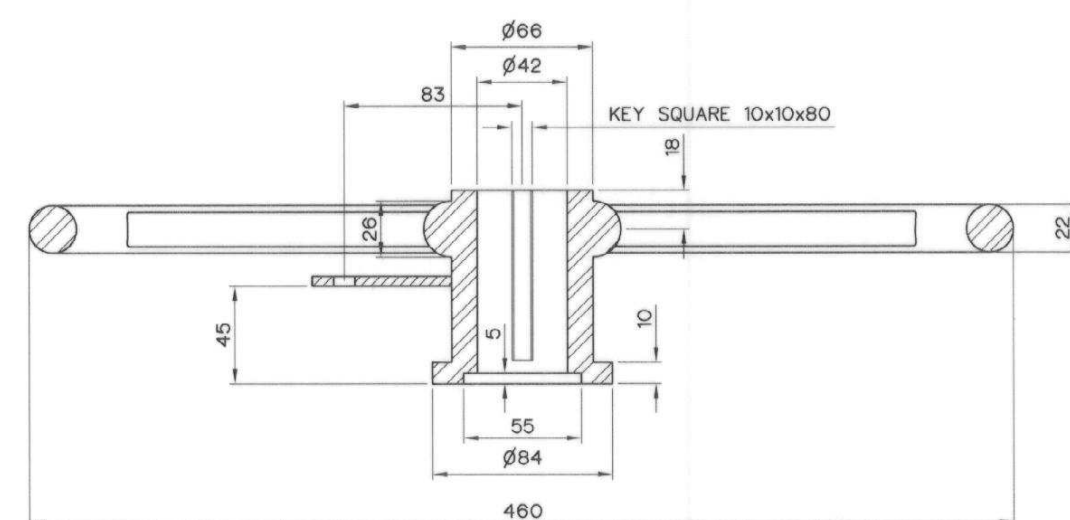
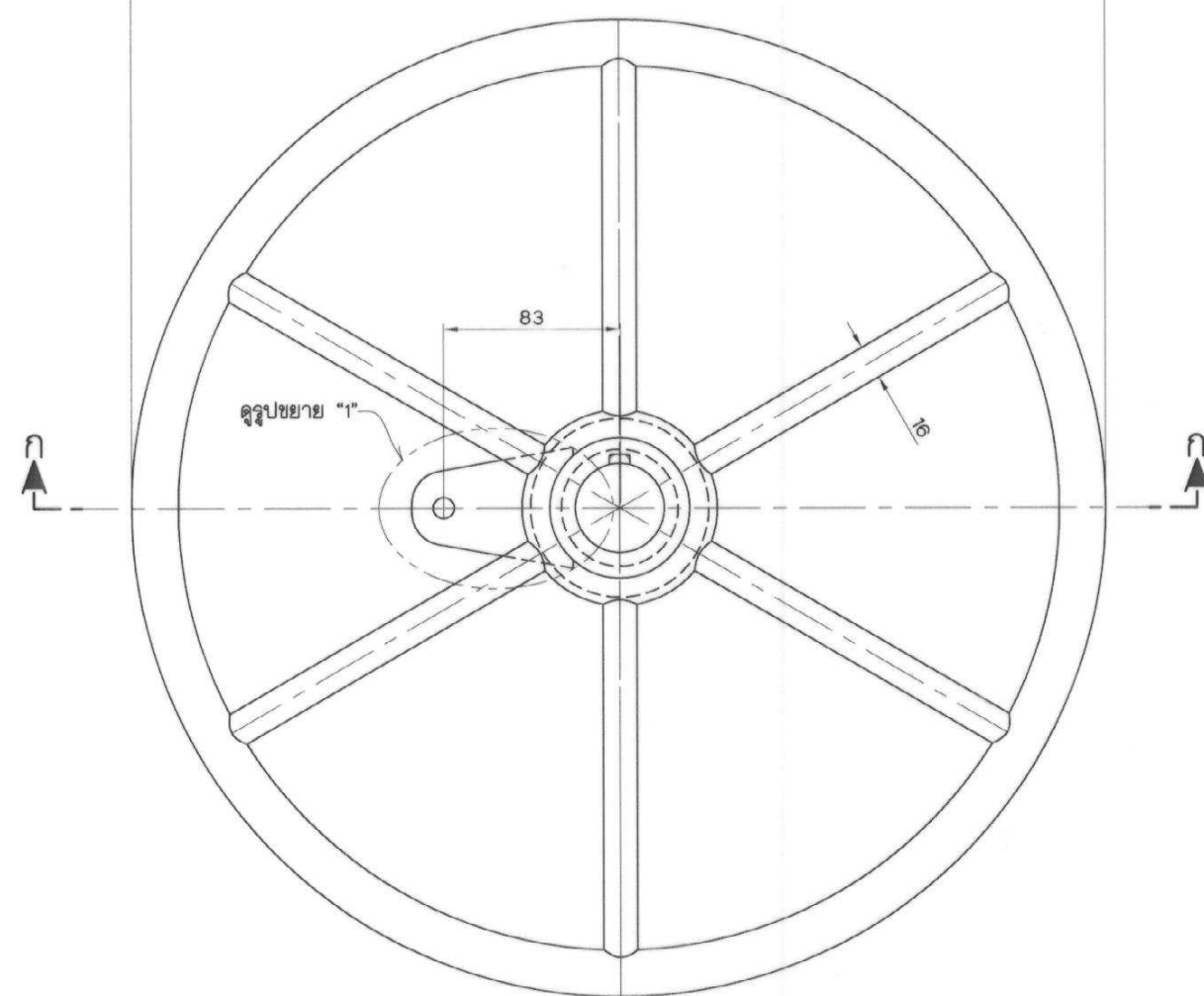
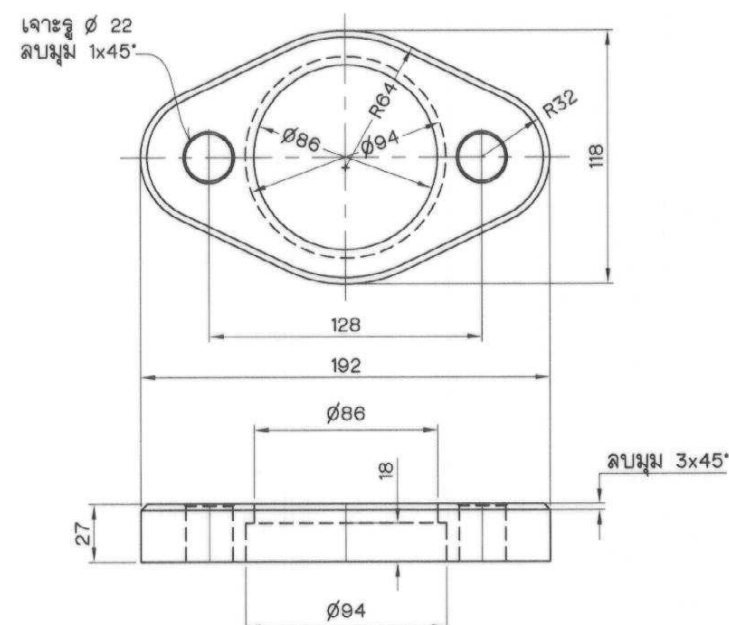




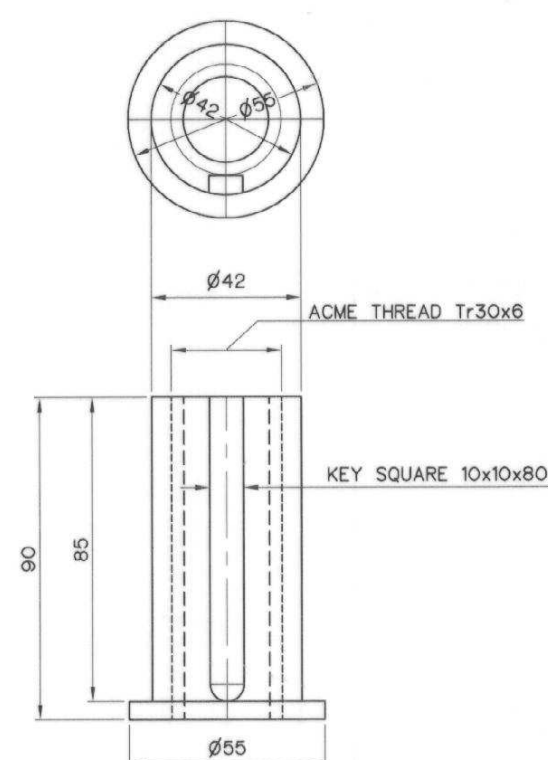
รูปตัด ก-ก



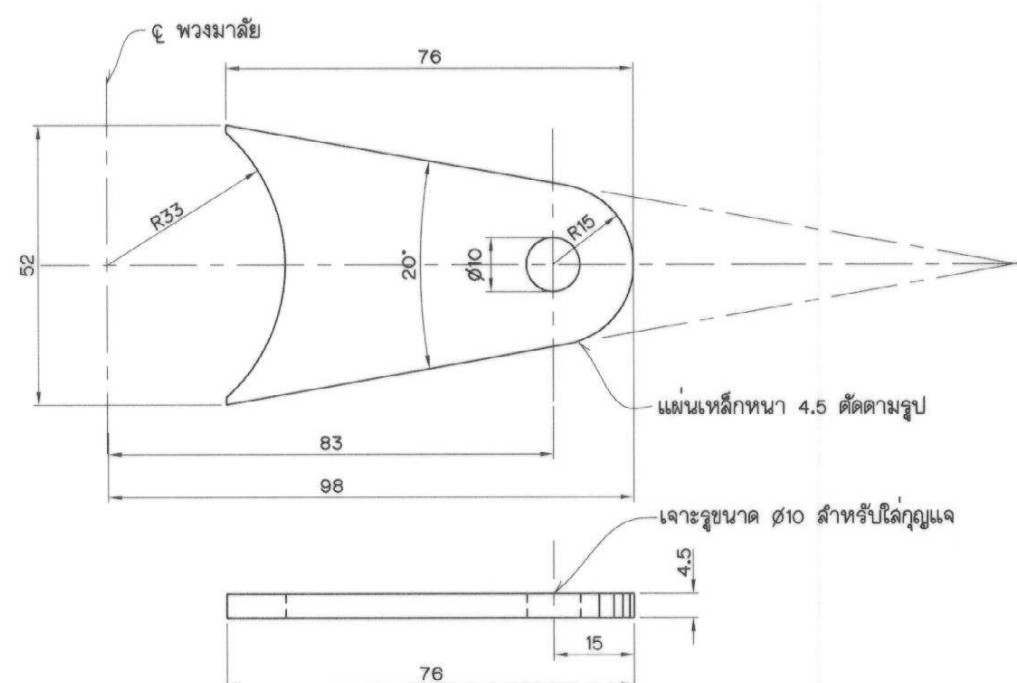
①
พวงมาลัย
มาตราล้น“ก”



