

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ОВ - 02 - 148

ВЫПУСК 2

МЕСТНЫЕ ОТСОСЫ И УКРЫТИЯ  
К ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ ОБОРУДОВАНИЮ  
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ЗАВОДОВ

ЦЕХИ ТОЧНОГО ЛИТЬЯ И  
КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ ЦЕХИ

ОБЩИЕ ВИДЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ОТСОСОВ

РАЗРАБОТАНЫ

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
САНТЕХПРОЕКТ

СОГЛАСОВАНЫ

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ИНСТИТУТОМ ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ  
ЗАВОДОВ АВТОМОБИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
И ИИП АВТОПРОМ

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
САНТЕХПРОЕКТ

ПРИКАЗ ОТ 12 НОЯБРЯ 1965г.  
✓ 110

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА - 1965

### С о д е р ж а н и е

1. Задача: ...  
 2. ...  
 3. ...  
 4. ...  
 5. ...  
 6. ...  
 7. ...  
 8. ...  
 9. ...  
 10. ...

Наименование	№ листа	№ страниц	Наименование	№ листа	№ страниц
Титульный лист			Бачок с мешалкой для обмазки	12	13
Содержание	1	2	Заливной конвейер и охлаждающий конвейер	13-14	14-16
Общая часть	2	3	Печь для нормализации отливок	15	16
<u>Цехи точного литья</u>			Установка обжаривания мелкого литья	16	17
Автомат отделения керамики от стоек	3	4	Печь для прокатки маршалита	17	18
Стенд для сушки ковшей емкостью 250-300 кг	4	5	Установка для отделения деталей от стоек	18	19
Стенд для розогрева ковшей емкостью 250-300 кг	5	6	Ванна для приготовления щелочи	19	20
Индукционная установка для плавки стали, тип МГП-102	6	7	Механизированная установка для удаления песка из олов	20	21
Автомат обмазки и обсыпки	7	8	Формовочный стол с цепным элеватором	21	22
Ванна выплавки модельного блока	8-9	9-10	<u>Кувачно-прессовые цехи</u>		
Установка для выщелачивания остатков керамики из отливок точного стального литья	10-11	11-12	Пресс кривошипный горячештамповый с номинальным усилием 2500 т (34т)	22-23	23-24
			Установка индукционная нагревательная, тип КИ-51А,	24	25



Машиностроительный завод  
 Цехи точного литья и кузнечно-прессовые цехи

С о д е р ж а н и е

08-02-166  
 Витязь 8

1965г.

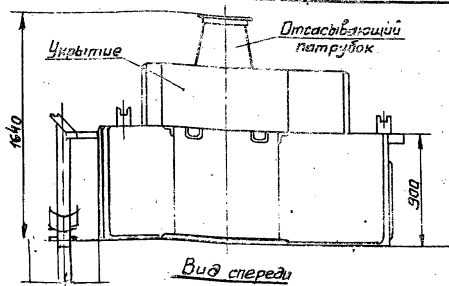
1965г. 3

### Общая часть

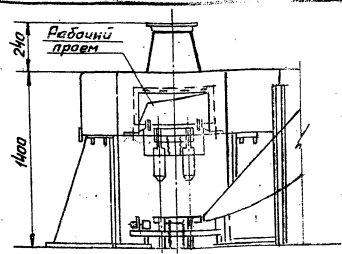
1. Настоящий альбом разработан на основании задания Главпромстройпроекта Госстроя СССР и перечня наиболее перспективного технологического оборудования машиностроительных заводов, применяемого в цехах точного литья по выплавляемым моделям и в кузнечно-прессовых цехах, составленного институтом «Гипроавтопром».
2. Конструкции местных отсосов и укрытий к оборудованию разработаны на основании инструментальных обследований, проведенных институтом Сантехпроект в 1961-1965 гг. на автозаводах Горьковском и Московском им. Лихачёва, а также на ГПЗ-1и московском заводе им. Калинина.
3. Альбом является дополнением к «Нормам отдельных производств по проектированию отпления, вентиляции и кондиционирования воздуха в предприятиях машиностроительной промышленности», разработанным в 1965 г. институтом «Сантехпроект». Альбом служит руководящим материалом при проектировании местных отсосов.
4. В альбоме приведены общие виды оборудования и местных отсосов с необходимыми размерами и характеристиками.

Сл. проект, монтаж	Спец. инж.	Специальность	В. П. Бондарев	В. П. Бондарев	В. П. Бондарев	В. П. Бондарев	В. П. Бондарев	В. П. Бондарев
Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы
Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы
Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы
Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы
Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы
Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы
Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы
Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы
Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы	Инж. группы

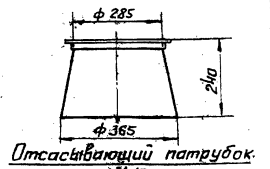
ТА 1965г.	Машиностроительные заводы.	05-02-148
	Цеха точного литья и кузнечно-прессовые цеха	Выпуск 2
	Общая часть	Лист 2



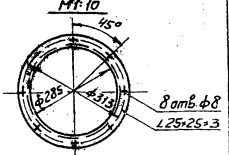
Вид спереди



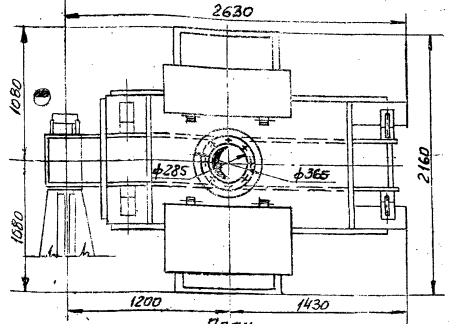
Вид сбоку



Отсасывающий патрубок



Фланец отсасывающего патрубка



План  
Общий вид  
М1:25

Характеристика отсоса

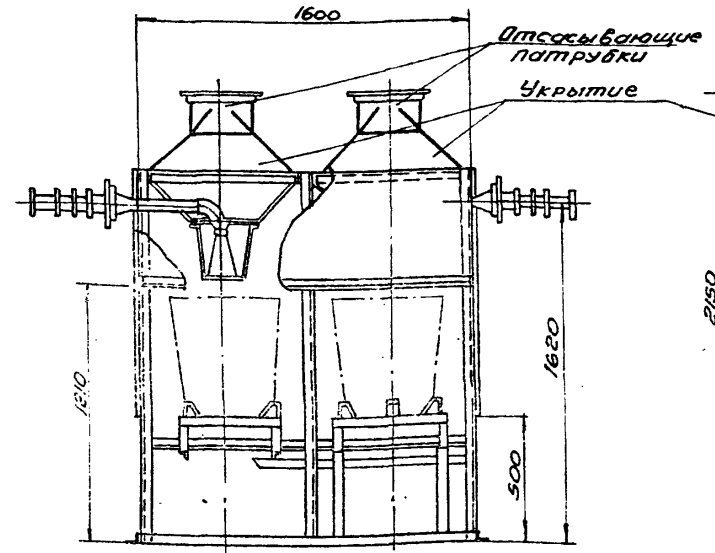
1	Объем отсасываемого воздуха	м <sup>3</sup> /час	3000
2	Скорость воздуха в прорезе укрытия	м/сек	2,0
	в отсасывающем патрубке		13,0
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса относительно скорости в отсасывающем патрубке		1,0
4	Вредности в отсасываемом воздухе	пыль кремнезема	

Примечания:

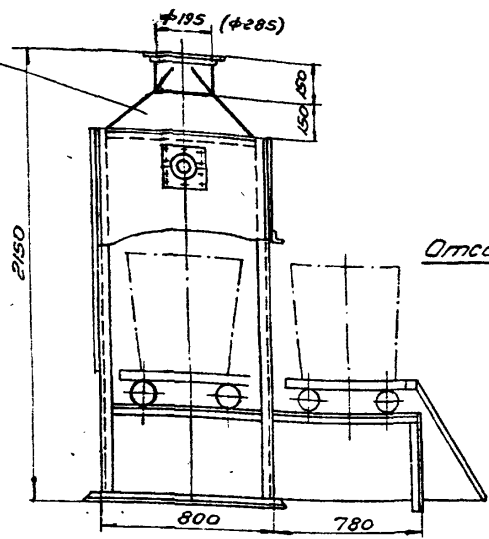
1. Автомат снабжен технологическим укрытием, с пристроенным к нему отсасывающим патрубком.
2. Рабочие чертежи патрубка разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Отсасывающий патрубок - сварной, изготавливается из листовой стали  $\delta = 2,0$  мм.  
Общий вид автомата см. чертеж 403-00-0-00 "Нилтав-торграна".

ТЛ 1965г.	Машиностроительный завод	08-02-148
	Цехи точного литья	Выпуск 2
	Автомат отделения керамики от стоек	Лист 3

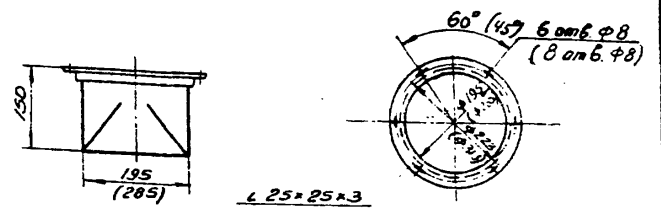
Строительный отдел  
 Бюро  
 Проект  
 1965



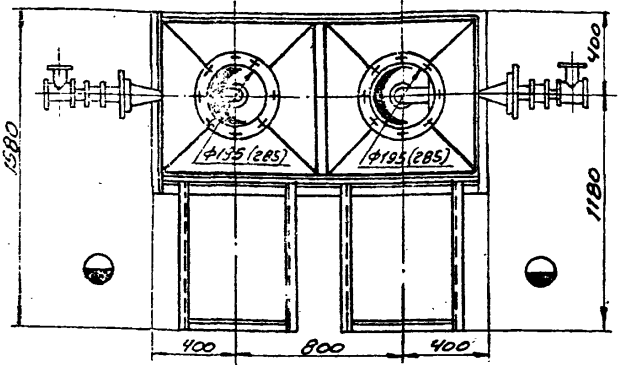
Вид спереди



Вид сбоку



Отсасывающий патрубок Француз отсасывающего  
патрубка  
 М1:10  
 М1:10



План Общий вид  
 М1:25

Характеристика отсоса

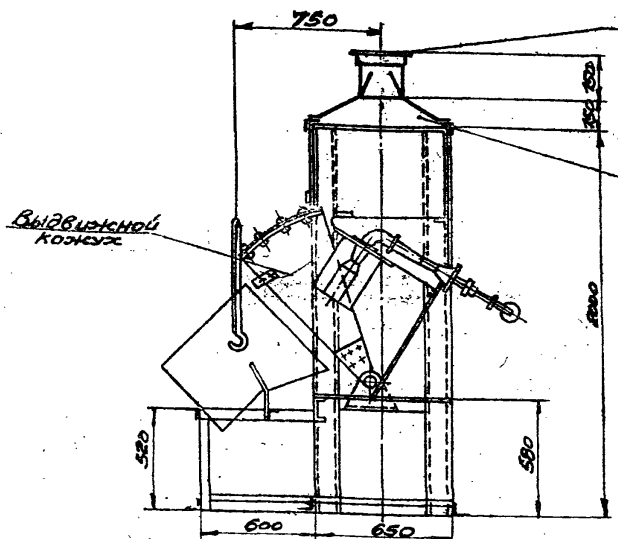
1	Наименование отсоса	Удаление	Естеств.
		Е.у.ж. - 150°	Е.у.ж. - 350°
2	Суточный объем отсасываемого воздуха и продуктов горения м <sup>3</sup> /сут.	1300	420
3	Скорость воздуха: а) в проеме укрытия м/сек. б) в отсасывающей трубке	0,7	0,4
4	Коэффициент местного сопротивления отсоса, относительный к скорости в отсасывающей трубке	0,5	0,6
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Продукты горения.	

