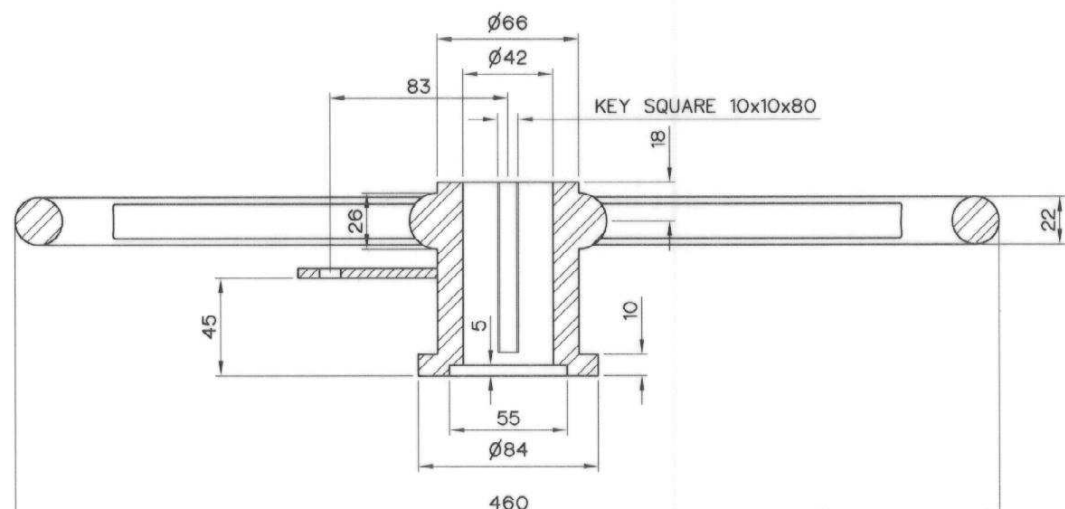
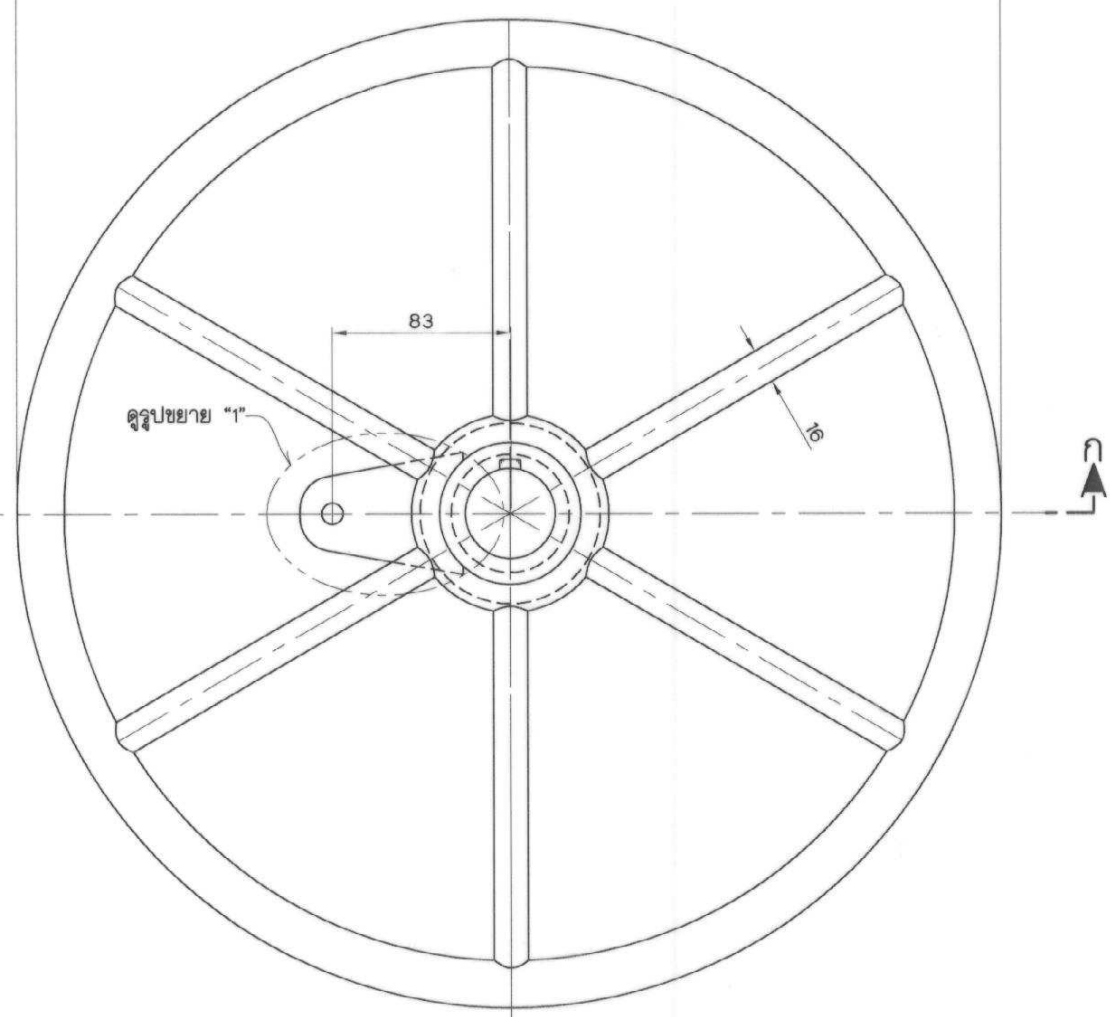


