

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

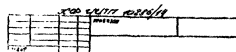
409-28-5189

**БЕТОНОСМЕСИТЕЛЬНЫЙ ЦЕХ
АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 60 куб. м
ТЯЖЕЛЫХ БЕТОННЫХ СМЕСЕЙ В ЧАС**

АЛЬБОМ 10

ЧЕРТЕЖИ НА НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ЧАСТЬ 4



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г. Киев-57 ул. Эжена Пюлья № 12
11/4
Заяв. № 0955 Инв. № 10286/14 Тираж 870
Сдано в печать 26 00 1990 Цена 10-49

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-28-5189

БЕТНОСМЕСИТЕЛЬНЫЙ ЦЕХ
АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 60 КУБ. М
ТЯЖЕЛЫХ БЕТОННЫХ СМЕСЕЙ В ЧАС

АЛЬБОМ 10

ЧАСТЬ 4

РАЗРАБОТАН

ГПИ ПРОЕКПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ
(ВОЛГОГРАДСКИЙ ОТДЕЛ)

ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР ПРОЕКТА

и В. Ф. СЕРЕЕВ

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ВГПИ ГИПРОСТРОММАШ
ПРИКАЗ ОТ 18.08.89 № 109

Содержание

109-85-985 Рязань-10. Часть 4

Обозначение	Наименование	Стр	Обозначения	Наименование	Стр
	Титульный лист	1	095.03.00.00.00	Крепление рукава. Спецификация	30
	Содержание	2	095.03.00.00.0005	Крепление рукава. Сборочный чертеж	31
	Техническое описание	3	095.03.01.00.00	Квадратная пластина. Спецификация	30
	Технические требования	4	095.03.01.00.0005	Квадратная пластина. Сборочный чертеж	30,33
016.00.00.00.00	Фильтр рукавный модульный		095.03.01.00.01	Пружина. Деталь	34
	ФРМ-2-48. Спецификация	7	095.03.01.00.02	Пружина. Деталь	34
095.00.00.00.0005	Фильтр рукавный модульный		095.03.01.00.00	Каркас. Спецификация	34
	ФРМ-2-48. Сборочный чертеж	5,6	095.03.01.00.0005	Каркас. Сборочный чертеж	35
095.00.00.00.01	Прокладка. Деталь	7	095.03.01.02.00	Камуца запорная. Спецификация	34
095.01.00.00.00	Карпус. Спецификация	7	095.03.01.02.0005	Камуца запорная. Сборочный чертеж	36
095.01.00.00.0005	Карпус. Сборочный чертеж	8,9,10	095.03.01.02.01	Пружина. Деталь	36
095.01.01.00.00	Каркас. Спецификация	11	095.03.01.03.00	Фланец в сборе. Спецификация	36
095.01.01.00.0005	Каркас. Сборочный чертеж	12	095.03.01.03.0005	Фланец в сборе. Сборочный чертеж	37
095.01.01.00.01	Связь. Деталь	11	095.03.01.03.01	Фланец. Деталь	38
095.01.01.00.02	Связь. Деталь	11	095.03.01.03.02	Пружина. Деталь	38
095.01.02.00.00	Секция приводимая. Спецификация	11	095.03.01.03.03	Петля. Деталь	38
095.01.02.00.0005	Секция приводимая. Сборочный чертеж	13	095.03.01.03.04	Петля. Деталь	38
095.01.03.00.00	Лист берный. Спецификация	13	095.03.01.04.00	Камуца в сборе. Спецификация	39
095.01.03.00.0005	Лист берный. Сборочный чертеж	13	095.03.01.04.0005	Камуца в сборе. Сборочный чертеж	39
095.01.03.00.01	Лист. Деталь	14	095.03.01.04.01	Камуца. Деталь	39
095.01.03.01.00	Патрубок. Спецификация	14	095.03.02.00.00	Хомут. Спецификация	39
095.01.03.01.0005	Патрубок. Сборочный чертеж	14	095.03.02.00.0005	Хомут. Сборочный чертеж	40
095.01.03.01.01	Фланец. Спецификация	15	095.03.02.00.01	Полоса. Деталь	40
095.01.03.01.0005	Фланец. Сборочный чертеж	15	095.03.02.00.02	Бодяшка. Деталь	17
095.01.04.00.00	Секция промежуточная. Спецификация	15	095.03.02.01.0005	Балт. Сборочный чертеж	41
095.01.04.00.0005	Секция промежуточная. Сборочный чертеж	16	095.03.03.00.00	Квадратная пластина. Спецификация	41
095.01.04.00.01	Стенка. Деталь	16	095.03.03.00.0005	Квадратная пластина. Сборочный чертеж	41
095.01.04.01.00	Фланец. Спецификация	16	095.04.00.00.00	Переход в сборе. Спецификация	42
095.01.04.01.0005	Фланец. Сборочный чертеж	17	095.04.00.00.0005	Переход в сборе. Сборочный чертеж	42
095.01.05.00.00	Листка берная. Спецификация	17	095.04.00.00.01	Переход. Деталь	42
095.01.05.00.0005	Листка берная. Сборочный чертеж	17	095.00.00.00.00	Комплект. Спецификация	44
095.01.05.00.01	Листка. Деталь	18	095.00.00.00.0005	Комплект. Сборочный чертеж	43
095.01.06.00.00	Листка минная. Спецификация	18	095.01.00.00.00	Карпус. Спецификация	44
095.01.06.00.0005	Листка минная. Сборочный чертеж	19	095.01.00.00.0005	Карпус. Сборочный чертеж	45
095.01.06.00.01	Фланец. Деталь	19	095.01.00.00.01	Обшивка. Деталь	44
095.01.07.00.00	Обшивка. Спецификация	20	095.01.01.00.00	Каркас. Спецификация	46
095.01.07.00.0005	Обшивка. Сборочный чертеж	20	095.01.01.00.0005	Каркас. Сборочный чертеж	47
095.01.08.00.00	Плоск. Спецификация	21	095.01.01.00.01	Связь. Деталь	46
095.01.08.00.0005	Плоск. Сборочный чертеж	21	095.01.01.00.02	Связь. Деталь	46
095.01.08.00.01	Лист. Деталь	21	095.01.02.00.00	Фланец. Спецификация	46
095.02.00.00.00	Бункер. Спецификация	21	095.01.02.00.0005	Фланец. Сборочный чертеж	48
095.02.00.00.0005	Бункер. Сборочный чертеж	22,23	095.01.03.00.00	Лист берный. Спецификация	48
095.02.00.00.01	Листик. Деталь	24	095.01.03.00.0005	Лист берный. Сборочный чертеж	48
095.02.01.00.00	Карпус бункера. Спецификация	24	095.01.03.00.01	Лист. Деталь	49
095.02.01.00.0005	Карпус бункера. Сборочный чертеж	25	095.01.03.01.00	Фланец. Спецификация	49
095.02.01.00.01	Стенка. Деталь	26	095.01.03.01.0005	Фланец. Сборочный чертеж	49
095.02.01.00.02	Стенка. Деталь	27	095.02.00.00.00	Бункер. Спецификация	50
095.02.02.00.00	Фланец. Спецификация	28	095.02.00.00.0005	Бункер. Сборочный чертеж	51
095.02.02.00.0005	Фланец. Сборочный чертеж	28	095.02.00.00.01	Пластина. Деталь	50
095.02.03.00.00	Фланец. Спецификация	29	095.02.01.00.00	Карпус бункера. Спецификация	50
095.02.03.00.0005	Фланец. Сборочный чертеж	28	095.02.01.00.0005	Карпус бункера. Сборочный чертеж	52
095.02.04.00.00	Крышка. Сборочный чертеж	29	095.02.01.00.01	Стенка. Деталь	53
095.02.04.00.01	Линка. Деталь	29	095.02.01.00.02	Стенка. Деталь	54
095.02.04.00.02	Пластина. Деталь	29	097.00.00.00	Кнопка 200х200 с приводом. Спецификация	55
095.02.05.00.00	Рамка. Спецификация	30	097.00.00.0005	Кнопка 200х200 с приводом. Сборочный чертеж	55
095.02.05.00.0005	Рамка. Сборочный чертеж	30			

Содержание

109-28-51.89 Архивом 10. Часть 4.

Обозначение	Наименование	Стр.	Обозначение	Наименование	Стр.
097.00.00.01	Скоба. Деталь.	56	097.02.02.00	Стенка передняя. Спецификация	61
097.00.00.02	Рычаг скобы. Деталь	56	097.02.02.00СБ	Стенка передняя. Сборочный чертёж	61
097.00.00.03	Тяга I. Деталь	56	097.02.02.01	Стенка. Деталь	61
097.00.00.04	Коромысло. Деталь	56	097.03.00.00	Клапан 200x200. Спецификация	62
097.00.00.05	Тяга II. Деталь	57	097.03.00.00СБ	Клапан 200x200. Сборочный чертёж.	63,64
097.01.00.00	Панель. Спецификация	57	097.03.00.01	Полотно. Деталь	62
097.01.00.00СБ	Панель. Сборочный чертёж	57	097.03.00.02	Ось I. Деталь	62
097.01.00.01	Проушина. Деталь	58	097.03.00.03	Ось II. Деталь	65
097.01.00.02	Уголок I. Деталь	58	097.03.00.04	Крышка проходная. Деталь	65
097.01.00.03	Уголок II. Деталь	58	097.03.01.00	Корпус клапана с фланцами. Спецификация	65
097.01.00.04	Стенка передняя. Деталь	58	097.03.01.00СБ	Корпус клапана с фланцами. Сборочный чертёж	66
097.01.00.05	Крышка. Деталь	59	097.03.01.01	Корпус клапана. Спецификация	65
097.02.00.00	Патрубок с фланцем. Спецификация	59	097.03.01.01СБ	Корпус клапана. Сборочный чертёж	66
097.02.00.00СБ	Патрубок с фланцем. Сборочный чертёж.	59	097.03.01.01.01	Стенка торцевая. Деталь	67
097.02.00.01	Крышка. Деталь	60	097.03.01.01.02	Стенка боковая. Деталь	67
097.02.00.02	Прокладка. Деталь	60	097.03.01.01.03	Накладка. Деталь.	67
097.02.01.00	Фланец. Спецификация	60			
097.02.01.00СБ	Фланец. Сборочный чертёж.	60			

Техническое описание.

1. Введение

- 1.1. В настоящем выпуске представлены рабочие чертежи рукавного фильтра модульного с тканевыми рукавами длиной 2 м и общей площадью фильтрации 48 м², рабочие чертежи коллектора, устанавливаемого на тыльной стороне фильтра, рабочие чертежи герметического клапана размерами 200x200 с электромагнитным приводом.
- 1.2. Фильтр ФМ-2-48 предназначен для обеспыливания выхлопного воздуха системы пневмотранспорта цемента и состоит из следующих основных элементов: корпуса металлического с входной дверью, бункера, тканевых рукавов, патрубков входа и выхода воздуха, оснащенных клапанами с электромагнитными приводами ЭД10101. Коллектор состоит из корпуса и бункера.
- 1.3. Для выпуска увлажненной в коллекторе и фильтре пыли цемента использованы пылевые мисалки с конусными клапанами ЭУ 200, а для активизации этого процесса - вибраторы ИВ-89 с конусными наладками.

2. Размещение и монтаж.

- 2.1. Фильтр и коллектор объединяются при помощи приварных накладок и устанавливаются на опорные металлические конструкции.
- 2.2. После установки фильтра и коллектора к ним присоединяются на сварке металлические площадки, а на болтовых соединениях - выпускные течи с клапанами-мисалками и патрубки входа и выхода воздуха.
- 2.3. Монтаж коллектора и фильтра производится в собранном виде после проверки на герметичность.

10285/14

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата	Фильтр рукавный модульный ФМ-2-48. Техническое описание.	Лист	Листов
Исполн.	Провер.	Состав.	Исполн.	Дата		1	1
М.Иванов	М.Иванов	М.Иванов	М.Иванов	М.Иванов		ИПН, Проектпром. Бонтификация. Заключительный этап. Формат А3	

Копировал: Рыжкова

408-28-31-89 Алюминий № Часть 4

Технические требования.