ПРИМЕЧАНИЯ.

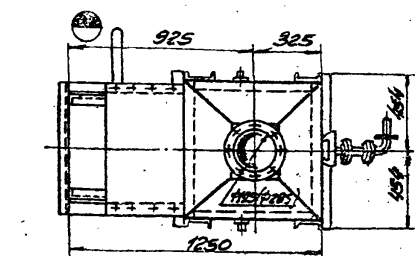
1. Стенд на два ковша снабжен встроенным местным отсосом - укрытием. Вытяжка из укрытия может быть естественной и механической.
  2. Рабочие чертежи укрытия разработаны ВНИИ Теплопроект (черт. №4116-01).
  3. Размеры в скобках даны для варианта с естественной вытяжкой.
  4. Отсасывающий патрубок - сварной, изготавливается из листовой стали δ=2мм.
  5. В графе объема отсасываемого воздуха и продуктов горения в числителе указан объем воздуха удаляемого из помещения цеха при температуре 20°; в знаменателе - указан объем смеси (воздух и продукты горения) при температуре смеси 150° и 350°.
- в лист 4и вынужден взамен аннулированного листа 4 14/III-662

ТЛ 1965г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья	08-02-148 Выпуск 2
	Стенд для сушки ковшей емкостью 250-500кг.	Лист 4и

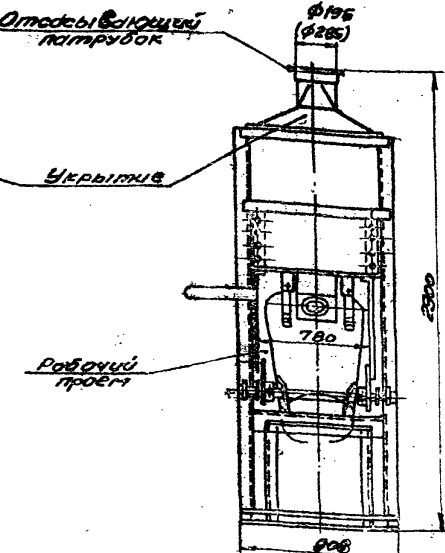
Согласно ГОСТу, Гипроветлапром  
 Дир. в. инж. И. В. Бородин  
 Инж. В. И. Сидоркин  
 Инж. В. П. Козлов  
 Инж. В. А. Гурьев  
 Инж. В. П. Линденберг  
 Инж. В. А. Сидоркин  
 Инж. В. А. Сидоркин



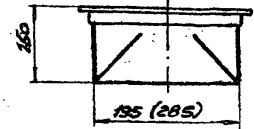
Вид спереди



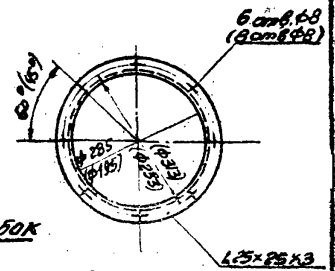
План



Вид сбоку



Отсасывающий патрубок  
М:10



Фланец отсасывающего патрубка  
М:10

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Стенд на один ковш снабжен встроенным местным отсосом-укрытием. Вытяжка из укрытия может быть естественной и механической.
2. Рабочие чертежи укрытия разработаны ВНИИ Теплопроект (Черт. №117-01).
3. Размеры в скобках даны для варианта с естественной вытяжкой.
4. Отсасывающий патрубок - сверновой, изготавливается из листового стали  $\delta=2\text{мм}$ .
5. В верхах отсева отсасываемого воздуха и продуктов горения в чехле теле указан объем воздуха удаляемого из помещения чехла при температуре отсева  $150^\circ$  и  $350^\circ$ .
6. Лист 5в-выпущен взамен аннулированного листа 5 14/5-66.

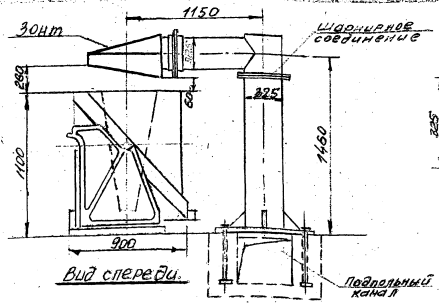
Характеристика отсоса

1	Наименование отсоса	Отсасываемый объем	
		$t_{отс.} = 150^\circ$	$t_{отс.} = 350^\circ$
2	Объем отсасываемого воздуха м <sup>3</sup> /час и продуктов горения	650 1090	810 810
3	Скорость воздуха: а) в рабочем проеме м/сек б) в отсасывающем патрубке	0,7	2,4
		9,8	2,7
4	Коэффициент местного сопротивления, относительный к скорости в отсасывающем патрубке	0,5	0,6
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Продукты горения	

**ТА** Машиностроительные заводы  
 Цехи точного литья  
 1960г.

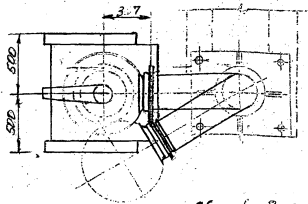
Стенд для разработки ковшой емкостью 230-500 кг.

08-02-МВ  
 Выпуск 2  
 Лист 5в



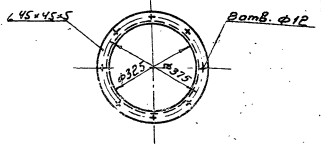
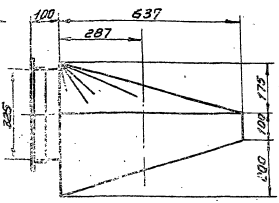
Вид спереди

Поворотный канал



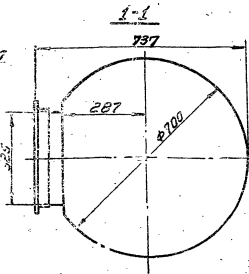
План

Общий вид  
М 1:2.5



Фланец отсасывающего патрубка

М 1:10



Занят с отсасывающим  
патрубком. М 1:10.

ПРИМЕЧАНИЯ:

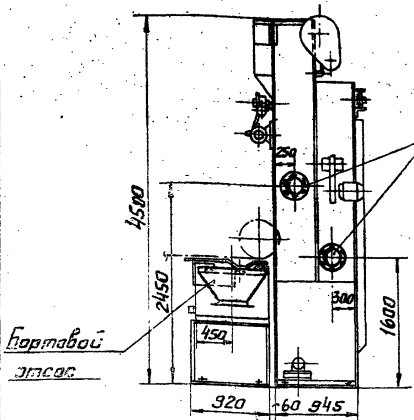
1. Индукционная установка снабжена пристроенным жестким отсосом - поворотным зантом.
2. Рабочие чертежи поворотного занта разработаны проектным управлением Горьковского автзавода (чертеж РОВ-96 №66338).
3. На чертеже изображена печь с пневматическим подъемником; при подъеме печи тельфером занто патеветить сбоку от печи.

Характеристика отсоса

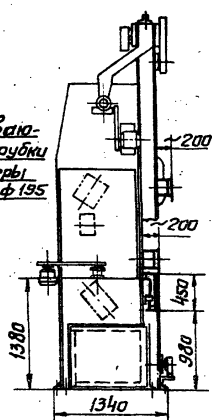
1	Объем отсосываемого воздуха, м <sup>3</sup> /час	2000
2	Скорость воздуха а) в приетном отверстии занта м/сек. б) в отсасывающем патрубке	1,5 7
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,65
4	Вредности в отсасываемом воздухе	предельно малы

ТА 1965г.	Машиностроительные заводы Цехи точного литья	ОВ-02-148 Выпуск 2
	Индукционная установка для плавки стали ПГП-102. Лист 6	

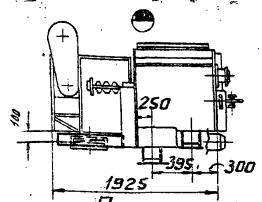
Проект № 446-00-0-00  
 Автомат обдмзкн и абсыпка  
 Изготовлено в Гипроавтоматом  
 1965г.



Вид спереди



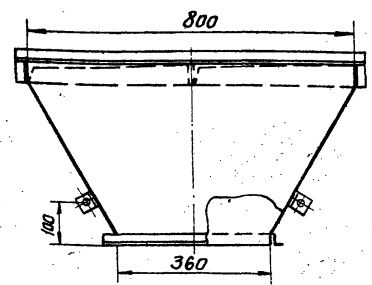
Вид сбоку



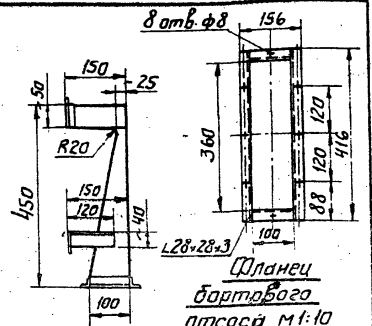
Общий вид м:1:50

Отсасываю-  
щие патрубки  
от камеры  
обсыпки ф 195

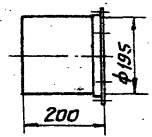
Бортовой  
отсос



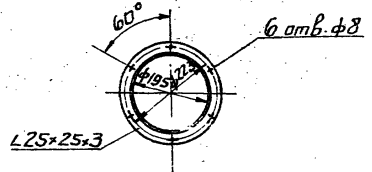
Бортовой отсос М:1:10



Flanec  
бортового  
отсоса М:1:10



Отсасывающий  
патрубок от  
камеры обсыпки  
М:1:10



Flanec  
отсасывающего  
патрубкa М:1:10

Примечания:

1. Автомат снабжен тремя пристроенными отсосами: двумя от камеры обсыпки и бортовым отсосом от ванны обдмзкн.
2. Рабочие чертежи отсосов разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Отсосы-сварные, изготавливаются из листовой стали δ=2 мм.
4. Общий вид автомата см. чертеж 446-00-0-00 „Нштаб-топрма.“

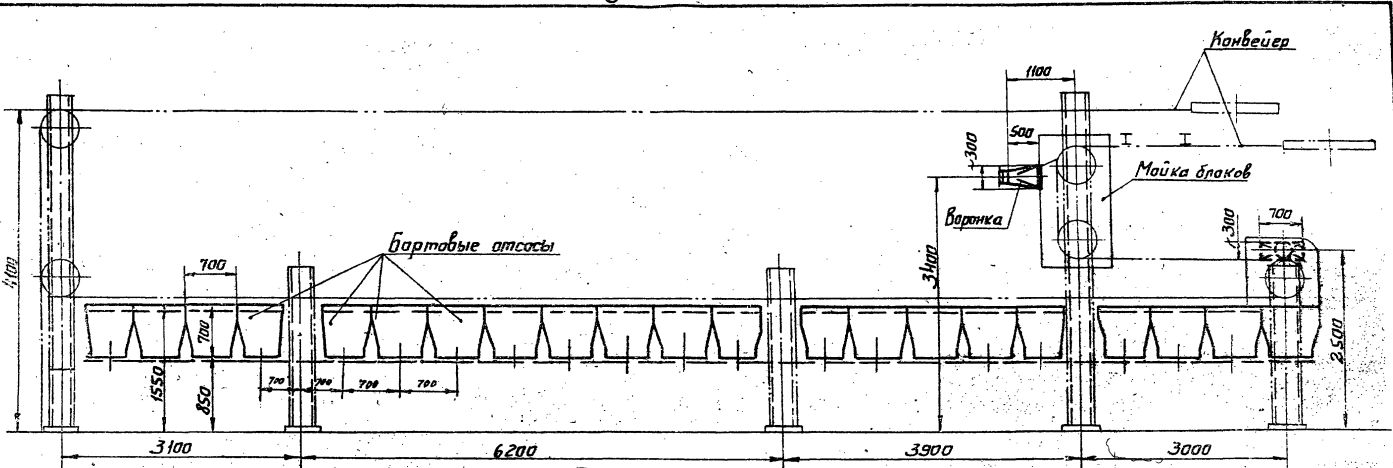
Характеристика отсоса

1	Наименование отсоса	От камеры обсыпки	Бортовой отсос
2	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м³/час	3240	2500
3	Скорость воздуха: а) в рабочем првеме м/сек. б) в отсасывающем патрубке	0,7 15,0	17,4 19,2
4	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,5	2,1
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Пыль Крепкие пары	Пары ацетона и этилоцетата