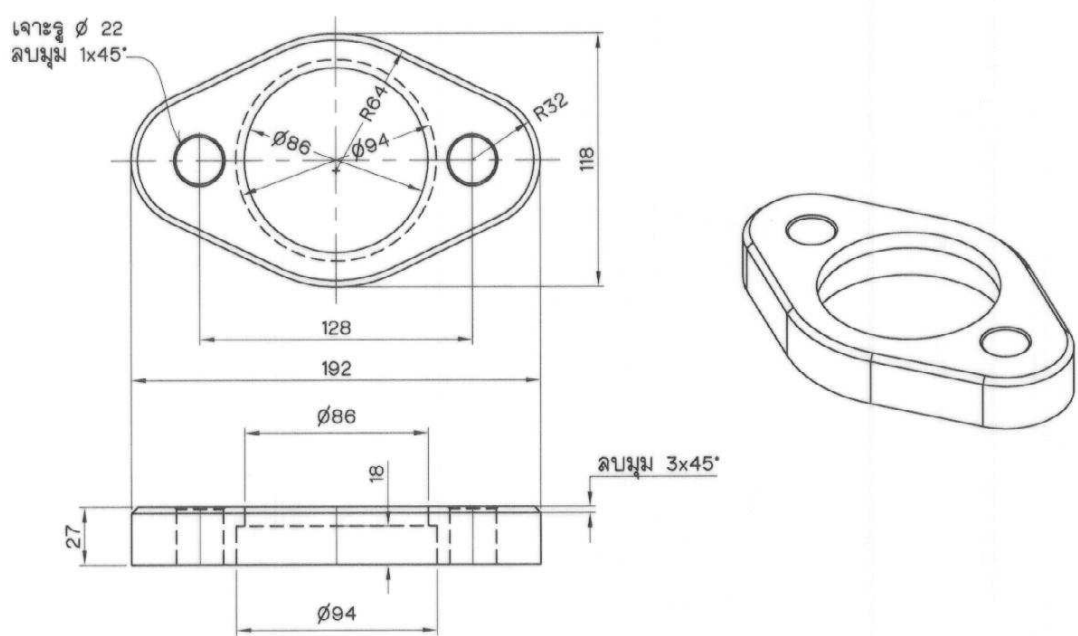
A
B
C
D
E
F
G
H



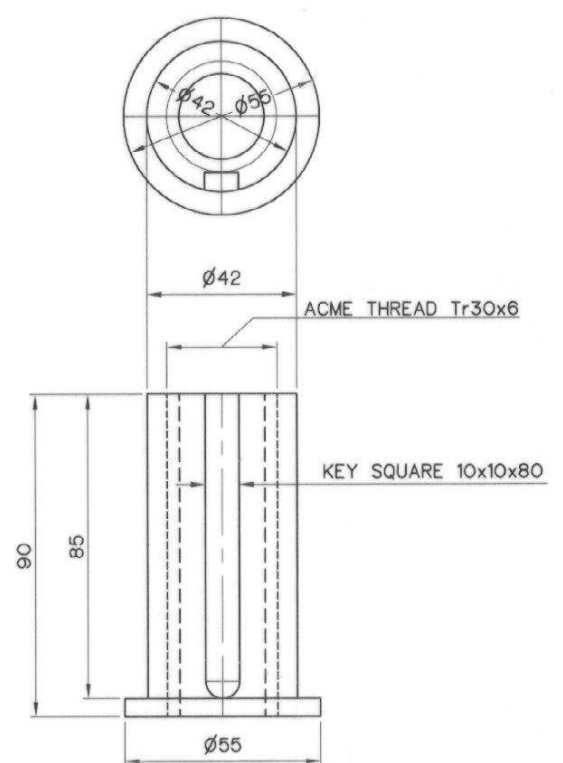
รูปตัด ก-ก



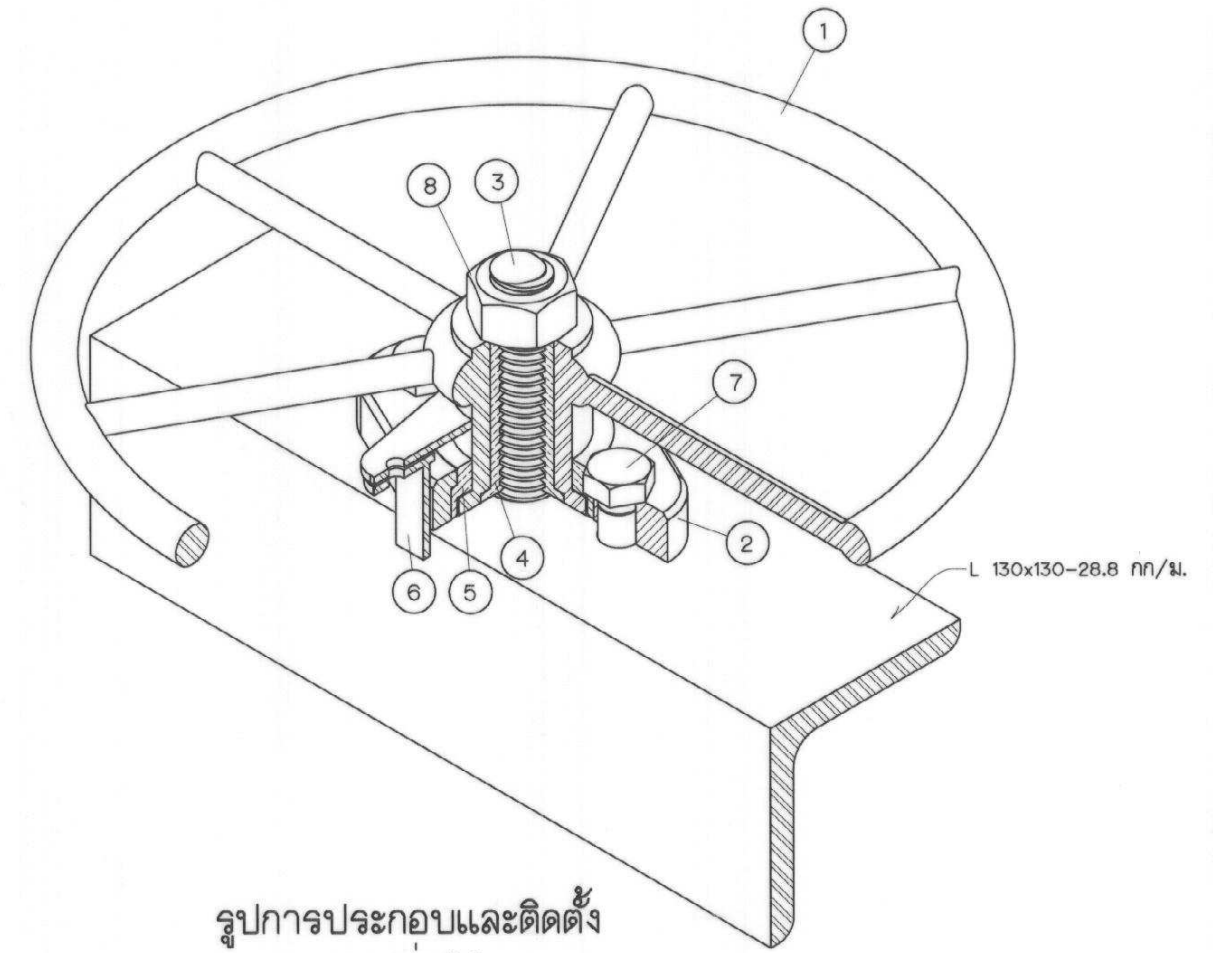
1 พวงมาลัย
มาตรฐาน "ก"