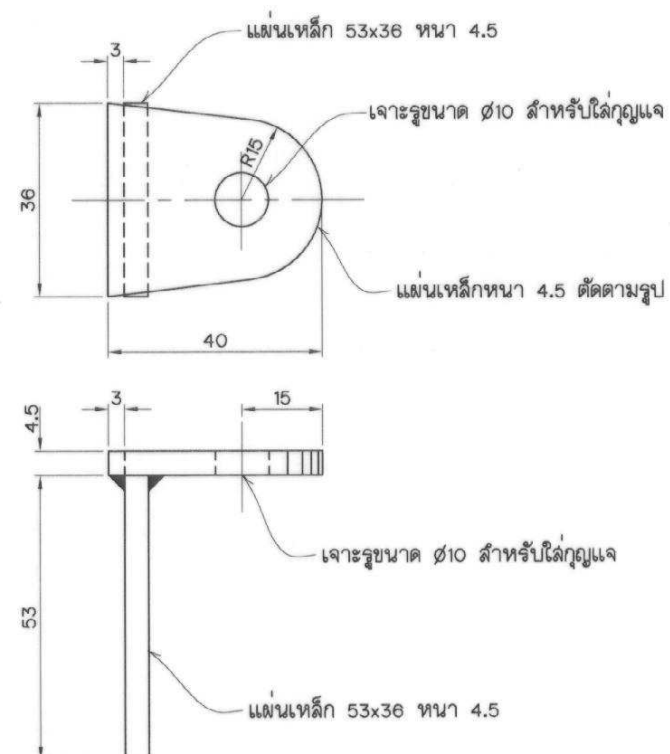
②
ฟาครอบ
มาตราล่วน“ข”



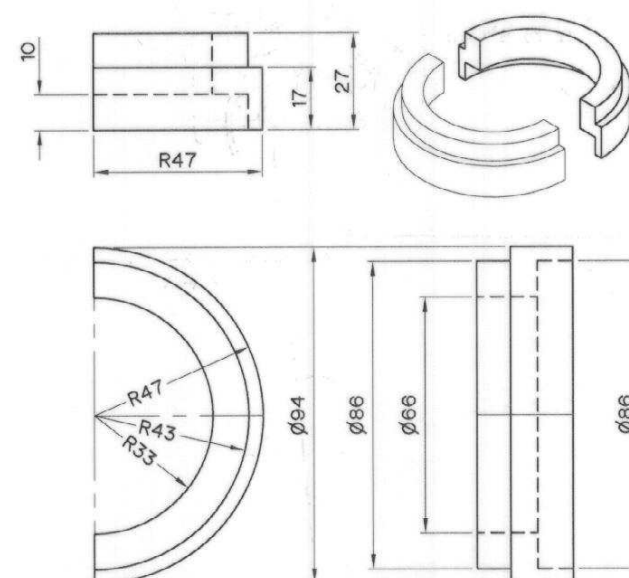
④
STEM NUT
มาตราล่วน“ข”



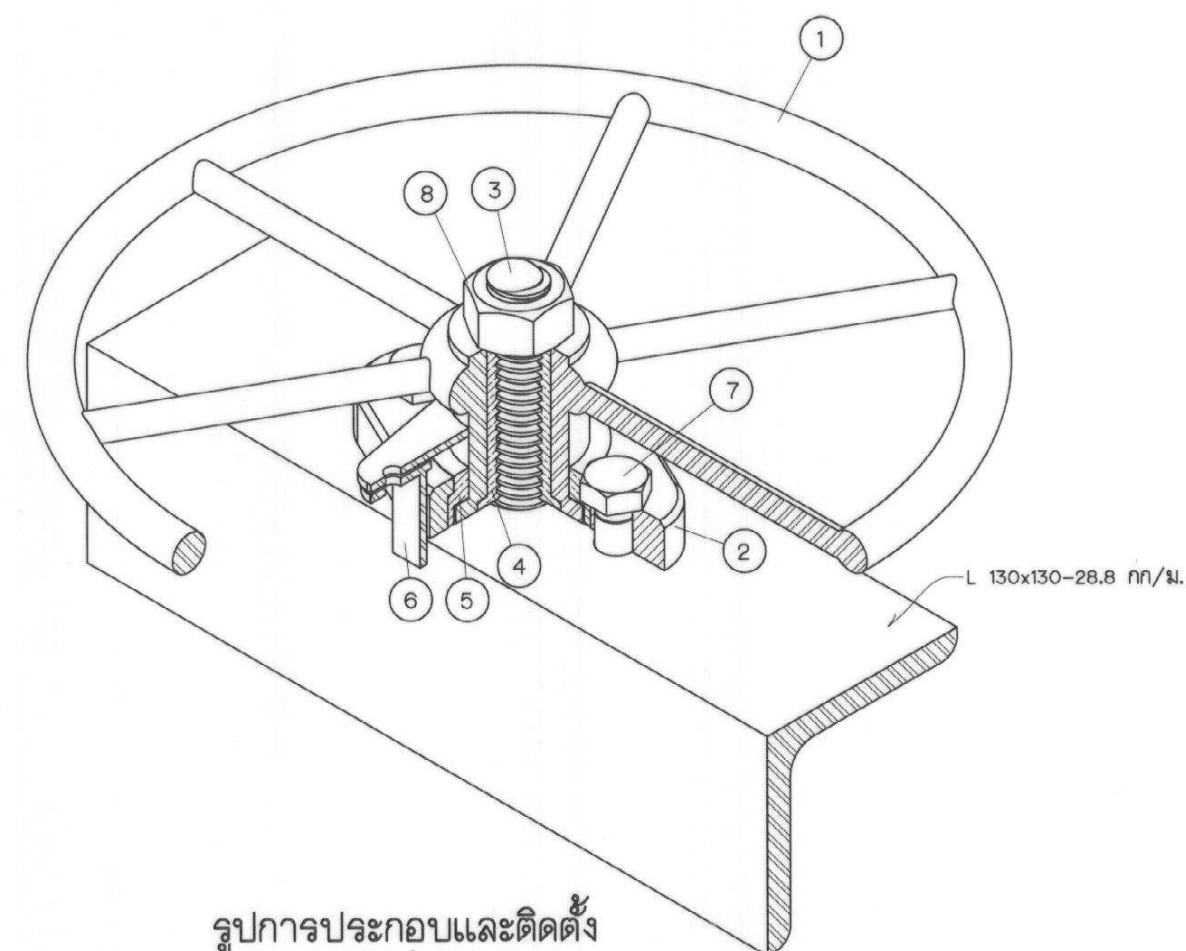
รูปขยาย “1”
มาตราส่วน “ค”



๖
หุยิดสำหรับใส่กุญแจ
มาตราลวณ"ค"



⑤
BUSHING
มาตราลวณ"ข"



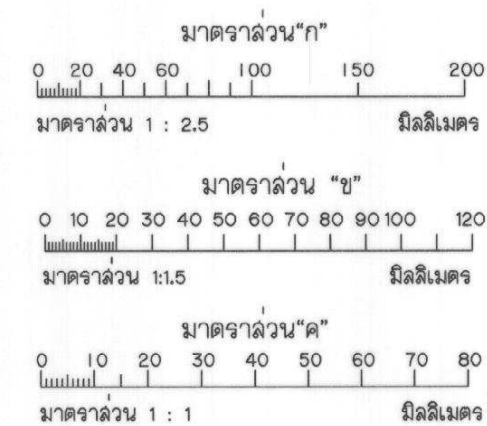
รูปการประกอบและติดตั้ง
มาตราส่วน "ก"

ตารางรายละเอียด

เลขที่	รายละเอียด	จำนวน	วัสดุ	มาตรฐาน
1	พวงมาลัย	1	STEEL	มอก.864-2532 ประเภท SGD A-1
2	ฝาครอบ	1	GRAY IRON CASTING	มอก.536-2527 GCI 250
3	ก้านยก ขนาด $\phi 1\frac{1}{4}$ นิ้ว ทำเกลียว ACME Tr.30x8	1	STEEL	มอก.864-2532 ประเภท SGD A-1
4	STEM NUT	1	BRONZE CASTING	JIS H 5115 PBC3
5	BUSHING	1 คู่	BRONZE CASTING	JIS H 5115 PBC3
6	ชุดสำหรับไขว้น๊อต	1	STEEL PLATE	มอก.1479-2541 SS400
7	สลักเกลียวหัวพหกเหลี่ยม ขนาด M20 ยาว 80	2	STEEL	มอก.171-2530 ชั้นดลุมบติ 8.8
8	LOCK NUT	1	STEEL	—

หมายเหตุ

1. มิติต่าง ๆ เป็นมิลลิเมตร นอกจากแสดงไว้เป็นอย่างอื่น
 2. เชื่อมท่อนทั้งหมด 6 มิลลิเมตร นอกจากแสดงไว้เป็นอย่างอื่น ลวดเชื่อมเหล็กให้ใช้ตามมาตรฐาน มอก. 731-2530
 3. ลักกัณยิวหั่วทงเหลื๋ยมให้ใช้คูลลัมปีตีตามมาตรฐาน มอก.171-2530 ชั้ญคูลลัมปีตี 8.8
แป้นลักกัณยิวหั่วทงเหลื๋ยมให้ใช้ตามมาตรฐาน มอก.672-2530ประเภท 1 ชั้ญผลิตภัณ์ที่ A หรือ B แบน 1 ชั้ญคูลลัมปีตี 8
 4. การเคลือบสีสังกะยา โดยต้องเตรียมพื้นผิวเหล็กด้วยวิธีพ่นทรายหรือพ่นด้วยเม็ดโลหะ ให้ได้มาตรฐาน SSPC-SP-10 ก่อนทำการเคลือบสี
- สีรองกันเค็สซ่องยก ใช้ ALKYD ZINC PHOSPHATE PRIMER 2 ชั้ญ ทนไอน้้อยกว่า 0.07 มม.
- สีเคลือบไป้ HIGH GLOSS ENAMEL 2 ชั้ญ ทนความร้อนไมน้อยกว่า 0.07 มม.
- ให้ใช้กับแฉลายขนาด 7.5 มม. หรือกลมแบนป็นที่เหมารวม



กรมชลประทาน

แบบมาตรฐาน

เครื่องยกพวงมาลัยขนาด 250 กก.

