

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 7.411-1

ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПЫЛЕУЛАВЛИВАЮЩИХ СООРУЖЕНИЙ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 3-3

КОЛЛЕКТОР РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ КР2
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНА ПРОЕКТНЫМ
ИНСТИТУТОМ „ГИПРОДРЕВПРОМ“

Главный инженер института
В.И. Пахомов

Главный инженер проекта
А.Н. Александров

УТВЕРЖДЕНЫ
МИНЛЕСПРОМОМ СССР

ПРОТОКОЛ ОТ 30 АВГУСТА 1988 г. № 4-08
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПИСЬМОМ ОТ 14 СЕНТЯБРЯ 1988 г.
№ 3-24-6139

Серия 7.411-1 Выходы 3-3

Настоящие технические условия распространяются на коллектор распределительный КР2.00.00.00, предназначенный для сепарации материала воздушного потока в системах аспирации с переменным регулируемым расходом воздуха.

Обозначение коллектора при заказе и в документации другой продукции, в которой он может быть применен - „Коллектор распределительный” КР2.00.00.00

1. Технические требования

1.1. Общее положение.

1.1.1. Коллектор распределительный (далее по тексту „коллектор”) должен соответствовать требованиям настоящих технических условий, ГОСТ 12.2.003-74, ГОСТ 12.2.026.0-77, действующих „Правил по охране труда в лесной, деревообрабатывающей промышленности и в лесном хозяйстве” и комплекта технической документации согласно спецификации КР2.00.00.00.

ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДАРИТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДАТЬ И ДАТА	КР2.00.00.00 ТУ
ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДАРИТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДАТЬ И ДАТА	Коллектор распределительный. Технические условия.
ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДАРИТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДАТЬ И ДАТА	Лист 3

1.2. Основные параметры и размеры

Таблица 1

№ п.п.	Наименование показателей	Единица измерения	Показатели	Примечание
1	Диапазоны производительности, L	тыс. м ³ /час	2 ... 40	
2	Оптимальный расход воздуха для удаления отделенного материала	тыс. м ³ /час	2 ... 3	
3	Потеря давления	КПа	0,5 ÷ 1,5	p = 0,985 + 0,149L (м ³ /с)
4	Входные патрубки количество	шт.	5	
5	Кэф. местного сопротивления входа	-	0,445	
6	Габариты патрубков: габариты выходного патрубка очищенного воздуха 8×8	мм	300×500	
	габариты выходного патрубка транспортируемого материала 8×8	мм	150×250	
7	Кэф. местного сопротивления	-	0,9	
8	Кэф.коэффициент	-	0,97	
9	Габариты коллектора: длина	мм	1175	
	ширина	мм	1130	
	высота	мм	992	
10	Масса	кг	97	

ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДАРИТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДАТЬ И ДАТА	КР2.00.00.00 ТУ
ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДАРИТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДАТЬ И ДАТА	Лист 2

1.3. Требования к изготовлению

1.3.1. Заготовки из листового и фасонного проката должны быть очищены от загрязнений, окислы, коррозии, заусенцев и других дефектов любым способом, не ухудшающим структуры металла и не понижающим его прочности.

1.3.2. Заготовки должны быть выправлены и острые кромки притуплены.

1.3.3. Гнутые детали из листового проката не должны иметь трещин, надрывов и коробления.

1.3.4. Сварка деталей должна выполняться согласно указаниям на чертежах.

1.3.5. Свариваемые кромки должны быть сухими, не иметь заусенцев, надрывов, трещин и других дефектов.

1.3.6. Сварные швы должны удовлетворять следующим требованиям:

не иметь пороков в виде трещин, непроваров, прожогов и шлаковых включений; иметь ровную поверхность. Чешуйчатый вид поверхности допускается, если неровность поверхности шва не превышает 0,5 мм для легкодоступных швов и 1 мм для труднодоступных.

ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДАРИТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДАТЬ И ДАТА	КР2.00.00.00 ТУ
ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДАРИТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДАТЬ И ДАТА	Лист 3

1.3.7. После окончания сварочных работ, сварные швы и прилегающие к ним поверхности основного металла должны быть очищены от шлака, напылов, брызг металла, окислы и приняты ОТК.

1.3.8. Заварка дефектных участков сварного шва должна производиться теми же методами и с использованием тех же сварочных материалов (по маркам), которыми выполнялась сварка данного шва.

1.3.9. Качество материалов и комплектующих изделий и их соответствие государственным стандартам должны подтверждаться сертификатами и паспортами заводов-поставщиков.

1.4. Требования к сборке

1.4.1. Все детали и сборочные единицы, поступающие на сборку, должны подвергаться контролю на соответствие технической документации и быть приняты ОТК. Крепежные изделия подвергаются выборочному контролю до 1% от количества поступающей партии.

1.4.2. На деталях, поступающих на сборку, загрязнение, посторонние частицы, коррозия и забоины не допускаются.

ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДАРИТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДАТЬ И ДАТА	КР2.00.00.00 ТУ
ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДАРИТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДАТЬ И ДАТА	Лист 4

23390-07

Всего 3:3

Серия 7.411-1

Имя и фамилия
Лист № докум. Подп. Дата

1.4.3 При сборке изделий не допускается применение прокладок и клиньев не предусмотренных чертежами.

1.5. Требования к лакокрасочным покрытиям.

- 1.5.1. Окраску коллектора производить после приемки его ОТК.
- 1.5.2. Подготовка поверхностей к окраске и окраска должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.032-74.
- 1.5.3. Покрытие наружных поверхностей коллектора производить грунтовкой ГФ-0119 ГОСТ 23343-78. Окончательное покрытие производится после монтажа коллектора в системе установленной на предприятии.

1.6. Комплектность

1.6.1 В комплект поставки коллектора должны входить:

Коллектор в соответствии со спецификацией КР2.00.00.00
Комплект технической и товаросопроводительной документации

1.6.2 В комплект технической и товаросопроводительной документации, поставляемой с

КР2.00.00.00 ТУ Лист 5 Формат А4

коллектором должны входить:
технические условия - 1 экз.
спецификация - 2 экз.
общий вид коллектора - 2 экз.

1.7. Упаковка

1.7.1 Упаковка коллектора должна производиться в соответствии с требованиями документации на упаковку, разработанной на предприятии-изготовителе коллектора и настоящих технических условий.

1.7.2 Для упаковки должны применяться ящики дощатые неразборные по ГОСТ 2997-85.