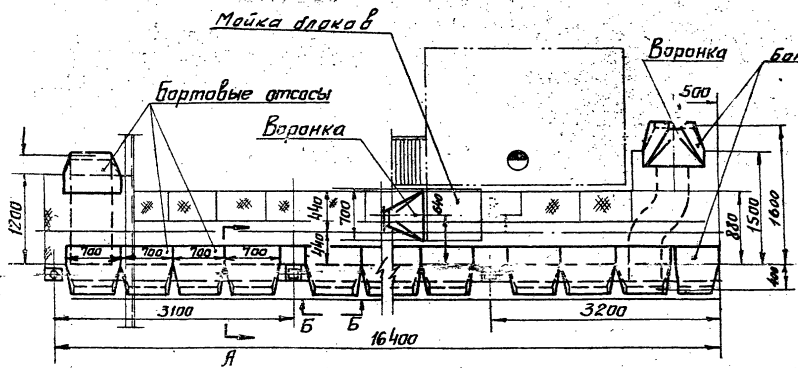
ТА 1965г.	Машиностроительные заводы. Кузнечно-прессовые цехи и цехи точного литья.	08-02-148 Выпуск 2
	Автомат обдмзкн и абсыпка	Лист 7



Исполнительно: Гирсавратрам,  
 Проектировщик: Косов, В. А.  
 Проверено: Косов, В. А.  
 1965 г.



Вид спереди



План  
Общий вид  
 М1-50

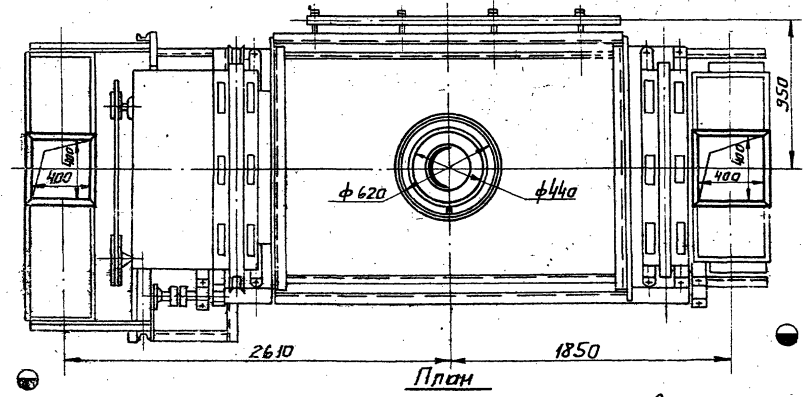
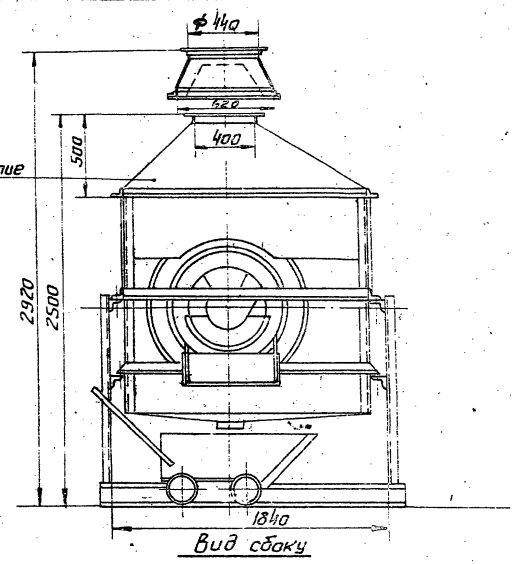
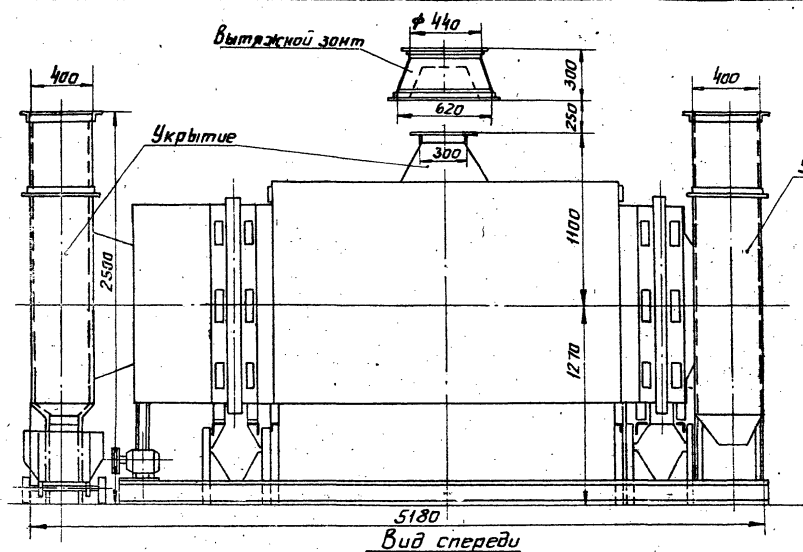
Примечание:

1. Данный лист см. совместно с листом 9.

ТЛ 1965г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья	08-02-18 Выпуск 2
	Ванна выплавки модельного блока. общий вид.	Лист 8



Экз. з. и. м. з.	Получено	Исполнитель	И. И. Шибан	Проверено	И. И. Шибан	Дата выпуска	1965г.
Ин. з. и. м. з.	Клементь	Исполнитель	И. И. Шибан	Проверено	И. И. Шибан	Дата выпуска	1965г.
Ин. з. и. м. з.	Шибан	Исполнитель	И. И. Шибан	Проверено	И. И. Шибан	Дата выпуска	1965г.
Ин. з. и. м. з.	Саварин	Исполнитель	И. И. Шибан	Проверено	И. И. Шибан	Дата выпуска	1965г.
Ин. з. и. м. з.	Нориль	Исполнитель	И. И. Шибан	Проверено	И. И. Шибан	Дата выпуска	1965г.
Ин. з. и. м. з.	Горьман	Исполнитель	И. И. Шибан	Проверено	И. И. Шибан	Дата выпуска	1965г.
Ин. з. и. м. з.	Горьман	Исполнитель	И. И. Шибан	Проверено	И. И. Шибан	Дата выпуска	1965г.
Ин. з. и. м. з.	Горьман	Исполнитель	И. И. Шибан	Проверено	И. И. Шибан	Дата выпуска	1965г.
Ин. з. и. м. з.	Горьман	Исполнитель	И. И. Шибан	Проверено	И. И. Шибан	Дата выпуска	1965г.
Ин. з. и. м. з.	Горьман	Исполнитель	И. И. Шибан	Проверено	И. И. Шибан	Дата выпуска	1965г.

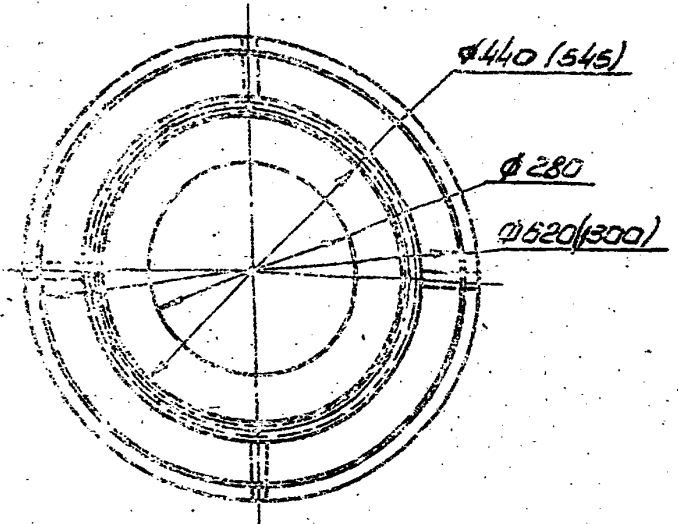
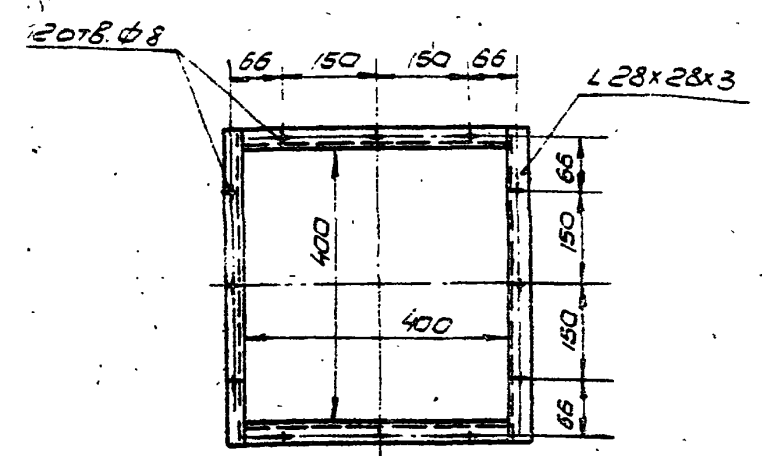
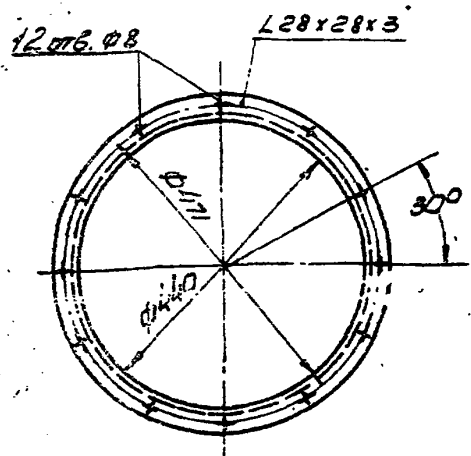
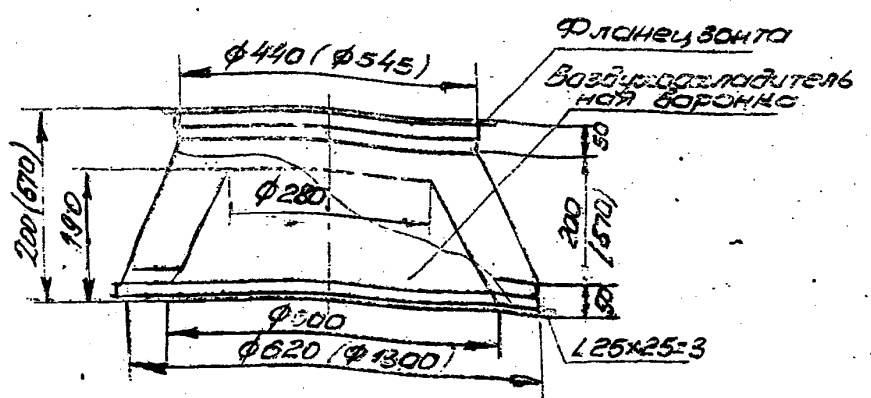


**Общий вид**  
М 1: 25

**Примечание:**

1. Данный лист смотреть совместно с листом 11.