ชนิดใส่กุญแจ

รายละเอียดต่าง ๆ และการติดตั้ง

ออกแบบ	คณะทำงานที่ ๑	เล่นอ	๒๔ - ๒	ก.ว.อ.
เขียน	คณะทำงานที่ ๑	ปาน	๒๕ ธันวาคม ๒๕๖๑	ผ.ล.อ.
ตรวจ	คณะทำงานที่ ๑	เห็นชอบ	๓๗/๒๕๖๑	จ.ว.
เล่นอ	คณะทำงานที่ ๑	อนันต์		อ.ช.

คณะกรรมการพิจารณาแบบมาตรฐานฯ 19 ม.ค. 50
กรมชลประทาน ราชบุรี

ឯកសារ ០៩-០២-០០១

A

B

C

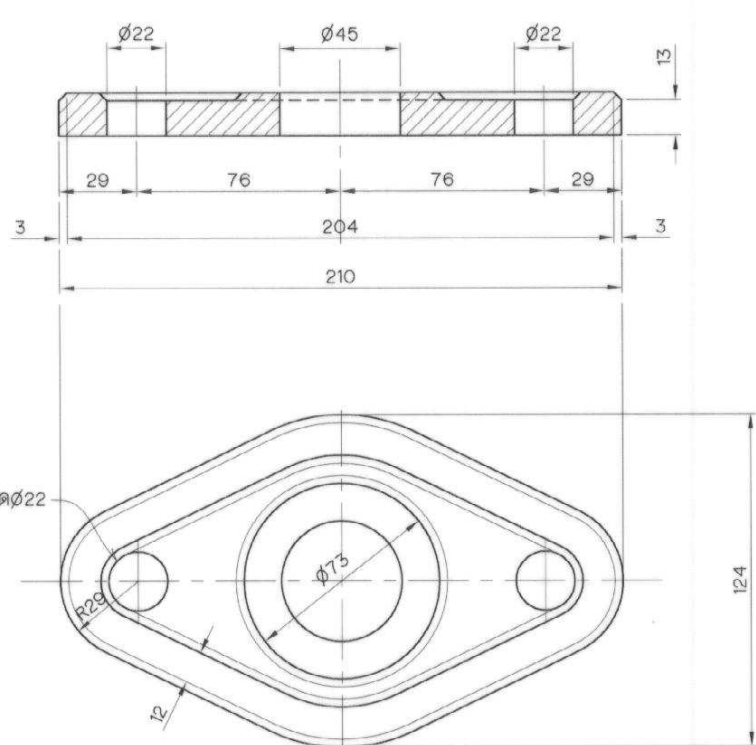
D

E

F

G

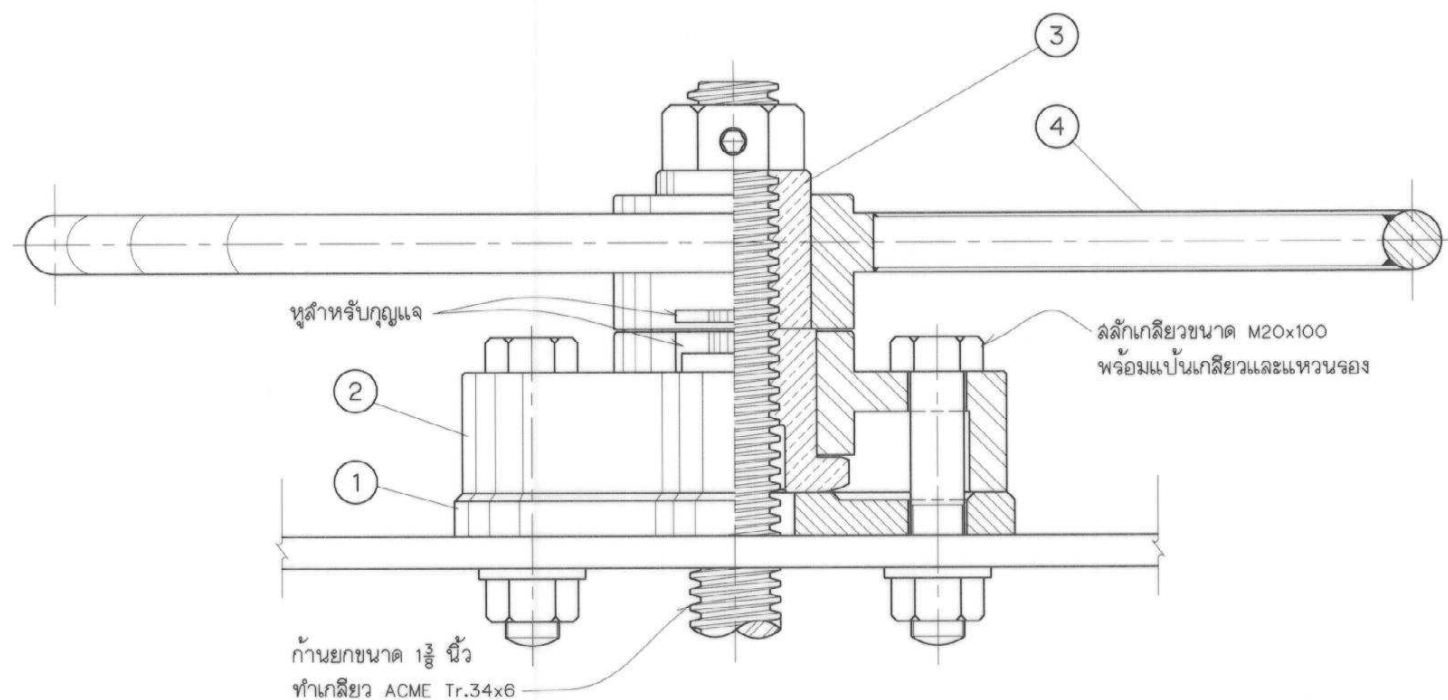
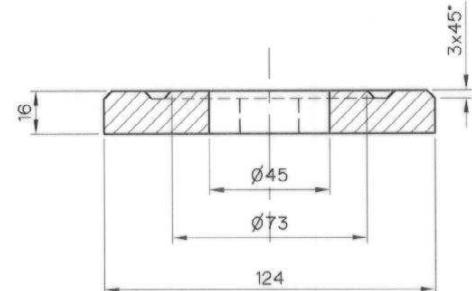
H



1

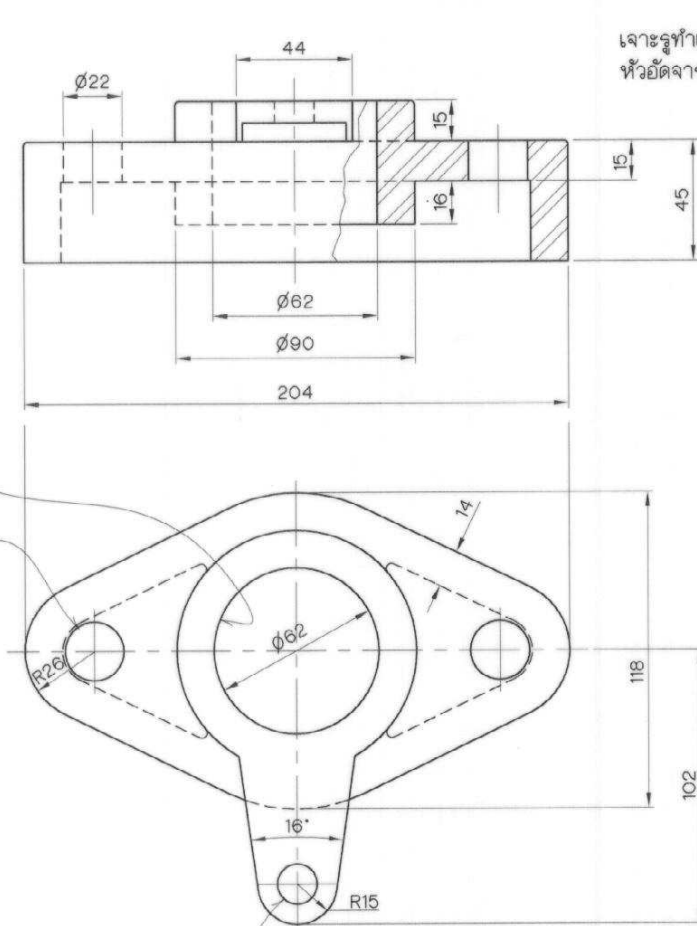
ฐานรอง

เหล็กหล่อเทา มอก.536-2527 GCI 250
มาตรฐาน "ก"



