кромки притупить фаской  $0,4 \times 45^\circ$
- Покрытие. Хим.Окс.прм

25.02.21	Изменен диаметр отверстия	КААВ	С
12.11.20	Добавлены допуски зубьев. Добавлена фаска	КААВ	В
20.03.20		○	А
Дата	Изменение	Разраб.	Инд.

С.1	А.1	А.2
Изменение	Выпущено	Выпущено
С		
Изм Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Кальчинский	***
Пров.		
Т.контр.		
Н.контр.		
Утв.		

PCAM_2222_600_03			
Вал	Лит.	Масса	Масштаб
		0.962	1:1
Лист 1		Листов 1	
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013			

A - A



1. Размеры для справок.
2. Внутренние подвижные сопрягаемые поверхности смазать смазкой консистентной ЦИАТИМ-201.
3. Вращение вала поз.3 должно быть без рывков и заеданий.
4. Остальные ТТ по СТБ 1022-96.

*Полный перечень первого уровня*

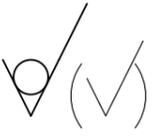
№	Инд. №	Наименование	Кол-во
1	PCAM_2222_600_01	Корпус	1
2	PCAM_2222_600_02	Втулка	1
3	PCAM_2222_600_03	Вал	1
4	PCAM_2222_600_04	Пружина	1
5	DIN471-024	DIN471-24-A2	1

09.04.21		КААВ	D
12.11.20		КААВ	B
20.03.20		○	A
Дата	Изменение	Разраб.	Инд.

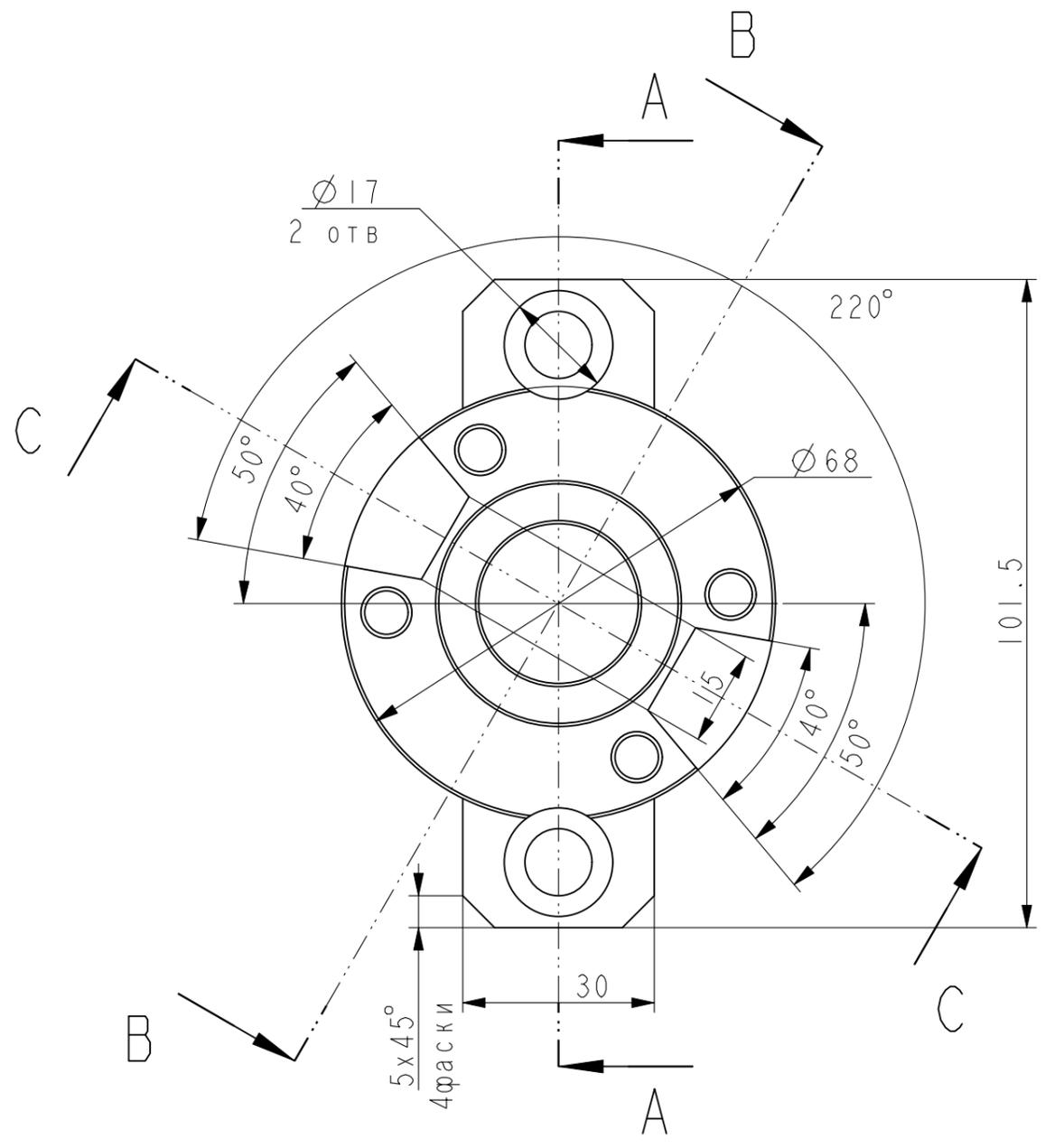
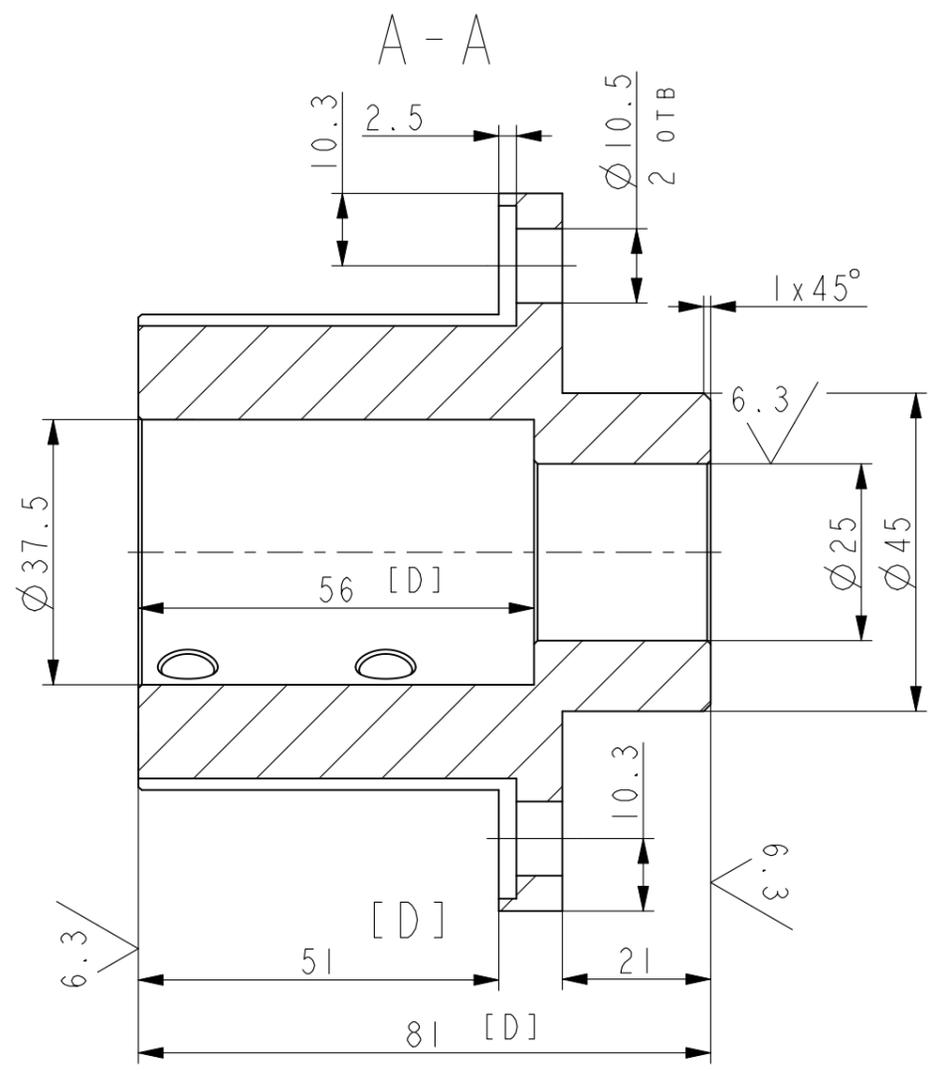
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
0				
Разраб.		Кальчинский	***	08.04.21
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