ТА 1965г.	Машиностроительные заводы	08-02-142
	Цехи точного литья	Выпуск 2
Установка для выжигания остатков керам. пыли из стальных литейных форм.		Лист 10
Общий вид.		



Фланец зонта  
(механическая вытяжка)  
M 1:10

Фланец укрытия  
M 1:10


Зонт с воздухоохлаждающей  
боронкой  
M 1:10

Примечания

1. Установка снабжена двумя технологическими вентилируемыми укрытиями и зонтом с воздухоохлаждающей боронкой.
2. Вытяжной зонт может подсоединяться к системам с механической или естественной вытяжкой. Размеры в скобках даны для варианта с естественной вытяжкой.
3. Рабочие чертежи укрытий разработаны институтом «Гипротракторсельхозмаш» (черт. 442559 и 560). Рабочие чертежи зонта разрабатываются по общему виду данного чертежа.
4. Зонт-сварной, изготавливается из листовой стали  $\delta=2$  мм.
5. Данный лист смотреть совместно с листом 10.

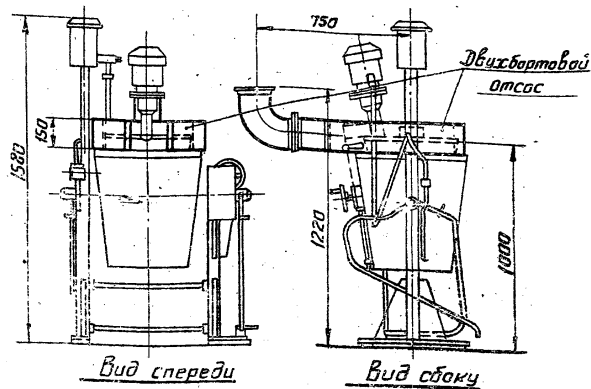
Характеристика отсоса

1	Наименование отсоса	ЗОНТ		Укрытие
		Вытяжка механич. $\tau_{\text{вн}} = 150^\circ$	Вытяжка естеств. $\tau_{\text{вн}} = 35^\circ$	
2	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м <sup>3</sup> /час	4900	2800	$\tau_{\text{вн}} = 150^\circ$ 8000
3	Скорость воздуха в рабочем проеме м/сек. в/вотсасывающей стружке	4,1	0,6	2,0
4	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающей стружке	0,5	0,5	1,0
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Продукты сгорания		пары щелоч.


 Машиностроительные заводы  
 цеха точного литья  
 Установка для выщелачивания остатков керамики из отливок точного стального литья.  
 МЕСТНЫЕ ОТСОСЫ

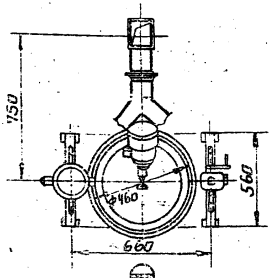
1965г.

МВ-02.148  
 Выпуск 2  
 Лист 11



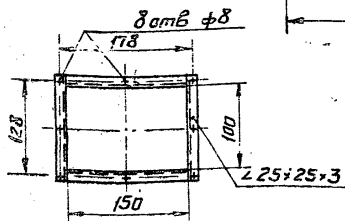
Вид спереди

Вид сбоку



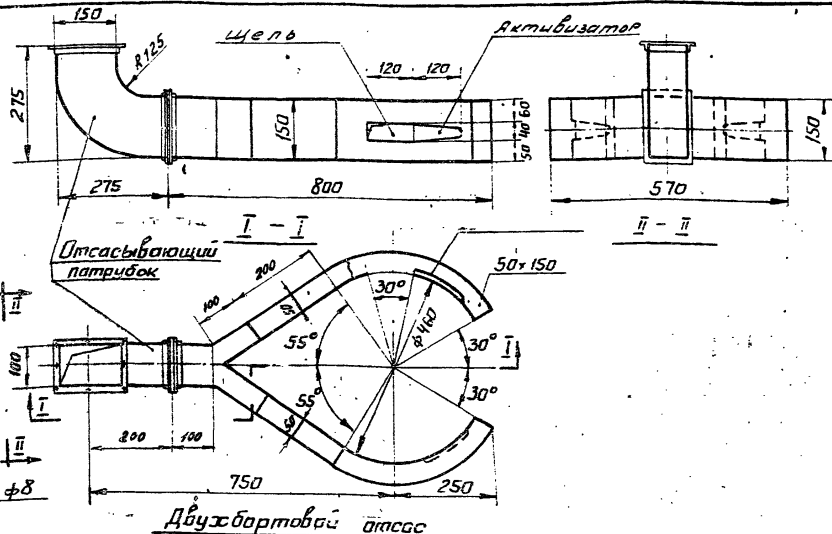
План  
Общий вид

М1:2.1



Фланец отсасывающего  
патрубке

М1:5



Двухбортной отсос  
М1:10

Примечания:

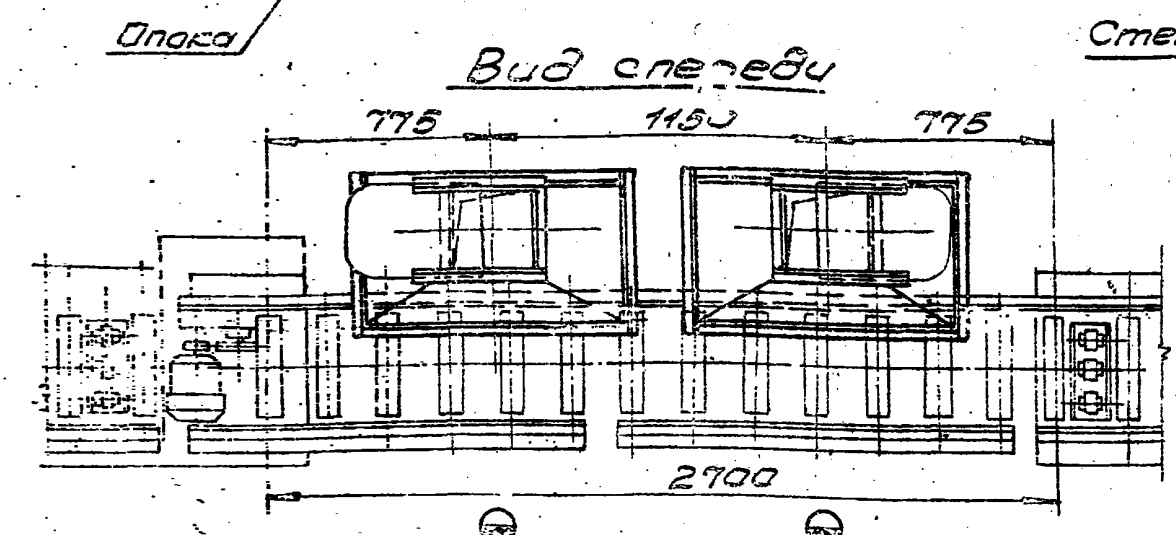
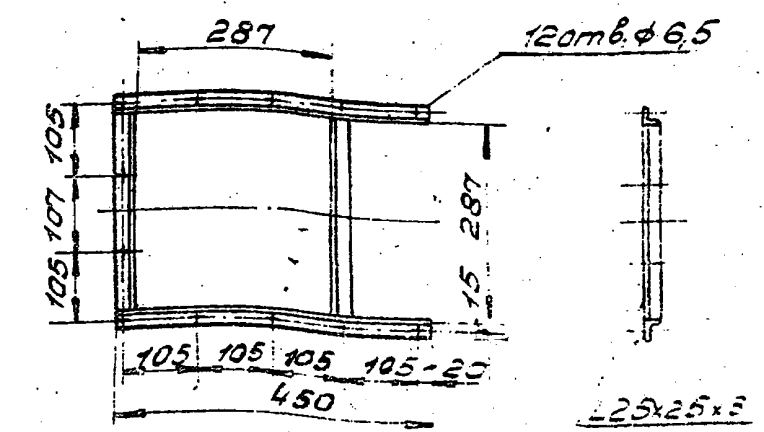
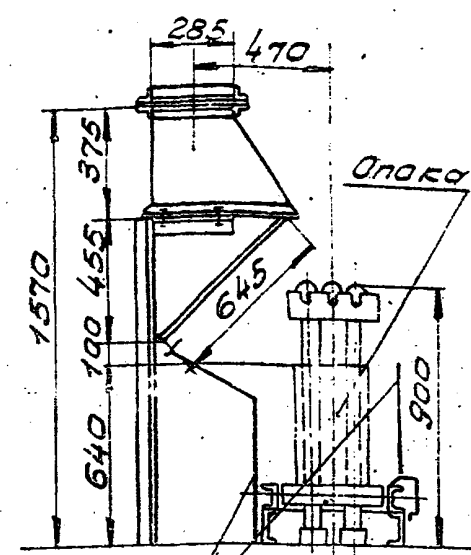
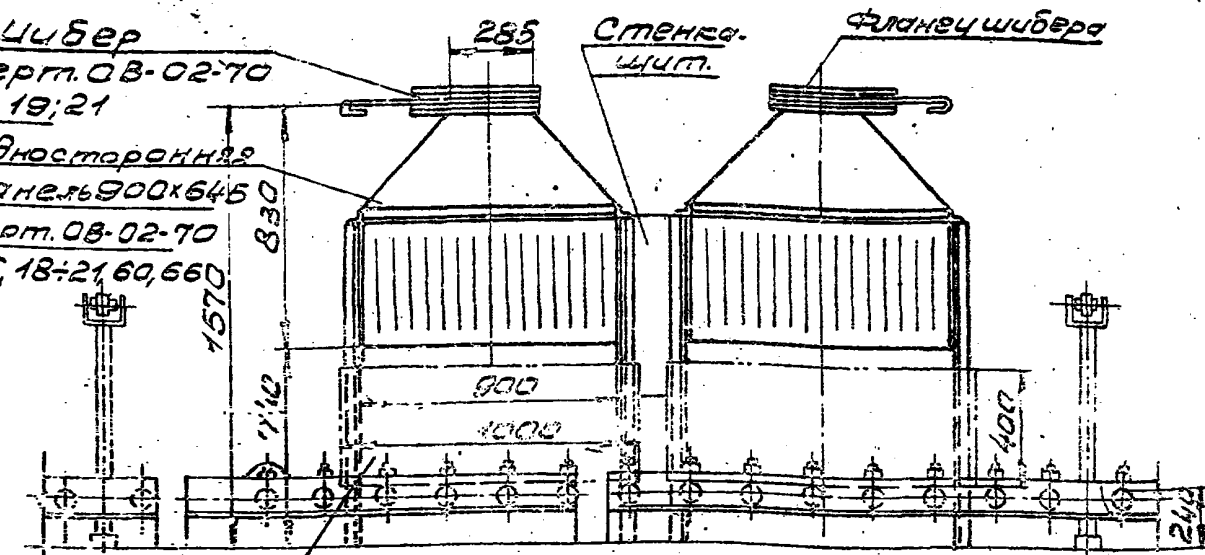
1. Двухбортной отсос является пристроенным местным отсосом.
2. Рабочие чертежи двухбортного отсоса разработать по общему виду данного чертежа.
3. Отсос сварной, изготавливается из листовой стали  $\delta = 2$  мм. Крепление отсоса к бачку выполнять на сварке связями из полосовой стали.
4. Общий вид установки см. чертеж 183-0000х «Нилтавтроном».