2 ฝาครอบ
มาตรฐาน "ข"



4 STEM NUT
มาตรฐาน "ข"



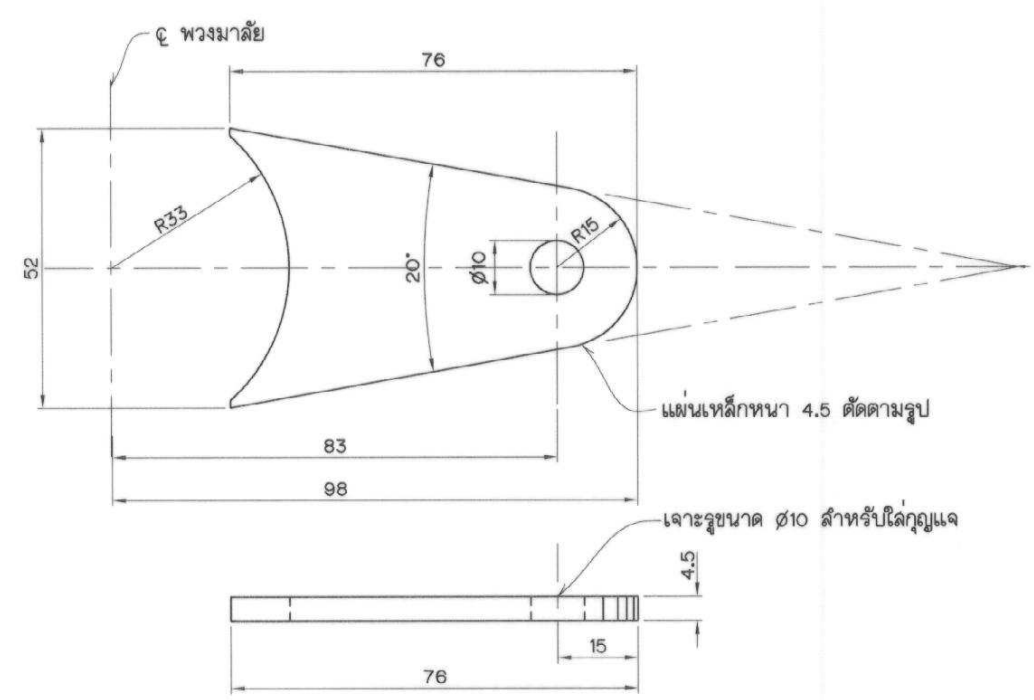
รูปการประกอบและติดตั้ง
มาตรฐาน "ก"

ตารางรายละเอียด

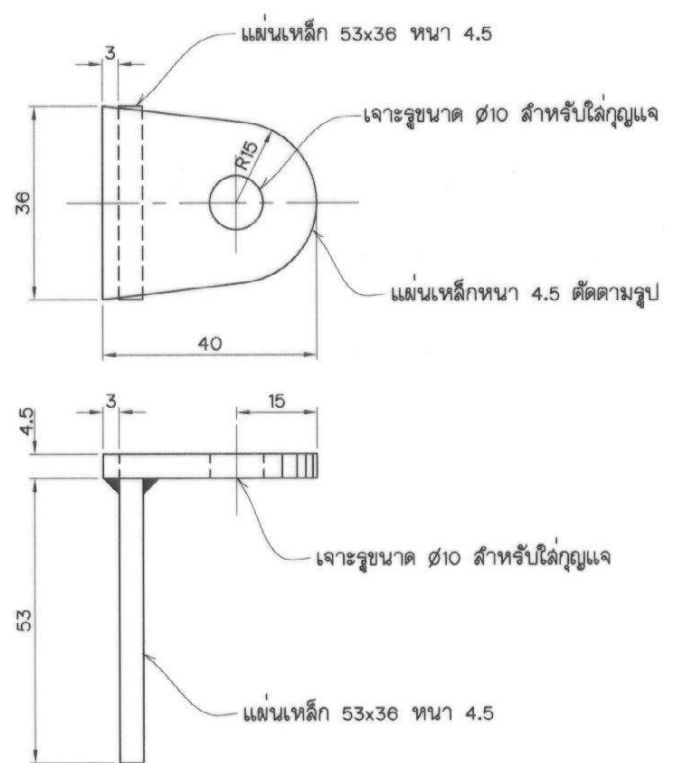
เลขที่	รายละเอียด	จำนวน	วัสดุ	มาตรฐาน
1	พวงมาลัย	1	STEEL	มอก.864-2532 ประเภท SGD A-D
2	ฝาครอบ	1	GRAY IRON CASTING	มอก.536-2527 GCI 250
3	ก้านยก ขนาด 1 1/2 นิ้ว ทำเกลียว ACME Tr.30x6	1	STEEL	มอก.864-2532 ประเภท SGD A-D
4	STEM NUT	1	BRONZE CASTING	JIS H 5115 PBC3
5	BUSHING	1 คู่	BRONZE CASTING	JIS H 5115 PBC3
6	ชุดยึดสำหรับใส่กุญแจ	1	STEEL PLATE	มอก.1479-2541 SS400
7	สลักเกลียวหัวทรงแห้ยม ขนาด M20 ยาว 80	2	STEEL	มอก.171-2530 ชั้นคุณภาพ B 8.8
8	LOCK NUT	1	STEEL	-