1. Фильтр ФРМ-2-48 и коллектор должны соответствовать настоящим техническим требованиям и рабочим чертежам.
2. Все материалы, готовые изделия и детали, применяемые для изготовления фильтра и коллектора, должны соответствовать данным, указанным в конструкторской документации, и по качеству отвечать требованиям стандартов.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров деталей и сборочных единиц: Н/п, $\frac{H}{p}$ и $\frac{H}{p}$.
4. Качество листового материала, проката и готовых изделий должно быть подтверждено сертификатами заводов-поставщиков.
5. Поверхности деталей не должны иметь порок (трещин, забоин, отслоения покрытия и т.д.).
6. Детали проката должны быть выпущены
7. На механически обработанных деталях не должно быть заусенцев, задиров и забоин, а в местах перегибов - трещин и надрывов.
8. Сварочные работы должны производиться в соответствии с технологией предприятия-изготовителя.
9. К сварке не допускаются детали, у которых места нанесения сварочных швов покрыты ржавчиной, маслом и другими загрязнениями.
10. Зачистка свариваемых поверхностей производится механическим способом.
11. Сборку и прихватку сборочных единиц производить ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 9467-75, при этом швы сварных соединений должны соответствовать ГОСТ 5264-80.
12. Прихватку следует выполнять в местах расположения сварочных швов, длина прихватки не менее 50мм при расстоянии между прихватами не более 50мм.
13. Перед началом сборки должны быть проверены правильность сборки и качество прихватки соединяемых деталей, при необходимости с помощью подгонки деталей не допускается.
14. Подготовка поверхности под антикоррозионное покрытие производится по технологии, утвержденной на предприятии-изготовителе.
15. Наружные и внутренние металлические поверхности фильтра и коллектора должны быть покрыты, грунтовкой ГФ-0119 ГОСТ 23348-78 или другим покрытием, обладающим коррозионной стойкостью к металлу по технологии, утвержденной на предприятии-изготовителе.
16. Покрытие должно наноситься ровным слоем по всей поверхности. Лактеки, латекс, маршеры, клеи и лакирующие загрязнения не допускаются.
17. Фильтры и коллекторы должны поставляться в собранном виде согласно утвержденным чертежам.
18. К каждому комплекту фильтра и коллектора прилагается товаропроводительная документация, в которой указывается:
 - наименование предприятия-изготовителя и его ведомственная принадлежность,
 - обозначение фильтра и коллектора,
 - дата выпуска и отметка ОТК.
19. На каждом фильтре и коллекторе должна быть нанесена маркировка красной, отличающейся по цвету от основного покрытия.
20. Способ нанесения и место расположения маркировки устанавливается предприятием-изготовителем. Допускается маркировку проставлять на бумажке, приклеенной к фильтру и коллектору.
21. Готовые фильтры и коллекторы подлежат приемочному контролю ОТК предприятия-изготовителя.
22. При приемочном контроле проверяется соответствие каждого фильтра и коллектора настоящим техническим требованиям и чертежам. При этом проверяется:
 - размеры и геометрическая форма,
 - качество сварных соединений,
 - товарный вид,
 - герметичность корпуса фильтра и коллектора путем создания избыточного давления в них и определением величины его падения в течение 2 часов согласно требованиям СНиП III-Г, 10.12-66.

23. На принятые фильтры и коллекторы в товаропроводительном документе делается отметка ОТК предприятия-изготовителя.
24. В тех случаях, когда в изделиях, подлежащих проверке, обнаруживается нарушение настоящих технических требований и рабочих чертежей, назначается повторная проверка после устранения обнаруженных дефектов.
25. Готовые фильтры и коллекторы поставляются в упаковке, обеспечивающей их сохранность при транспортировании и хранении. Изготовление тары производится предприятием-изготовителем в соответствии с ГОСТ 2931-76.
26. Производительная документация на каждый фильтр и коллектор к нему должна быть упакована способом, установленным на предприятии-изготовителе, причем, должны быть приняты меры, обеспечивающие ее сохранность.
27. Транспортирование фильтров и коллекторов может производиться любым видом транспорта в условиях, защищающих их от механических повреждений.

Указания по монтажу и эксплуатации.

28. Монтаж фильтров и коллекторов должен производиться согласно требованиям СНиП III-Г, 10.12-66, СНиП 3.05.01.85 и СНиП III-3-81.
29. До установки на опорные металлоконструкции фильтры и коллекторы соединяются между собой при помощи накладок, укрепляемых на сварке.
30. Патрубки для размещения рукавов смонтировать на сварке после установки фильтра на опорных конструкциях.
31. При монтаже фильтров и коллекторов отклонения их от вертикали не должны превышать 15мм на всей высоте.
32. Смонтированный ручной фильтр ФРМ-2-48 проверяется на правильность сборки, подготавливаются все крепежные детали регулируются элементы натяжки рукавов и производится ручная работа воздушных клапанов.
33. Прием смонтированной установки обеспечивается стеновым воздухом давлением осуществляется стеновым воздухом с оформлением акта.
34. Эксплуатация - по ГОСТ 12, 4, 021-75 и согласно "Правил эксплуатации установок очистки газа" М. Минхимфазтехиз, 1984г.

Исполнитель: [подпись] Проверено: [подпись]

Исполнитель	№ документа	Дата	Лист
Проверено	Дата	Лист	
Фильтр ручной модельный ФРМ-2-48 Технические требования			

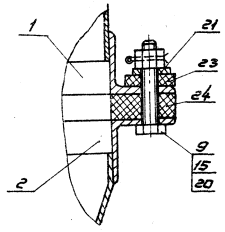
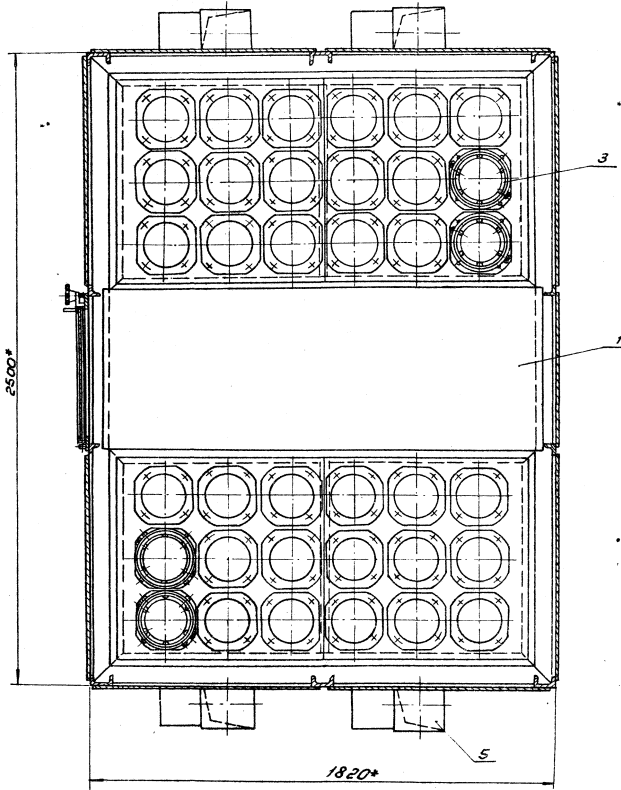
10286/19

409-28-31.85 Архивом №2 в архиве 4

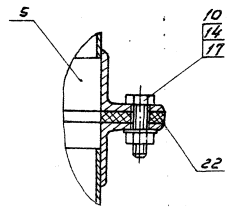
095.00.00.00.00.00.06

$\frac{P-A}{M:10}$ нумер

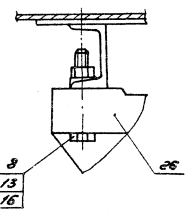
$\frac{I}{M:2}$ нумер



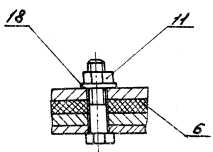
$\frac{II}{M:1}$ нумер



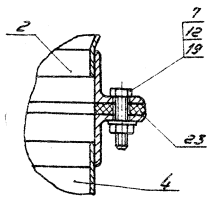
$\frac{III}{M:2}$ Повернуто нумер



$\frac{IV}{M:1}$ нумер



$\frac{V}{M:2}$ нумер

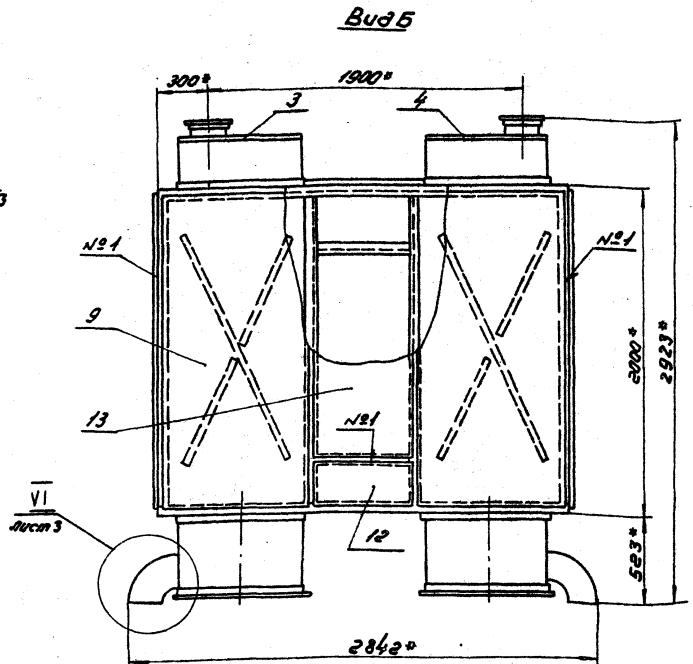
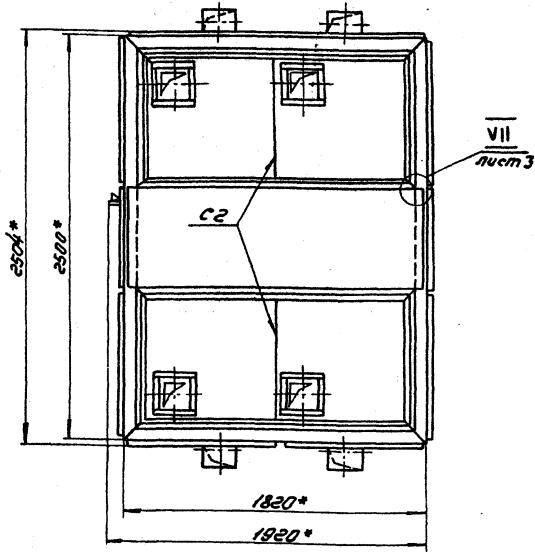
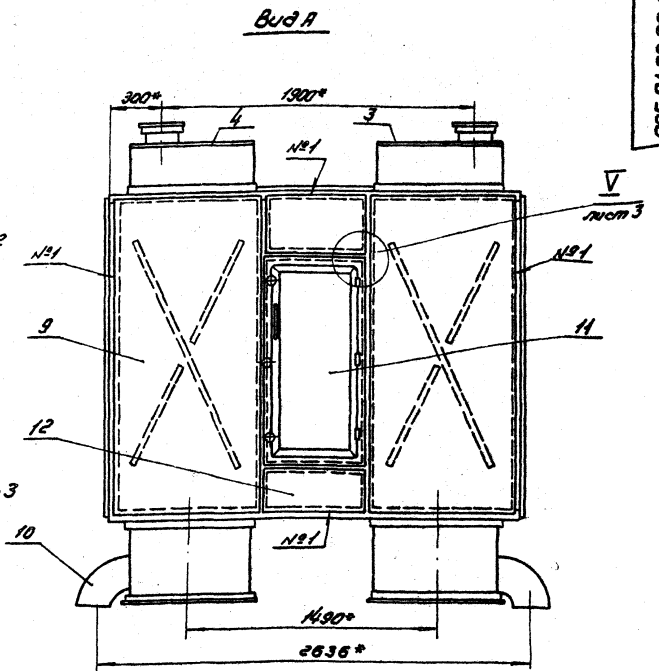
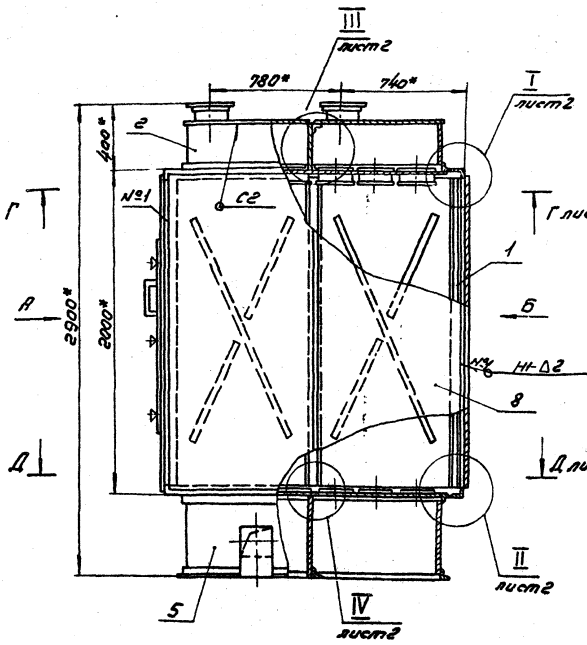


1* Размеры для справок

0286/14

095.00.00.00.00.06

Исполнитель	Инженер	Фалько Рудольф	Дата	2020
Проверенный	Инженер	Морозовский А.М. Е.В.	Лист	2 из 2
Утвержденный	Инженер	Соболевский И.В.	Материал	Сталь 20
Исполнитель	Инженер	Соболевский И.В.	Материал	Сталь 20
Проверенный	Инженер	Соболевский И.В.	Материал	Сталь 20



1. * Размеры для справок
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
3. В целях обеспечения максимальной герметичности прожог деталей и подрез сварного шва не допускаются.
4. Отвод поз.10 приварить после установки фильтра на опорные конструкции.