1.7.3 Техническая и товаросопроводительная документация должна быть завернута в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354-82 толщиной не менее 0,15 мм или поливинилхлоридную пленку марки В по ГОСТ 16272-79. После этого документацию следует обернуть в водонепроницаемую бумагу по ГОСТ 8828-75, обвязать шпагатом и надежно закрепить внутри ящика.

2. Требования безопасности

2.1 Безопасность работы коллектора обеспечивается соблюдением "Правил по охране

Имя и фамилия
Лист № докум. Подп. Дата

КР2.00.00.00 ТУ Лист 6 Формат А4

труда в лесной, деревообрабатывающей промышленности и лесном хозяйстве" и соответствием требованиям настоящих технических условий.

3. Правила приемки.

3.1 Все детали и сборочные единицы коллектора должны быть подвергнуты на предприятии-изготовителе приемочному контролю на соответствие требованиям рабочих чертежей и настоящих технических условий.

3.2 Агрегация лакокрасочных покрытий проверяется посредством выборочного контроля. Для контроля выбираются детали по усмотрению ОТК.

3.3 Детали и сборочные единицы, не принятые техническим контролем, после исправления должны быть представлены к повторной приемке. Продукция, которую невозможно исправить, бракуется окончательно.

3.4 Перед отгрузкой коллектора заказчику ОТК предприятия-изготовителя должен проверить: комплектность поставки в соответствии с подразделом 1.6 настоящих технических условий

КР2.00.00.00 ТУ Лист 7 Формат А4

Имя и фамилия
Лист № докум. Подп. Дата

4. Методы контроля

4.1 Размеры деталей и сборочных единиц должны контролироваться методом измерения универсальным измерительным инструментом: линейка, рулетка, штангенциркуль.

4.2 Допускаемые дефекты сварных швов контролируются визуально и с помощью универсального термительного инструмента

5. Транспортирование и хранение

5.1 Транспортирование коллектора осуществляется любым видом транспорта, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на этих видах транспорта.

5.2 Хранение коллектора производится в помещении, либо под навесом.

6. Гарантии поставщика

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие коллектора требованиям настоящих технических условий

6.2 Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня получения коллектора при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения монтажа и эксплуатации

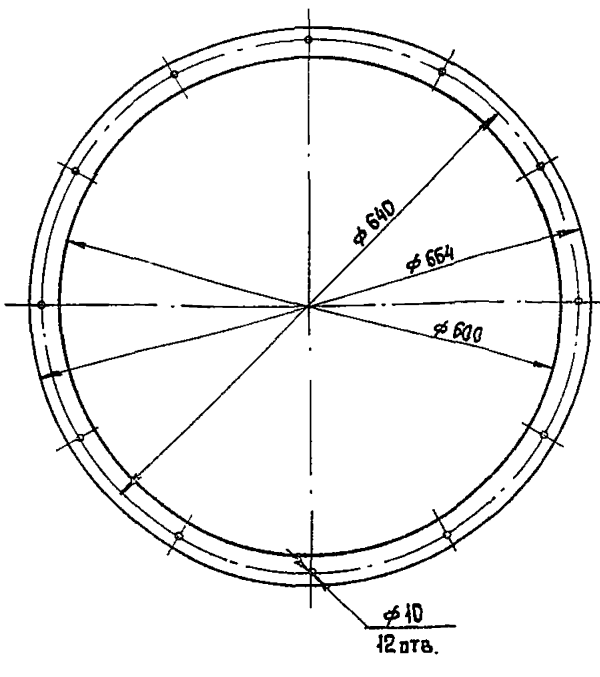
23390-07

КР2.00.00.00 ТУ Лист 8 Формат А4

Имя и фамилия
Лист № докум. Подп. Дата

Выпуск 3-3
Серия 741-1

КР2.00.00.01



$\pm \frac{1}{2}$

КР2.00.00.01

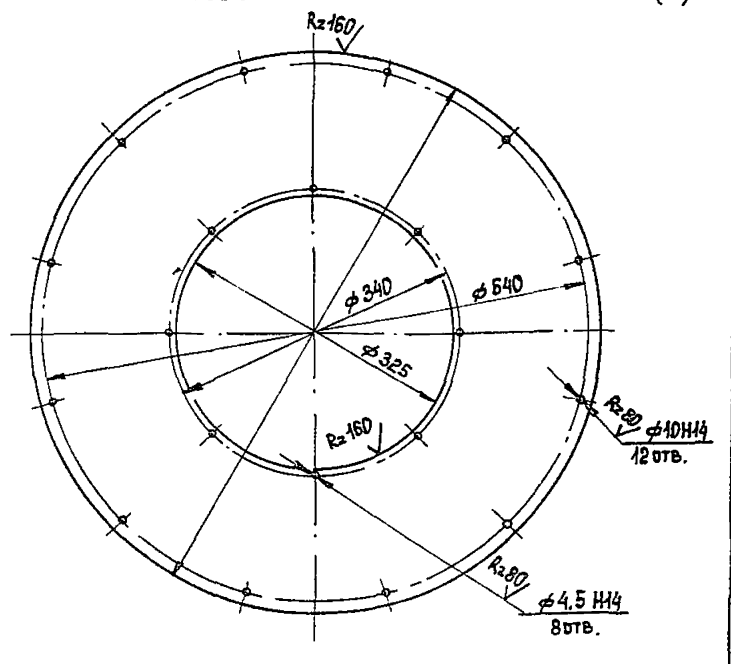
Прокладка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,3	1:5

Лист 1 из 1
Пластина I, лист ТЖК-С-4-9.9
ГОСТ 7338-77
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов			06.88
Провер.	Герасимова			07.88
Н.контр.	Герасимова			07.88
Утв.	Герасимова			07.88

КР2.00.00.02



$\pm \frac{1}{2}$

КР2.00.00.02

Кольцо

Лист	Масса	Масштаб
1	4,1	1:5

Лист 1 из 1
Б.ЛН-2 ГОСТ 19903-74
4-IV-Ст3кп ГОСТ 16523-70
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов			06.88
Провер.	Герасимова			07.88
Н.контр.	Герасимова			07.88
Утв.	Герасимова			07.88

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			КР2.01.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
А4	1		КР2.01.01.00	Фланец	1	
				ДЕТАЛИ		
А4	2		КР2.01.00.01	Стенка	1	
А4	3		КР2.01.00.02	Стенка	1	
А4	4		КР2.01.00.03	Обечайка	1	
А4	5		КР2.01.00.04	Патрубок	1	
А4	6		КР2.01.00.05	Фланец	1	
А4	7		КР2.01.00.06	Косынка	4	