หมายเหตุ

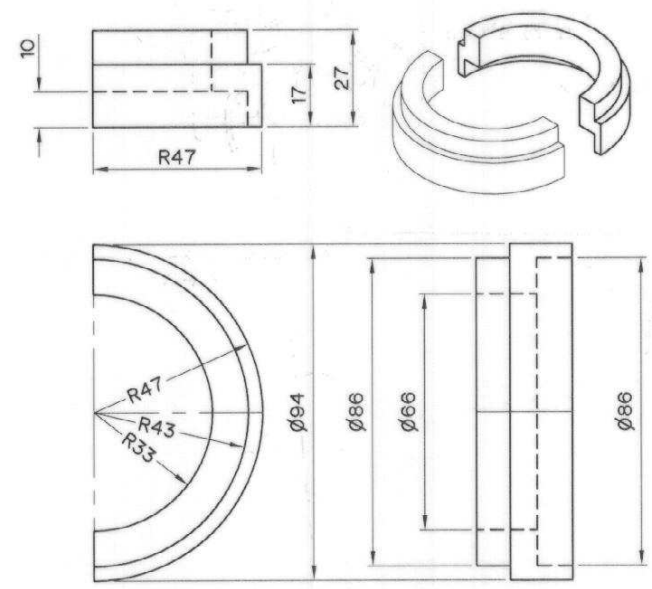
- มิติต่าง ๆ เป็นมิลลิเมตร นอกจากแสดงไว้เป็นอย่างอื่น
- เชื่อมทุกแห่งขนาด 6 มิลลิเมตร นอกจากแสดงไว้เป็นอย่างอื่น ลวดเชื่อมเหล็กให้ใช้ตามมาตรฐาน มอก. 731-2530
- สลักเกลียวหัวทรงแห้ยมให้ใช้ตามมาตรฐาน มอก.171-2530 ชั้นคุณภาพ B 8.8
- การเคลือบสีเครื่องยก โดยต้องเตรียมพื้นผิวเหล็กด้วยวิธีพ่นทรายหรือพ่นด้วยเม็ดโลหะ ให้ได้มาตรฐาน SSPC-SP-10 ก่อนทำการเคลือบสี
- สีรองพื้นเครื่องยก ใช้ ALKYD ZINC PHOSPHATE PRIMER 2 ชั้น หนาไม่น้อยกว่า 0.07 มม.
- สีเคลือบใช้ HIGH GLOSS ENAMEL 2 ชั้น หนาจุ่มกันไม่น้อยกว่า 0.07 มม.
- ให้ใช้กุญแจลายรูปขนาด 7.5 มม. หรือกุญแจแบบอื่นที่เหมาะสม



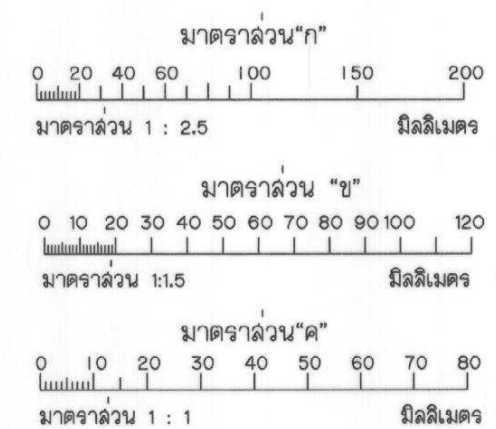
รูปขยาย "1"
มาตรฐาน "ค"



6 ชุดยึดสำหรับใส่กุญแจ
มาตรฐาน "ค"



5 BUSHING
มาตรฐาน "ข"



กรมชลประทาน

แบบมาตรฐาน

เครื่องยกพวงมาลัยขนาด 250 กก.

