

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ  
НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

## СЕРИЯ 7.411-2

ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
ПНЕВМОТРАНСПОРТА НА  
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРЕДПРИЯТИЯХ

## Выпуск 2-3

Питатель барабанный ПБ 80  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНА  
ПРОЕКТИМ 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

## СОДЕРЖАНИЕ

Серия 7.44-2 Выпуск 2-3

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание	2
	Содержание	
ПБ 80.00.00.00 ТУ	Технические условия	3
ПБ 80.00.00.00 ТУ	Технические условия	4
ПБ 80.00.00.00 ТУ	Технические условия	5
ПБ 80.00.00.00 ТУ	Технические условия	
ПБ 80.00.00.00	Питатель барabanный ПБ 80	6
ПБ 80.00.00.00	Питатель барabanный ПБ 80	
ПБ 80.00.00.01	Прокладка	7
ПБ 80.00.00.00 СБ	Питатель барabanный. Сборочный чертeж	8
ПБ 80.00.00.00 СБ	Питатель барabanный. Сборочный чертeж	9
ПБ 80.00.00.00 СБ	Питатель барabanный. Сборочный чертeж	10
ПБ 80.00.00.02	Ограждение	
ПБ 80.00.00.03	Прокладка	
ПБ 80.00.00.04	Шайба направляющая	
ПБ 80.00.00.05	Толкатель	
ПБ 80.00.00.06	Шкив	12
ПБ 80.00.00.07	Пружина	
ПБ 80.00.00.08	Винт специальный	
ПБ 80.00.00.09	Втулка	
ПБ 80.00.00.10	Штифт	
ПБ 80.00.00.11	Ступица	14
ПБ 80.00.00.12	Корпус специальный	
ПБ 80.00.00.13	Шайба торцовая	
ПБ 80.00.00.14	Планка стопорная	
ПБ 80.00.00.15	Прокладка	
ПБ 80.01.00.00	Питатель	
ПБ 80.01.00.00	Питатель	
ПБ 80.01.00.01	Втулка	
ПБ 80.01.00.02	Крышка	
ПБ 80.01.00.00 СБ	Питатель. Сборочный чертeж	18
ПБ 80.01.00.00 СБ	Питатель. Сборочный чертeж	19
ПБ 80.01.00.00 СБ	Питатель. Сборочный чертeж	20
ПБ 80.01.00.03	Вал	21
ПБ 80.01.00.04	Прокладка	
ПБ 80.01.00.05	Полукольцо	
ПБ 80.01.00.06	Крышка сальника	
ПБ 80.01.00.07	Штуцер	
ПБ 80.01.00.08	Гайка	
ПБ 80.01.00.09	Ниппель	
ПБ 80.01.00.10	Планка прижимная	
ПБ 80.01.00.11	Нож	
ПБ 80.01.00.12	Нож	
ПБ 80.01.00.13	Кольцо	
ПБ 80.01.00.14	Эксцентрик	24
ПБ 80.01.00.15	Сектор	
ПБ 80.01.00.16	Палец	
ПБ 80.01.00.17	Шайба	
ПБ 80.01.00.18	Болт	
ПБ 80.01.01.02	Кнопка	
ПБ 80.01.01.03	Прокладка	
ПБ 80.01.01.00	Корпус питателя	25
ПБ 80.01.01.00 СБ	Корпус питателя. Сборочный чертeж	27
ПБ 80.01.01.00 СБ	Корпус питателя. Сборочный чертeж	28
ПБ 80.01.01.00 СБ	Корпус питателя. Сборочный чертeж	29

Обозначение	Наименование	Стр.
ПБ 80.01.01.01	Труба	
ПБ 80.01.01.02	Ребро	
ПБ 80.01.01.03	Фланец	30
ПБ 80.01.01.04	Ребро	
ПБ 80.01.01.05	Ребро	
ПБ 80.01.01.06	Ребро	
ПБ 80.01.01.07	Стенка	
ПБ 80.01.01.08	Ребро	
ПБ 80.01.01.09	Ребро	
ПБ 80.01.01.10	Чуко	
ПБ 80.01.01.11	Планка	32
ПБ 80.01.02.00	Ротор	
ПБ 80.01.02.01	Ступица	
ПБ 80.01.02.02	Диск	
ПБ 80.01.02.03	Труба	
ПБ 80.01.02.00 СБ	Ротор. Сборочный чертeж	34
ПБ 80.01.02.04	Лопасть	
ПБ 80.01.03.00	Крышка корпуса	
ПБ 80.01.03.01	Полукольцо	
ПБ 80.01.03.00 СБ	Крышка корпуса. Сборочный чертeж	35
ПБ 80.01.03.02	Ребро	
ПБ 80.01.04.00	Крышка	
ПБ 80.01.04.00 СБ	Крышка. Сборочный чертeж	37
ПБ 80.01.05.00	Крышка	
ПБ 80.01.05.01	Прокладка	
ПБ 80.01.05.00 СБ	Крышка. Сборочный чертeж	38
ПБ 80.02.00.00	Рама	
ПБ 80.02.00.01	Швеллер	
ПБ 80.02.00.00 СБ	Рама. Сборочный чертeж	39
ПБ 80.02.00.00 СБ	Рама. Сборочный чертeж	40
ПБ 80.02.00.00 СБ	Рама. Сборочный чертeж	41
ПБ 80.02.00.02	Швеллер	
ПБ 80.02.00.03	Швеллер	
ПБ 80.02.00.04	Уголок	
ПБ 80.02.00.05	Уголок	
ПБ 80.02.00.06	Косынка	
ПБ 80.03.00.00	Шкив в сборе	
ПБ 80.03.00.01	Втулка	
ПБ 80.03.00.00 СБ	Шкив в сборе. Сборочный чертeж	43
ПБ 80.04.00.00	Стакан	
ПБ 80.05.00.00	Кронштейн	
ПБ 80.03.00.02	Шкив	44
ПБ 80.04.00.00 СБ	Стакан. Сборочный чертeж	45
ПБ 80.05.00.00 СБ	Кронштейн. Сборочный чертeж	46
ПБ 80.06.00.00	Ограждение	
ПБ 80.06.00.01	Козырек	
ПБ 80.06.00.02	Стенка	
ПБ 80.06.00.00 СБ	Ограждение. Сборочный чертeж	47
ПБ 80.06.00.03	Стенка	
ПБ 80.06.00.04	Обечайка	
ПБ 80.07.00.00	Ограждение	
ПБ 80.07.00.00 СБ	Ограждение. Сборочный чертeж	48
ПБ 80.07.00.01	Стойка	
ПБ 80.07.00.02	Ребро	
ПБ 80.07.00.00 СБ	Ограждение. Сборочный чертeж	50
ПБ 80.08.00.00	Тройник питательный	51

Серия 7.4Н.8 Выпуск 2-3

Обозначение	Наименование	Стр.
ПБ80.08.00.00 СБ	Тройник питательный. Сборочный чертёж	52
ПБ80.08.00.00 СБ	Тройник питательный. Сборочный чертёж	53
ПБ80.08.00.01 ПБ80.08.00.02 ПБ80.08.00.03 ПБ80.08.00.04	Прокладка Упор Болт Прокладка	54
ПБ80.08.00.05 ПБ80.08.00.06	Прокладка Штифт	55
ПБ80.08.01.00	Корпус	56
ПБ80.08.01.00 СБ	Корпус. Сборочный чертёж	57
ПБ80.08.01.00 СБ	Корпус. Сборочный чертёж	58
ПБ80.08.01.01 ПБ80.08.01.02	Фланец Стенка	59
ПБ80.08.01.03 ПБ80.08.01.04	Кобырек Стенка боковая	60
ПБ80.08.01.05 ПБ80.08.01.06	Стенка боковая Стенка боковая	61
ПБ80.08.01.07 ПБ80.08.01.08	Переходник Обечайка	62
ПБ80.08.01.09 ПБ80.08.01.10	Аниме Заслонка	63
ПБ80.08.01.11 ПБ80.08.01.12 ПБ80.08.01.13	Лист верхний Стенка Фланец	64
ПБ80.08.01.14 ПБ80.08.01.15	Направляющая Направляющая. Сборочный чертёж	65
ПБ80.08.01.16 ПБ80.08.02.00	Полоса Установка обратного клапана	66

Обозначение	Наименование	Стр.
ПБ80.08.02.00 СБ	Установка обратного клапана Сборочный чертёж	67
ПБ80.08.02.01 ПБ80.08.02.02	Фланец Патрубок	68
ПБ80.08.02.03 ПБ80.08.02.04 ПБ80.08.02.05 ПБ80.08.02.06	Бобышка Ось Штука Шайба	69
ПБ80.08.02/1.00 ПБ80.08.02/1.00 СБ ПБ80.08.02/1.01	Заслонка Заслонка. Сборочный чертёж Ребр	70
ПБ80.08.02/1.02 ПБ80.08.03.00 ПБ80.08.03.01	Диск Крышка Крышка	71
ПБ80.08.03.00 СБ ПБ80.08.03.02 ПБ80.08.04.00	Крышка. Сборочный чертёж Рычка Крышка	72
ПБ80.08.04.00 СБ ПБ80.08.04.01 ПБ80.08.04.02	Крышка. Сборочный чертёж Крышка Рычка	73
ПБ80.00.00.00 ВП	Питатель барабанный ПБ80. Ведомость покупных изделий	74
ПБ80.00.00.00 ВП	Питатель барабанный ПБ80. Ведомость покупных изделий	75
ПБ80.00.00.00 ВП ПБ80.00.00.47	Питатель барабанный Ведомость покупных изделий Планка	76

Имя, Фамилия, Подпись и Дата. Подпись инициалы. Подпись инициалы.

Настоящие технические условия распространяются на питатель барабанный (далее по тексту питатель), предназначенный для введения технологической щепы, коры или измельченных древесных отходов в магнетельный трубопровод при минимальной потере давления воздуха в пневмотранспортных установках, транспортирующих материал при температуре от -50° до +50° в закрытых неотапливаемых помещениях и с крытием на открытых площадках.

Обозначение питателя при заказе и в документации другой продукции, в которой он может быть применен, - Питатель барабанный ПБ80.00.00.00 или его исполнения ПБ80.00.00.00-01; ПБ80.00.00.00-02 в зависимости от диаметра магнетельного патрубка трубопровода.

**1. Технические требования**

**1.1. Общее положение**

1.1.1. Питатель должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплексу документации согласно спецификации ПБ80.00.00.00.

**1.2. Основные параметры и размеры.**  
1.2.1. Технические параметры и размеры питателя должны соответствовать данным, указанным в таблице 1.

Таблица 1.

№ п.п.	Технические показатели	Единица измерения	Показатели на исполнение		
			ПБ 80. 00. 00. 00	01	02
1	Производительность	м³/час	80	80	80
2	Число оборотов ротора	об/мин	20	20	20
3	Электродвигатель 4А192S 6У3 мощность число оборотов	кВт	5,5	5,5	5,5
		об/мин	965	965	965
4	Редуктор 1Ц2У-250-40-21У3 передаточное число		40	40	40
5	Клиноременная передача передаточное число		1,2	1,2	1,2
6	Габариты: длина ширина высота	мм	2550	2922	3200
		мм	1150	1150	1150
		мм	1818	1818	1818
7	Масса	кг	2580	2760	2970

ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ

Питатель барабанный ПБ 80  
Технические условия.  
Гипродревприм  
г. Москва

Имя, Фамилия, Подпись и Дата. Подпись инициалы. Подпись инициалы.

Имя, Фамилия, Подпись и Дата. Подпись инициалы. Подпись инициалы.

ПБ 80 00.00.00 ТУ

- 1.4.9. Свариваемые швы должны удовлетворять следующим требованиям:  
 не иметь порочков в виде трещин, непроваров, прожогов и шлаковых включений;  
 не иметь порочков в виде пор, незаделанных кратеров и подрезов более 0,5 мм при толщине стали до 10 мм.  
 иметь ровную поверхность. Чешуйчатый вид поверхности шва допускается, если неровность поверхности шва не превышает 0,5 мм для легкодоступных швов и 1 мм для труднодоступных;  
 по окончании сварочных работ сварные швы и прилегающие к ним поверхности основного металла должны быть очищены от шлака, наплывов, брызг металла, окалины и др. и приняты ОТК.
- 1.4.10. Заварка дефектных участков сварного шва должна производиться теми же методами с использованием тех же сварочных материалов (по маркам), которыми выполнялась сварка данного шва.
- 1.4.11. Поверхности деталей после механической обработки не должны иметь заусенцев, задиrow, забоин и других механических повреждений. Острые кромки на деталях должны быть притуплены фасками 0,2-0,5 мм под углом 45° или радиусом 0,2-0,5 мм.

- 1.4.12. Резьба не должна иметь искаженного профиля, забоин, выхватов. На концах резьбы должны быть заходные фаски. Резьба в изделиях должна быть полной.
- 1.4.13. Допускается по производственной необходимости отдельные разовые отклонения от требований чертежей и технических условий, если допущенные отклонения не влияют на техническую характеристику, прочность и товарный вид.
- 1.4.14. Качество материалов и комплектующих изделий и их соответствие государственным стандартам должны подтверждаться сертификатами и паспортами заводов-поставщиков.

1.5. Требования к сборке

- 1.5.1. Все детали и сборочные единицы, поступающие на сборку, должны подвергаться контролю на соответствие технической документации и быть приняты ОТК. Крепежные изделия подвергнутся выборочному контролю до 1% от количества поступающей партии.
- 1.5.2. На деталях, поступающих на сборку, загрязнение (посторонние частицы, следы охлаждающей жидкости, старой антикоррозийной смазки и др.), коррозия, забоины и царапины не

1.3 Общие требования

1.3.1. Общие требования должны соответствовать указанным в таблице 2.

Таблица 2

№ п.п.	Технические показания	На основании чего устанавливаются
1	Основные размеры и параметры	Согласно настоящих ТУ п. 1.2
2	Общие условия	Согласно ГОСТ 7539-82
3	Качество материалов, качество обработки, качество сборки	Согласно ГОСТ 7539-82
4	Требования к электрооборудованию	Согласно ГОСТ 7539-82 и действующих ПУЭ
5	Требования к окраске	Согласно ГОСТ 9.402-80 ГОСТ 22135-76
6	Требования к технической документации, поставляемой заказчику	Согласно ЕСКД
7	Требования к надежности	Согласно ГОСТ 7539-82

1.4. Технические требования на основные детали и заготовки

1.4.1. Заготовки из листового и фасонного проката должны быть очищены от загряз-

- нений, окалины, коррозии, заусенцев и других дефектов любым способом, не ухудшающим структуры металла и не понижающим его прочности.
- 1.4.2. Заготовки должны быть выправлены и острые кромки притуплены.
- 1.4.3. Гнутые детали из листового проката не должны иметь трещин, надрывов и коробления.
- 1.4.4. Поверхности труб, предназначенные для гибки, не должны иметь повреждений (забоин, вмятин и прочих дефектов). Торцы труб должны быть зачищены от заусенцев.
- 1.4.5. После гибки труб в горячем состоянии, внутренняя поверхность должна быть очищена от наполнителя и окалины.
- 1.4.6. Сварка деталей и конструкций должна выполняться согласно указаниям на чертежах.
- 1.4.7. Сварные соединения и материалы, применяемые для сварки, должны соответствовать: ГОСТ 5264-80, ГОСТ 11534-76, ГОСТ 16037-80, ГОСТ 3242-79, ГОСТ 3467-75.
- 1.4.8. Сварные кромки должны быть сухими, не иметь заусенцев, надрывов, трещин и других дефектов. Детали, поступающие на сварку, должны быть очищены от грязи, масла и окалины.

СЕРИЯ 744-2 ВЫПУСК 2-3

- 3) Сборочные чертежи (2 экз.)
- 4) Комплект технической и товаросопроводительной документации на комплектующие изделия
- 5) Комплект упаковочных листов.

### 1.9. Маркировка

- 1.9.1. Питателю ПБ 80.00.00, принятому ОТК, присваивается номер.
- 1.9.2. На корпусе питателя должна быть закреплена табличка в соответствии с ГОСТ 12969-67 с надписью следующего содержания:  
наименование и товарный знак завода-изготовителя;  
индекс питателя;  
заводской номер;  
дата выпуска питателя;  
масса питателя.
- 1.9.3. Маркировка транспортной тары производить по ГОСТ 14192-77.
- 1.9.4. На ящике, в котором находится документация, должна быть надпись „Документы здесь“.
- 1.9.5. На корпусе питателя и тройниках нанести стрелки, указывающие направление движения материала и вращения ротора.

### 1.10. Упаковка

- 1.10.1. Упаковка и консервация питателя должны обеспечить сохранность при его транспортировании и хранении в течение двух лет с момента отгрузки.
- 1.10.2. Консервация узлов питателя следует производить по требованиям ГОСТ 9.014-78.

ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ Лист 9

Формат А4

### 2. Правила приемки

- 2.1. ОТК завода-изготовителя ведет контроль изготовления питателя, руководствуясь действующей технологической документацией и техническими требованиями, изложенными в разделе 1 настоящих ТУ.
- 2.2. Комплектующее оборудование питателя должно пройти входной контроль на соответствие требованиям сопроводительной документации.
- 2.3. Все детали и сборочные единицы должны иметь клеймо ОТК или документы, удостоверяющие их качество.
- 2.4. Приемочный контроль, которому должен подвергнуться питатель, должен включать:  
приемо-сдаточные испытания на предприятии-изготовителе в соответствии с требованиями чертежей и раздела 3 настоящих ТУ;  
проверку качества консервации;  
наличие и правильность маркировки, правильность и надежность упаковки.

### 3. Методы контроля

- 3.1. Методы операционного контроля деталей и сборочных единиц питателя должны соответствовать оговоренным в технической документации.
- 3.2. Контроль размеров должен производиться универ-

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ Лист 10

Формат А4

### Допускаются:

- 1.5.3. При сварке изделий не допускается применение прокладок, клиньев и др. не предусмотренных чертежами.
- 1.5.4. Для нормальной работы питателя обеспечить:  
торцовый зазор в пределах 0,05±0,1мм между ротором ПБ80.01.02.00 СБ и корпусом ПБ80.01.01.00 СБ. Регулировку производить бронзовыми полукольцами ПБ80.01.00.05 и регулировочными винтами.  
Зазор в пределах 0,1±0,2 между ножами ПБ80.01.00.11 и ножами ротора ПБ80.01.00.12 регулируется перемещением ножей.  
Зазор в пределах 0,05±0,2мм между корпусом питателя ПБ80.01.01.00 СБ и ножами ротора ПБ80.01.00.12.

### 1.6. Требования к лакокрасочным покрытиям

- 1.6.1. Окраску деталей, узлов и питателя в целом производить после приемки их ОТК.
- 1.6.2. Подготовка поверхностей к окраске и окраска должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-80.
- 1.6.3. Покрытие узлов и деталей производить эмалью К4-172 серая V.43 в два слоя.

ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ Лист 7

Формат А4

- 1.6.4. Лакокрасочным покрытиям не допускаются поверхности деталей и узлов:  
выполненных из неметаллических материалов;  
стыкемые и посадочные поверхности;  
имеющие защитные покрытия;  
таблички, выключатели, кнопки управления;  
обработанные поверхности.

### 1.7. Требования к заточке ножей

- 1.7.1. Заточку ножей ротора ПБ80.01.00.12 производить в сборе с ротором ПБ80.01.02.00 СБ. Заточенные кромки ножей ПБ80.01.00.12 установленных на роторе ПБ80.01.02.00 СБ под углом 6°30' к оси ротора, должны принадлежать поверхности цилиндра диаметром 760 Н8.

### 1.8. Комплектность

- 1.8.1. В комплект питателя должны входить:  
1/ Питатель в соответствии со спецификацией ПБ80.00.00.00.  
2/ Комплект технической и товаросопроводительной документации.
- 1.8.2. В комплект технической и товаросопроводительной документации, поставляемой с питателем, должно входить:  
1) Технические условия  
2) Спецификации (2 экз.)

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ПБ80. 00. 00. 00 ТУ Лист 8

Копирован: Терехова

Формат А4

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

Серия Т.Ан-2 Выпуск 2-3

Сальными средствами измерения, обеспечивающими необходимую точность измерения.

3.3. Работоспособность электропривода питателя должна контролироваться путем включения в систему электропитания.

3.4. Прочность сцепления лакокрасочных покрытий с металлом следует определять методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140-78. Проверка производится на деталях по выбору ОТК.

#### 4. Требования безопасности

4.1. Безопасность работы питателя обеспечивается соблюдением "Правил по охране труда в лесной, деревообрабатывающей промышленности и лесном хозяйстве", ГОСТ 12.2.003-74.

4.2. Обслуживающий персонал должен пройти специальную производственную подготовку и вести работу в строгом соответствии с действующими "Правилами и Нормами техники безопасности."

#### 5. Транспортирование хранение

5.1. Транспортирование питателя производится автомобильным и железнодорожным транспортом.

5.2. Транспортирование морским и речным вида-

ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ

Лист 11

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ми транспорта производится в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на этих видах транспорта.

Хранение сборочных единиц производится в помещении или на открытом воздухе под навесом. Длительность хранения определяется сроком гарантии на консервацию.

#### 6. Гарантии поставщика

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие питателя требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил эксплуатации, хранения и транспортирования и заменяет безвозмездно, преждевременно вышедшие из строя узлы и детали, если поломка произошла по вине завода-изготовителя.

6.2. Срок гарантии устанавливается 12 месяцев со дня ввода питателя в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня получения питателя потребителем.

6.3. Гарантийный срок эксплуатации комплектующих изделий в соответствии с сопроводительной документацией заводов-изготовителей.

ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ

Лист 12

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПБ 80. 00. 00. 00 СБ	Сборочный чертёж		
А3			ПБ 80. 00. 00. 00 ВП	Ведомость покупных изделий		
А4			ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
А4	1		ПБ 80. 01. 00. 00	Питатель	1	
А4	2		ПБ 80. 02. 00. 00	Рама	1	
А4	3		ПБ 80. 03. 00. 00	Шкив в сборе	1	
А4	4		ПБ 80. 04. 00. 00	Стакан	1	
А4	5		ПБ 80. 05. 00. 00	Кронштейн	1	
А4	6		ПБ 80. 06. 00. 00	Ограждение	1	
А4	7		ПБ 80. 07. 00. 00	Ограждение	1	
				Детали		
А4	12		ПБ 80. 00. 00. 01	Прокладка	1	

ПБ 80. 00. 00. 00

Питатель  
барabanный ПБ 80

ЛИТ. ЛИСТ Листов  
11 1 5

ГИПРОДРЕВПРОМ  
г. Москва

Формат А4

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

РАЗРАБ. БАБК  
ПРОВ. ВЛАСОВ

И. КОПР. БАККИН  
УТВ. АКСЕНОВ

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4	13		ПБ 80. 00. 00. 02	Ограждение	1	
А4	14		ПБ 80. 00. 00. 03	Прокладка	1	
А4	15		ПБ 80. 00. 00. 04	Шайба направляющая	1	
А4	16		ПБ 80. 00. 00. 05	Толкатель	1	
А2	17		ПБ 80. 00. 00. 06	Шкив	1	
А4	18		ПБ 80. 00. 00. 07	Пружина	1	
А4	19		ПБ 80. 00. 00. 08	Винт специальный	1	
А4	20		ПБ 80. 00. 00. 09	Втулка	2	
А4	21		ПБ 80. 00. 00. 10	Штифт	1	
А2	22		ПБ 80. 00. 00. 11	Ступица	1	
А3	23		ПБ 80. 00. 00. 12	Корпус специальный	1	
А4	24		ПБ 80. 00. 00. 13	Шайба опорная	1	
А4	25		ПБ 80. 00. 00. 14	Планка опорная	1	
А4	26		ПБ 80. 00. 00. 15	Прокладка	1	
Б4	27		ПБ 80. 00. 00. 16	Компенсатор давления		
				Труба 28х4 ГОСТ 8734-75 Б20 ГОСТ 8733-74		
А4	28		ПБ 80. 00. 00. 17	Планка L = 12000 - 10 мм	1	28.4 кг
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
				Болты ГОСТ 7738-70		
	30			M6 x 16.56.016	8	
	31			M8 x 20.56.016	2	
	32			M10 x 35.56.016	12	
	33			M12 x 40.56.016	10	
	34			M12 x 60.56.016	14	
	35			M16 x 60.56.016	18	
	36			M24 x 85.56.016	4	

23392-04

ПБ 80. 00. 00. 00

Лист 2

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

Копирован: Терехова

Формат А4

Серия 7.4М-2 Выпуск 2-3

Формат Значения	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	38		Винт В1 М5-6gх62,56 016 Гост 17473-80	2	
	39		Винт В1М6х16 56 016 Гост 1497-80	2	
	40		Винт В1 М4-6gх80,56 016 Гост 17473-80	2	
			Гайки Гост 5916-70		
	44		М5. 6. 016	2	
	45		М10. 6. 016	12	
	46		М12. 6. 016	18	
	47		М16. 6. 016	18	
	48		М24. 6. 016	4	
	50		Муфта шпуров вчлочно- напальцев 4000-90-31- -90-П.143 Гост 2142-475	1	
	51		Масленка 1246 Гост 19853-74	1	
	53		Ремень 8/61-1600Т Гост 12841-80	3	
	55		Шайба 5.02.016 Гост 11371-78	2	
	59		Шайбы Гост 402-70 в. 65 Г. 016	10	
Лист 3					175 80. 00. 00. 00

Указ. № докум. Подп. Дата

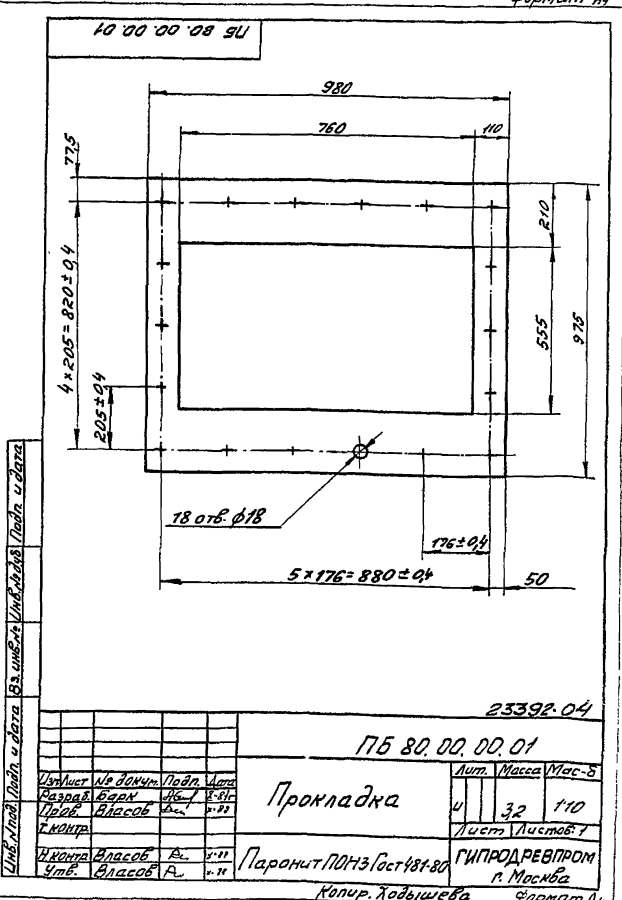
7

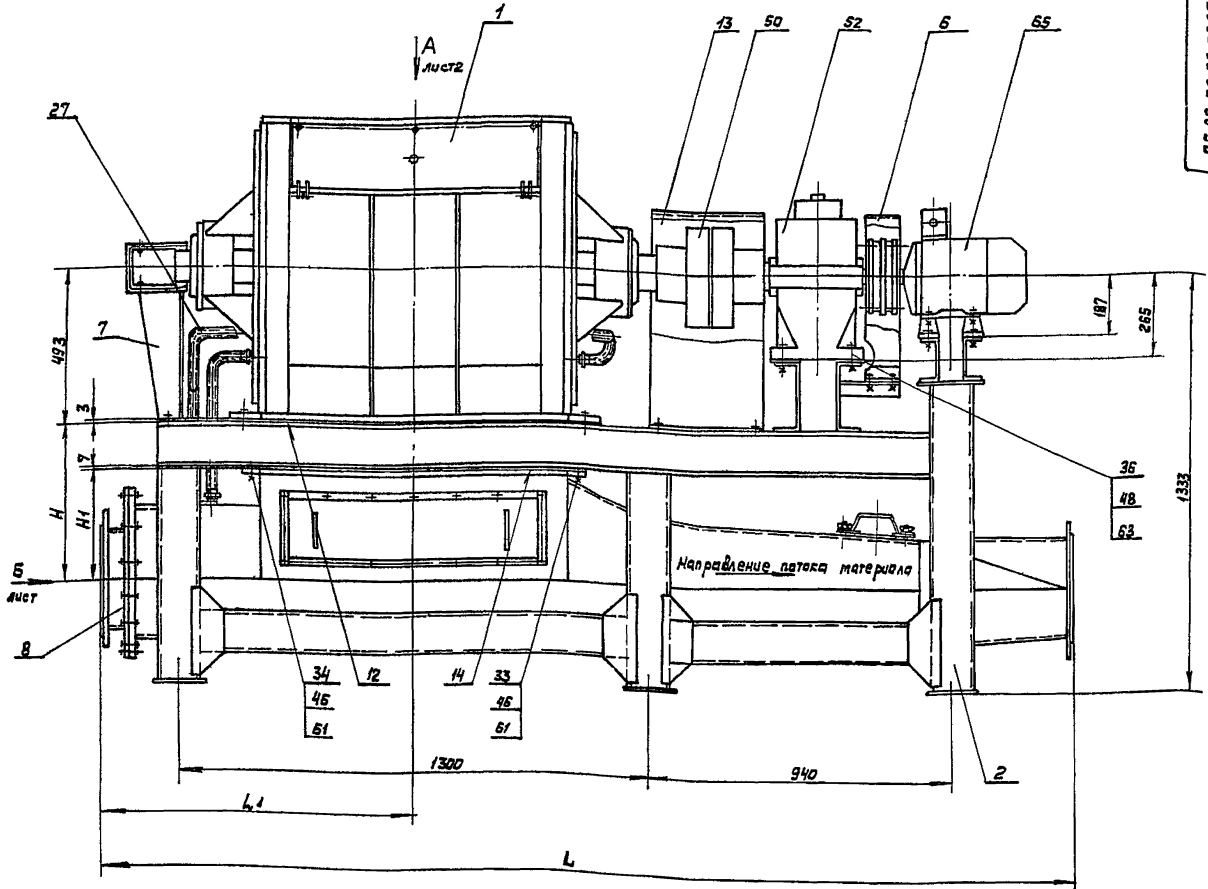
Формат Значения	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	60		10. 65 Г. 016	12	
	61		12. 65 Г. 016	24	
	62		16. 65 Г. 016	18	
	63		24. 65 Г. 016	4	
	64		4. 65 Г. 016	2	
			Прочие изделия		
	65		Выключатель пугевой ВН15-521-211-5432 ТЧ16. 526. 470-80	1	Историч
	66		Электродвигатель Тул 40 1325543 5,5 кВт; 965 об/мин. 220/380 в. исл. М100 с салазками С2-5 ТЧ16. 526. 634-86	1	
	68		Редуктор 1024-250-40- -2143 ТЧ2-056-243-86	1	
Переменные данные для исполнения					
175 80. 00. 00. 00					
Сборочные единицы					
	8	175. 80. 08. 00. 00	Тройник питательный	1	
Лист 4					175 80. 00. 00. 00

Указ. № докум. Подп. Дата

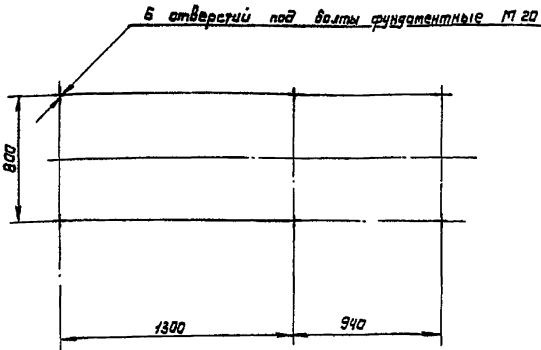
Формат Значения	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			175 80. 00. 00. 00-01		
Сборочные единицы					
	8	175. 80. 08. 00. 00-01	Тройник питательный	1	
			175 80. 00. 00. 00-02		
Сборочные единицы					
	8	175 80. 08. 00. 00-02	Тройник питательный	1	
Лист 5					175 80. 00. 00. 00

Указ. № докум. Подп. Дата





План расположения фундаментных болтов



1. Производительность питателя - 80 м³/час
2. Число оборотов вала ротора - 20 об/мин
3. Электродвигатель 4А132 СБУЗ  
N - 5,5 кВт; n = 965 об/мин
4. Редуктор 1Ц2У-250-40-21 У3
5. Передаточное число клиноременной передачи - 42
6. Габариты  
Высота - 1818 мм  
ширина - 1150 мм  
длина L см. табл.
7. Масса см. табл.

Обозначение	Размеры мм						n кол.	Масса кг
	L	L1	H	H1	Д	Д1		
ЛБ 80.00.00.00	2550	980	507	360	245	305	18	2680
-01	2322	1000	507	360	325	395	22	2760
-02	3200	1150	617	470	425	495	22	2870

Питатель должен устанавливаться по отношению к транспортируемому потоку материала в соответствии со стрелкой, изображенной на питательном трайнике.

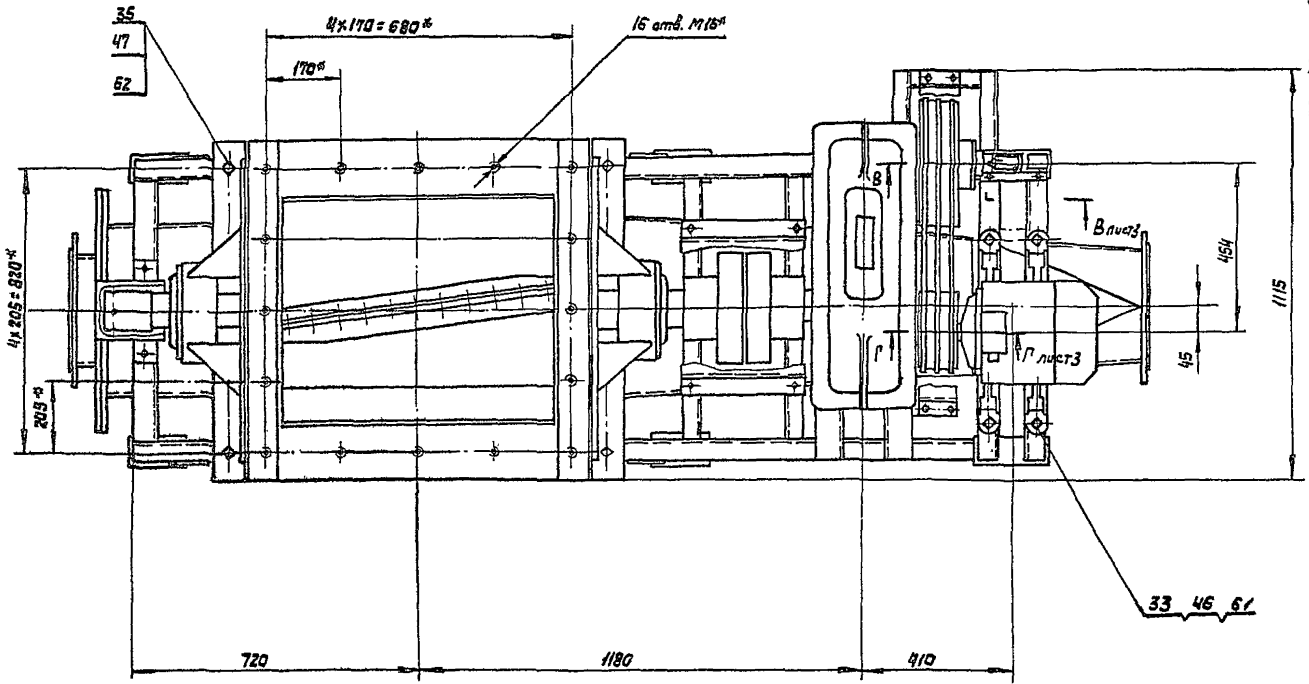
23392-04

ЛБ 80.00.00.00 СБ						Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Питатель барабанный ЛБ 80 Сборочный чертёж	И	с.т. табл.	Масштаб
Проб.	Власов	А.А.	Г.В.	Т.контр.				
И.контр.	Баскин	Л.В.	Л.В.					
Чтв	Вайсман	Л.В.	Л.В.					

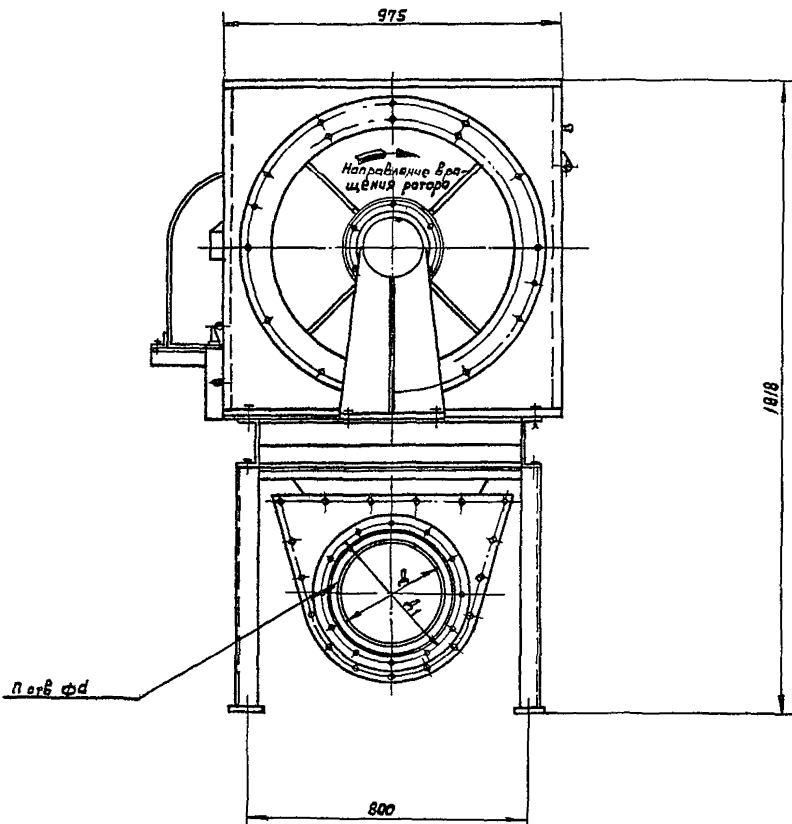
ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва  
Калибрал Пискунова Формат А4



Вид А лист 1  
1:10



Вид Б лист 1  
1:10



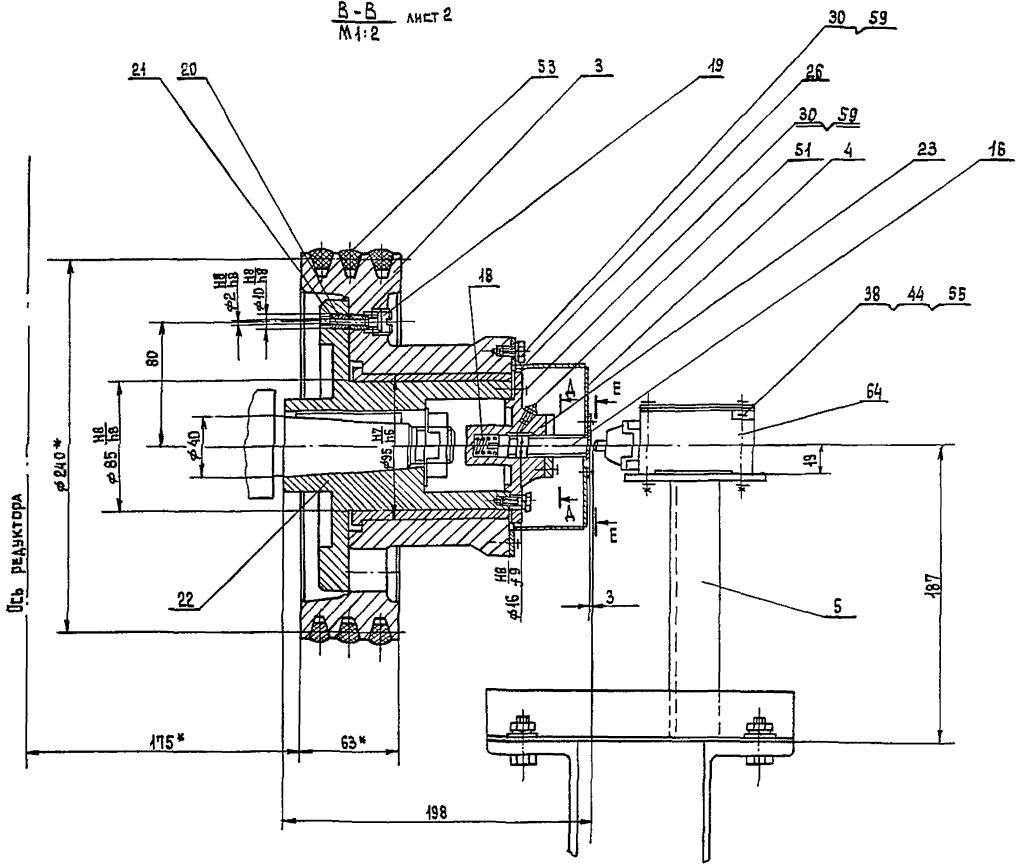
Серия 7.111-2  
Виды 2-3

15 80. 00. 00. 00 СБ

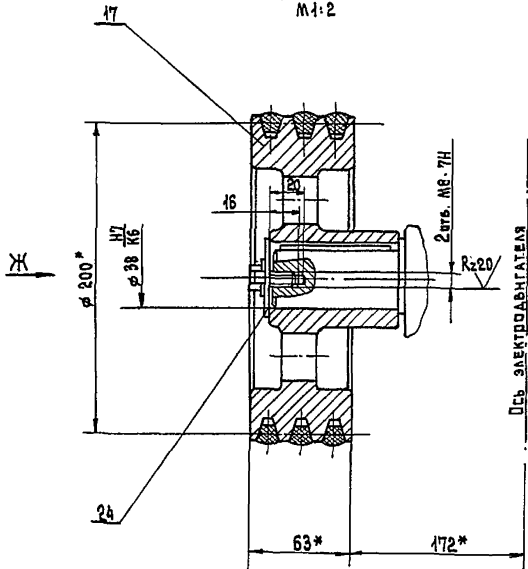
Шифр докум. и дата  
Исполн. и дата  
Взам. инвент. и дата  
Листы и дата

				23392.04	
				15 80. 00. 00. 00 СБ	
Изм.	Лист	№	Засчит	Подп.	Дата
	2				
				Формат А2	

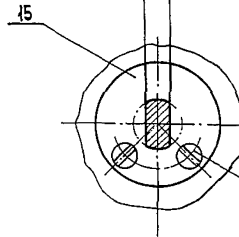
**B-B** Лист 2  
М1:2



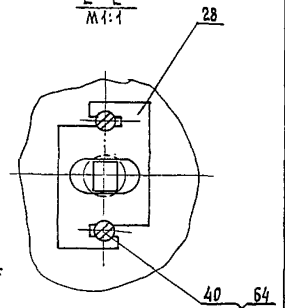
**Г-Г** Лист 2  
М1:2



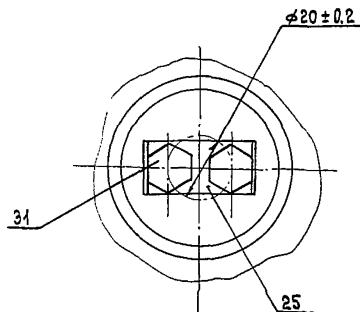
**A-A**  
М1:1



**E-E**  
М1:1



**Вид Ж**  
М1:1



23392-04

ПБ 80. 00. 00. 00 СБ

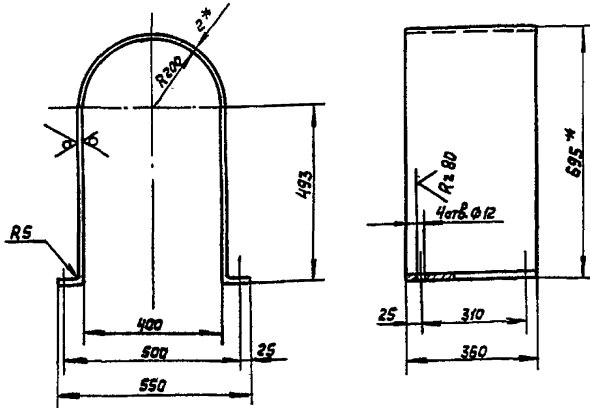
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДЕКЛ.	ПОДП.	ДАТА
	3			

Копирован: Терехова

Формат А2

20'00'00'08 SU

Rz 150 (✓)

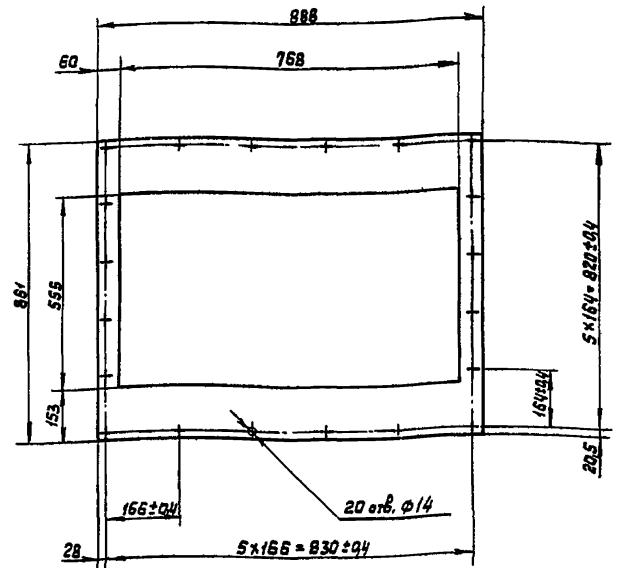


1. ± 1/2
2. Развернутая длина 1758 мм
3. \* Размеры для справок
4. Покрытие: см Т.У п.1.6

ПБ 80.00.00.02

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ограждение	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Власов	В.А.	8-37		И	99	1:10
Проб.	Власов	В.А.	8-37	Лист	Листов 1		
Т.контр.							
И.контр.	Власов	В.А.	8-37	Лист Б-ПН-2 гост 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Чтв.	Власов	В.А.	8-37	Ч-IV вст 3 кл гост 16523-70			

50'00'00'08 SU



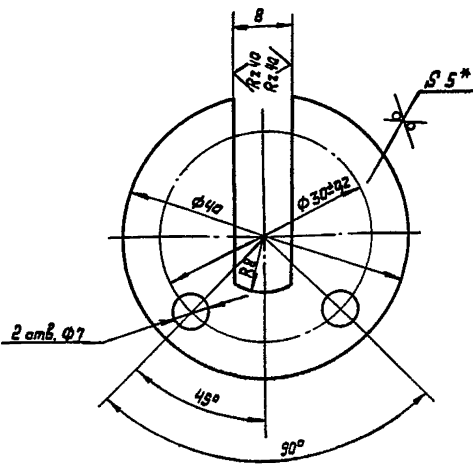
Изм. и дата Взам. инв. № Инв. № экз. Подп. и дата

ПБ 80.00.00.03

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Власов	В.А.	8-37		И	4,7	1:10
Проб.	Власов	В.А.	8-37	Лист	Листов 1		
Т.контр.							
И.контр.	Власов	В.А.	8-37	Лист Паронит ПОН 7 гост 481-80		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Чтв.	Власов	В.А.	8-37	Ч-IV вст 3 кл гост 16523-70			

10'00'00'08 SU

Rz 80 (✓)



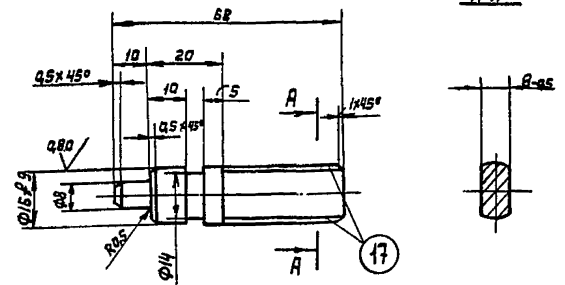
1. ± 1/2
2. \* Размер для справок

ПБ 80.00.00.04

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шпилька направляющая	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Власов	В.А.	8-37		И	0,045	2:1
Проб.	Власов	В.А.	8-37	Лист	Листов 1		
Т.контр.							
И.контр.	Власов	В.А.	8-37	Лист Б-ПН-5 гост 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Чтв.	Власов	В.А.	8-37	В ст 3 кл гост 14637-79			

50'00'00'08 SU

Rz 40 (✓)