เพลาครอบ

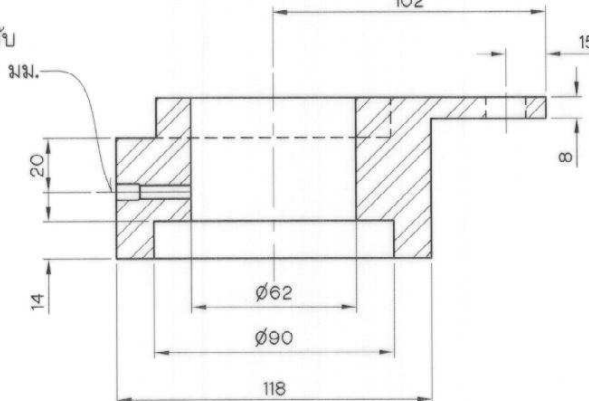
เหล็กกล้าคาร์บอนหล่อ มอก.831-2531 SC 49
มาตรฐาน "ก"



2

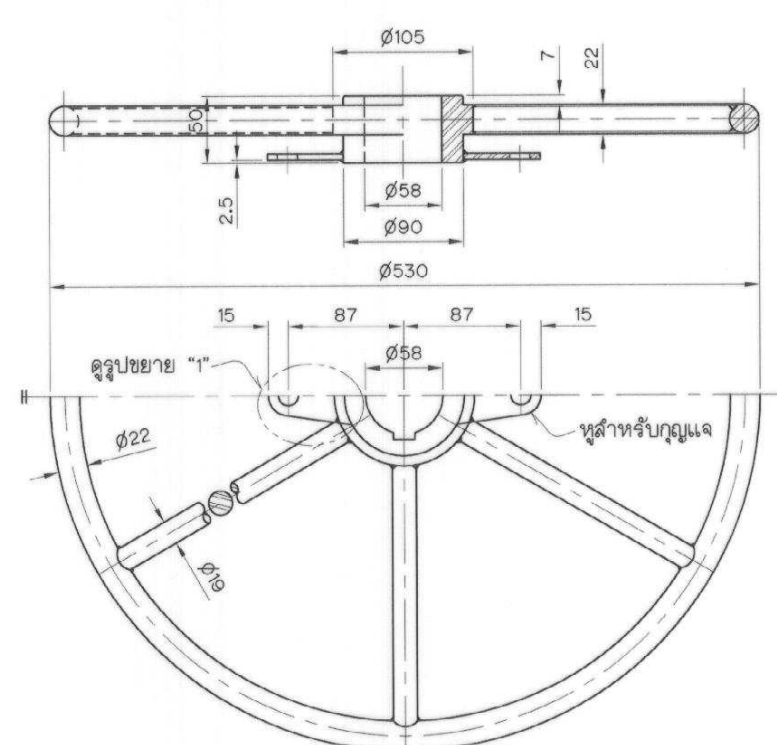
เพลาครอบ

เหล็กกล้าคาร์บอนหล่อ มอก.831-2531 SC 49
มาตรฐาน "ก"



รูปขยาย "1"

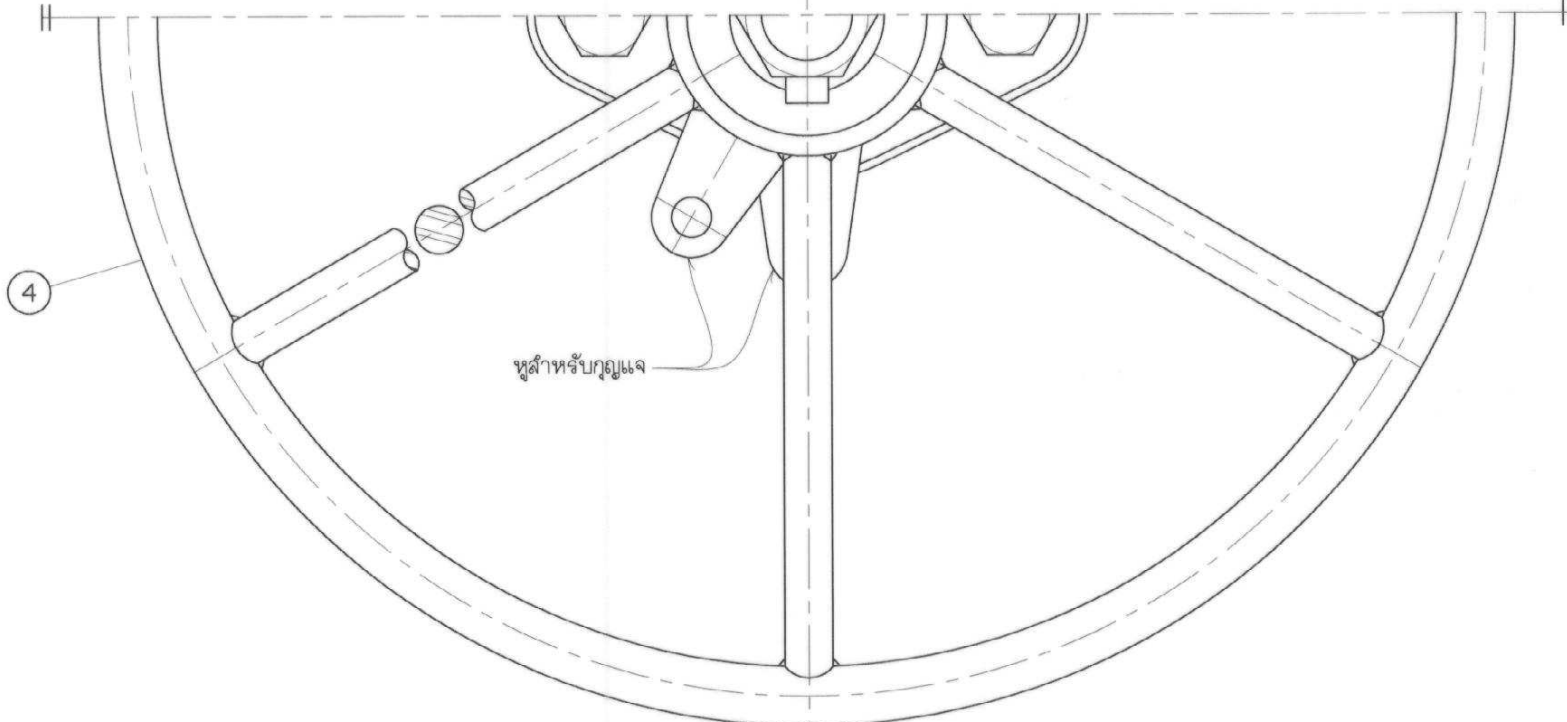
มาตรฐาน "ก"



4

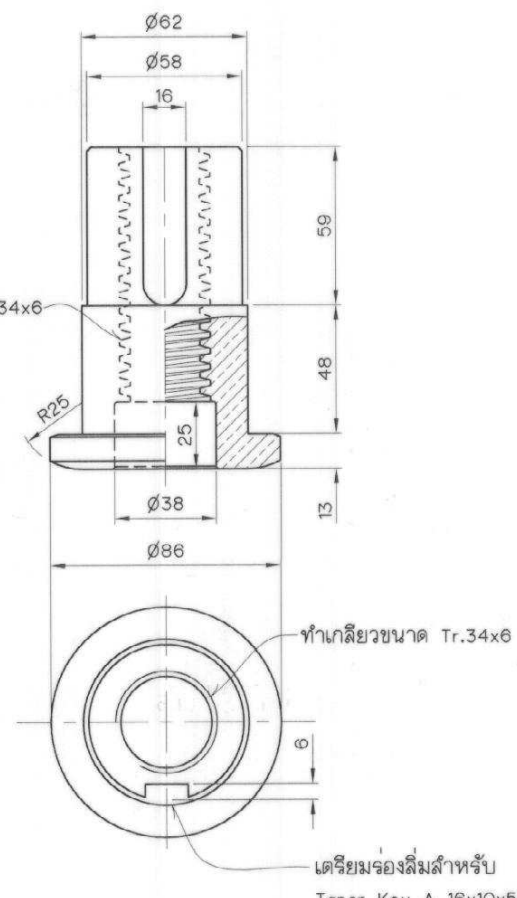
พวงมาลัย

เหล็กเส้นกลม มอก.864-2532
มาตรฐาน "ข"



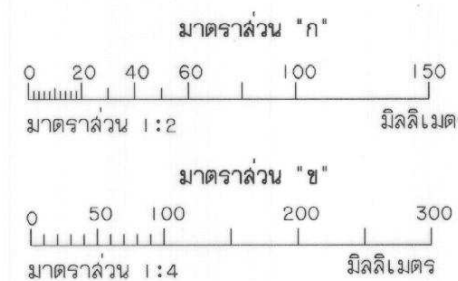
รูปการประกอบและติดตั้ง

มาตรฐาน "ก"



3

แป้นเกลียวยกบาน
บรอนซ์ ASTM B22 ALLOY C
มาตรฐาน "ก"