ชนิดใส่กุญแจ

รายละเอียดต่าง ๆ และการติดตั้ง

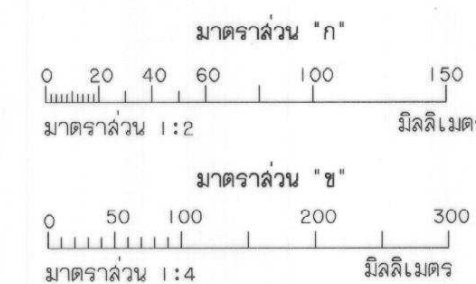
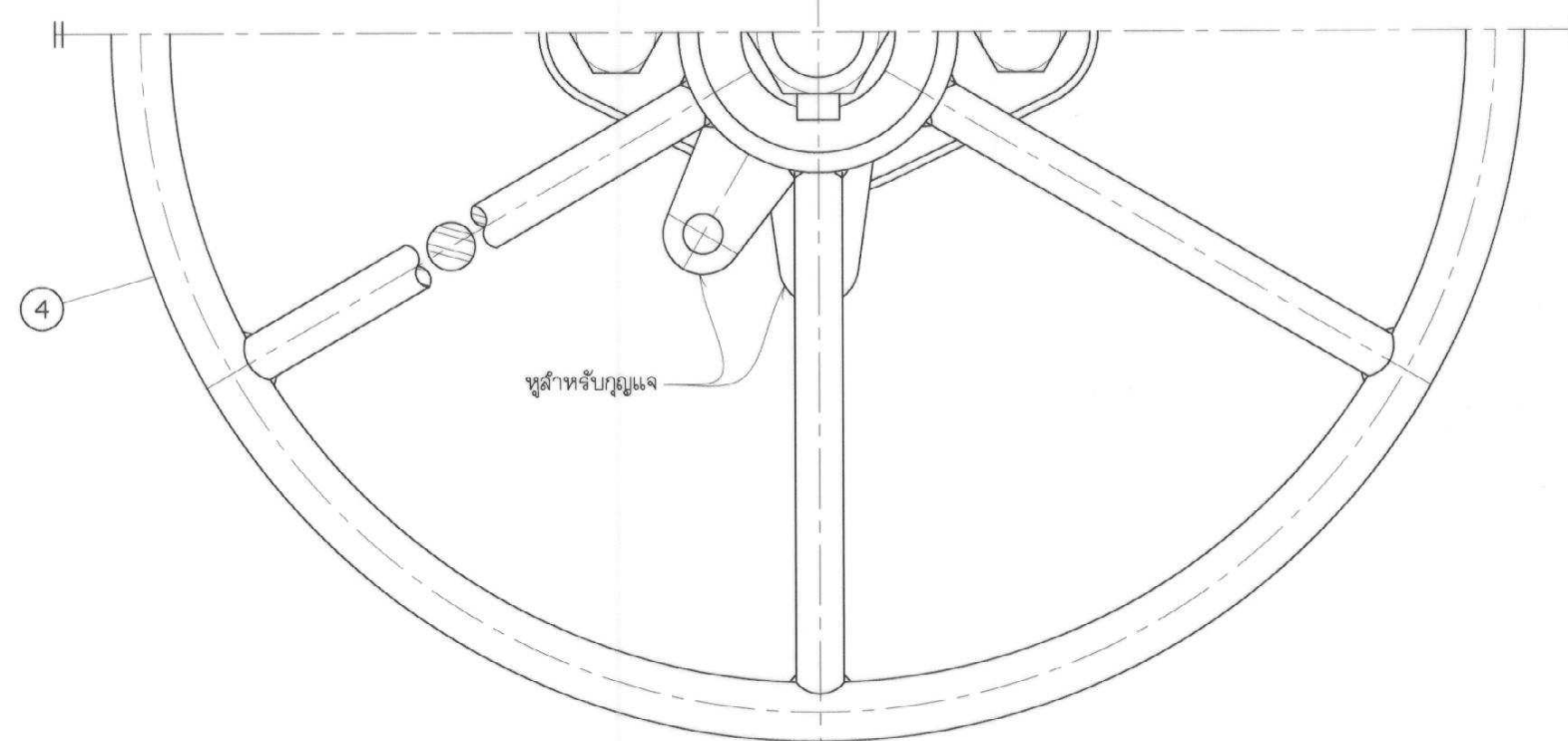
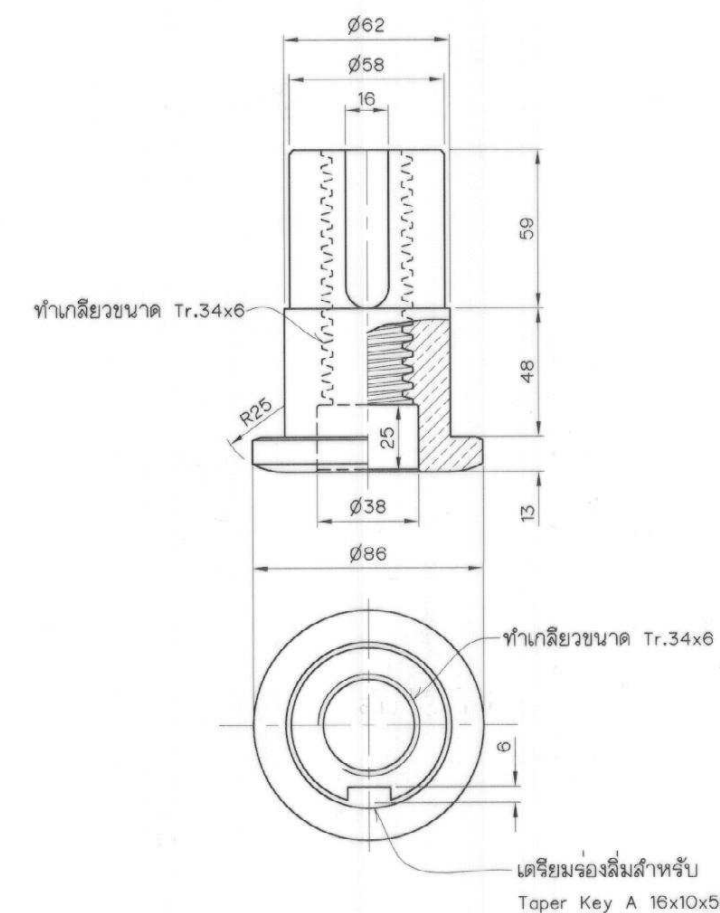
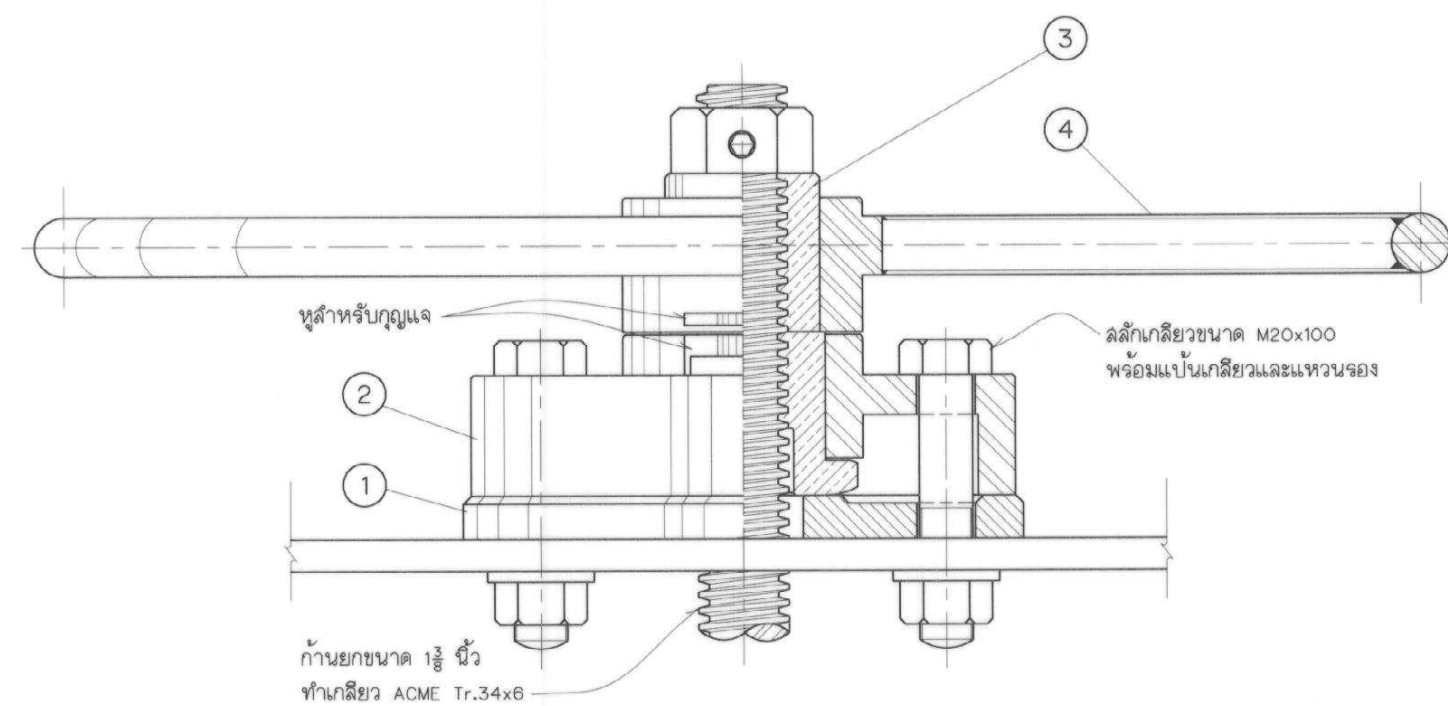
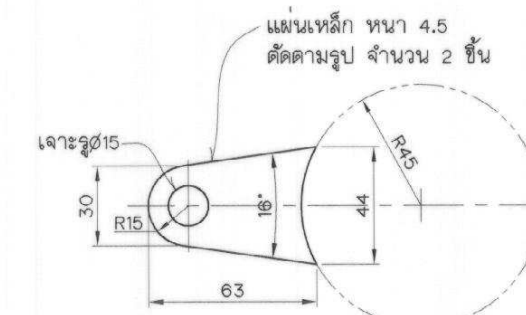
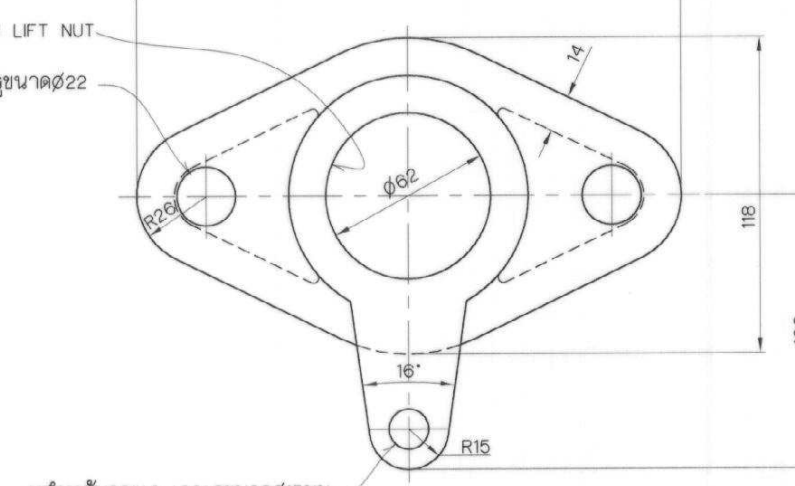
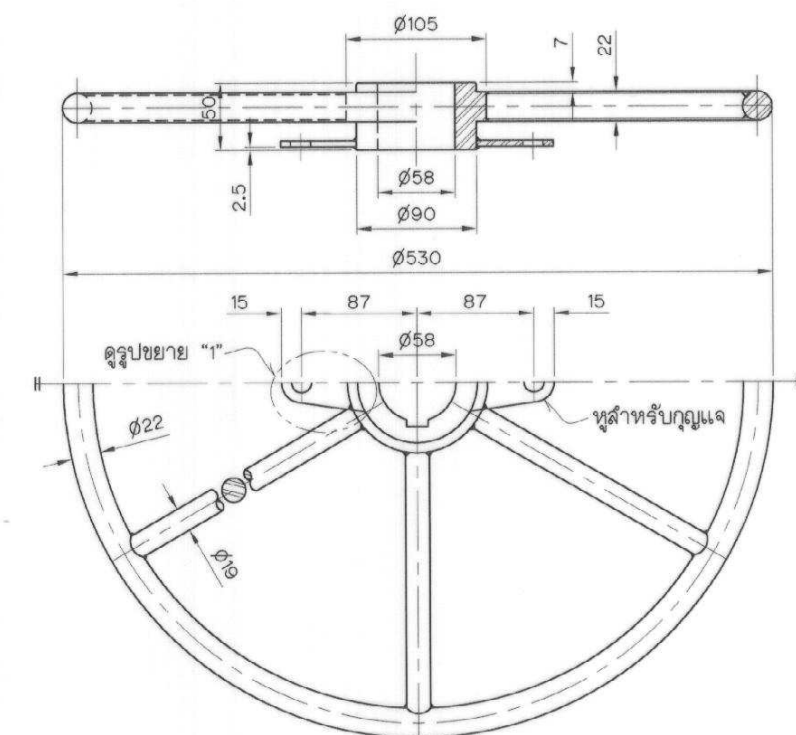
ออกแบบ	คณะทำงานที่ ๑	เสนอ	ผอ.ก.ค.ค.	ท.อ.บ.
เขียน	คณะทำงานที่ ๑	ผ่าน	ผอ.ก.ค.ค.	ผ.อ.บ.
ตรวจ	คณะทำงานที่ ๑	เห็นชอบ	ผอ.ก.ค.ค.	จ.อ.ว.
เสนอ	คณะทำงานที่ ๑	อนุมัติ	ผอ.ก.ค.ค.	อ.อ.ช.