PCAM_2222_600_00CB				
Механизм включения		Лист	Масса	Масштаб
		3044.68	1:1	
		Лист 1	Листов 1	

PCAM\_2222\_600\_01



Перб. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Взам. инб. №	Инб. № дубл.	Подп. и дата	Инб. № подл.
---------------	----------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------



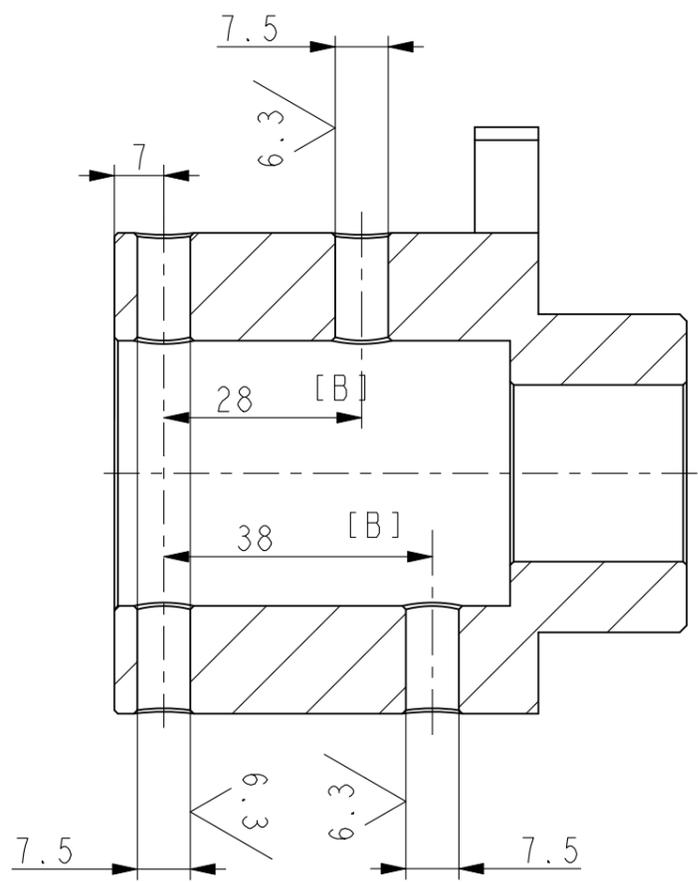
- Н14, н14, ±IT14/2.
- Острые кромки притупить фаской 0,4x45°
- Покрытие. Ц6 хр.

08.04.21	Изменен габаритный размер. Добавлены отв. М8	КААВ	D
09.11.20	Добавлен срез. Изменены размеры (см.чертеж)	КААВ	B
19.03.20		○	A
Дата	Изменение	Разраб.	Инд.