Характеристика отсоса

1	Объем отсасываемого воздуха, м <sup>3</sup> /час.	530
2	Скорость воздуха: а) в сечении щели б) в отсасывающ. патрубке	15,4 3,8
3	Кэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающ. патрубке	10,5
4	Вязкости в отсасываемом воздухе	ничетом, этикетка

ТА 1965г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья	05-02-148 Выпуск 2
	Бачок с мешалкой для обматки	Лист 12

Щитер  
черт. 08-02-70  
л. 19, 21  
Односторонняя  
панель 900x645  
черт. 08-02-70  
л. 6, 18-21, 60, 660



- Примечания:
1. Рольганг заливки опак снабжен двумя пристроенными местными отсосами.
  2. Местными отсосами служат типовые панели равномерного всасывания (см. типовые черт. 08-02-70 л. 18).
  3. Общий вид установки см. черт. 55647 ЗИЛд.

Общий вид М1.25

Характеристика отсоса.

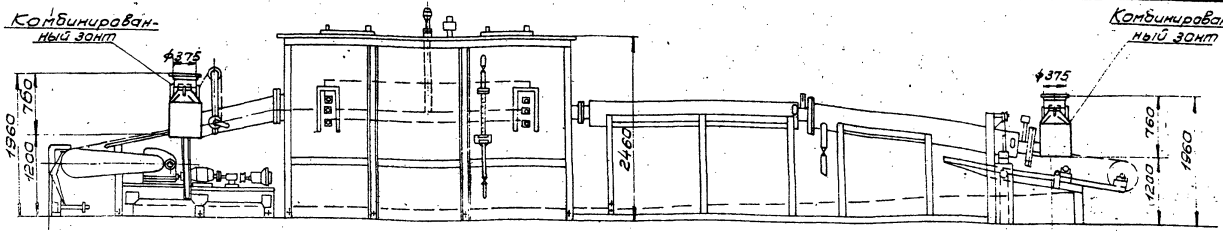
1	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м <sup>3</sup> /сек.	4600
2	Скорость воздуха: а) в живом сечении панели б) в отсасывающей патрубке	5,0
		4,5 4,9
3	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в отсасывающей трубке	1,0
4	Вредности в отсасываемом воздухе	предельно допустимые

Испроделенному верить 14.9.66 В.И.Рубин

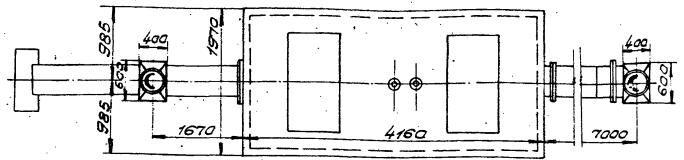
ТД 1965г.	Машиностроительные заводы. Цех точного литья.	08-02-148 Выпуск 2
	Заливной конвейер и охлаждающий кожух. Рольганг заливки опак.	Лист 13



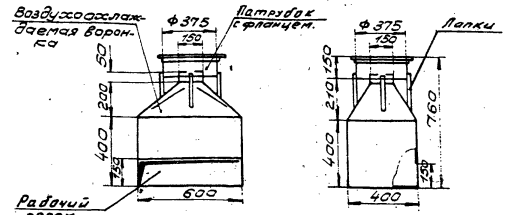
Специально разработан  
 Комбинированный зонт  
 Редукторы Газман  
 Регуляторы Газман  
 Воздухосборники  
 Вентиляторы  
 Фильтры  
 Клапаны  
 Шланги  
 Патрубки  
 Трубы  
 Провода  
 Двигатели  
 Трансмиссии  
 Шестерни  
 Валы  
 Шкивы  
 Ремни  
 Болты  
 Гайки  
 Шайбы  
 Оськи  
 Подшипники  
 Резьбовые детали  
 Сварочные материалы  
 Инструменты  
 Запчасти  
 Электрооборудование  
 Датчики  
 Системы автоматического управления  
 Средства измерения  
 Средства защиты  
 Средства пожаротушения  
 Средства личной защиты  
 Средства связи  
 Средства сигнализации  
 Средства оповещения  
 Средства эвакуации  
 Средства оказания первой помощи  
 Средства обеспечения жизнедеятельности  
 Средства обеспечения безопасности  
 Средства обеспечения экологической безопасности  
 Средства обеспечения энергетической безопасности  
 Средства обеспечения информационной безопасности  
 Средства обеспечения радиационной безопасности  
 Средства обеспечения биологической безопасности  
 Средства обеспечения космической безопасности  
 Средства обеспечения транспортной безопасности  
 Средства обеспечения авиационной безопасности  
 Средства обеспечения морской безопасности  
 Средства обеспечения речной безопасности  
 Средства обеспечения дорожной безопасности  
 Средства обеспечения железнодорожной безопасности  
 Средства обеспечения безопасности при эксплуатации объектов инфраструктуры  
 Средства обеспечения безопасности при эксплуатации объектов энергетики  
 Средства обеспечения безопасности при эксплуатации объектов транспорта  
 Средства обеспечения безопасности при эксплуатации объектов жилищно-коммунального хозяйства  
 Средства обеспечения безопасности при эксплуатации объектов культуры, спорта, образования, здравоохранения, науки, технологий, промышленности, строительства, сельского хозяйства, охотничьего и рыбного хозяйства, туризма, отдыха, досуга и спорта  
 Средства обеспечения безопасности при эксплуатации объектов государственного управления  
 Средства обеспечения безопасности при эксплуатации объектов государственной охраны  
 Средства обеспечения безопасности при эксплуатации объектов государственной безопасности  
 Средства обеспечения безопасности при эксплуатации объектов государственной обороны  
 Средства обеспечения безопасности при эксплуатации объектов государственной безопасности



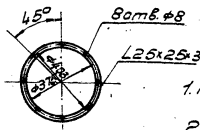
Вид спереди



Общий вид  
М1:50



Комбинированный зонт  
М1:20  
Примечания



Фланец зонта  
М1:20

1. Комбинированный зонт является простейшим местным отсосом.
2. Рабочие чертежи отсоса разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Отсос-сварной, изготавливается из листовой стали δ=2мм.
4. Общий вид устанавки см. черт.ж. 5700.00.0.00, Ниттабл.проема.

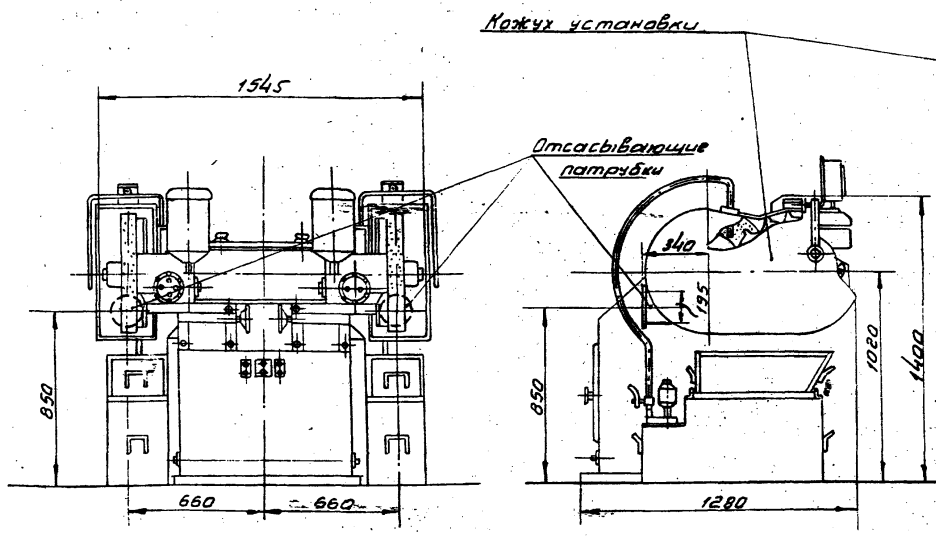
Характеристика отсоса.

1	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м³/час	3500
2	Скорость воздуха: а) в рабочем приеме б) в отсосе, в) ущем патрубке	1 4,4
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса от заданной скорости в отсосе, в) ущем патрубке	1
4	Вредности в отсасываемом воздухе	продукты горения

ТА 1965	Машиностроительные заводы, Цехи точного литья.	08-02-148 Выпуск 2
	Печь для нормализации отливок.	Лист 15



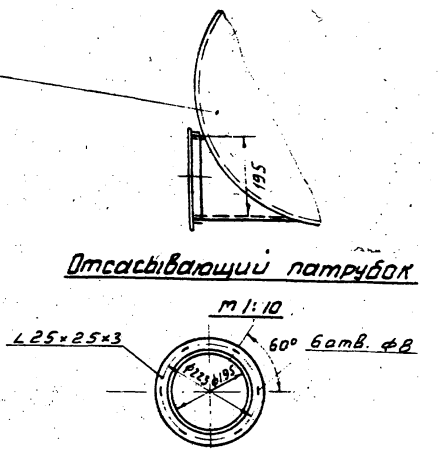
Дир. завода	Лавров
Зам. дир. по инж. делу	Васильев
Зам. дир. по тех. делу	Иванов
Зам. дир. по снабжению	Петров
Зам. дир. по качеству	Сидоров
Зам. дир. по охране труда	Тихонов
Зам. дир. по энергетике	Федотов
Зам. дир. по инструменту	Харьков
Зам. дир. по ремонту	Цыганов
Зам. дир. по безопасности	Чайков
Зам. дир. по охране окружающей среды	Шевыряков
Зам. дир. по охране труда и промышленной безопасности	Щеглов



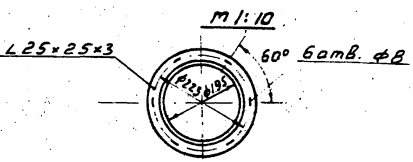
Вид спереди.

Вид сбоку.

Общий вид. м 1:20.



Отсасывающий патрубок



Фланец отсасывающего патрубка

Примечания.

1. Установка снабжена двумя встроенными местными отсосами-кожухами.
2. Рабочие чертежи отсоса разрабатываются по чертежу 18-А-1292 Горьковского автосавада.
3. Отсасывающий патрубок-сварной, изготавливается из листового стали  $\delta = 2 \text{ мм}$ .

Характеристика отсоса.

1	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м <sup>3</sup> /час	3200
2	Скорость воздуха: а) в проеме кожуха м/сек. б) в отсасывающем патрубке	1,5 15,0
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке.	2,7
4	Вредности в отсасываемом воздухе	Металлическая пыль

ТД  
1965г.