1. ± 1/2

Изм. и дата Взам. инв. № Инв. № экз. Подп. и дата

ПБ 80.00.00.05

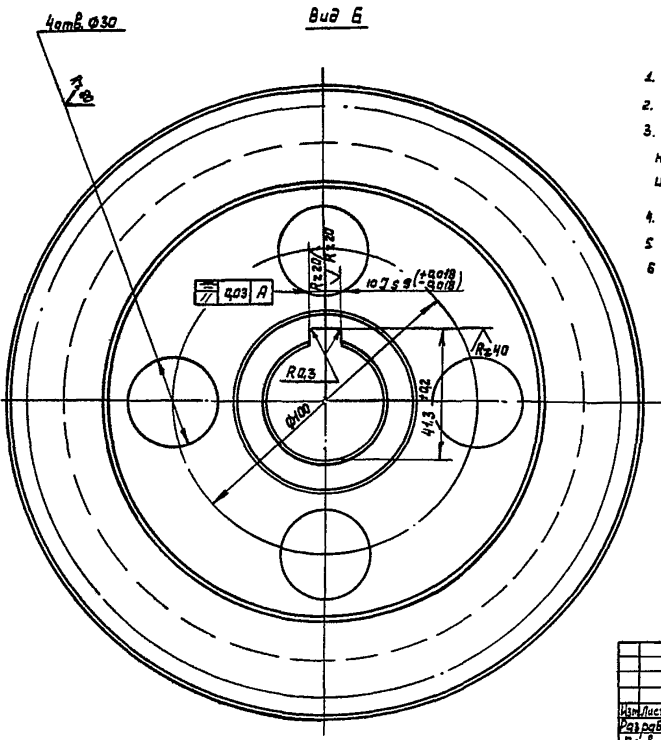
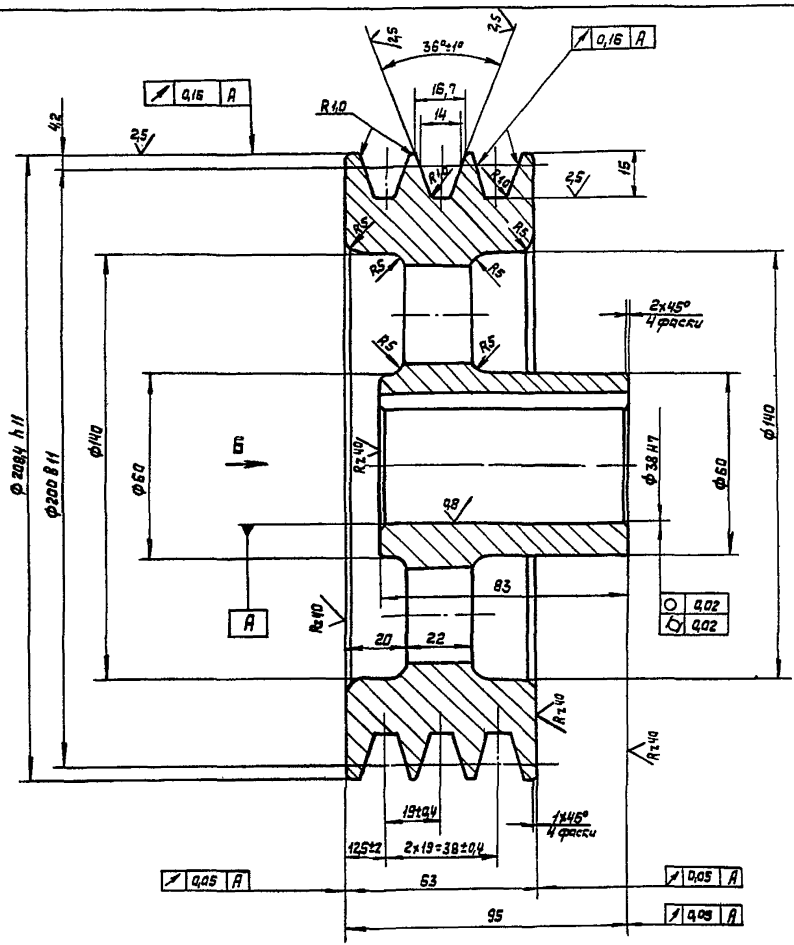
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Толкатель	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Власов	В.А.	8-37		И	0,1	1:1
Проб.	Власов	В.А.	8-37	Лист	Листов 1		
Т.контр.							
И.контр.	Власов	В.А.	8-37	Лист Круг 17-А - гост 2590-71		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Чтв.	Власов	В.А.	8-37	Вст 3 кл-2 - гост 535-79			

23392-04

Капур Лискунова Формат А4

Серия 7. ИИ-2. Выходы 8-3

ПБ 80.00.00.06



1. Требования к отливке - по ОСТ 2121-2-83
2. Целостные механические требования по ГОСТ 20892-80
3. На рабочих поверхностях канавок шкива не должно быть пористости, пузырей, царапин и вмятин после механической обработки
4.  $\pm \frac{0.2}{2}$
5. Шкив балансировать. Допускаемый дисбаланс 6 г.м.
6. Покрытие см. ТУ, п. 16

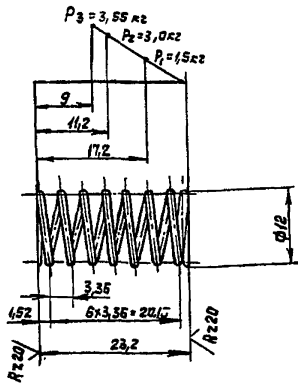
23392.04

				ПБ 80.00.00.06			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шкив	Лист	Масса	Масштаб
Разр. авт.	Барс	Лев	7-87		Н	3,7	1:1
Пров	Власов	Лев	7-87	Лист		Листов	
Т. Контроль							
И.Контр.	Власов	Лев	7-87	ИПРДРЕВПРОМ			
Итв	Баскин	Лев	1.87	ПБ-гост 2685-76		г. Москва	
				Формат А2			

Копировал: Пискунова

LD 00 00 08 9U

✓(✓)



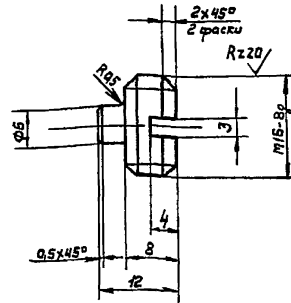
1. Модуль сдвига  $G = 8000 \text{ кгс/мм}^2$
2. Напряжение касательное при пружины
3. Длина развернутой пружины  $L = 274,75 \text{ мм}$
4. Число рабочих витков  $n = 6$
5. Число витков полное  $n_1 = 7,5$
6. Направление навивки правое
7. Диаметр контрольного отверстия  $3,2$

ПБ 80.00.00.07

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Пружина	Лист	Масштаб	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Разраб	Барк	Л/с	г.гггг	Н		Масштаб		
Проб	Власов	В	2-71			Лист	Листов 1	
Т.контр								
Н.контр	Власов	В	2-71		Правилка I-I-1,2 гост 9389-76			
Чтв	Власов	В	2-71					

80 00 00 08 9U

Rz 80 ✓(✓)



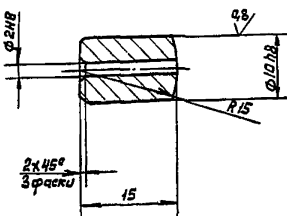
$\pm \frac{1}{2}$

ПБ 80.00.00.08

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Винт специальный	Лист	Масштаб	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Разраб	Барк	Л/с	г.гггг	Н		Масштаб		
Проб	Власов	В	2-71			Лист	Листов 1	
Т.контр								
Н.контр	Власов	В	2-71		Сталь 3.5 гост 1050-74			
Чтв	Власов	В	2-71					

60 00 00 02 9U

Rz 40 ✓(✓)



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

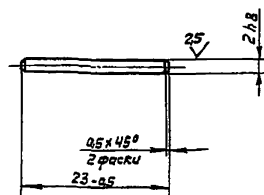
2. HRC 48 ... 52;  $h = 1 \div 15$

ПБ 80.00.00.09

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Втулка	Лист	Масштаб	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Разраб	Барк	Л/с	г.гггг	Н		Масштаб		
Проб	Власов	В	2-71			Лист	Листов 1	
Т.контр								
Н.контр	Власов	В	2-71		Сталь 45 гост 1050-74			
Чтв	Власов	В	2-71					

01 00 00 08 9U

Rz 40 ✓(✓)



HRC 48 ... 52;  $h = 0,4 \div 0,6$

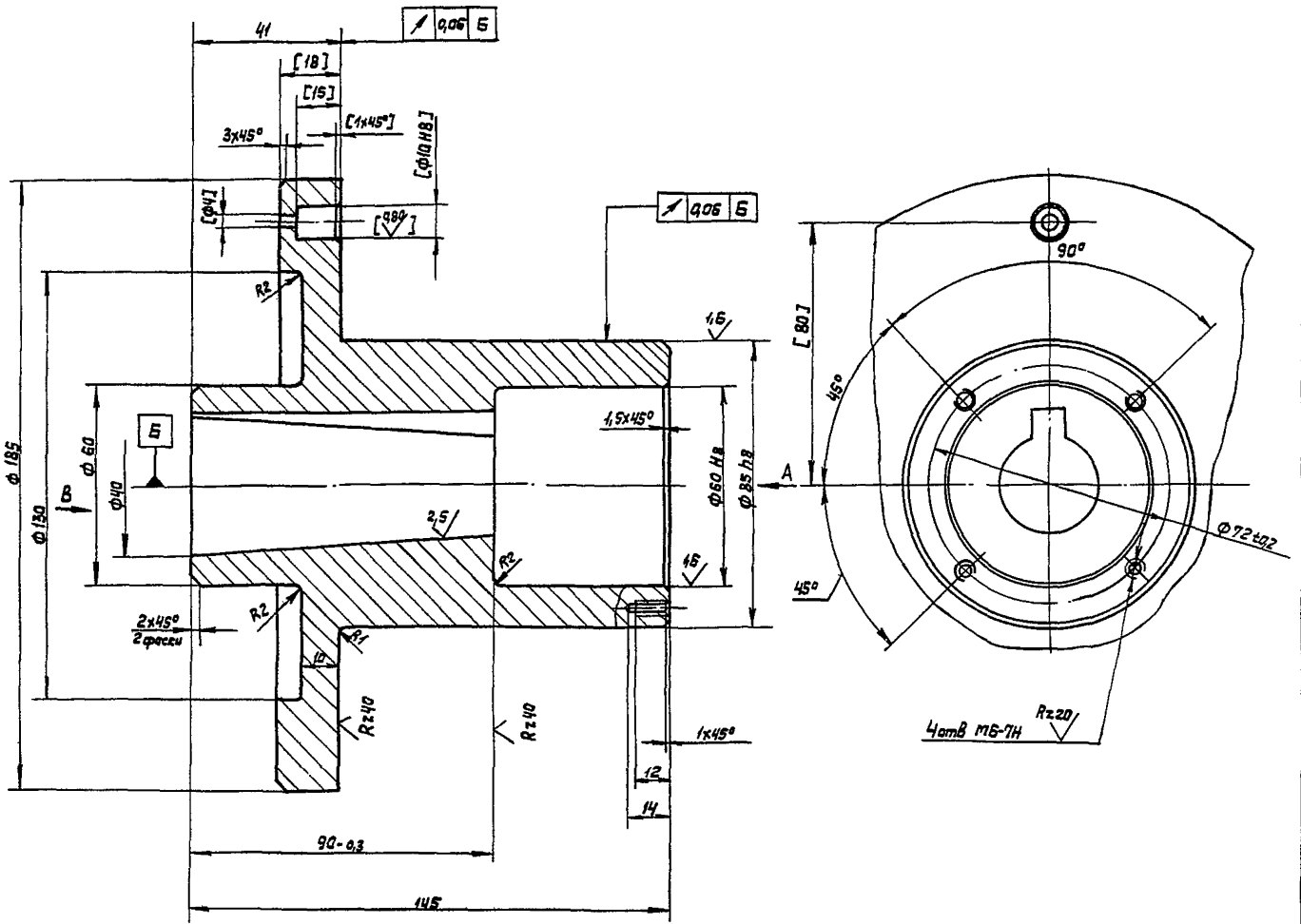
ПБ 80.00.00.10

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Штифт	Лист	Масштаб	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Разраб	Барк	Л/с	г.гггг	Н		Масштаб		
Проб	Власов	В	2-71			Лист	Листов 1	
Т.контр								
Н.контр	Власов	В	2-71		Сталь 45 гост 1050-74			
Чтв	Власов	В	2-71					

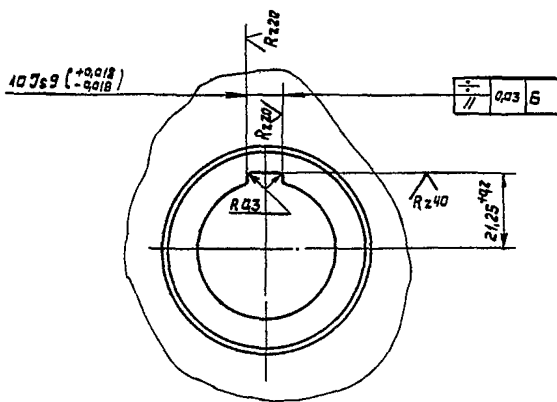
Колуп. Лискушев

2339204

Вид А



Вид В

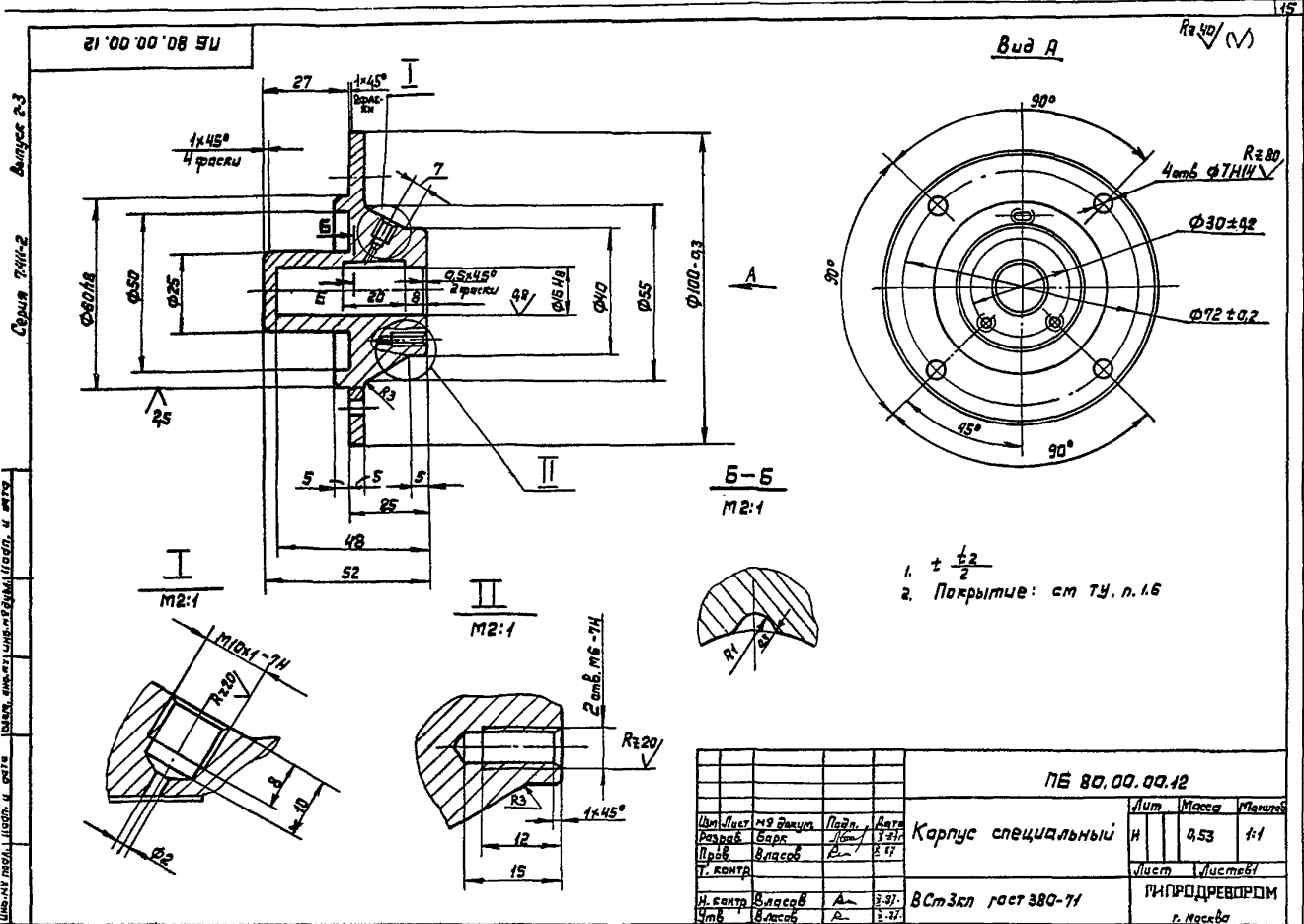


1. ± $\frac{1}{2}$
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. ПБ 80.03.00.00 сБ.

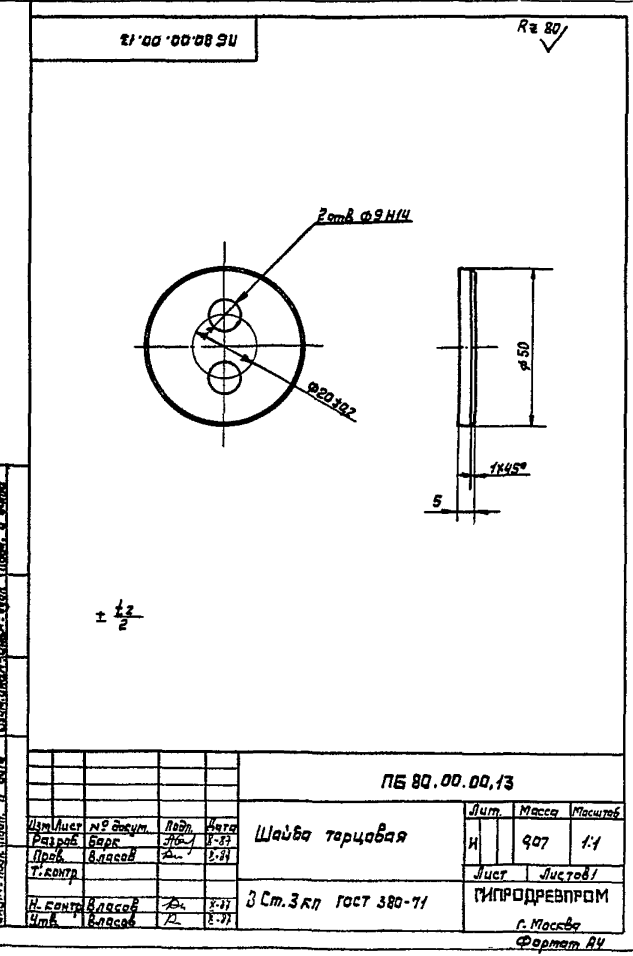
23392-04

ПБ 80.00.00.11

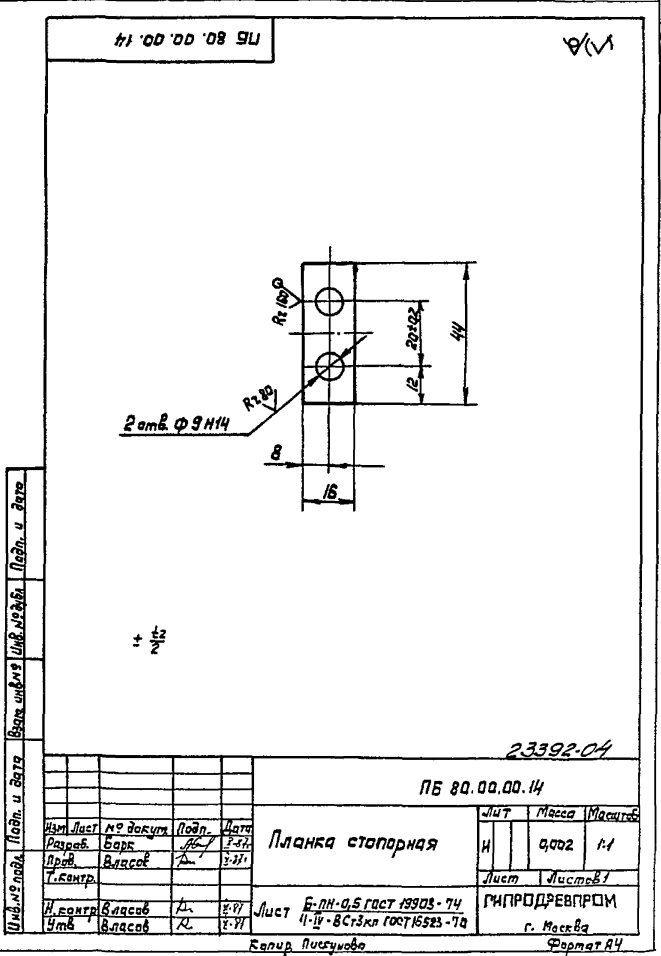
				ПБ 80.00.00.11			
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Ступица	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Б.А.С.	А.С.	7.90		И	5,7	1:1
Проб.	В.Л.С.	А.С.	7.97	Лист		Листов	
Н. контр.				Лист		Листов	
Н. контр.	В.Л.С.	А.С.	7.97	В Ст 3 кл ГОСТ 380-71			ГИПР ОДРЕВПРОМ
Этб	В.Л.С.	А.С.	7.97	Калибрвал Пискунова			г. Москва
				Формат А2			



ПБ 80.00.00.12				Лист	Масса	Масштаб
Карпус специальный				И	0,53	1:1
ВСтЗкл гост 380-71				Лист Листов		
Гипродревпром				г. Москва		
				Формат А3		



ПБ 80.00.00.13				Лист	Масса	Масштаб
Шайба тарцевая				И	0,07	1:1
3 ст. 3 кл гост 380-71				Лист Листов		
Гипродревпром				г. Москва		
				Формат А4		

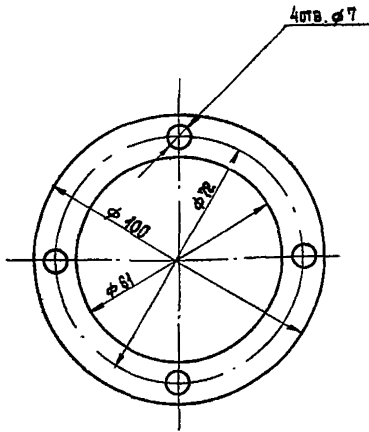


ПБ 80.00.00.14				Лист	Масса	Масштаб
Планка стопорная				И	0,002	1:1
Б-ПН-0.5 гост 15903-74				Лист Листов		
4-11-ВСтЗкл гост 15923-74				Гипродревпром		
				г. Москва		
				Формат А4		

Шифр докум. (Лист, и дата) (Вид, и дата) (Вид, и дата) (Лист, и дата)

Шифр докум. (Лист, и дата) (Вид, и дата) (Вид, и дата) (Лист, и дата)

ПБ 80. 00. 00. 15



ПБ 80. 00. 00. 15

Прокладка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,001	1:1

Паронит по ГОСТ 481-80

ГИПРОДРЕВПРОМ  
г. Москва

Формат А4

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
А3	19	ПБ 80. 01. 00. 12	Нож	8	
А4	20	ПБ 80. 01. 00. 13	Кольцо	1	
А4	21	ПБ 80. 01. 00. 14	Эксцентрик	16	
А4	22	ПБ 80. 01. 00. 15	Сектор	4	
А4	23	ПБ 80. 01. 00. 16	Палец	4	
А4	24	ПБ 80. 01. 00. 17	Шайба	4	
А4	25	ПБ 80. 01. 00. 18	Болт	4	
А4	26	ПБ 80. 01. 00. 19	Прокладка	2	
СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ					
Болты ГОСТ 7798-70					
	28	М10 × 60. 56. 016		6	
	30	М12 × 55. 56. 016		28	
	31	М20 × 45. 56. 016		24	
	33	Винт В1.М8-6g × 16. 56. 016		15	
		ГОСТ 17473-80			
	34	Винт В1.М8-6g × 14. 56. 016		8	
		ГОСТ 17475-80			
	35	Винт М10 × 50. 56. 016		4	
		ГОСТ 11074-84			
Гайки ГОСТ 5916-70					
	37	М10. 6. 016		14	
	38	М12. 6. 016		180	
	39	М16. 6. 016		12	
	40	Кольцо СП-134-109-9.5		8	
		ГОСТ 6308-71			

ПБ 80. 01. 00. 00

Лист 2

Формат А4

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
ДОКУМЕНТАЦИЯ					
А2		ПБ 80. 01. 00. 00СБ	Сборочный чертёж		
Сборочные единицы					
А1	1	ПБ 80. 01. 01. 00	Корпус питателя	1	
А4	2	ПБ 80. 01. 02. 00	Ротор	1	
А4	3	ПБ 80. 01. 03. 00	Крышка корпуса	2	
А4	4	ПБ 80. 01. 04. 00	Крышка	1	
А4	5	ПБ 80. 01. 05. 00	Крышка	1	
ДЕТАЛИ					
А4	8	ПБ 80. 01. 00. 01	Втулка	1	
А3	9	ПБ 80. 01. 00. 02	Крышка	2	
А2	10	ПБ 80. 01. 00. 03	Вал	1	
А4	11	ПБ 80. 01. 00. 04	Прокладка	2	
А4	12	ПБ 80. 01. 00. 05	Полукольцо	2	
А4	13	ПБ 80. 01. 00. 06	Крышка гальника	2	
А4	14	ПБ 80. 01. 00. 07	Штуцер	4	
А4	15	ПБ 80. 01. 00. 08	Гайка	4	
А4	16	ПБ 80. 01. 00. 09	Ниппель	4	
А4	17	ПБ 80. 01. 00. 10	Планка прижимная	14	
А4	18	ПБ 80. 01. 00. 11	Нож	2	

ПБ 80. 01. 00. 00

Питатель

Лит.	Лист	Листов
И	1	4

ГИПРОДРЕВПРОМ  
г. Москва

Формат А4

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	41		Масленка 1.2. Ц6	2	
			ГОСТ 19853-74		
	42		Подшипник 13522	2	
			ГОСТ 8546-75		
	44		Шпилька М10×30.56.016	8	
			ГОСТ 22040-76		
	45		Шпилька М12×20.56.016	86	
			ГОСТ 22036-76		
	46		Шпилька М16×35.56.016	12	
			ГОСТ 22038-76		
	48		Штифт 10m6 × 25	4	
			ГОСТ 3123-70		
	49		Шпайнт 2×14.001	4	
			ГОСТ 397-79		
	51		Шайбы ГОСТ 6402-70		
			12.65 Г. 016	32	
			16.65 Г. 016	12	
			20.65 Г. 016	24	
	55		Шайбы ГОСТ 11371-78		
			10.02.016	8	
			12.02.016	88	

ПБ 80. 01. 00. 00

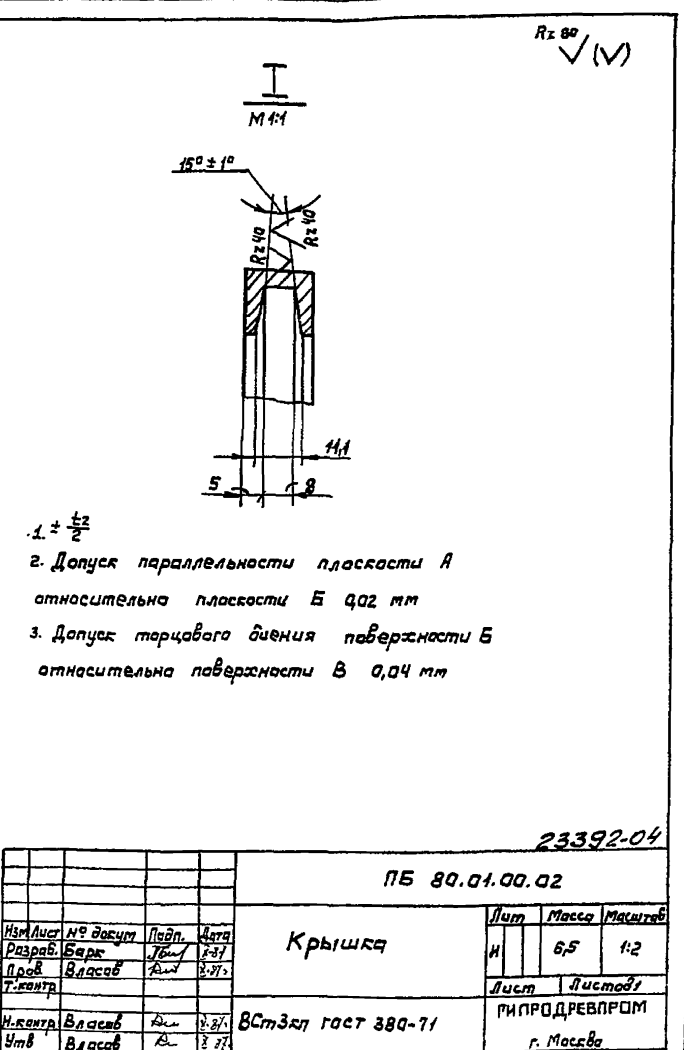
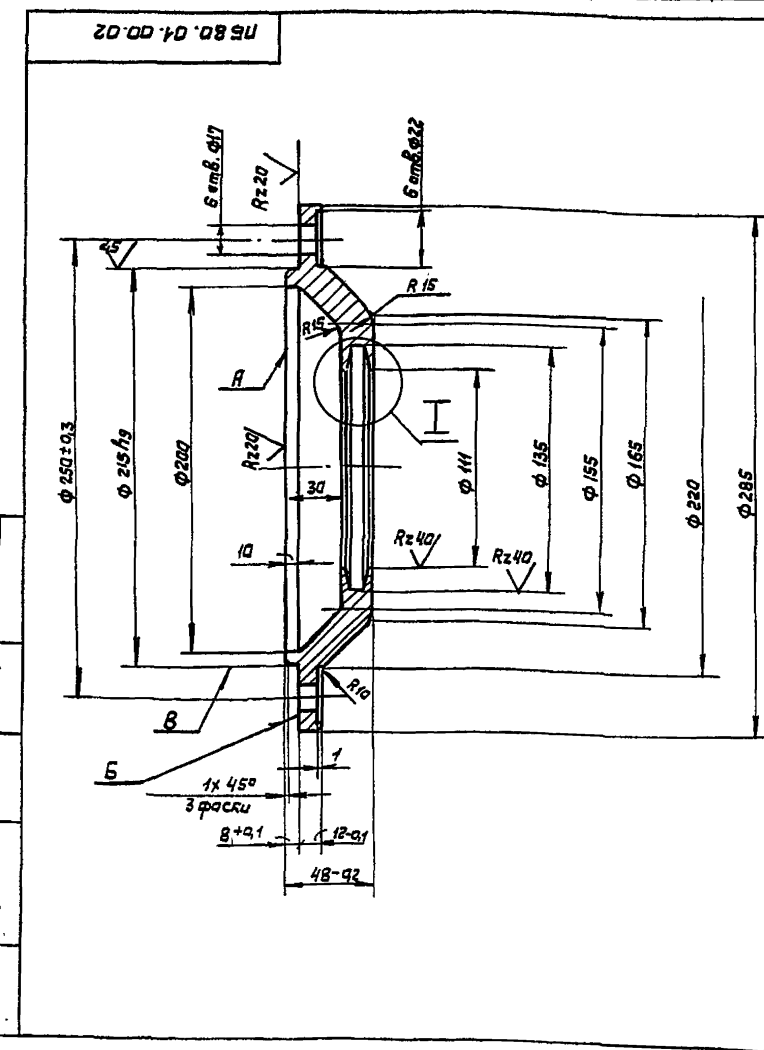
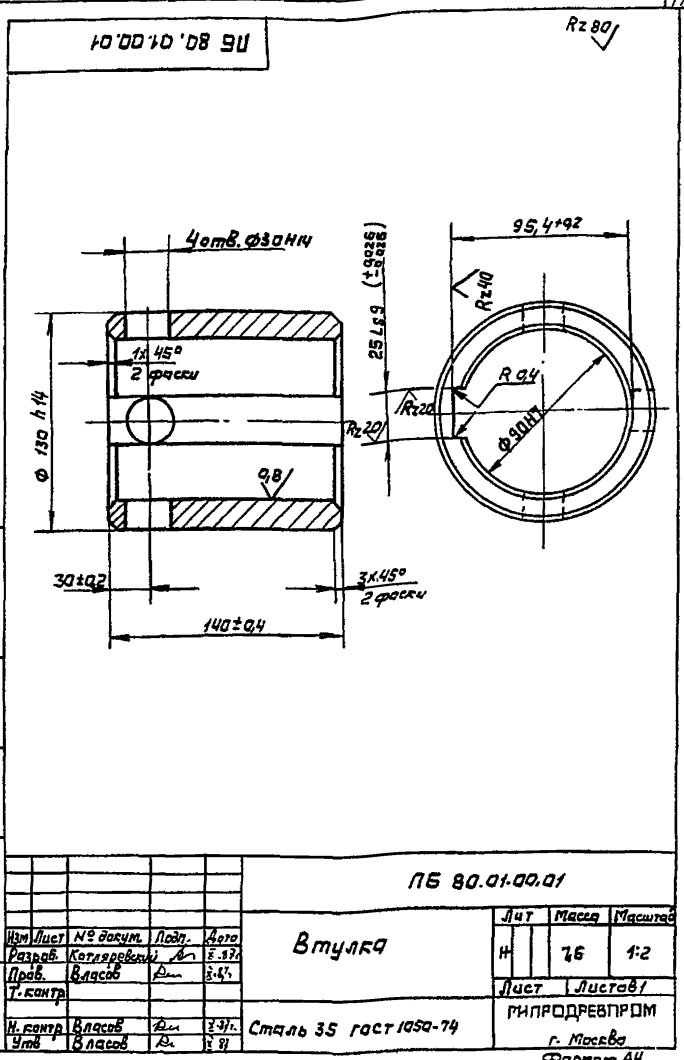
Лист 3

Копировал: Терехова

Формат А4

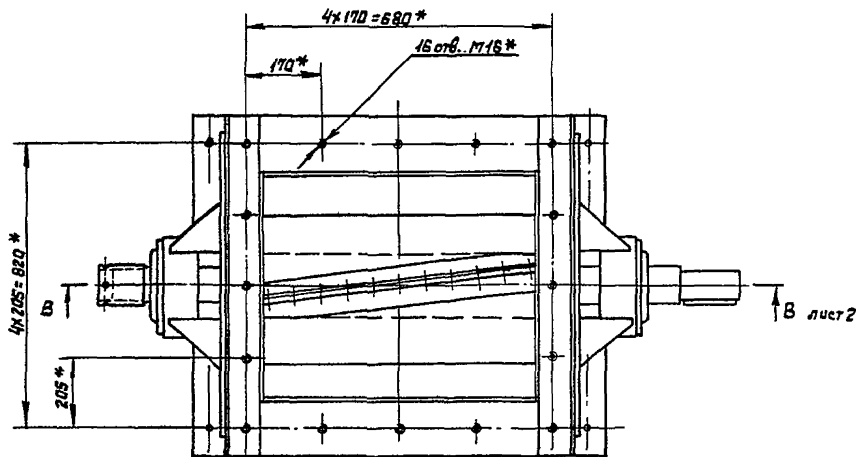
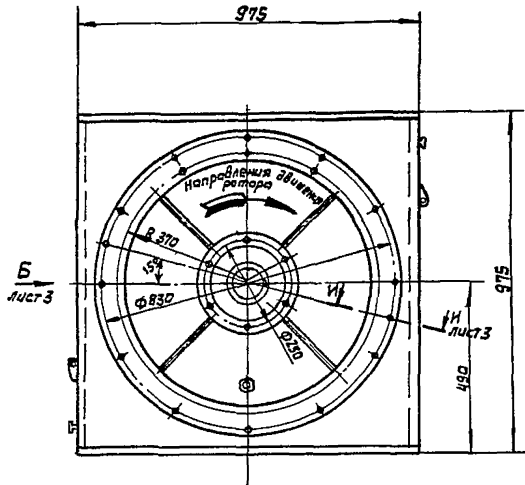
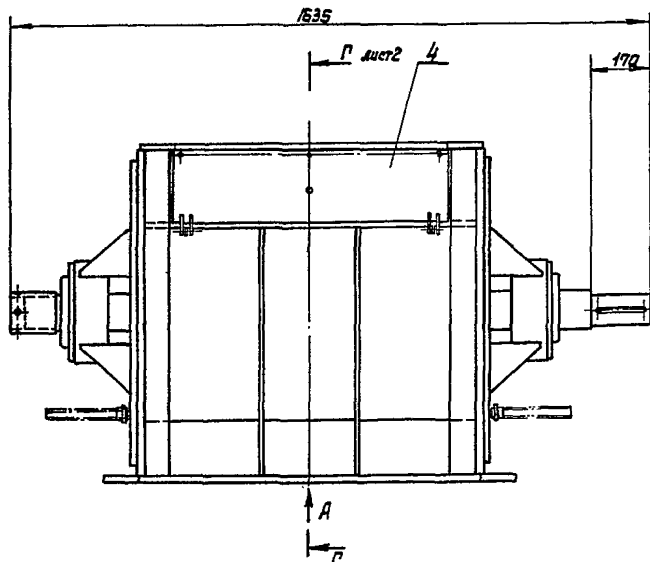


Формат	Знач	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Выпуск 2-3	Серия 7.44-2	58		Шпанка 3-25×14×80 гост 23360-78	1	
		59		Шпанка 25×14×160 гост 23360-78	1	
		60		Шпанка 32×18×180 гост 23360-78	2	
			ЛБ 80.01.00.00			
			Лист 4			
Формат А4						

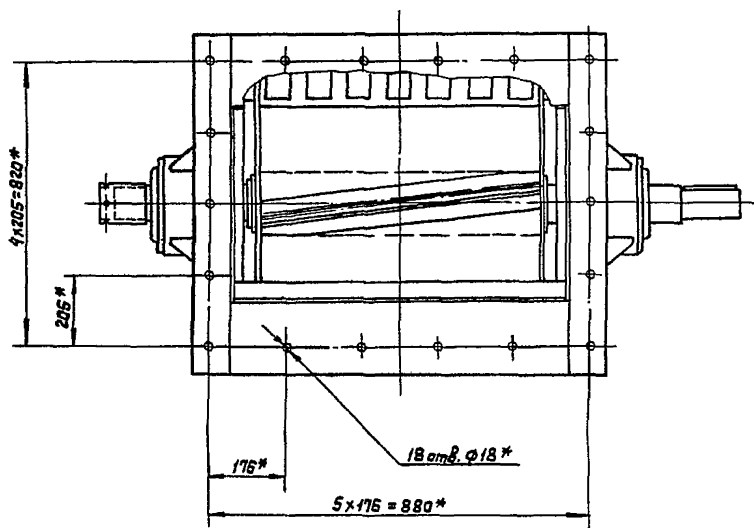


ПС 80.01.00.00 СБ

Серия 7011-2 Выход 2-3



Вид А



- 1. Зазор между нажимом ротора поз.19 и нажимом поз.18 должен быть 0,1-0,2мм
- 2. Тарировый зазор между палубками поз.12 и ротором поз.1 должен быть 0,05-0,1мм
- 3. Зазор между нажимом ротора поз.19 и корпусом поз.1 должен быть 0,05-0,2мм
- 4. \* Размеры для справки

23302.04

ПС 80.01.00.00 СБ

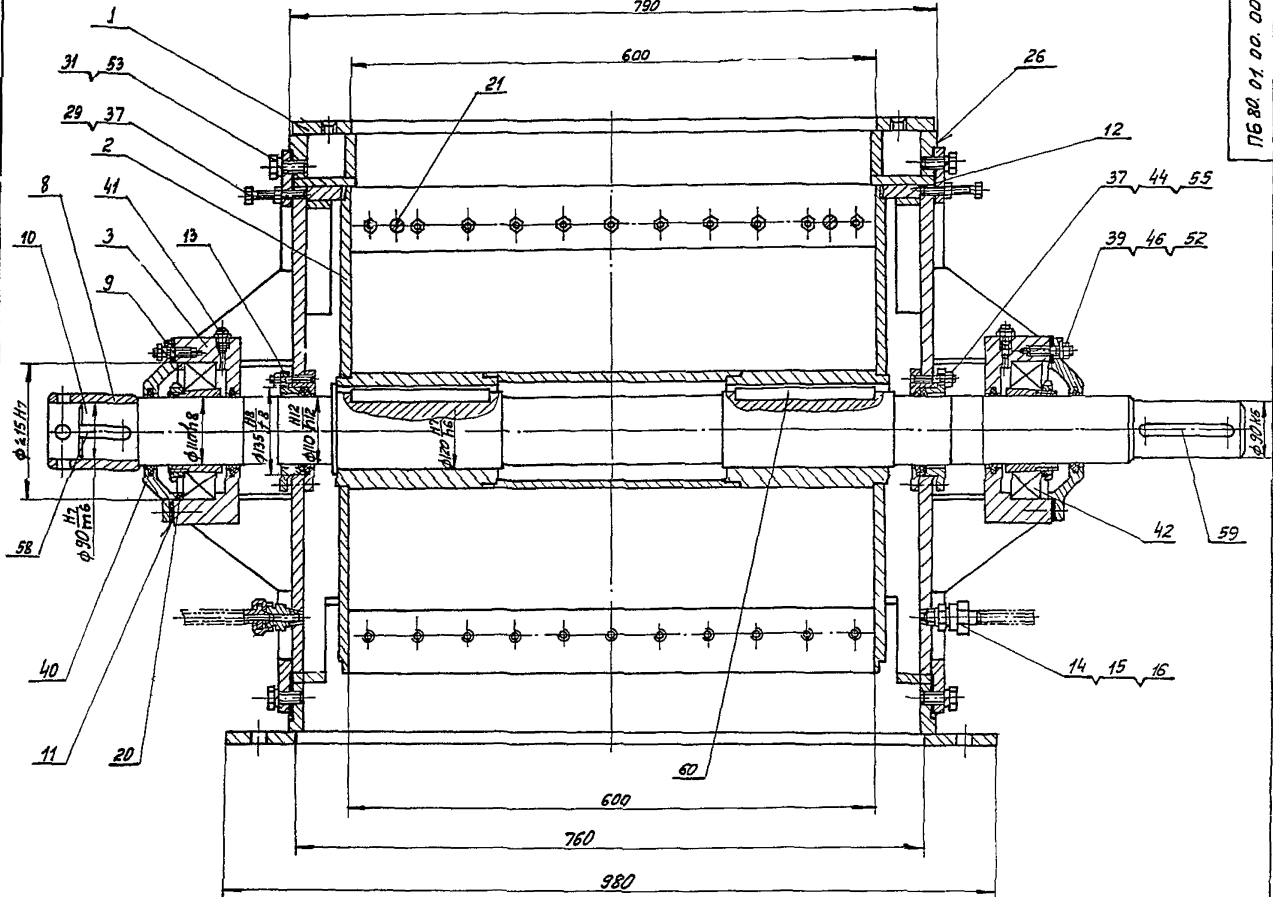
Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Изд	Разраб.	Введ	Исп			
Исполн	Инж	Инж	Инж	Лист	Листов	
И.контр	Власов			Лист	Листов	
И.тв	Власов			СИПР ДРЕВПРОМ		г. Москва
И.тв	Власов			Калинина Л.С.		Формат А2

Литатель  
Сборочный чертёж

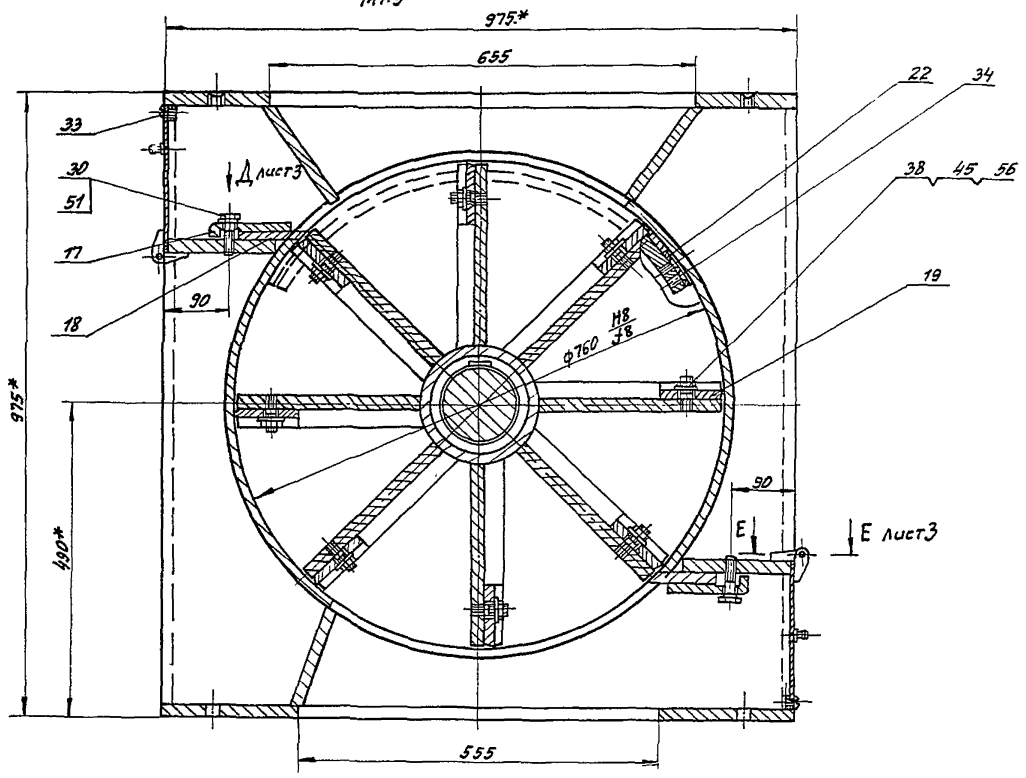
Серия 74/1-2 Быглык 2-3

П680.01.00.00 СБ

В-В лист 1  
М1:5



Г-Г лист 1  
М1:5



Копирование чертежа и его частей без разрешения автора не допускается

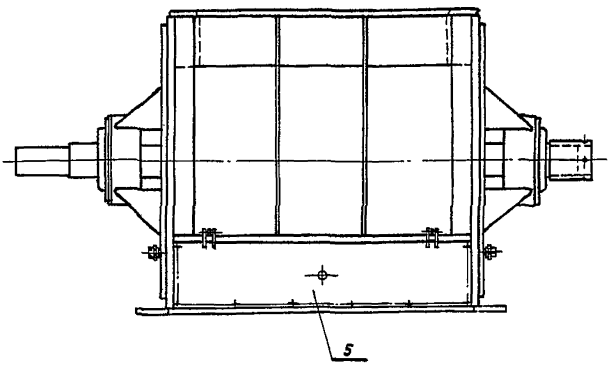
23392.04

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	П680.01.00.00 СБ	Лист
	2					2