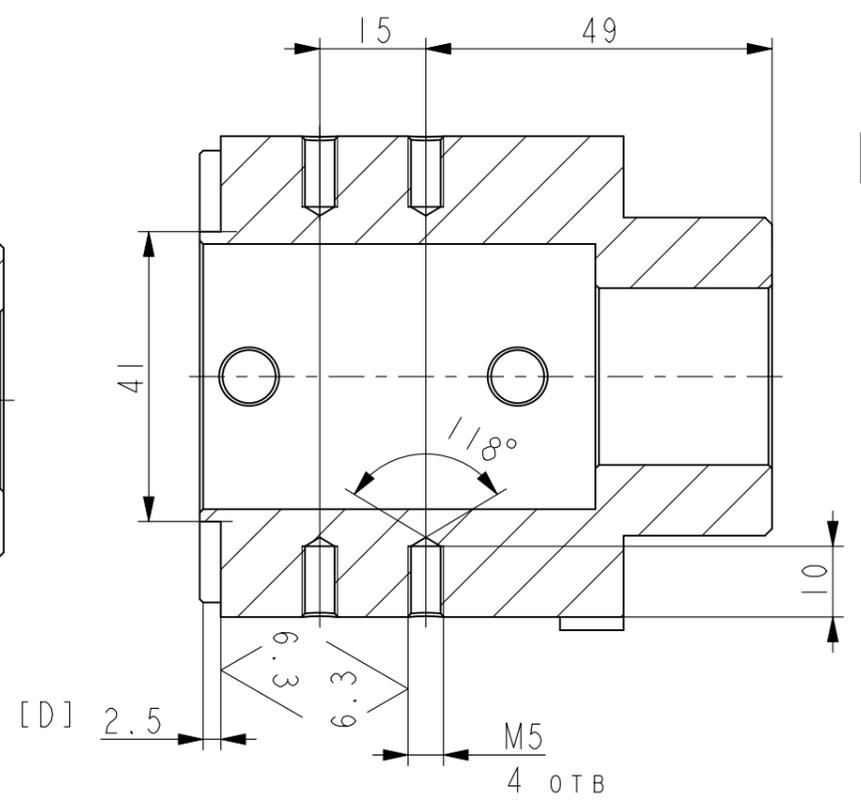
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кальчинский	***		08.04.21
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

PCAM_2222_600_01			
Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
		1377.76	1:1
Лист 1	Листов 2		
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013			

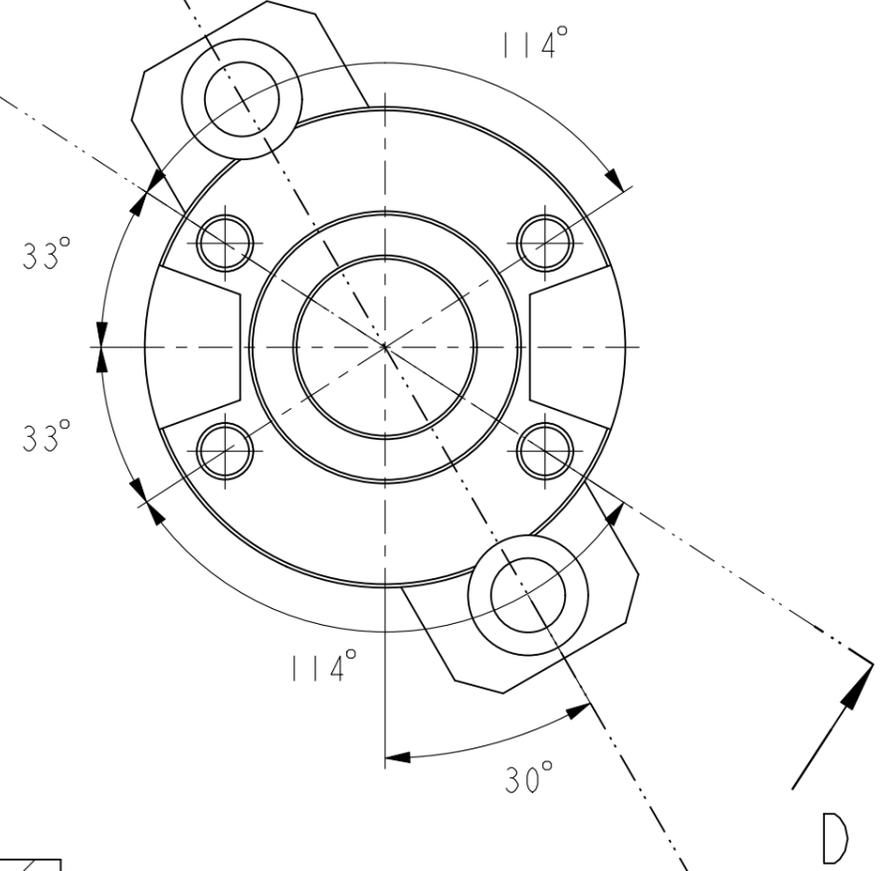
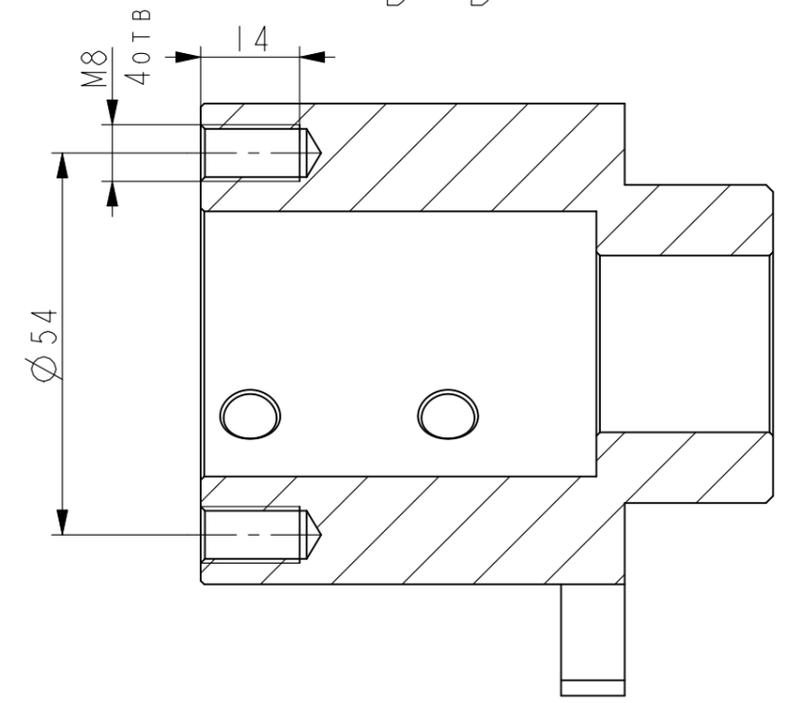
B - B