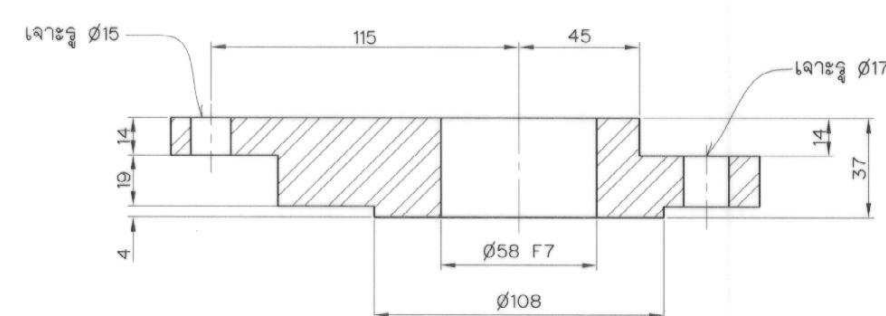


หมายเหตุ

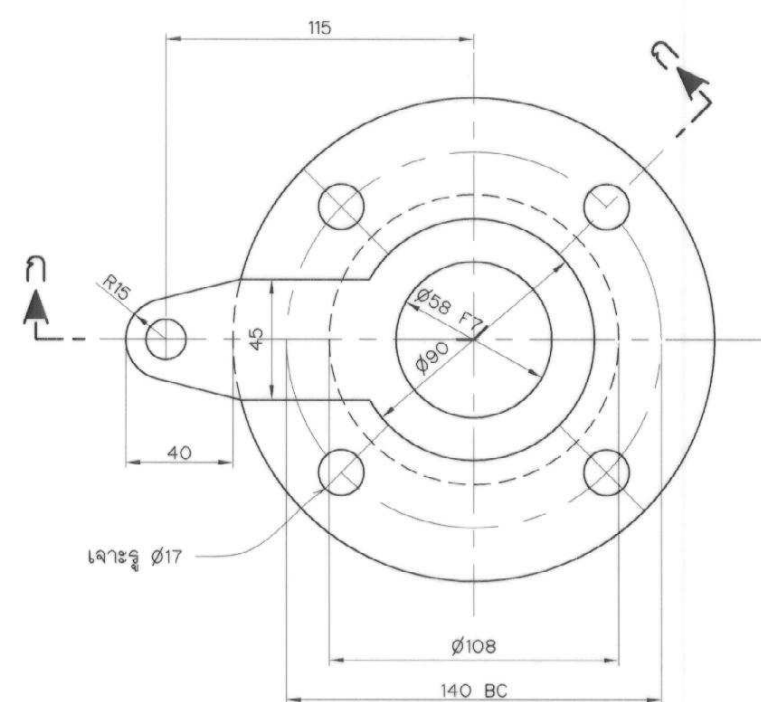
- มิติต่าง ๆ เป็นมิลลิเมตร นอกจากแสดงไว้เป็นอย่างอื่น
- เชื่อมทุกแห่งขนาด 6 มิลลิเมตร นอกจากแสดงไว้เป็นอย่างอื่น ลวดเชื่อมเหล็กให้ใช้ตามมาตรฐาน มอก. 731-2530
- กำหนดให้ใช้เหล็กที่มีคุณสมบัติตามมาตรฐาน JIS G 4051 S 45 C
- ลัดกลีวยวหัวทกเหลี่ยมให้ใช้ตามมาตรฐาน มอก.171-2530 ชั้นคุณสมบัติ 8.8
แป้นเกลียวหัวทกเหลี่ยมให้ใช้ตามมาตรฐาน มอก.672-2530ประเภท 1 ชั้นผลิตกันท์ A หรือ B แบบ 1 ชั้นคุณสมบัติ 8
- การเคลือบสีเคื่องยก โดยต้องเตรียมพื้นผิวเหล็กด้วยวิธีพ่นทรายหรือพ่นด้วยเม็ดเลหะ ให้ได้มาตรฐาน SSPC-SP-10 ก่อนทำการเคลือบสี
สีรองพื้นเคื่องยก ใช้ ALKYD ZINC PHOSPHATE PRIMER 2 ชั้น หนาไม่น้อยกว่า 0.07 มม.
สีเคลือบใช้ HIGH GLOSS ENAMEL 2 ชั้น หนารวมกันไม่น้อยกว่า 0.07 มม.
- แผ่นเหล็กที่ใช้ ให้มีคุณสมบัติตามมาตรฐาน มอก 1479-2541 SS 400 หรือเทียบเท่า
- ให้ใช้เกลียวและยูขนาด 7.5 มม. หรือยูแฉกแบบอื่นที่เหมาะสม

กรมชลประทาน				
แบบมาตรฐาน				
เครื่องยกพวงมาลัยขนาด 500 กก.				
ชนิดใหญ่				
รายละเอียดต่าง ๆ และการติดตั้ง				
ออกแบบ	คณะทำงานที่ 9	เสนอ	ม.ร.ว. ชูวงศ์	ก.ว.อ.
เขียน	คณะทำงานที่ 9	ผ่าน	ม.ร.ว. ชูวงศ์	ช.ล.อ.
ตรวจ	คณะทำงานที่ 9	เห็นชอบ	ม.ร.ว. ชูวงศ์	จ.อ.
เสนอ	คณะทำงานที่ 9	อนุมัติ	ม.ร.ว. ชูวงศ์	อ.อ.
คณะกรรมการพิจารณาแบบมาตรฐาน 19 ม.ค. 50				
กรมชลประทาน				

มฐ 09-02-002



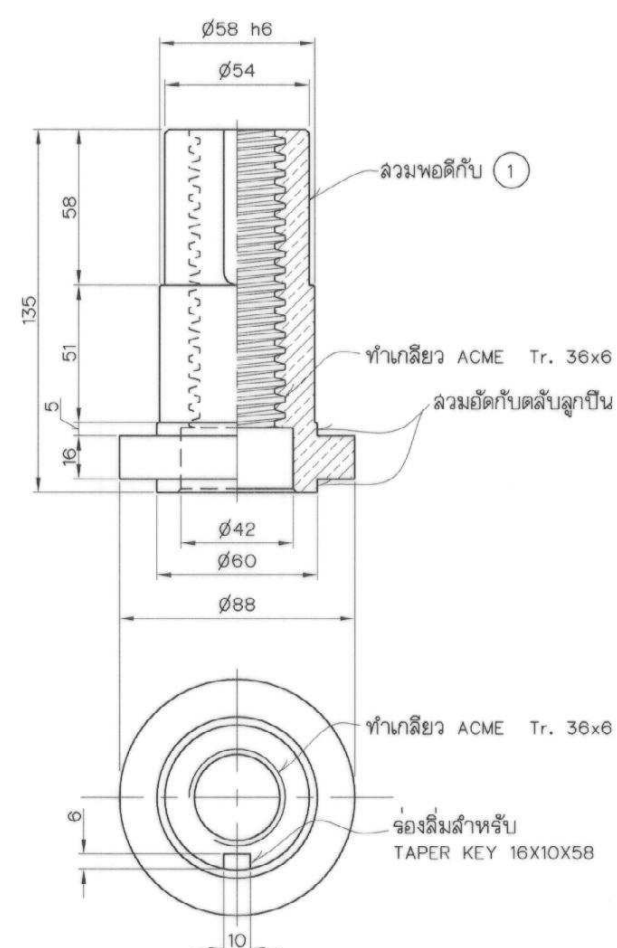
รูปตัด ก-ก



②

ฝาครอบ

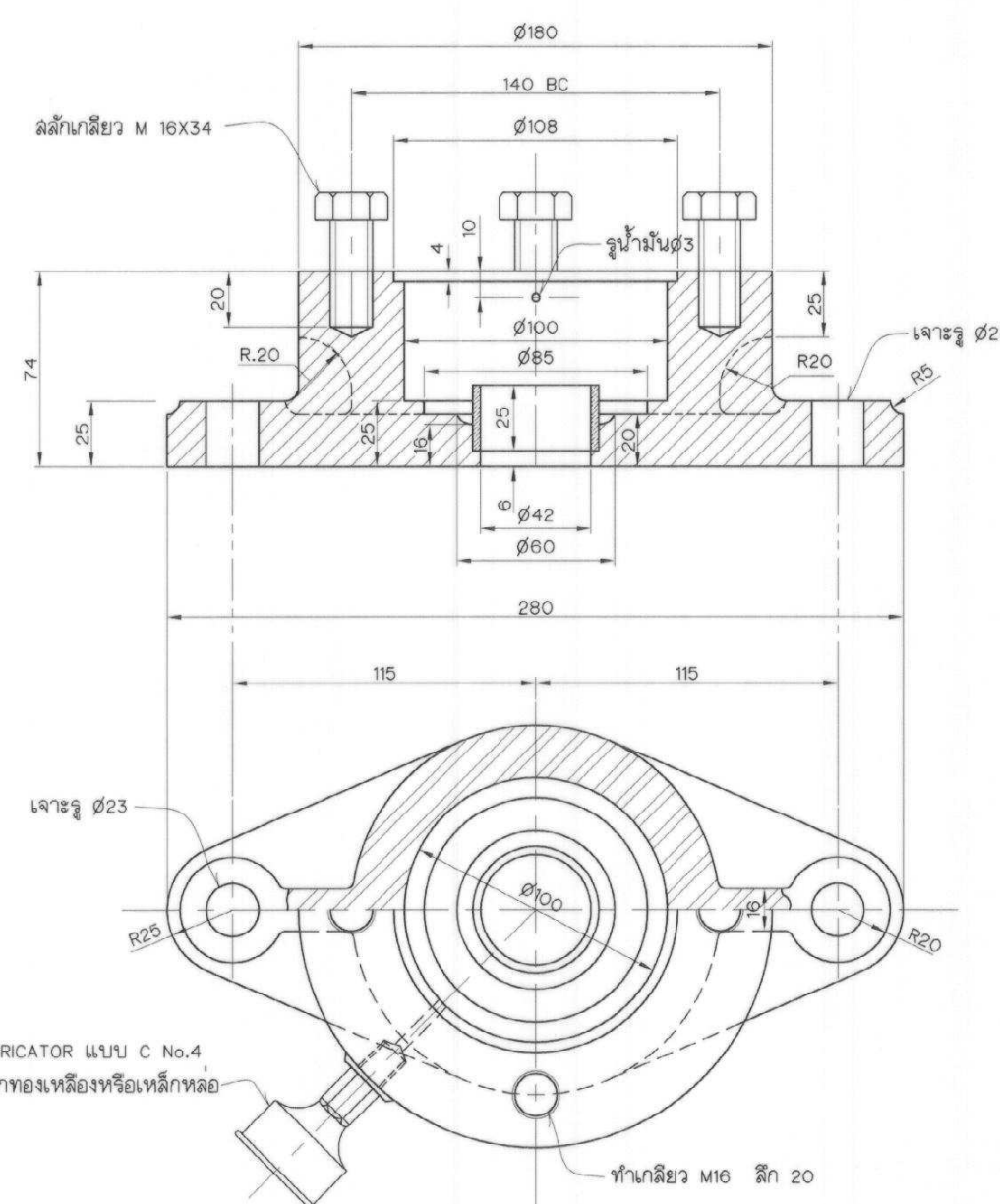
เหล็กกล้าคาร์บอนหล่อ มอก. 831-2531 SC 49
มาตรฐาน "ก"