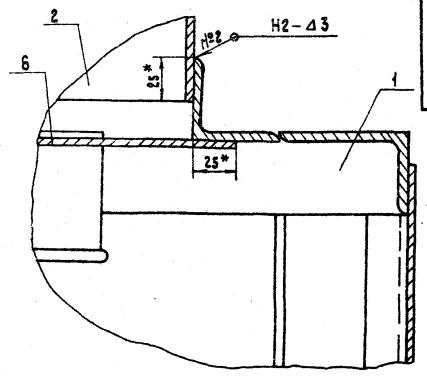
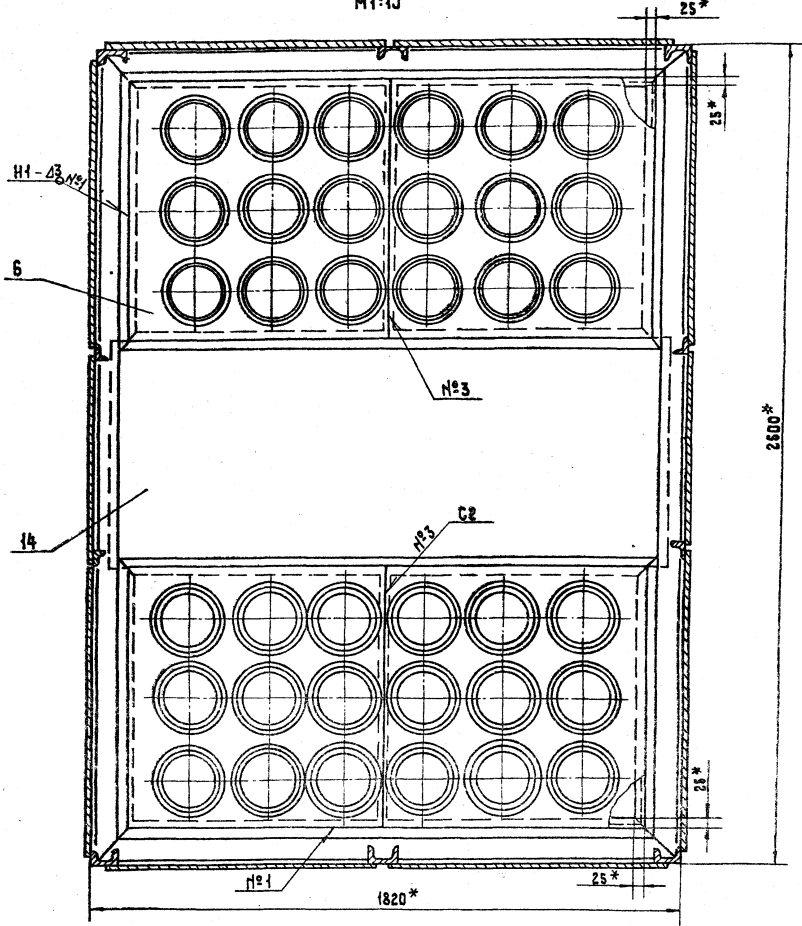
		10226/14	
		095.01.00.00.00сб	
Исполн.	Лист	№ докум.	Дата
Резьб.	Земляев	В.И.	10.06.77
Пробир.	Иванов	В.И.	
Г.компр.	Серебряков	В.И.	
И.компр.	Иванов	В.И.	
Штб.	Иванов	В.И.	
Корпус		Лист	Масштаб
Сборочный чертеж		1036.7	1:20
		Лист	Листов: 3
		ИПК Проектпроект	
		Волгоградский отдел	
Контроль: Иванова		Инженер А.З.	

409-28-51.03 А.А.Иванов 10, черт. 4

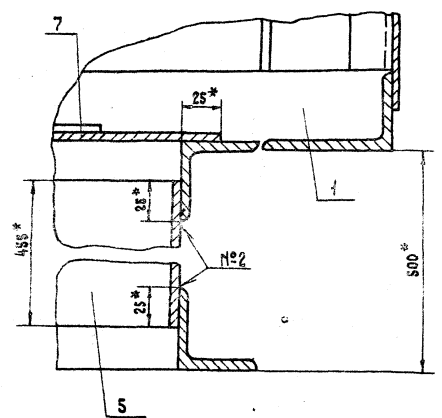
095.01.00.00.00 СБ

Г-Г лист 1
М1:10

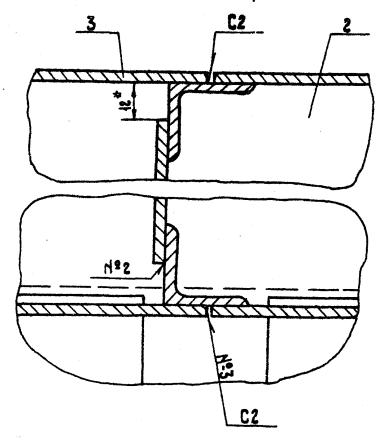
И лист 1
М1:2



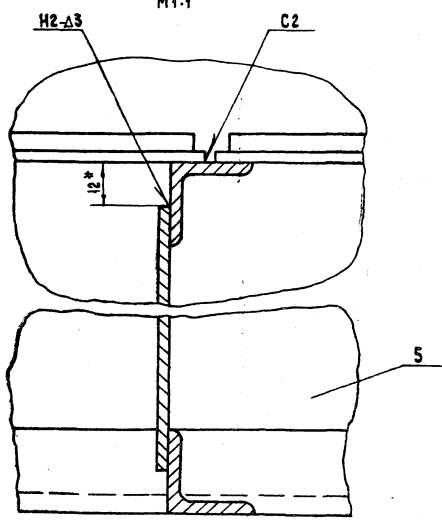
II лист 1
М1:2



III лист 1
М1:1



IV лист 1
М1:1



ИЗБ. № 10233. Подпись и печать инженера, выполняющего работу

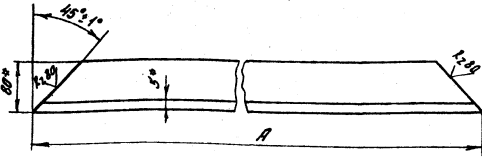
10226/14

				095.01.00.00.00 СБ				
Исполн.	Начерт.	Деталь	Дата	Корпус		Литер	Масса	Масштаб
Рядов.	Венков	Венков	Венков	Оборачный чертёж		1038.7	4:20	
Проект.	Венков	Венков	Венков			Лист 2 из 2		
Инженер	Сергей	Сергей	Сергей			ИПУ, производственная		
Инженер	Александр	Александр	Александр			Волжский завод		
Экз.	Венков	Венков	Венков					

409-28-51.89 Проект 10. Проект 4

10 00 10 10 560

√(√)



Обозначение	Размеры, мм	Масса кг
095.01.01.00.01	1920	9.08
-01	2500	12.40

* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров ± 0,1 мм

095.01.01.00.01

Связь

Листов	Масса	Масштаб
1	1.5	1:5

Уголок 50x50 ГОСТ 850-72
Ст.3 ГОСТ 380-71

Лист: Листов: 1
ТМ, Проектном-вентиляция
Вологодский отдел
Формат: А4

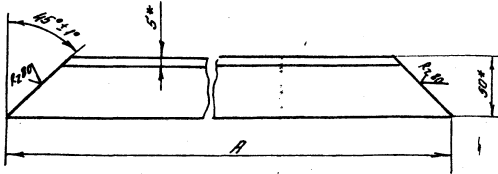
Имя	Фамилия	№ докум.	Подпись	Дата
Колосов	Александр	1		
Сидоров	Иван	2		
Петров	Сергей	3		
Иванов	Александр	4		
Смирнов	Иван	5		

Имя	Фамилия	№ докум.	Подпись	Дата
Колосов	Александр	1		
Сидоров	Иван	2		
Петров	Сергей	3		
Иванов	Александр	4		
Смирнов	Иван	5		

Имя	Фамилия	№ докум.	Подпись	Дата
Колосов	Александр	1		
Сидоров	Иван	2		
Петров	Сергей	3		
Иванов	Александр	4		
Смирнов	Иван	5		

20 00 10 10 360

√(√)



Обозначение	Размеры, мм	Масса кг
095.01.01.00.02	1660	6.26
-01	830	3.20

* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров ± 0,1 мм

095.01.01.00.02

Связь

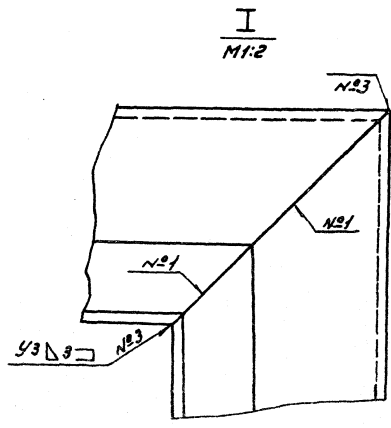
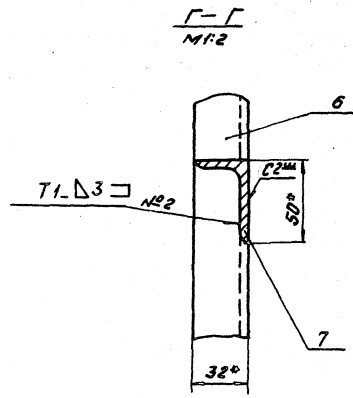
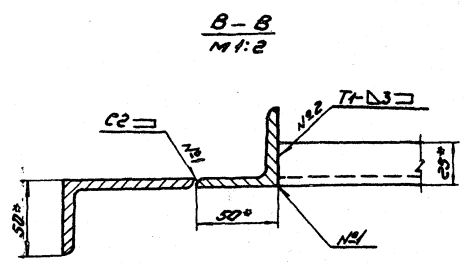
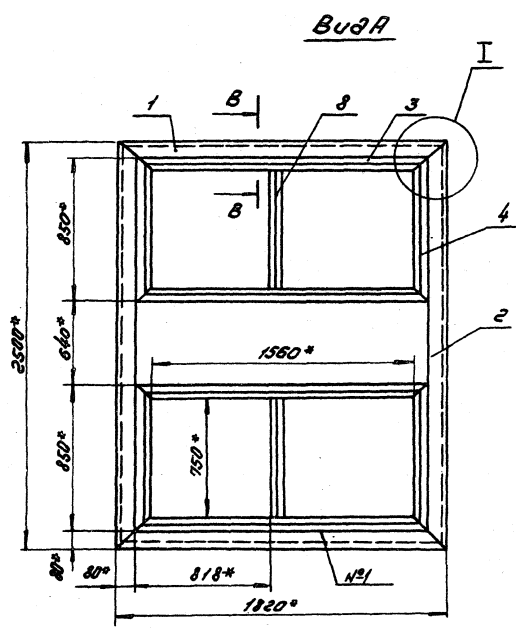
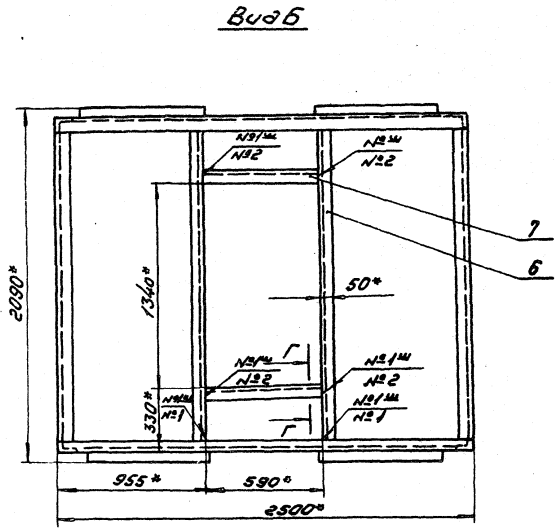
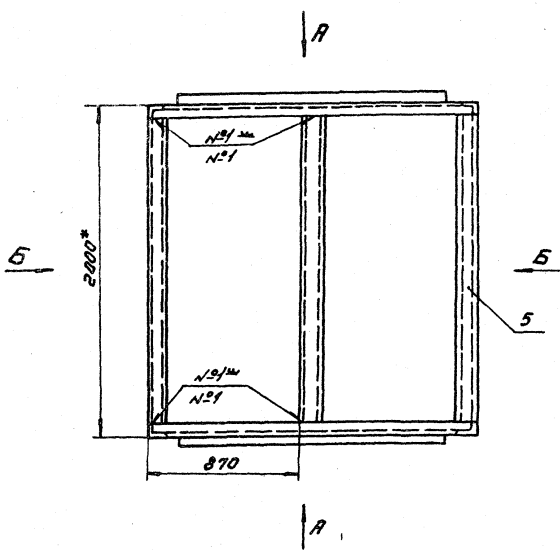
Листов	Масса	Масштаб
1	1.35	1:35