คณะกรรมการพิจารณาแบบมาตรฐานฯ 19 มี.ค. 50

กรมชลประทาน

วันที่

มฐ09-02-001



1. มีสีต่าง ๆ เป็นมิลลิเมตร นอกจากแสดงไว้เป็นอย่างอื่น
2. เชื่อมทุกแห่งขนาด 6 มิลลิเมตร นอกจากแสดงไว้เป็นอย่างอื่น ลวดเชื่อมหลักให้ใช้ตามมาตรฐาน มอก. 731-2530
3. ก้านยกให้ใช้เหล็กที่มีคุณสมบัติตามมาตรฐาน JS G 4051 S 45 C
4. ลอกเกลียวหัวทกเหลี่ยมให้ใช้คุณสมบัติตามมาตรฐาน มอก.171-2530 ขึ้นฉนวนลวด 8.8
เป็นนเกลียวหัวทกเหลี่ยมให้ใช้ตามมาตรฐาน มอก.672-2530ประเภท 1 ขึ้นฉนวนลวด A หรือ B แบบ 1 ขึ้นฉนวนลวด 8
5. การเคลือบสีเครื่องยก โดยต้องเตรียมพื้นผิวเหล็กด้วยวิธีพ่นทรายหรือพ่นด้วยเม็ดเล็ดให้ได้ตามมาตรฐาน SSPC-SP-10 ก่อนทำการเคลือบสี
สีรองพื้นเครื่องยก ใช้ ALKYD ZINC PHOSPHATE PRIMER 2 ชั้น หนาไม่น้อยกว่า 0.07 มม.
สีเคลือบใช้ HIGH GLOSS ENAMEL 2 ชั้น หนารวมไม่น้อยกว่า 0.07 มม.
6. แผ่นเหล็กที่ใช้ ให้มีคุณสมบัติตามมาตรฐาน มอก 1479-2541 SS 400 หรือเทียบเท่า
7. ให้ใช้กฎและลายขนาด 7.5 มม. หรือกฎและแบบอื่นที่เหมาะสม

ส่วน "ก"

100

150

มิลลิเมตร

ส่วน "ข"

200

300

มิลลิเมตร

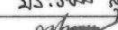
กรมชลประทาน

แบบมาตรฐาน

เครื่องยกพวงมาลัยขนาด 500 กก.