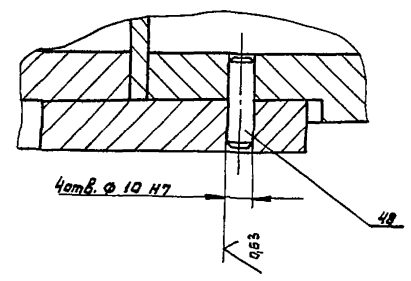
Копир. Чеховцева

Сборка 7.411-2  
Выпуск 2-3

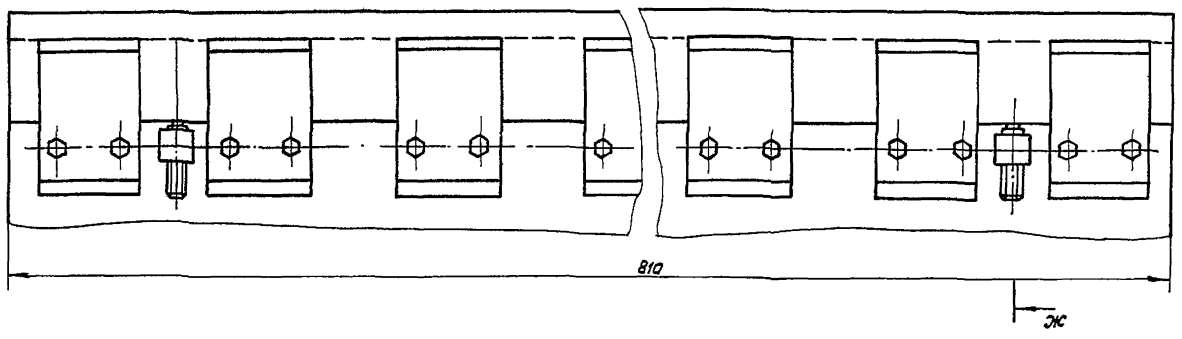
Вид Б лист 1  
М 1:10



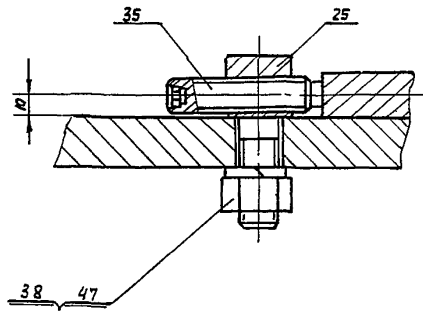
И-И повернуто  
М 1:1



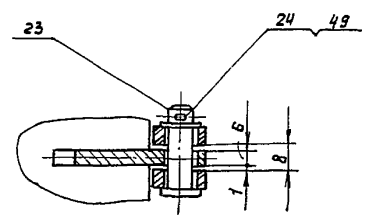
Вид Д повернуто лист 2  
М 1:2



Ж-Ж повернуто  
М 1:1

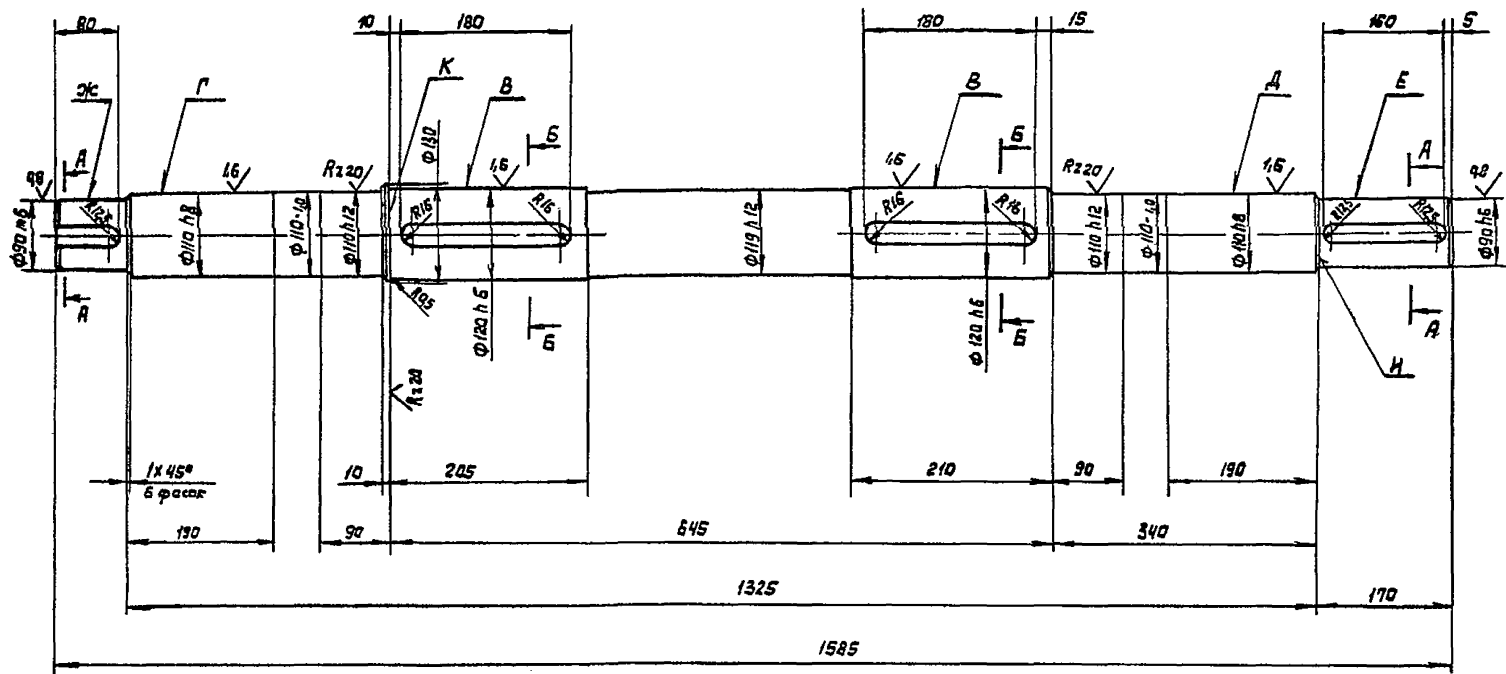


Е-Е лист 2  
М 1:1

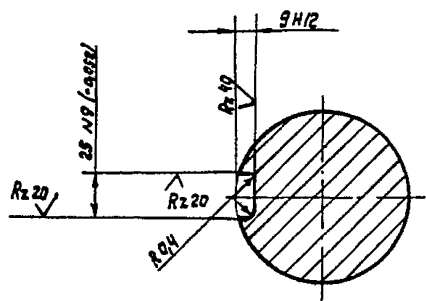


23392-04

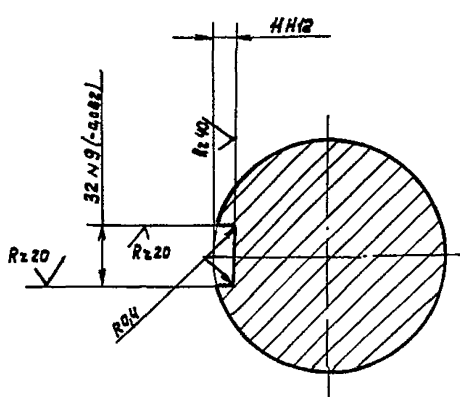
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ПС 80.01.00.00 СБ	Лист 3
					Копир. Лискунова	Формат А2



A-A  
M 1:2



B-B  
M 1:2

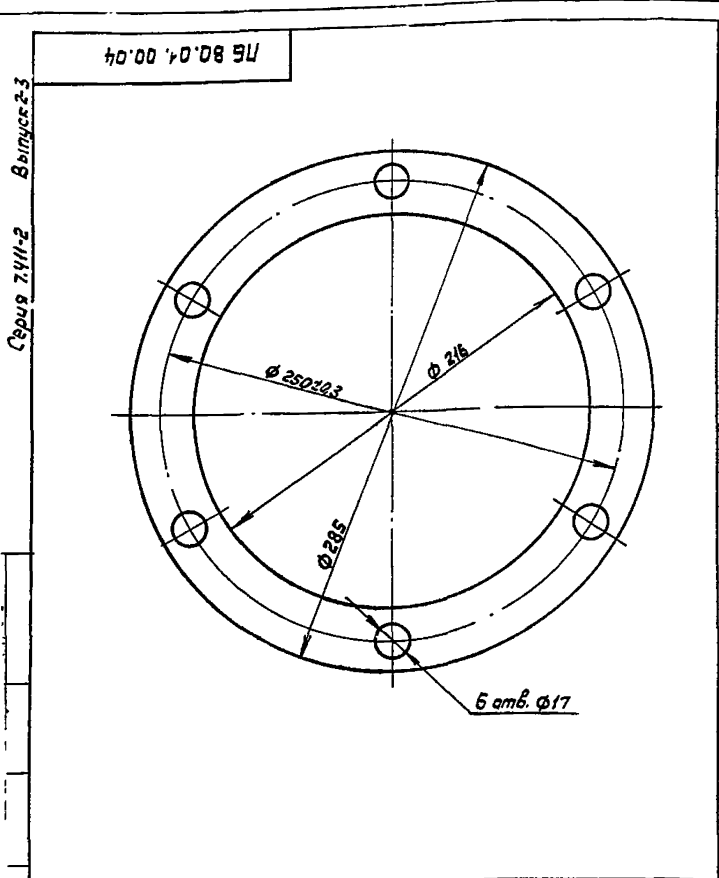


1. ± 1/2
2. Допуск цилиндричности и круглости поверхностей Г, Д, В, Е и Ж 0,02 мм.
3. Допуск радиального биения поверхностей В, Г, Д, Е и Ж относительно общей оси 0,02 мм.
4. Допуск симметричности и параллельности шпоночных пазов относительно общей оси 0,025 мм.
5. Допуск торцового биения поверхности К относительно поверхности В 0,02 мм.
6. Допуск торцового биения поверхности Е 0,02 мм.
7. НВ 240 ... 280

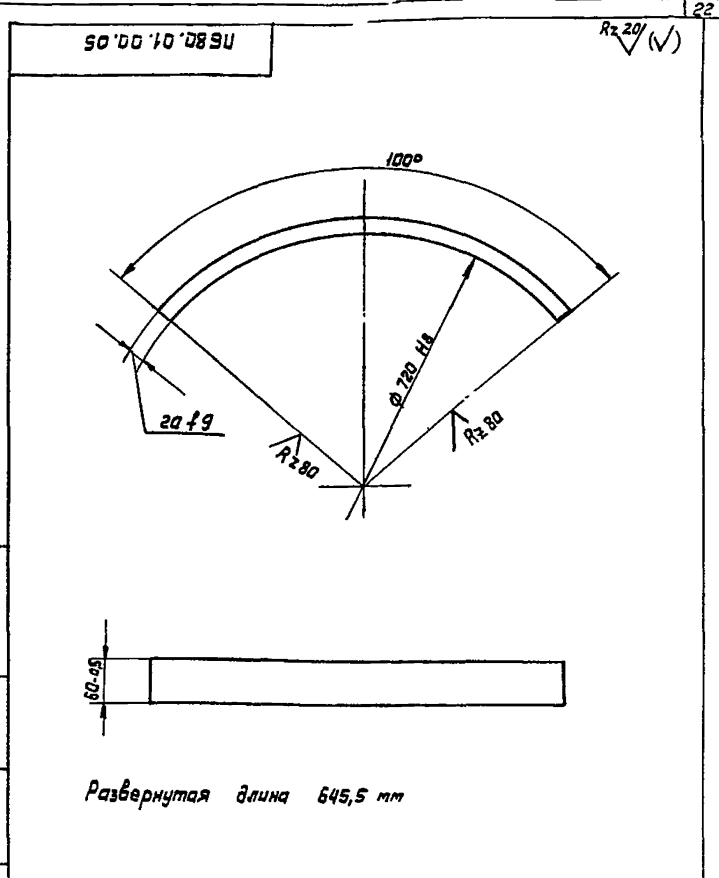
23392.04

				ПБ 80.01.00.03				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Вал	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Варк	Исп	3-97			Н	123,7	1:5
Проб	Власов	Д	3-97				Лист	Листов
Г. контр								
Н. контр	Власов	Д	3-97		Сталь 45 ГОСТ 1050-74	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А2		
Чтб	Власов	Д	3-97					

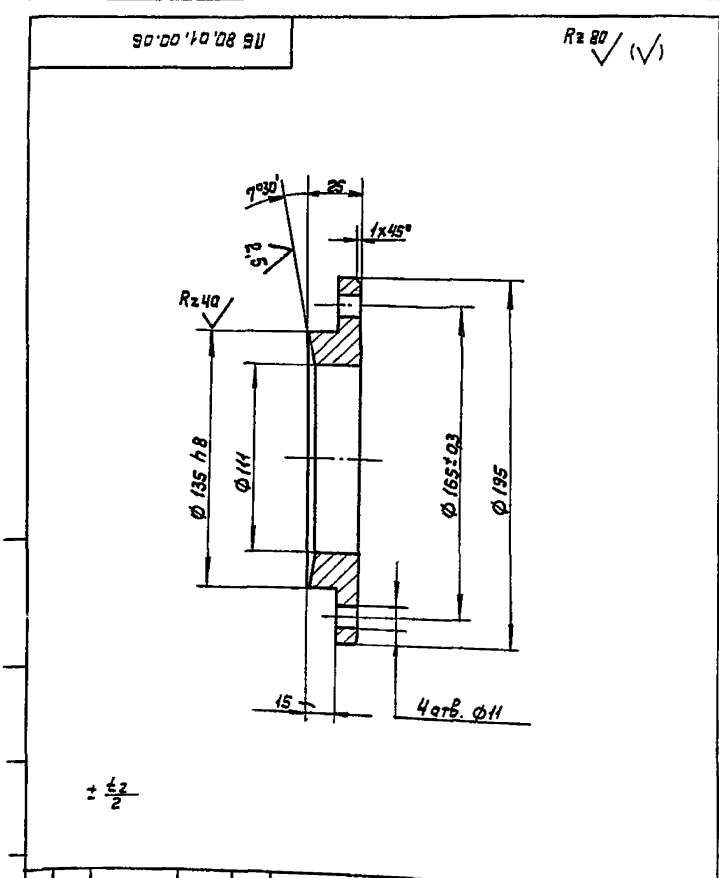
Калча Лисичунова



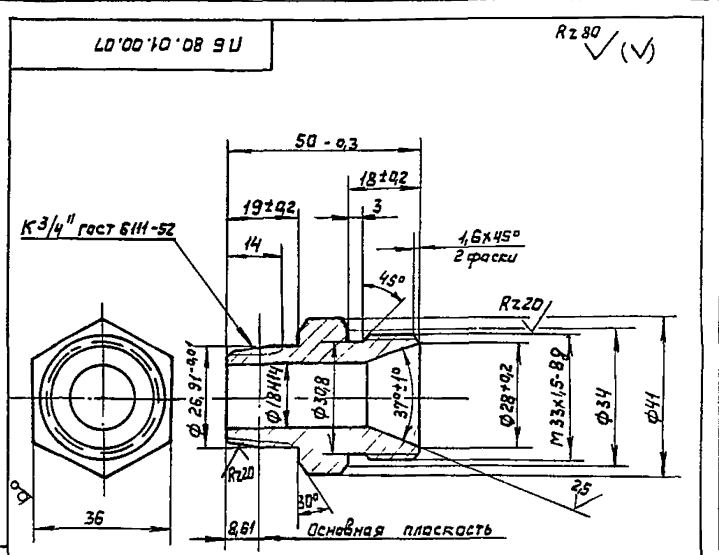
				<b>ПБ 80.01.00.04</b>				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Прокладка</b>	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Барс	Власов	Власов	3.21		И	2004	1:2
Проб	Власов	Власов	Власов	3.21	Лист	Листов 1		
Т. контр					ГИПРОДРЕВПРОМ			
И. контр	Власов	Власов	Власов	3.21	Параметр ПОН2 ГОСТ 481-80			г. Москва
Утв.	Власов	Власов	Власов	3.21	Формат А4			



				<b>ПБ 80.01.00.05</b>				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Полукольцо</b>	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Барс	Власов	Власов	3.21		И	5,5	1:5
Проб	Власов	Власов	Власов	3.21	Лист	Листов 1		
Т. контр					Бр. АЖ-9-4Л			ГИПРОДРЕВПРОМ
И. контр	Власов	Власов	Власов	3.21	ГОСТ 493-79			г. Москва
Утв.	Власов	Власов	Власов	3.21	Формат А4			

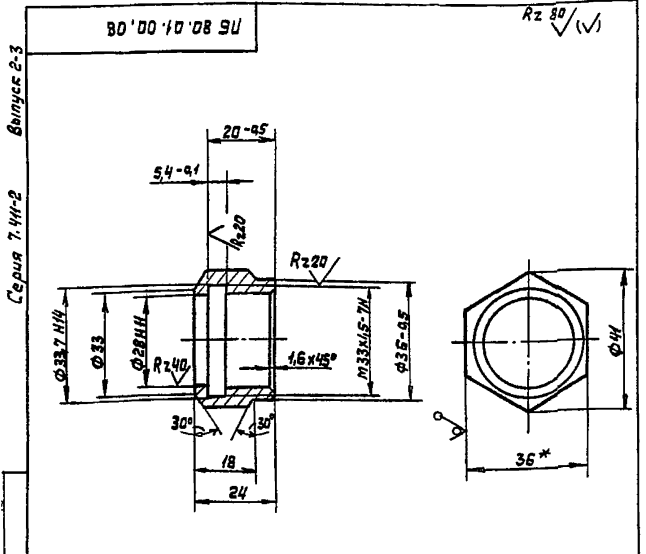


				<b>ПБ 80.01.00.06</b>				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Крышка сальника</b>	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Барс	Власов	Власов	3.21		И	20	1:2
Проб	Власов	Власов	Власов	3.21	Лист	Листов 1		
Т. контр					ГИПРОДРЕВПРОМ			
И. контр	Власов	Власов	Власов	3.21	В Ст. 3 кл ГОСТ 380-74			г. Москва
Утв.	Власов	Власов	Власов	3.21	Формат А4			



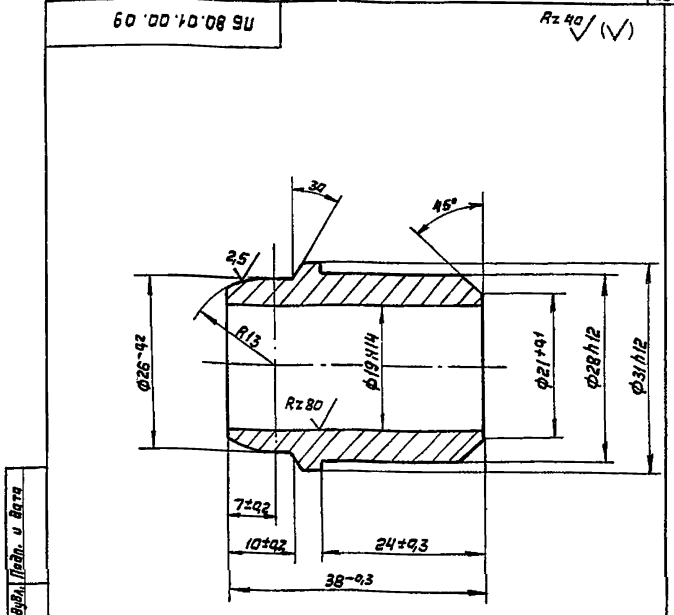
				<b>ПБ 80.01.00.07</b>				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Штуцер</b>	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Барс	Власов	Власов	3.21		И	0,15	1:1
Проб	Власов	Власов	Власов	3.21	Лист	Листов 1		
Т. контр					Штуцер - 36-110 ГОСТ 8560-78			ГИПРОДРЕВПРОМ
И. контр	Власов	Власов	Власов	3.21	Гранулы 35-В-2 ГОСТ 1050-74			г. Москва
Утв.	Власов	Власов	Власов	3.21	Капля, Писсуар			Формат А4

Серия 7111-2 Выпуск 2-3



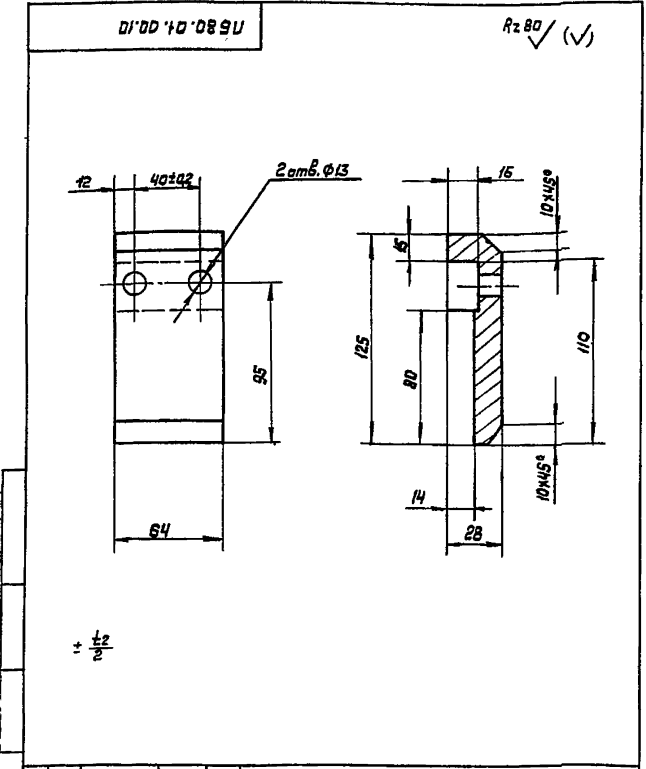
- 1. Покрытие: Цинк. Окс. ПРМ по ГОСТ 9.306-85
- 2.  $\frac{L}{2}$
- 3. \* Размер для справок.

ПБ 80.01.00.08				
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Гайка</b>
Разраб.	Барс	Мер	8.97	Лист 1 из 1
Проб.	Власов	Д	8.97	
			Масштаб	
			Материал	Сталь 36-НГО ГОСТ 8560-78 Гринчик 35-В-2 ГОСТ 1050-74
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Формат А4				

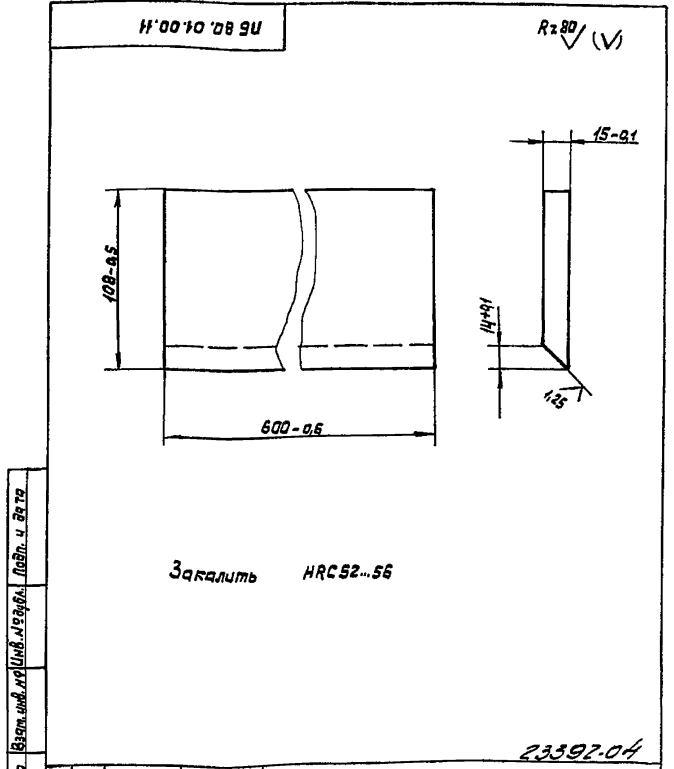


Покрытие: Цинк. Окс. ПРМ. по ГОСТ 9.306-85

ПБ 80.01.00.09				
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Шпатель</b>
Разраб.	Барс	Мер	8.97	Лист 1 из 1
Проб.	Власов	Д	8.97	
			Масштаб	
			Материал	Сталь 35 ГОСТ 1050-74
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Формат А4				



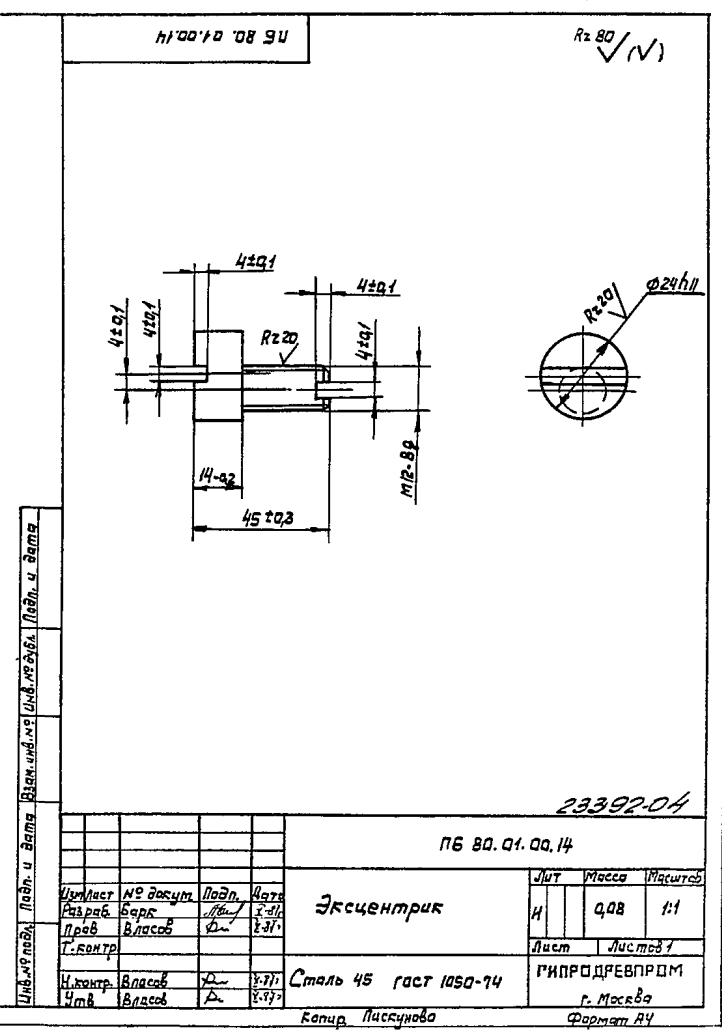
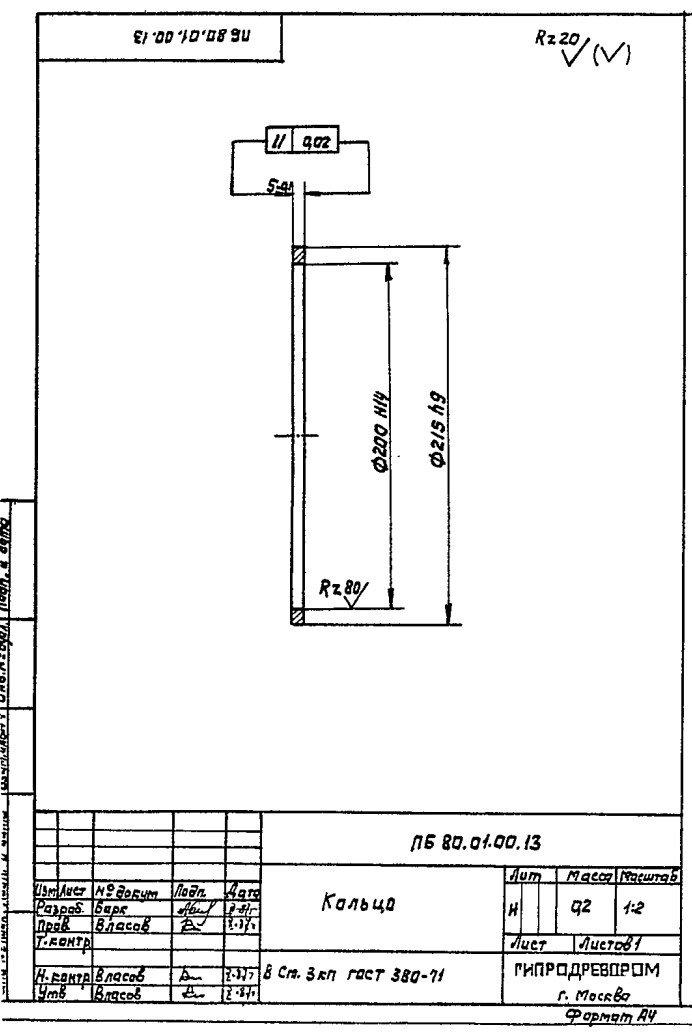
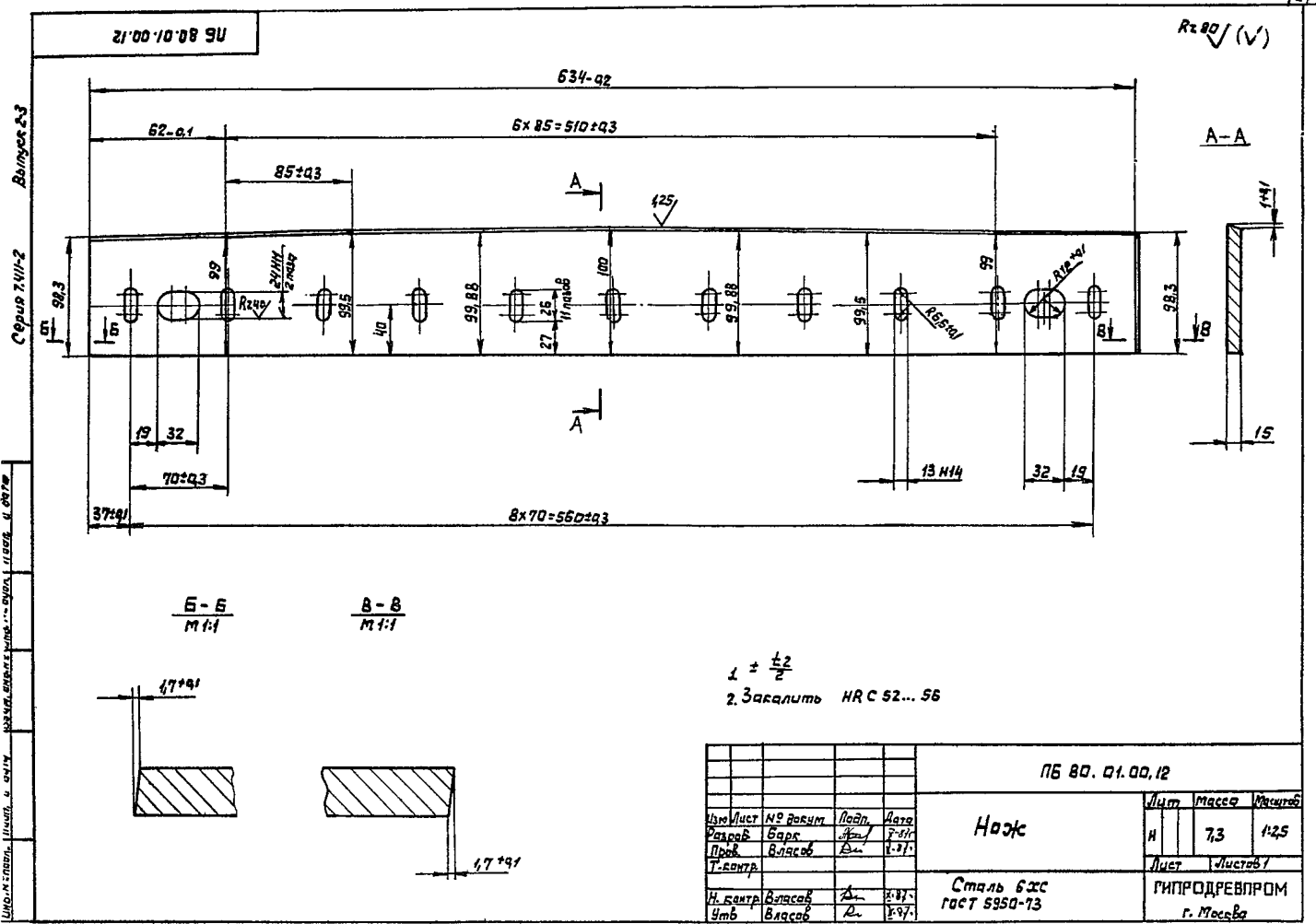
ПБ 80.01.00.10				
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Планка примитная</b>
Разраб.	Барс	Мер	8.97	Лист 1 из 1
Проб.	Власов	Д	8.97	
			Масштаб	
			Материал	Ст.3 кл ГОСТ 380-71
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Формат А4				



Закалить HRC 52...56

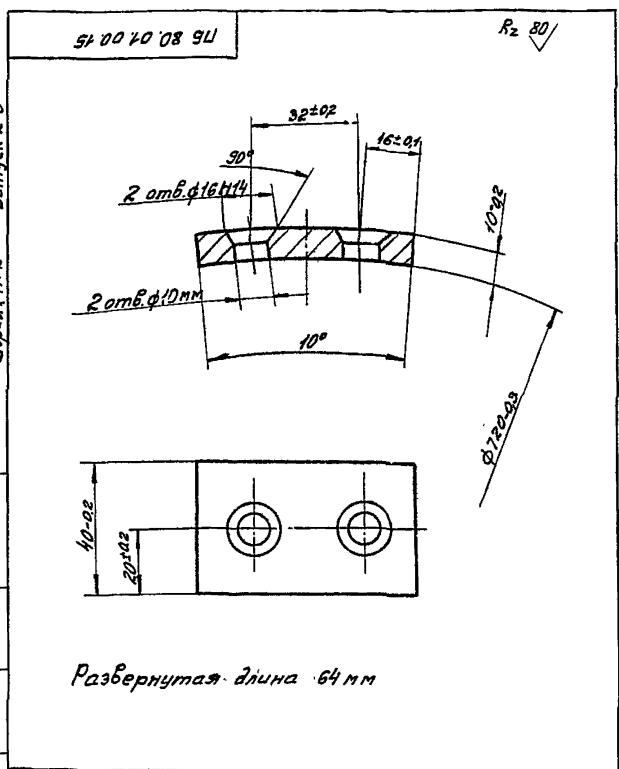
ПБ 80.01.00.11				
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Нож</b>
Разраб.	Барс	Мер	8.97	Лист 1 из 1
Проб.	Власов	Д	8.97	
			Масштаб	
			Материал	Сталь 6ХС ГОСТ 9350-73
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Формат А4				

Копир. Луценкова





Серия 71112 Выпуск 2-3

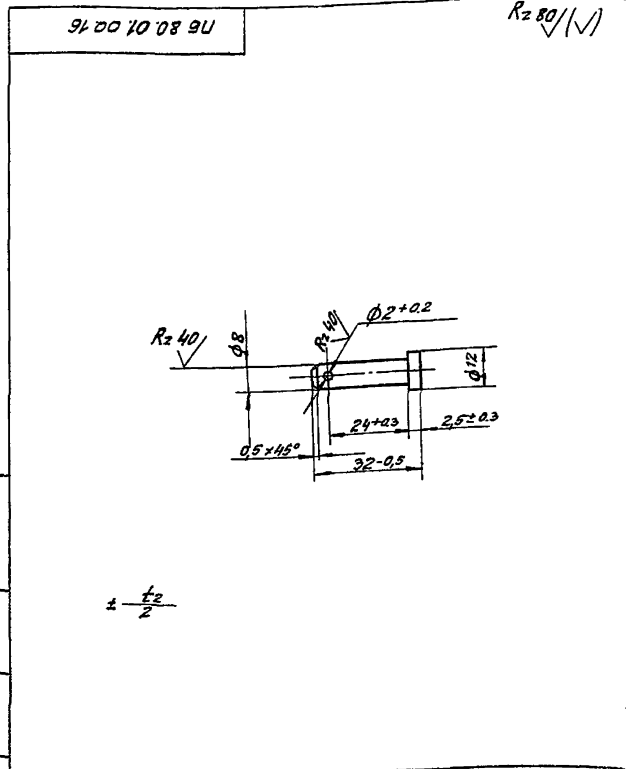


Развернутая длина 64 мм

ПБ 80.01.00.15

№ лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Мас-Б
Разраб	Варк	В-1	8-82			
Проб	Власов	В-11	8-82	Лист Листов: 1		
Т. контр						
И. контр	Власов	В-11	8-82	ВСт 3кп Гост 380-71		
Утв.	Власов	В-11	8-82	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		

Формат А4

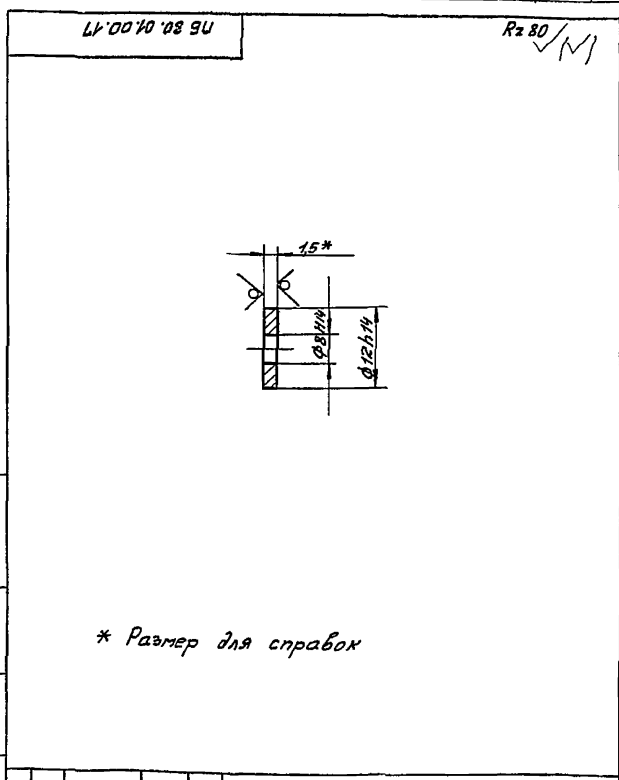


$$1 \pm \frac{t_2}{2}$$

ПБ 80.01.00.16

№ лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Мас-Б
Разраб	Варк	В-1	8-82			
Проб	Власов	В-11	8-82	Лист Листов: 1		
Т. контр						
И. контр	Власов	В-11	8-82	ВСт 3кп Гост 380-71		
Утв.	Власов	В-11	8-82	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		

Формат А4

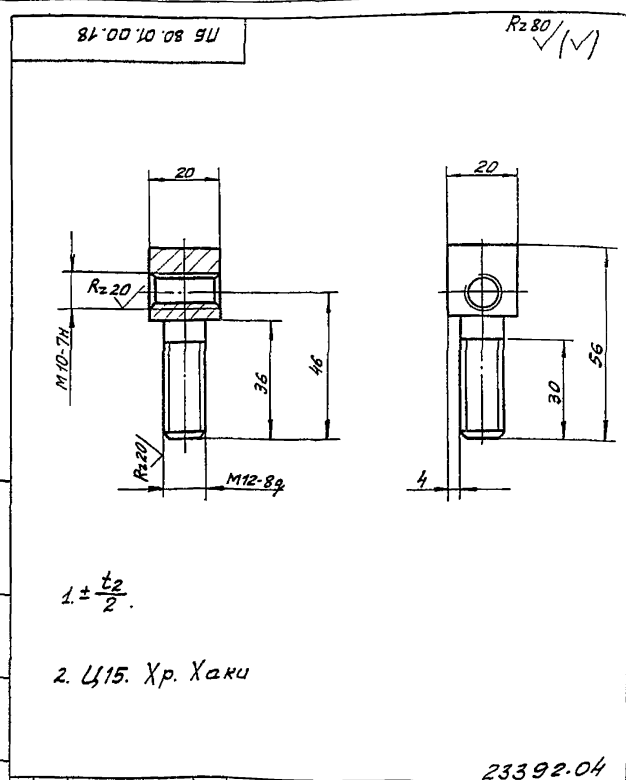


\* Размер для справок

ПБ 80.01.00.17

№ лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Мас-Б
Разраб	Варк	В-1	8-82			
Проб	Власов	В-11	8-82	Лист Листов: 1		
Т. контр						
И. контр	Власов	В-11	8-82	Сталь 45 Гост 1050-74		
Утв.	Власов	В-11	8-82	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		

Формат А4



$$1 \pm \frac{t_2}{2}$$

2. Ц.15. Хр. Хаки

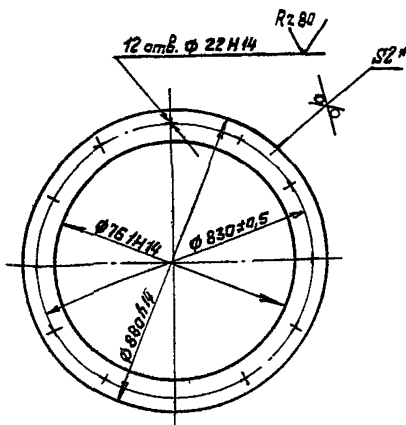
23392.04

ПБ 80.01.00.18

№ лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Мас-Б
Разраб	Варк	В-1	8-82			
Проб	Власов	В-11	8-82	Лист Листов: 1		
Т. контр						
И. контр	Власов	В-11	8-82	Сталь 45 Гост 1050-74		
Утв.	Власов	В-11	8-82	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		

Копия хранится

61'00'10'089U

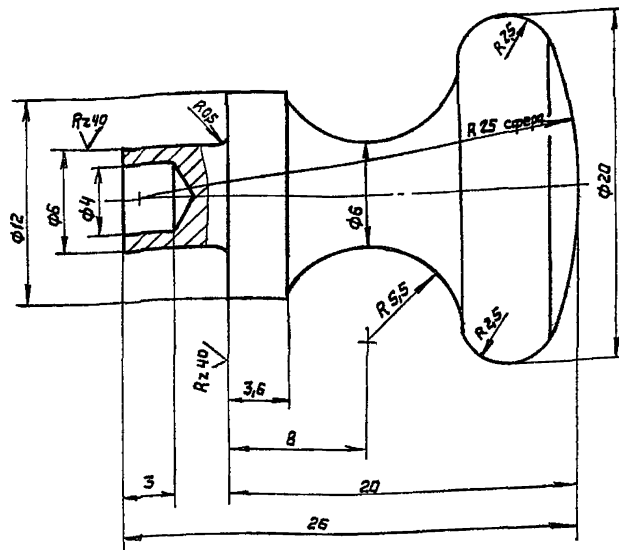


ПБ.80.01.00.19

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Прокладка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Барк	Власов	2.01.19		И	0,02	1:10
Проб.	Власов	В	2.01.19	Лист		Листов 1	
И.контр.	Власов	В	2.01.19	Паранит ПН-2		Гипродревпром	
Чтв.	Власов	В	2.01.19	гост 481-80		г. Москва	

Формат А4

20'40'10'089U



± 0.2/2

ПБ.80.01.04.02

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Кнопка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Барк	Власов	2.01.19		И	0,025	5:1
Проб.	Власов	В	2.01.19	Лист		Листов 1	
И.контр.	Власов	В	2.01.19	Сталь 35		ГОСТ 1050-74	
Чтв.	Власов	В	2.01.19	г. Москва		Гипродревпром	

Формат А4

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
		12	ПБ.80.01.01.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
	13	1	ПБ.80.01.01.01	Труба	1	
	14	2	ПБ.80.01.01.02	Ребра	1	
	15	3	ПБ.80.01.01.03	Фланец	2	
	16	4	ПБ.80.01.01.04	Ребра	2	
	17	5	ПБ.80.01.01.05	Ребра	1	
	18	6	ПБ.80.01.01.06	Ребра	1	
	19	7	ПБ.80.01.01.07	Стенка	2	
	20	8	ПБ.80.01.01.08	Ребра	2	
	21	9	ПБ.80.01.01.09	Ребра	2	
	22	10	ПБ.80.01.01.10	Ушка	4	
	23	11	ПБ.80.01.01.11	Планка	2	
				Полоса		
				Лист Б-ПН-10 гост 19903-74		
				ВСт3сп гост 14637-79		
	24	12	ПБ.80.01.01.12	20-0,5 x 50-1	3	0,08 кг
	25	13	ПБ.80.01.01.13	20-0,5 x 210-1	2	0,3 кг
	26	14	ПБ.80.01.01.14	20-0,5 x 100-1	1	4,0 кг
	27	15	ПБ.80.01.01.15	65-0,5 x 705-1	2	3,6 кг
	28	16	ПБ.80.01.01.16	65-0,5 x 935-1	2	4,8 кг

ПБ.80.01.01.00

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Корпус питания	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Барк	Власов	2.01.19		И	1	2
Проб.	Власов	В	2.01.19	Гипродревпром		г. Москва	
И.контр.	Власов	В	2.01.19	г. Москва		Гипродревпром	
Чтв.	Власов	В	2.01.19	г. Москва		Гипродревпром	

Формат А4

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Полоса		
				Лист Б-ПН-20 гост 19903-74		
				ВСт3сп гост 14637-79		
	17	17	ПБ.80.01.01.17	90-0,5 x 975-10	2	13,5 кг
	18	18	ПБ.80.01.01.18	110-0,5 x 975-10	2	16,8 кг
	19	19	ПБ.80.01.01.19	160-1 x 600-10	2	18,3 кг
	20	20	ПБ.80.01.01.20	210-1 x 760-10	2	30,2 кг

23392.04

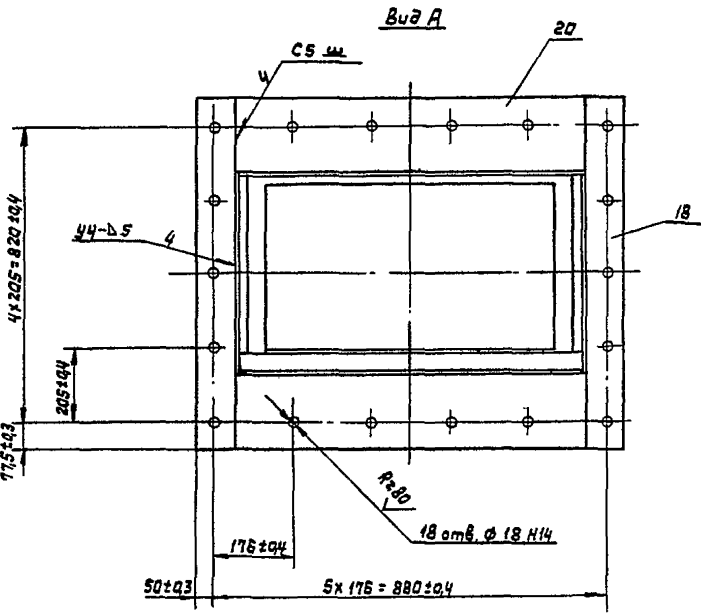
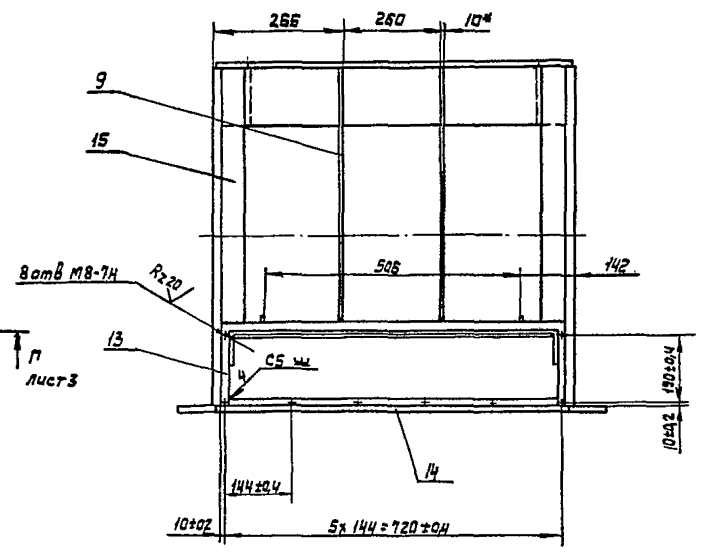
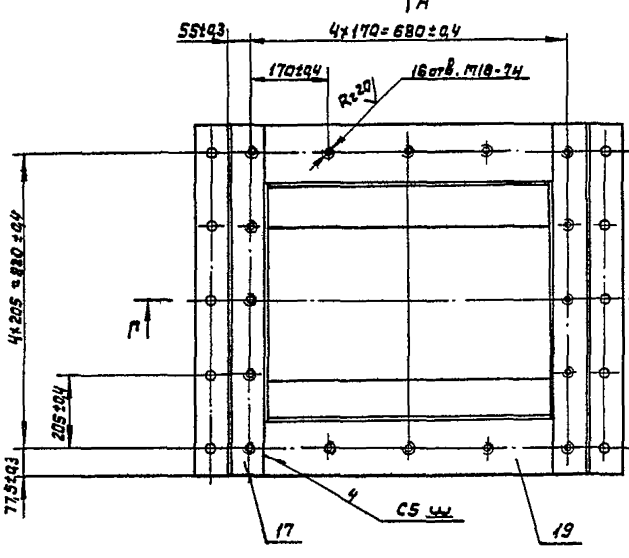
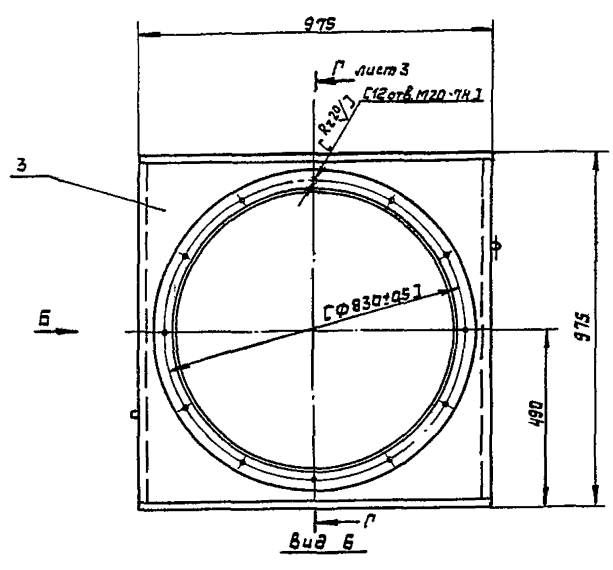
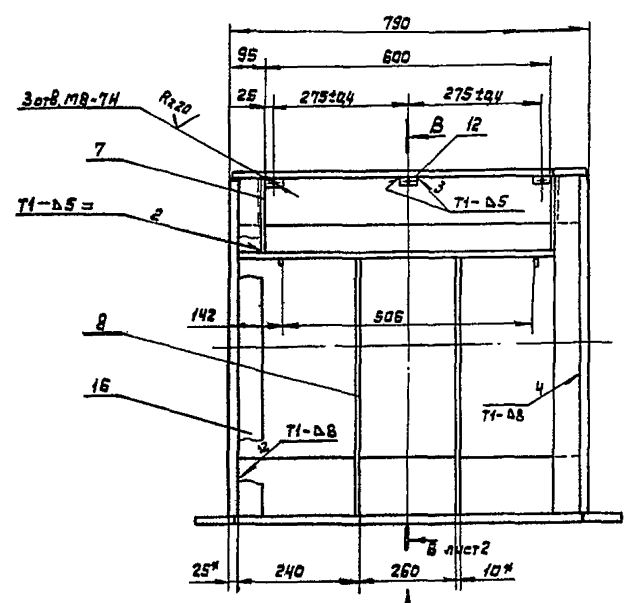
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Корпус питания	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Барк	Власов	2.01.19		И	1	2
Проб.	Власов	В	2.01.19	г. Москва		Гипродревпром	
И.контр.	Власов	В	2.01.19	г. Москва		Гипродревпром	
Чтв.	Власов	В	2.01.19	г. Москва		Гипродревпром	