①

๒
แป้นเกลียวยกบาน

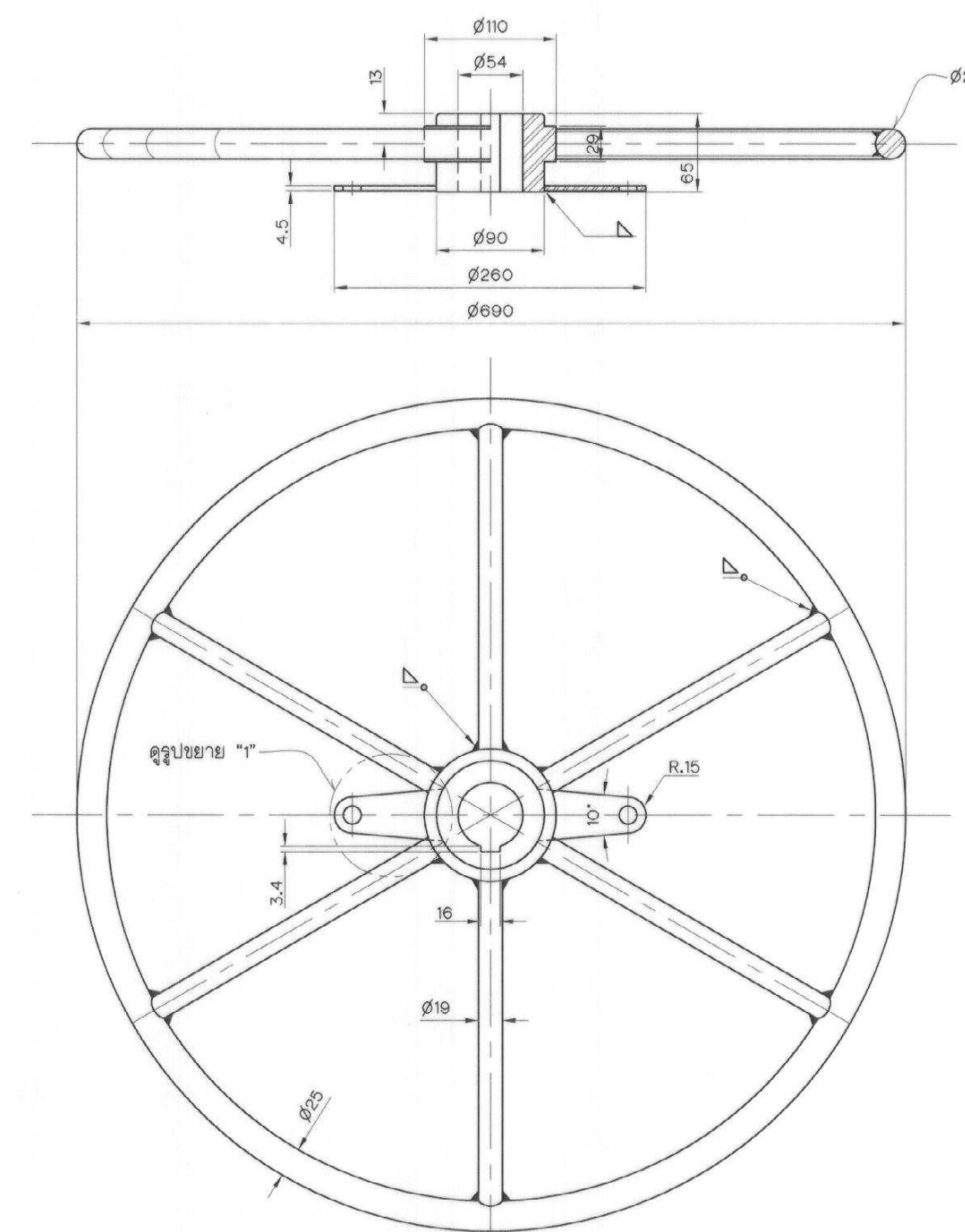
บรอนซ์ ASTM - B 22 ALLOY-C
มาตรฐาน "ก"



③

เรือนเครื่องยก

เหล็กหล่อเทา มอก.536-2527 GCI 250
มาตรฐาน "ก"



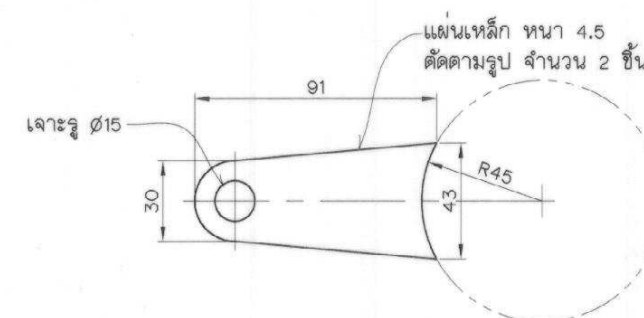
④

พวงมาลัย

เหล็กเส้นกลม มอก 864-2532
มาตรฐาน "ข"

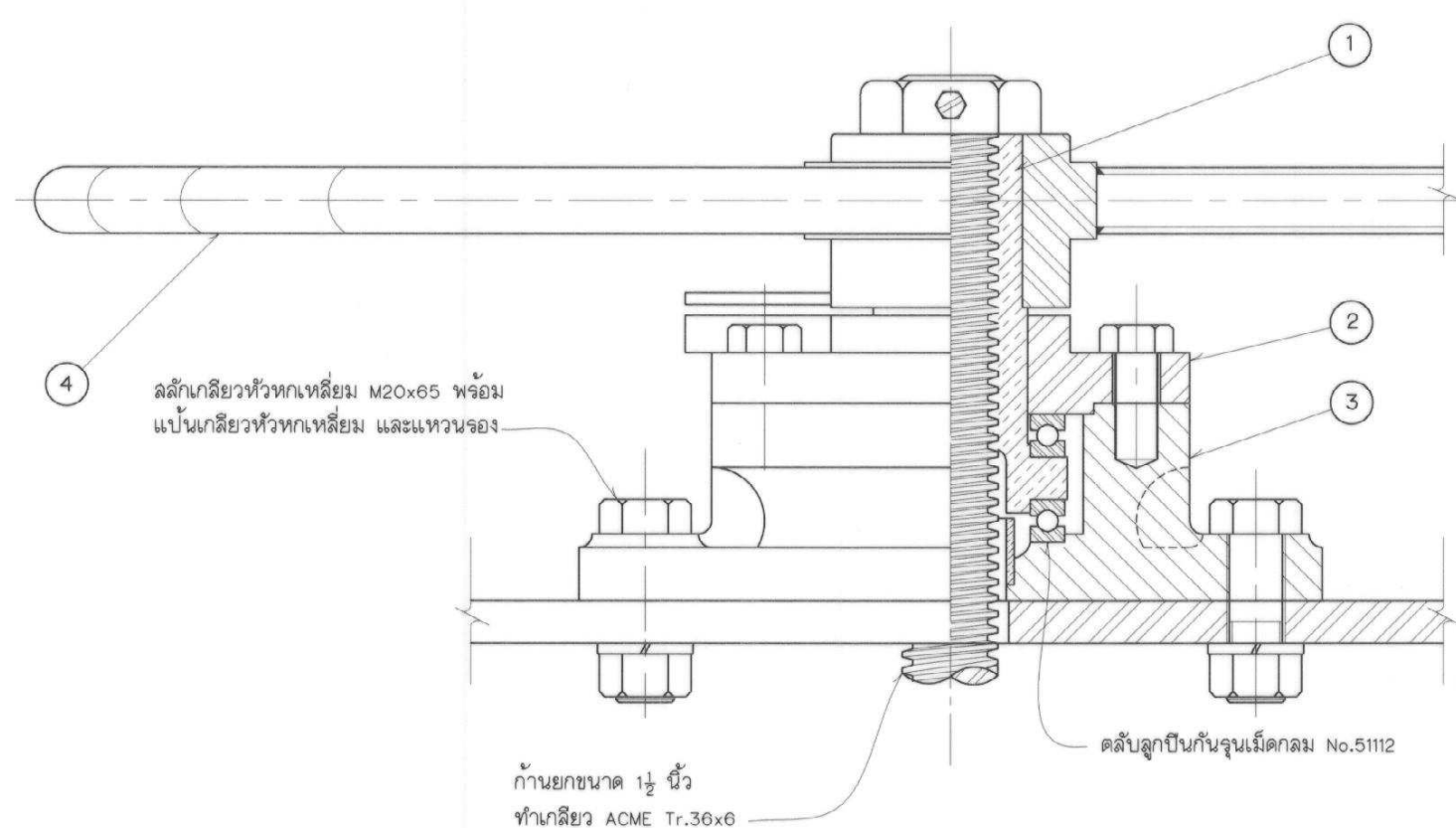
หมายเหตุ

1. มิติต่าง ๆ เป็นมิลลิเมตร นอกจากแสดงไว้เป็นอย่าอื่น
 2. เชื่อมทุกแห่งขนาด 4 มิลลิเมตร นอกจากแสดงไว้เป็นอย่างอื่น ลวดเชื่อมเหล็กให้ใช้ตามมาตรฐาน มอก. 731-2530
 3. ก้านยกให้ใช้เหล็กที่มีคุณสมบัติตามมาตรฐาน JIS G 4051 S 45 C
 4. ลวดกัลวаниз์หุ้มเหล็กให้มีคุณสมบัติตามมาตรฐาน มอก.171-2530 ขึ้นคลุมบิตี 0.8
แบบกัลวаниз์หุ้มเหล็กให้ใช้ตามมาตรฐาน มอก.672-2530ประเภท 1 ขึ้นเคลือบผิวที่ A หรือ B แบบ 1 ขึ้นคลุมบิตี 8
 5. การเคลือบสีเค็ช้อยาง โดยต้องเตรียมพื้นผิวเหล็กด้วยวิธีทาทายหรือพ่นด้วยเม็ดโลหะ ให้ได้มาตรฐาน SSPC-SP-10 ก่อนทำการเคลือบสี
- สีรองพื้นเค็ช้อยาง ใช้ ALKYD ZINC PHOSPHATE PRIMER 2 ชั้น หนาไม่น้อยกว่า 0.07 มม.
- สีเคลือบใช้ HIGH GLOSS ENAMEL 2 ชั้น หนาจรวมกันไม่น้อยกว่า 0.07 มม.
6. แผ่นเหล็กที่ใช้ ให้คุณสมบัติตามมาตรฐาน มอก 1479-2541 SS 400 หรือเทียบเท่า
 7. ให้ใช้ก๊วยแลยขนาด 7.5 มม. หรือก๊วยแลบอื่นที่ เหมาะสม