КР2.01.00.00

Цантка

Лист	Масса	Масштаб
1		1

Лист 1 из 1
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов			06.88
Провер.	Герасимова			07.88
Н.контр.	Герасимова			07.88
Утв.	Андреевский			07.88

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			КР2.01.01.00 СБ	Сборочный чертёж		
				ДЕТАЛИ		
				Связь		
				Углок 32*32*4-6-ГОСТ 8509-86 ВСт3кп-ГОСТ 535-79		
Б4	1		КР2.01.01.01	L = 300-1 мм	2	0,57 кг
Б4	2		КР2.01.01.02	L = 564-1 мм	2	1,08 кг

23390-07

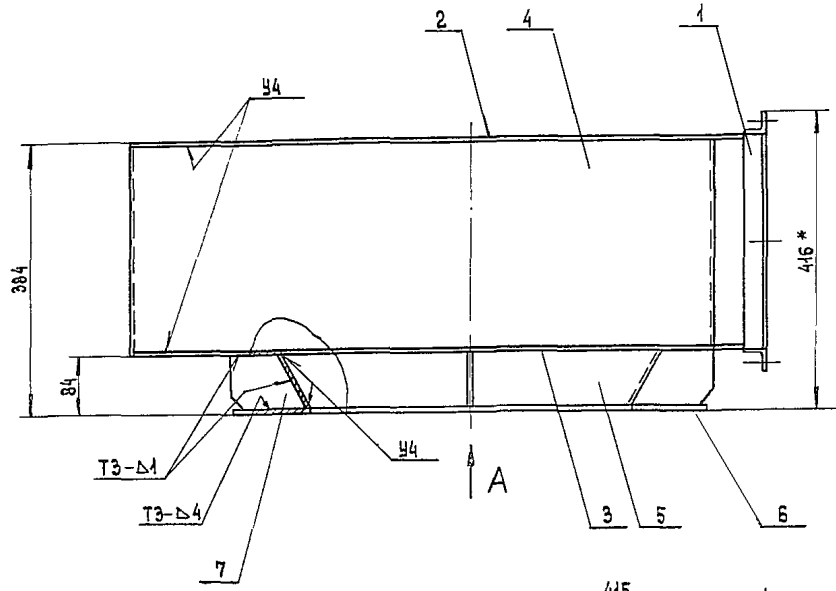
КР2.01.01.00

Фланец

Лист	Масса	Масштаб
1		1

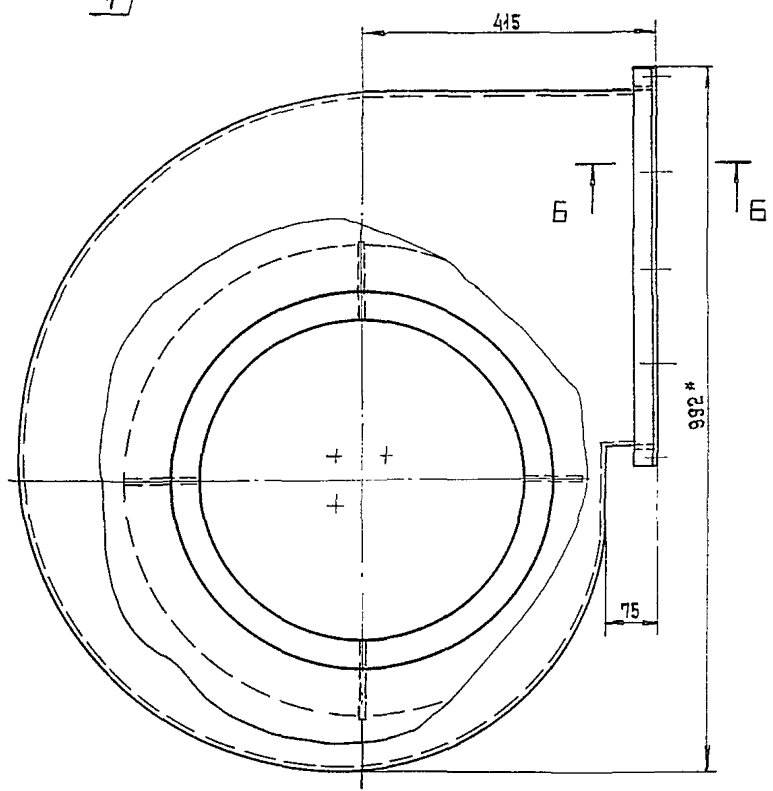
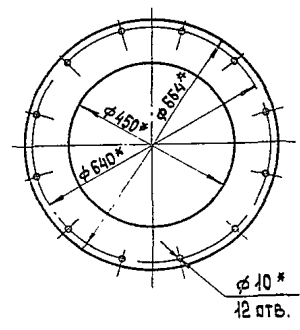
Лист 1 из 1
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов			06.88
Провер.	Герасимова			07.88
Н.контр.	Герасимова			07.88
Утв.	Андреевский			07.88

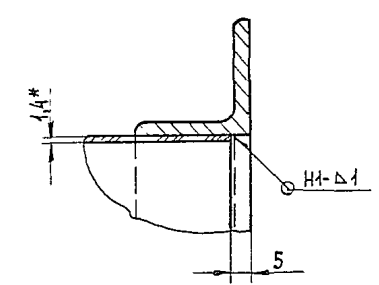


B

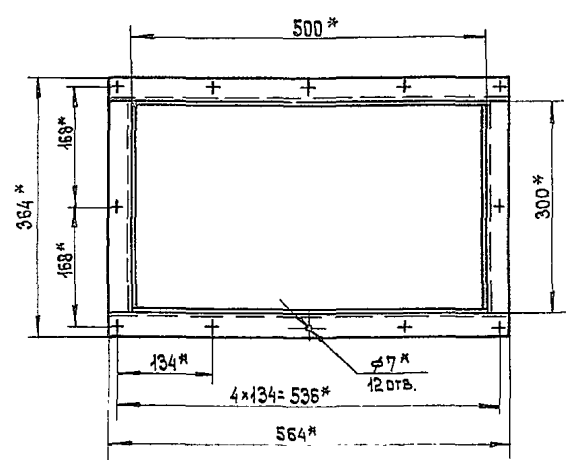
Вид А
М 1:10



Б-Б



Вид В



- 1. * Размеры для справок.
- 2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
- 3. ± $\frac{+0.2}{-0.2}$.