Копирова Лискунова

Формат А4

Серия 7411-2 Выпуск 2-3

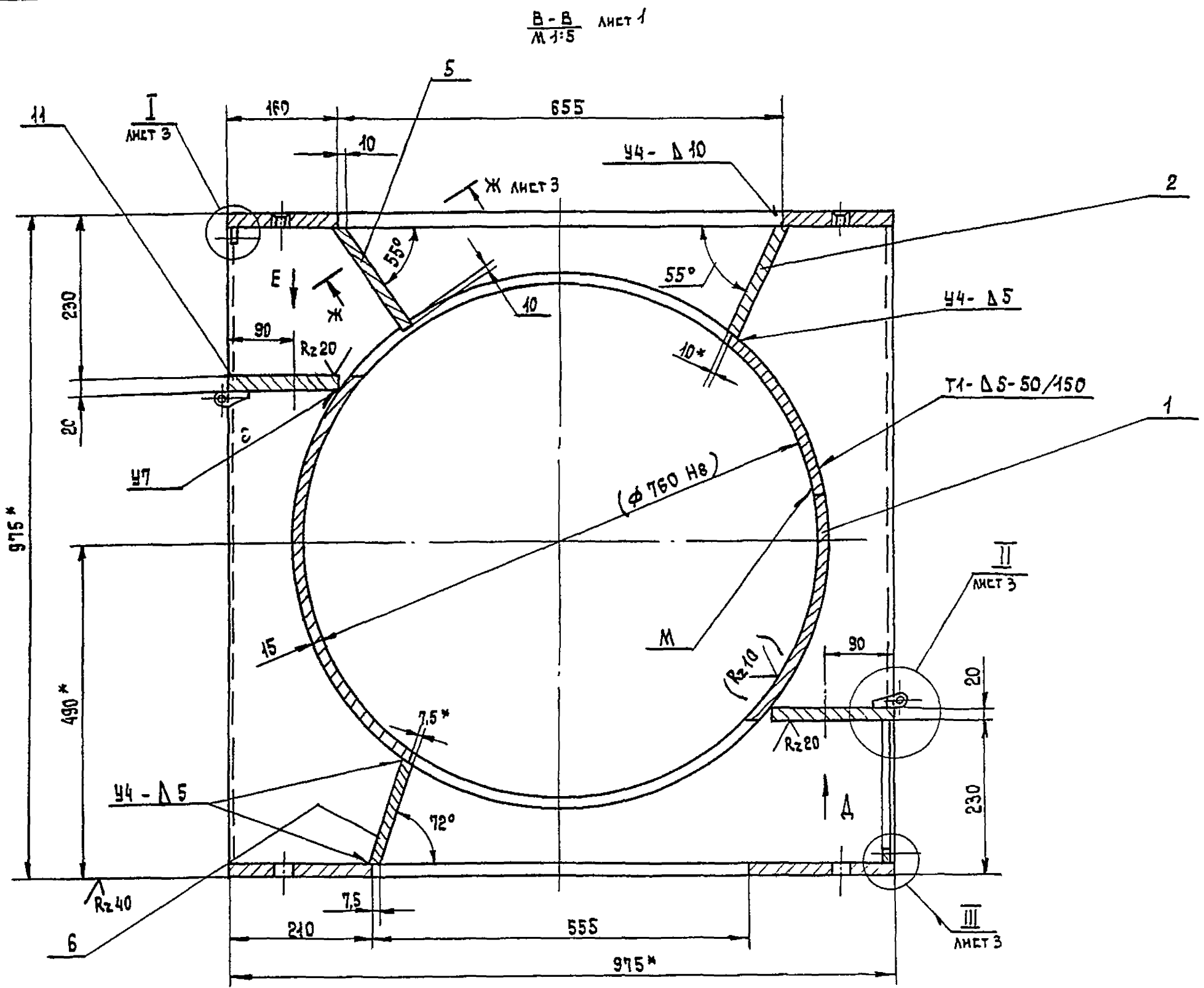
ПБ 80.01.01.00 СБ



1. Сварные швы по гост 5264-80
2. Сталь 30 хгср и в. Ст3 кл в местах стыков варить электродами типа э50 а по гост 9467-75. После сварки необходим отжиг. Сварные швы зачистить - R20
3. Покрытие поверхн. м-х тв. За по гост 9.305.85
4. Размеры и шероховатость поверхности в круглых скобках выдерживать после покрытия.
5. На деталях выполнять без чертёжа кромки реза R2 (60), остальное -
6. Допуск параллельности плоскости л относительно плоскости К 0,4 мм на длине 990 мм.
7. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. ПБ 80.01.03.00 СБ в \* Размеры для справок.
8. Допуск перпендикулярности поверхностей л и к относительно поверхности М 0,2 мм
9. Допуск перпендикулярности поверхностей л и к относительно поверхности М 0,2 мм
10. Покрытие см. тч п. 15

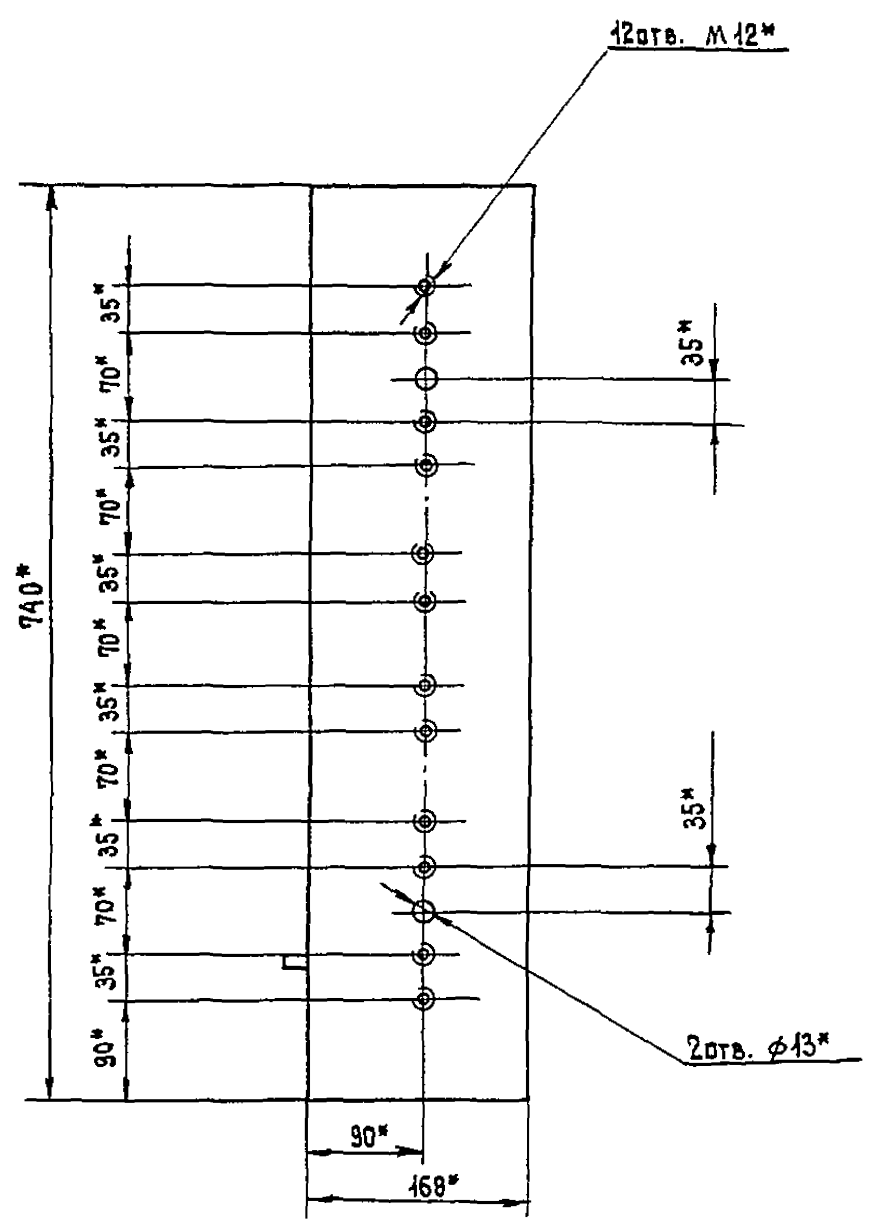
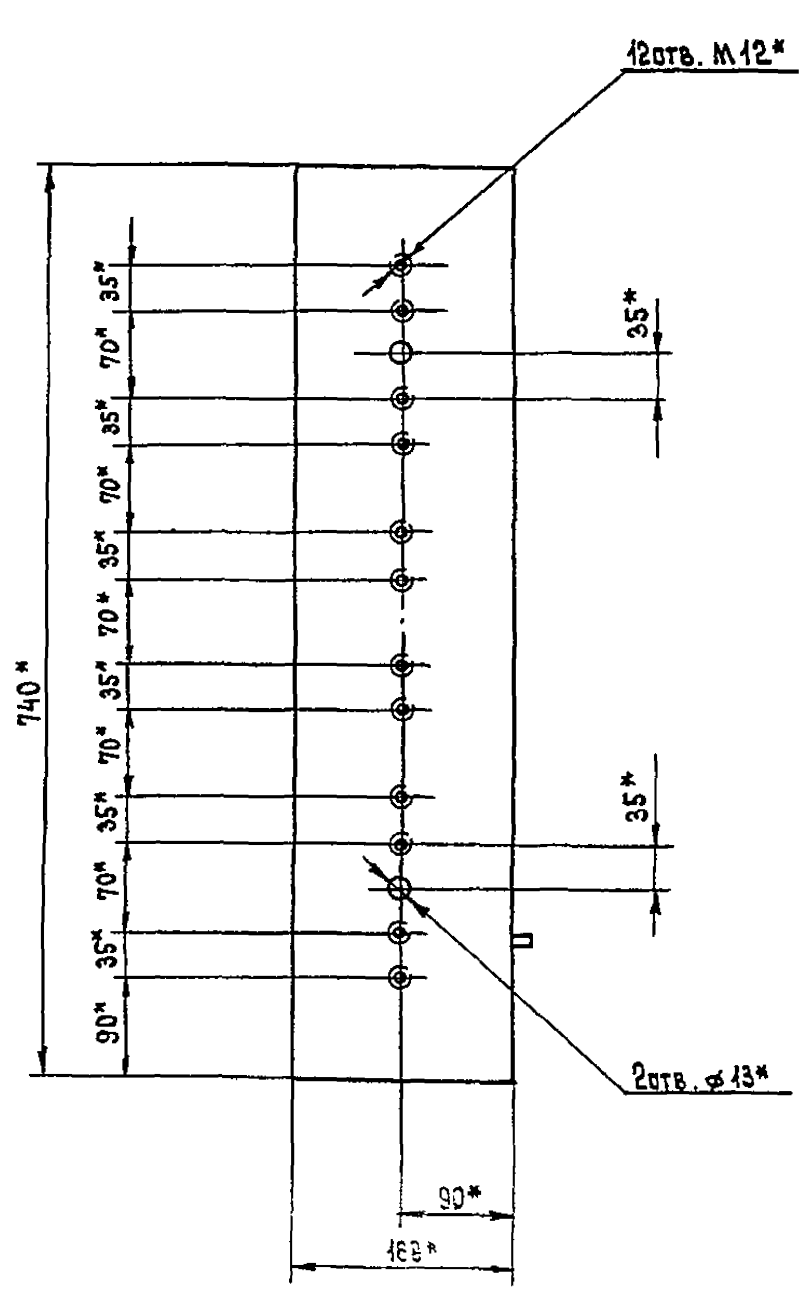
23392.04

				ПБ 80.01.01.00 СБ		
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Корпус питателя		
Разраб.	Варк	В.С.	1977			
Дроб	Власов	В.С.	1977	Сборочный чертёж		
Т.Контр				Лист 1	Листов 3	
Н.Контр	Власов	В.С.	1977	ГИПРОДРЕЗПРОМ		
Утв	Васкин	В.С.	1977	г. Москва Формат А2		



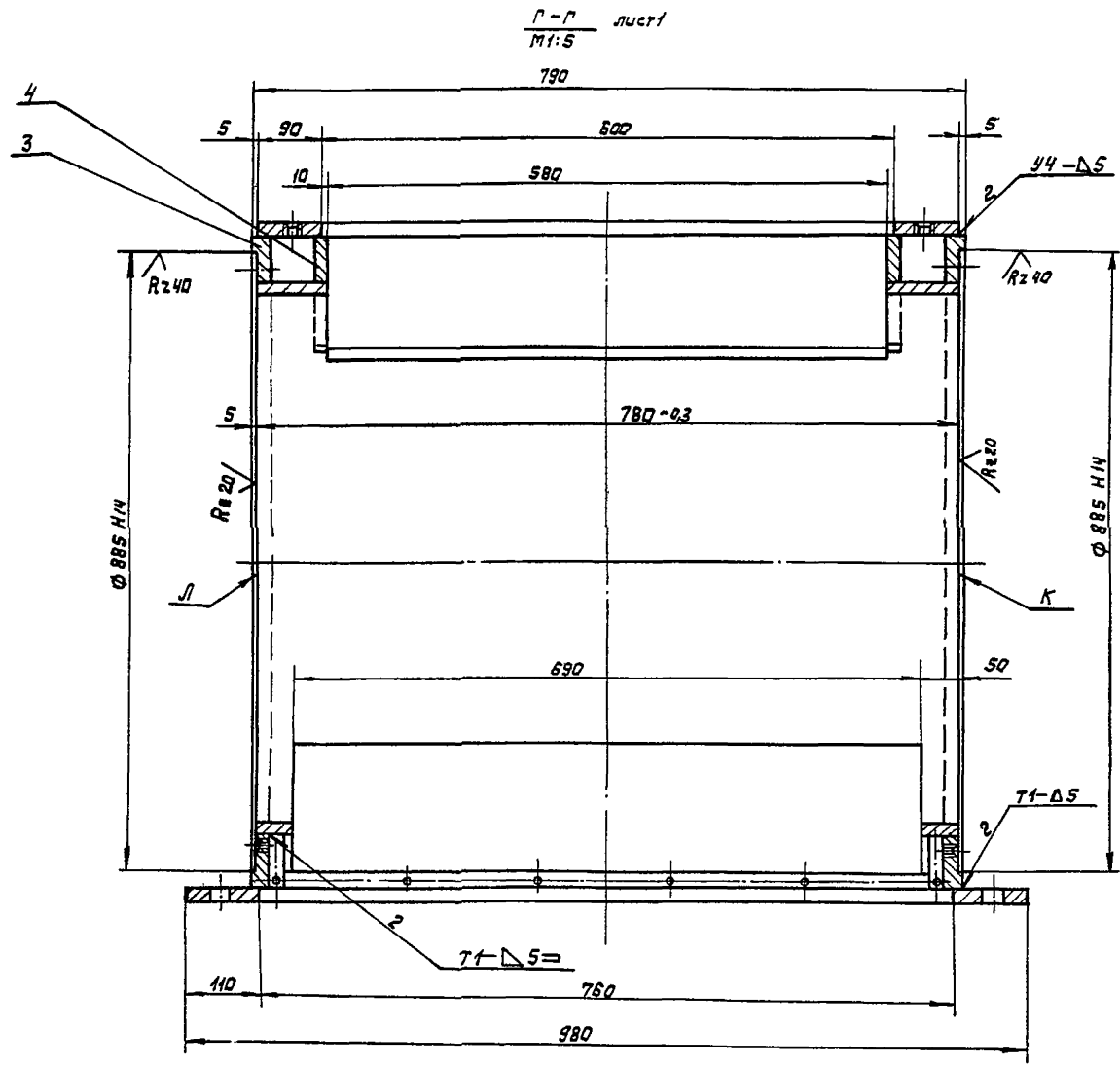
Вид А  
М 1:5

Вид Е  
М 1:5

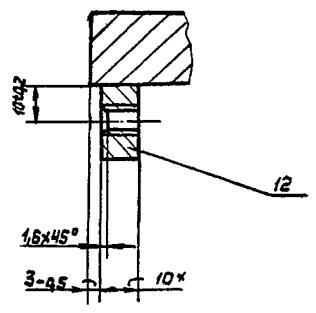


ИЗМ	Лист	№ докум.	ПОДП	ДАТА

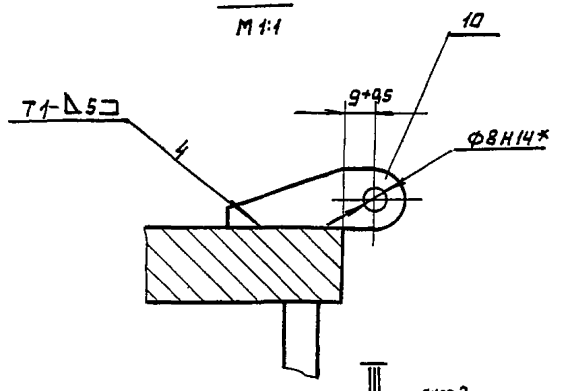
Сфера 7.411-2  
Выпуск 2-3



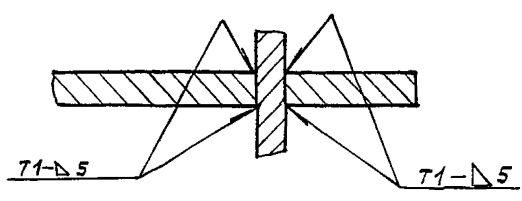
I лист 2  
M 1:1



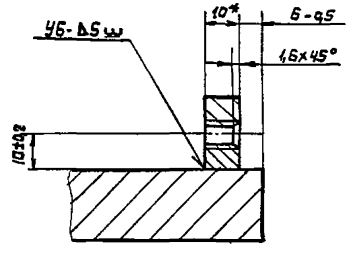
II лист 2  
M 1:1



Ж-Ж повернуто лист 2  
M 1:1



III лист 2  
M 1:1



2339204

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ПС 80.01.01.00 СБ

Лист 3

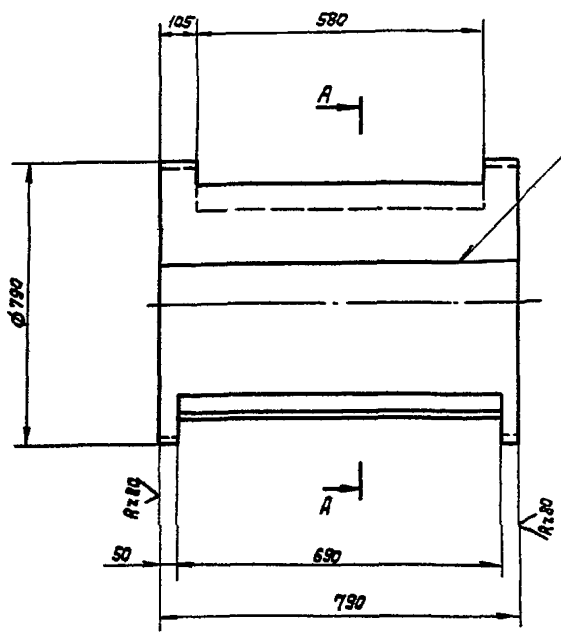
Копир Пискунова

Формат А2

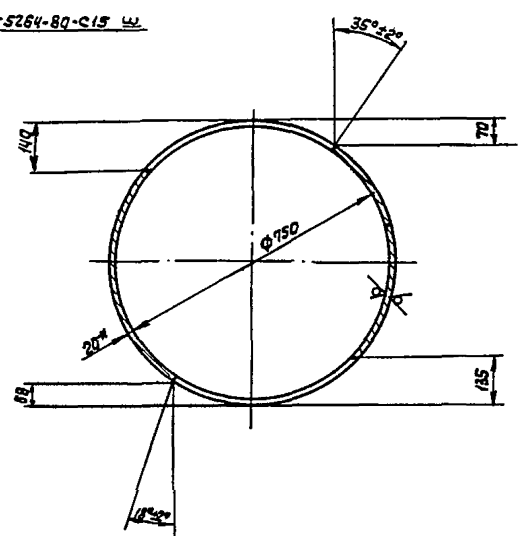
10 10 10 08 9U

Rz 200 ✓

Серия 2 III-2



ГОСТ 5264-80 С15 W



± 1/2

2 Длина развертки - 2418 мм

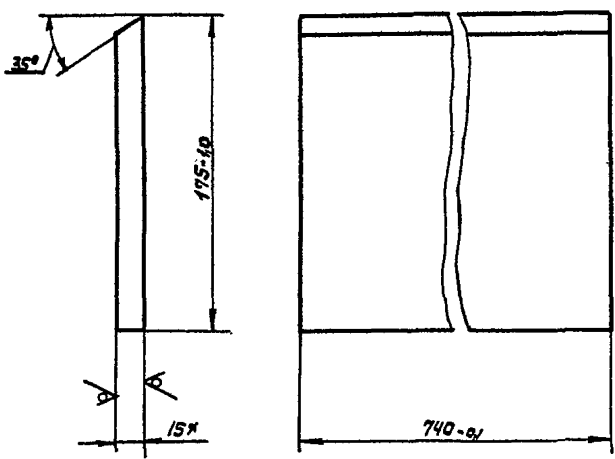
3 \* Размер для справок

ПБ 80.01.01.01

Ит	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Труба	Лист	Масса	Масштаб
Разр	Барк	Власов	А	3-97		Н	198	1:10
Проб	Власов	А	3-97		Лист	Листов		
Т. контр					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
И. контр	Власов	А	3-97	Лист	Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74 ВСт 3кп ГОСТ 14637-79			
Чтб	Власов	А	3-97		Формат А3			

20 10 10 08 9U

Rz 160 ✓



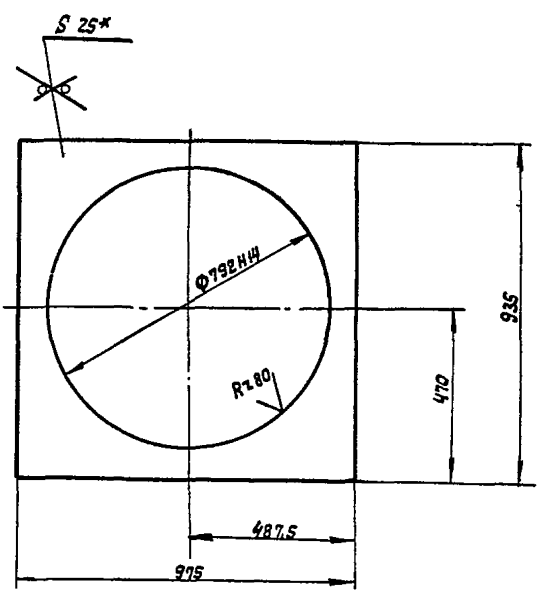
\* Размер для справок

ПБ 80.01.01.02

Ит	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Рёбра	Лист	Масса	Масштаб
Разр	Барк	Власов	А	3-97		Н	18,0	1:2
Проб	Власов	А	3-97		Лист	Листов		
Т. контр					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
И. контр	Власов	А	3-97	Лист	Б-ПН-15 ГОСТ 19903-74 ВСт 3кп ГОСТ 14637-79			
Чтб	Власов	А	3-97		Формат А4			

50 10 10 08 9U

Rz 160 ✓



1 ± 1/2  
2 \* Размер для справок

ПБ 80.01.01.03

Ит	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Фланец	Лист	Масса	Масштаб
Разр	Барк	Власов	А	3-97		Н	49,3	1:10
Проб	Власов	А	3-97		Лист	Листов		
Т. контр					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
И. контр	Власов	А	3-97	Лист	Б-ПН-25 ГОСТ 19903-74 ВСт 3кп ГОСТ 14637-79			
Чтб	Власов	А	3-97		Копировать Пискунова Формат А4			

2339204

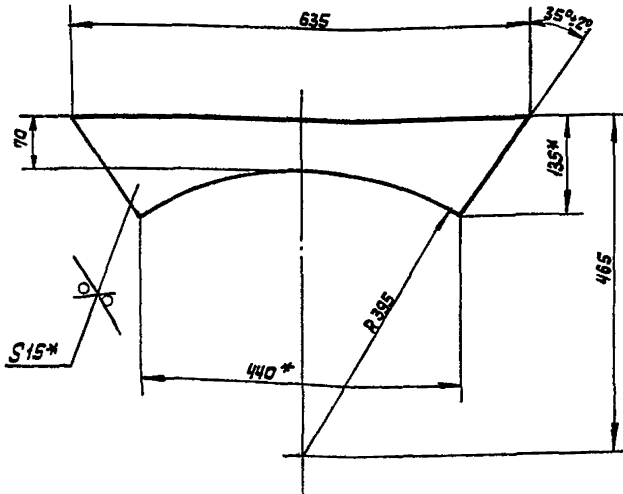
Уточнить наименование изделия, листы и детали

Уточнить наименование изделия, листы и детали

Серия 2.11-2  
Выпуск 2-3

10'10'10'08 9U

Rz 160 (✓)



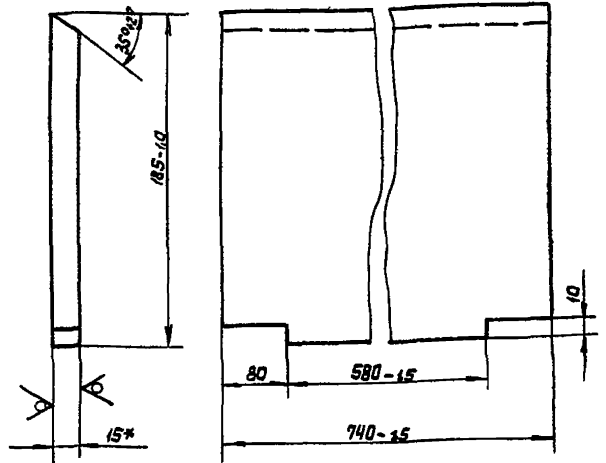
1. ± 1/2
2. \* Размеры для справок

ПБ 80.01.01.04

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр	Барк	Власов	В.	2.71.			
Рёбра					И	95	1:5
Лист					Листов 1		
И. контр. Власов В. 2.71.					Лист Б-ЛН-15 гост 19903-74		
И. контр. Власов В. 2.71.					В. Ст 3 кл гост 14637-79		
					ГИПРОДРЕВПРОМ		
					г. Москва		
					Формат А4		

SD 10'10'08 9U

Rz 160 (✓)



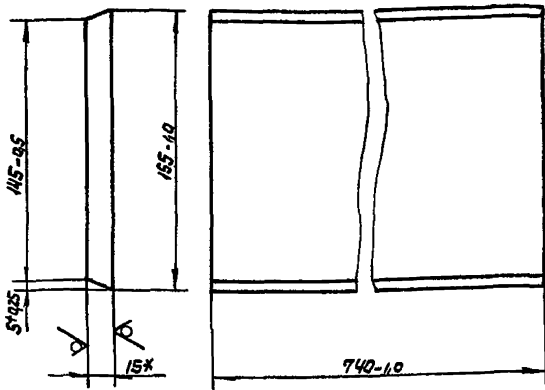
- \* Размер для справок

ПБ 80.01.00.05

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр	Барк	Власов	В.	2.71.			
Рёбра					И	17,5	1:2
Лист					Листов 1		
И. контр. Власов В. 2.71.					Лист Б-ЛН-15 гост 19903-74		
И. контр. Власов В. 2.71.					В. Ст 3 кл гост 14637-79		
					ГИПРОДРЕВПРОМ		
					г. Москва		
					Формат А4		

90'10'10'08 9U

Rz 160 (✓)



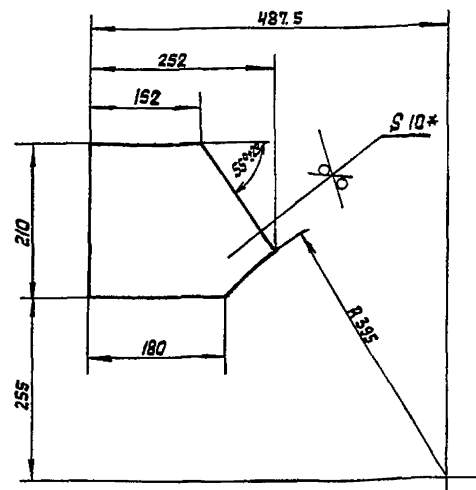
- \* Размер для справок

ПБ 80.01.01.06

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр	Барк	Власов	В.	2.71.			
Рёбра					И	15,0	1:2
Лист					Листов 1		
И. контр. Власов В. 2.71.					Лист Б-ЛН-15 гост 19903-74		
И. контр. Власов В. 2.71.					В. Ст 3 кл гост 14637-79		
					ГИПРОДРЕВПРОМ		
					г. Москва		
					Формат А4		

LD 10'10'08 9U

Rz 160 (✓)



1. ± 1/2
2. \* Размер для справок

ПБ 80.01.01.07

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр	Барк	Власов	В.	2.71.			
Стенка					И	3,6	1:5
Лист					Листов 1		
И. контр. Власов В. 2.71.					Лист Б-ЛН-10 гост 19903-74		
И. контр. Власов В. 2.71.					В. Ст 3 кл гост 14637-79		
					ГИПРОДРЕВПРОМ		
					г. Москва		
					Формат А4		

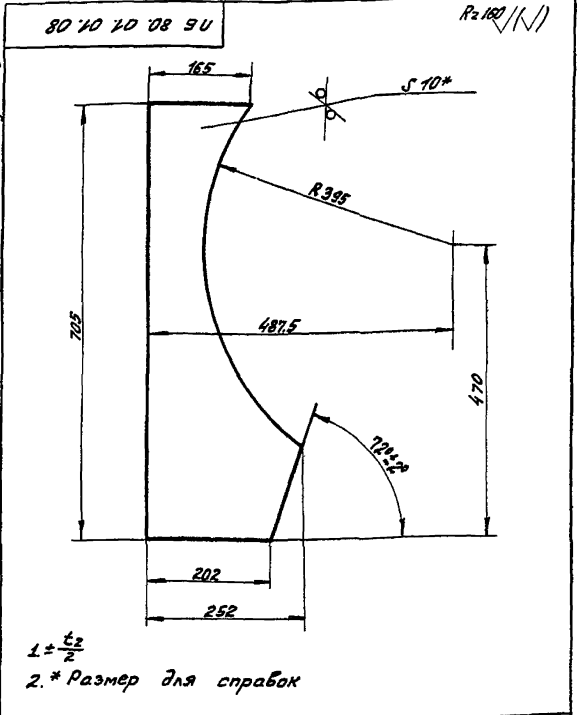
23392.04

Калиграфия

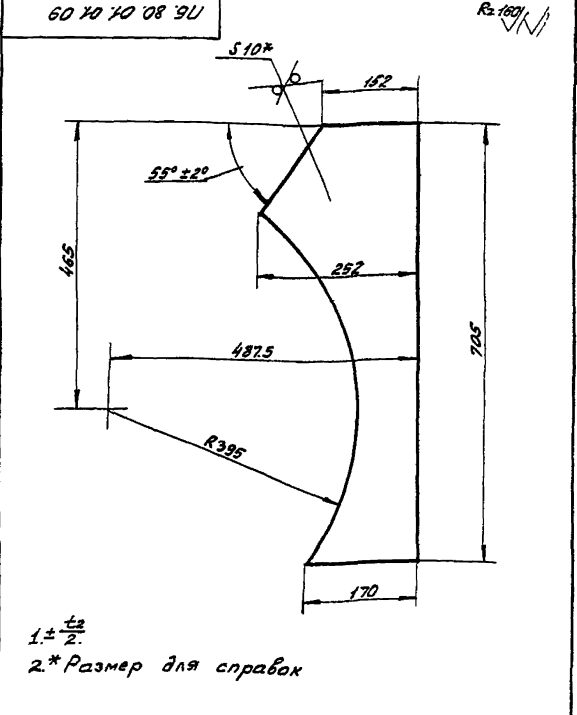
Писункова

Формат А4

Сервис 2411-2 Выпуск 2-3

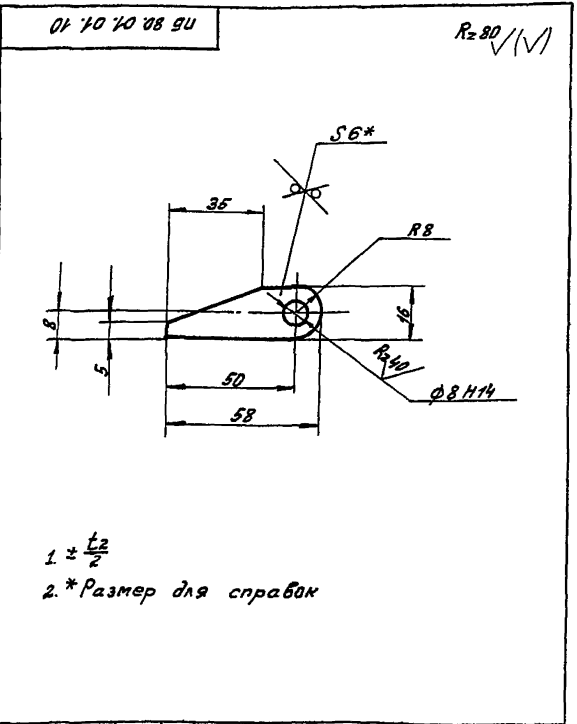


				ПБ 80.01.01.08			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Мас-б	
Разраб	Берк	Ф.И.	87	И	92	1:5	
Проб	Власов	В.И.	87	Лист	Листов: 1		
Т. контрол				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 В.С.З. и/л. ГОСТ 14637-79			
И. контрол	Власов	В.И.	87	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Умб.	Власов	В.И.	87	Формат А4			

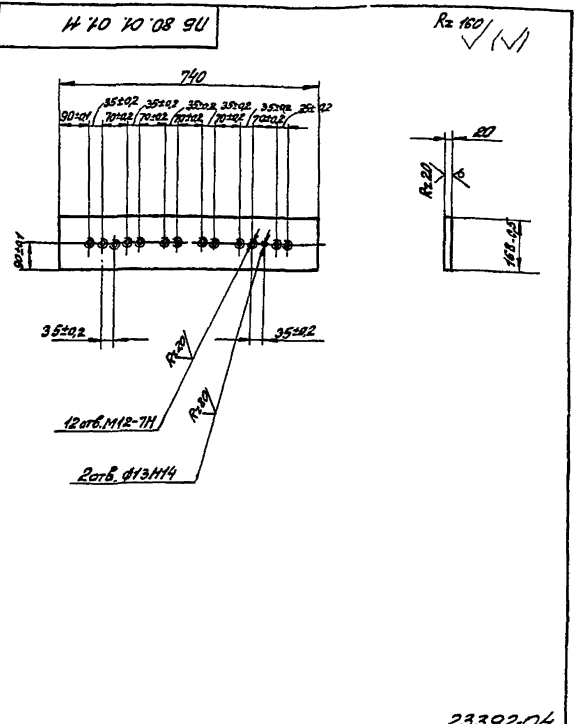


				ПБ 80.01.01.09			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Мас-б	
Разраб	Берк	Ф.И.	87	И	90	1:5	
Проб	Власов	В.И.	87	Лист	Листов: 1		
Т. контрол				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 В.С.З. и/л. ГОСТ 14637-79			
И. контрол	Власов	В.И.	87	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Умб.	Власов	В.И.	87	Формат А4			

Изм. по зам. Попр. и дата 83. и/л. В.И. Власов Попр. и дата



				ПБ 80.01.01.10			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Мас-б	
Разраб	Берк	Ф.И.	87	И	004	1:1	
Проб	Власов	В.И.	87	Лист	Листов: 1		
Т. контрол				Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 В.С.З. и/л. ГОСТ 14637-79			
И. контрол	Власов	В.И.	87	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Умб.	Власов	В.И.	87	Формат А4			



				ПБ 80.01.01.11			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Мас-б	
Разраб	Берк	Ф.И.	87	И	263	1:10	
Проб	Власов	В.И.	87	Лист	Листов: 1		
Т. контрол				Лист Б-ПН-22 ГОСТ 19903-74 В.С.З. и/л. ГОСТ 14637-79			
И. контрол	Власов	В.И.	87	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Умб.	Власов	В.И.	87	Формат А4			

Изм. по зам. Попр. и дата 83. и/л. В.И. Власов Попр. и дата

23392-04

Копир. Ходяшева



Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<b>Документация</b>					
ПБ	80.01.02.00	СБ	Сборочный чертёж		
<b>Детали</b>					
ЛП	1	ПБ 80.01.02.01	Ступица	2	
ЛП	2	ПБ 80.01.02.02	Диск	2	
ЛП	3	ПБ 80.01.02.03	Труба	1	
ЛП	4	ПБ 80.01.02.04	Лопасть	8	
<b>ПБ 80.01.02.00</b>					
Исполн	Н.В.Савин	Подп.	И.С.	Лист	Листов
Разработ	В.С.	Провер	В.С.	2	2
Проект	В.С.	Т.С.	В.С.	1	1
Н.С.	В.С.	Чит	В.С.	1	1
<b>Ротор</b>			<b>ГИПРОДРЕВПРОМ</b>		
			г. Москва Формат А4		

10 20 10 08 9U

Rz 80 ✓✓

1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить по дет. ПБ 80.01.02.00 СБ.

2. ± 0.05

3. \* Размер для справок

**ПБ 80.01.02.01**

Исполн	Н.В.Савин	Подп.	И.С.	Лист	Листов
Разработ	В.С.	Провер	В.С.	2	2
Проект	В.С.	Т.С.	В.С.	1	1
Н.С.	В.С.	Чит	В.С.	1	1

**Ступица**

Исполн: В.С. / Подп.: В.С. / Лист: 2 из 2 / Масса: 21,7 / Масштаб: 1:5

Н.С.: В.С. / Чтм: В.С. / Лист: 1 из 1 / Труба: 180-В гост 2530-71 / Диск: 50хГСА-Б гост 4543-71

**ГИПРОДРЕВПРОМ**  
г. Москва  
Формат А4

20 20 10 08 9U

Rz 40 ✓✓

\* Размер для справок

**ПБ 80.01.02.02**

Исполн	Н.В.Савин	Подп.	И.С.	Лист	Листов
Разработ	В.С.	Провер	В.С.	2	2
Проект	В.С.	Т.С.	В.С.	1	1
Н.С.	В.С.	Чтм	В.С.	1	1

**Диск**

Исполн: В.С. / Подп.: В.С. / Лист: 2 из 2 / Масса: 52,1 / Масштаб: 1:5

Н.С.: В.С. / Чтм: В.С. / Лист: 1 из 1 / Труба: Б-ЛН-15 гост 19903-74 / Диск: 50хГСА гост 1542-71

**ГИПРОДРЕВПРОМ**  
г. Москва  
Формат А4

50 20 10 08 9U

Rz 80 ✓✓

1. ± 0.05

2. \* Размеры для справок

**ПБ 80.01.02.03**

Исполн	Н.В.Савин	Подп.	И.С.	Лист	Листов
Разработ	В.С.	Провер	В.С.	2	2
Проект	В.С.	Т.С.	В.С.	1	1
Н.С.	В.С.	Чтм	В.С.	1	1

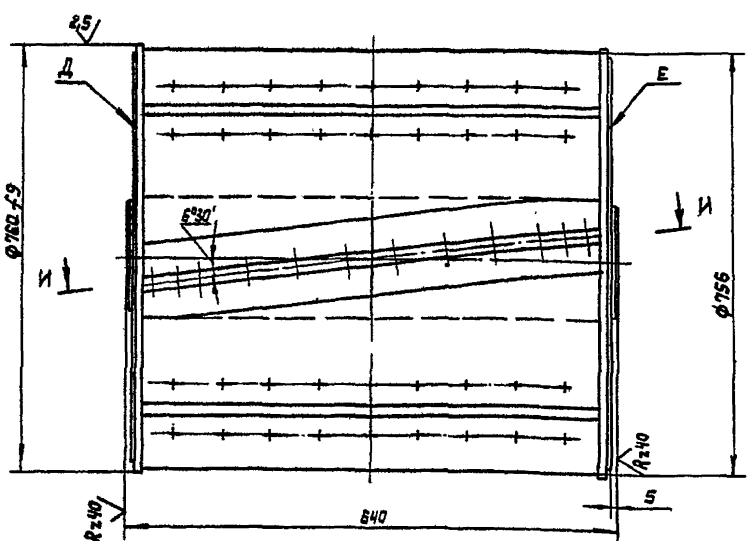
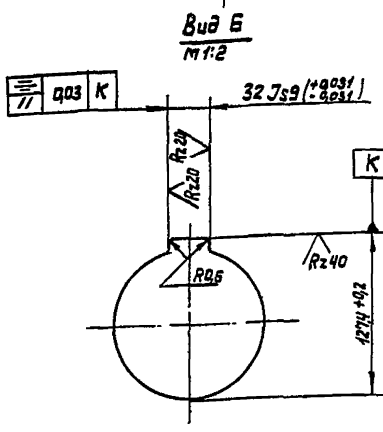
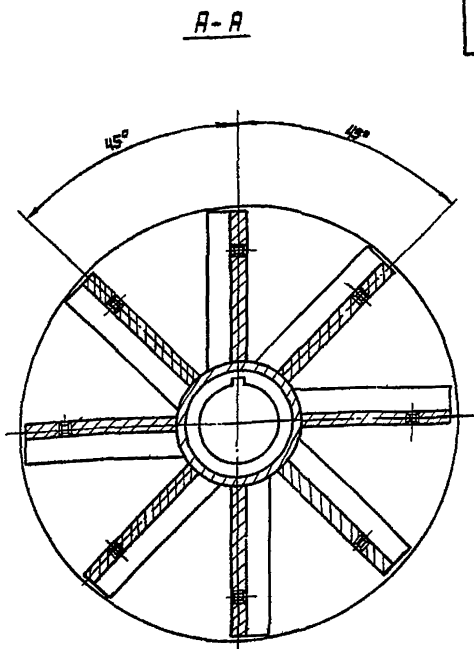
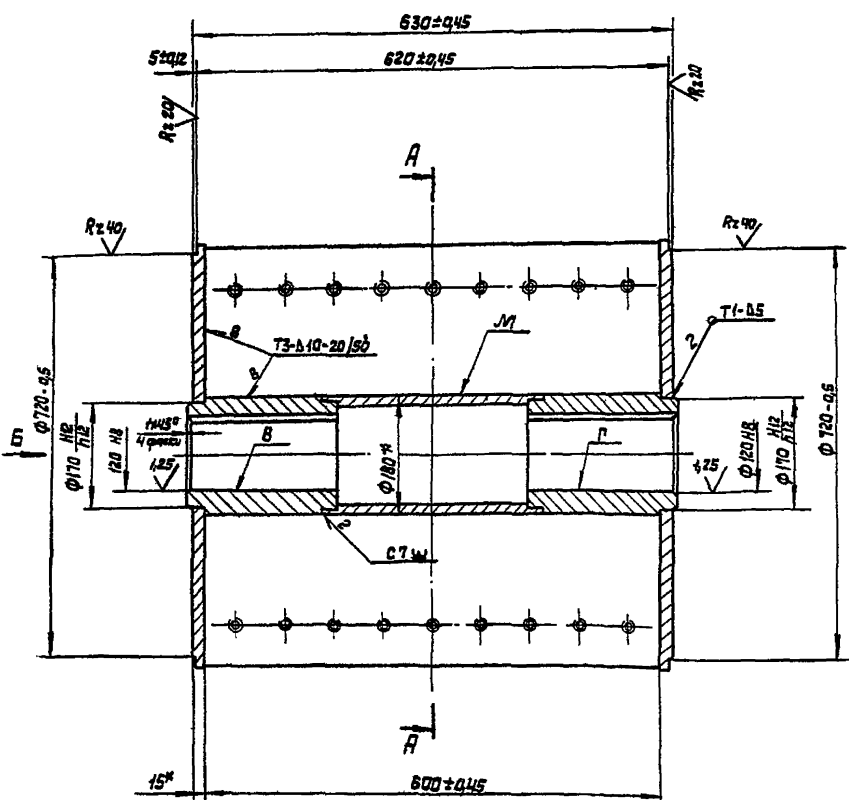
**Труба**

Исполн: В.С. / Подп.: В.С. / Лист: 2 из 2 / Масса: 15,8 / Масштаб: 1:2

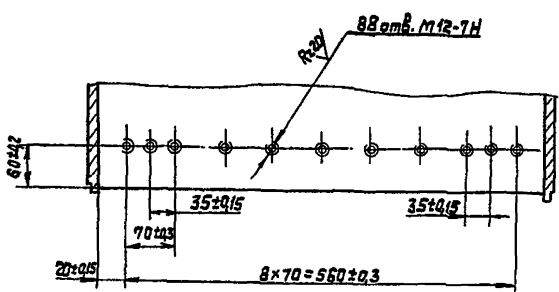
Н.С.: В.С. / Чтм: В.С. / Лист: 1 из 1 / Труба: 180 x 10 гост 8732-78 / Диск: 50хГСА гост 4543-71

**ГИПРОДРЕВПРОМ**  
г. Москва  
Формат А4

Чертеж 1:11-4 Выпуск 2-3



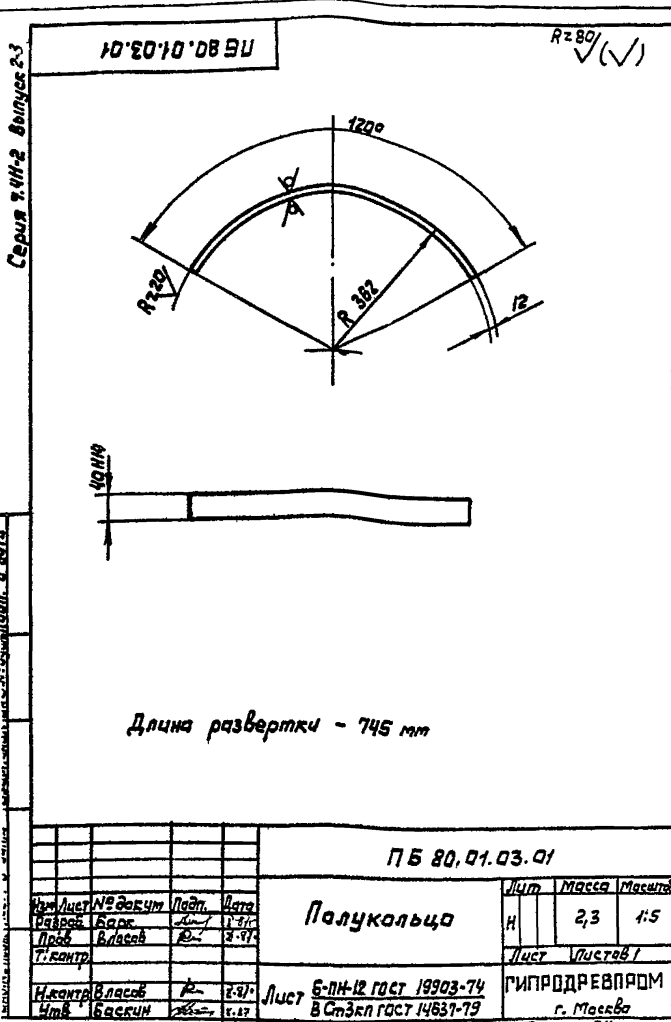
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. ±0.2
3. Допуск плоскостности поверхности В относительно поверхности Г 0,03 мм.
4. Допуск перпендикулярности поверхн. Д и Е относительно поверхн. В и Г 0,04 мм.
- 5.\* Размер для справок
6. Покрытие см. 7У п.1.6



23392-04

ПБ80.01.02.00 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Ротор			Н	332	1:4	
Сварочный чертеж			Лист	Листов 1		
			ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Изм. Исполн.	№ док. и	Подп.	Дата			
Разраб.	В.Лж	Л.С.	8.37.			
Проф.	В.Лж	В.	8.37.			
Т.контр.						
Н.в.антр.	В.Лж	В.	8.37.			
Утв.	В.Лж	В.	8.37.			