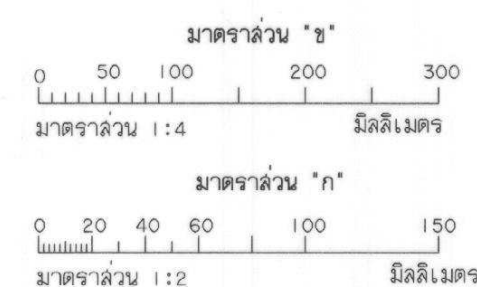
រូបបឋមា “1”

มาตราล้วน “ก”

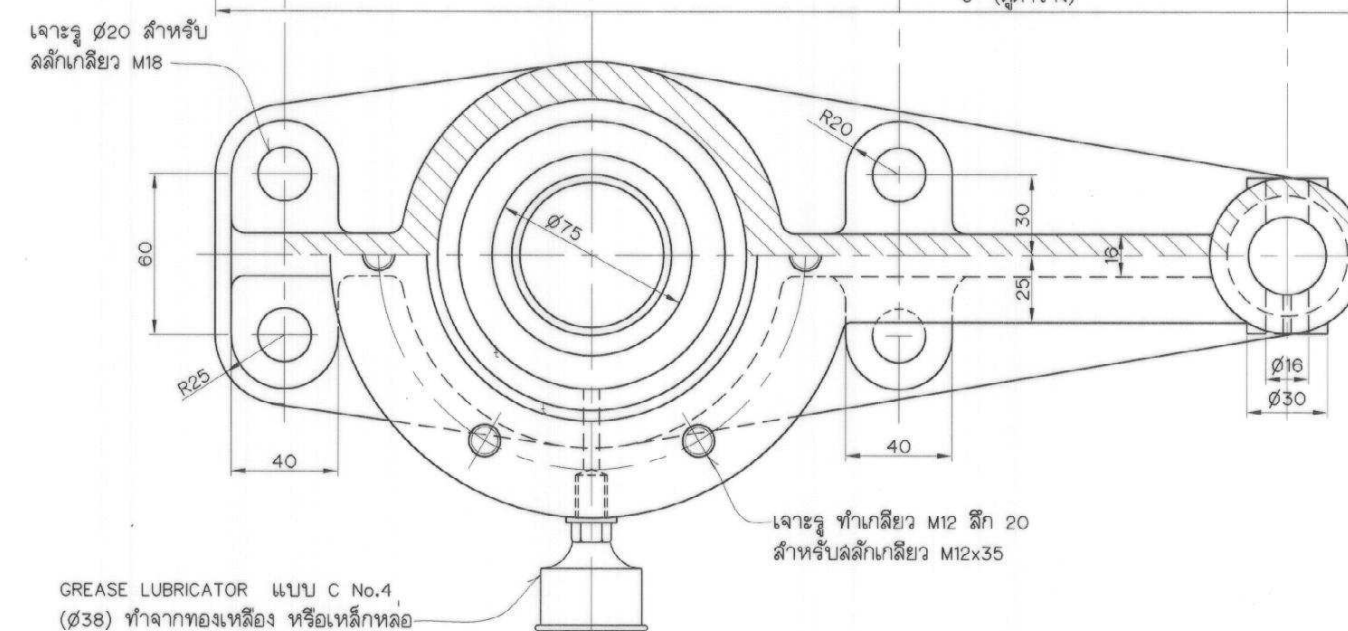


รูปการประกอบและติดตั้ง

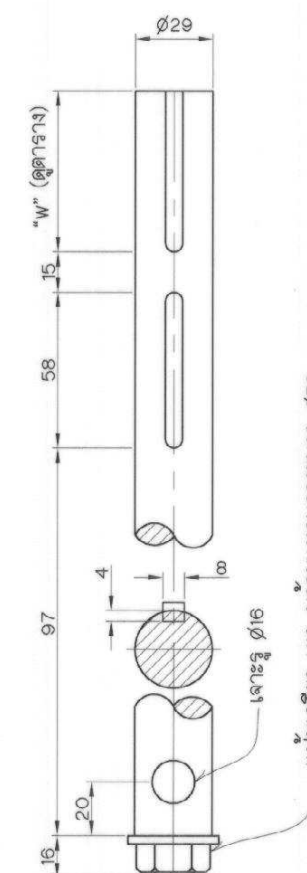
มาตราล้วน “ก”



กรมชลประทาน				
แบบมาตรฐาน				
เครื่องยกพวงมาลัยขนาด 750 กก.				
ชนิดใ้ถู่ยแฉ				
รายละเอียดต่าง ๆ และการติดตั้ง				
ออกแบบ	คณะทำงานที่ ๑	เสนอ		ก2.อ
เขียน	คณะทำงานที่ ๑	ผ่าน	ประจักษ์ ฤทธิชัย	ผ.ล.อ
ตรวจ	คณะทำงานที่ ๑	เห็นชอบ		ร6.อ
เสนอ	คณะทำงานที่ ๑	อนุมัติ		อ6.อ
คณะกรรมการพิจารณาแบบมาตรฐานฯ 19 ม.ค. 50			มร09-02-003	
กรมชลประทาน			น.ส.	



๔
ฟาครอป
เหล็กหล่อเทา มอก.536-2527 GCI 250
มาตรฐาน "ก"



③
เพลาเฟื่องเล็ก
เหล็กเหนียว
มาตราฐาน "ก"



รูปแสดงการประกอบ
มาตราส่วน "ข"

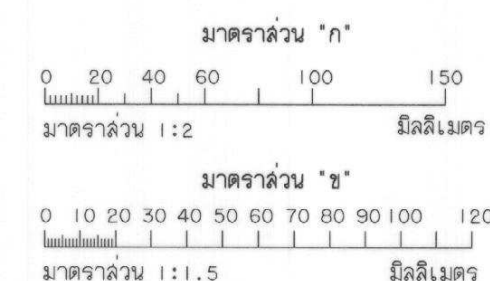
เครื่องขนาด (กก.)	N (พื้นที่)	D	S	O	d	W
1000	104	416	260	429	300 (12")	47
1250	104	416	260	429	380 (15")	47
1750	130	520	312	481	450 (18")	60
2250	143	572	338	507	530 (21")	60

หมายเหตุ

1. มีสีต่าง ๆ เป็นผลิตภัณฑ์รอง นอกจากแลคเกอร์เป็นอย่างไร
 2. ก้านยาให้ใช้เหล็กที่มีคุณสมบัติตามมาตรฐาน JIS G 4051 S 45 C
 3. ลวดลึงยี่หวทเหล็กที่มีคุณสมบัติตามมาตรฐาน มอก.171-2530 ชั้นคุณสมบัติ 8.8
แบบก้านยี่หวทเหล็กที่มีใช้ตามมาตรฐาน มอก.672-2530ประเภท 1 ชั้นผลิตภัณฑ์ A หรือ B แบบ 1 ชั้นคุณสมบัติ 8
 4. การเคลือบสีเครื่องยา โดยต้องเตรียมพื้นผิวเหล็กด้วยวิธีทางกายภาพหรือพื้นด้วยเม็ดโลหะ ให้ได้ตามมาตรฐาน SSPC-SP-10 ก่อนทำการเคลือบสี
- สีรองพื้นเครื่องยา ใช้ ALKYD ZINC PHOSPHATE PRIMER 2 ชั้น หนาไม่น้อยกว่า 0.07 มม.
- สีเคลือบใช้ HIGH GLOSS ENAMEL 2 ชั้น หนาจวมกันไม่น้อยกว่า 0.07 มม.
5. ให้ใช้กัญฉะลายขนาด 7.5 มม. หรือดุนแดงแบบอื่นที่หนาพอ