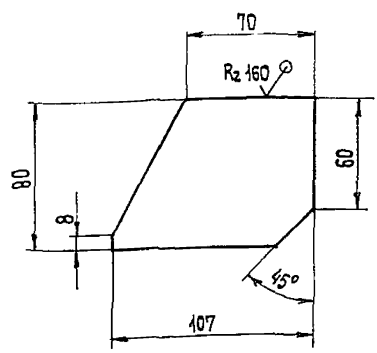
23390-07

				КР2.01.00.00.СБ			ЛНТ. МАССА ИЛИСТАВ	
ИЗМ. ЛИСТ	ИЗМ. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Улитка Сборочный чертёж		И	33	1:5
РАЗРАБ.	РОМАНОВ	02.97				ЛИСТ	ЛИСТОВ: 1	
ПРОБ.	ПЕРАСИМОВА	02.98				ГИПРОДРЕВПРОМ		
КОНТР.						г. МОСКВА		
И. КОНТР.	ПЕРАСИМОВА	02.98	02.98					
ИТВ	АВЕРОВСКИЙ							

ИЗМ. ИЛИСТАВ ПОДАРИТЬ И ДАТА (СВЯЖИ. ИЛИСТАВ ИЛИСТАВ ПОДАРИТЬ ИЛИСТАВ

КР2. 01. 00. 06

(✓) А



$\pm \frac{t_2}{2}$

КР2. 01. 00. 06

Косынка

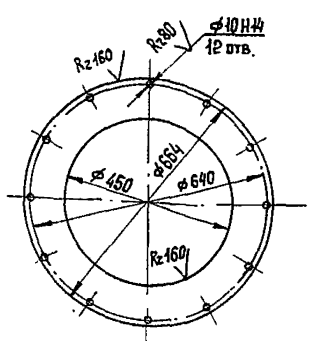
Лист	Масса	Масштаб
1	0,22	1:2
Листов 1		
Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
ГИПРОДРЕВПРОМ		
г. Москва		

Формат А4

Изм. №	Подпись и дата	Изм. №	Подпись и дата

КР2. 01. 00. 05

(✓) А



$\pm \frac{t_2}{2}$

КР2. 01. 00. 05

Фланец

Лист	Масса	Масштаб
1	5,84	1:10
Листов 1		
Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
ГИПРОДРЕВПРОМ		
г. Москва		

Формат А4

Изм. №	Подпись и дата	Изм. №	Подпись и дата

Формат	Экз.	Подп.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
--------	------	-------	-------------	--------------	------	------------

				Документация		
A2			КР2. 02. 00. 00 СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
A4	1		КР2. 02. 01. 00	Патрыбок	1	
A4	2		КР2. 02. 02. 00	Колпак	1	
A4	3		КР2. 02. 03. 00	Фланец	1	
				ДЕТАЛИ		
A4	5		КР2. 02. 00. 01	Фланец	1	
A4	6		КР2. 02. 00. 02	Днище	1	
A3	7		КР2. 02. 00. 03	Обечайка	1	
A4	8		КР2. 02. 00. 04	Корпус	1	
A4	9		КР2. 02. 00. 05	Дно	1	
A4	10		КР2. 02. 00. 06	Болт	1	
A4	11		КР2. 02. 00. 07	Стенка	1	
A4	12		КР2. 02. 00. 08	Стенка	1	
A4	13		КР2. 02. 00. 09	Штырь	3	
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
			15	Кольцо 1612	1	
			16	ГОСТ 13940-86		
				Шайба 12. 01. 05	1	
				ГОСТ 11371-78		

23390-07

КР2. 02. 00. 00

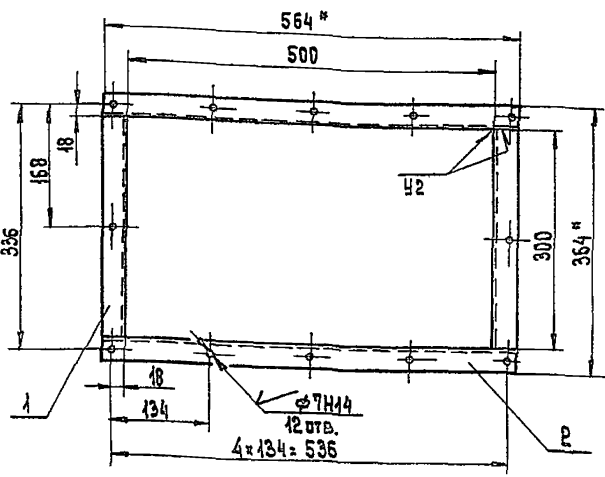
Читка

Лист	Масса	Масштаб
1		1
Листов 1		
Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
ГИПРОДРЕВПРОМ		
г. Москва		

Формат А4

Изм. №	Подпись и дата	Изм. №	Подпись и дата

КР2. 01. 01. 00 СБ



- * Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- $\pm \frac{t_2}{2}$.

КР2. 01. 01. 00 СБ

Фланец
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
1	3,3	1:5
Листов 1		
Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
ГИПРОДРЕВПРОМ		
г. Москва		

Формат А4

Изм. №	Подпись и дата	Изм. №	Подпись и дата

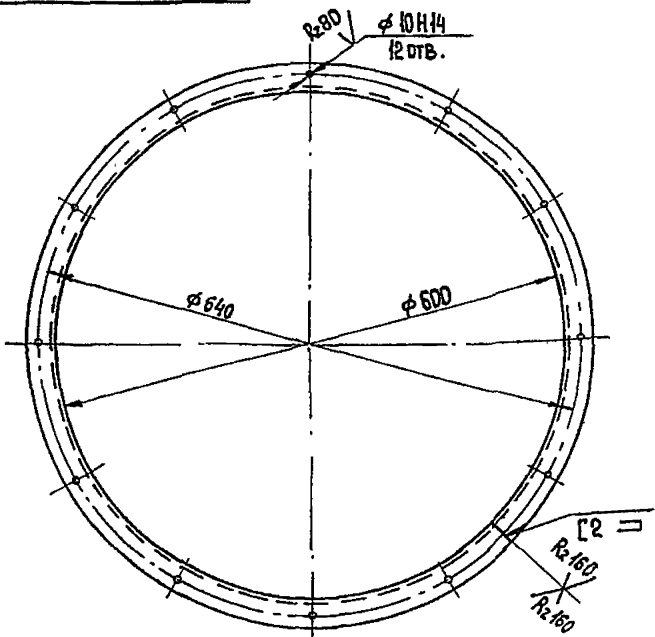
Серия 7.ИИ-1

Выпуск 3-3

Серия 7411-1 Выпуск 3-3

КР2.02.00.01

(✓) A



1. Сварной шов по ГОСТ 5264-80.
2. Длина развернутой детали - 1944 мм.
3. $\pm \frac{+2}{-2}$.