Формат А2

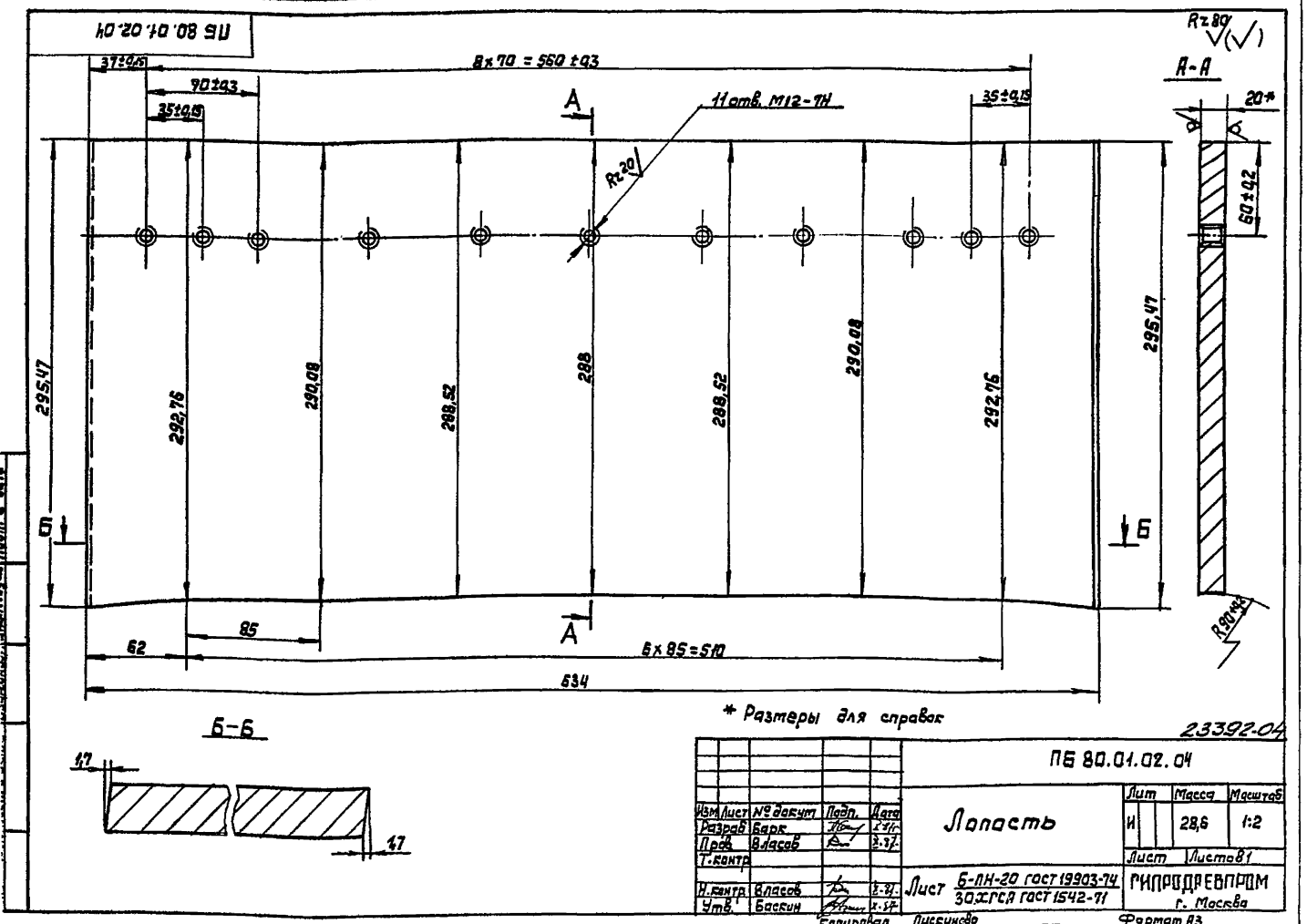


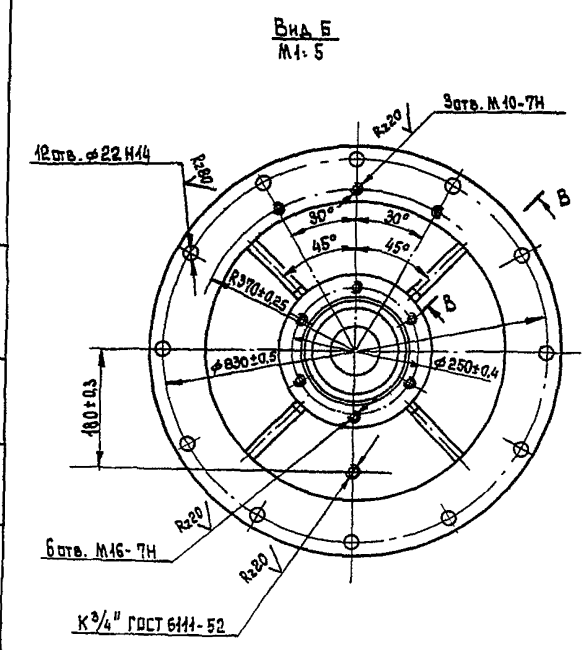
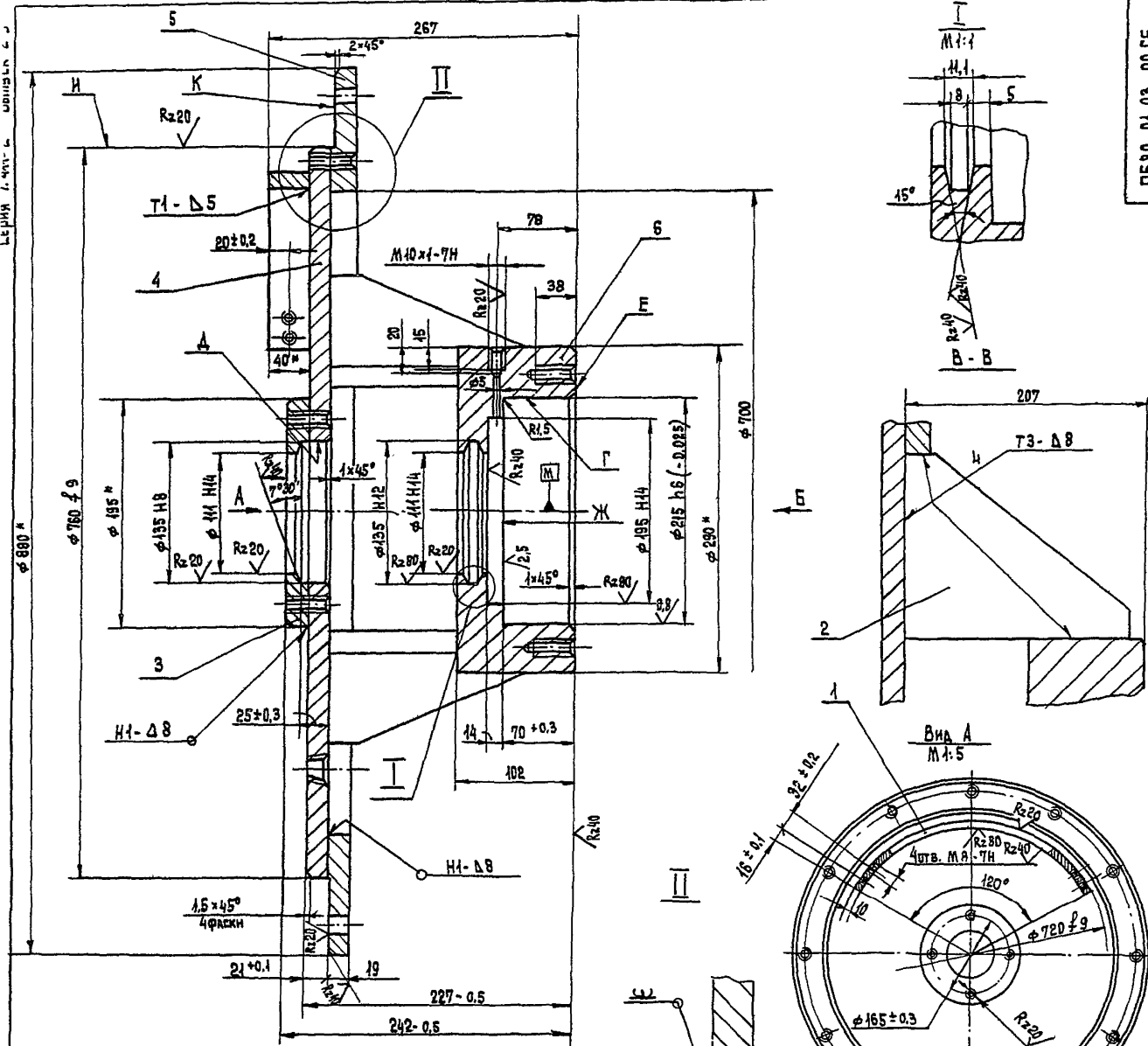
Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			ПБ 80.01.03.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4	1	ПБ 80.01.03.01	Полукольцо		1	
А4	2	ПБ 80.01.03.02	Ребра		4	
Б4	3	ПБ 80.01.03.03	Кольца		1	
				Лист 6-ЛН-15 гост 19903-74 В.СтЗ кп гост 14637-79		
Б4	4	ПБ 80.01.03.04	Плита	Φ = 195 - ø	1	3,5 кг
				Лист 6-ЛН-20 гост 19903-74 В.СтЗ кп гост 14637-79		
Б4	5	ПБ 80.01.03.05	Кольца	Φ = 765 - øø	1	72 кг
				Лист 6-ЛН-20 гост 19903-74 В.СтЗ кп гост 14637-79		
Б4	6	ПБ 80.01.03.06	Корпус подшипника	Φ 880-2ø / ø 700 +ø.1	1	35,0 кг
				Круг 290-В гост 2590-71 В.СтЗ кп гост 535-79		
				L = 105-мм	1	54,4 кг

ПБ 80.01.03.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	Масса	Масштаб
Разр.	Барс	20	2-31	8-79	И	1	28,6	1:2
Проб.	Власов	20	2-31	8-79	Лист Листов 1			
И. контр.	Власов	20	2-31	8-79	Лист 6-ЛН-20 гост 19903-74			
Чтв.	Баскин	20	2-31	8-79	30.01.85 гост 1542-71			

Крышка корпуса  
ГИПРОДРЕВПРОМ  
г. Москва  
Формат А4





1. Сварные швы по ГОСТ-5264-80.
  2.  $\pm \frac{1}{2}$ .
  3. На деталях, выполняемых без чертежа, кромки реза  $R_{2160}$ , остальные -  $\nabla$ .
  4. Допуск радиального биения поверх. Г относительно оси М 0,08 мм.
  5. Допуск радиального биения поверх. Д относительно оси М 0,06 мм.
  6. Допуск радиального биения поверх. И относительно оси М 0,2 мм.
  7. Допуск торцового биения поверх. Ж относительно поверхн. Л 0,05 мм.
  8. Допуск перпендикулярности поверхн. Е относительно поверхн. Г 0,05 мм.
  9. Допуск торцового биения поверхн. К относительно оси М 0,06 мм.
  10. Покрытие см. ТУ п. 1.6.
- И.\* Размеры для справок.

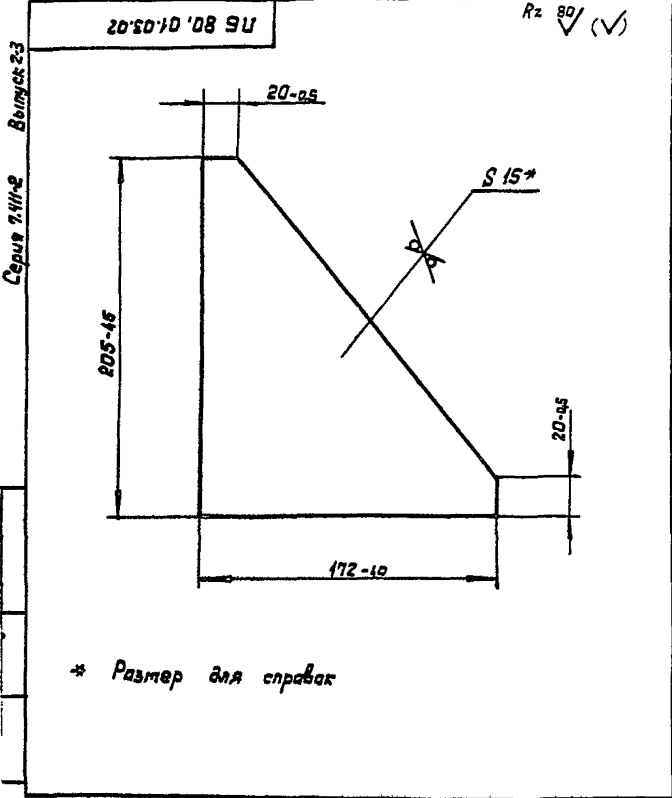
23392.04

ПБ 80. 04. 03. 00 СБ

				ПБ 80. 04. 03. 00 СБ	
ИЗМАНЕТ	ИЗДАЮЩ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА
	БАРХ	БС	14-87	И	164,7
	БЛАСОВ	БС	16-87		1:2
Т. КОНТР.				Крышка корпуса	
				Сборочный чертёж	
И. КОНТР.	БЛАСОВ	БС	14-87	Лист 1 из 1	
И. КОНТР.	БЛАСОВ	БС	17-87	ГИПРОДРЕВПРОМ	
				г. Москва	

Копирован: Терехова

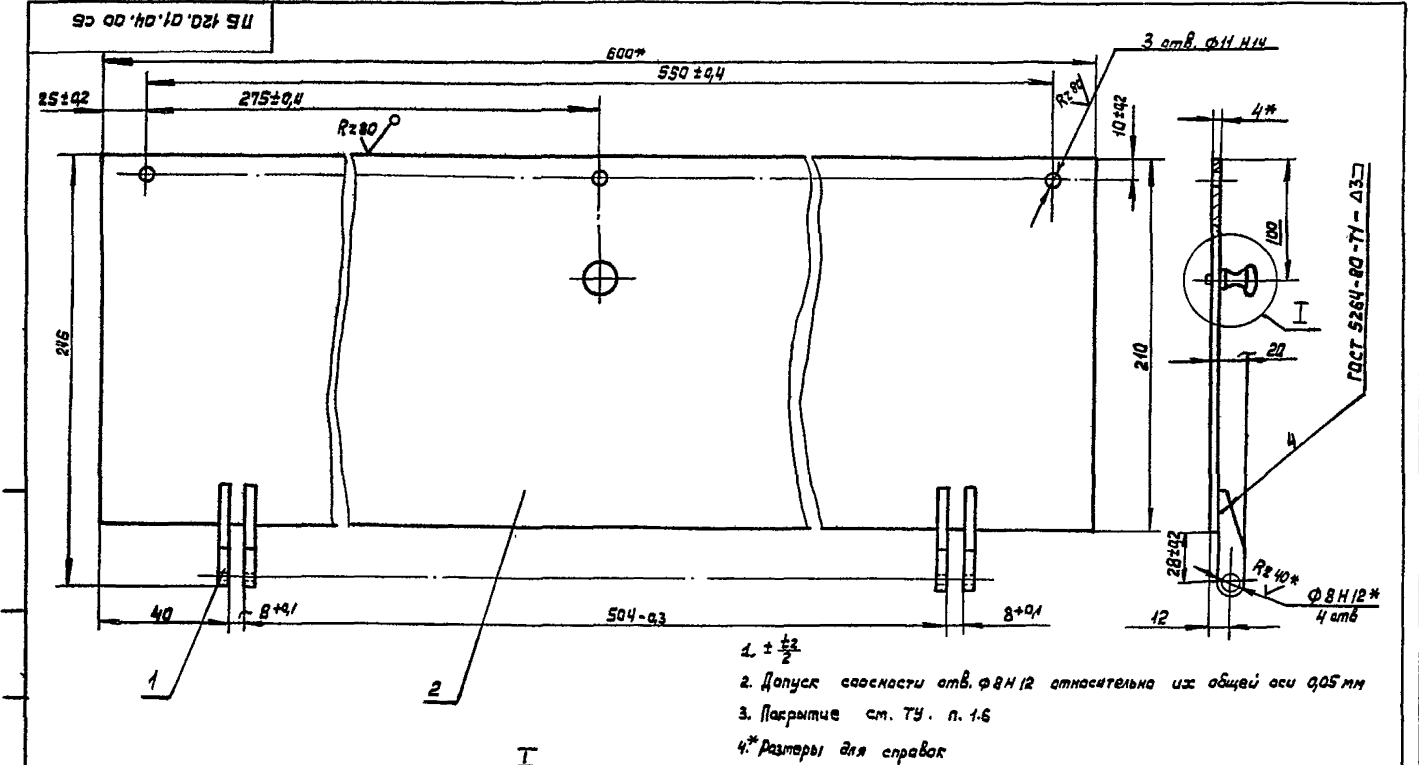
Формат А2



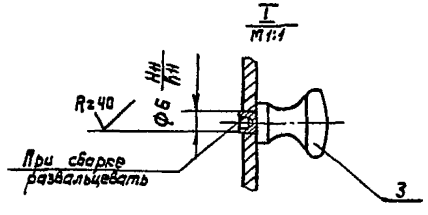
ПБ 80.01.03.02			
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Баск	Л/В	8.87
Проб	Власов	В	8.87
Т. контр			
И. контр	Власов	В	8.87
Утв	Власов	В	8.87
Лист 6-ПН-15 гост 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ	
В. Сталь гост 14637-79		г. Москва	
Формат А4			

Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Документация</b>							
РЗ	ПБ 80.01.04.00 СБ		Сборочный чертёж				
<b>Детали</b>							
ВР	1	ПБ 80.01.01.10	Ушко		4		
ВН	2	ПБ 80.01.04.01	Крышка				
					Лист 6-ПН-4 гост 19903-74		
					В. Сталь гост 14637-79		
					210±0.5 x 600±0.5	1	4,0 кг
ВЧ	3	ПБ 80.01.04.02	Кнопка		1		

ПБ 80.01.04.00			
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Баск	Л/В	8.87
Проб	Власов	В	8.87
Т. контр			
И. контр	Власов	В	8.87
Утв	Баскин	Л/В	8.87
Лист Крышка		ГИПРОДРЕВПРОМ	
М		г. Москва	
Формат А4			



1. ± 1/2
2. Допуск совпадения отв. ф8Н12 относительно их общей оси 0,05 мм
3. Лакокраск см. ТУ. п. 1.6
- 4\* Размеры для справок



ПБ 80.01.04.00 СБ			
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Баск	Л/В	8.87
Проб	Власов	В	8.87
Т. контр			
И. контр	Власов	В	8.87
Утв	Баскин	Л/В	8.87
Лист Крышка		Сборочный чертёж	
М		ГИПРОДРЕВПРОМ	
		г. Москва	
Формат А3			

Код	Обозначение	Наименование	Кол. Конт.	Примечание
<b>Документация</b>				
00	ПБ.80.01.05.00СБ	Сборочный чертмен		
<b>Детали</b>				
01	ПБ.80.01.01.10	Ушка	4	
02	ПБ.80.01.05.01	Прокладка	1	
03	ПБ.80.01.05.02	Крышка		
Лист 5-ПК-4 гост 19903-79 8 стр 44 гост 14637-79				
04	ПБ.80.01.04.02	210-ая х 740-ая	1	4,9кг
		Кнопка	1	

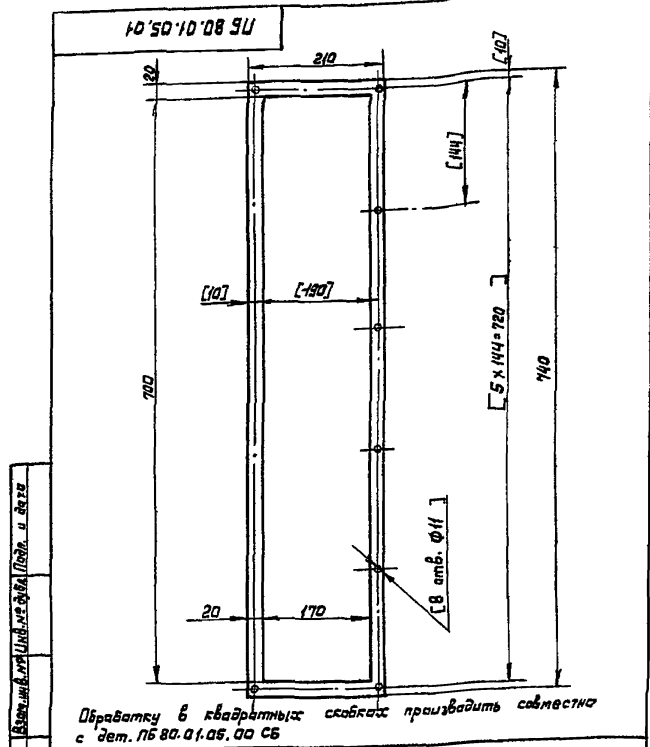
Изм. Лист № док. Подп. Дата		Лист 1 из 1	
Разработчик	Барс	Иван	8-97
Проектировщик	Власов	Ан	8-97
Н. контр.	Власов	Ан	8-97
Чтв.	Власов	Ан	8-97

Изм. Лист № док. Подп. Дата		Лист 1 из 1	
Разработчик	Барс	Иван	8-97
Проектировщик	Власов	Ан	8-97
Н. контр.	Власов	Ан	8-97
Чтв.	Власов	Ан	8-97

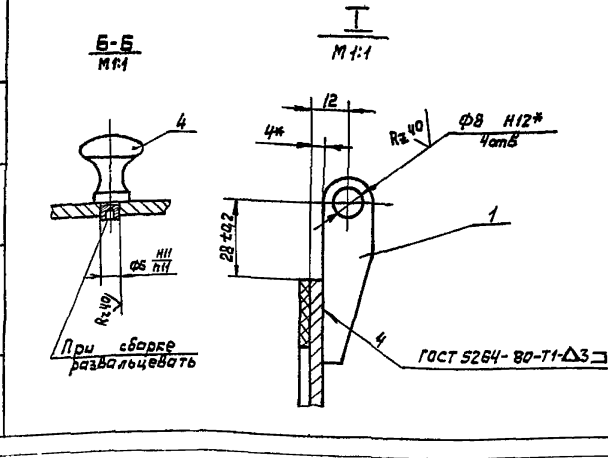
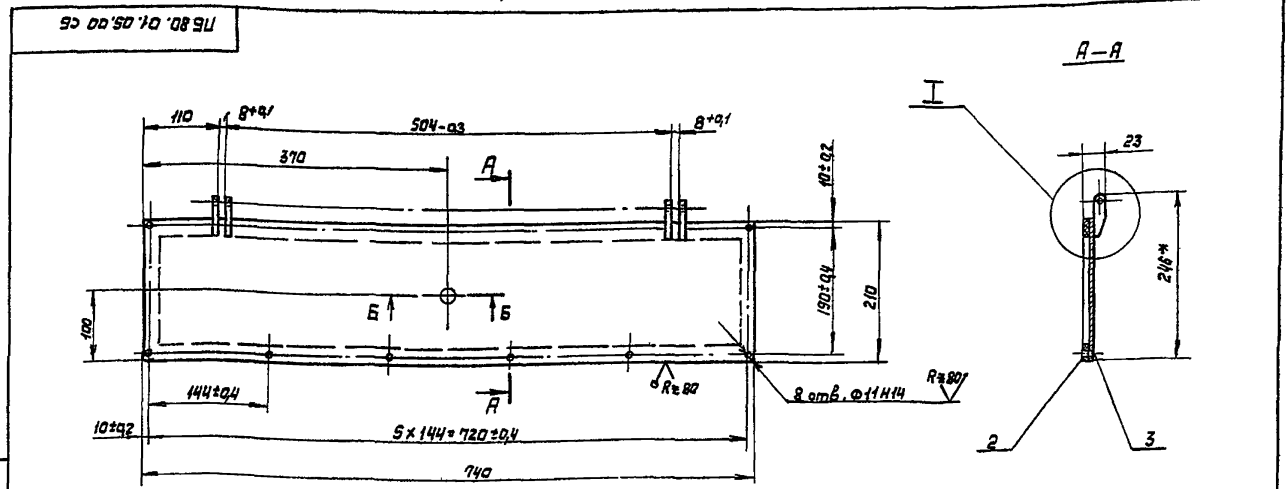
Изм. Лист № док. Подп. Дата		Лист 1 из 1	
Разработчик	Барс	Иван	8-97
Проектировщик	Власов	Ан	8-97
Н. контр.	Власов	Ан	8-97
Чтв.	Власов	Ан	8-97



Изм. Лист № док. Подп. Дата		Лист 1 из 1	
Разработчик	Барс	Иван	8-97
Проектировщик	Власов	Ан	8-97
Н. контр.	Власов	Ан	8-97
Чтв.	Власов	Ан	8-97

Изм. Лист № док. Подп. Дата		Лист 1 из 1	
Разработчик	Барс	Иван	8-97
Проектировщик	Власов	Ан	8-97
Н. контр.	Власов	Ан	8-97
Чтв.	Власов	Ан	8-97



- 1 ± 0,2
2. Допуск совпадения отв. Ф8 Н12 относительно их общей оси не более 0,05 мм.
3. Прокладку поз.2 приклеить к крышке поз.3 клеем БФ-2 гост 12172-74.
4. Покрытие см. ТУ. п.16
5. \* Размеры для справок

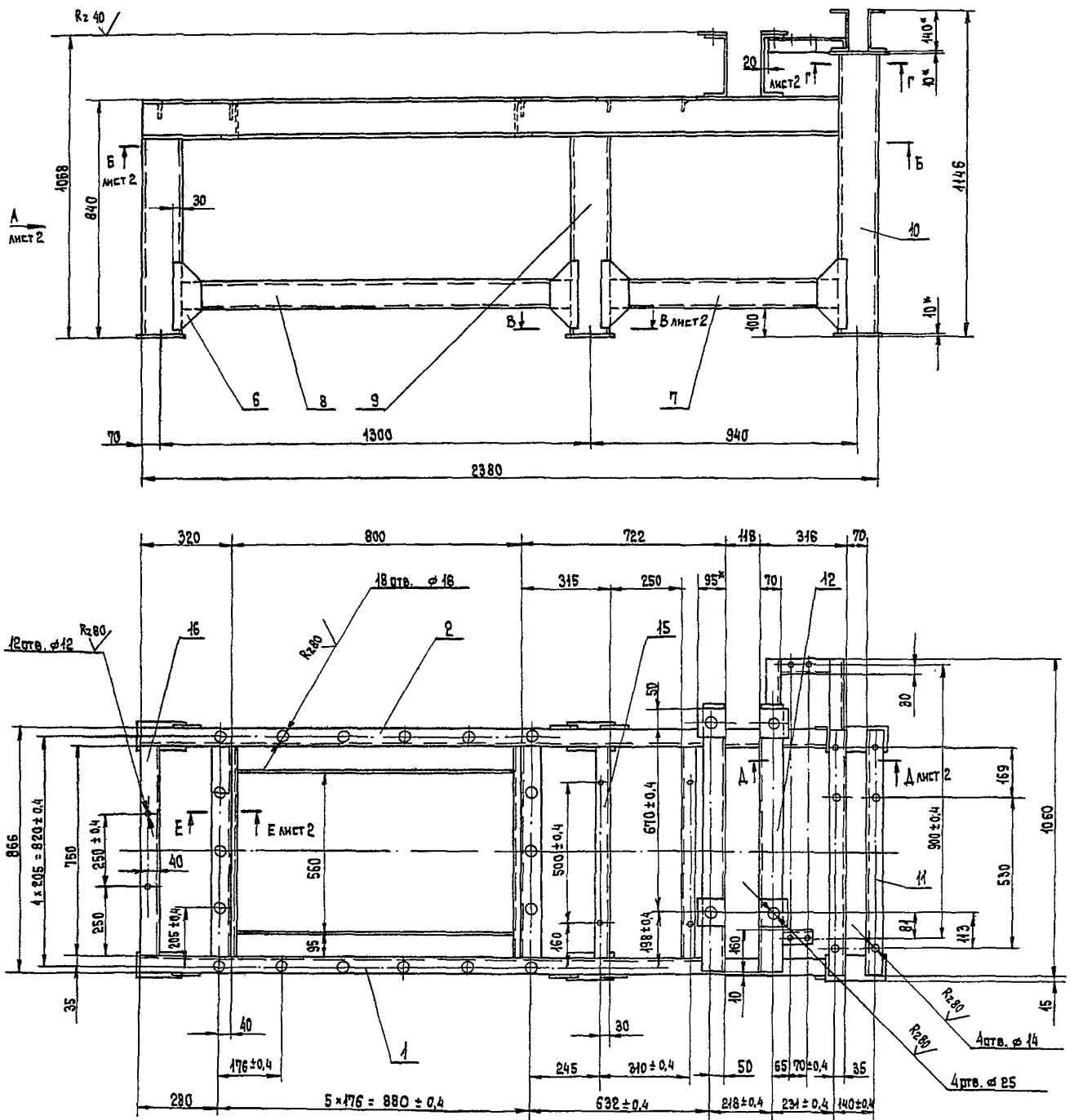
Изм. Лист № док. Подп. Дата		Лист 1 из 1	
Разработчик	Барс	Иван	8-97
Проектировщик	Власов	Ан	8-97
Н. контр.	Власов	Ан	8-97
Чтв.	Власов	Ан	8-97

Изм. Лист № док. Подп. Дата		Лист 1 из 1	
Разработчик	Барс	Иван	8-97
Проектировщик	Власов	Ан	8-97
Н. контр.	Власов	Ан	8-97
Чтв.	Власов	Ан	8-97



Листов 1 из 4



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 типа Т1-Д5, Т1-Д5Э, Н1-Д5, Н1-Д5Э произвести по контуру соприкосновения ДЕТАЛЕЙ.
2.  $\pm \frac{t_2}{2}$ .
3. Смещение осей отв. от общей плоскости  $\pm 0,2$  мм.
4. На деталях, выполняемых без чертежа, кромки реза -  $\nabla$ , остальное -  $\nabla$ .
5. \* Размеры для справок.
6. Покрытие: см ТУ п. 1.6.

23392.04

ПБ 80. 02. 00. 00 СБ

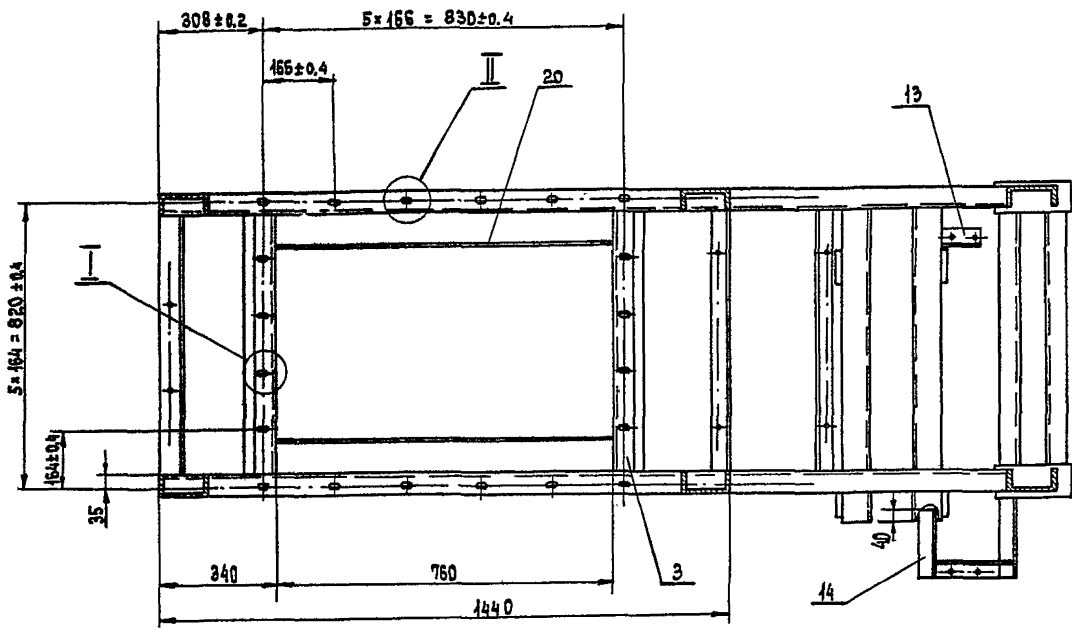
ИЗМ. ЛИСТ				№ ДОКУМ. ПОДЛ. ДАТА				РАМА				ЛИТ. / МАССА / МАСШТАБ	
РАЗРАБ. БАРК				19-87				Сборочный чертёж				И 232,0 1:10	
ПРОВ. ВЛАСОВ				19-87								Лист 1 / Листов 2	
И. КОНТР. ВЛАСОВ				19.11				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва				Формат А2	
УТВ. БАСКИН				08.11									

Копирован Терехова

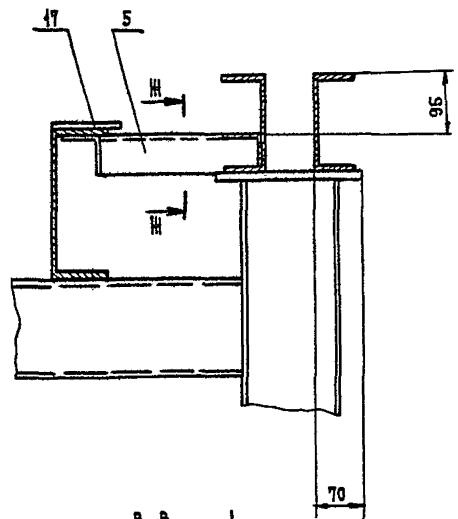


Б-Б лист 1  
М 1:40

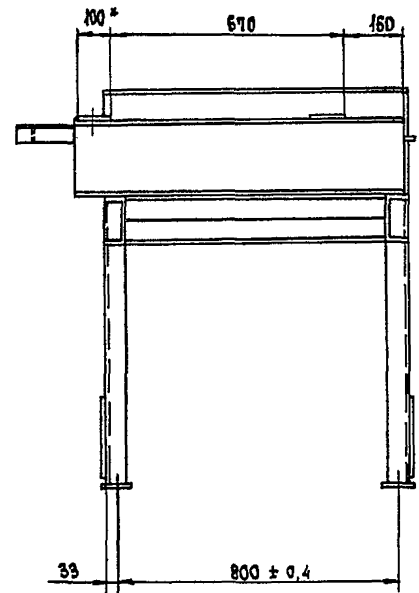
ЛБ 80.02.00.00 СБ



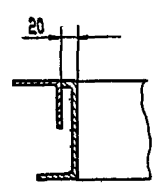
А-А лист 1  
М 1:5



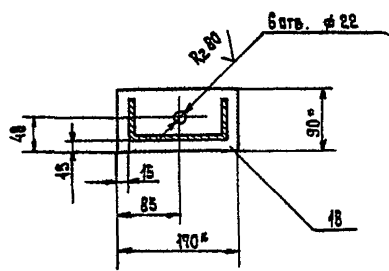
Вид А лист 1  
М 1:40



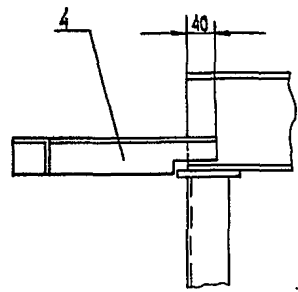
Е-Е лист 1  
М 1:5



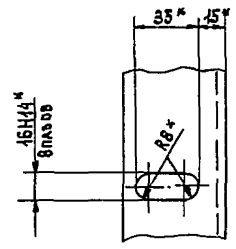
В-В лист 1  
М 1:5



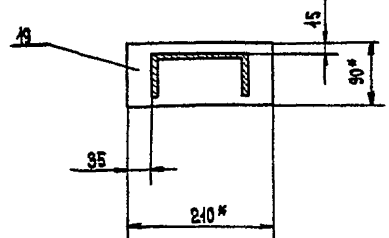
Н-Н лист 1  
М 1:5



Т лист 1  
М 1:2



Г-Г лист 1  
М 1:5



И-И лист 1  
М 1:2



Имя, инициалы, подпись и дата исполнителя, наименование документа, дата

ИЗМ	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата

ЛБ 80.02.00.00 СБ

23392-04

Копировала Терехова

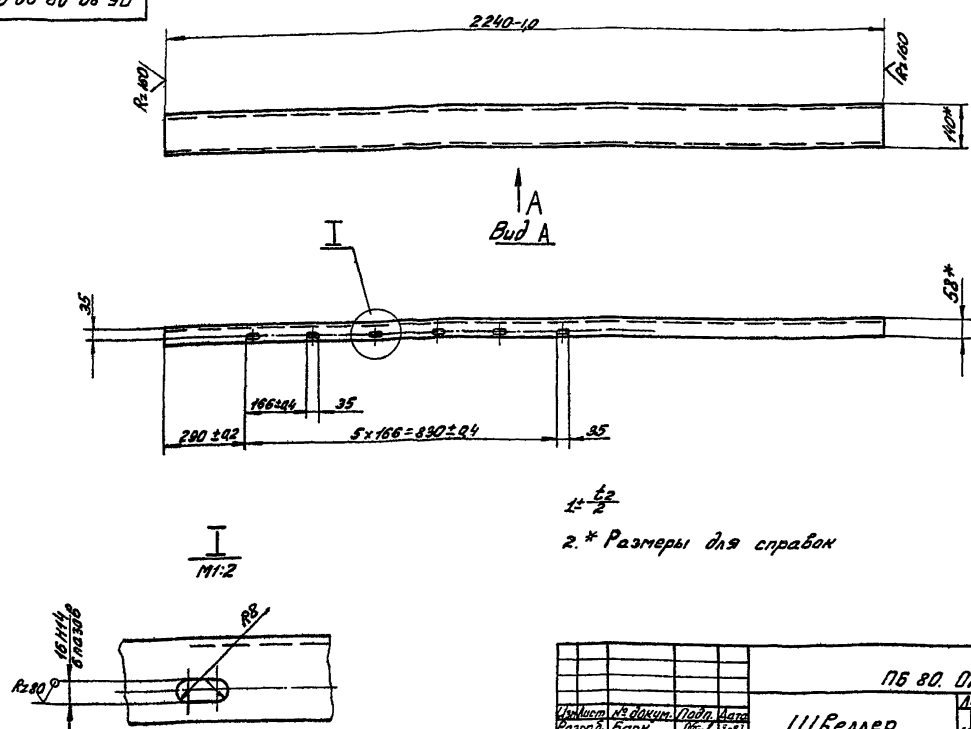
Формат А2

Лист 2

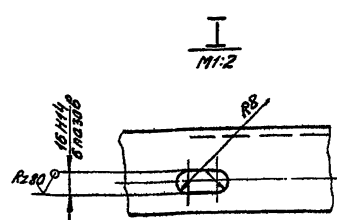
Сервис 2-3

175 80 02 00 02

(N)



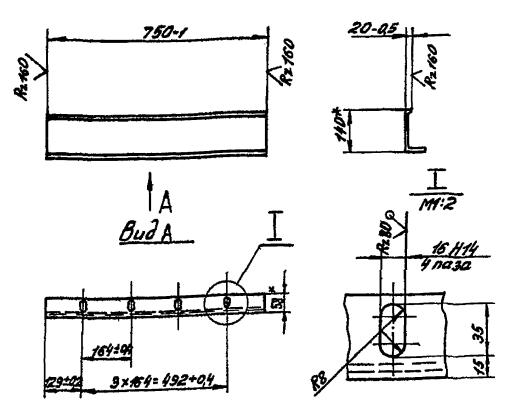
1 ± 1/2  
2.\* Размеры для справок



				175 80 02 00 02	
Условное обозначение	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разр. ВАРК	1104	И.И.	8.91	1	27,5
Проб. Власов	А	И.И.		Лист	Листов: 1
Г. КОТЛ					
Исполн. Власов	А	И.И.	Швеллер №1 ГОСТ 8240-72	ГИПРОДРЕВПРОМ	
Утв. Власов	А	И.И.	в.С.м.310111/10ст 535-79	г. Москва	
				Формат А3	

175 80 02 00 03

(N)

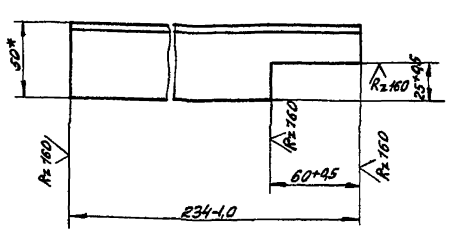


1 ± 1/2  
2.\* Размеры для справок.

				175 80 02 00 03	
Условное обозначение	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разр. ВАРК	1104	И.И.	8.91	1	9,2
Проб. Власов	А	И.И.		Лист	Листов: 1
Г. КОТЛ					
Исполн. Власов	А	И.И.	Швеллер №1 ГОСТ 8240-72	ГИПРОДРЕВПРОМ	
Утв. Власов	А	И.И.	в.С.м.310111/10ст 535-79	г. Москва	
				Формат А4	

175 80 02 00 04

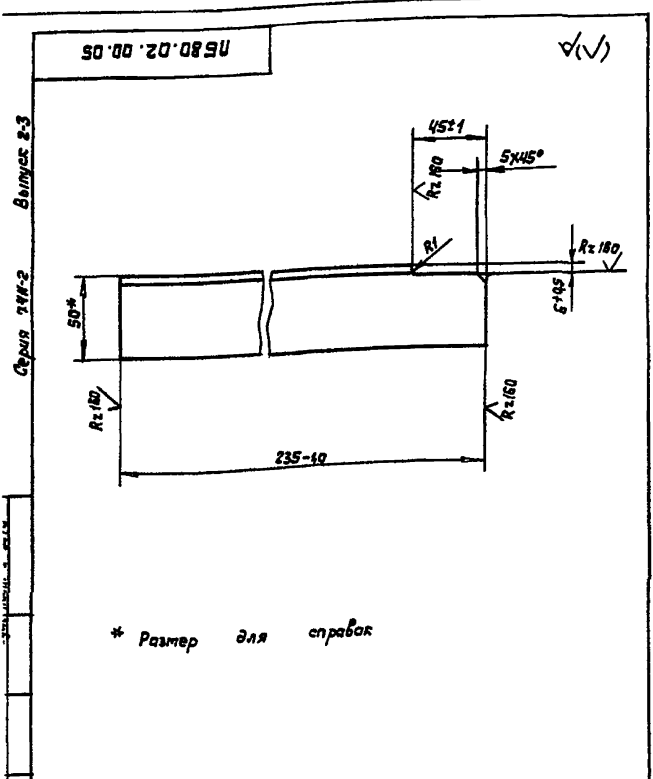
(N)



\* Размер для справок.

Условное обозначение, № докум., Подп., Дата, Лист, Масса

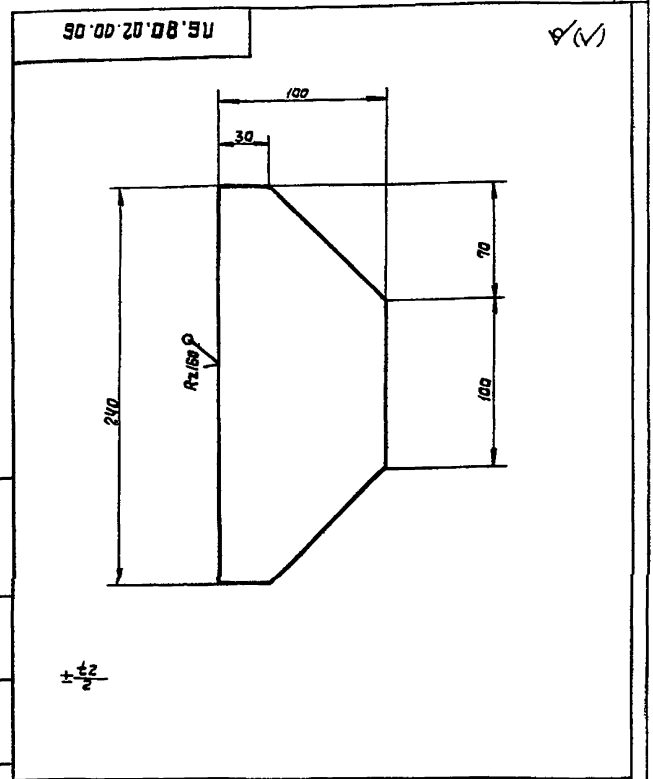
				175 80 02 00 04	
Условное обозначение	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разр. ВАРК	1104	И.И.	8.91	1	9,82
Проб. Власов	А	И.И.		Лист	Листов: 1
Г. КОТЛ					
Исполн. Власов	А	И.И.	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-86	ГИПРОДРЕВПРОМ	
Утв. Власов	А	И.И.	в.С.м.310111/10ст 535-79	г. Москва	
				Формат А4	



\* Размер для справок

ПБ 80.02.00.05

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Углок	Лист	Масса	Масштаб
						И	г, кг	1:2
Разработ	Барс	Власов	Власов	8.27	Углок 50x50±5 гост 8509-86 в. Ст 3кл-Б-гост 835-79	Лист	Листов	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Проб	Власов	Власов	Власов	8.27		1	1	
И.контр	Власов	Власов	Власов	8.27				



± 1/2

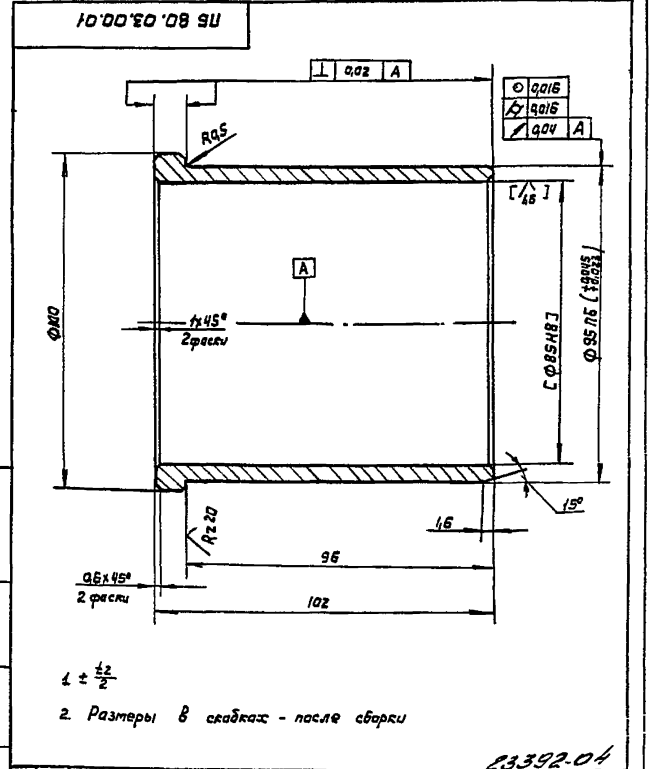
ПБ 80.02.00.06

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Косынка	Лист	Масса	Масштаб
						И	г, кг	1:2
Разработ	Барс	Власов	Власов	8.27	Косынка 5-ПН-5 гост 19903-79 в. Ст 3кл-Б-гост 4637-79	Лист	Листов	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Проб	Власов	Власов	Власов	8.27		1	1	
И.контр	Власов	Власов	Власов	8.27				

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>								
05		ПБ 80.03.00.00.05				Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>								
04	1	ПБ 80.03.00.01				Втулка	1	
02	2	ПБ 80.03.00.02				Шкив	1	

ПБ 80.03.00.00

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Шкив в сборе	Лист	Масса	Масштаб
						И	г, кг	1:1
Проб	Власов	Власов	Власов	8.27	Шкив в сборе	Лист	Листов	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
И.контр	Власов	Власов	Власов	8.27		1	1	



± 1/2

2. Размеры в скобках - после сборки

23392.04

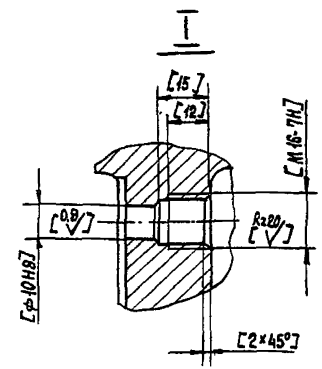
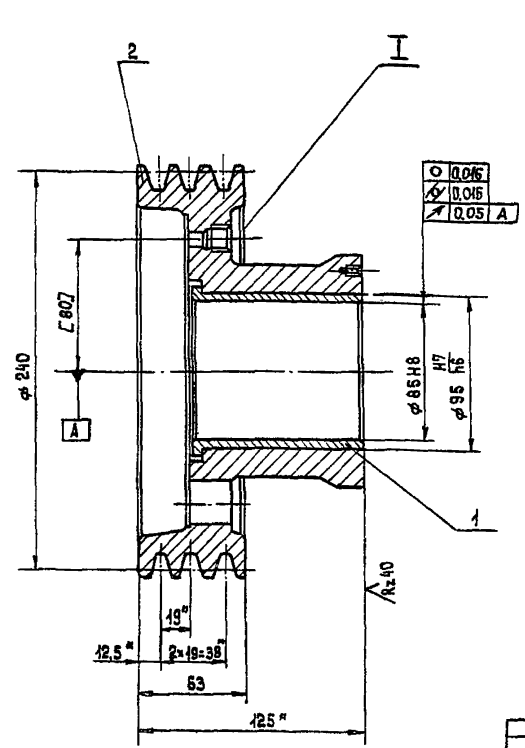
ПБ 80.03.00.01

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Втулка	Лист	Масса	Масштаб
						И	г, кг	1:1
Разработ	Барс	Власов	Власов	8.27	Втулка А4С-1 гост 1585-79	Лист	Листов	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Проб	Власов	Власов	Власов	8.27		1	1	
И.контр	Власов	Власов	Власов	8.27				

Болгар. Дилекина

16 80 03 00 00 СБ

Серия 7.411-2 Выпуск 2-3



1.  $\pm \frac{1}{2}$ .
2. Шкив балансировать совместно со ступицей черт. ПБ 80. 00. 00. И. Допустимый дисбаланс 6 г.м.
3. Обработки по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. ПБ 80. 00. 00. И
4. Покрытие см. ТУ п. 1.6.
5. \* Размеры для справок.