แบบประกอบ

1. แบบมาตรฐาน พวงมาลัยเหล็กหล่อ ม809-02-005



กรมชลประทาน

แบบมาตรฐาน
เครื่องยกพวงมาลัย

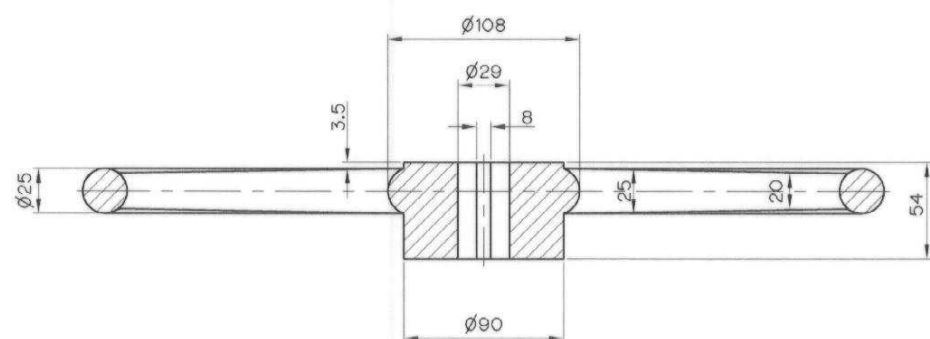
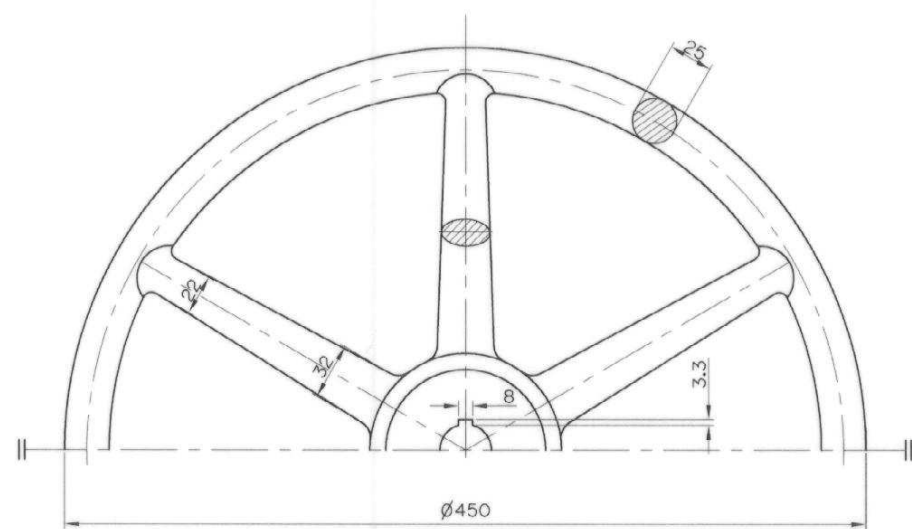
ขนาด 1000, 1250, 1750, 2250 กก.

รายละเอียดต่าง ๆ และการติดตั้ง

ออกแบบ	คณะทำงานที่ ๑	เลนอ		ก.อ
เขียน	คณะทำงานที่ ๑	ผาน		ผ.อ
ตรวจ	คณะทำงานที่ ๑	เห็นชอบ		ชว
เลนอ	คณะทำงานที่ ๑	อนุมัติ		อช

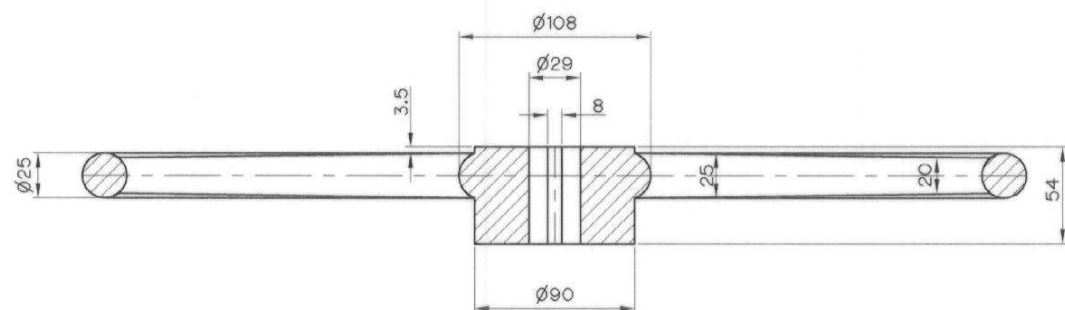
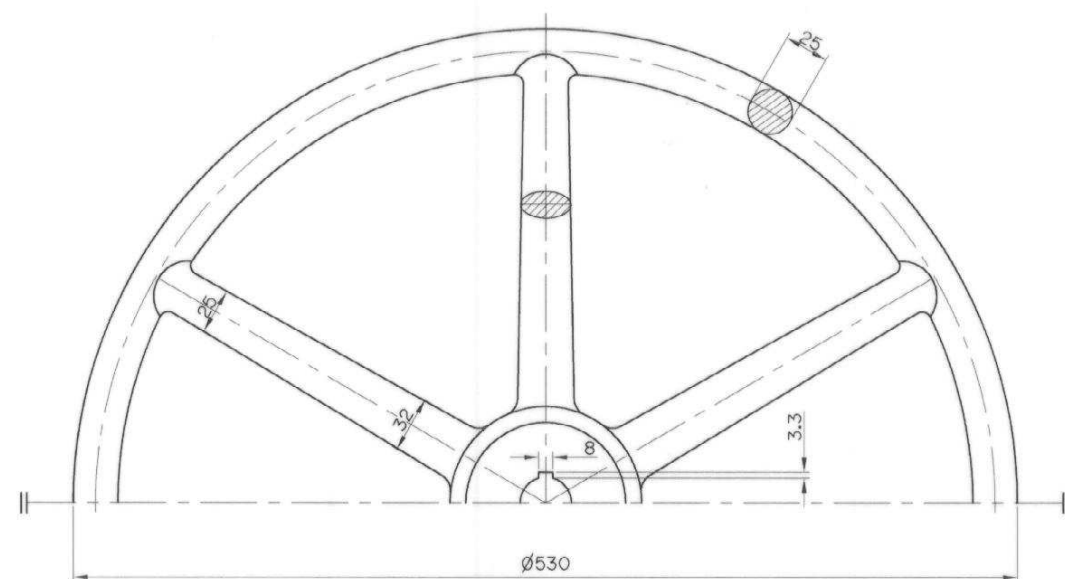
คณะกรรมการพิจารณาแบบมาตรฐานฯ 19 ม.ค. 50
กรมชลประทาน

ឯកសារ ០៩-០២-០០៤



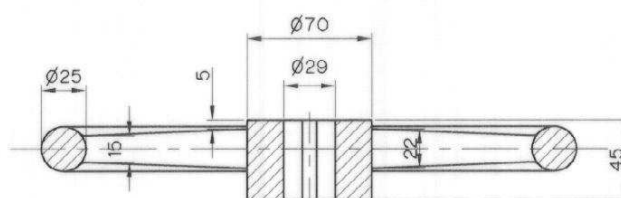
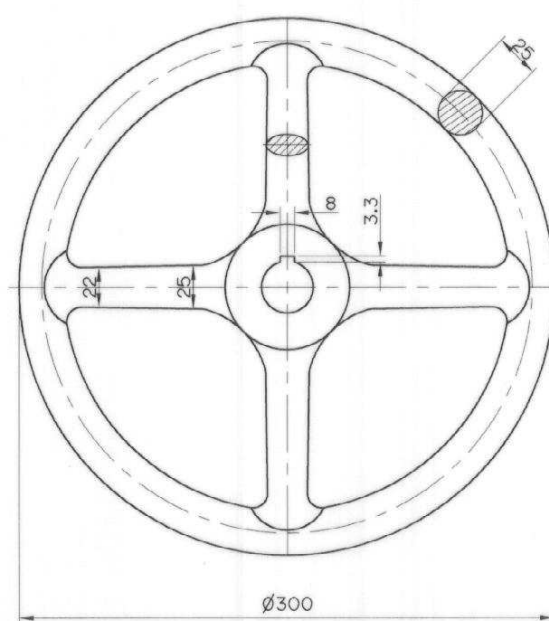
พวงมาลัยเหล็กหล่อ ขนาด $\varnothing$ 450

มาตรฐาน "ก"



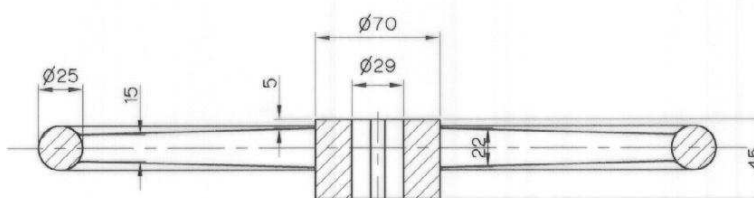
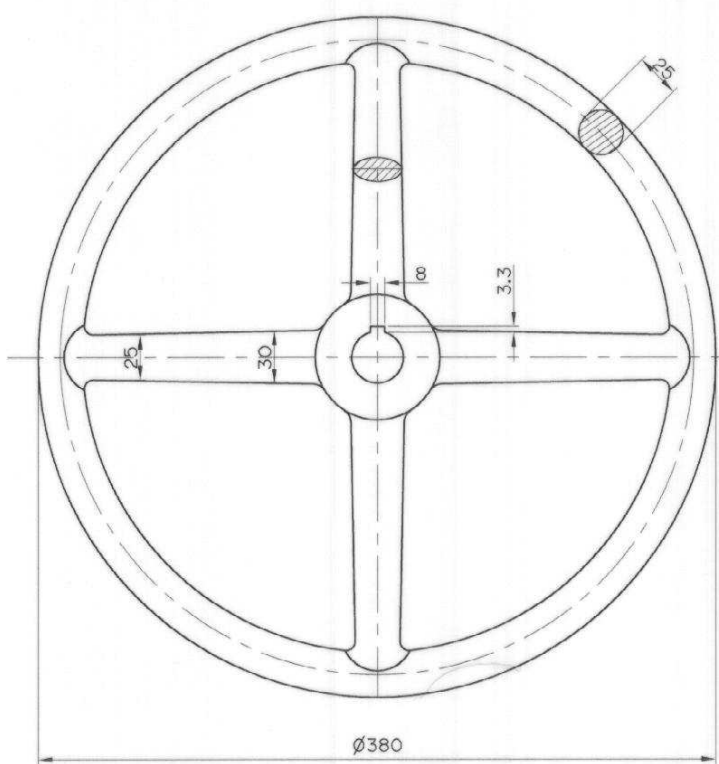
พวงมาลัยเหล็กหล่อ ขนาด $\varnothing$ 530

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 9	เลขที่	15-3-2561	ก.ว.อ.บ.
เขียน	คณะทำงานที่ 9	ชื่อ	สมชาย คุ้มทรัพย์	ส.ล.อ.บ.
ตรวจ	คณะทำงานที่ 9	เห็นชอบ	อ.วิวัฒน์	จ.อ.ว.
เสนอ	คณะทำงานที่ 9	อนุมัติ	อ.วิวัฒน์	อ.อ.ช.

คณะกรรมการพิจารณาแบบมาตรฐาน 19 ม.ค. 50
กรมชลประทาน

มฐ09-02-005