КР2.02.00.01

ФЛАНЕЦ

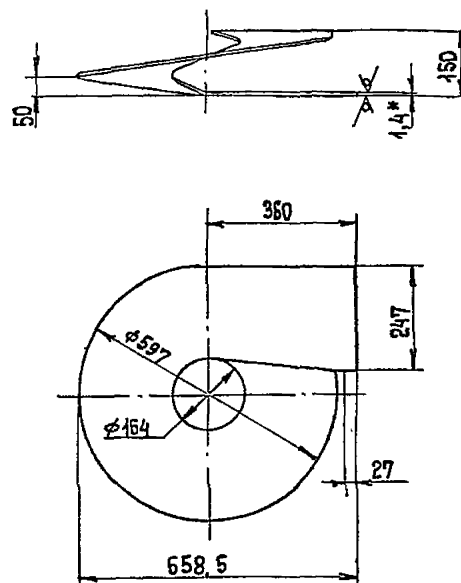
Лист	Масса	Листов
1	3.7	1:5

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Уголок 32x32x4-Б-ГОСТ 8509-86 СтЭкп-И-ГОСТ 535-79	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
РАЗРАБ.	РОМАНОВ	А/с	06.88		
ПРОВЕР.	ГЕРАСИМОВА	А/с	07.88		
Н.КОНТР.	ГЕРАСИМОВА	А/с	07.88		
УТВ.	ГЕРАСИМОВА	А/с	07.88		

Формат А4

КР2.02.00.02

Rz160 (✓)



1. * РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.
2. $H14, \pm \frac{+2}{-2}$.

КР2.02.00.02

ДНИЩЕ

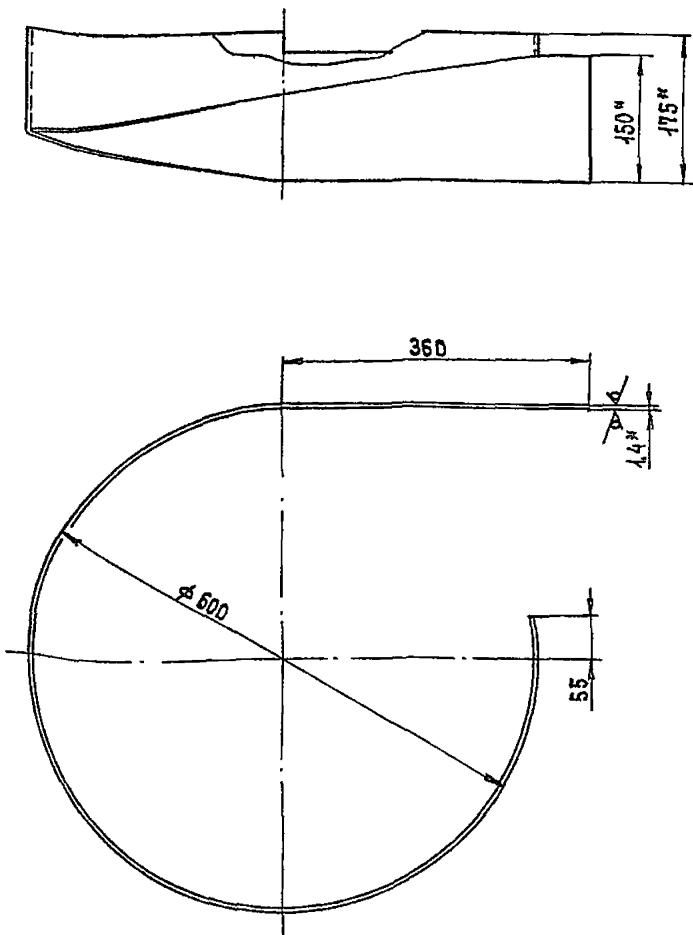
Лист	Масса	Листов
1	3.3	1:10

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Лист 5-ПН-14 ГОСТ 19903-74 4-И-СтЭкп ГОСТ 46523-70	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
РАЗРАБ.	РОМАНОВ	А/с	06.88		
ПРОВЕР.	ГЕРАСИМОВА	А/с	07.88		
Н.КОНТР.	ГЕРАСИМОВА	А/с	07.88		
УТВ.	ГЕРАСИМОВА	А/с	07.88		

Формат А4

КР2.02.00.03

Rz160 (✓)



1. * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.
2. $\pm \frac{+2}{-2}$.

КР2.02.00.03

ДВЕЧАЙКА

Лист	Масса	Листов
1	2.22	1:5

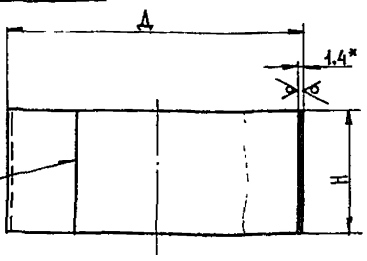
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Лист 5-ПН-14 ГОСТ 19903-74 4-И-СтЭкп ГОСТ 46523-70	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
РАЗРАБ.	РОМАНОВ	А/с	06.88		
ПРОВ.	ГЕРАСИМОВА	А/с	07.88		
Н.КОНТР.	ГЕРАСИМОВА	А/с	07.88		
УТВ.	ГЕРАСИМОВА	А/с	07.88		

Формат А3

Серия 7.411-1 Выпуски 3-3

КР2.02.00.04

Rz-160 (✓)(✓)



Обозначение	Д, мм	Н, мм	Развернутая длина, мм	Масса, кг
КР2.02.00.04	164	150	511	0,84
КР2.02.00.04-01	315	135	985	1,46
КР2.02.00.04-02	160	150	498	0,82

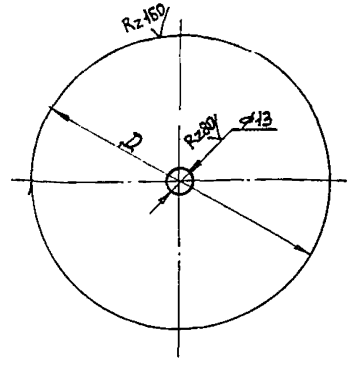
- * Размер для справок.
- Сварной шов по ГОСТ 14771 - 76.
- $\pm \frac{\pm 2}{2}$.