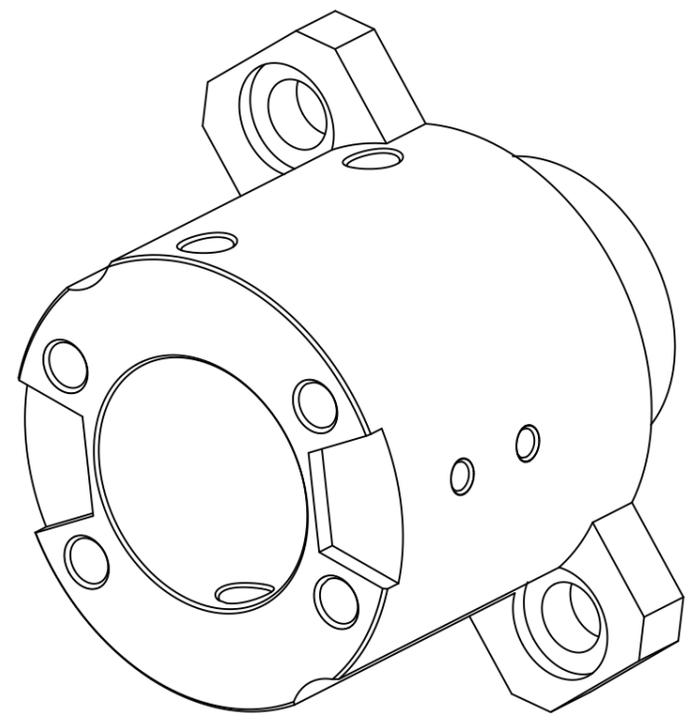
C - C



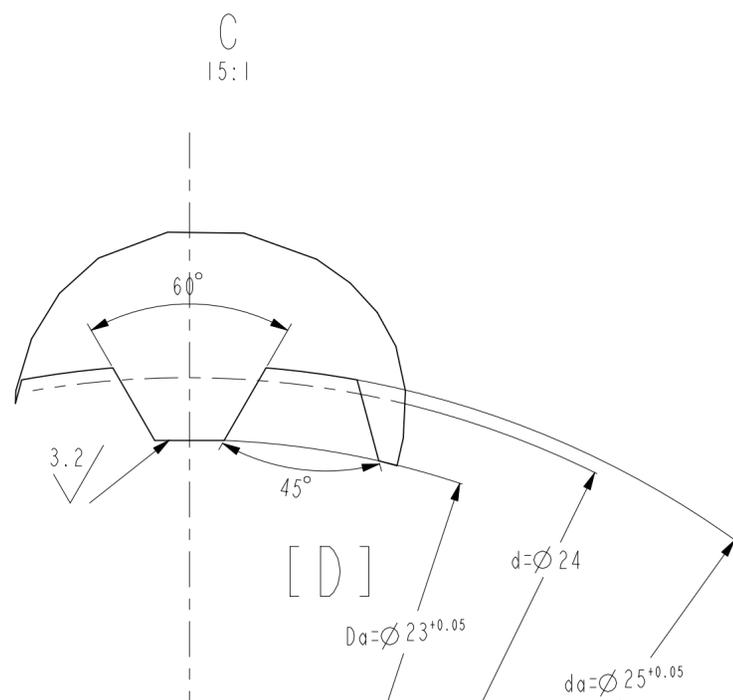
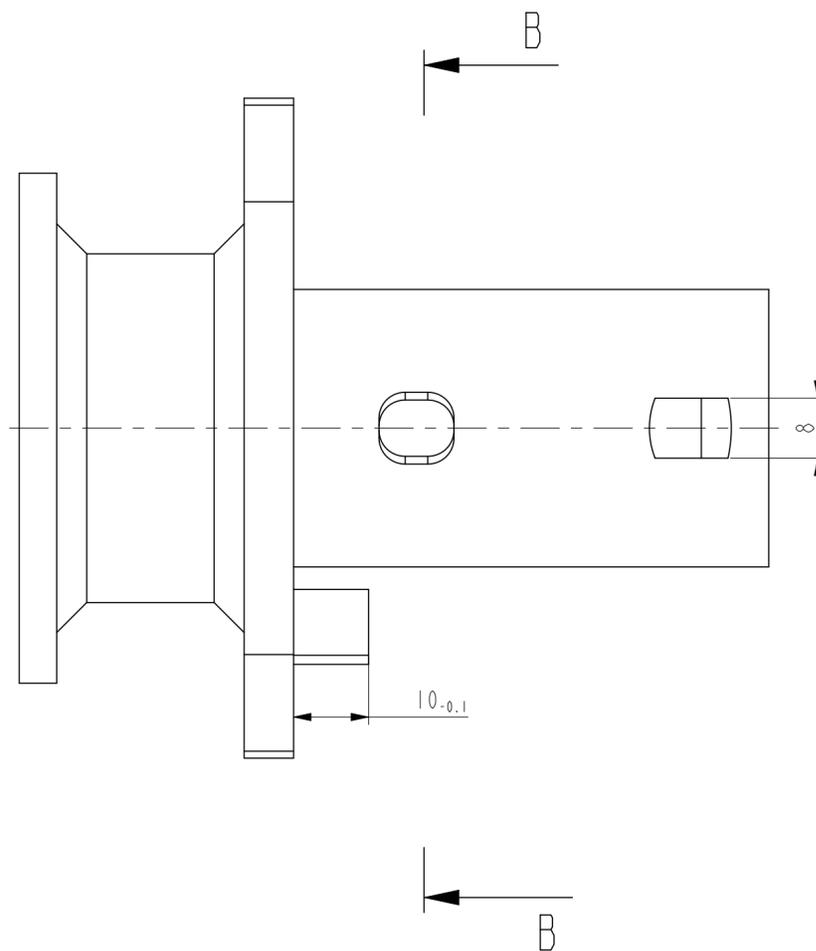