ชนิดใ้ล้กฎแฉ

รายละเอียดต่าง ๆ และการติดตั้ง

ออกแบบ	คณะทำงานที่ ๑	เสนอ		ก.ว.
เขียน	คณะทำงานที่ ๑	ผ่าน	นางสาว สุวรรณี	ผ.ด.
ตรวจ	คณะทำงานที่ ๑	เห็นชอบ		จ.อ.
เสนอ	คณะทำงานที่ ๑	อนุมัติ		อ.อ.

คณะกรรมการพิจารณาแบบมาตรฐาน 19 ม.ค. 50

กรมชลประทาน

มร09-02-002

คณะกรรมการพิจารณาแบบมาตรฐานฯ 19 ม.ค. 50 มฐ09-02-003
กรมชลประทาน วันที่

(5)

ฐาน

เหล็กหล่อเทา มอก.536-2527 GCI 250

มาตรฐาน "ก"

หมายเหตุ

1. มิติต่าง ๆ เป็นผลิตผลตรง นอกจากแสดงให้เป็นอย่างอื่น
 2. ก้านยกให้ใช้เหล็กที่มีคุณสมบัติตามมาตรฐาน AISI S 4051 S 45 C
 3. ล้อกลิ้งยวหัวหกเหลี่ยมให้มีคุณสมบัติตามมาตรฐาน มอก.171-2530 ชั้นคุณสมบัติ 8.8
แป้นกลิ้งยวหัวหกเหลี่ยมให้ใช้ตามมาตรฐาน มอก.672-2033ประเภทที่ 1 ชั้นผลิตภัณฑ์ A หรือ B แบบ 1 ชั้นคุณสมบัติ 8
 4. การเคลือบสีเคื่องอย่าง โดยต้องเตรียมพื้นผิวเหล็กด้วยวิธีทางทรายหรือพื้นด้วยเม็ดโลหะ ให้ได้มาตรฐาน SSPC-SP-10 ก่อนทำการเคลือบสี
- สีรองพื้นเครื่องยก ใช้ ALKYD ZINC PHOSPHATE PRIMER 2 ชั้น หนาไม่น้อยกว่า 0.07 มม.
- สีเคลือบใช้ HIGH GLOSS ENAMEL 2 ชั้น หนารวมกับสีรองพื้นไม่น้อยกว่า 0.07 มม.
5. ให้ใช้กับแกลยยาขนาด 7.5 มม. หรือใกล้เคียงกับขนาดนี้

แบบประกอบ

1. แบบมาตรฐาน พวงมาลัยเหล็กหล่อ มส09-02-005



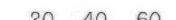
๖
แป้นเกลียวรอกบาน
บรอนซ์ ASTM - B 22 ALLOY-C
มาตรฐาน "ก"

มาตราส่วน "ก"



มาตราส่วน 1 : 2 มิลลิเมตร

มาตราส่วน "ข"



มาตราส่วน 1 : 1.5 มิลลิเมตร

กรมชลประทาน

แบบมาตรฐาน
เครื่องยกพวงมาลัย

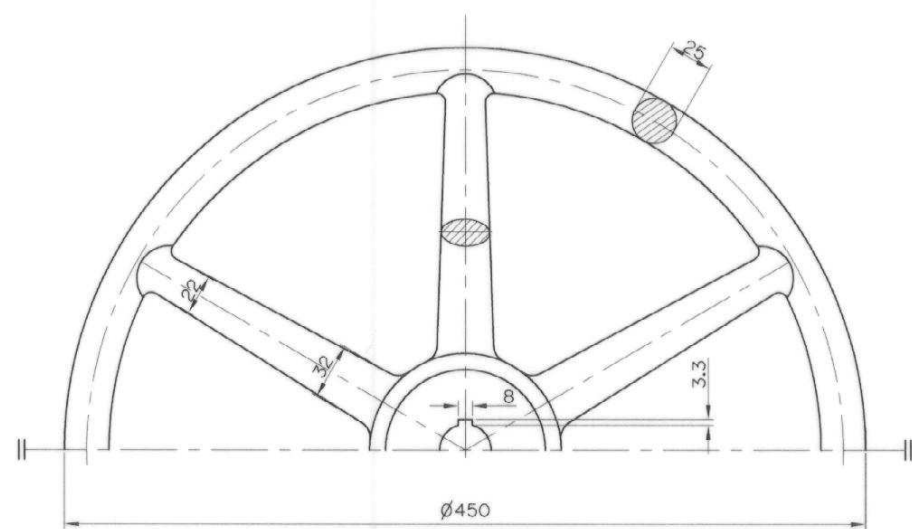
ขนาด 1000, 1250, 1750, 2250 กก.

รายละเอียดต่าง ๆ และการติดตั้ง

ออกแบบ	คณะทำงานที่ ๑	เลนอ		กว.อบ.
เขียน	คณะทำงานที่ ๑	พาน	๒๖ ธันวาคม ๒๕๖๓	พล.อบ.
ตรวจ	คณะทำงานที่ ๑	เห็นชอบ		จธว.
เลนอ	คณะทำงานที่ ๑	อนุมัติ		อธช.