				ПБ 80. 03. 00. 00 СБ		
				Шкив в сборе		
				Сборочный чертёж		
КОМП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАСШ.	МАСШ. ЧЕРТ.
РАЗРАБ.	БАРК	ВАСОВ	2.27	И	5:3	1:2
ПРОВ.	ВАСОВ	ВАСОВ	2.27	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И. КОНТР.	ВАСОВ	ВАСОВ	2.27	ГИПРОДРЕВПРОМ		
ИТВ.	БАСКИН	ВАСОВ	2.27	г. Москва		
Формат А3						

КОМП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАСШ.	МАСШ. ЧЕРТ.
ПБ 80. 04. 00. 00 СБ						
Стакан						
ГИПРОДРЕВПРОМ						
г. Москва						
Формат А4						

КОМП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАСШ.	МАСШ. ЧЕРТ.
КОМП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАСШ.	МАСШ. ЧЕРТ.
РАЗРАБ.	БАРК	ВАСОВ	2.27	И	5:3	1:2
ПРОВ.	ВАСОВ	ВАСОВ	2.27	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И. КОНТР.	ВАСОВ	ВАСОВ	2.27	ГИПРОДРЕВПРОМ		
ИТВ.	БАСКИН	ВАСОВ	2.27	г. Москва		
Формат А4						

КОМП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАСШ.	МАСШ. ЧЕРТ.
ПБ 80. 05. 00. 00 СБ						
Кронштейн						
ГИПРОДРЕВПРОМ						
г. Москва						
Формат А4						

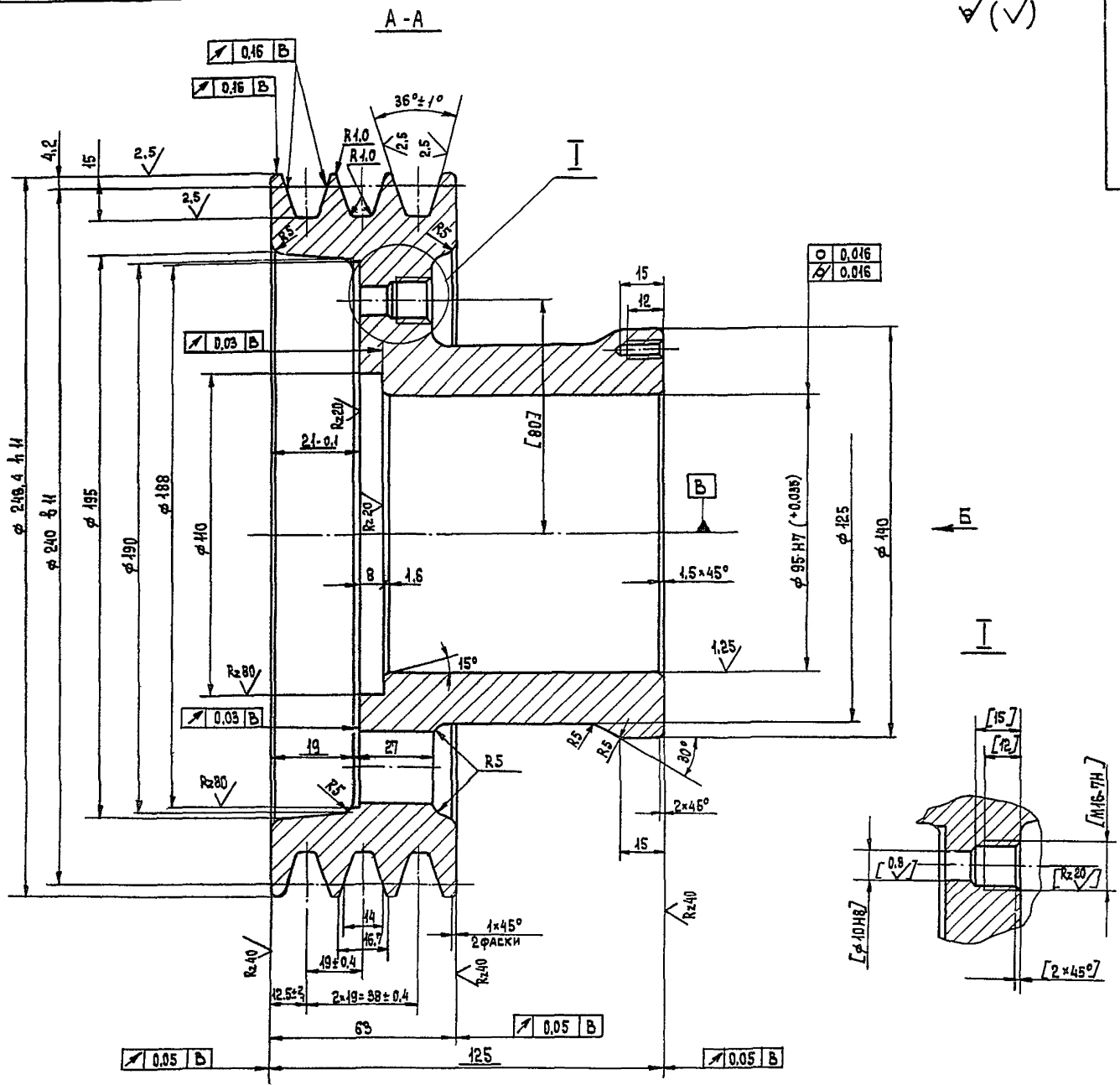
  

КОМП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАСШ.	МАСШ. ЧЕРТ.
КОМП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАСШ.	МАСШ. ЧЕРТ.
РАЗРАБ.	БАРК	ВАСОВ	2.27	И	5:3	1:2
ПРОВ.	ВАСОВ	ВАСОВ	2.27	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И. КОНТР.	ВАСОВ	ВАСОВ	2.27	ГИПРОДРЕВПРОМ		
ИТВ.	БАСКИН	ВАСОВ	2.27	г. Москва		
Формат А4						

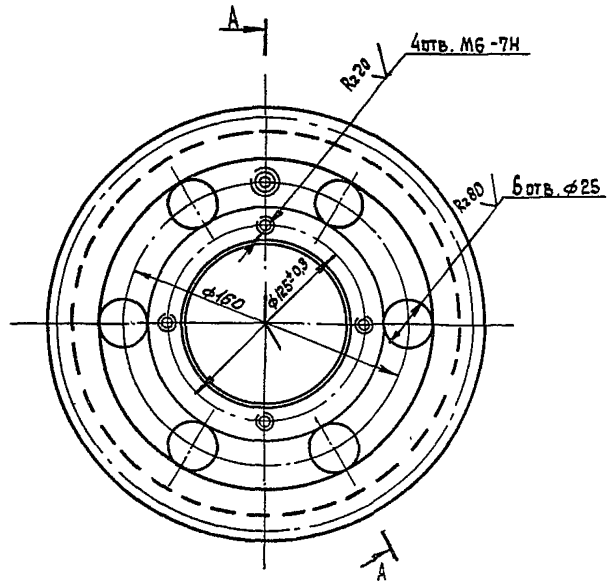
23392-04

Копировала: Терехова

✓(✓)



Вид Б

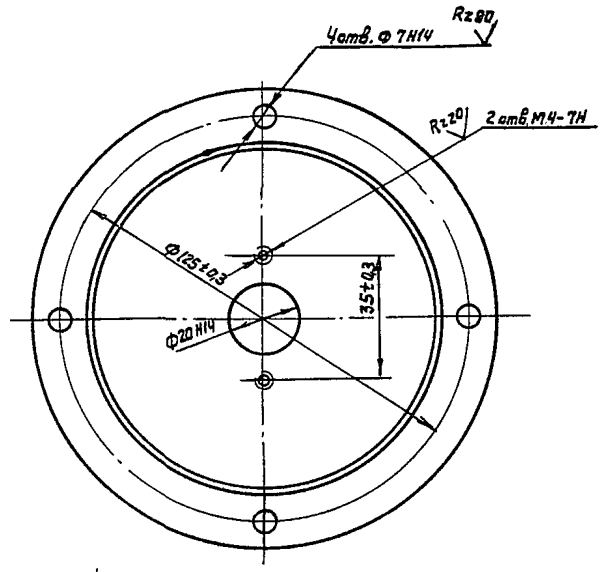
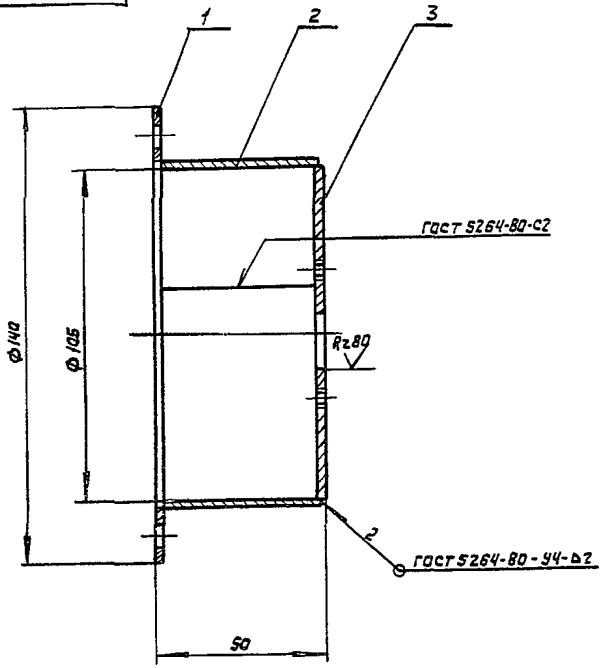


1.  $\pm \frac{t_2}{2}$ .
2. Требования к отливке по ГОСТ МТ21-2-83.
3. Остальные технические требования по ГОСТ 20992-80.
4. На рабочих поверхностях канавок шква не должно быть пористости, пузырей, царапин и вмятин после механической обработки.
5. Обработки по размерам в квадратных скобках производить по черт. ЛБ 80.03.00.00.05.

23392.04

				ЛБ 80.03.00.02	
				Шква	
ИЗМЕНИТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА (МАСШТАБ)
РАЗРАБ.	БАРК	Л	2-87	И	2,6 1:1
ПРОВ.	ВЛАСОВ	Л	2-87	ЛИСТ Листов 1	
Г.КОНТР.				ГИПРОДРЕВПРОМ	
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	Л	2-87	г. Москва	
ИЗД.	ВЛАСОВ	Л	2-87	АЛ2 ГОСТ 2685-75	

90 00 00 40 08 90

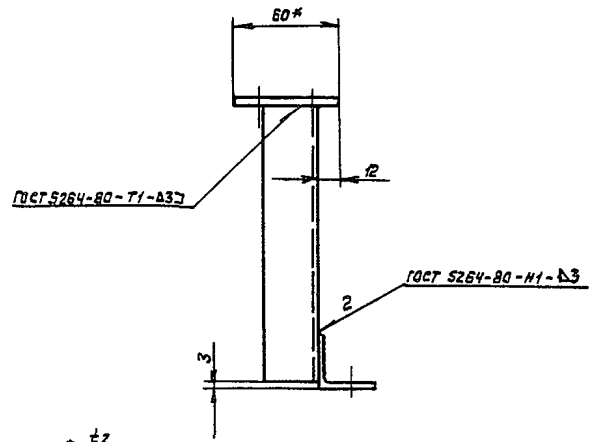
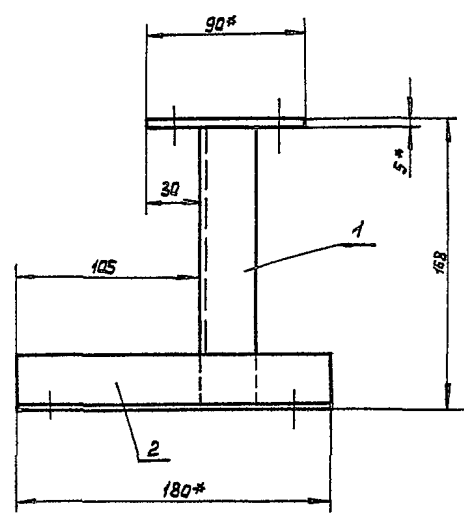


- 1 ±  $\frac{1}{2}$
- 2 На деталях выполняемых без чертёна кромки реза -  $\sqrt{Rz180}$ , остальное -  $\sqrt{}$
- 3 Покрытие см ТУ п.1.6

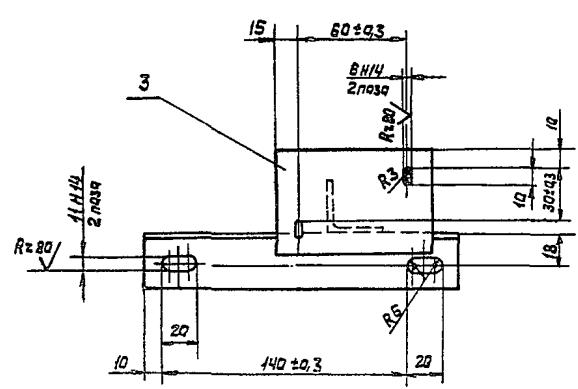
				ПБ 80.04.00.00 С5				
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	Стакан Сборочный чертёж		Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Барк	Власов	8-97			№	0,65	1:1
Проб	Власов	А	8-97			Лист	Листов	
Т.контр						ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А3		
Н.контр	Власов	А	8-97					
Чтб	Баскин	В	8-97					

Серия 7.411-2  
Выпуск 2-3  
Исполн. и дата  
Разраб. и дата  
Проб. и дата  
Т.контр.  
Н.контр.  
Чтб.

90 00 00 50 08 90



- 1 ±  $\frac{1}{2}$
- 2 На деталях выполняемых без чертёна кромки реза -  $\sqrt{Rz180}$ , остальное -  $\sqrt{}$ .
- 3 Покрытие см. ТУ. п.1.6
- 4. \*Размеры для справок

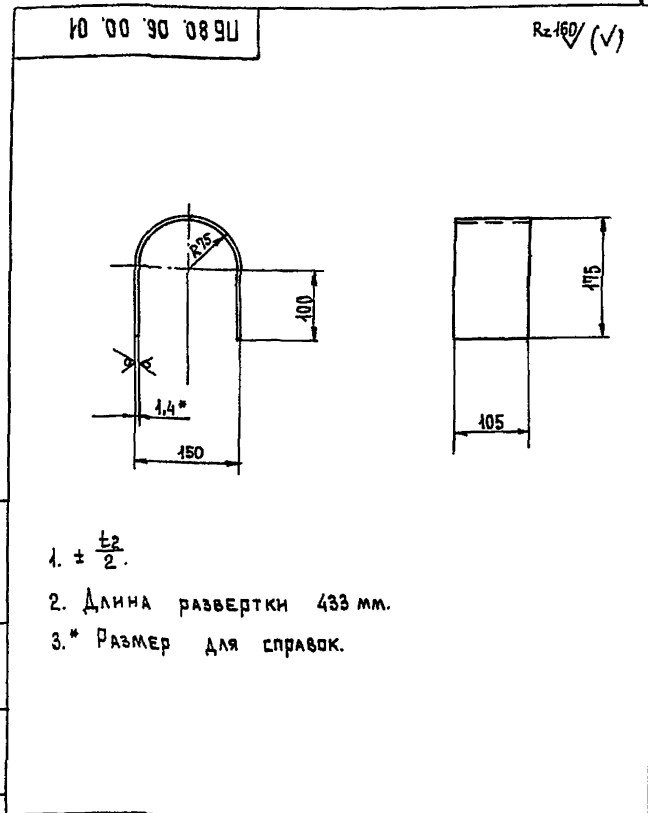


				ПБ 80.05.00.00 С6				
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	Кранштейн Сборочный чертёж		Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Барк	Власов	8-97			№	0,65	1:2
Проб	Власов	А	8-97			Лист	Листов	
Т.контр						ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А3		
Н.контр	Власов	А	8-97					
Чтб	Баскин	В	8-97					

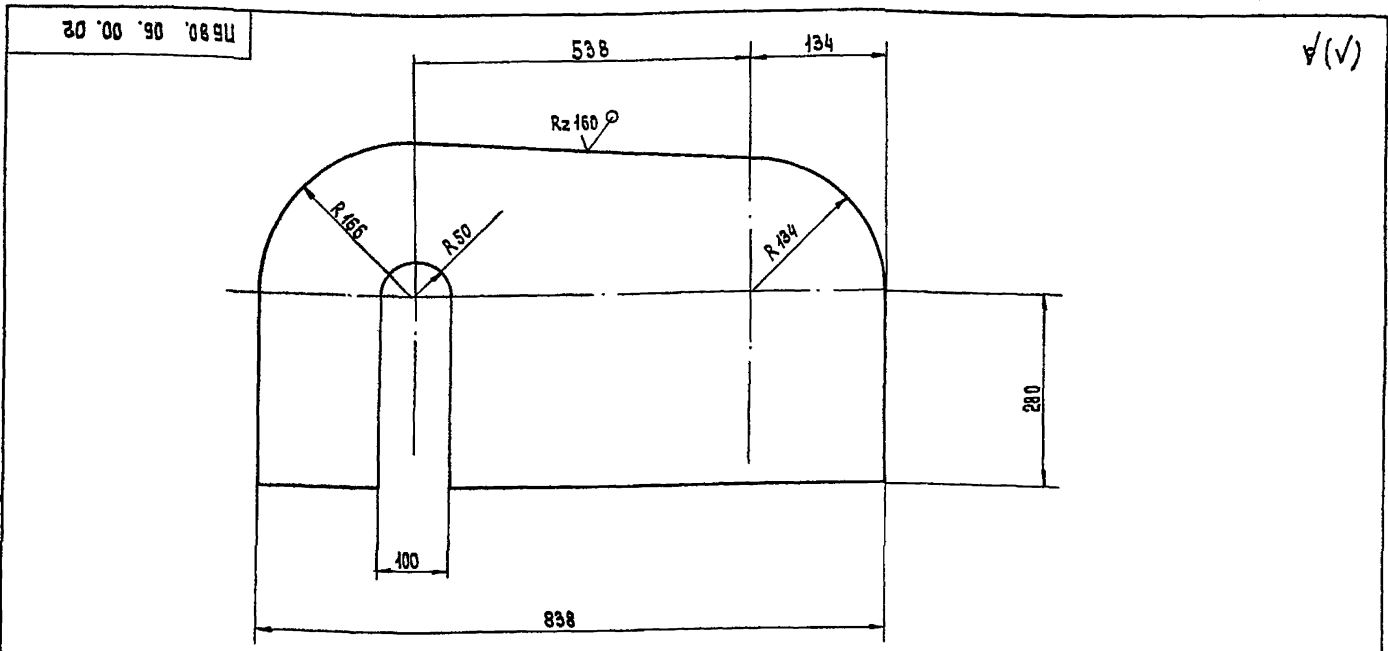
Исполн. и дата  
Разраб. и дата  
Проб. и дата  
Т.контр.  
Н.контр.  
Чтб.

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Документация</b>					
А2		ПБ.80.06.00.00СБ	Сборочный чертёж		
<b>Детали</b>					
А1	1	ПБ.80.06.00.01	Ковырек	1	
А3	2	ПБ.80.06.00.02	Стенка	1	
АВ	3	ПБ.80.06.00.03	Стенка	1	
А4	4	ПБ.80.06.00.04	Печайка	1	
А5	5	ПБ.80.06.00.05	Лапка		
		Уголок 50x50x3-Б ГОСТ 8509-86			
		В.Ст3кп-II-ГОСТ 535-79			
		Δ ± 90-1		2	0,2 кг

№ Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	ПБ.80.06.00.00		
Разраб.	Барк	Барк	8-77	Лит.	Лист	Листов
Проб.	Власов	Власов	8-77	И	1	1
Н.Контр.	Власов	Власов	8-77	Ограничение		
УТВ.	Баскин	Баскин	1-77			
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		



№ Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	ПБ.80.06.00.01		
Разраб.	Барк	Барк	8-77	Ковырек		
Проб.	Власов	Власов	8-77			
Н.Контр.	Власов	Власов	8-77	Лит.	Листов	1
УТВ.	Власов	Власов	8-77	Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 4-IV В Ст3 кп ГОСТ 16523-70		
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		



1. ±  $\frac{t_2}{2}$ .

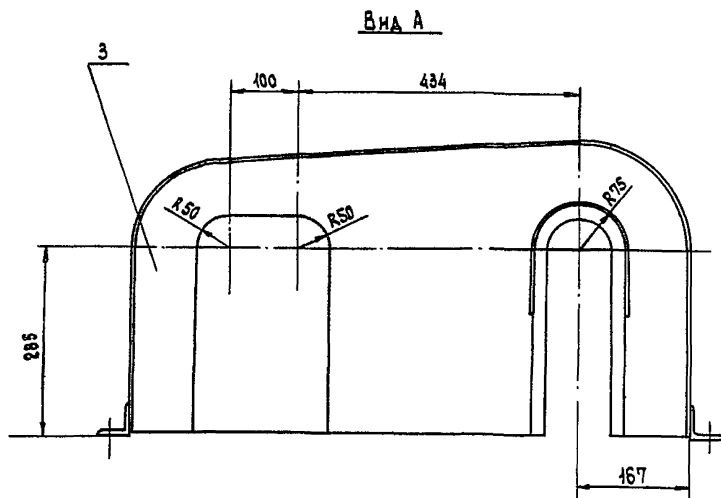
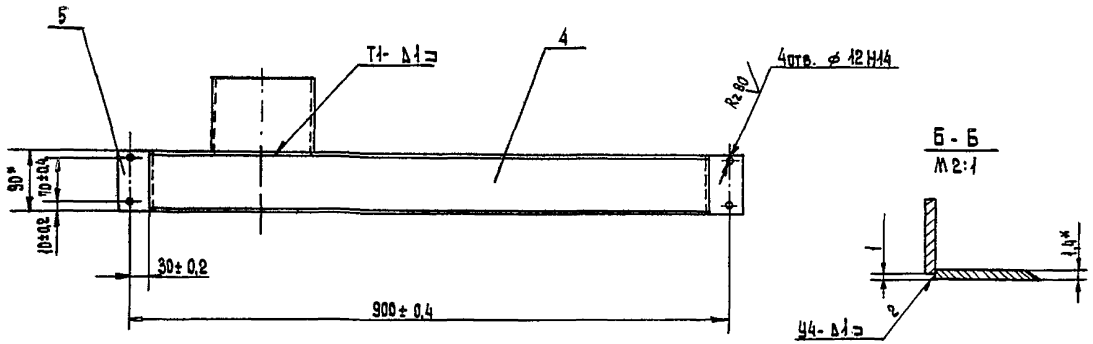
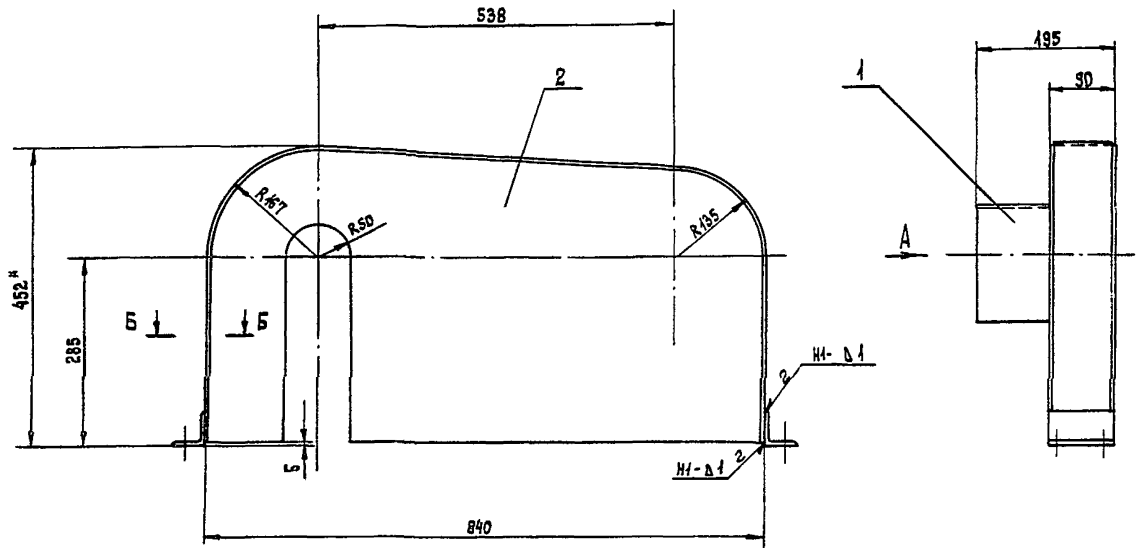
2.\* Размер для справок.

№ Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	ПБ.80.06.00.02		
Разраб.	Барк	Барк	8-77	Стенка		
Проб.	Власов	Власов	8-77			
Н.Контр.	Власов	Власов	8-77	Лит.	Листов	1
УТВ.	Власов	Власов	8-77	Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 4-IV В Ст3 кп ГОСТ 16523-70		
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А3		

23392.04

Копирован: Березова

ИЗМ. № ПОДАТ. ПОДАРИТЬ И ДАТА ОБРАТ. ИЛИ ЛИСТ ИЛИ ИЛИ ПОДАРИТЬ И ДАТА



1. Сварка в среде углекислого газа. Сварные швы по ГОСТ 14774-76. Сварочная проволока Св 08 Г2С ГОСТ 2246-70.
2.  $\pm \frac{1}{2}$ .
3. На деталях, выполняемых без чертежа, кромки реза - R2 160°, остальное - √.
4. Покрытие: см. ТУ п. 1.6.
5. \* Размеры для справок.

23392-04

ПБ 80.06.00.00 СБ

КЭМ/ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА (МАСШТАБ)
РАЗРАБ. БАРК			8-87	Н	8,3 1:5
ПРОБ. БЛАСОВ			9-87	ЛИСТ	Листов 1
Т.КОНТР.				ГИПРОДРЕБПРОМ	
Н.КОНТР. БЛАСОВ			9-87	г. Москва	
ИТЬ. БАСКИН			9-87	Формат А2	

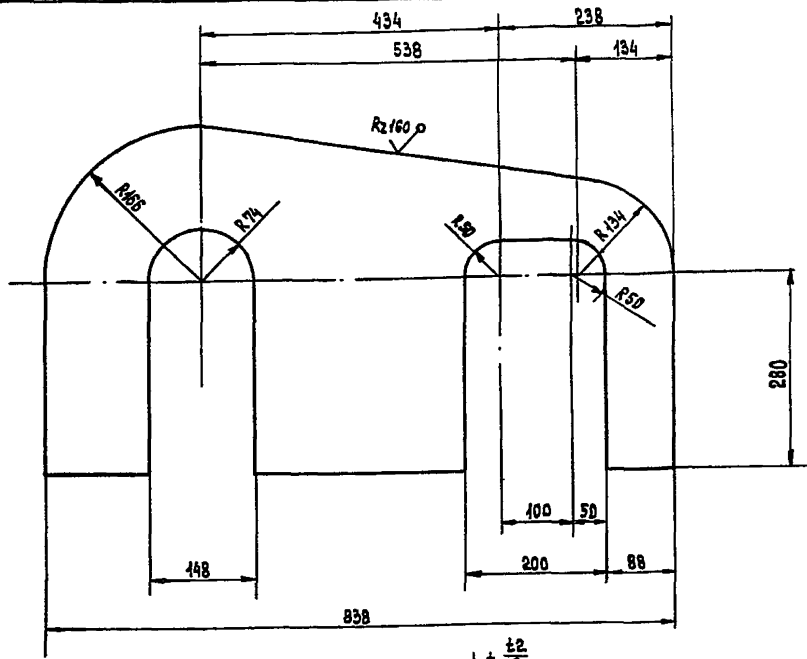
Копирован: Терехова

ИЗДАТЬ ИЛИ ПЕРИОДИЧЕСКИ ИЛИ АВАРИЙНО ИЛИ ПО ИНЫМ ПРИЧИНАМ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ



Серия 7.44.2 Выпуск 2-3

ПБ 80.06.00.03



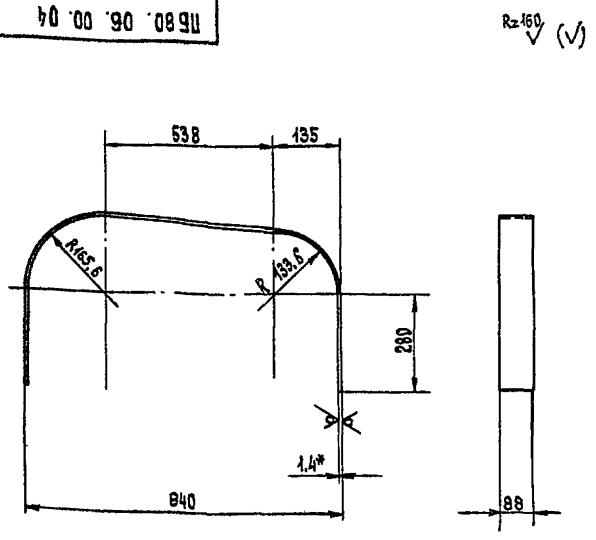
✓(V)

1. ± 1/2.

2. \* Размер для справок.

				ПБ 80.06.00.03			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	СТЕНКА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	БАРК	В.С.	8.87		И	2.5	1:5
ПРОВ.	ВЛАСОВ	В.С.	8.87		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
У.КОНТР.					ГИПРОДРЕВПРОМ		
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	В.С.	8.87	ЛИСТ 5-ПН-1.4 ГОСТ 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ	
УТВ.	ВЛАСОВ	В.С.	8.87	4-У В.С.ЭКП ГОСТ 16523-70		Г. МОСКВА	
ФОРМАТ А3							

ПБ 80.06.00.04



Rz160 ✓(V)

1. ± 1/2.

2. Длина развертки 1572 мм.

3. \* Размер для справок.

ФОРМАТ	ЭДНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДОКУМЕНТАЦИЯ						
А3			ПБ 80.07.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
ДЕТАЛИ						
А4	1		ПБ 80.07.00.01	Стойка	1	
А4	2		ПБ 80.07.00.02	Ребро	1	
В4	3		ПБ 80.07.00.03	Труба		
ЛИСТ 5-ПН-2 ГОСТ 19903-74 4-У В.С.ЭКП ГОСТ 16523-70						
В4	4		ПБ 80.07.00.04	Крышка	1	1,2 кг
ЛИСТ 5-ПН-2 ГОСТ 19903-74 4-У В.С.ЭКП ГОСТ 16523-70						
В4	5		ПБ 80.07.00.05	Плита	1	0,3 кг
ЛИСТ 5-ПН-5 ГОСТ 19903-74 5.С.ЭКП ГОСТ 14627-79						
				100-1 × 290-1	1	1,1 кг
23392.04						

ПБ 80.06.00.04

				ПЕЧАЙКА		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	БАРК	В.С.	8.87	И	1.52	1:10
ПРОВ.	ВЛАСОВ	В.С.	8.87	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
У.КОНТР.				ГИПРОДРЕВПРОМ		
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	В.С.	8.87	ЛИСТ 5-ПН-1.4 ГОСТ 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ
УТВ.	ВЛАСОВ	В.С.	8.87	4-У В.С.ЭКП ГОСТ 16523-70		Г. МОСКВА
ФОРМАТ А4						

ПБ 80.07.00.00

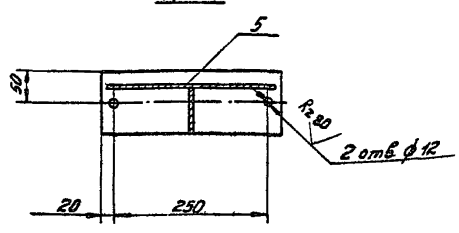
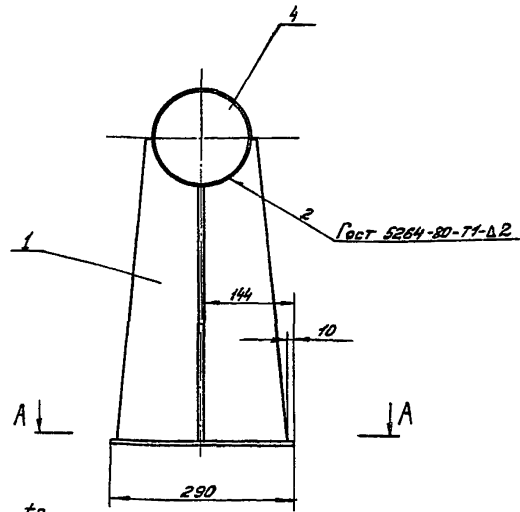
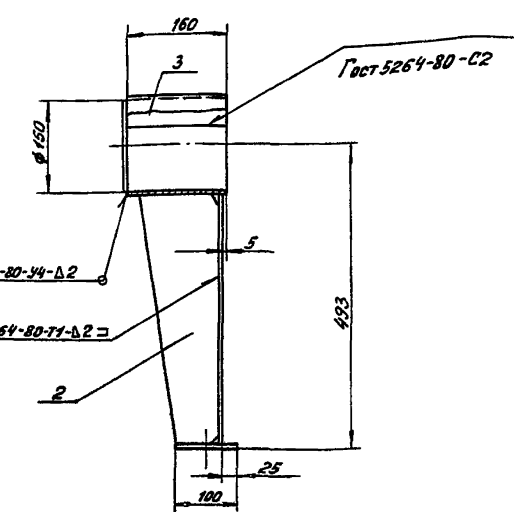
				ОГРАЖДЕНИЕ		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.	БАРК	В.С.	8.87	И		1
ПРОВ.	ВЛАСОВ	В.С.	8.87	ГИПРОДРЕВПРОМ		
У.КОНТР.				Г. МОСКВА		
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	В.С.	8.87			
УТВ.	ВЛАСОВ	В.С.	8.87			
ФОРМАТ А4						

ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА (ЕСЛИ ИЗМ. ИЛИ ПЕРЕН. ПОДПИСЬ И ДАТА)

Копировал: Терехова

Серия 7.411-2 Выпуск 2-3

16 80 07 00 00 СБ

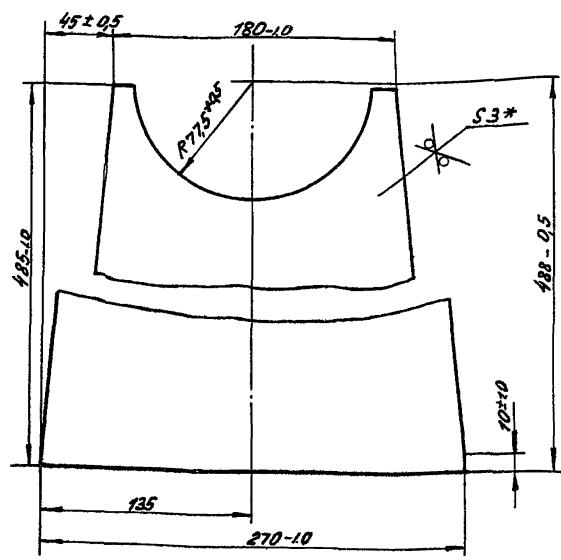


1. ± 0.2.
2. На деталях выполняемых без чертежа кромки реза -  $\nabla$ , остальное -  $\nabla$ .
3. Покрытие см. ТУ п. 1.6.

				16 80.07.00.00 СБ			
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	Организация	Лист	Масса	Мас-б
Разраб	Варк	Р-1	8.87		и	58	1:5
Проб	Власов	В	8.87	Сборочный чертеж	Лист / листов 1		
Т. контр					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А3		
И.контр	Власов	В	8.87				
Утв.	Васкин	В	8.87				

10 00 10 08 9 U

Rz 160 (N)

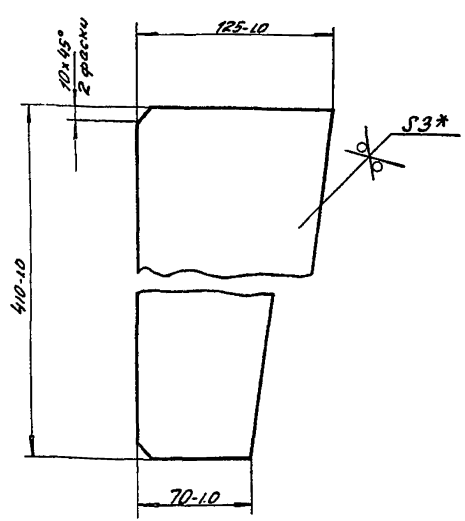


\* Размер для справок

				16 80.07.00.01			
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	Организация	Лист	Масса	Мас-б
Разраб	Варк	Р-1	8.87		и	22	1:2
Проб	Власов	В	8.87	Сборочный чертеж	Лист / листов 1		
Т. контр					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4		
И.контр	Власов	В	8.87				
Утв.	Власов	В	8.87				

20 00 10 08 9 U

Rz 160 (N)



\* Размер для справок

				23392-04			
				16 80.07.00.02			
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	Организация	Лист	Масса	Мас-б
Разраб	Варк	Р-1	8.87		и	10	1:2
Проб	Власов	В	8.87	Сборочный чертеж	Лист / листов 1		
Т. контр					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4		
И.контр	Власов	В	8.87				
Утв.	Власов	В	8.87				

Серия 7.411-2 Емкость 2-3

Форм. Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
A2		ПБ 80.08.00.00.00.00.00.00.00	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
A4	3	ПБ 80.08.03.00	Крышка	2	
A4	4	ПБ 80.08.04.00	Крышка	1	
			Детали		
A4	5	ПБ 80.08.00.01	Прокладка	1	
A4	5	ПБ 80.08.00.03	Болт	1	
A4	9	ПБ 80.08.00.04	Прокладка	1	
A4	12	ПБ 80.01.00.07	Штицер	2	
A4	13	ПБ 80.01.00.08	Гайка	2	
A4	14	ПБ 80.01.00.09	Ниппель	2	
			Стандартные изделия		
			Болты ГОСТ 7798-70		
	15		M10x12.5.6.016	2	
	16		M10x30.5.6.016	2	
	18		Гайки ГОСТ 5916-70	16	
	18		M18.6.016	16	
	19		M10.6.016	3	
	21		Гайка M10.35.016	2	
	23		Гост 3032-76		
	23		Шпилька M8x20.5.6.016	16	
			Гост 22032-76		

Исполнитель: \_\_\_\_\_, дата: \_\_\_\_\_, листы: \_\_\_\_\_

ПБ 80.08.00.00

Тройник питательный

Лит. Листов 1 7 4

ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва

Формат А4

Лит. Листов 1 7 4, дата: 03.08.80, листы: 23, 27, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51

Форм. Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	24		Шпилька M10x30.5.6.016	2	
			Гост 22032-76		
	26		Шайба 16.02.016	2	
			Гост 11371-78		
			Шайбы Гост 6402-70		
	28		В. 65Г.016	2	
	29		16.65Г.016	18	
			Переменные данные для исполнения		
			ПБ 80.08.00.00		
			Сборочные единицы		
A4		ПБ 80.08.01.00	Корпус	1	
A4		ПБ 80.08.02.00	Установка обратного клапана	1	
			Детали		
A4	7	ПБ 80.08.00.02	Упор	1	
A3	10	ПБ 80.08.00.05	Прокладка	1	
A3	11	ПБ 80.08.00.06	Штицер	1	
			Стандартные изделия		
	17		Болт M16x60.5.6.016	18	
			Гост 7798-70		
	20		Гайка M16.6.016	18	
			Гост 5916-70		
	27		Шайба 16.02.016	18	
			Гост 11371-78		
	30		Шайба 16.65Г.016	18	
			Гост 6402-70		

ПБ 80.08.00.00

Корпус

Лит Лист 1

Формат А4

Исполнитель: \_\_\_\_\_, дата: \_\_\_\_\_, листы: \_\_\_\_\_

Форм. Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ПБ 80.08.00.00-01		
			Сборочные единицы		
1		ПБ 80.08.01.00-01	Корпус		
2		ПБ 80.08.02.00-01	Установка обратного клапана		
			Детали		
7		ПБ 80.08.00.02-01	Упор		
10		ПБ 80.08.00.05-01	Прокладка		
11		ПБ 80.08.00.06-01	Штицер		
			Стандартные изделия		
17			Болт M16x60.5.6.016	18	
			Гост 7798-70		
20			Гайка M16.6.016	18	
			Гост 5916-70		
27			Шайба M16.02.016	18	
			Гост 11371-78		
30			Шайба 16.65Г.016	18	
			Гост 6402-70		
			ПБ 80.08.00.00-02		
			Сборочные единицы		
1		ПБ 80.08.01.00-02	Корпус	1	
2		ПБ 80.08.02.00-02	Установка обратного клапана	1	

ПБ 80.08.00.00

Лист 3

Формат А4

Лит. Листов 1 7 4, дата: 03.08.80, листы: 23, 27, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51

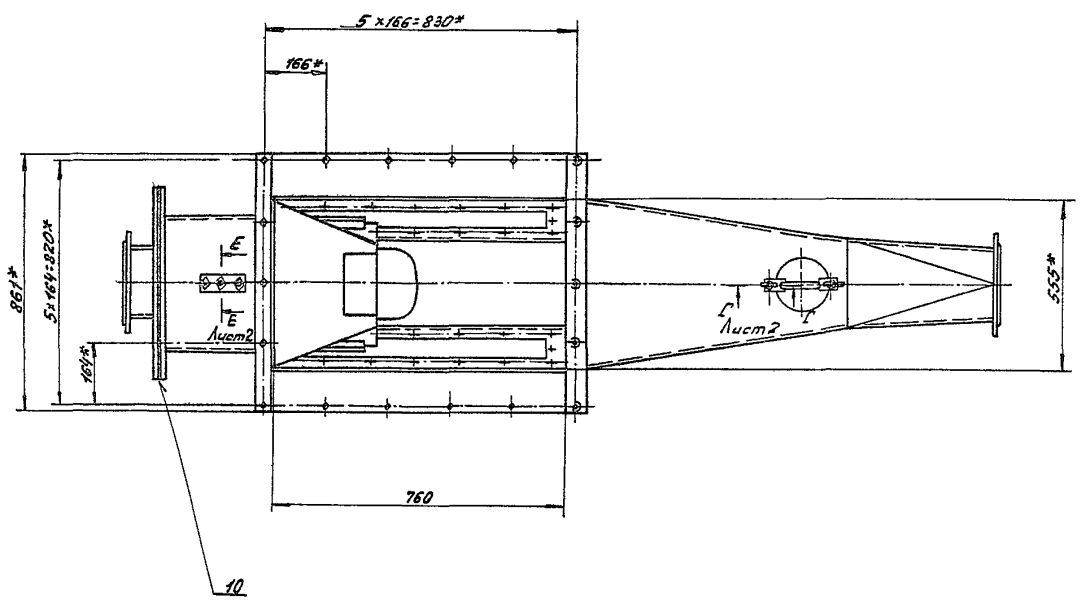
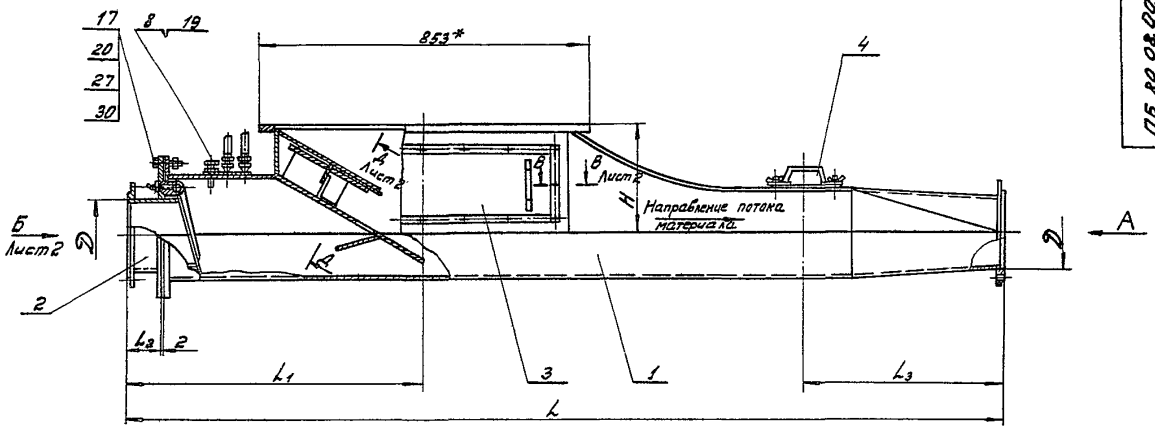
Форм. Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
7		ПБ 80.08.00.02-01	Упор	1	
10		ПБ 80.08.00.05-02	Прокладка	1	
11		ПБ 80.08.00.06-02	Штицер	1	
			Стандартные изделия		
17			Болт M16x60.5.6.016	18	
			Гост 7798-70		
20			Гайка M16.016	18	
			Гост 5916-70		
27			Шайба 16.02.016	18	
			Гост 11371-78		
30			Шайба 16.65Г.016	18	
			Гост 6402-70		

23392.04

ПБ 80.08.00.00

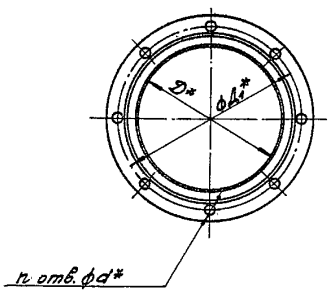
Лист 4

Формат А4



ВудА  
М1:5

	Размеры мм							h	Масса кг	
	H	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	∅	∅ <sub>1</sub>			
15.80.08.00.00	360	2550	972	120	470	245	305	18	8	340
-01	360	2922	972	120	670	325	395	22	12	419
-02	470	3200	1100	120	670	425	495	22	16	530



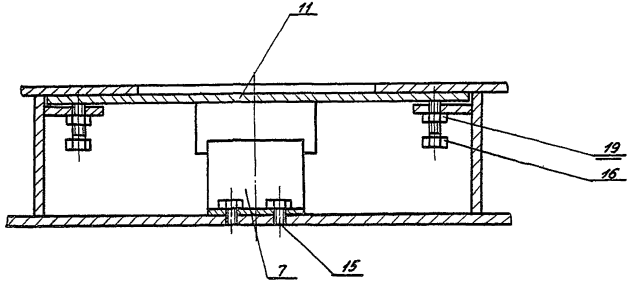
1. Тройник предназначен для обеспечения подачи материала из питателя в пневмо-систему без резкого изменения давления
2. \*Размеры для справок.