Уголок 50x50 ГОСТ 850-72
Ст.3 ГОСТ 380-71

Лист: Листов: 1
ТМ, Проектном-вентиляция
Вологодский отдел
Формат: А4

Имя	Фамилия	№ докум.	Подпись	Дата
Колосов	Александр	1		
Сидоров	Иван	2		
Петров	Сергей	3		
Иванов	Александр	4		
Смирнов	Иван	5		

Имя	Фамилия	№ докум.	Подпись	Дата
Колосов	Александр	1		
Сидоров	Иван	2		
Петров	Сергей	3		
Иванов	Александр	4		
Смирнов	Иван	5		



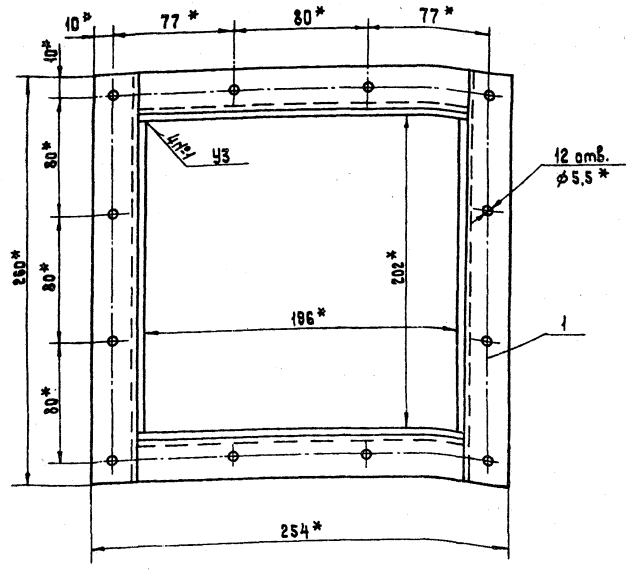
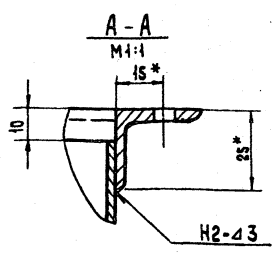
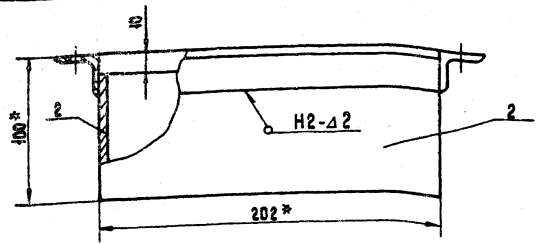
1. Размеры для справок
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

Шкала: 1:1
 Материал: Сталь
 Цвет: Черный
 Поверхность: Шлифованная
 Толщина: 5 мм
 Диаметр: 32 мм
 Шаг: 10 мм
 Радиус: R5
 Высота: 50 мм
 Ширина: 50 мм
 Длина: 100 мм
 Вес: 0,5 кг
 Цена: 10 руб.
 Срок: 10 дней
 Адрес: Москва

				10286/44	
				095.01.01.00.00сб	
Имя	№3	Фамилия	Иванов	Дата	27.04.80
Результат	Земля	Воздух	Вода	Лист	Листов: 1
Павел	Иванов	Сергей	Иванов	М.П. Проектант	И.П. Чертежник
Т.Колес	Сергей	Иванов	Иванов	В.П. Проверщик	В.П. Проверщик
И.Иванов	Иванов	Сергей	Иванов	В.П. Проверщик	В.П. Проверщик
Стр. 1	2866	Иванов	Иванов	В.П. Проверщик	В.П. Проверщик

409-28-51.69 Альбом 10, часть 4

095.01.03.01.00 СБ

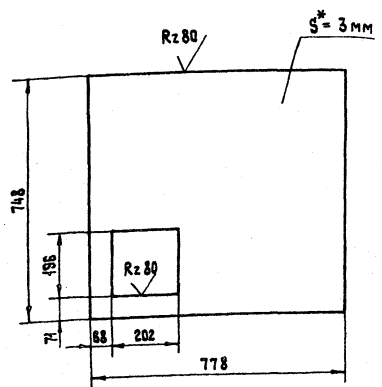


1. * Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{0.14}{2}$

095.01.03.01.00 СБ				Диаметр	Масса	Масштаб
Патрубок.					2,76	1:2
Сборочный чертеж.				Лист	Листов: 1	
И.контр. Янышева				ГПИ, Проектрентгенизация		
Утв. Агеев				Володарский отдел		

Копировал: Ур. Формат: А3

095.01.03.00.01



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{0.14}{2}$

409-28-51.69 Альбом 10, часть 4

095.01.03.00.01				Диаметр	Масса	Масштаб
Лист					12,77	1:10
И.контр. Янышева				ГПИ, Проектрентгенизация		
Утв. Агеев				Володарский отдел		

Копировал: Ур. Формат: А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
А3			095.01.03.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
Сборочные единицы						
А3	1		095.01.03.01.01	Фланец	1	
Детали						
Стенка						
Лист 3 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70						
Б4	2		095.01.03.01.00.01	90 × 202 мм	4	0,43 кг

409-28-51.69 Альбом 10, часть 4

095.01.03.01.00				Диаметр	Лист	Листов
Патрубок						
И.контр. Янышева				ГПИ, Проектрентгенизация		
Утв. Агеев				Володарский отдел		

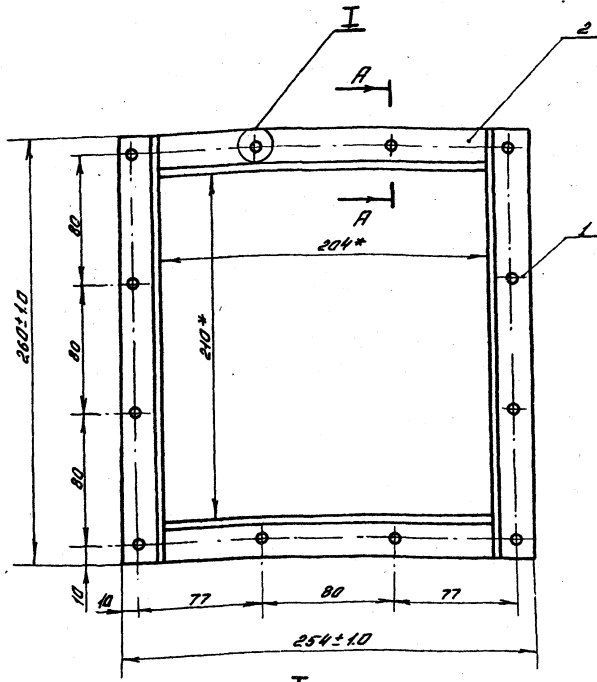
Копировал: Ур. Формат: А4

3010 10 FD 10 560

109-18-51.83

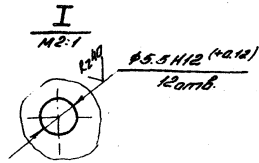
109-18-51.83

А.А 10 мест
МФ:1



ГОСТ 3264-80-Т.А 5

1* Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров ± IT/8



095. 01. 03. 01. 01. 05.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Листов	1	Земцова	В.С.
Проб.	Мамылова	А.А.	
И.контр.	Мамылова	А.А.	
Зав.	Резев	А.А.	

Фланец
Сварочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
1	1.04	1:2

Лист Листов: 1
ГТУ, Проектран
Вентиляция
Вальгуд. Резев
Формат: А3
Контроль: Резева

Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса
095. 01. 03. 01. 01. 05	Сварочный чертёж		
	Астали		
	Уголок		
	Уголок 25x25x3 ГОСТ 8509-78 Ст.3 ГОСТ 380-71		
095. 01. 03. 01. 01. 01	L= 260 мм	2	0.29 кг
095. 01. 03. 01. 01. 02	L= 204.10 мм	2	0.23 кг

Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса
095. 01. 04. 00. 00. 05	Сварочный чертёж		
	Сварочные единицы		
095. 01. 04. 01. 00	Фланец	1	
	Детали		
095. 01. 04. 00. 01	Стенка	1	
	Стенка		
	Лист 3 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70		
095. 01. 04. 00. 02	155x455 мм	1	16.67 кг
095. 01. 04. 00. 03	740x455 мм	2	7.93 кг
095. 02. 04. 00. 04	740x480 мм	1	8.37 кг
095. 02. 04. 00. 05	Козырек		
	Лист 3 ГОСТ 18903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70		
	300x300 мм	2	2.12 кг
095. 02. 04. 00. 06	Упор		
	Листов 4x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 380-71		
	L= 100 мм	4	0.063 кг

095. 01. 03. 01. 01			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Листов	1	Земцова	В.С.
Проб.	Мамылова	А.А.	
И.контр.	Мамылова	А.А.	
Зав.	Резев	А.А.	

Фланец

Лист	Листов	Листов
1	1	1

ГТУ, Проектран
Вентиляция
Вальгуд. Резев
Формат: А3
Контроль: Резева

095. 01. 04. 00. 00			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Листов	1	Земцова	В.С.
Проб.	Мамылова	А.А.	
И.контр.	Мамылова	А.А.	
Зав.	Резев	А.А.	