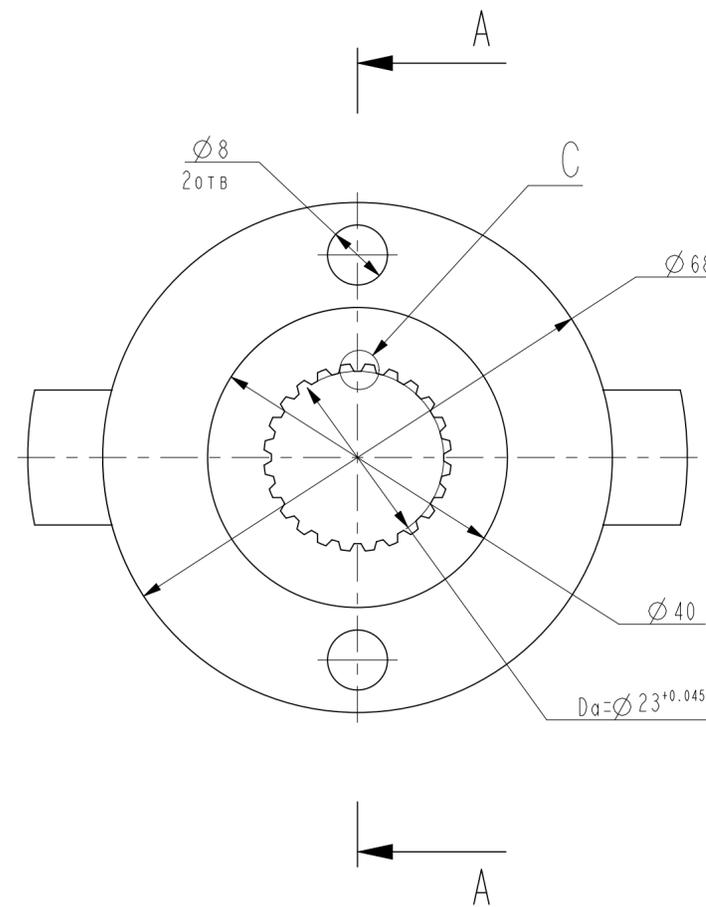
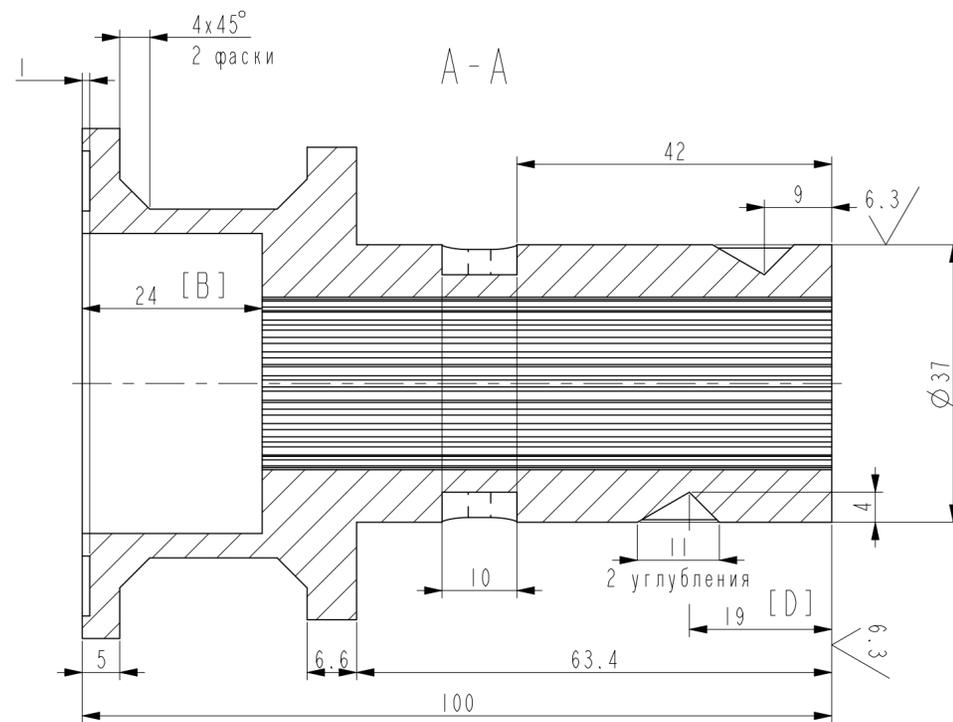
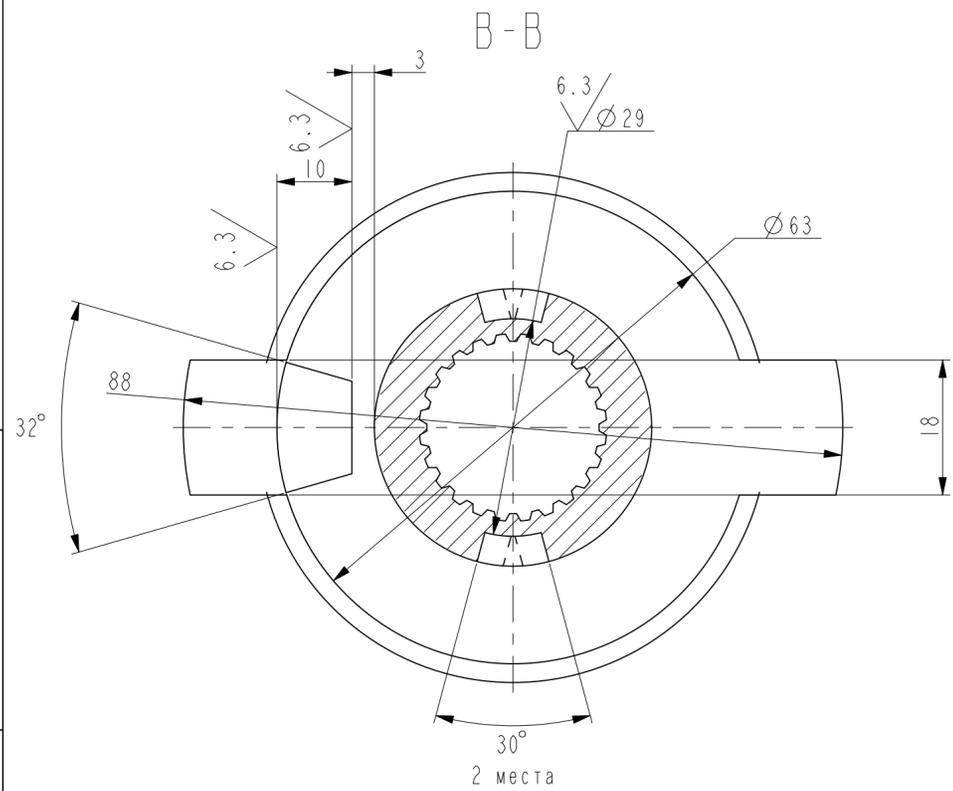
D - D