23392-04

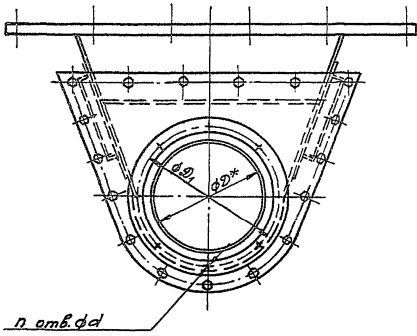
15.80.08.00.00СБ						Лист		Масса/Мас-ф	
№	Изм.	Лист	№	Дата	Содерж.	Ст.	Мат.	Лист	Масса
1		1	1		Тройник питательный Сборочный чертеж	1		1	
2		2	2					2	
3		3	3						
4		4	4						
5		5	5						
6		6	6						
7		7	7						
8		8	8						
9		9	9						
10		10	10						
11		11	11						
12		12	12						
13		13	13						
14		14	14						
15		15	15						
16		16	16						
17		17	17						
18		18	18						
19		19	19						
20		20	20						
21		21	21						
22		22	22						
23		23	23						
24		24	24						
25		25	25						
26		26	26						
27		27	27						
28		28	28						
29		29	29						
30		30	30						
31		31	31						
32		32	32						
33		33	33						
34		34	34						
35		35	35						
36		36	36						
37		37	37						
38		38	38						
39		39	39						
40		40	40						
41		41	41						
42		42	42						
43		43	43						
44		44	44						
45		45	45						
46		46	46						
47		47	47						
48		48	48						
49		49	49						
50		50	50						
51		51	51						
52		52	52						
53		53	53						
54		54	54						
55		55	55						
56		56	56						
57		57	57						
58		58	58						
59		59	59						
60		60	60						
61		61	61						
62		62	62						
63		63	63						
64		64	64						
65		65	65						
66		66	66						
67		67	67						
68		68	68						
69		69	69						
70		70	70						
71		71	71						
72		72	72						
73		73	73						
74		74	74						
75		75	75						
76		76	76						
77		77	77						
78		78	78						
79		79	79						
80		80	80						
81		81	81						
82		82	82						
83		83	83						
84		84	84						
85		85	85						
86		86	86						
87		87	87						
88		88	88						
89		89	89						
90		90	90						
91		91	91						
92		92	92						
93		93	93						
94		94	94						
95		95	95						
96		96	96						
97		97	97						
98		98	98						
99		99	99						
100		100	100						

Копия. Зодовцева  
Формат А2

A-A *Лучи 1*  
M1:2

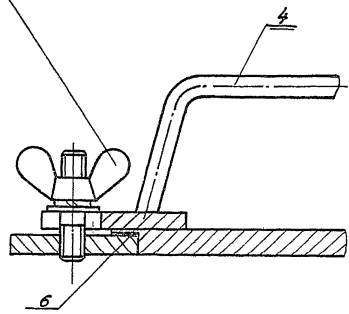


Вид Б *Лучи 1*  
M1:5

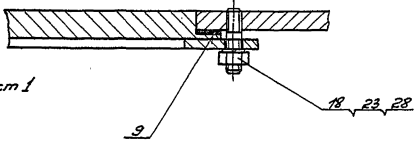


Г-Г *Лучи 1*  
M1:1

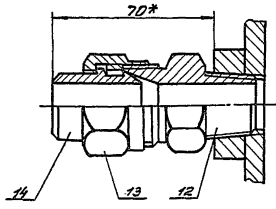
21 24 26 29

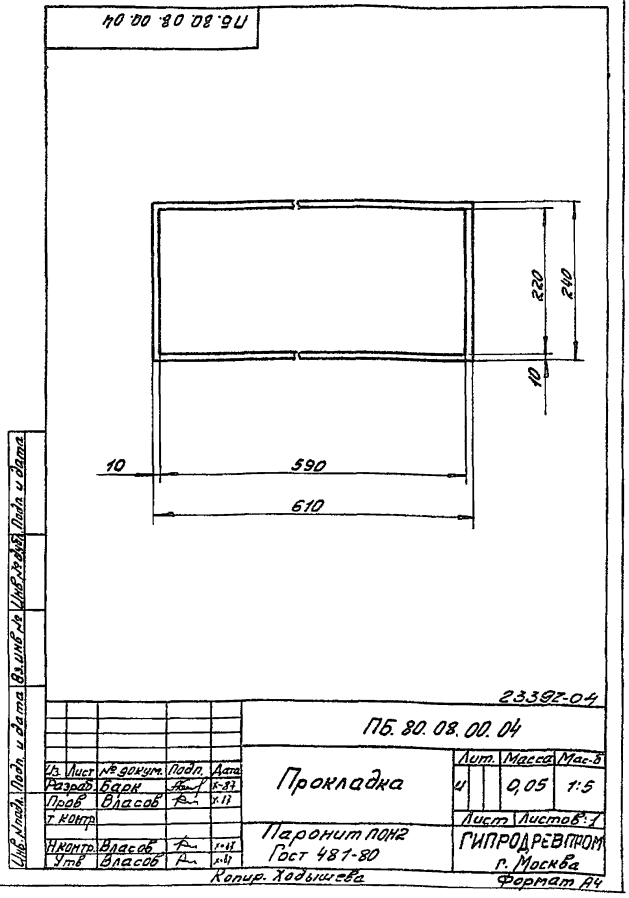
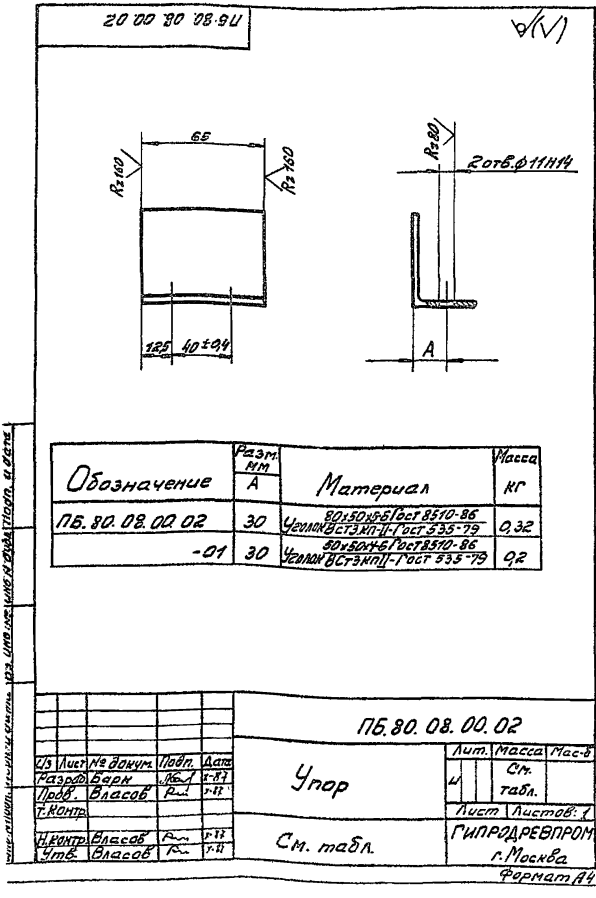
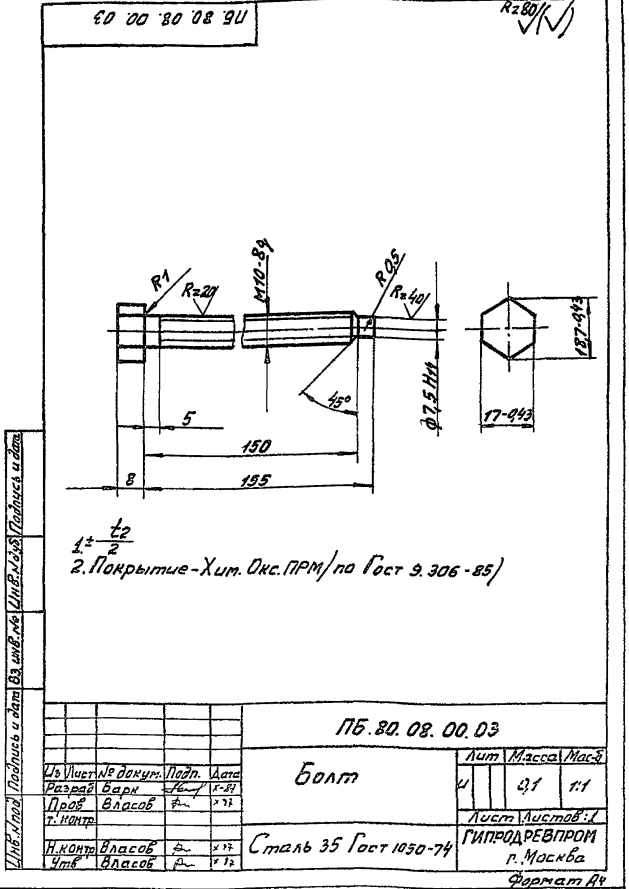
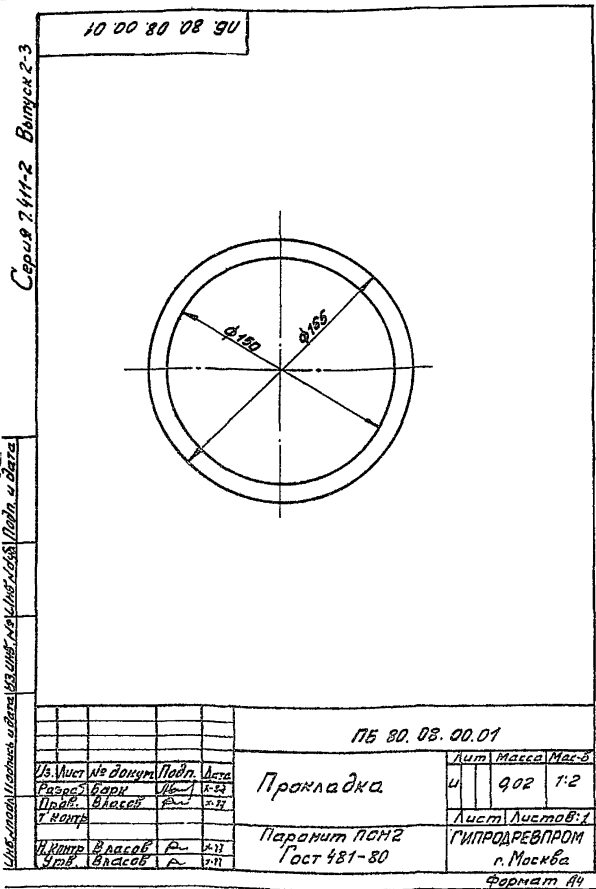


В-В *Лучи 1*  
M1:1



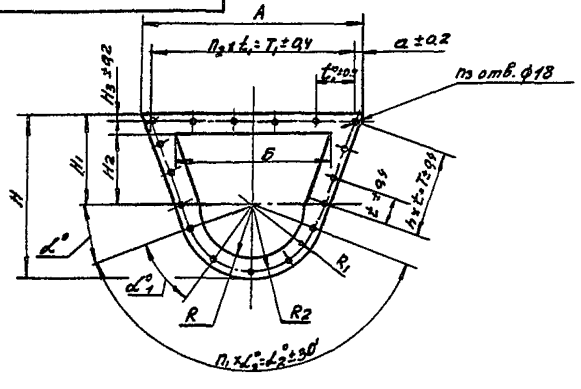
Е-Е *Лучи 1*  
M1:1





Серия 2.411.2 Выпуск 2-3

50 00 80 08 9U



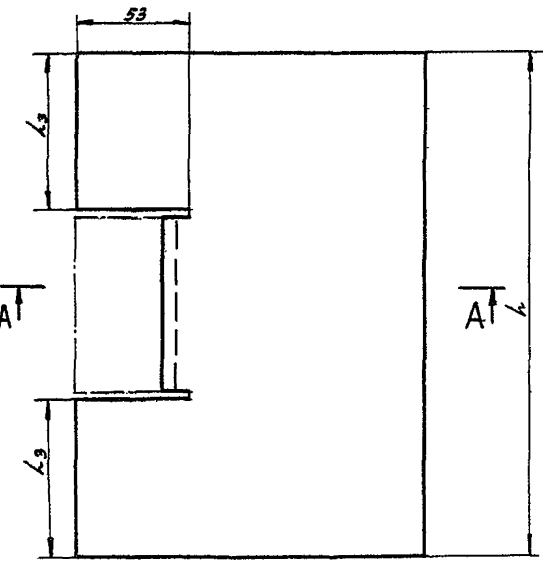
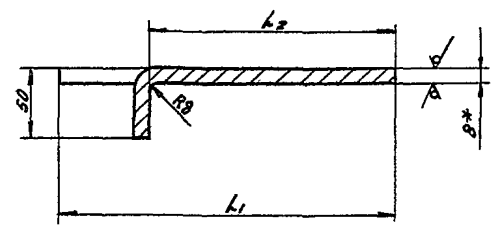
Обозначение	Размеры мм											Градусы				Коп.				Масса		
	A	H	H1	H2	H3	B	R	R1	R2	t	t1	T	T1	α	α1	α2	π	π1	π2	π3	Kr	
П5 80. 08. 00. 05	610	460	255	201	20	456	1505	205	185	82	110	245	550	30	30°	30°	120°	3	4	5	17	0,35
-01	660	550	290	231	20	507	1895	260	240	92	122	276	610	25	15°	25°	160°	3	6	5	19	0,42
-02	670	675	375	315	20	543	241	300	280	118	126	354	630	20	22°30'	22°30'	135°	3	6	5	19	0,46

				П5 80. 08. 00. 05					
Исх. Лист №590КМ				Подп.		Дата		Прокладка	
Разработ. Барк				Р.С.		3-81			
Проб. Власов				Р.		3-81		Лист 1 из 1	
Г. контр.								Листов: 1	
И.контр. Власов				Р.		3-81		Паронит ПОН2 Гост 481-80	
Ч.контр. Власов				Р.		3-81			
								Гипродревпром г. Москва	
Формат А3									

90 00 80 08 9U

R<sub>2</sub> 160/(N)

A-A



Обозначение	Размеры мм				Масса кг
	L	L1	L2	L3	
П5 80. 08. 00. 06	309	165	120	105	3,2
-01	367	190	144	130	4,5
-02	462	240	165	160	5,8

				П5 80. 08. 00. 06					
Исх. Лист №590КМ				Подп.		Дата		Шулер	
Разработ. Барк				Р.С.		2-87			
Проб. Власов				Р.		3-81		Лист 1 из 1	
Г. контр.								Листов: 1	
И.контр. Власов				Р.		3-81		Лист Б.ОН-8 Гост 18903-74 В.С.ЭНП/ВСТН537-79	
Ч.контр. Власов				Р.		3-81			
								Гипродревпром г. Москва	
Формат А3									

Копирование и распространение в любых количествах и любыми способами без разрешения автора не допускается

Серия 7.417-2 Выпуск 2-3

Форм. Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
A2	ПБ 80.08.01.00СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
Б.У.	18 ПБ 80.08.01.15	Накладка		
		Лист Б-ПН-12 Лист 19903-74 В Ст.З.КП Лист 14637-79		
		50-05x140-10	1	0,7кг
		<u>Полоса</u>		
		Лист Б-ПН-20 Лист 19903-74 В Ст.З.КП Лист 14637-79		
Б.У.	19 ПБ 80.08.01.16	60-10x861-10	2	8,1кг
Б.У.	20 ПБ 80.08.01.17	145-10x768-10	2	17,5кг
	<u>Переменные</u>	<u>данные для исполнения</u>		
		ПБ 80.08.01.00		
		<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1 ПБ 80.08.01.00	Направляющая	1	
	-01	Направляющая	1	
		<u>Детали</u>		
A3	4 ПБ 80.08.01.01	Фланец	1	
A3	5 ПБ 80.08.01.02	Стенка	2	
A3	6 ПБ 80.08.01.03	Козырек	1	
A3	7 ПБ 80.08.01.04	Стенка боковая	2	
A3	8 ПБ 80.08.01.05	Стенка боковая	1	
		ПБ 80.08.01.00		
		Корпус		
		Лист Лист Лист 2Б 01 1 4		
		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
		формат А4		
		Лист 2		
		формат А4		

Форм. Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A3	9 ПБ 80.08.01.06	Стенка боковая	1	
A3	10 ПБ 80.08.01.07	Переходник	1	
A3	11 ПБ 80.08.01.08	Обечайка	1	
A3	12 ПБ 80.08.01.09	Днище	1	
A3	13 ПБ 80.08.01.10	Заслонка	1	
A3	14 ПБ 80.08.01.11	Лист верхний	1	
A3	15 ПБ 80.08.01.12	Стенка	1	
Б.У.	17 ПБ 80.08.01.14	Лист верхний		
		Лист Б-ПН-8 Лист 19903-74 В Ст.З.КП Лист 14637-79		
		452-10x462-10	1	13,77кг
A4	21 ПБ 80.08.01.18	Фланец	1	
		ПБ 80.08.01.00-01		
		<u>Сборочные единицы</u>		
	1 ПБ 80.08.01.00-02	Направляющая	1	
	2 ПБ 80.08.01.00-03	Направляющая	1	
		<u>Детали</u>		
	4 ПБ 80.08.01.01-01	Фланец	1	
	5 ПБ 80.08.01.02-01	Стенка	2	
	6 ПБ 80.08.01.03-01	Козырек	1	
	7 ПБ 80.08.01.04-01	Стенка боковая	2	
		ПБ 80.08.01.00		
		Лист 2		
		формат А4		

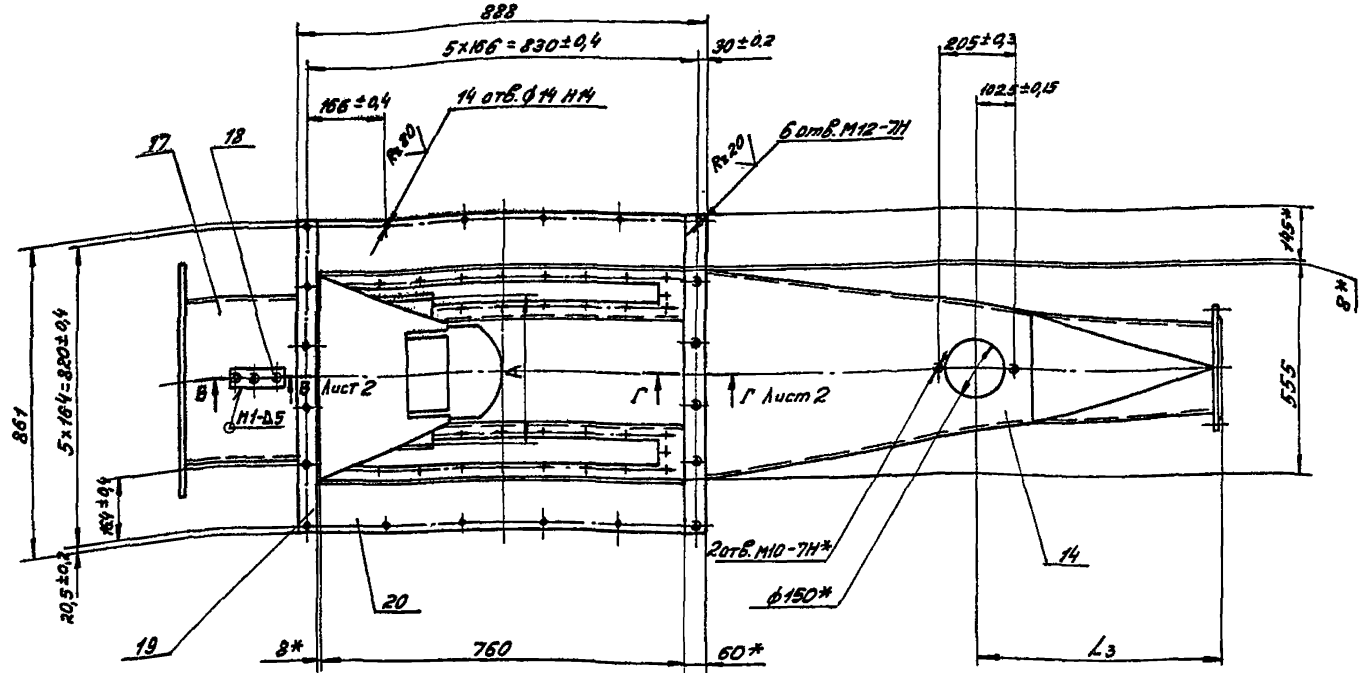
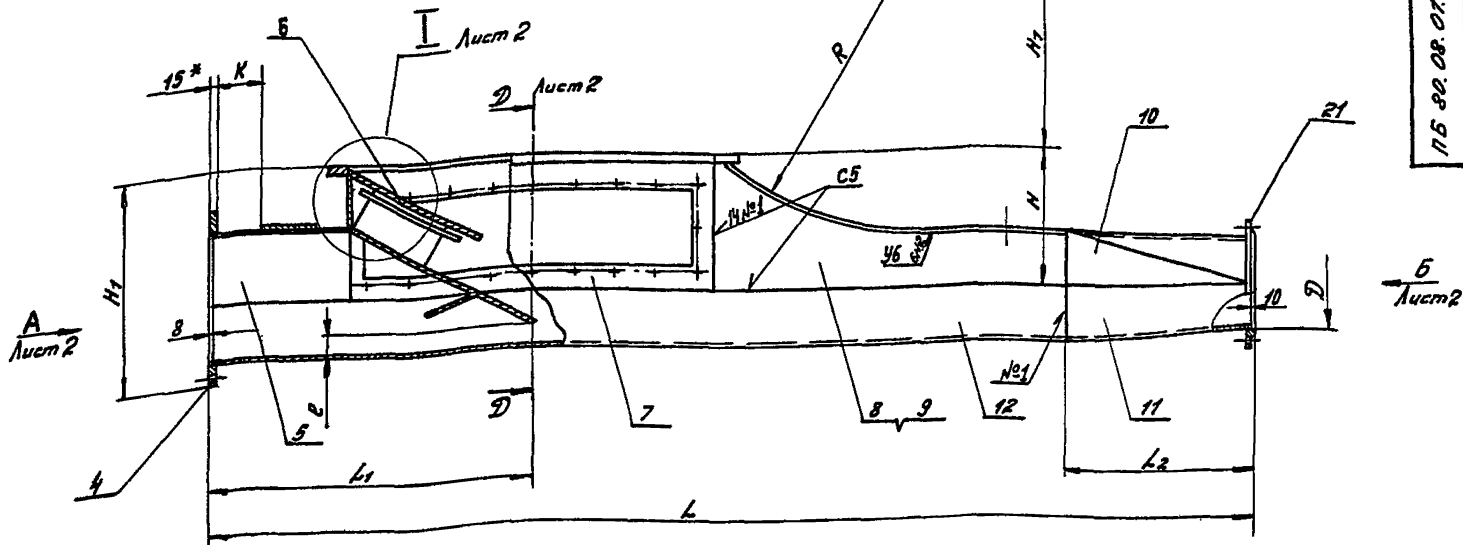
Лист Лист Лист 2Б  
01 1 4

Форм. Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	8 ПБ 80.08.01.05-01	Стенка боковая	1	
	9 ПБ 80.08.01.06-01	Стенка боковая	1	
	10 ПБ 80.08.01.07-01	Переходник	1	
	11 ПБ 80.08.01.08-01	Обечайка	1	
	12 ПБ 80.08.01.09-01	Днище	1	
	13 ПБ 80.08.01.10-01	Заслонка	1	
	14 ПБ 80.08.01.11-01	Лист верхний	1	
	15 ПБ 80.08.01.12-01	Стенка	1	
Б.У.	17 ПБ 80.08.01.14-01	Лист верхний		
		Лист Б-ПН-8 Лист 19903-74 В Ст.З.КП Лист 14637-79		
		502-10x462-10	1	14,65кг
	21 ПБ 80.08.01.18-01	Фланец	1	
		ПБ 80.08.01.00-02		
		<u>Сборочные единицы</u>		
	1 ПБ 80.08.01.00-04	Направляющая	1	
	2 ПБ 80.08.01.00-05	Направляющая	1	
		<u>Детали</u>		
	4 ПБ 80.08.01.01-02	Фланец	1	
	5 ПБ 80.08.01.02-02	Стенка	2	
		ПБ 80.08.01.00		
		Лист 3		
		формат А4		

Форм. Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	6 ПБ 80.08.01.03-02	Козырек	1	
	7 ПБ 80.08.01.04-02	Стенка боковая	2	
	8 ПБ 80.08.01.05-02	Стенка боковая	1	
	9 ПБ 80.08.01.06-02	Стенка боковая	1	
	10 ПБ 80.08.01.07-02	Переходник	1	
	11 ПБ 80.08.01.08-02	Обечайка	1	
	12 ПБ 80.08.01.09-02	Днище	1	
	13 ПБ 80.08.01.10-02	Заслонка	1	
	14 ПБ 80.08.01.11-02	Лист верхний	1	
	15 ПБ 80.08.01.12-02	Стенка	1	
Б.У.	17 ПБ 80.08.01.14-02	Лист верхний		
		Лист Б-ПН-8 Лист 19903-74 В Ст.З.КП Лист 14637-79		
		542-10x590-10	1	20,04кг
	21 ПБ 80.08.01.18-02	Фланец	1	
		23392.04		
		ПБ 80.08.01.00		
		Лист 4		
		формат А4		

Лист Лист Лист 2Б  
01 1 4





Обозначение	Размеры мм																	Градусы					Кол				Масса кг								
	L	L1	L2	L3	K	H	H1	H2	H3	H4	H5	H6	H7	R	D	D1	R1	A	B	C	t	t1	T	T1	d	d1		d2	d3	d4	П	П1	П2	П3	П4
15.80.02.01.00	2428	850	300	470	120	360	565	200	255	460	150	530	470	680	245	305	185	312	610	45	82	110	246	550	18	30	30°	30°	120°	8	3	5	4	17	264
-01	2340	850	500	670	170	360	620	230	290	550	163	575	483	680	325	395	240	370	660	55	92	122	276	610	22	25	15°	25°	150°	12	3	5	6	18	329
-02	3078	978	500	670	280	470	770	315	375	675	235	735	395	630	426	495	280	455	670	80	118	126	354	630	22	20	22°	22°	135°	16	3	5	6	19	427

1. Сварные швы по Гост 5264-80
2.  $\pm \frac{t}{2}$
3. Покрытие см. ТУ п. 1.6.
- 4\* Размеры для справок.

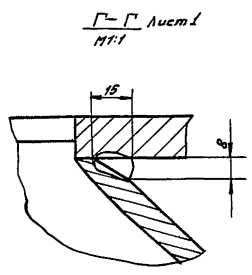
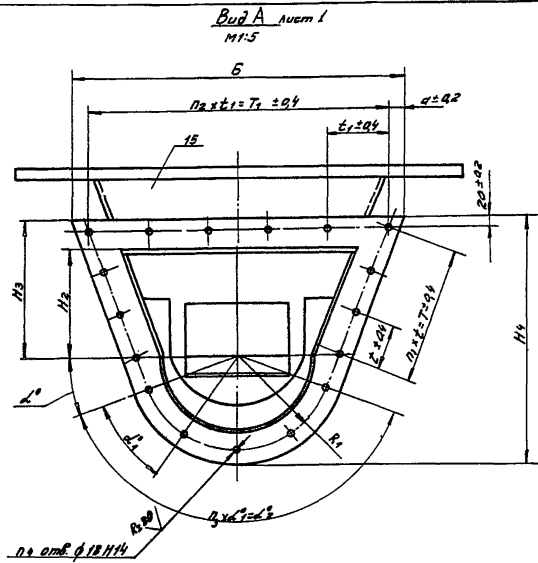
23392.04

15.80.02.01.0005

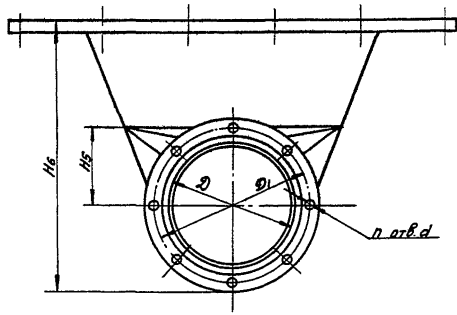
Корпус				Лист	Масса	Мас-б
Сборочный чертеж				И	см. табл.	
Гипроравпром				Лист 1 Листов: 2		
г. Москва				Формат А2		

Копир. Ходышева

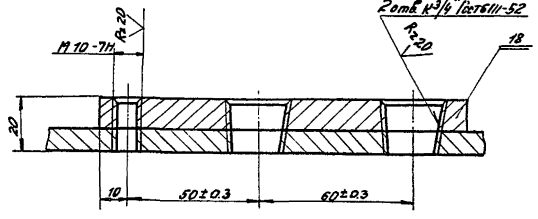
Шифр чертежа, Подпись и дата, Взам. инв. №, Инв. №, № докум. и дата



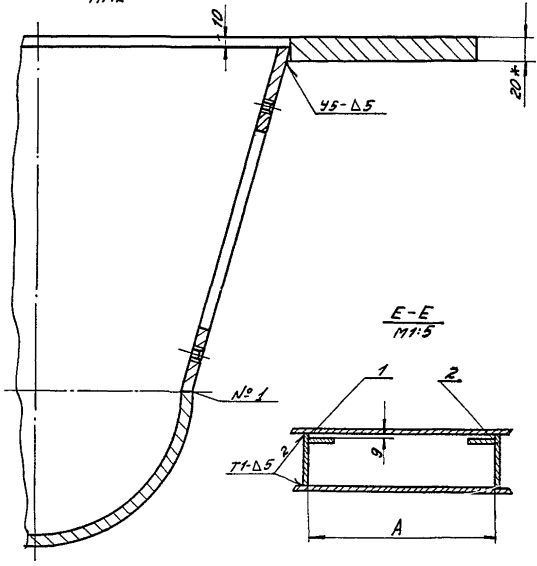
**Вид Б** Аучм I  
М1:5



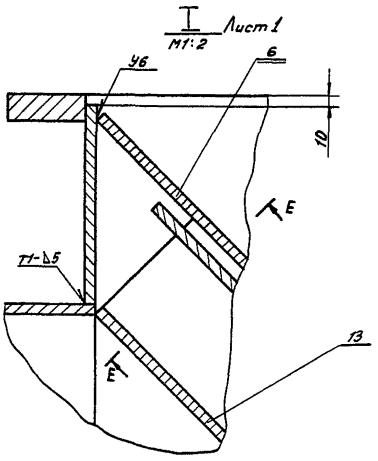
**В-В** Аучм I  
М1:1



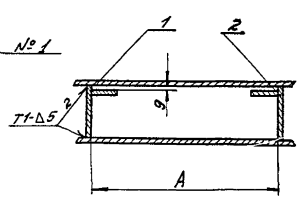
**А-А** Аучм I  
М1:2



**И** Аучм I  
М1:2



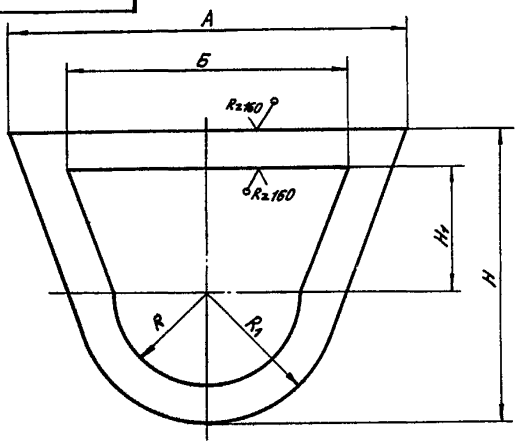
**Е-Е** Аучм I  
М1:5



10 10 80 08 01 01

✓(✓)

Серия 7.411-2 Выпуск 2-3



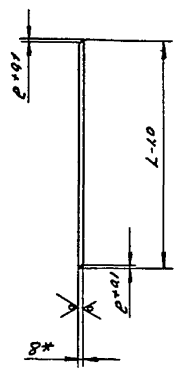
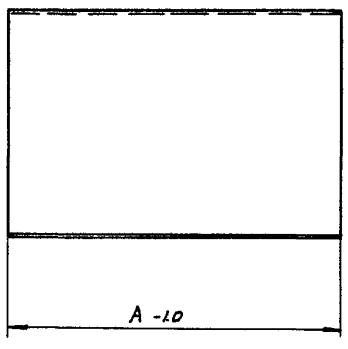
Обозначение	Размеры мм						Масса кг
	A	B	H	H1	R	R1	
ПБ 80.08.01.01	610	455	460	200	160	205	10,1
-01	660	505	530	230	180,5	260	12,0
-02	670	512	625	315	240	300	13,0

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

ПБ.80.08.01.01							
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец		Лист	Масса
				Разраб.	Брак	№ табл.	Стр.
Проб.	Власов	Вл.	2.71.				
7.Контр.							
И.Контр.	Власов	Вл.	2.71.	Лист Б-ИИ-5 Гост 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ	
Утв.	Власов	Вл.	2.71.	В.Ст.Э.кп Гост 14637-79		г. Москва	
Формат А3							

20 10 80 08 01 02

R=160 ✓(✓)



Обозначение	Размеры мм			Масса кг
	L	P	A	
ПБ 80.08.01.02	205	3	462	5,9
-01	230	2	462	6,6
-02	308,5	2	532	11,1

\* Размер для справок

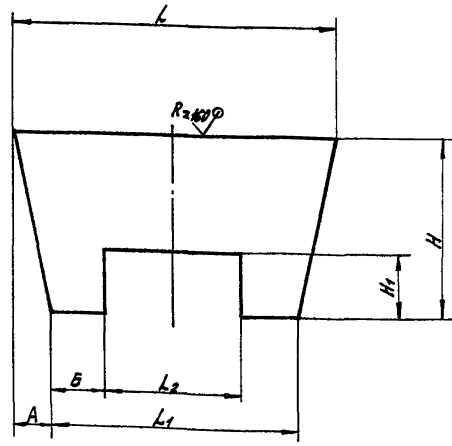
ПБ.80.08.01.02							
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка		Лист	Масса
				Разраб.	Брак	№ табл.	Стр.
Проб.	Власов	Вл.	2.71.				
7.Контр.							
И.Контр.	Власов	Вл.	2.71.	Лист Б-ИИ-8 Гост 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ	
Утв.	Власов	Вл.	2.71.	В.Ст.Э.кп Гост 14637-79		г. Москва	
Формат А3							

Изд. 1/1988 г. (Изм. 4) (Изм. 5) (Изм. 6) (Изм. 7) (Изм. 8) (Изм. 9) (Изм. 10) (Изм. 11) (Изм. 12) (Изм. 13) (Изм. 14) (Изм. 15) (Изм. 16) (Изм. 17) (Изм. 18) (Изм. 19) (Изм. 20)

√(M)

15 80. 08. 01. 03

Серия 7.111-2 Выпуск 2-3



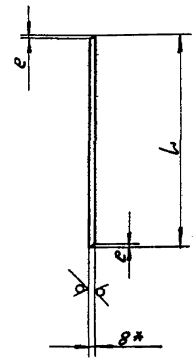
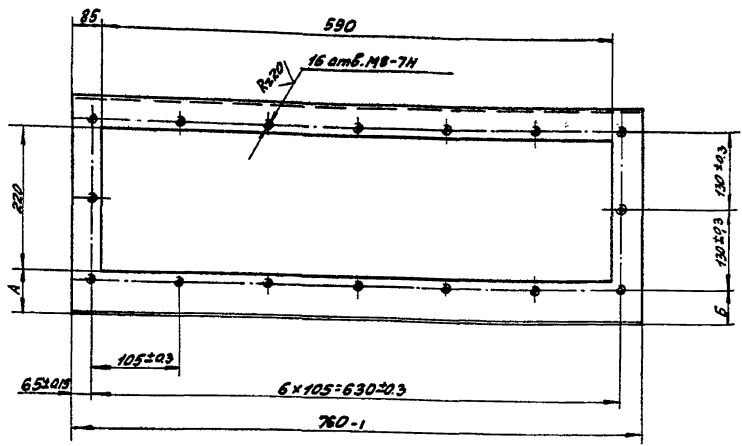
Обозначение	Размеры мм							Масса кг
	L	L1	L2	A	B	H	H1	
15 80. 08. 01. 03	544	391	160	76,5	115,5	328	110	8,53
-01	549	421	240	64	90,5	338	120	8,6
-02	553	490	280	31,5	105	405	160	10,6

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

				15.80.08.01.03							
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Козырек	Лист	Масса	Мас-Б			
Разр.	В.АРК	С.С.	С.С.	С.С.		С.С.	С.С.	С.С.	С.С.	С.С.	С.С.
Проект.	В.А.С.О.В.	С.С.	С.С.	С.С.		Лист	Листов	Гипродревпром			
Утв.	В.А.С.О.В.	С.С.	С.С.	С.С.		г. Москва			Формат А3		
				Лист 5-ИИ-8 Рост 19903-74			Гипродревпром				
				В ст. 3 ил. Рост 14637-79			г. Москва				

15 80. 08. 01. 04

R2=160 √(M)



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

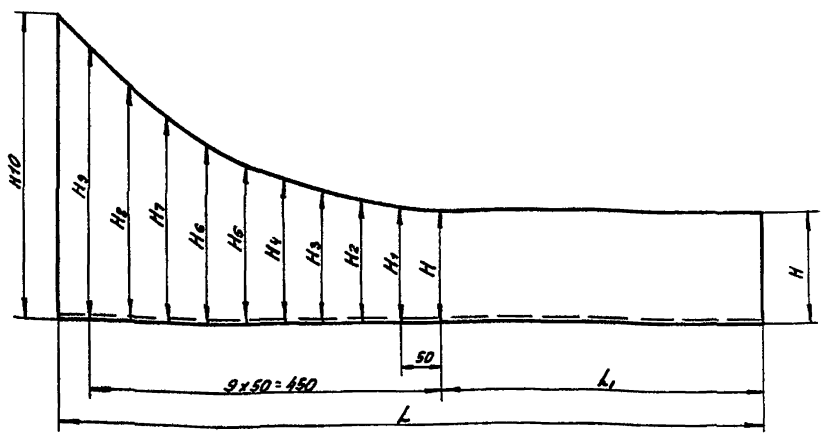
Обозначение	Размеры мм				Масса кг
	L	B	A	B	
15 80. 08. 01. 04	376	4	60	40	9,7
-01	363	2	60	40	9,0
-02	462	3	70	60	13,7

				15.80.08.01.04			23892-04				
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стенка боковая	Лист	Масса	Мас-Б			
Разр.	В.АРК	С.С.	С.С.	С.С.		С.С.	С.С.	С.С.	С.С.	С.С.	
Проект.	В.А.С.О.В.	С.С.	С.С.	С.С.		Лист	Листов	Гипродревпром			
Утв.	В.А.С.О.В.	С.С.	С.С.	С.С.		г. Москва			Формат А3		
				Лист 5-ИИ-8 Рост 19903-74			Гипродревпром				
				В ст. 3 ил. Рост 14637-79			г. Москва				

Серия 7111-2 Выпуск 2У

50 70 80 08 9У

Rz 160 (M)



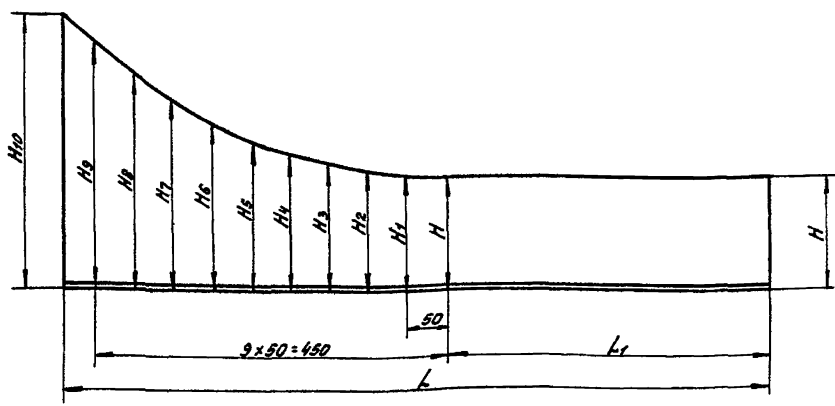
Обозначение	Размеры мм													e	Масса кг
	L	L1	H	H1	H2	H3	H4	H5	H6	H7	H8	H9	H10		
ПБ 80 08 01 05	898	418	154	155,5	162	171,5	186	204	227,5	258	293	335	366	3	14,0
-01	1070	600	161	162,4	168	177,5	191	208,6	231,4	259,4	293,7	334	353	3	16,0
-02	1220	735	228	230	236,2	246,2	260,3	279,4	303,5	333,3	363,4	414,4	452,3	3	23,2

1 ±  $\frac{e_2}{2}$   
2.\* Размер для справок

				16.80.08.01.05			
Исполн.	Ис. экз.	Проф.	Дата	Стенка боковая	Лист	Мас-Б	Мас-В
Разработ.	Визир	Мас-Б	1993		и	Ст.	
Проб.	Власов	Р-н	1-11		табл.		
Г. контр.					Листов	Листов: 1	
И. контр.	Власов	Р-н	1-13	Лист Б-ПН-8 Лист 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ	
Умб.	Власов	Р-н	1-11	В Ст.ЗМП Лист 14637-79		г. Москва	
				Формат А3			

50 70 80 08 9У

Rz 160 (M)



Обозначение	Размеры мм													e	Масса кг
	L	L1	H	H1	H2	H3	H4	H5	H6	H7	H8	H9	H10		
ПБ 80 08 01 05	898	418	154	155,5	162	171,5	186	204	227,5	258	293	335	366	3	14,0
-01	1070	600	161	162,4	168	177,5	191	208,6	231,4	259,4	293,7	334	353	3	16,0
-02	1220	735	228	230	236,2	246,2	260,3	279,4	303,5	333,3	363,4	414,4	452,3	3	23,2

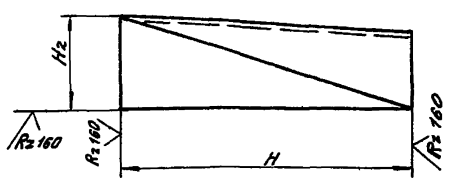
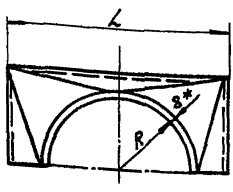
1 ±  $\frac{e_2}{2}$   
2.\* Размер для справок.

				16.80.08.01.06			
Исполн.	Ис. экз.	Проф.	Дата	Стенка боковая	Лист	Мас-Б	Мас-В
Разработ.	Визир	Мас-Б	1993		и	Ст.	
Проб.	Власов	Р-н	1-11		табл.		
Г. контр.					Листов	Листов: 1	
И. контр.	Власов	Р-н	1-11	Лист Б-ПН-8 Лист 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ	
Умб.	Власов	Р-н	1-11	В Ст.ЗМП Лист 14637-79		г. Москва	
				Формат А3			

23392-04

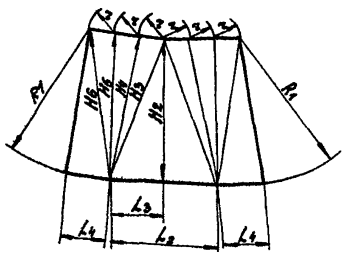
Серия 141-2 Выпуск 2-3

15 80 08 01 07



Обозначение	Размеры мм											Масса			
	L	H	H1	R	L2	L3	L4	H2	H3	H4	H5	H6	z	R1	кг
15 80 08 01 07	299	290	190	114,5	291	145,5	146	291,3	325,8	305,6	305,7	325,8	62	291,2	10,4
-01	377	490	163	154,5	369	184,5	159	490	523,6	501,6	505,3	515,8	83	490,7	19,5
-02	480	490	235	205	472	236	231	490,5	544,3	509,8	509	542,4	109,4	490,7	21,3

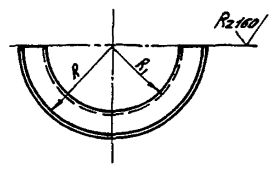
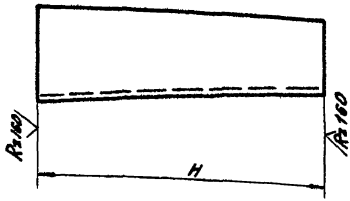
Развертка



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

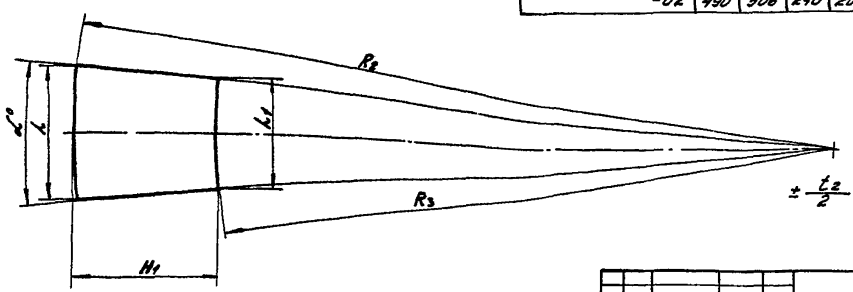
				15.80.08.01.07	
Исполн.	Провер.	Подп.	Лист	Лист	Масса
Разработ.	Барк	Власов	Лист	Листов	Мак-3
Проект.	Власов	Лист	Листов	Лист	Листов
Лист	Листов	Лист	Листов	Лист	Листов
				Переходник	
				Лист Б-ПН-В Гост 19903-74	
				В.С.Т.ЭМП Гост 14637-79	
				ГНПРДРЕВПРОМ	
				г. Москва	
				Формат А3	

16 80 08 01 08



Обозначение	Размеры мм								Масса	
	H	H1	R	R1	R2	R3	L	L1	α°	кг
16 80 08 01 08	290	304,5	119,5	114,5	158,5	127,5	485	370,7	16°41'	7,9
-01	490	501	183,5	154,5	348,8	290,7	579	497	9°31'	18,9
-02	490	506	240	205	429,5	330,3	739	654	9°53'	22,1

Развертка



				16.80.08.01.08	
Исполн.	Провер.	Подп.	Лист	Лист	Масса
Разработ.	Барк	Власов	Лист	Листов	Мак-3
Проект.	Власов	Лист	Листов	Лист	Листов
Лист	Листов	Лист	Листов	Лист	Листов
				Обечайка	
				Лист Б-ПН-В Гост 19903-74	
				В.С.Т.ЭМП Гост 14637-79	
				ГНПРДРЕВПРОМ	
				г. Москва	
				Формат А3	

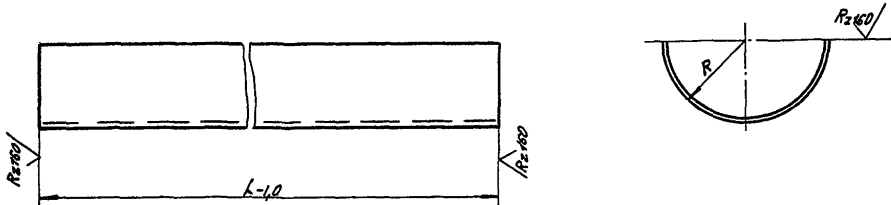
Исполнитель, инженер, и ответственный за качество (инженер) Подп. и дата

Исполнитель, инженер, и ответственный за качество (инженер) Подп. и дата

60 10 80 08 9U

8/11

Справка 2111-2 Выпуск 2-3



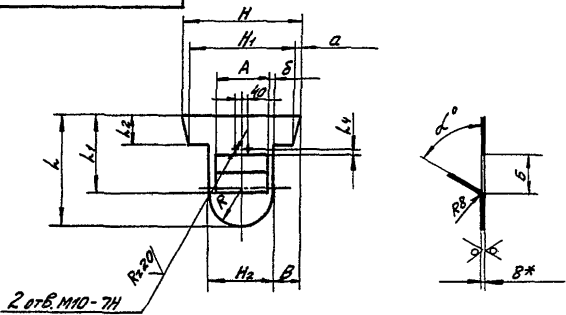
Обозначение	Размеры мм		Материалы	Масса кг
	L	R		
ПБ 80.08.01.09	2120	149,5	Труба 289х8 ГОСТ 10704-76 В.Ст 3 К1 ГОСТ 10705-80	61
-01	2292	188,5	Труба 397х8 ГОСТ 10704-76 В.Ст 3 К1 ГОСТ 10705-80	83,4
-02	2570	240	Труба 480х8 ГОСТ 10704-76 В.Ст 3 К1 ГОСТ 10705-80	120,0

ПБ 80.08.01.09					
Исп. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Днище	Лист 1
Разраб.	Вексл.	И.И.	1.92		
Проект.	Власов	В.И.	1.92		
Г.Контр.					
И.Контр.	Власов	В.И.	1.11	С.м. табл.	Лист 1
Утв.	Власов	В.И.	1.11		

ГИПРОДРЕВПРОМ  
г. Москва  
Формат А3

01 10 80 08 9U

Rz 160



2 от в. М10-7Н

Обозначение	Размеры мм											Grad	Масса кг		
	L	L1	L2	L4	H	H1	H2	a	б	в	R			A	B
ПБ 80.08.01.10	477	328	185	60	430	342	250	44	45	91	125	160	110	52°12'	7,2
-01	515	338	195	60	484	411	340	36,5	50	72	170	240	120	57°30'	9,4
-02	596	405	210	65	524	492	384	16	52	70	192	280	160	65°23'	12,0

1 ± 0,2  
2.\* Размер для справок

ПБ 80.08.01.10					
Исп. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Заслонка	Лист 1
Разраб.	Вексл.	И.И.	1.92		
Проект.	Власов	В.И.	1.11		
Г.Контр.					
И.Контр.	Власов	В.И.	1.11	Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 В.Ст 3 К1 ГОСТ 14637-79	Лист 1
Утв.	Власов	В.И.	1.11		

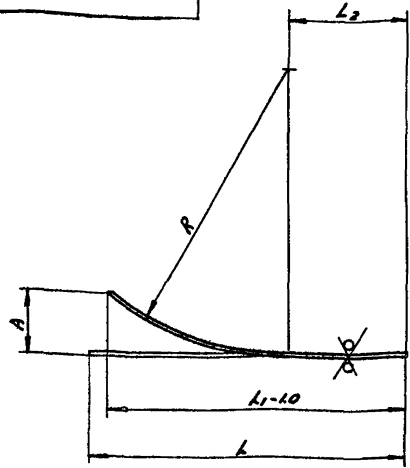
28392-04

ГИПРОДРЕВПРОМ  
г. Москва  
Конур. Ходышева  
Формат А3

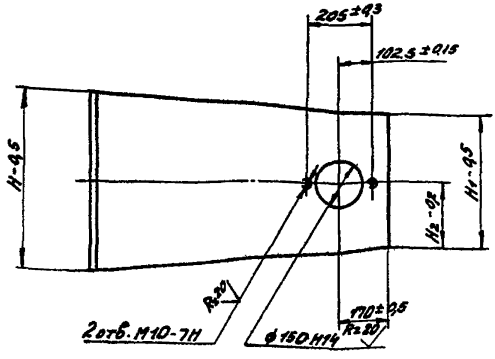
Серия 2.4772. Выпуск 2-3

11.10.80 08.01.11

R<sub>z</sub> 160 (✓)



Обозначение	Размеры мм								Масса кг
	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	R	H	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	A	
ПБ 80.08.01.11	788	898	418	680	555	299	149,5	98	20,0
-01	1143	1070	625	680	555	377	188,5	185	31,7
-02	1288	1220	735	630	555	480	240	223	40,4



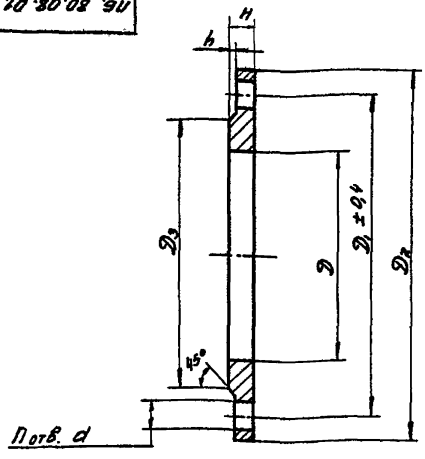
$\pm \frac{t_2}{2}$

				ПБ 80.08.01.11			
Исх. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б	Ср. табл.
Разраб.	Варк.	Изм.	Изм.				
Проект.	Власов	Л.	2.87.	Лист Верхний			
Г.Минск				Лист Листов: 1			
И.Контр.	Власов	Л.	2.87.	Лист Б-ПН-8 Лист 19903-74			
Умб.	Власов	Л.	2.87.	В Ст.3 ил Лист 14637-79			
				ГИПРОДРЕВПРОМ г.Москва			

Формат А3

11.10.80.08.01.18

R<sub>z</sub> 20



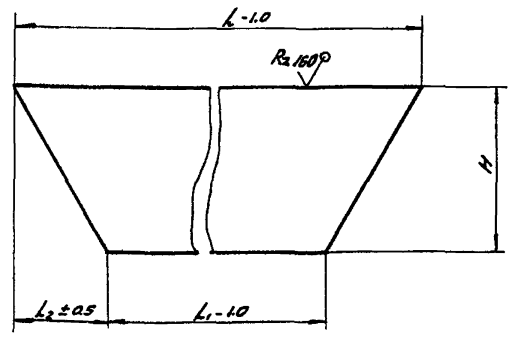
Обозначение	Размеры мм								Масса кг
	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	H	h	d	п	
ПБ 80.08.01.18	245	305	340	282	22	3	18	8	5,6
-01	325	395	435	365	24	4	22	12	8,9
-02	426	495	535	465	28	4	22	16	10,0

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

				ПБ 80.08.01.18			
Исх. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б	Ср. табл.
Разраб.	Варк.	Изм.	Изм.				
Проект.	Власов	Л.	2.87.	Фланец			
Г.Минск				Лист Листов: 1			
И.Контр.	Власов	Л.	2.87.	В Ст.3 ил Лист 380-71			
Умб.	Власов	Л.	2.87.	ГИПРОДРЕВПРОМ г.Москва			

21.10.80.08.01.12

(✓)



Обозначение	Размеры мм				Масса кг
	H	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	
ПБ 80.08.01.12	150	570	454	58	4,9
-01	120	570	504	33	4,8
-02	145	570	540	23	5,0

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

Исх. лист, Подп. и Дата В.В. Власов (Исх. лист, Подп. и дата)

				ПБ 80.08.01.12			
Исх. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б	Ср. табл.
Разраб.	Варк.	Изм.	Изм.				
Проект.	Власов	Л.	2.87.	Стенка			
Г.Минск				Лист Листов: 1			
И.Контр.	Власов	Л.	2.87.	Лист Б-ПН-8 Лист 19903-74			
Умб.	Власов	Л.	2.87.	В Ст.3 ил Лист 14637-79			
				ГИПРОДРЕВПРОМ г.Москва			

Копир Ходяковский

Формат А4



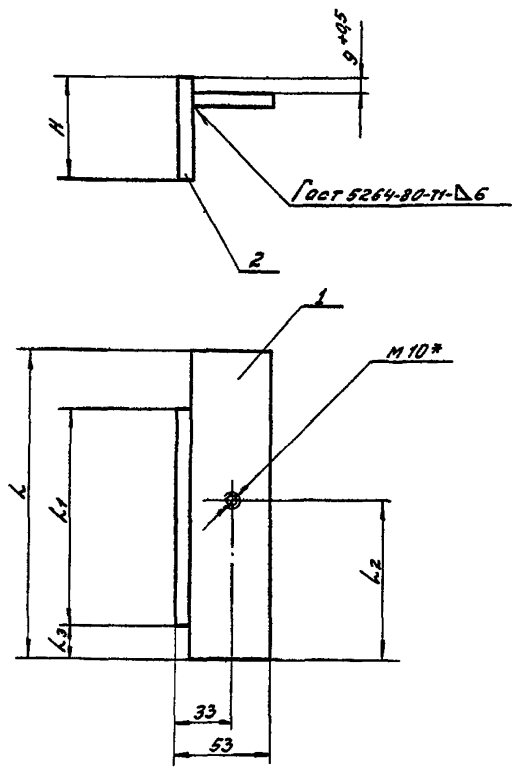
Серия 7411-2 Выпуск 2-3

Формат Знак Лист	Обозначение	Наименование	Множ.	Примечание
		<u>Документация</u>		
1/2	ПБ 80.08.01/Л.00 СБ	Сборочный чертеж		
	Исполнение ПБ 80.08.01/Л.00	<u>Детали</u>		
1/2	1 ПБ 80.08.01/Л.01	Полоса	1	
2/2	2 ПБ 80.08.01/Л.02	Ребро		
		Лист Б-ПМ-8/Лист 19903-74 В.Ст.ЗМП/Лист 14637-79 110-10x180-10	1	1,24кг
	Исполнение ПБ 80.08.01/Л.00-01	<u>Детали</u>		
1/2	1 ПБ 80.08.01/Л.01-01	Полоса	1	
2/2	2 ПБ 80.08.01/Л.02-01	Ребро		
		Лист Б-ПМ-8/Лист 19903-74 В.Ст.ЗМП/Лист 14637-79 110-10x180-10	1	1,24кг
	Исполнение ПБ 80.08.01/Л.00-02	<u>Детали</u>		
1/2	1 ПБ 80.08.01/Л.01-02	Полоса	1	
ПБ 80.08.01/Л.00				
Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Борис	А.Б.1	5.81	
Проб.	Власов	В.	5.82	
И.контр.	Власов	В.	5.82	
Утв.	Василин	В.	5.82	
<b>Направляющая</b>				Лист 1 Лист 2 Листов 2
ГИПРОДРЕВПРОМ				г. Москва
Формат А4				