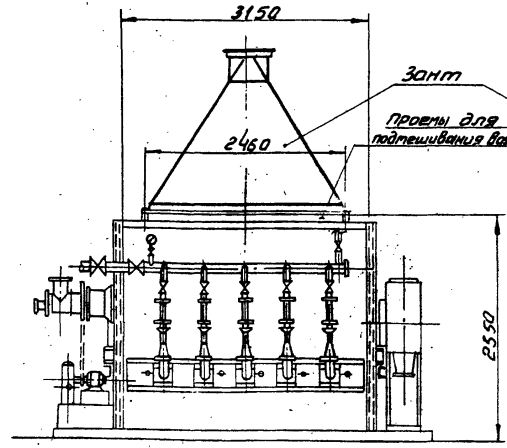
Машиностроительные заводы  
Цехи точного литья

08-02-1965  
Выпуск № 1

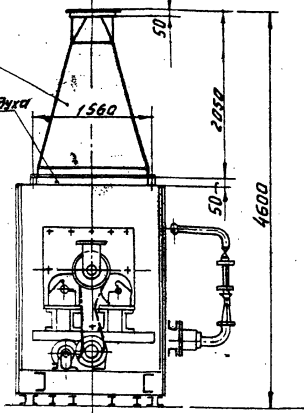
Установка обнагачивания мелкого литья

Лист № 1

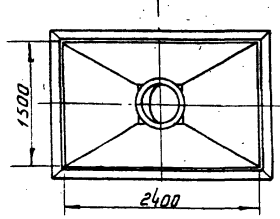
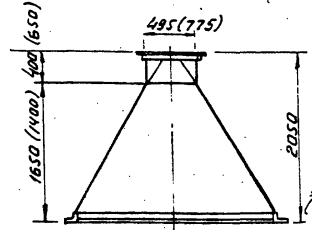
Согласовано: [Подпись] / [Имя]  
 Главный конструктор: [Подпись] / [Имя]  
 [Подпись] / [Имя]  
 [Подпись] / [Имя]  
 [Подпись] / [Имя]  
 [Подпись] / [Имя]  
 [Подпись] / [Имя]  
 [Подпись] / [Имя]



**Вид спереди.**

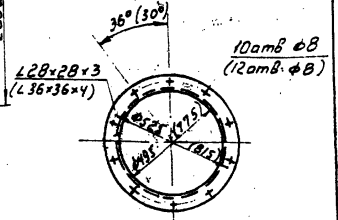


**Вид сбоку.**

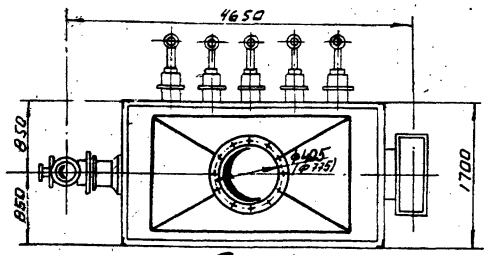


**Зонт с отсасывающим патрубком.**

**М 1:50**



**Фланец отсасывающей патрубка.**  
М 1:20



**План.**  
**Общий вид М 1:50**

**Характеристика отсоса.**

№	Наименование отсоса	Механи- че- ский	Естест- венный
2	Объем отсасываемого воздуха м³/час	7030	5100
3	Скорость воздуха: а) в приетной отверстии зонта м/сек. б) в воздуховоде	0,6 11,3	0,4 3,0
4	Коэффициент местного сопротивления к скорости в отсасывающей трубке	0,5	0,65
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Лазерный продукт горения	

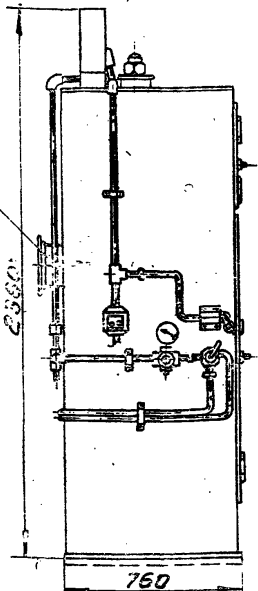
**Примечания:**

1. Печь снабжена прикраенным местным отсосом-вытяжным зонтом, который может работать с механической и естественной вытяжной вентиляцией.
2. Размеры в скобках даны для варианта с естественной вентиляцией.
3. Рабочие чертежи зонта разрабатываются по общему виду данного чертежа.
4. Зонт выполняется сварным из листовой стали  $\delta = 2$  мм.
5. Общий вид печи см. чертёж 442369 „Гиротракторосельхозмаша“.

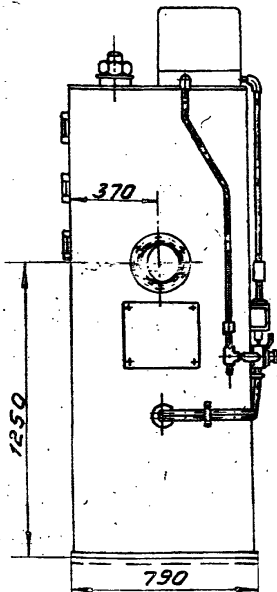
ГЛ 1965г.	Машиностроительные заводы Цехи точного литья	08-02-198 Выпуск 2
	Печь для прокатки маршалита	

Инженер-проектировщик	С.А. Сидорова
Инженер-технолог	В.А. Сидорова
Инженер-механик	В.А. Сидорова
Инженер-электрик	В.А. Сидорова
Инженер-теплотехник	В.А. Сидорова
Инженер-химик	В.А. Сидорова
Инженер-архитектор	В.А. Сидорова
Инженер-конструктор	В.А. Сидорова
Инженер-испытатель	В.А. Сидорова
Инженер-лаборант	В.А. Сидорова
Инженер-материаловед	В.А. Сидорова
Инженер-оснований	В.А. Сидорова
Инженер-проектировщик	В.А. Сидорова
Инженер-технолог	В.А. Сидорова
Инженер-механик	В.А. Сидорова
Инженер-электрик	В.А. Сидорова
Инженер-теплотехник	В.А. Сидорова
Инженер-химик	В.А. Сидорова
Инженер-архитектор	В.А. Сидорова
Инженер-конструктор	В.А. Сидорова
Инженер-испытатель	В.А. Сидорова
Инженер-лаборант	В.А. Сидорова
Инженер-материаловед	В.А. Сидорова
Инженер-оснований	В.А. Сидорова

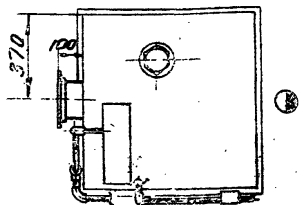
Отсасывающий патрубок  $\phi 195$



Вид спереди.



Вид сбоку.

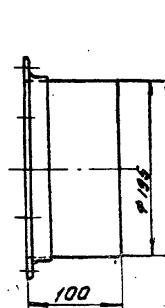


План.

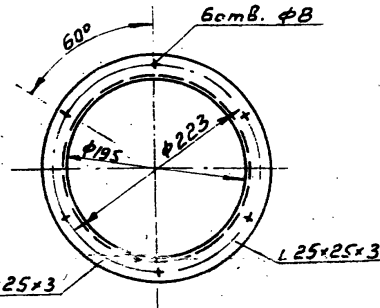
Общий вид. м 1:20.

Характеристика отсоса.

1	Объем отсасываемого воздуха, м <sup>3</sup> /час.	1620
2	Скорость воздуха: а) в рабочем проеме м/сек. б) в отсасывающей трубке	1,3 15,0
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, относительный к скорости в отсасывающей трубке.	1,1
4	Вредности в отсасываемом воздухе	Пыль кремне-земля



Отсасывающий патрубок. м 1:5.



Фланец отсасывающего патрубка. м 1:5.

Примечания:

1. Установка снабжена технологическим укрытием с приспособленным к нему патрубком.
2. Рабочие чертежи укрытия разработаны. Ништавтопротом /чертеж № 240-0000/.
3. Отсасывающий патрубок - сварной, изготавливается из листовой стали  $\delta = 2$  мм.

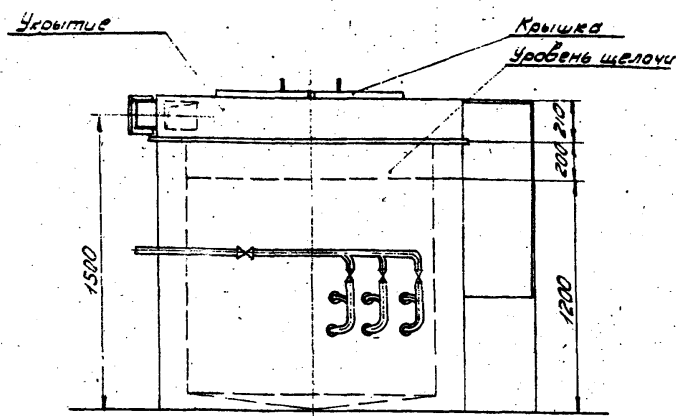
ГЛ  
1965г.

Машиностроительные заводы.  
Цехи точного литья.

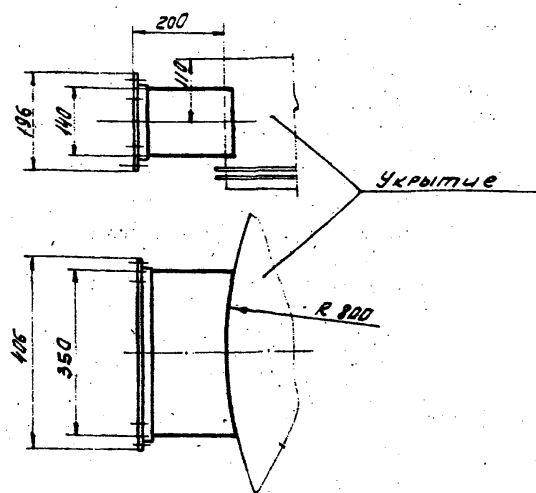
ОВ-02-148  
Выпуск 2

Установка для отделения деталей от стаяки Лист 18

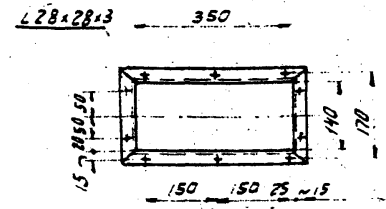
Уд. инж. С. П. Давыдов  
 Инж. А. В. Сидоров  
 Инж. В. П. Иванов  
 Инж. М. С. Петров  
 Инж. Н. К. Смирнов  
 Инж. О. Л. Соколов  
 Инж. П. Р. Тимофеев  
 Инж. Т. У. Устинов  
 Инж. Ф. Ф. Фролов  
 Инж. Х. Х. Хохлов  
 Инж. Ц. Ц. Цыганов  
 Инж. Ч. Ч. Чечеткин  
 Инж. Ш. Ш. Шабалин  
 Инж. Щ. Щ. Щеглов  
 Инж. Э. Э. Эристов  
 Инж. Ю. Ю. Юрков  
 Инж. Я. Я. Яковлев  
 Инж. З. З. Златовласкин  
 Инж. И. И. Исаев  
 Инж. К. К. Козлов  
 Инж. Л. Л. Леонов  
 Инж. М. М. Мухоморов  
 Инж. Н. Н. Носов  
 Инж. О. О. Овсянников  
 Инж. П. П. Писарев  
 Инж. Р. Р. Рогов  
 Инж. С. С. Степанов  
 Инж. Т. Т. Тютчев  
 Инж. У. У. Уваров  
 Инж. Ф. Ф. Федотов  
 Инж. Х. Х. Халилов  
 Инж. Ц. Ц. Цыкин  
 Инж. Ч. Ч. Чаркин  
 Инж. Ш. Ш. Шенников  
 Инж. Щ. Щ. Щербаков  
 Инж. Э. Э. Эренбург  
 Инж. Ю. Ю. Юсупов  
 Инж. Я. Я. Яценко