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



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------



1. Число зубьев - 24, m=1. Шлицы должны быть выполнены согласно ГОСТ 6033-80
2. H14, h14, ±IT14/2.
3. Острые кромки притупить фаской 0,4x45°
4. Покрытие: Хим.Окс.прм

09.04.21	Изменен модуль, кол-во шлицов. Изменен размер углубления	КААВ	D
09.11.20	Добавлены допуски на вид С. Изменен размер см. А-А	КААВ	B
20.03.20		○	A
Дата	Изменение	Разраб.	Инд.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кальчинский	***		09.04.21
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

PCAM_2222_600_02				
Втулка		Лит.	Масса	Масштаб
			710.47	3:2
		Лист 1	Листов 1	
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013				

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № изм.

Подп. и дата

Инд. № подл.

PCAM\_2222\_600\_03

6.3  
✓ (✓)

Перб. примен.

Справ. №

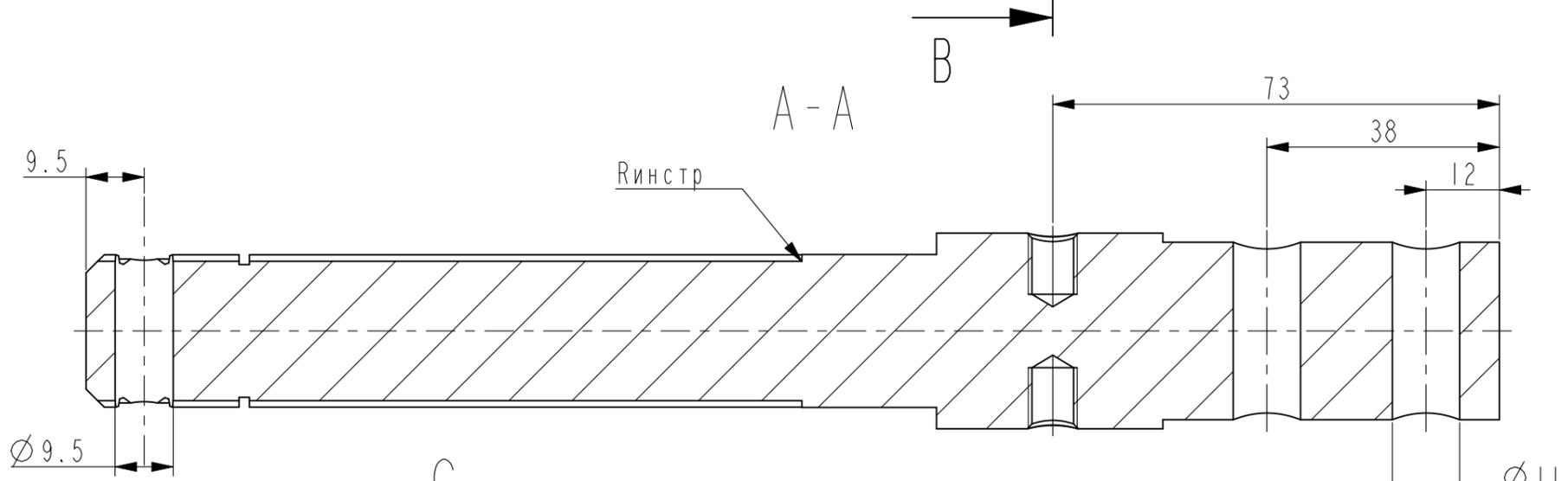
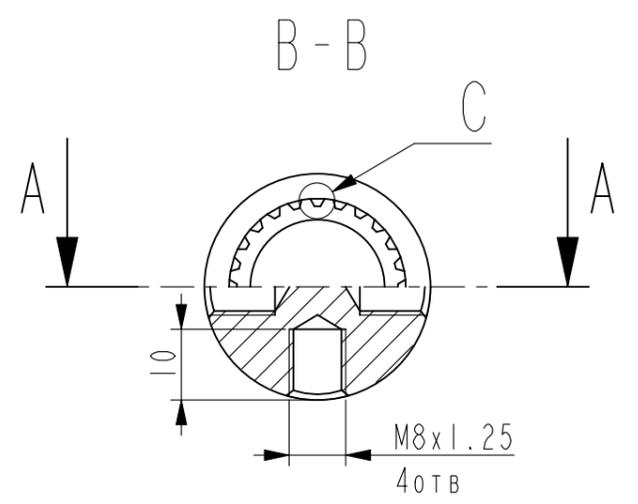
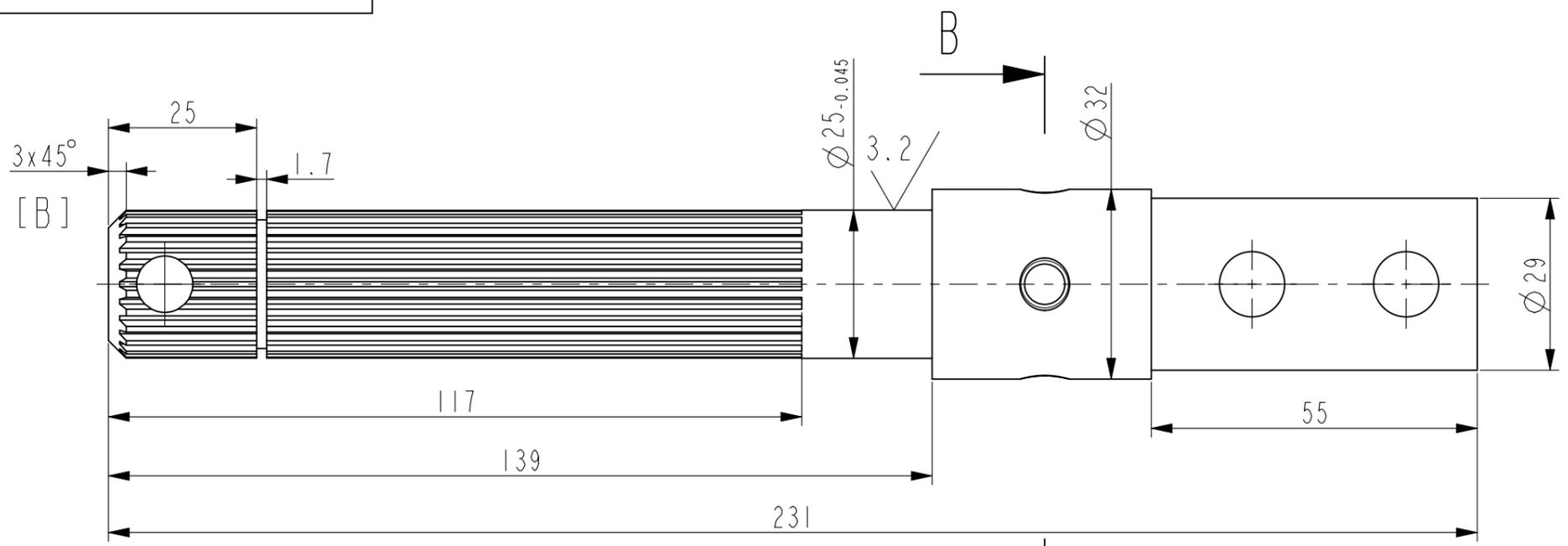
Подп. и дата