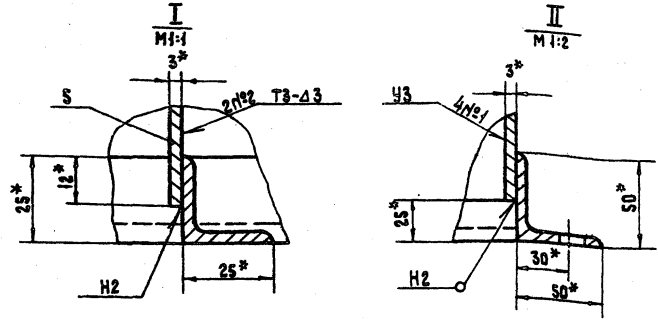
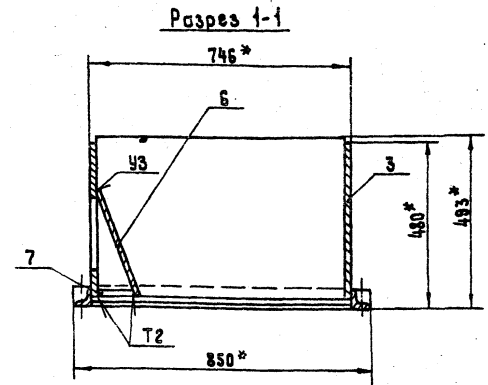
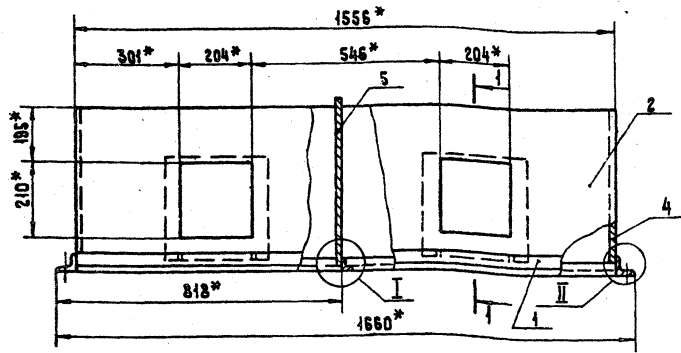
Секция
проемчатая

Лист	Листов	Листов
1	1	1

ГТУ, Проектран
Вентиляция
Вальгуд. Резев
Формат: А3
Контроль: Резева

095.01.04.00.01

499-20-51.095 Альбом 10, часть 4

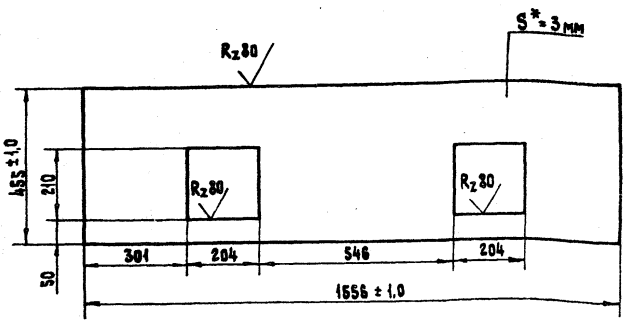


- 1. * Размеры для справок.
- 2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{3T}{2}$
- 4. Козырек поз.6 приварить после установки отвода 095.01.04.00.00

095.01.04.00.00 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Секция промежуточная.				79,05	1:10	
Сборочный чертеж.				Лист	Листов	1
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ГПИ, Проектранвентилиция Волгоградский отдел		
Разраб.	Земцова	Васильев				
Провер.	Земцова	Васильев				
Т.контр.	Сергеев	Васильев				
И.контр.	Ананиева	Васильев				
Утв.	Ареев	Васильев				

Шиф. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Шиф. № док-м. Подпись и дата.

095.01.04.00.01



- 1. * Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{3T}{2}$

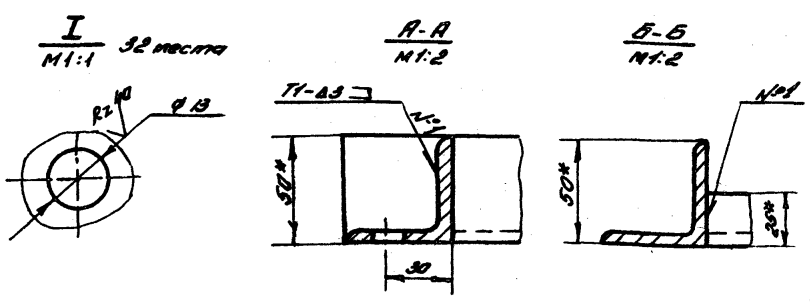
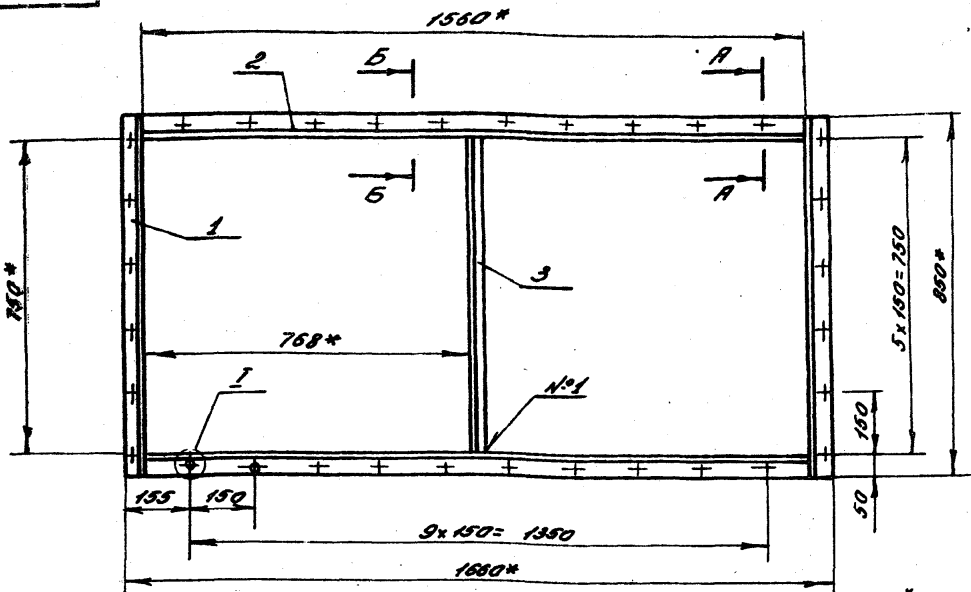
095.01.04.00.01				Лист	Масса	Масштаб
Стенка.				14,66	1:1	
Лист				Листов 1		
Лист 3 ГОСТ 13903-74				ГПИ, Проектранвентилиция Волгоградский отдел		
Ст. 3 ГОСТ 16523-70						
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Копировал: К		
Разраб.	Ананиева	Васильев		Формат: А4		
Провер.	Ананиева	Васильев				
Т.контр.	Сергеев	Васильев				
И.контр.	Ананиева	Васильев				
Утв.	Ареев	Васильев				

Шиф. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Шиф. № док-м. Подпись и дата.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.	
Документация							
А3			095.01.04.01.00 СБ	Сборочный чертеж			
Материалы							
				Узелок 50x50x6 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 880-71			
Б4	1	095.01.04.01.01	L = 850 мм		2	3,2 кг	
Б4	2	095.01.04.01.02	L = 1560 - 2,0 мм		2	6,38 кг	
Б4	3	095.01.04.01.03	Связь поперечная				
				Узелок 25x25x3 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 880-71			
					L = 750 - 2,0 мм	1	0,34 кг
10286/14							
095.01.04.01.00				Фланец.	Лист	Листов	
Лист				ГПИ, Проектранвентилиция Волгоградский отдел			
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Копировал: К			
Разраб.	Земцова	Васильев		Формат: А4			
Провер.	Ананиева	Васильев					
И.контр.	Ананиева	Васильев					
Утв.	Ареев	Васильев					

Шиф. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Шиф. № док-м. Подпись и дата.

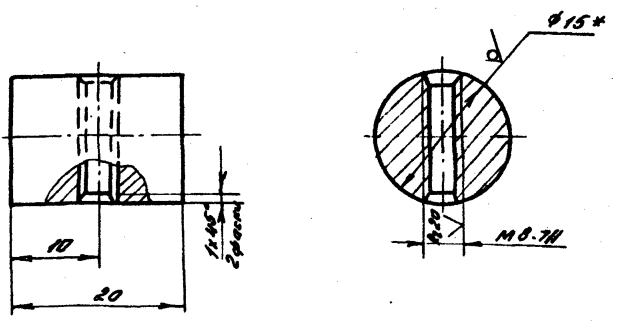
3700 10 40 10 560



- 1.* Размеры для справок
- 2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
- 3. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

095.01.04.01.00.05					
Фланец			Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж.			19.00	1:10	
Исполн.	Провер.	Н.с. докум.	Подпись	Дата	
Рогов	Земцова	В.И.			
Павел	Иванова	А.С.			
Т.И.	Ворогов	И.И.			
Н.И.	Иванова	А.С.			
Умб.	Рогов	А.И.			
ГПИ «Проектпром-Вентиляция»			Волгоградский филиал		
Компьютер: Рогов Формат: А3					

00 00 50 10 560



- 1.* Размер для справок
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

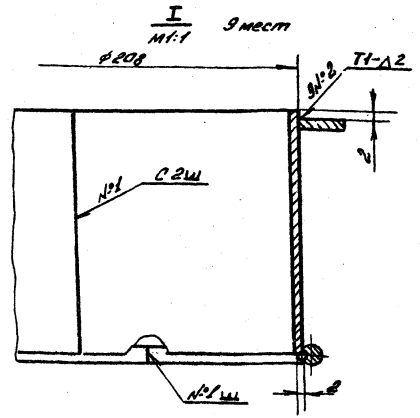
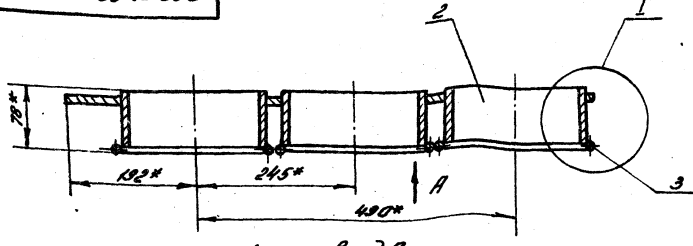
Код	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
43			095.01.05.00.00.05	Сборочный чертеж		
Материалы						
84	1		095.01.05.00.01	Решетка	1	
84	2		095.01.05.00.02	Стакан $\phi_{вн} = 204$ мм		
				Лист 2 ГОСТ 18903-79 Ст.3 ГОСТ 16523-79		
				647 x 75 мм	9	0.78 кг
84	3		095.01.05.00.03	Пруток		
				Круг 5 ГОСТ 2590-74 Ст.3 ГОСТ 380-74	9	0.1 кг
				L = 670 мм.		
10286/14						

095.03.02.10.02.					
Бобышка			Лист	Масса	Масштаб
Круг 15 ГОСТ 2590-74 Ст.3 ГОСТ 380-74			0.023	2:1	
Исполн.	Провер.	Н.с. докум.	Подпись	Дата	
Рогов	Земцова	В.И.			
Павел	Иванова	А.С.			
Т.И.	Ворогов	И.И.			
Н.И.	Иванова	А.С.			
Умб.	Рогов	А.И.			
ГПИ «Проектпром-Вентиляция»			Волгоградский филиал		
Компьютер: Рогов Формат: А4					

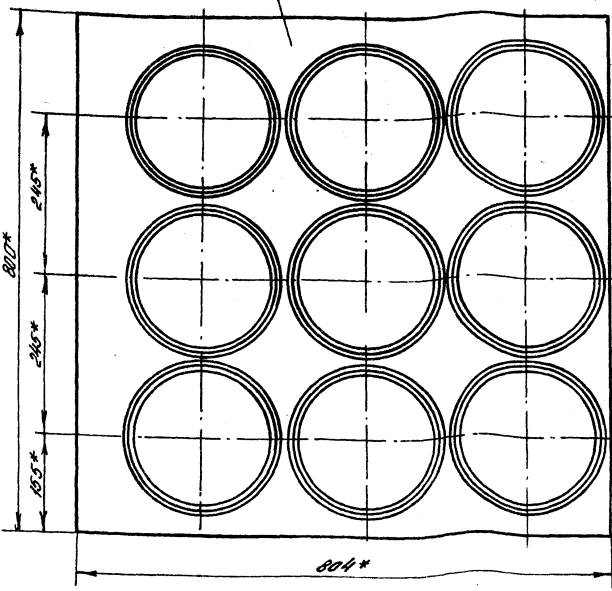
095.01.05.00.00.					
Решетка			Лист	Лист	Листов
Верхняя					1
Исполн.	Провер.	Н.с. докум.	Подпись	Дата	
Рогов	Земцова	В.И.			
Павел	Иванова	А.С.			
Н.И.	Иванова	А.С.			
Умб.	Рогов	А.И.			
ГПИ «Проектпром-Вентиляция»			Волгоградский филиал		
Компьютер: Рогов Формат: А4					

409-88-ст.89 Альбом №1. Часть 4

3000 00 50 10 560



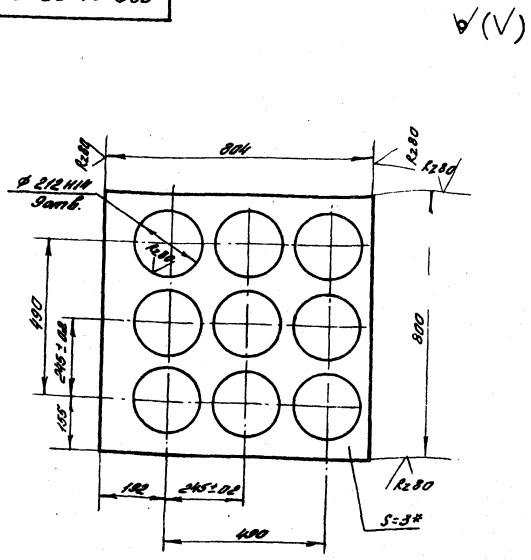
Вид А



- 1. * Размеры для справок
- 2. Напилы и неровности на наружной поверхности стакана поз. 2 не допускаются
- 3. Сварные швы по гост 5284-80
- 4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{\Delta}{2}$