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

КР2.02.00.04				Лит.	Масса	Масштаб
Корпус				Н	СМ ТАБЛ.	-
Изм. лист				Лист Листов 1		
И.КОНТР. ГЕРАСИМОВА				Лист Б-ПН-1,4 ГОСТ 19903-74		
УТВ. ГЕРАСИМОВА				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		

КР2.02.00.05

(✓)(✓)



Обозначение	Д, мм	Масса, кг
КР2.02.00.05	161	0,22
КР2.02.00.05-01	157	0,21

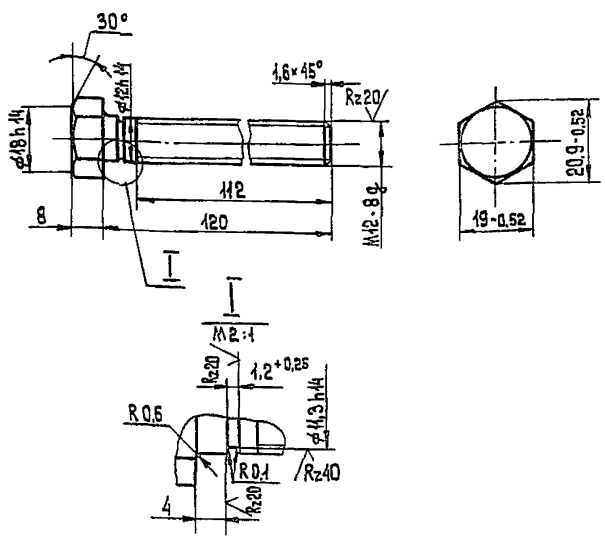
H14, h14

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

КР2.02.00.05				Лит.	Масса	Масштаб
ДНО				Н	СМ ТАБЛ.	-
Изм. лист				Лист Листов 1		
И.КОНТР. ГЕРАСИМОВА				Лист Б-ПН-1,4 ГОСТ 19903-74		
УТВ. ГЕРАСИМОВА				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		

КР2.02.00.06

(✓)(✓)



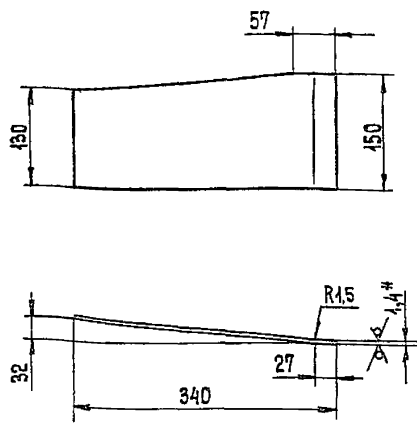
$\pm \frac{\pm 2}{2}$

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

КР2.02.00.06				Лит.	Масса	Масштаб
Болт				Н	0,12	1:1
Изм. лист				Лист Листов 1		
И.КОНТР. ГЕРАСИМОВА				Лист Б-ПН-1,4 ГОСТ 19903-74		
УТВ. ГЕРАСИМОВА				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		

КР2.02.00.07

Rz-160 (✓)(✓)

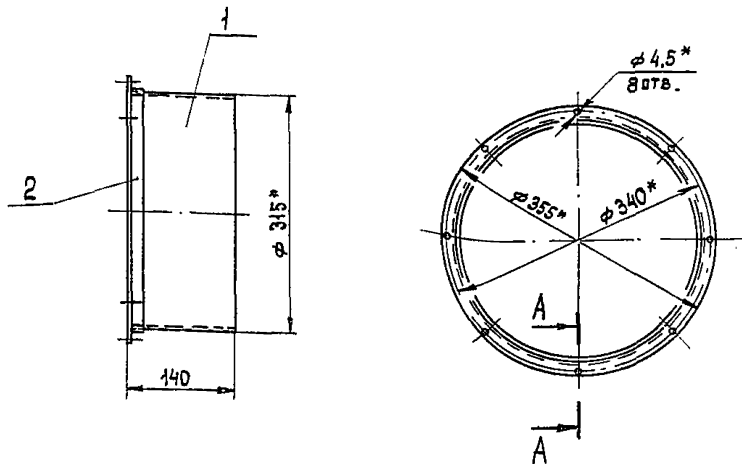


- * Размер для справок.
- Длина развернутой детали - 339 мм.
- $\pm \frac{\pm 2}{2}$.

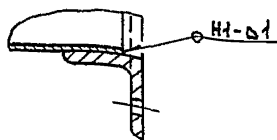
Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

КР2.02.00.07				Лит.	Масса	Масштаб
Стенка				Н	0,52	1:5
Изм. лист				Лист Листов 1		
И.КОНТР. ГЕРАСИМОВА				Лист Б-ПН-1,4 ГОСТ 19903-74		
УТВ. ГЕРАСИМОВА				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		

Серия 7.4/1-1 Выпуск 3-3



A-A
M 1:1



- * Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 14774-76.
- $\pm \frac{t_2}{2}$.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАРИТЬ И ДАТА. ОБЪЕМ. ИЛИ № ПОДА. ПОДАРИТЬ И ДАТА.

КР2.02.01.00 СБ				ЛИТ.	МАСШ.	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	И	2.36	1:5
РАЗРАБ.	РОМАНОВ		06.98	Лист	Листов 1	
ПРОВЕР.	ГЕРАСИМОВА		07.88	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
И.КОНТ.	ГЕРАСИМОВА		07.88	Формат А3		
УТВ.	ДУБРОВСКИЙ		07.88			

Патрубок
Сборочный чертёж

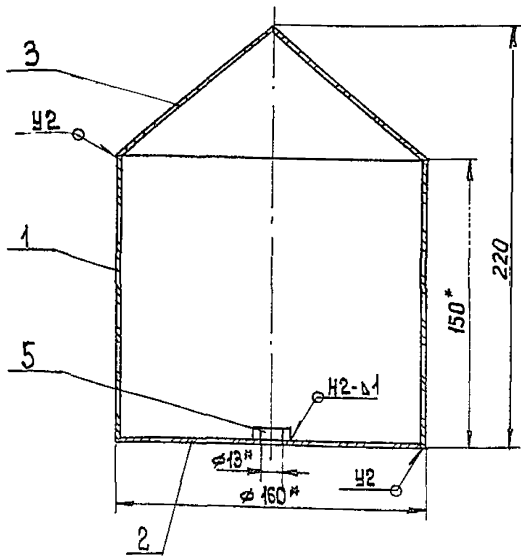
ФОРМАТ	ЭШНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
А4			КР2.02.02.00 СБ	Сборочный чертёж		
				ДЕТАЛИ		
А4	1		КР2.02.00.04-02	Корпус	1	
А4	2		КР2.02.00.05-04	Дно	1	
А4	3		КР2.02.02.04	Конус	1	
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
	5			Гайка М12, 6.049 ГОСТ 5946-70	1	

КР2.02.02.00

Колпак

ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И	1	1
ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
Формат А4		

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАРИТЬ И ДАТА. ОБЪЕМ. ИЛИ № ПОДА. ПОДАРИТЬ И ДАТА.