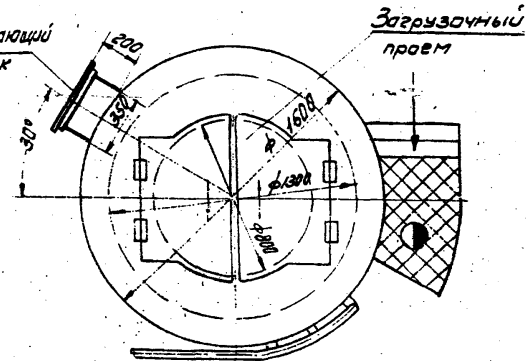
Вид спереди



Отсасывающий патрубок  
М 1:10



10 отв. ф8  
Фланец отсасывающего  
патрубка  
 М 1:10



План  
Общий вид  
 М 1:25

Характеристика отсоса

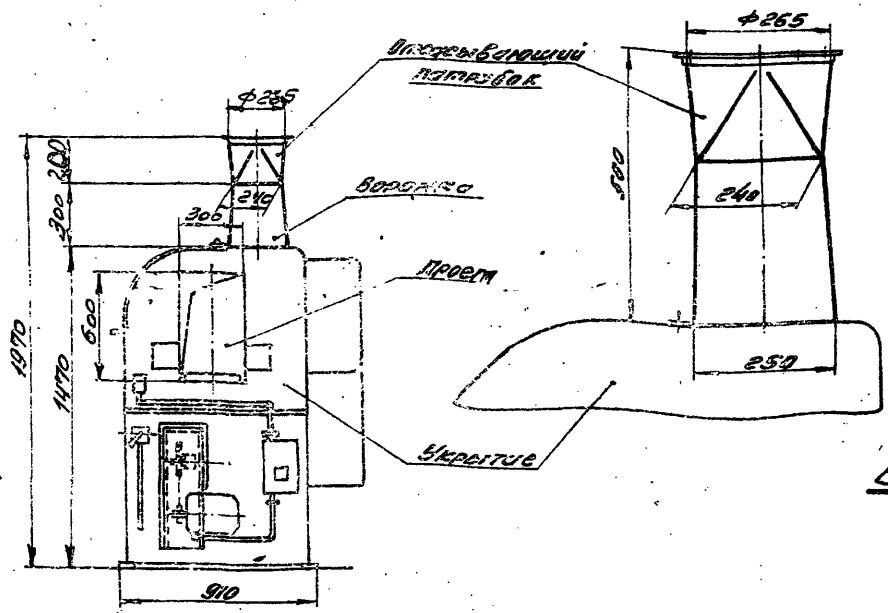
1	Объем отсасываемого воздуха, м <sup>3</sup> /час	3600
2	Скорость воздуха: а) в загрузочном проеме м/сек б) в отсасывающем патрубке	2,0 в. 2 20,4
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,67
4	Вредности в отсасываемом воздухе.	пары щелочи

Исправленному верить 14.9.66 В. Давыдов

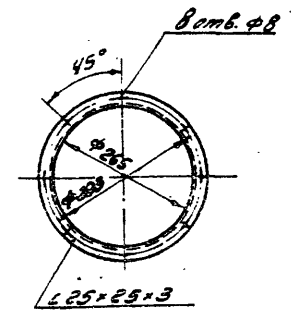
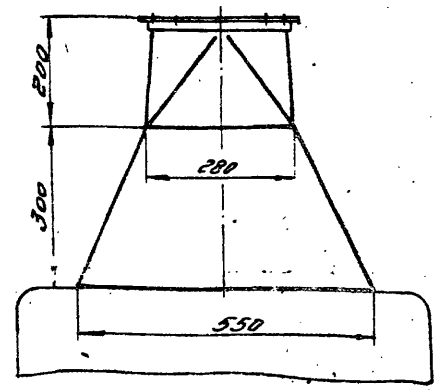
Примечания:

1. Укрытие ванны является встраиваемым местным отсосом.
2. Рабочие чертежи укрытия разработаны КБ Горьковского автозавода (черт. №17-Я-1553)
3. Рабочие чертежи отсасывающего патрубка разрабатываются по общему виду данного чертежа.
4. Патрубок - сварной, изготавливается из листового стали б = 2,0 мм.

ТА 1965	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья	08-02-118 Выпуск 2
	Ванна для приготовления щелочи.	Лист 19

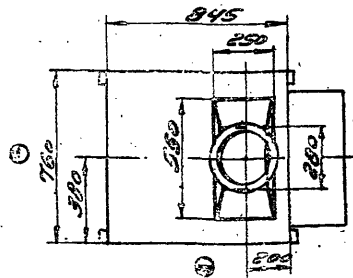


**ВОРОНКА**  
**М1:10**



**Фланец отсасывающего пат. убк. М1:10**

**Вид спереди**



**План**  
**Общий вид М1:25**

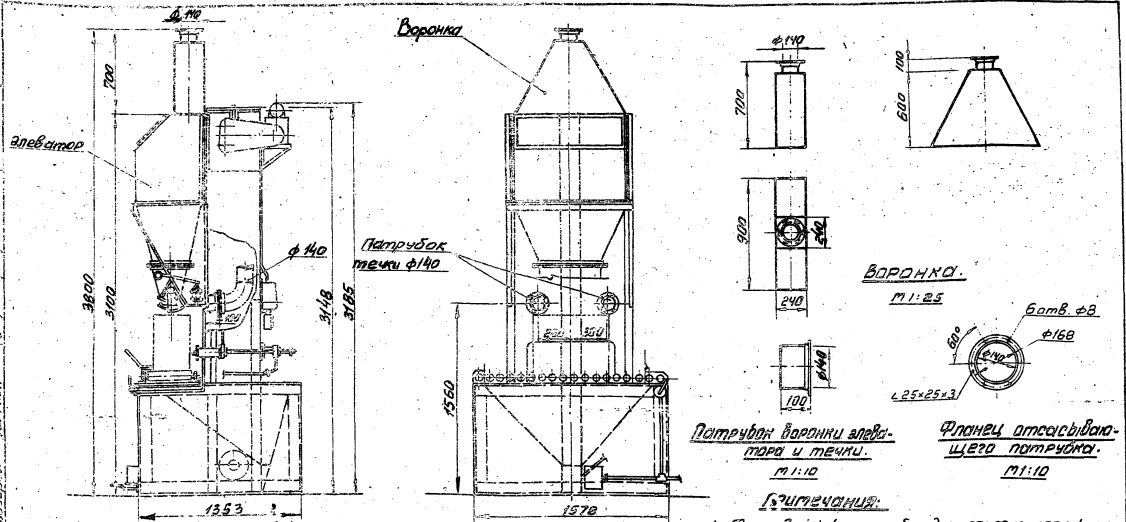
**Характеристика отсоса**

1	объем отсасываемого воздуха, м <sup>3</sup> /час	3000
2	Скорость воздуха: а) в проемах м/сек. б) в отсасывающем патрубке	2,0 15,0
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	1,0
4	Вредности в отсасываемом воздухе	ПЕЛЬ КРЕМНЕ

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Установка снабжена технологическим укреплением с приставленной к нему воронкой.
2. Рабочие чертежи воронки разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Воронка - сварная, изготавливается из листовой стали  $\delta = 2,8 \text{ мм}$ .
4. Общий вид установки см. чертеж 251-0000 "Нилтавтопроца"

ТА 1965г.	Машиностроительные заводы Цехи точного литья.	08-02-148
	Механизированная установка для удаления песка из опок.	Выпуск 2
		Лист 20



Общий вид М 1:25.

Характеристики отсоса.

	От злеватора	От течи
1. Наименование отсоса.		
2. Объем отсасываемого воздуха, м <sup>3</sup> /час.	800	1700
3. Скорости воздуха: м/сек.	14,4	15,3
4. Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке.	2,1	0,5
5. Вредности в отсасываемом воздухе.	Пыль кремнезема	

Патрубок воронки злеватора и течи.  
М 1:10

ВОРОНКА.  
М 1:25

Фланец отсасывающего патрубка.  
М 1:10

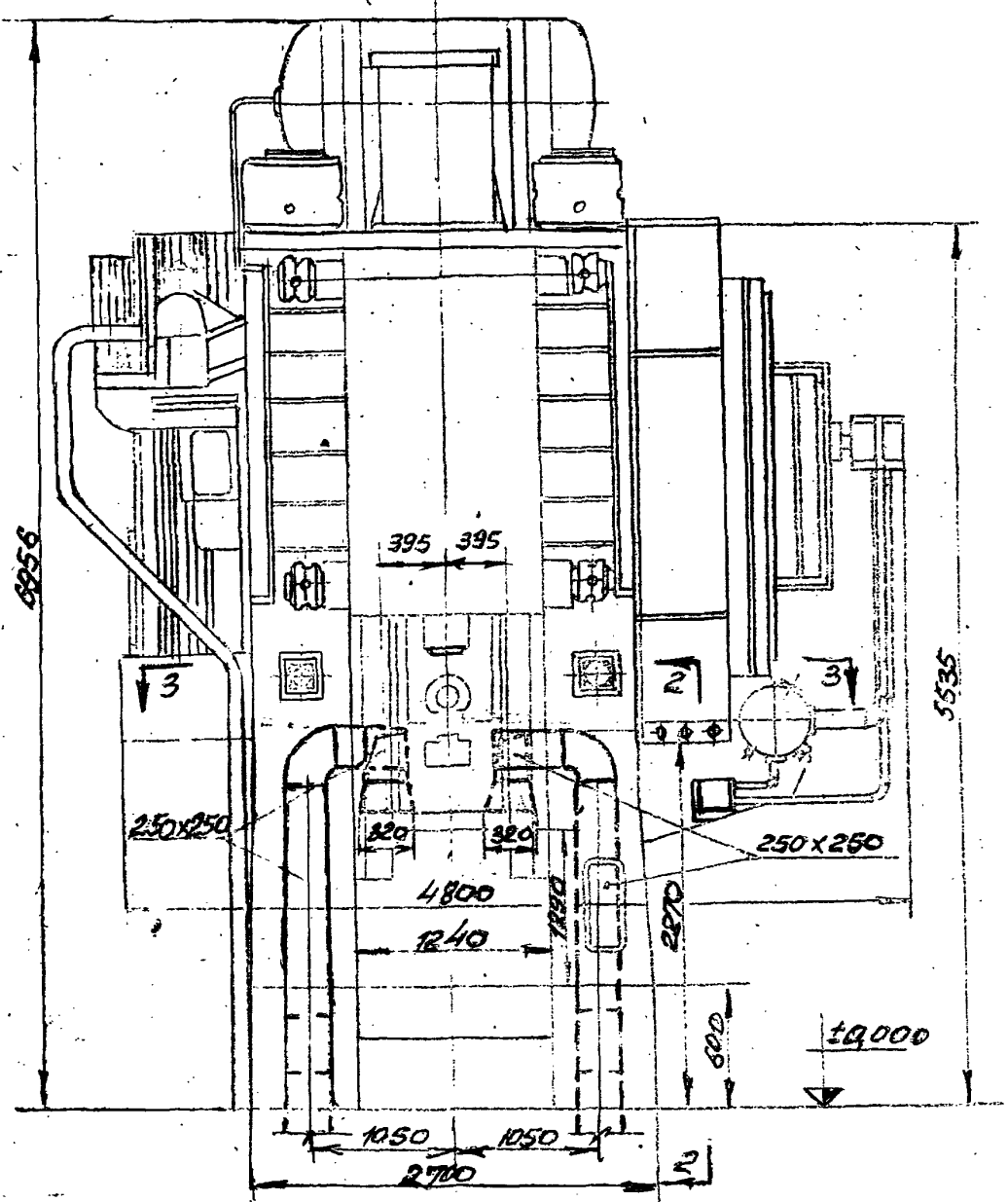
УСТАНОВКА:

1. Фарфоровый ствол оборудуется приставными отсосами от злеватора и течи.
2. Рабочие чертежи отсосов разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Патрубки сварные, изготавливаются из листового стали  $\delta = 2$  мм.
4. Общий вид установки см. чертеж 224-0000 "Нитавторам".