095.01.06.00.0008				Лист	Масса	Масшт.
Исполн	№ докум	Издание	Дата	Решетка верхняя		
Лазарь	Земцова	В.И.	2014	Сварочный чертеж.		
Пробир	Александров	А.И.	2014	Лист	Масшт.	1
Г.Контр	Сергеев	А.И.	2014	ГПН, Проектпром-Бентиплекс" Вадковський опдел		
И.Контр	Александров	А.И.	2014	Контроль: Лычкова		
Умб.	Левин	А.И.	2014	Формат: А3		

10 00 50 10 560

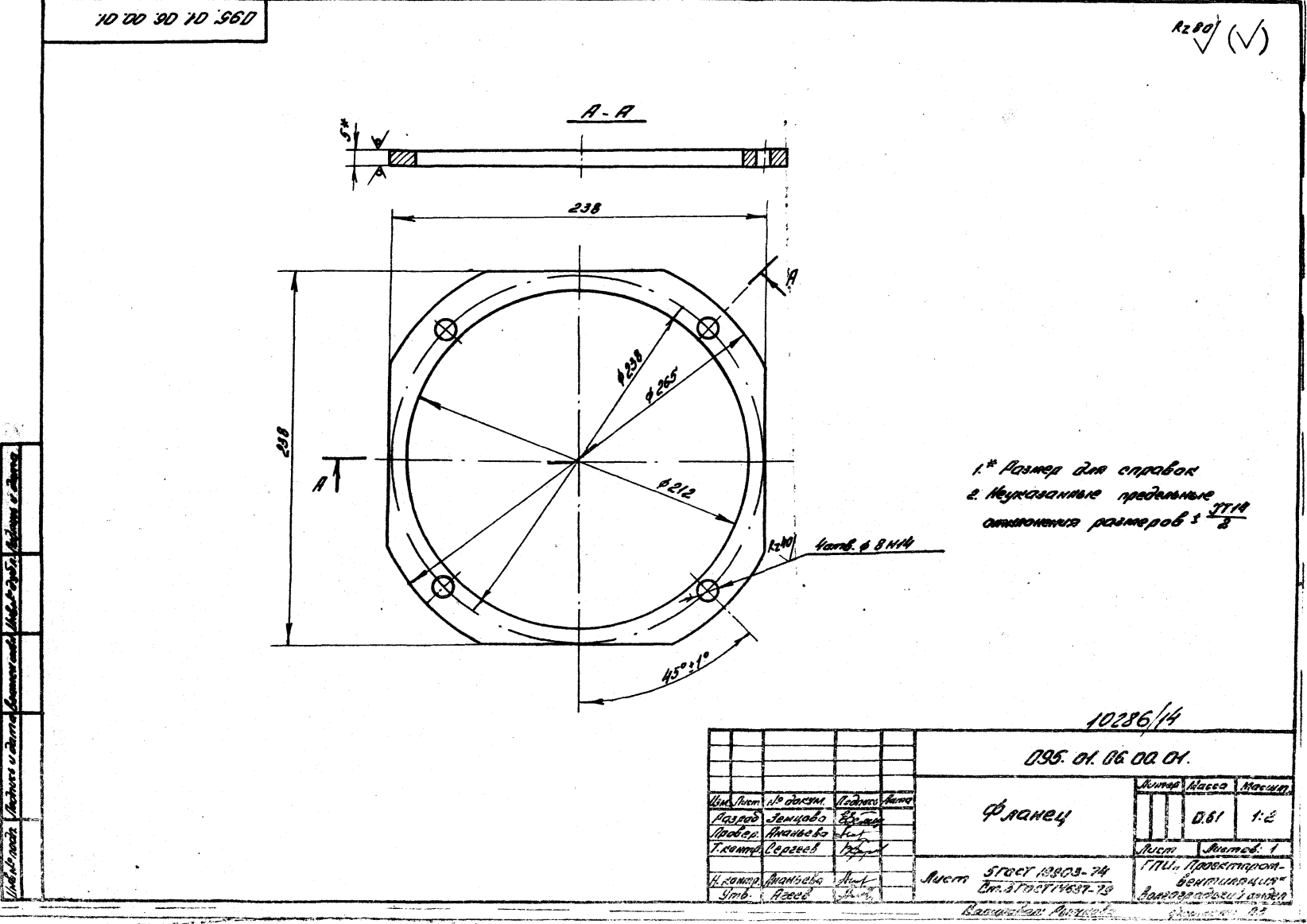
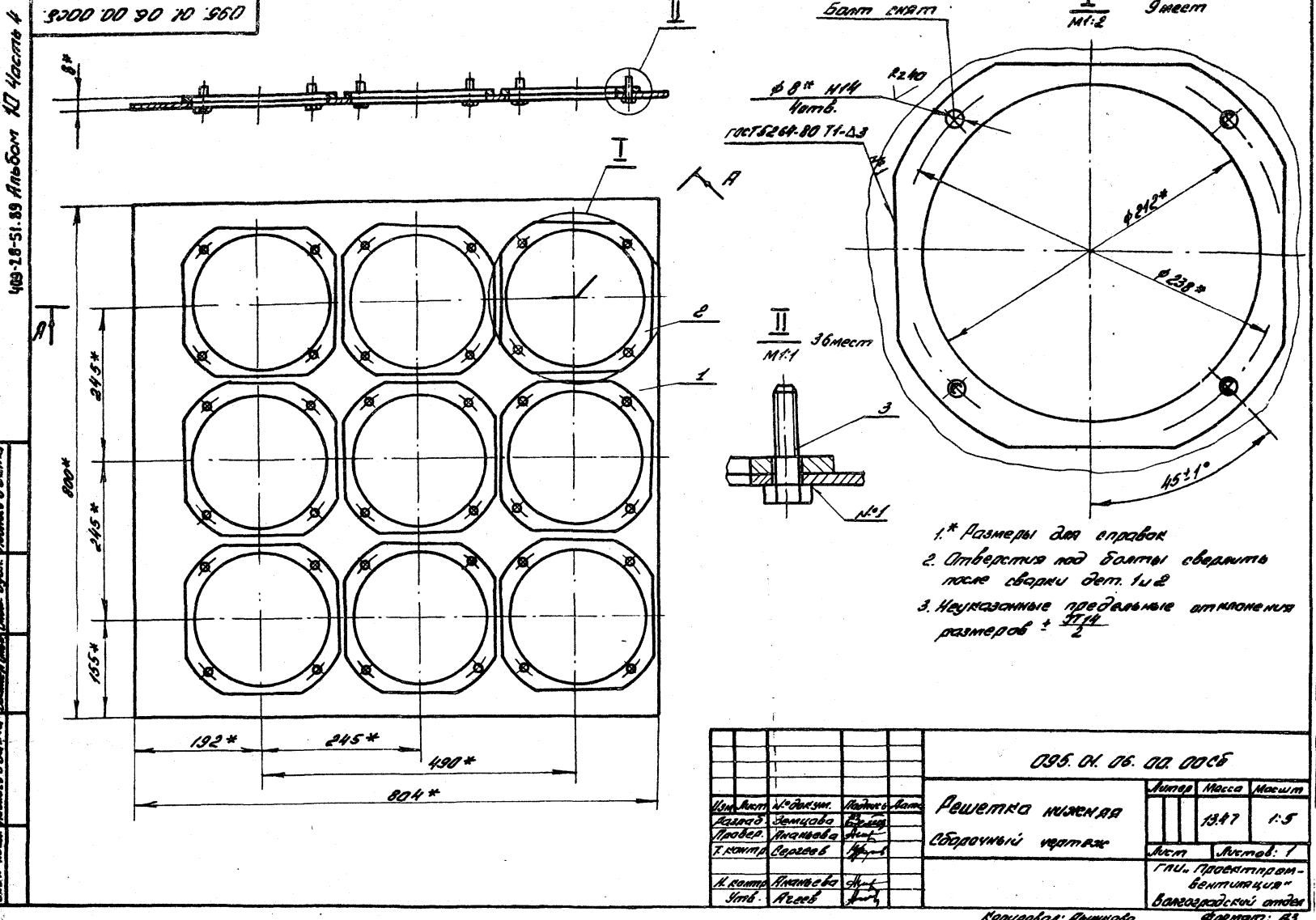


- 1. * Размер для справок
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{\Delta}{2}$

095.01.06.00.01				Лист	Масса	Масшт.
Исполн	№ докум	Издание	Дата	Решетка		
Лазарь	Земцова	В.И.	2014	7.67 1:1		
Пробир	Александров	А.И.	2014	Лист	Масшт.	1
Г.Контр	Сергеев	А.И.	2014	ГПН, Проектпром-Бентиплекс" Вадковський опдел		
И.Контр	Александров	А.И.	2014	Контроль: Лычкова		
Умб.	Левин	А.И.	2014	Формат: А4		

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация				
095.01.06.00.0008	Сварочный чертеж			
Детали				
1	095.01.06.00.01	Решетка	1	
2	095.01.06.00.01	Фланец	3	
Стандартные изделия				
3		Болт М6х30.58		
		гост 7798-70	36	

409-88-ст.89 Альбом №1. Часть 4



499-18-51-89 Альбом 10, лист 4

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
04		095.01.08.00.00сб	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
04	1	095.01.08.00.01	Лист	2	
			Лист		
			Лист 2 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70		
04	2	095.01.08.00.02	480x196-2.0 мм	1	1.48 кг
04	3	095.01.08.00.03	160x196-2.0 мм	1	0.69 кг

Изм.	Лист	№ док. изм.	Подп.	Дата
Разр.	Земцова	Земцова		
Проб.	Ананьева	Ан-		

095.01.08.00.00

Отвод

Листов: 1

Листов: 1

Листов: 1

ТМ, Проектранвентилция

Волгоградский отдел

Листов	Масштаб	Масштаб
4.03	1:5	

Копировал: Иванова Формат: А4

095.01.08.00.00сб

1.* Размеры для справок

2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80

3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ док. изм.	Подп.	Дата
Разр.	Земцова	Земцова		
Проб.	Ананьева	Ан-		

095.01.08.00.00сб

Отвод

Сборочный чертеж

Листов: 1

Листов: 1

Листов: 1

ТМ, Проектранвентилция

Волгоградский отдел

Листов	Масштаб	Масштаб
4.03	1:5	

Копировал: Иванова Формат: А4

10.00.80.10.560

1.* Размер для справок

2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	№ док. изм.	Подп.	Дата
Разр.	Земцова	Земцова		
Проб.	Ананьева	Ан-		

095.01.08.00.01

Лист

Листов: 1

Листов: 1

Листов: 1

ТМ, Проектранвентилция

Волгоградский отдел

Листов	Масштаб	Масштаб
1.03	1:5	

Копировал: Иванова Формат: А4

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
02		095.02.00.00.00сб	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
02	1	095.02.01.00.00	Корпус бункера	2	
02	2	095.02.02.00.00	Фланец	1	
02	3	095.02.03.00.00	Фланец	2	
02	4	095.02.04.00.00	Крышка	2	
02	5	095.02.05.00.00	Рамка	2	
			<u>Детали</u>		
02	6	095.02.00.00.01	Пластик	2	
02	7	095.02.00.00.02	Лепка		
			Швеллер 5 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 7380-71		
			L = 150 мм	4	0.73 кг
02	8	095.02.00.00.03	Покладки		
			Листов: 1 Лист: 1 ТМ: ИЦМ		
			3x25x1600-9.9 ГОСТ 7338-77	2	0.13 кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	9		Болт М10x35-5.8 ГОСТ 7798-70	12	
	10		Гайки М10 ГОСТ 5915-70	12	
	11		Шайбы 10.01 ГОСТ 14171-78	12	