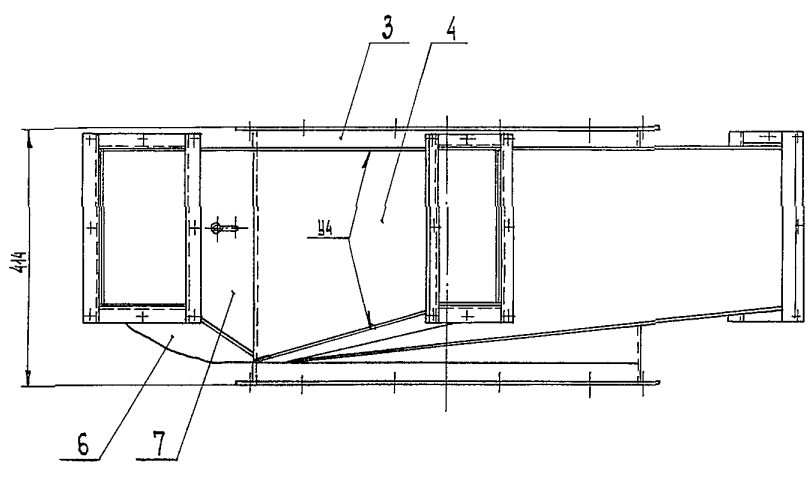
- * Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 14774-76.
- $\pm \frac{t_2}{2}$.

23390-07

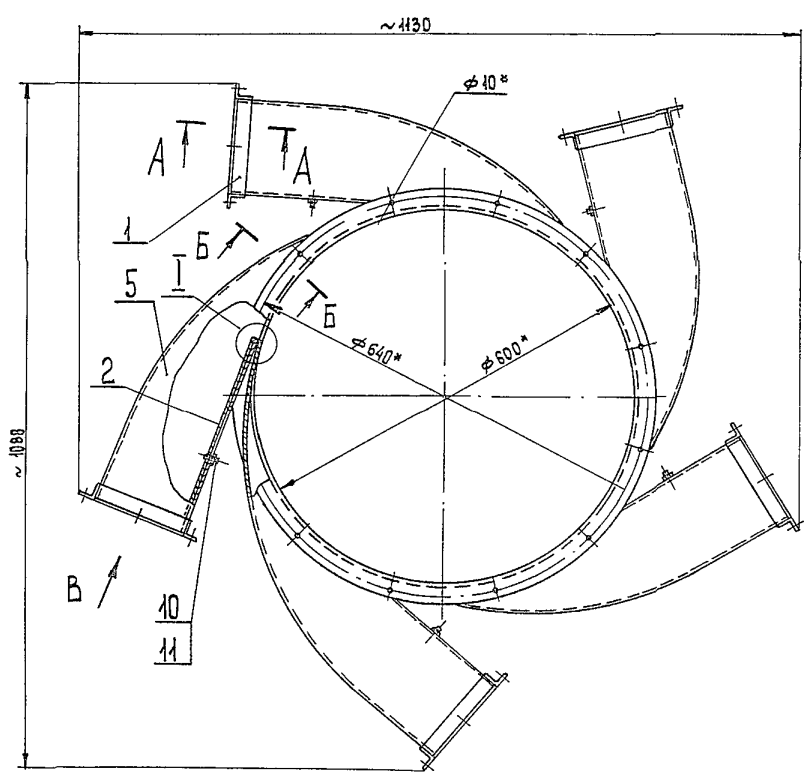
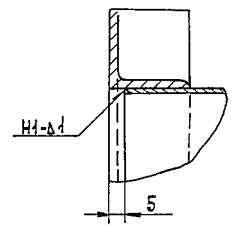
КР2.02.02.00 СБ				ЛИТ.	МАСШ.	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	И	1.33	1:2
РАЗРАБ.	РОМАНОВ		06.98	Лист	Листов 1	
ПРОВЕР.	ГЕРАСИМОВА		07.88	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
И.КОНТ.	ГЕРАСИМОВА		07.88	Формат А4		
УТВ.	ДУБРОВСКИЙ		07.88			

Колпак
Сборочный чертёж

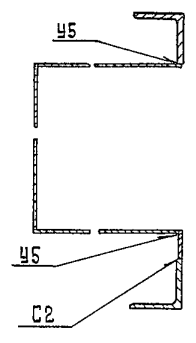
Серия 7.411-1 Выпуск 3-3



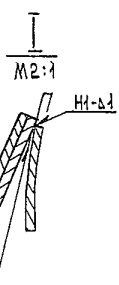
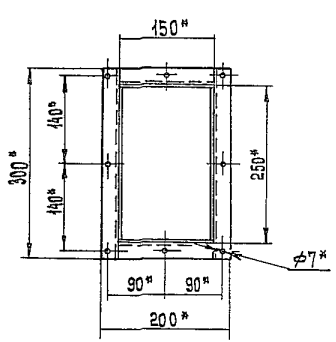
A-A повернуто
М1:1



Б-Б повернуто
М1:2



Вид В повернуто



I
М2:1

1. Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
3. $\pm \frac{+0.2}{-0.2}$.