 1965	Машиностроительные заводы. ЦЕХИ точного литья.	08-02-148 Выпуск-2
	Фарфоровый ствол с цельный злеватором.	Лист 21

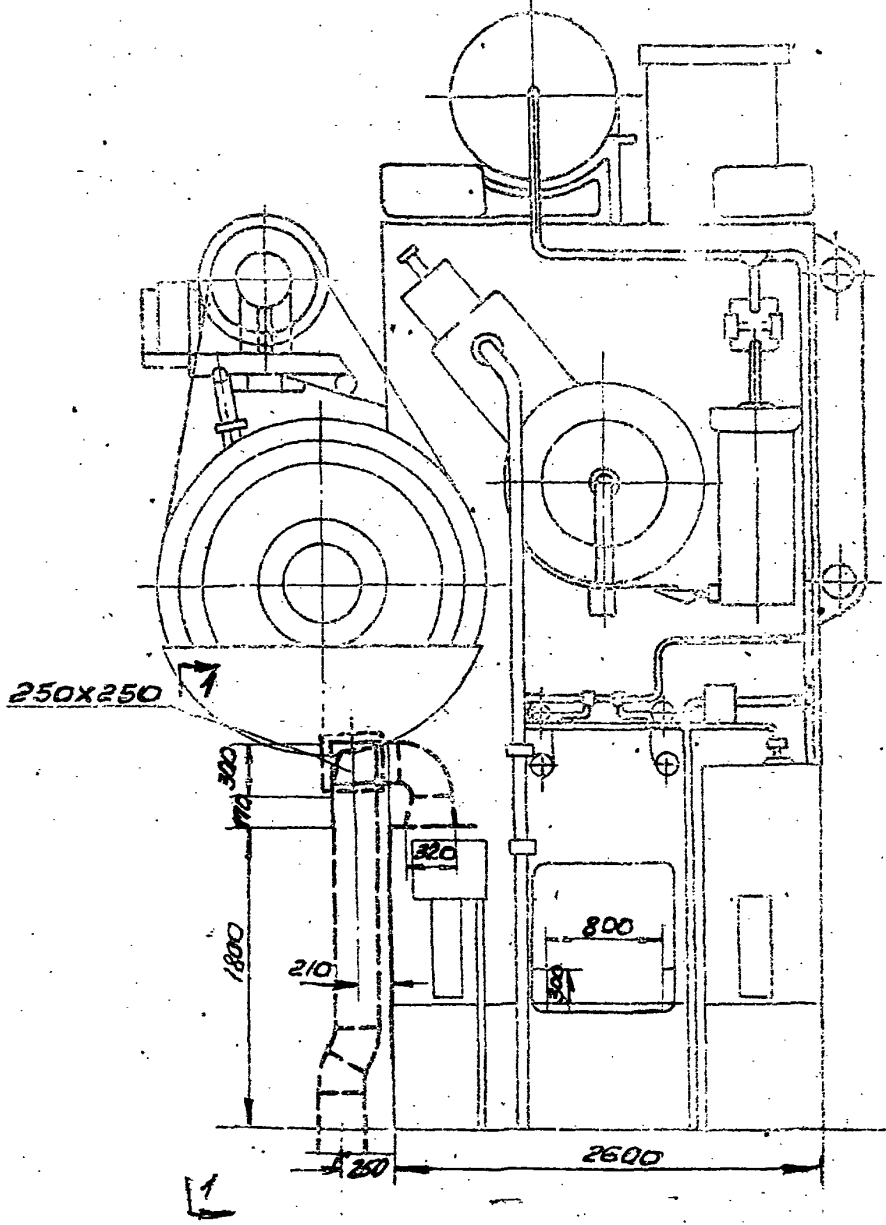
Машинностроительный завод № 100 им. В.И. Ленина  
 Цех № 100  
 Проект № 224-0000  
 Лист № 21  
 Дата: 1965 г.

"Ижевский завод станков и инструмента"  
 Ижевск  
 1955 г.  
 Лист 23  
 Пресса для обработки металла  
 250x250



Вид спереди

Общий вид  
мм160

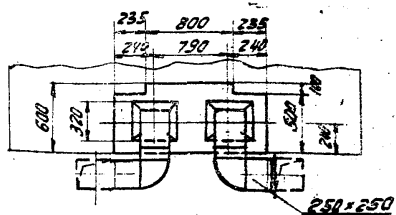
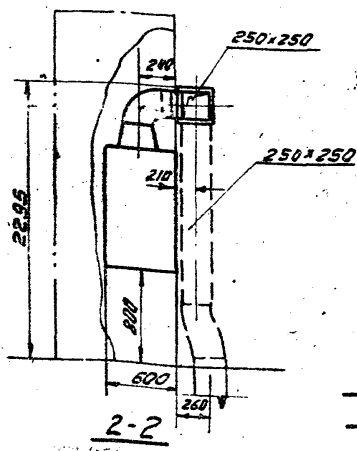
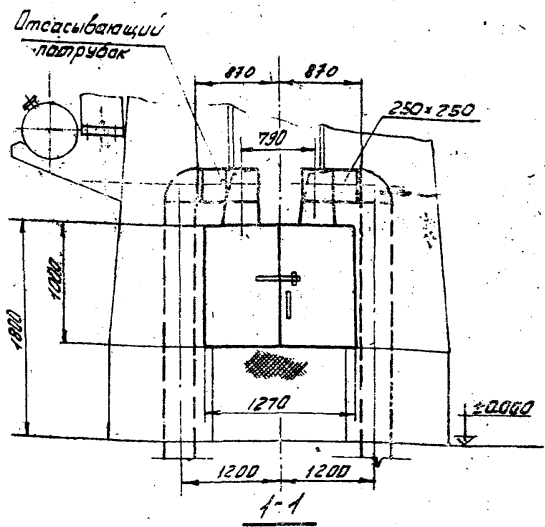


Вид сбоку

Примечание  
 1. Местный отсек предусмотрен от пресса конструкции ЗИЛ/а/  
 2. Данный лист смотреть совместно с листом 23.

	Машиностроительные заводы Кузнецко-прессовые цеха	Ижевск 1955 г.
	Пресса для обработки металла с номинальной силой 2500 т/сил	Лист 23

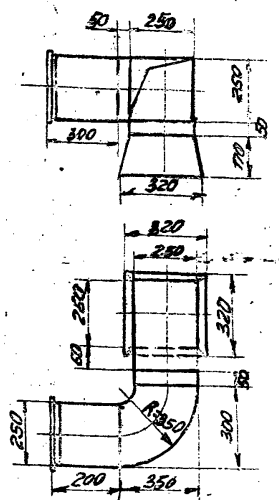
Руководитель проекта: С.И. Савин  
 Инженер: В.И. Савин  
 Конструктор: В.И. Савин  
 1965 г.



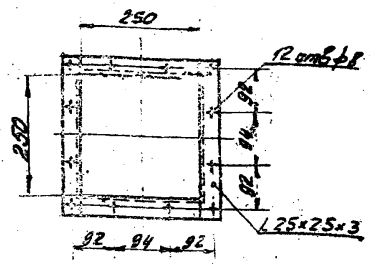
План (3-3)  
М 1:50

Характеристика атсаса

1	Суммарный объем атсасываемого воздуха, м <sup>3</sup> /час	6000
2	Скорость воздуха: а) в рабочем проеме	0,5
	б) в атсасывающем патрубке	13,5
3	Коэффициент местного сопротивления атсаса, отнесенный к скорости в атсасывающем патрубке.	0,8
4	Вредности в атсасываемом воздухе.	окалина, продукты горения



Атсасывающий патрубок (левый)  
М 1:20



Фланец атсасывающего патрубка  
М 1:10

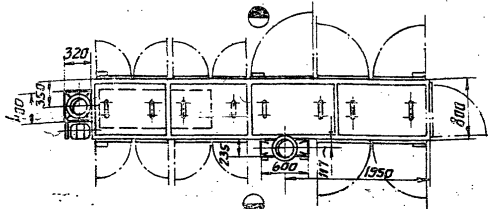
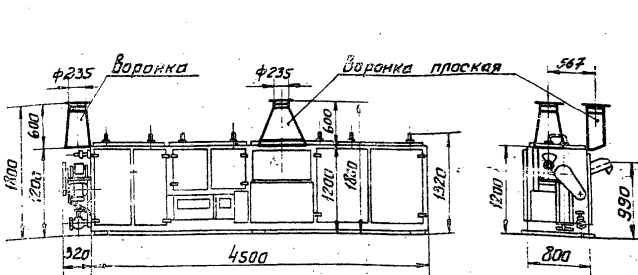
Примечания:

1. Пресс оборудован пристроенным местным атсасом-укрытием.
2. Рабочие чертежи ттваса разработаны КБЗила и ГПУ-6.
3. Укрытие - сварное, изготавливается из листов стили бддмм.
4. Данный лист сматреть совместно с листом 22.

ТА 1965г.	Машиностроительные заводы Кузнецова - прессовый цех.	08-02-148 Выпуск 2
	Пресс кривошипный, оборудованный рабочим в но- минальным усилием 2500 т. Местный атсас.	Лист 23



Дополнительно  
 Печать  
 № 10  
 № 11  
 № 12  
 № 13  
 № 14  
 № 15  
 № 16  
 № 17  
 № 18  
 № 19  
 № 20  
 № 21  
 № 22  
 № 23  
 № 24  
 № 25  
 № 26  
 № 27  
 № 28  
 № 29  
 № 30  
 № 31  
 № 32  
 № 33  
 № 34  
 № 35  
 № 36  
 № 37  
 № 38  
 № 39  
 № 40  
 № 41  
 № 42  
 № 43  
 № 44  
 № 45  
 № 46  
 № 47  
 № 48  
 № 49  
 № 50

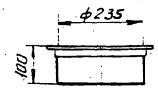
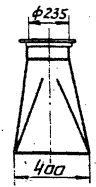
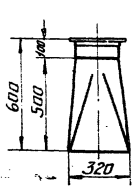


План

Общий вид . М1:50.

Характеристика отсоса

№	Наименование отсоса	Над газом для загрузки	Над газом выпуска
1	Объем отсасываемого воздуха, м³/час.	1300	1380
2	Скорость воздуха: а) в проеме воронки м/сек	3	3
3	б) в отсасывающей патрубке	8,3	8,8
4	Коэффициент сопротивления аппаратуры отсоса, относительный к скорости в отсасывающей трубке	0,15	0,15
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Пары масла	

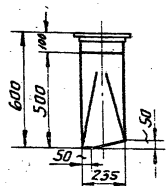


Воронка . М1:20

Патрубок воронки

М1:10

6 отв. ф8



Воронка плоская

Фланец воронки

М1:20

М1:10

Примечания:

1. Установка снабжена двумя пристроенными местными отсасывающими воронками: над люком для загрузки и местом выхода деталей.
2. Рабочие чертежи воронок разрабатываются по одному виду данного чертежа.
3. Воронки - сварные, изготавливаются из листовой стали  $\delta = 2 \text{ мм}$ .

ТА  
1965г.

Машиностроительные заводы.  
Кузнецко-прессовые цехи.  
Установка индукционная  
нагревательная, тип КИМ-51А

08-02-148  
выпуск 2

лист 24

Имя заказчика:

Тбилисский филиал ЦИТИ просит дать Ваши  
замечания и предложения по улучшению качества  
исполняемого Вами проекта.

Типовой проект 12.02-418 12.

(наименование проекта)

Наименование проекта \_\_\_\_\_

Проектная организация - автор проекта \_\_\_\_\_

Замечания о недостатках в проекте (нерацио-  
нальные объемно-планировочные и конструктивные  
решения, ошибки, опечатки, полиграфические  
дефекты и т.д.) и предложения по их устранению

Подпись ответственного лица и наименование орга-  
низации \_\_\_\_\_

197 г.

ТБИЛИССКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТИ  
РОССИИ ССР

Регистрат-69, просп. Вана Клишела, 27-я

Сдано в печать 23.07 197фт.

Заказ № 558 Тираж 500

ЦЕНА: 0-81