Изм.	Лист	№ док. изм.	Подп.	Дата
Разр.	Земцова	Земцова		
Проб.	Ананьева	Ан-		

095.02.00.00.00

Бункер

Листов: 1

Листов: 1

Листов: 1

ТМ, Проектранвентилция

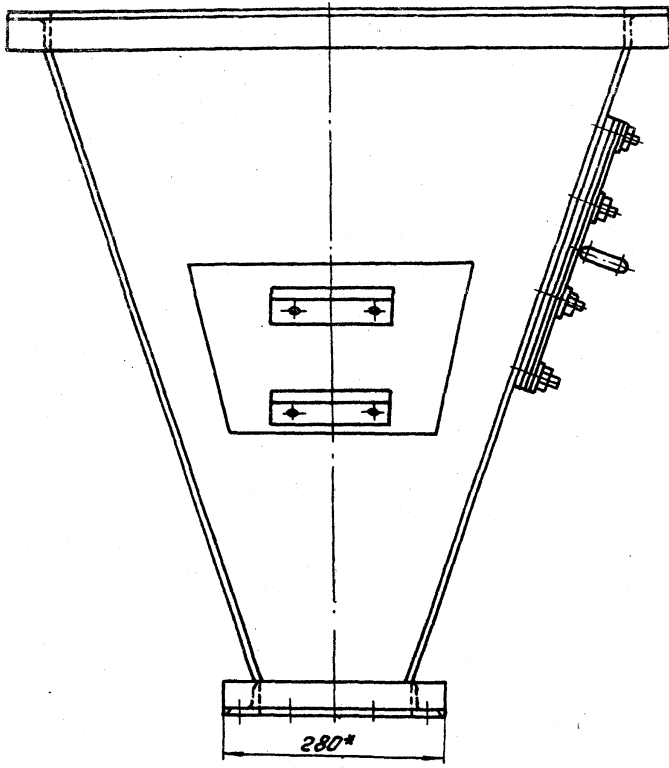
Волгоградский отдел

Листов	Масштаб	Масштаб
102.86/14		

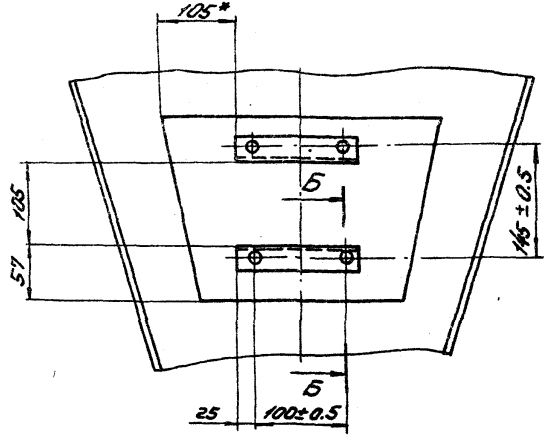
Копировал: Иванова Формат: А4

409-28-51.89 Рядовый 10, 409064

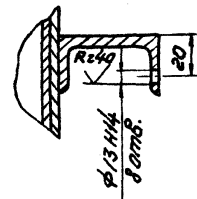
Вид А лист 1



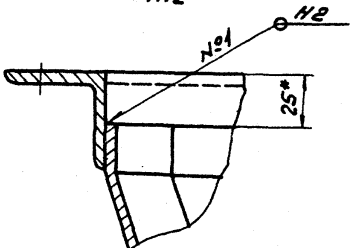
Вид Б повернуто лист 1



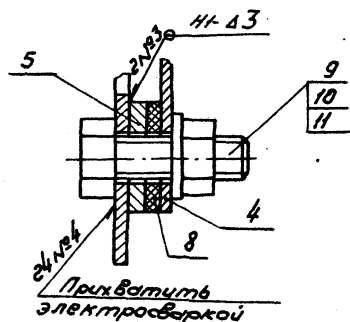
Б-Б М1:2



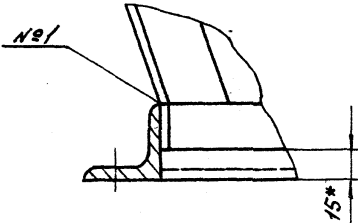
Т М1:2 лист 1



В-В лист 1 М1:2



II М1:2 лист 1



- 1. * Размеры для справок
- 2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0.1

10286/14

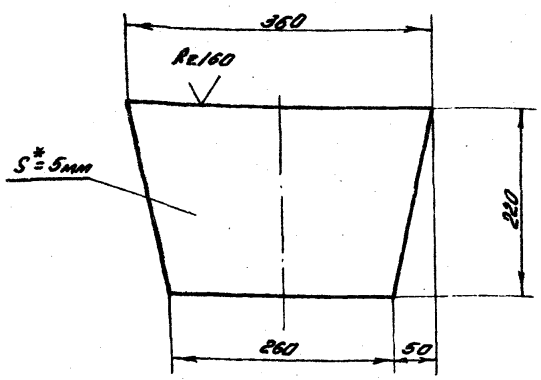
095.02.00.00.0000

Изм.	Лист	Исполнитель	Проф.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработчик	Проверенный	Лист 2	Листов 2				
Проектировщик	Эксплуатационный	сборочный чертеж			ТИ, Проектная организация		
Технический	Средства				Волгоградский отдел		
Утв.	Рисован				Вариант: Р.3		

Лист 1 из 2. Проверено и одобрено. Подпись и дата

409-28-51.89 Альбом №1 Часть 4

10 00 00 20 960



- 1.* Размер для справок
- 2. Предельные отклонения размеров: ± 0.14

095.02.00.00.01

Пластик

Лист	Масса	Масштаб
	2.68	2:1

Лист ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 19637-79

Лист Листов: 1
ГПЦ, Проектпром-вентиляция*
Валковский филиал

Копировал: Рыжков Формат: А4

Формат	Зона	№03	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			095.02.01.00.00.05	Оборочный чертеж		
				<u>Атлас</u>		
			095.02.01.00.01	Стенка	1	
			- 01	Стенка	1	
			095.02.01.00.02	Стенка	2	

095.02.01.00.00

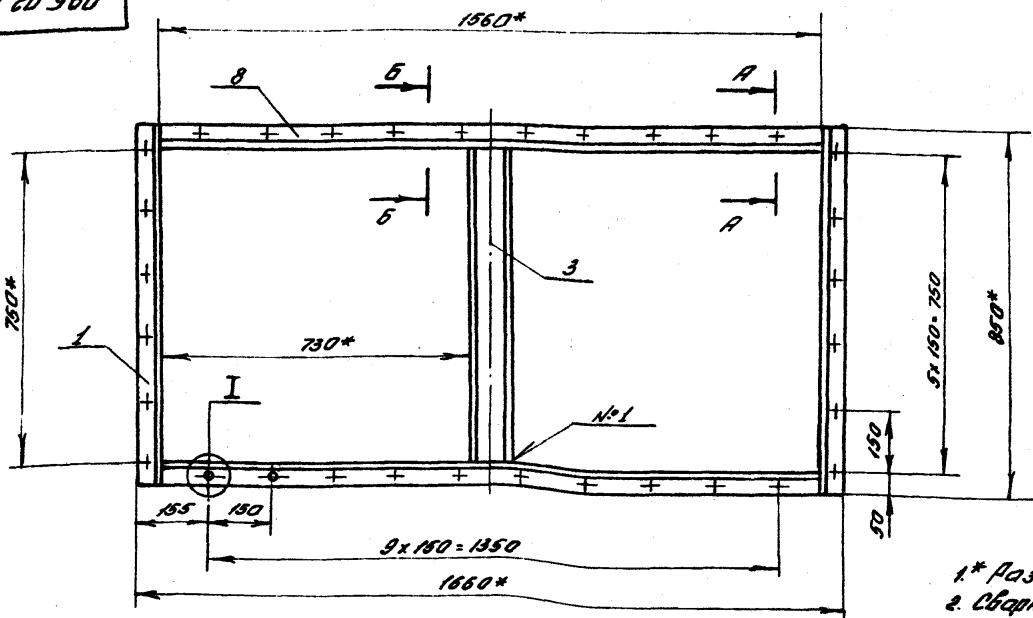
Корпус бункера

Лист	Масса	Масштаб

Лист	Листов	Листов

Копировал: Рыжков Формат: А4

095.02.02.00.00.05

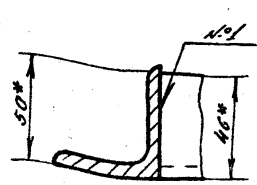
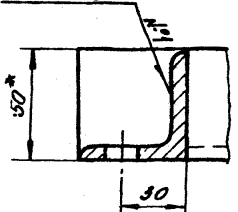
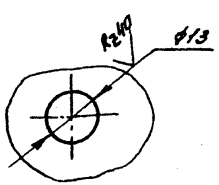


- 1.* Размеры для справок
- 2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
- 3. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, остальных ± 0.14

I 32 место
М:1

A-A
М:2

B-B
М:2



10286/14

095.02.02.00.00.05

Фланец

Оборочный чертеж.

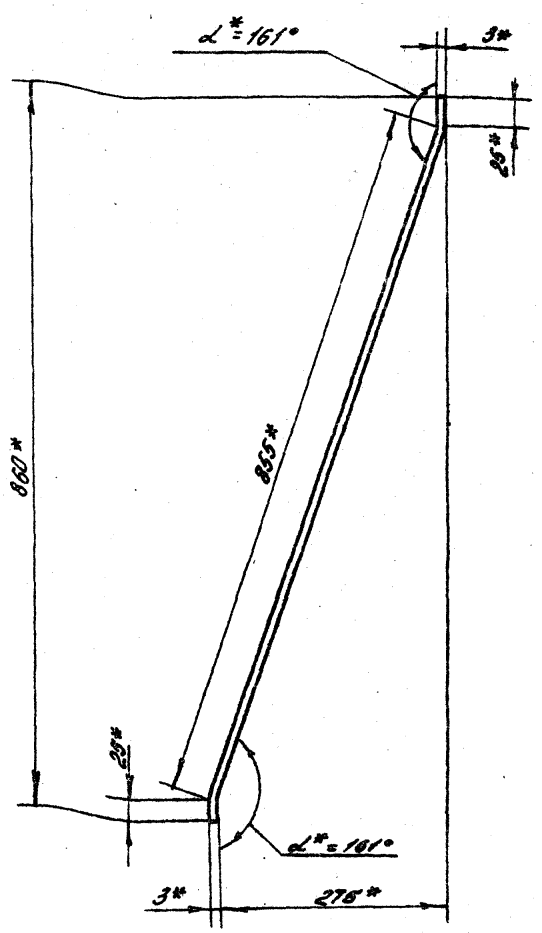
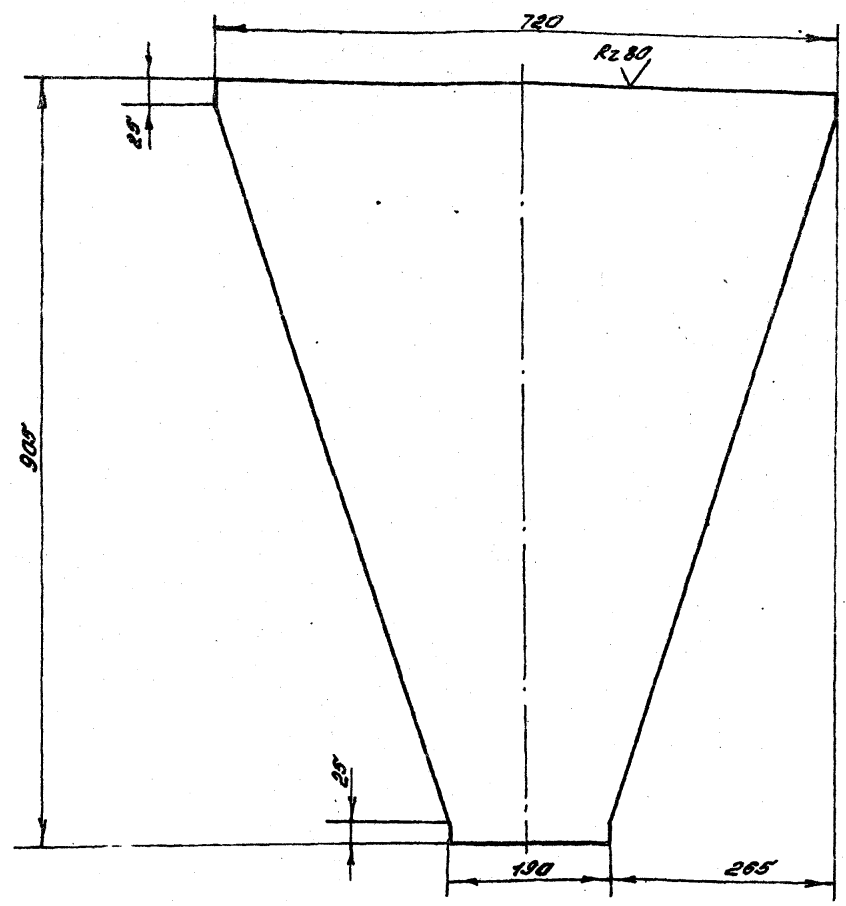
Лист	Масса	Масштаб
	24.60	1:10