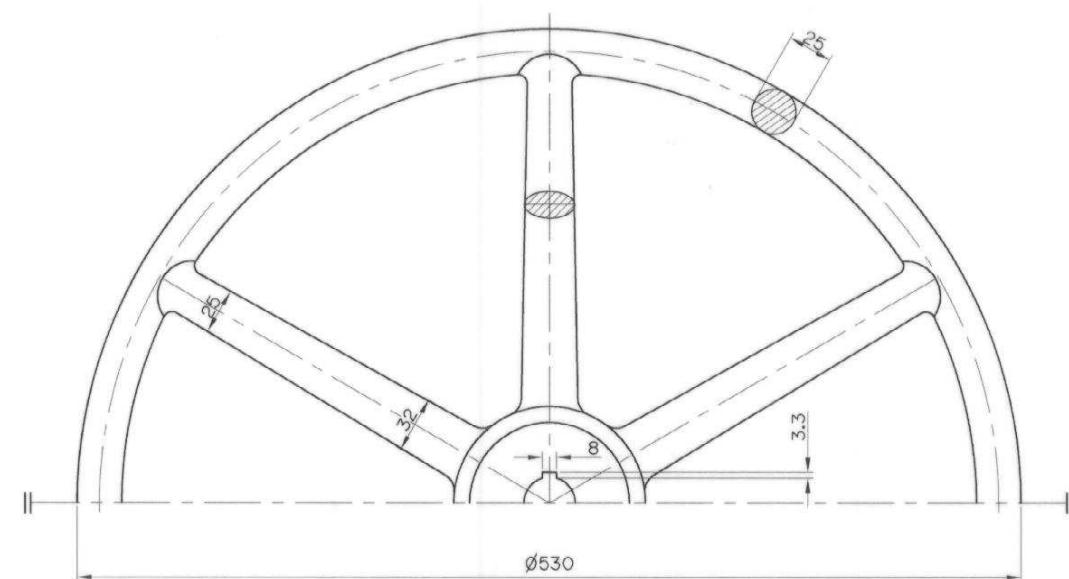
คณะกรรมการพิจารณาแบบมาตรฐานฯ 19 ม.ค. 50
กรมชลประทาน

ឯកសារ ០៩-០២-០០៤



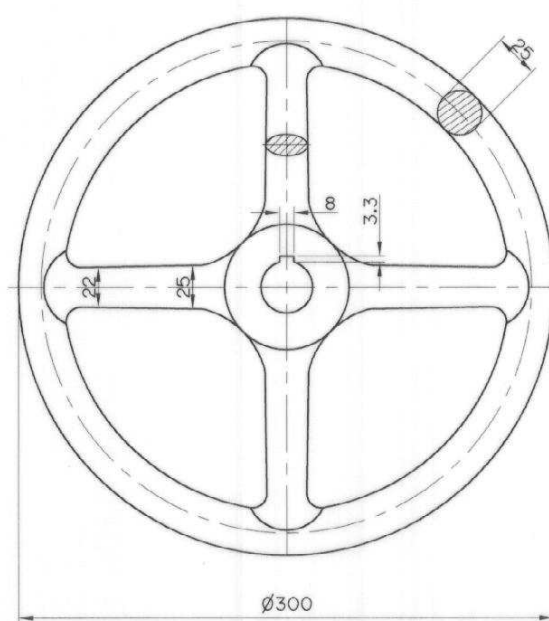
พวงมาลัยเหล็กหล่อ ขนาด $\varnothing$ 450

มาตรฐาน "ก"



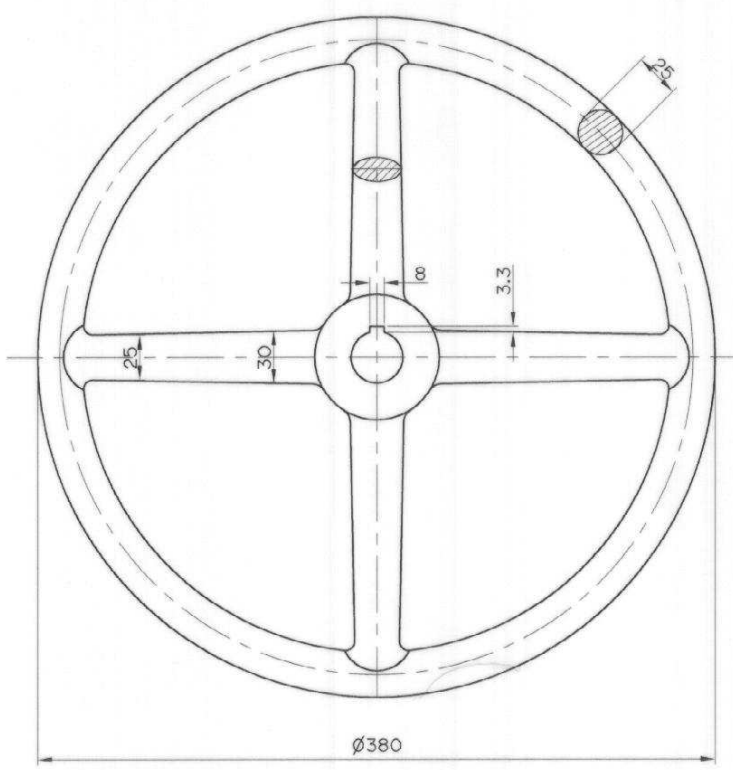
พวงมาลัยเหล็กหล่อ ขนาด $\varnothing$ 530

มาตรฐาน "ก"



พวงมาลัยเหล็กหล่อ ขนาด $\varnothing$ 300

มาตรฐาน "ก"



พวงมาลัยเหล็กหล่อ ขนาด $\varnothing$ 380

มาตรฐาน "ก"



หมายเหตุ

- ชนิดต่าง ๆ เป็นลิขสิทธิ์เฉพาะ ไม่สามารถลอกเลียนแบบ
- วัสดุที่ใช้ทำพวงมาลัย ทำจากเหล็กหล่อเทา ตามมาตรฐาน มอก.536-2527

ชั้นคุณภาพ GCI 300

แบบประกอบ

แบบหมายเลข

- แบบมาตรฐาน เครื่องยกพวงมาลัย ขนาด 1000, 1250, 1750, 2250 กก. มฐ09-02-004

กรมชลประทาน

แบบมาตรฐาน

พวงมาลัยเหล็กหล่อ

สำหรับเครื่องยกแบบพวงมาลัย

ขนาด $\varnothing$ 530, $\varnothing$ 450, $\varnothing$ 380, $\varnothing$ 300 มม.

ออกแบบ	คณะทำงานที่ ๑	เสนอ	นาย วิชาญ วัฒนศิริ	ทว.อ.บ.
เขียน	คณะทำงานที่ ๑	ผ่าน	นาย วิชาญ วัฒนศิริ	พล.อ.บ.
ตรวจ	คณะทำงานที่ ๑	เห็นชอบ	นาย วิชาญ วัฒนศิริ	จ.อ.บ.
เสนอ	คณะทำงานที่ ๑	อนุมัติ	นาย วิชาญ วัฒนศิริ	อ.อ.บ.

คณะกรรมการพิจารณาแบบมาตรฐานฯ 19 ม.ค. 50
กรมชลประทาน

มฐ09-02-005