Взаим. инб. №

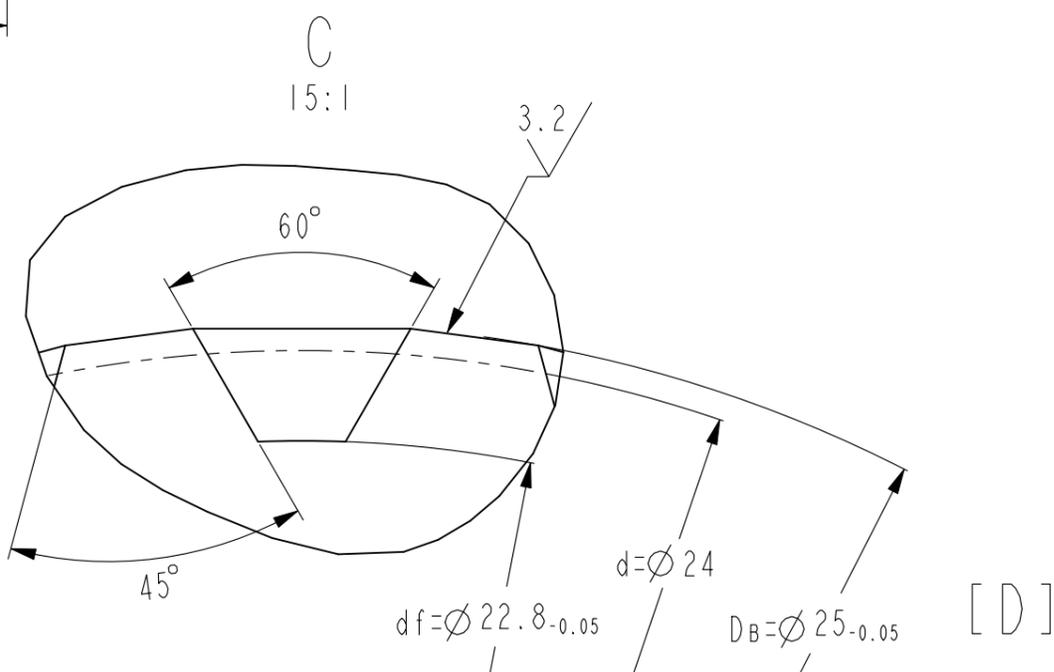
Инб. №

Подп. и дата

Инб. № подл.



- 28...34 HRCэ
- Число зубьев - 24, m=1. Шлицы должны быть выполнены согласно ГОСТ 6033-80
- H14, h14, ±IT14/2. Острые кромки притупить фаской 0,4x45°
- Острые кромки притупить фаской 0,4x45°
- Покрытие. Хим.Окс.прм



№	Изменение	Выпущено	Выпущено
D			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кальчинский	***	08.04.21
Пров.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			

Дата	Изменение	Разраб.	Инд.
09.04.21	Изменен модуль, кол-во шлицов	КААВ	D
25.02.21	Изменен диаметр отверстия	КААВ	C
12.11.20	Добавлены допуски зубьев. Добавлена фаска	КААВ	B
20.03.20		○	A

PCAM\_2222\_600\_03

Вал

Сталь 45 ГОСТ 1050-2013

Лит.	Масса	Масштаб
	0.949	1:1
Лист 1	Листов 1	

PCAM\_2222\_600\_04

6.3 / (✓)

Перб. примен.