Формат Знак Лист	Обозначение	Наименование	Множ.	Примечание
1/2	2 ПБ 80.08.01/Л.02-02	Ребро		
		Лист Б-ПМ-8/Лист 19903-74 В.Ст.ЗМП/Лист 14637-79 81-1 x 190-10	1	0,97кг
	Исполнение ПБ 80.08.01/Л.00-03	<u>Детали</u>		
1/2	1 ПБ 80.08.01/Л.01-03	Полоса		
2/2	2 ПБ 80.08.01/Л.02-03	Ребро		
		Лист Б-ПМ-8/Лист 19903-74 Лист В-Ст.ЗМП/Лист 14637-79 81-01 x 190-10	1	0,97кг
	Исполнение ПБ 80.08.01/Л.00-04	<u>Детали</u>		
1/2	1 ПБ 80.08.01/Л.01-04	Полоса	1	
2/2	2 ПБ 80.08.01/Л.02-04	Ребро		
		Лист Б-ПМ-8/Лист 19903-74 Лист В-Ст.ЗМП/Лист 14637-79 81,5-1 x 202-10	1	1,03кг
	Исполнение ПБ 80.08.01/Л.00-05	<u>Детали</u>		
1/2	1 ПБ 80.08.01/Л.01-05	Полоса	1	
2/2	2 ПБ 80.08.01/Л.02-05	Ребро		
		Лист Б-ПМ-8/Лист 19903-74 В.Ст.ЗМП/Лист 14637-79 81,5-10 x 202-10	1	1,03кг
ПБ 80.08.01/Л.00				
Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
<b>Направляющая</b>				Лист 1 Лист 2 Листов 2
ГИПРОДРЕВПРОМ				г. Москва
Формат А4				

Лист 1/2 Лист 2/2 Листов 2/2

9300 110 80 08 90



Обозначение	Размеры мм					Масса кг
	L	L1	L2	L3	H	
ПБ 80.08.01/Л.00	235	180	175	35	110	2,0
-01	235	180	60	20	110	2,0
-02	240	190	180	30	78	1,75
-03	240	190	60	20	78	1,75
-04	265	202	65	43	81,5	2,0
-05	265	202	200	20	81,5	2,0

$$L \pm \frac{L_2}{2}$$

2.\* Размер для справок

233.92.04

ПБ 80.08.01/Л.00 СБ

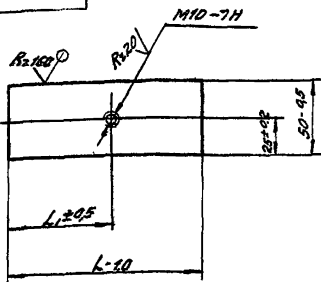
Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Направляющая</b>	Лист 1 Листов 1
Разраб.	Борис	А.Б.1	5.81		Масса
Проб.	Власов	В.	5.82	Сборочный чертеж	
И.контр.	Власов	В.	5.82	ГИПРОДРЕВПРОМ	
Утв.	Василин	В.	5.82	г. Москва	

Формат А4

Копир Ходышева

10.11.80 08.01/1.01

К/В



Обозначение	Размеры мм		Масса кг
	L	L <sub>1</sub>	
ПБ 80.08.01/1.01	295	175	0,74
-01	235	60	0,74
-02	240	180	0,78
-03	240	60	0,78
-04	265	200	0,9
-05	265	65	0,9

ПБ 80.08.01/1.01

Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Полоса	Лист 5 из 5	Масса табл.	Масса	Мас-б
Разраб. В.Б.С. 10.11.80					
Проф. Власов	Лист 5-11 из 5-11		Лист Листов: 1		
Утв. Власов	Лист 5-11 из 5-11		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
	Лист 5-11 из 5-11		Формат А4		

Форм. Знач. / Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
А4	ПБ 80.08.02.00 05	Сборочный чертеж		
		Детали		
А4	5 ПБ 80.08.02.03	Бобышка	1	
А4	6 ПБ 80.08.02.04	Ось	1	
А4	7 ПБ 80.08.02.05	Втулка	1	
А4	8 ПБ 80.08.02.06	Шайба	1	
		Стандартные изделия		
10		Масленка 2-2 45.46 Гост 19853-74	1	
12		Шпилька 4х32.001 Гост 397-79	1	

ПБ 80.08.02.00

Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Установка обратного клапана	Лист 7 из 7	Масса табл.	Масса	Мас-б
Разраб. В.Б.С. 10.11.80					
Проф. Власов	Лист Листов: 7		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
Утв. Власов	Лист Листов: 7		Формат А4		

Форм. Знач. / Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Переменные данные для исполнения		
		ПБ 80.08.02.00		
		Сборочные единицы		
А4	1 ПБ 80.08.02/1.00	Заслонка	1	
		Детали		
А3	3 ПБ 80.08.02.01	Фланец	1	
А3	4 ПБ 80.08.02.02	Патрубок	1	
А4	9 ПБ 80.08.01.18	Фланец	1	
		ПБ 80.08.02.00-01		
		Сборочные единицы		
	1 ПБ 80.08.02/1.00-01	Заслонка	1	
		Детали		
	3 ПБ 80.08.02.01-01	Фланец	1	
	4 ПБ 80.08.02.02-01	Патрубок	1	

ПБ 80.08.02.00

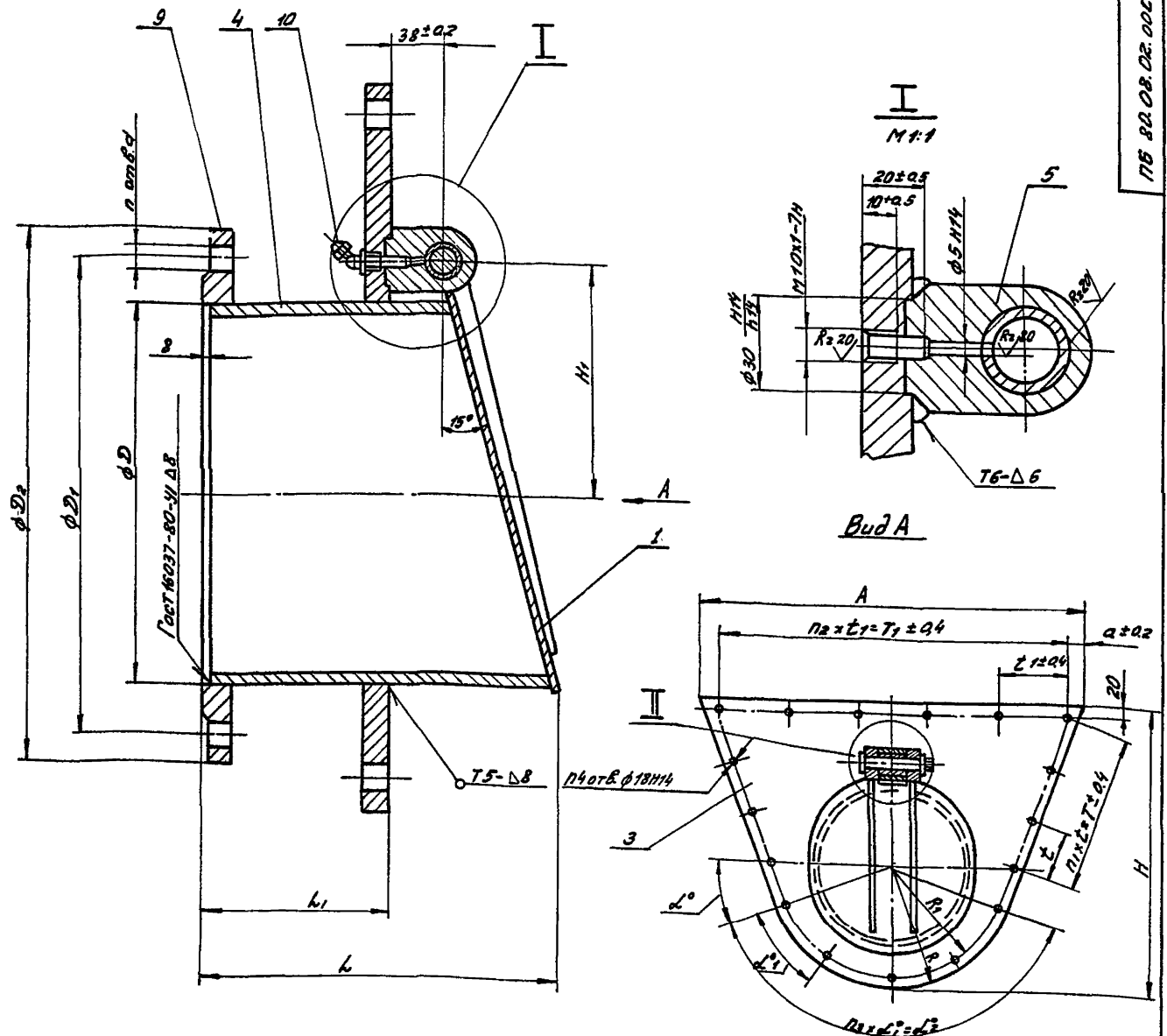
Изм. Лист № докум. Подп. Дата	ПБ 80.08.02.00	Лист 2	Масса табл.	Масса	Мас-б
Разраб. В.Б.С. 10.11.80					
Проф. Власов	Лист Листов: 2		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
Утв. Власов	Лист Листов: 2		Формат А4		

Форм. Знач. / Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		ПБ 80.08.02.00-02		
		Сборочные единицы		
	1 ПБ 80.08.02/1.00-02	Заслонка	1	
		Детали		
	3 ПБ 80.08.02.01-02	Фланец	1	
	4 ПБ 80.08.02.02-02	Патрубок	1	
	9 ПБ 80.08.01.18-02	Фланец	1	

23392-04

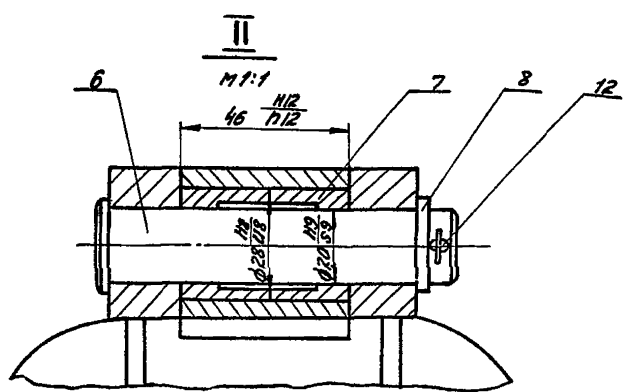
ПБ 80.08.02.00

Изм. Лист № докум. Подп. Дата	ПБ 80.08.02.00	Лист 3	Масса табл.	Масса	Мас-б
Разраб. В.Б.С. 10.11.80					
Проф. Власов	Лист Листов: 3		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
Утв. Власов	Лист Листов: 3		Формат А4		



Обозначение	Размеры мм																	Градусы				Количество				Масса кг
	H	H1	A	L	L1	D	D1	D2	a	ε	ε1	τ	τ1	R	R1	L	L1	L2	h	m	n2	n3	n4			
75 80.08.02.00	460	150	610	238	120	245	305	340	30	82	110	246	550	205	185	18	30°	30°	120°	8	3	5	4	17	35,5	
-01	550	194	660	260	120	325	395	435	25	92	122	275	610	260	240	22	15°	25°	150°	12	3	5	6	19	49,2	
-02	675	242	670	285	120	426	495	535	20	118	125	354	630	300	280	22	22°30'	22°30'	135°	16	3	5	6	19	62,5	

1. Сварные швы по Гост 5264-80.  $2 \pm \frac{t}{2}$
2. Покрытие см. ТУ п. 1.6



28392-04

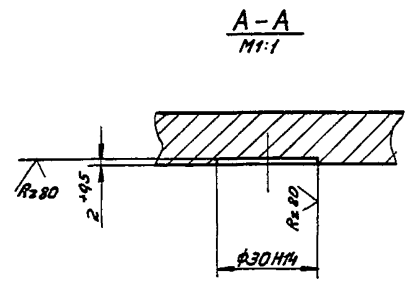
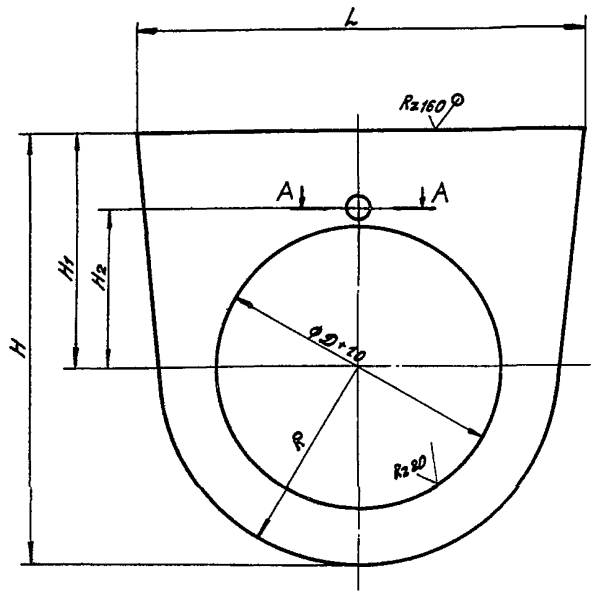
				75 80.08.02.00 СБ					
Изм.	Лист	Изд.	Модиф.	Подп.	Дата	Установка обратного клапана	Лист	Масса	Мас-Б
Разраб.	Барс	Лист	3-87	Власов	2-87		У	ст.	табл.
Проб.	Власов	Фир	2-87			Сборочный чертеж	Лист	Листов	7
Инж.	Власов	Инж.	2-87			ГИПРОДРЕВПРОМ и Москва			
Инж.	Власов	Инж.	2-87				Формат	A2	

Копир. Ходышева

Серия 7.411-2 Выпуск 2-3

15.80.08.02.01

(N)



A-A  
M:1

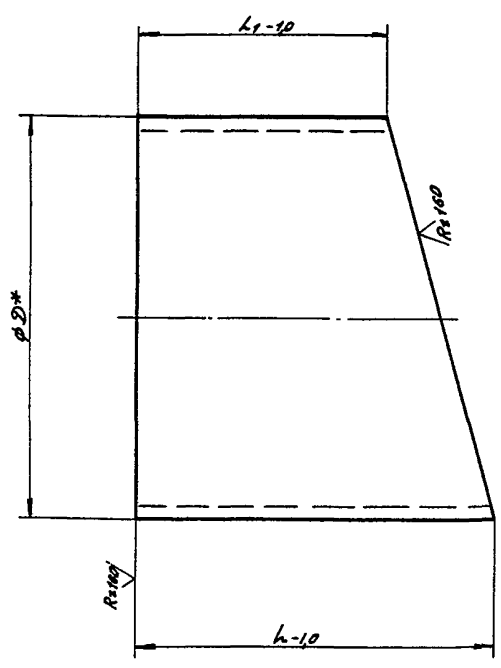
Обозначение	Размеры мм						Масса кг
	L	H	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	D	R	
15.80.08.02.01	610	460	255	150	246	205	7,5
-01	660	550	290	194	326	260	22,8
-02	670	675	375	242	427	300	27,8

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

15.80.08.02.01						
ИЗ. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец	Лист	Масса
Разработ.	Барк	И.И.	8.87		и	Ст.
Г. контр.	Власов	В.	8.87	Лист	Листов	1
И. контр.	Власов	В.	8.87	Лист 6-ЛН-15 Гост 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Утв.	Власов	В.	8.87	В.Ст.Экп.Вет.4637-79		
Формат А3						

15.80.08.02.02

(N)



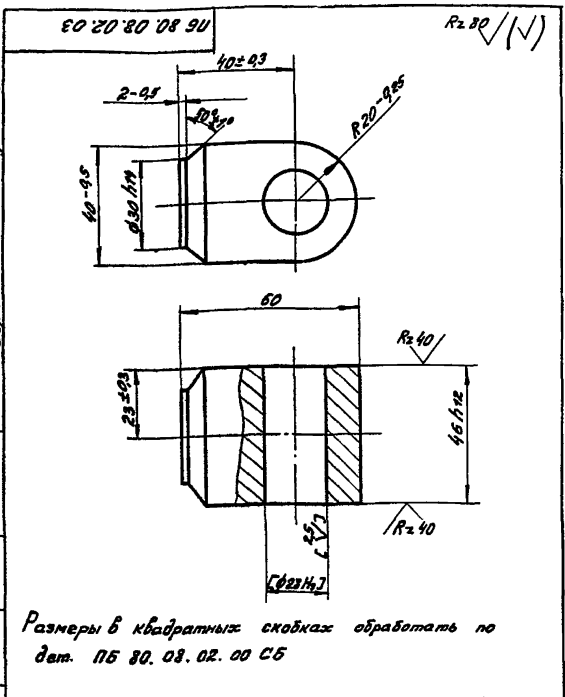
Обозначение	Размеры мм			Материалы	Масса кг
	D	L	L <sub>1</sub>		
15.80.08.02.02	245	220	154	Труба В.Ст.3.КП Гост 10704-76 245x8 Гост 10705-80	7,9
-01	325	248	155	Труба В.Ст.3.КП Гост 10704-76 325x8 Гост 10705-80	12,1
-02	426	268	155	Труба В.Ст.3.КП Гост 10704-76 426x8 Гост 10705-80	17,2

\* Размер для справок

23392-04						
15.80.08.02.02						
ИЗ. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Патрубок	Лист	Масса
Разработ.	Барк	И.И.	8.87		и	Ст.
Г. контр.	Власов	В.	8.87	Лист	Листов	1
И. контр.	Власов	В.	8.87	См. табл.		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Утв.	Власов	В.	8.87	Копир. Ходяшев		
Формат А3						

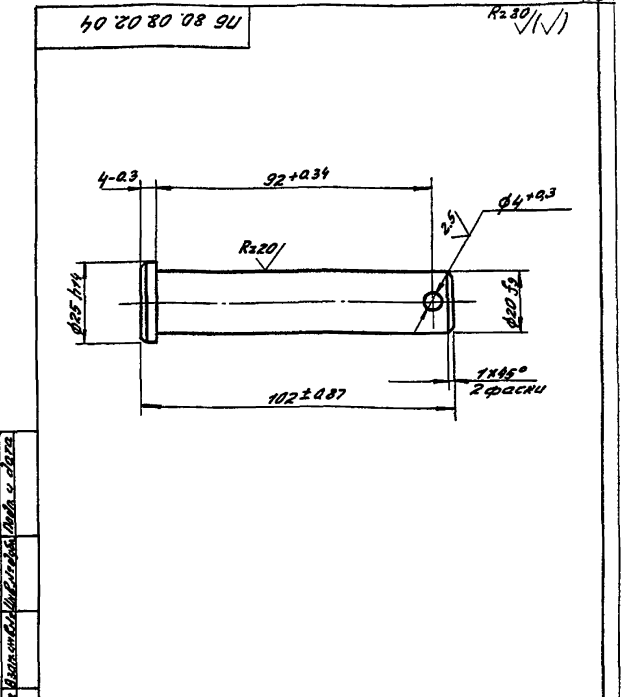
Серия 7.411-2 Выпуск 2-3

Условные обозначения:  $Rz$  - шероховатость поверхности,  $\sqrt{\checkmark}$  - обработка шероховатости не требуется,  $\sqrt{\checkmark}/\checkmark$  - обработка шероховатости не требуется,  $\sqrt{\checkmark}/\checkmark$  - обработка шероховатости не требуется.



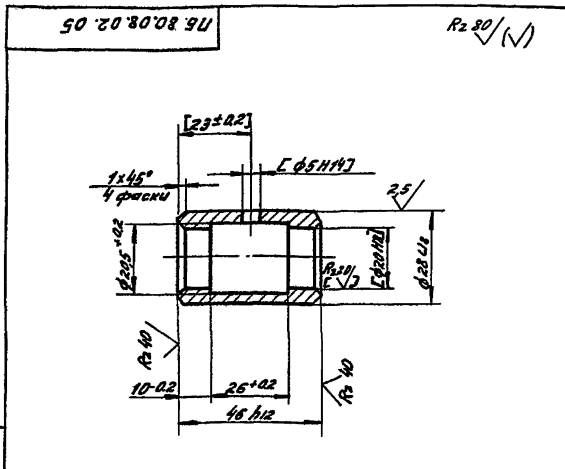
Размеры в квадратных скобках обработать по дет. № 80.08.02.00 С5

№ 80.08.02.03				Лит. Масса Мас-б		
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Мас-б
Разработ.	Борк	Л/В	2-77	И	0,7	1:1
Проб.	Власов	Л/В	2-77	Лист Листов: 1		
Г. контр.				ГИПРОДРЕВПРОМ		
И. контр.	Власов	Л/В	2-77	В. Ст 3 кл Гост 380-71		
Упр.	Власов	Л/В	2-77	г. Москва		
				Формат А4		



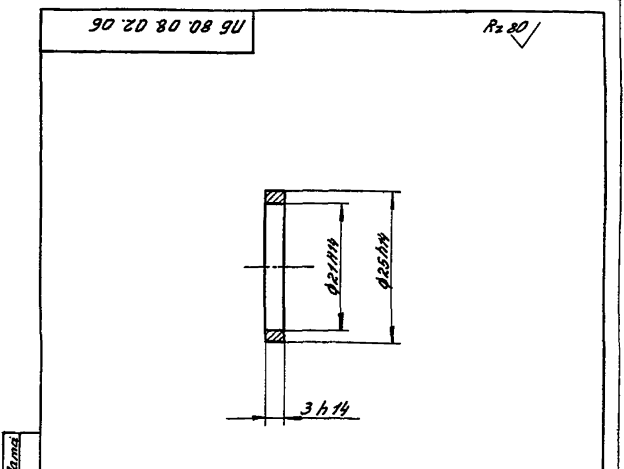
№ 80.08.02.04				Лит. Масса Мас-б		
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Мас-б
Разработ.	Борк	Л/В	2-77	И	0,2	1:1
Проб.	Власов	Л/В	2-77	Лист Листов: 1		
Г. контр.				ГИПРОДРЕВПРОМ		
И. контр.	Власов	Л/В	2-77	Сталь 35 Гост 1050-74		
Упр.	Власов	Л/В	2-77	г. Москва		
				Формат А4		

Условные обозначения:  $Rz$  - шероховатость поверхности,  $\sqrt{\checkmark}$  - обработка шероховатости не требуется,  $\sqrt{\checkmark}/\checkmark$  - обработка шероховатости не требуется.



Размеры в квадратных скобках обработать по дет. № 80.08.02.00 С5

№ 80.08.02.05				Лит. Масса Мас-б		
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Мас-б
Разработ.	Борк	Л/В	2-77	И	0,11	1:1
Проб.	Власов	Л/В	2-77	Лист Листов: 1		
Г. контр.				ГИПРОДРЕВПРОМ		
И. контр.	Власов	Л/В	2-77	Сталь 35 Гост 1050-74		
Упр.	Власов	Л/В	2-77	г. Москва		
				Формат А4		



23392-0-4 № 80.08.02.06				Лит. Масса Мас-б		
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Мас-б
Разработ.	Борк	Л/В	2-77	И	0,004	2:1
Проб.	Власов	Л/В	2-77	Лист Листов: 1		
Г. контр.				ГИПРОДРЕВПРОМ		
И. контр.	Власов	Л/В	2-77	В. Ст 3 кл Гост 380-71		
Упр.	Власов	Л/В	2-77	г. Москва		
				Формат А4		

фамилия Имя	Год	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
Аз		ПБ 80.08.02/Г.00СБ	Сборочный чертёж		
ВЧ	3	ПБ 80.08.02/Г.03	Детали Бобышка		
			Круп 40-В ГОСТ 2590-71 ВСт.Зкп ГОСТ 535-79 L=22-10	2	0,2 кг
Переменные данные для исполнений					
ПБ 80.08.02/Г.00					
<u>Детали</u>					
А4	1	ПБ 80.08.02/Г.-01	Ребро	2	
А3	2	ПБ 80.08.02/Г.-02	Диск	1	
ПБ 80.08.02/Г.00-01					
<u>Детали</u>					
1		ПБ 80.08.02/Г.01-01	Ребро	2	
2		ПБ 80.08.02/Г.02-01	Диск	1	
ПБ 80.08.02/Г.00-02					
<u>Детали</u>					
1		ПБ 80.08.02/Г.01-02	Ребро	2	
2		ПБ 80.08.02/Г.02-02	Диск	1	
ПБ 80.08.02/Г.00					
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит. Лист Листов 01 1 1	
Разработ.	Бурк	В.В.	1.82		
Проект.	Власов	В.И.	1.83		
И.контр.	Власов	В.И.	1.83		
Заслонка				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4	

10 Г/20 80 08 91

8/1

Обозначение	L мм	Масса кг
ПБ 80.08.02/Г.01	260	0,14
-01	330	0,15
-02	440	0,2

ПБ 80.08.02/Г.01			
Лит.	Масса	Мас-б	Лит. Лист Листов
и	см. табл.		
Ребро			
Лист Листов 1			
И.контр. Власов В.И. 1.83		Лист Б-Пч-5 ГОСТ 19903-74	
Утв. Власов В.И. 1.83		ВСт.Зкп ГОСТ 1437-79	
ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4			

93 00 Г/20 80 08 91

Обозначение	Размеры мм		Масса кг
	L	H	
ПБ 80.08.02/Г.00	274	297,5	3,5
-01	353	382	4,4
-02	456	485	6,5

1. Допуск соосности двух отверстий  $\phi 20H8$  относительно общей оси 0,025 мм
- 2.\* Размер для справок.
3. Покрытие см. ТУ п.16

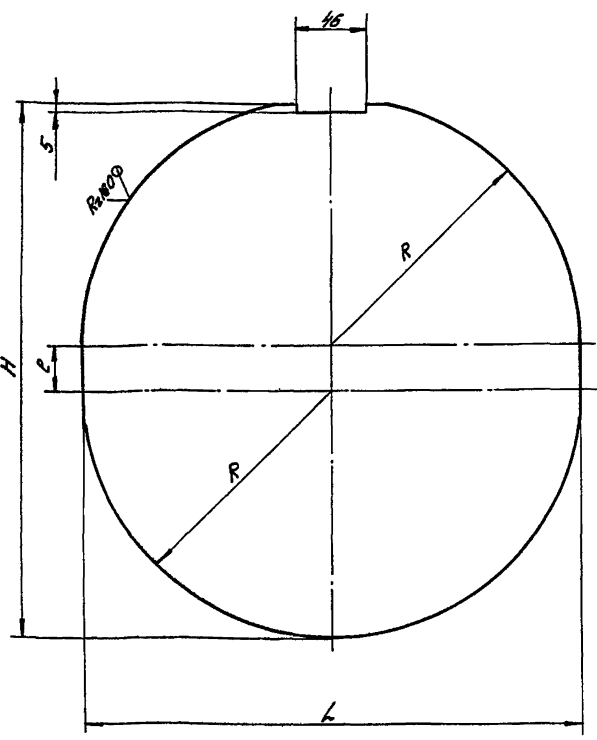
ПБ 80.08.02/Г.00СБ			
Лит.	Масса	Мас-б	Лит. Лист Листов
и	см. табл.		
Заслонка			
Сборочный чертёж			
И.контр. Власов В.И. 1.83		Лист Б-Пч-5 ГОСТ 19903-74	
Утв. Власов В.И. 1.83		ВСт.Зкп ГОСТ 1437-79	
ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А3			

23392.04

Копир. Ходычева

Серия 2111-2 Вилочек 2-3

16.80.08.02/1.02



Обозначение	Размеры мм				Масса кг
	R	L	H	E	
16.80.08.02/1.02	137	274	276	2	2,8
-01	176,5	353	362	15	3,7
-02	228	456	465	15	5,7

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

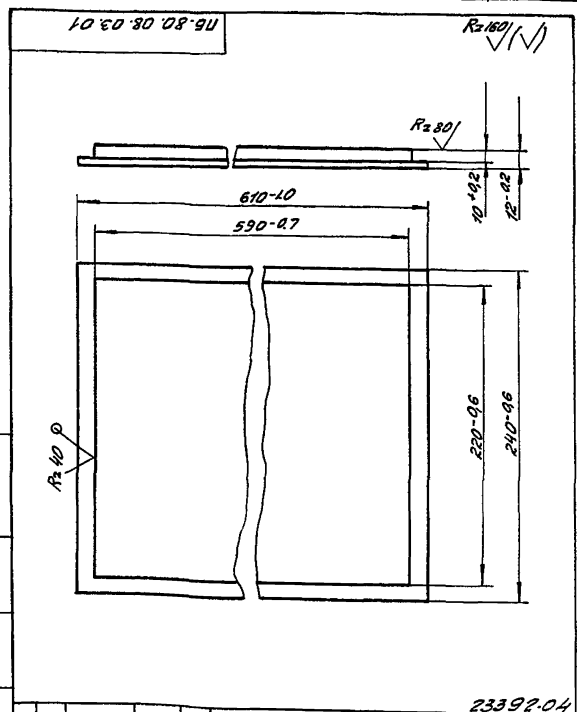
16.80.08.02/1.02

Лист		№ док-т		Подп.	Дата	Лист	Листов	Масса	Мас-б
Исполн.	Умб.	Власов	Баскин	Л.	11.79				
Диск						1	1		
Лист Б-ПМ-5 Гост 19903-74						ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
В. Ст.3кп Гост 14637-79						Формат А3			

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			16.80.08.03.00.06	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		16.80.08.03.01	Крышка	1	
А4	2		16.80.08.03.02	Ручка	2	
				Полоса		
				Лист Б-ПМ-5 Гост 19903-74		
				В. Ст.3кп Гост 14637-79		
А4	3		16.80.08.03.03	30-1 x 290-10	2	0,53 кг
А4	4		16.80.08.03.04	30-1 x 390-10	2	0,7 кг

16.80.08.03.00

Лист		№ док-т		Подп.	Дата	Лист	Листов	Масса	Мас-б
Исполн.	Умб.	Власов	Баскин	Л.	11.79				
Крышка						1	1		
Лист Б-ПМ-5 Гост 19903-74						ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
В. Ст.3кп Гост 14637-79						Формат А4			



23392.04

16.80.08.03.01

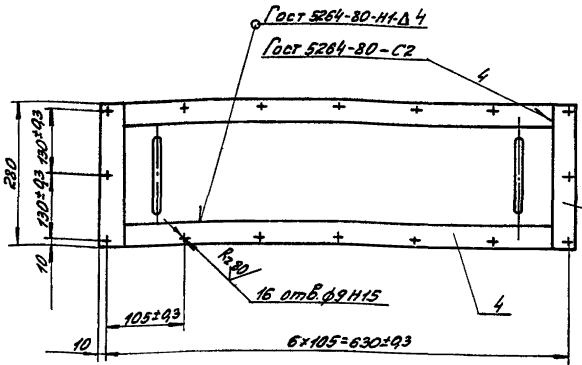
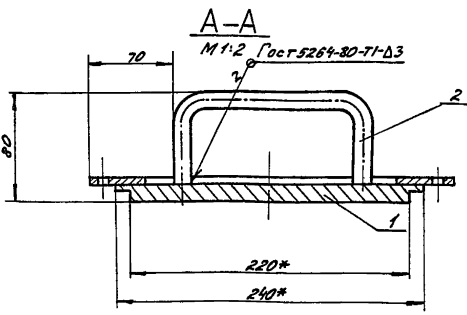
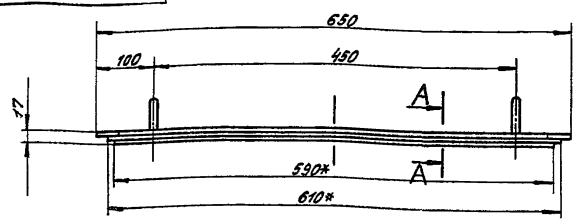
Лист		№ док-т		Подп.	Дата	Лист	Листов	Масса	Мас-б
Исполн.	Умб.	Власов	Баскин	Л.	11.79				
Крышка						1	1		
Лист Б-ПМ-5 Гост 19903-74						ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
В. Ст.3кп Гост 14637-79						Формат А4			

Сборочный чертеж и детали в масштабе 1:1. В. Ст.3кп Гост 14637-79

Лист Б-ПМ-5 Гост 19903-74. В. Ст.3кп Гост 14637-79. Подп. и дата

С.пр.19.2.44-2 Выпуск 2-3

93 00 80 80 08 91



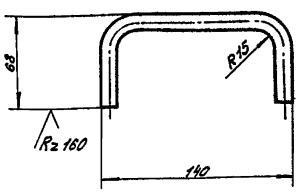
1 ±  $\frac{t_2}{2}$   
 2. Ж. Размеры для справок.  
 3. Покрытие см. т.ч. п. 1.8

16.80.08.03.00.С5

				16.80.08.03.00.С5		
				Крышка		
				Сборочный чертеж		
Ил. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-5
Разрб.	Власов	В.С.	1977	4	14,9	1:5
Проб.	Власов	В.С.	1977	Лист Листов: 1		
У.Контр.				ГИПРОДРЕВПРОМ		
У.Контр.	Власов	В.С.	1977	г. Москва		
У.Контр.	Власов	В.С.	1977	Формат А3		

20 80 80 08 91

✓(M)



Длина развертки 234 мм

16.80.08.03.02

				16.80.08.03.02		
				Ручка		
Ил. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-5
Разрб.	Власов	В.С.	1977	4	9,2	1:2
Проб.	Власов	В.С.	1977	Лист Листов: 1		
У.Контр.				ГИПРОДРЕВПРОМ		
У.Контр.	Власов	В.С.	1977	г. Москва		
У.Контр.	Власов	В.С.	1977	Формат А4		

Код	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А3			16.80.08.04.00.С5	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
А4	1		16.80.08.04.01	Крышка	1	
А4	2		16.80.08.04.02	Ручка	1	
А4	3		16.80.08.04.03	Планка		
				Лист 5-11-5 Гост 19903-74 В.Ст.ЭП Гост 14637-75		
				45×160×16	2	0,1 кг
23392-04						

16.80.08.04.00

У.Контр. Власов В.С. 1977

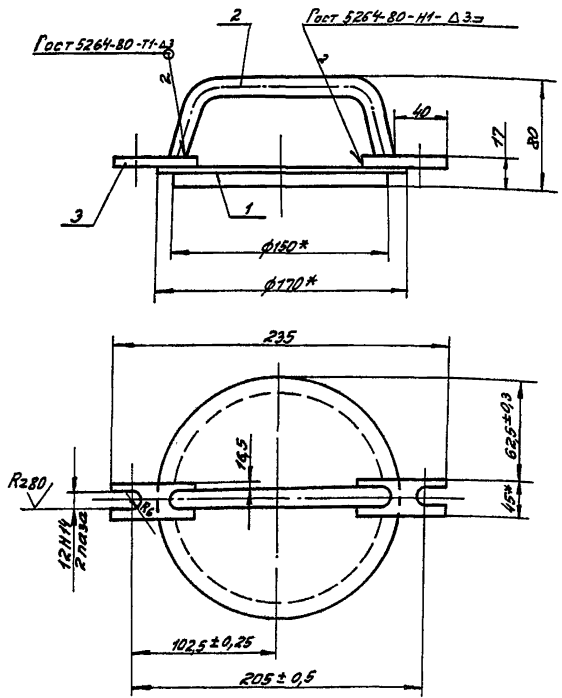
				16.80.08.04.00		
				Крышка		
Ил. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	Листов
Разрб.	Власов	В.С.	1977	4	7	7
Проб.	Власов	В.С.	1977	Лист Листов: 7		
У.Контр.				ГИПРОДРЕВПРОМ		
У.Контр.	Власов	В.С.	1977	г. Москва		
У.Контр.	Власов	В.С.	1977	Формат А4		

Копир. Ходышев В.В.



Серия 244-2 Выпуск 2-3

9700 40 80 08 9U



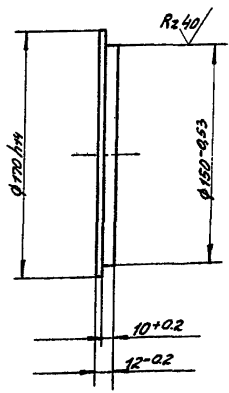
1.  $\frac{t_2}{2}$   
 2.\* Размеры для справок.  
 3. Покрытие см. ТУ. п.16

				16 80 08.04.00 СБ	
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Васил	В.И.	1982	1	2,2
Проб.	Власов	В.И.	1982		
И.контр.				Лист	Листов: 1
И.контр.	Власов	В.И.	1982	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Чтв.	Власов	В.И.	1982	Формат А3	

Лист 1 из 1. Вид и обозн. в деталях. Изм. №1. Шифр. 40 80 08 9U. Вид и обозн. в деталях.

10 40 80 08 9U

Rz160 (N)



Длина развертки 227 мм

23392.04

				16 80 08.04.02	
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Васил	В.И.	1982	1	0,2
Проб.	Власов	В.И.	1982		
И.контр.				Лист	Листов: 1
И.контр.	Власов	В.И.	1982	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Чтв.	Власов	В.И.	1982	Формат А3	

Лист 1 из 1. Вид и обозн. в деталях. Изм. №1. Шифр. 40 80 08 9U. Вид и обозн. в деталях.

16 80. 08. 04. 01

Крышка

В Ст.3 ил Гост 380-71

				16 80. 08. 04. 01	
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Васил	В.И.	1982	1	3,8
Проб.	Власов	В.И.	1982		
И.контр.				Лист	Листов: 1
И.контр.	Власов	В.И.	1982	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Чтв.	Власов	В.И.	1982	Формат А4	

Выпуск 2-3  
Серия 7.44-2

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						На изделие	В комплект	На регулир.	Всего	
1										
2	Выключатель путевого									
3	ВП 15-621-211-5442		ТУ 16. 526. 470-80		ПБ 80. 00. 00. 00	1			1	исп. 1р+1з
4										
5	Масленка 1.2 ЦБ		ГОСТ 19853 - 74		ПБ 80. 00. 00. 00	1			1	
6					ПБ 80. 01. 00. 00	2			2	
7									3	
8	Масленка 2.2.45 ЦБ		ГОСТ 19853-74		ПБ 80. 08. 02. 00	1			1	
9	Муфта упругая ступенчатая пальцевая		ГОСТ 21424-75		ПБ 80. 00. 00. 00	1			1	
10										
11										
12										
13	Редуктор 1Ц2У-250-40-21У3	41 6119 5360	ТУ 2-056-243-86		ПБ 80. 00. 00. 00	1			1	
14										
15										
16	Ремень В(Б)-1600Т		ГОСТ 1284.1-80		ПБ 80. 00. 00. 00	3			3	
17										
18	Кольцо СП-184-109-9.5		ГОСТ 6308-71		ПБ 80. 01. 00. 00	8			8	
19										
20	Подшипник 13522		ГОСТ 8545-75		ПБ 80. 01. 00. 00	2			2	
21										
22										
23										
24										
25										

ПБ 80. 00. 00. 00 ВП			
ИЗДАСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	БАРК	Лев	1.82
ПРОВ.	БЛАСОВ	В	1.77
И КОНТР.	БАСКИН	Лев	1.81
ИТВ.	ВАНДЕНБЕРГ	Лев	1.82

ПИТАТЕЛЬ БАРАБАННЫЙ ПБ 80 ВЕДОМОСТЬ  
ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Лист	ИЗ	Листов
И	1	5

ГИПРОДРЕВПРОМ  
г. Москва

Формат А3

ИЗДАСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						На изделие	В комплект	На регулир.	Всего	
26										
27	Электродвигатель		ТУ 16. 526. 634-86		ПБ 80. 00. 00. 00	1			1	
28	5.5 кВт; 965 об/мин;									
29	220/380 В; исп. М100									
30	Тип 4А 132S6У3 с									
31	салазки С2-5									
32										
33										
34	КРЕПЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ									
35	Болт М10х6 0.56.016		ГОСТ 7798-70		ПБ 80. 01. 00. 00	6			6	
36	Болты М6х16.56.016		ГОСТ 7798-70		ПБ 80. 00. 00. 00	8			8	
37	М8х20.56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	2			2	
38	М10х12.56.016				ПБ 80. 08. 00. 00	2			2	
39	М10х30.56.016				ПБ 80. 08. 00. 00	2			2	
40	М10х35.56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	12			12	
41	М12х40.56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	10			10	
42	М12х55.56.016				ПБ 80. 01. 00. 00	28			28	
43	М12х60.56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	14			14	
44	М16х60.56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	18			18	
45					ПБ 80. 08. 00. 00	17			17	
46									35	
47	М20х45.56.016				ПБ 80. 01. 00. 00	24			24	
48	М24х85.56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	4			4	
49										
50	Винт В1М5-6х60.56.016		ГОСТ 14743-80		ПБ 80. 00. 00. 00	2			2	
51	Винт В1М8-6х16.56.016				ПБ 80. 01. 00. 00	15			15	
52	Винт В1М4-6х6.56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	2			2	
53	Винт В М6х16.56.016		ГОСТ 1484-80		ПБ 80. 00. 00. 00	2			2	
54										

23392-04

ИЗДАСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА

ПБ 80. 00. 00. 00 ВП

Копировал: Терехова

Формат А3

№ строк	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД ОКП	ОБЪЯВЛЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА ПОСТАВКУ	ПОСТАВЩИК	КУДА ВХОДИТ (ОБЪЯВЛЕНИЕ)	КОЛИЧЕСТВО				ПРИМЕЧАНИЕ
						НА ИЪ-ДЕЛИЕ	В КОМП-ЛЕКТЫ	НА РЕГУ-ЛИРОВ.	ВСЕГО	
55										
56	Винт В1М8-6g-44.56.016		ГОСТ 47475-80		ПБ 80.01.00.00	8			8	
57	Винт М10-50.56.016		ГОСТ 41974-84		ПБ 80.01.00.00	4			4	
58	Гайки М5.6.016		ГОСТ 6946-70		ПБ 80.00.00.00	2			2	
59	М5.6.016				ПБ 80.08.00.00	16			16	
60	М10.6.016				ПБ 80.00.00.00	12			12	
61					ПБ 80.04.00.00	14			14	
62					ПБ 80.08.00.00	3			3	
63									29	
64					ПБ 80.00.00.00	18			18	
65	М12.6.016				ПБ 80.04.00.00	180			180	
66									198	
67	М16.6.016				ПБ 80.00.00.00	18			18	
68					ПБ 80.08.00.00	17			17	
69					ПБ 80.01.00.00	12			12	
70									47	
71					ПБ 80.00.00.00	4			4	
72	Гайка М10.95.016		ГОСТ 3032-76		ПБ 80.08.00.00	2			2	
73	Шпилька М8-6g-20.56.016		ГОСТ 22032-76		ПБ 80.08.00.00	16			16	
74	Шпилька М10-6g-30.56.016		ГОСТ 22036-76		ПБ 80.08.00.00	2			2	
75	Шпилька М12-6g-30.56.016		ГОСТ 22036-76		ПБ 80.04.00.00	88			88	
76	Шпилька М16-6g-35.56.016		ГОСТ 22038-76		ПБ 80.04.00.00	12			12	
77	Шпилька М10-6g-30.56.016		ГОСТ 22040-76		ПБ 80.04.00.00	8			8	
78										
79	Шпонка 3-25x4x80		ГОСТ 23360-78		ПБ 80.04.00.00	1			1	
80	Шпонка 25x4x160				ПБ 80.04.00.00	1			1	
81	Шпонка 32x4x180				ПБ 80.04.00.00	2			2	
82										
83										
84	Штифт 10x6x85		ГОСТ 3128-70		ПБ 80.04.00.00	4			4	

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ПБ 80. 00. 00. 00 ВП

Лист 3

ФОРМАТ А3

№ строк	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД ОКП	ОБЪЯВЛЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА ПОСТАВКУ	ПОСТАВЩИК	КУДА ВХОДИТ (ОБЪЯВЛЕНИЕ)	КОЛИЧЕСТВО				ПРИМЕЧАНИЕ
						НА ИЪ-ДЕЛИЕ	В КОМП-ЛЕКТЫ	НА РЕГУ-ЛИРОВ.	ВСЕГО	
85										
86	Шпилька 2x4.001		ГОСТ 397-79		ПБ 80.04.00.00	4			4	
87	Шпилька 4x32.001				ПБ 80.08.02.00	1			1	
88										
89	Шайбы 5.02.016		ГОСТ 4371-78		ПБ 80.00.00.00	2			2	
90	10.02.016				ПБ 80.04.00.00	8			8	
91					ПБ 80.08.00.00	2			2	
92									10	
93	12.02.016				ПБ 80.04.00.00	176			176	
94	16.02.016				ПБ 80.08.00.00	17			17	
95										
96	Шайбы 6.65Г.016		ГОСТ 6402-70		ПБ 80.00.00.00	10			10	
97	8.65Г.016				ПБ 80.08.00.00	16			16	
98	10.65Г.016				ПБ 80.00.00.00	12			12	
99					ПБ 80.08.00.00	2			2	
100									14	
101	12.65Г.016				ПБ 80.00.00.00	24			24	
102					ПБ 80.04.00.00	32			32	
103									56	
104	16.65Г.016				ПБ 80.00.00.00	18			18	
105					ПБ 80.04.00.00	12			12	
106					ПБ 80.08.00.00	17			17	
107									47	
108	20.65Г.016				ПБ 80.04.00.00	24			24	
109	24.65Г.016				ПБ 80.00.00.00	4			4	
110										
111	4.65Г.016				ПБ 80.00.00.00	2			2	
112										
113										

23892-01

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ПБ 80. 00. 00. 00 ВП

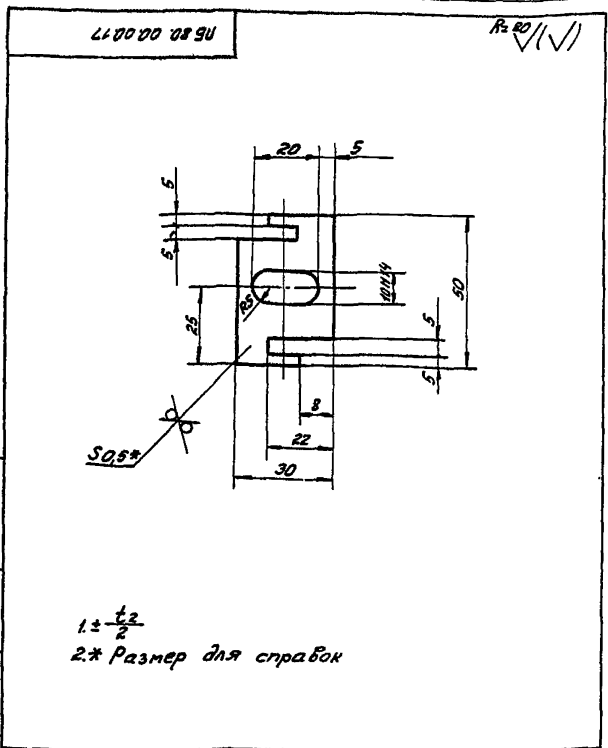
Лист 4

КОПИРОВАЛ: ТЕРЕХОВА

ФОРМАТ А3

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						Наименование	В кот. детали	Маркировка	
114									
115			Переменные данные для исполнения						
116									
117					ПБ 80.00.00.00-01				
118									
119									
120	Крепежные изделия								
121									
122	Болт М16х60,56,016		Гост 7798-70		ПБ 80.08.00.00-01	20			20
123									
124									
125									
126	Гайка М16,016		Гост 5916-70		ПБ 80.08.00.00-01	20			20
127									
128									
129									
130	Шайба 16,02,016		Гост 11371-78		ПБ 80.08.00.00-01	20			20
131									
132									
133									
134	Шайба 16,65,016		Гост 6402-70		ПБ 80.08.00.00-01	20			20
135									
136									
137					ПБ 80.00.00.00-02				
138									
139					(Тоже как для				
140					ПБ 80.00.00.00-01)				
141									
142									
143									

ПБ 80.00.00.00 ВП Лист 5



ПБ 80.00.00.17			
Лист	№ докум.	Подп.	Акт
Разраб.	Вып.	Исп.	С-82
Проб.	Власов	В.	01.11
Т.Контр.			
И.Контр.	Власов	В.	01.11
Утв.	Власов	В.	01.11

Лист 5-ИИ-05 Гост 19903-74 ГИПРОДРЕВПРОМ  
3-IV-8 Ст 3 КП Гост 16523-70 г Москва  
Копия Ходякова формат А4

Серия 2112-2 Выпуск 2-3

Лист 5 из 5 (Полн. и дата) В.В. Власов (Подп. и дата)

Лист 5 из 5 (Полн. и дата) В.В. Власов (Подп. и дата)