23390-07

КР2. 03. 00. 00 СБ

				ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОЛН.	ДАТА	И	41	1:5
РАЗРАБ.	КОМАНДОВ	06.88		Воздухозаборник		
ПРОБ.	ГЕРАСИМОВА	07.88		Сборочный чертёж		
И. КОНТР.				ЛИСТ	Листов 1	
И. КОНТР.	ГЕРАСИМОВА	07.88		ГИПРОДРЕВПРОМ		
ЭВБ	АВЕРОВСКИЙ	02.89		г. Москва		

КР2.03.00.01

Rz160 (✓)

Развертка

1. *Размеры для справок
2. $\pm \frac{t_2}{2}$

КР2.03.00.01				Лист	Масса	Мас-б
Стенка				1	2,5	1:10
Лист Листов: 1				Лист Листов: 1		
Лист 5-ПН-14 ГОСТ 19903-74				ГИПРОДРЕВПРОМ		
Лист 4-П-Ст3кп/ГОСТ 16523-70				г. Москва		
				Формат А3		

КР2.03.00.02

(✓) (✓)

Обозначение	L, мм	E, мм	Масса кг
КР2.03.00.02	608	323	0,5
КР2.03.00.02-01	610	324	0,55

1. *Размеры для справок
2. $\pm \frac{t_2}{2}$

КР2.03.00.02				Лист	Масса	Мас-б
Стенка				1	см.	—
Лист Листов: 1				Лист Листов: 1		
Лист 5-ПН-14 ГОСТ 19903-74				ГИПРОДРЕВПРОМ		
Лист 4-П-Ст3кп/ГОСТ 16523-70				г. Москва		
				Формат А4		

КР2.03.00.03

(✓) (✓)

$\pm \frac{t_2}{2}$

КР2.03.00.03				Лист	Масса	Мас-б
Стенка				1	1	1:5
Лист Листов: 1				Лист Листов: 1		
Лист 5-ПН-14 ГОСТ 19903-74				ГИПРОДРЕВПРОМ		
Лист 4-П-Ст3кп/ГОСТ 16523-70				г. Москва		
				Формат А4		

23390-07

Серия 7.411-1

Выпуск 3-3

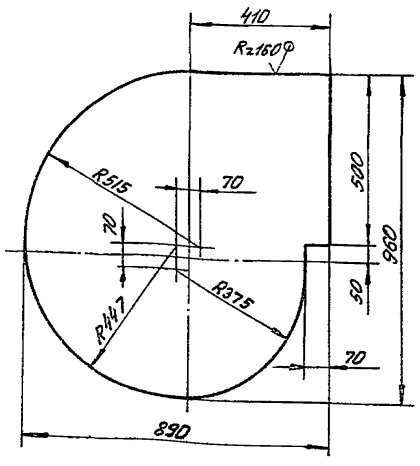
Исполнитель: Подп. и дата: Взам.инст. № инв. № табл. Подп. и дата

Исполнитель: Подп. и дата: Взам.инст. № инв. № табл. Подп. и дата

Серия 7.411-1 Выпуск 3-3

KP2.01.00.01

(✓)A



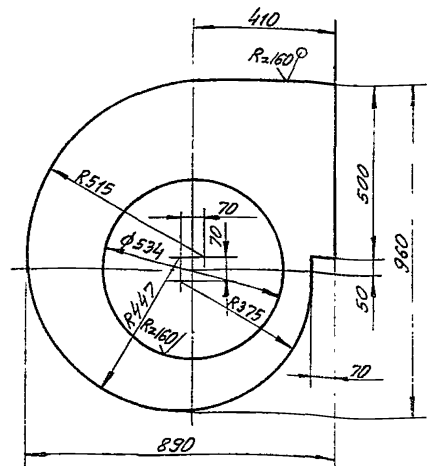
$\pm \frac{t_2}{2}$

Лист №... Разработано... Проверено...

KP2.01.00.01				Лист	Масса	Мас-Б
Стенка				4	7,2	1:10
Лист Листов: 1				Лист Листов: 1		
И.Контр. Власова А.И. 07.88				Б-ПН-14 Гост 19903-74		
И.Контр. Власова А.И. 07.88				4-И-СтЭМП Гост 16523-70		
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		

KP2.01.00.02

(✓)A



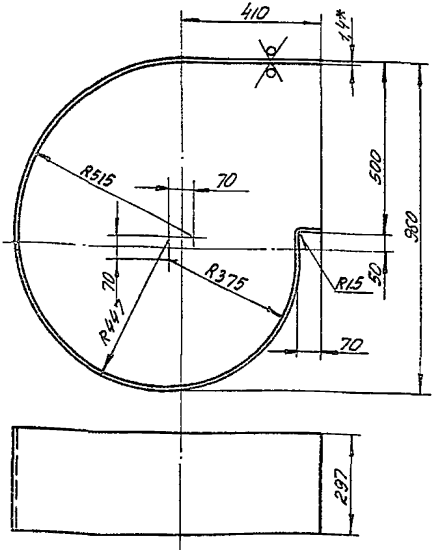
$\pm \frac{t_2}{2}$

Лист №... Разработано... Проверено...

KP2.01.00.02				Лист	Масса	Мас-Б
Стенка				4	4,74	1:10
Лист Листов: 1				Лист Листов: 1		
И.Контр. Власова А.И. 07.88				Б-ПН-14 Гост 19903-74		
И.Контр. Власова А.И. 07.88				4-И-СтЭМП Гост 16523-70		
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		

KP2.01.00.03

R=160 (✓)A



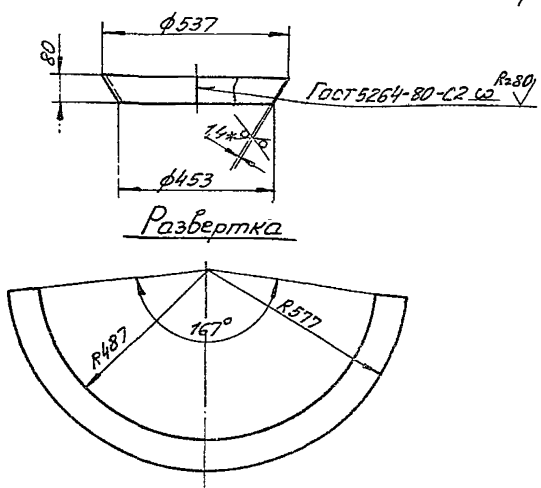
- 1. * Размер для справок
- 2. Длина развернутой детали - 2588 мм
- 3. $\pm \frac{t_2}{2}$

Лист №... Разработано... Проверено...

KP2.01.00.03				Лист	Масса	Мас-Б
Обечайка				4	8,45	1:10
Лист Листов: 1				Лист Листов: 1		
И.Контр. Власова А.И. 07.88				Б-ПН-14 Гост 19903-74		
И.Контр. Власова А.И. 07.88				4-И-СтЭМП Гост 16523-70		
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		

KP2.01.00.04

R=160 (✓)A



- 1. * Размер для справок
- 2. $\pm \frac{t_2}{2}$

Лист №... Разработано... Проверено...

KP2.01.00.04				Лист	Масса	Мас-Б
Патрубок				4	1,54	1:10
Лист Листов: 1				Лист Листов: 1		
И.Контр. Власова А.И. 07.88				Б-ПН-14 Гост 19903-74		
И.Контр. Власова А.И. 07.88				4-И-СтЭМП Гост 16523-70		
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		

23390-07