Справ. №

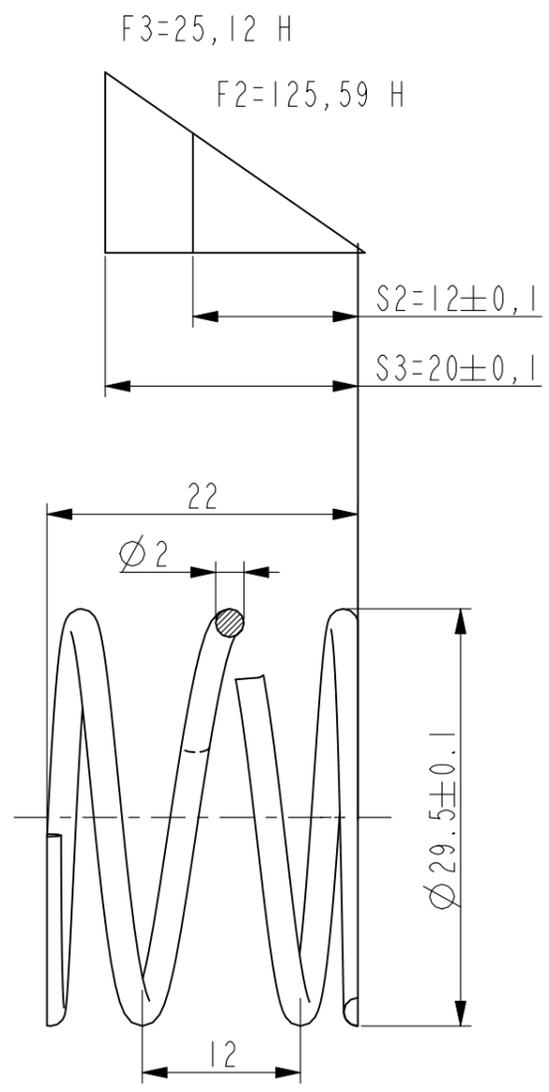
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



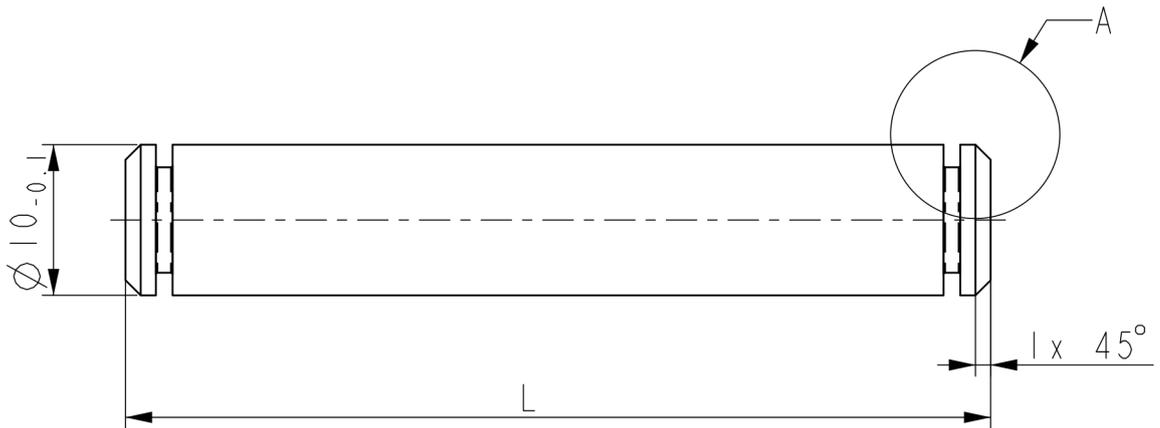
1. HRCэ 48...52
2. Число рабочих витков n=1,5
3. Число витков полное n=1,5
4. Lp=300 мм
5. Направление навивки правое
6. Остальные ТТ по ГОСТ 16118-70

31.03.21	Изменен диаметр проволоки, диаметр пружины	КААВ	С
12.11.20	Изменена жесткость пружины	КААВ	В
19.03.20		○	А
Дата	Изменение	Разраб.	Инв.

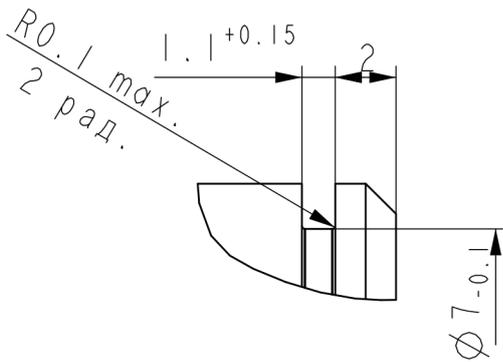
С.1	С.1	С.1			
Изменение	Изменение	Изменение			
С			PCAM_2222_600_04		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пружина
Разраб.	Кальчинский	***	31.03.21		
Пров.					
Т.контр.					
Н.контр.					Лит. Масса Масштаб 6.28 2:1
Утв.					
Проволока Б-2-2 ГОСТ 9389-75					Лист 1 / Листов 1

SHC800-D43002

6.3 / (✓)



A  
4:1



Обозначение	L, мм
PCAM_2230_200_02	57
PCAM_2230_200_02-01	69
PCAM_2230_200_02-02	51
PCAM_2230_200_02-03	30

- 28...34 HRCэ
- Неуказанные предельные отклонения H12, h12, ±IT12/2.
- Острые кромки притупить 0.5x45° или R0.5
- Покрытие : Ц6 хр.

24.05.05	Длина 26 -> 30 в исполнении 03	VM	D
22.03.04	Добавлены исполнения	VM	C
13-Jan-04	Добавлено покрытие	AP	B
Дата	Изменение	Разраб.	Инд.

PCAM\_2230\_200\_02

Штифт

Сталь 45  
ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масштаб
	0.03	2:1
Лист: 1	Листов 1	

Перв. примен.

Справ.

Подп. и дата

Инв.№ дубл.

Взам. инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

11-Nov-03

Д				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Плавинский			
Пров.	Коршун			
Т. контр.				
Рук. гр.				
Н. контр.				
Утв.	Кастевич			