Лист	Листов	Листов

Копировал: Рыжков Формат: А3

409-28-51.89 Архив № 10.00.01

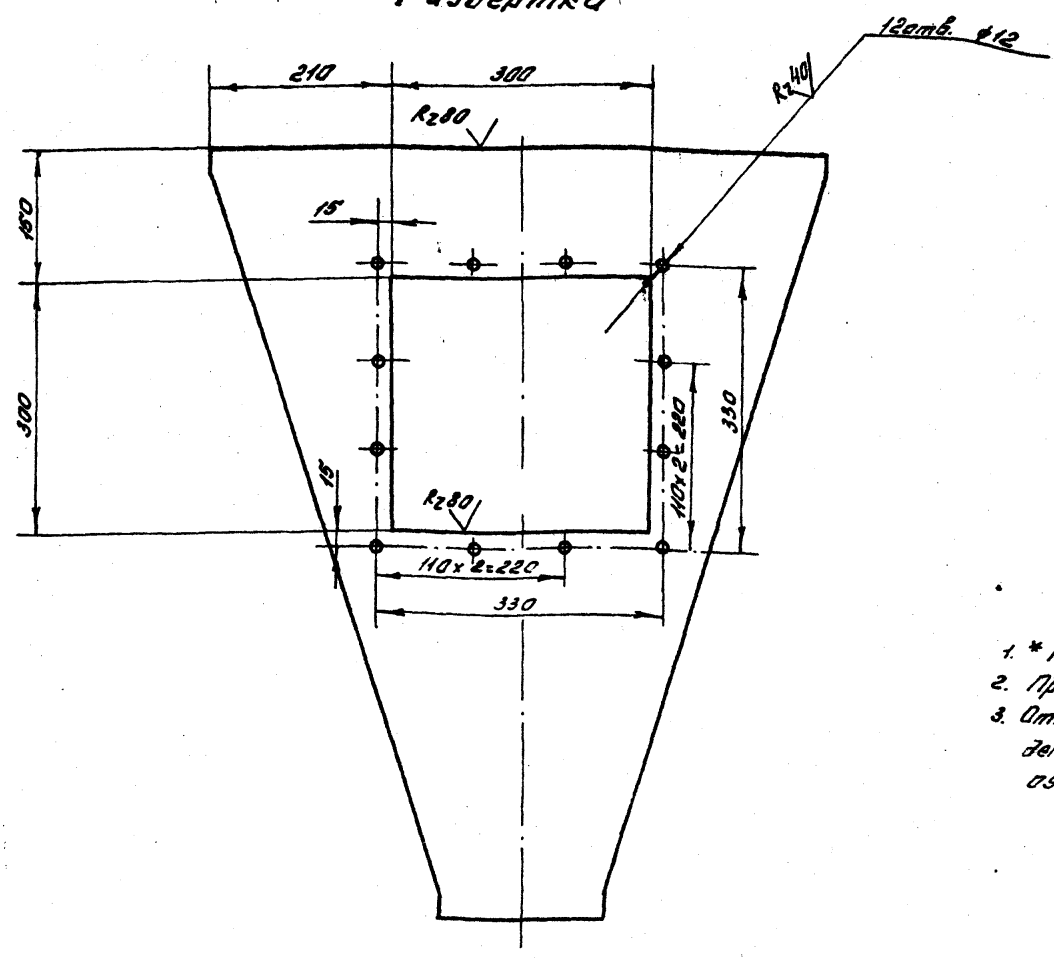
095.02.01.00.01
Развертка



095.02.01.00.01

095.02.01.00.01-01
остальное см. 095.02.01.00.01

Развертка

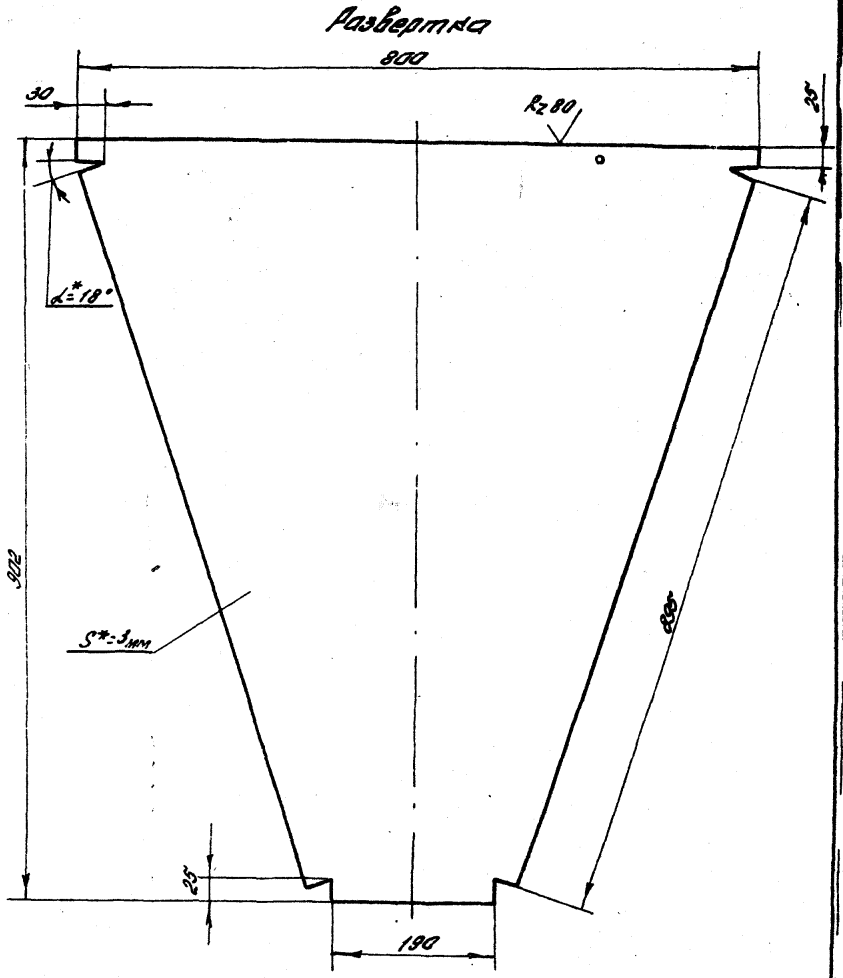
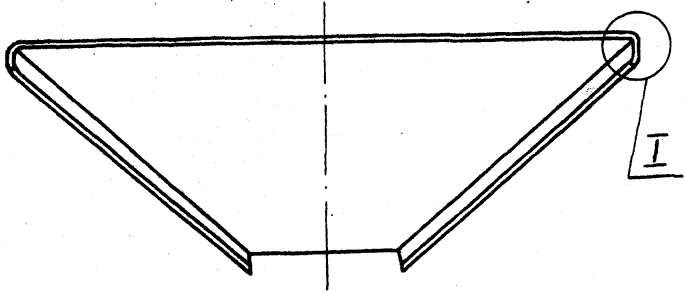
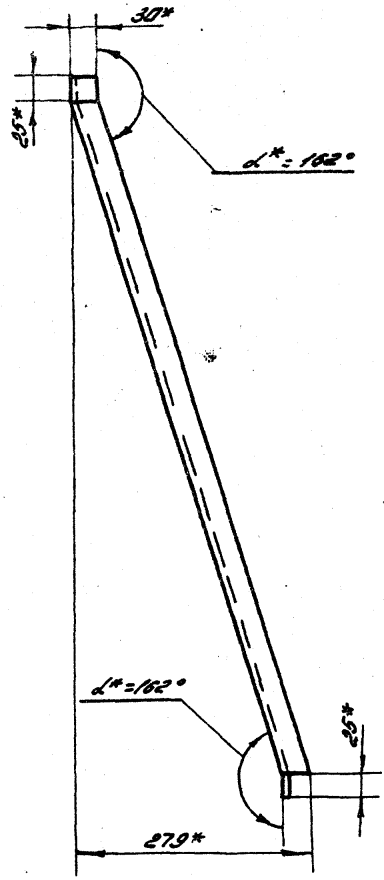
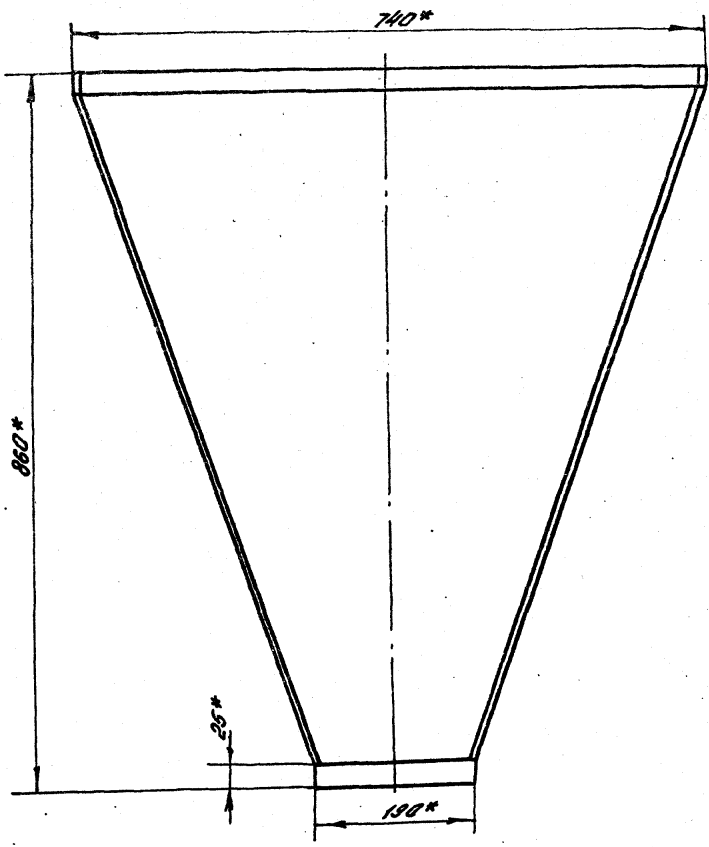


Обозначение	Масса, кг
095.02.01.00.01	2.70
-01	2.55

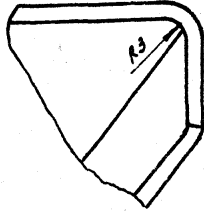
- * Размеры для справок
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
- Отверстия выполнять совместно с деталями 095.02.04.00.02, 095.02.05.00.00

Уд. № 1000. Подпись и дата. Исполнитель. Проверка и дата.

10286/14		
095.02.01.00.01		
Изм.	Лист	Масса
Разраб.	Земцова	1.5
Проф.	Князьба	
Т.контр.	Сергеев	
И.контр.	Князьба	
Уд. №	Резов	
Лист 3 ГОСТ 19903-74		Листов 1
Ит. 3 ГОСТ 16523-70		Г.И.И., Проектная-вентильная
Конструктор: Рамкина		Выполнение: от 02.02.01



I
1:1



Исполнитель: [blank] Проверил: [blank] Утвердил: [blank]

			10285/14		
			095. 02. 01. 00. 02		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка
			Лист	Масса	Масшт.
				11.18	1:5
			Лист	Листов: 1	
			ИПЦ "Проекттранс-Бенглиячип"		
			Дальневосточный отдел		
			Формат А2		
			Лист 3 ГОСТ 19903-74		
			Ст. 3 ГОСТ 15523-70		
			Коробов, И. И.		

109-78-51.89 Альбом 10. Крыша

Лист	№ докум.	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
А3	095.02.02.00.00СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
		Уголок 50x50x5 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 380-71		
Б4	1 095.02.02.00.01	L = 850	2	3,2 кг
Б4	2 095.02.02.00.02	L = 1500-2,0 мм	2	5,88 кг
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 380-71		
Б4	3 095.02.02.00.03	L = 750-2,0 мм	1	6,44 кг

095.02.02.00.00

Фланец

Листов 1

ГПИ "Проектпром-вентиляция"
Волгоградский отдел

Копировал: Анисимова Формат: А4

28

Лист	№ докум.	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
Б4	095.02.03.00.00СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
		Уголок 40x40x4 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 380-71		
Б4	1 095.02.03.00.01	L = 280	2	0,68 кг
Б4	2 095.02.03.00.02	L = 200-2,0 мм	2	0,48 кг

095.02.03.00.00

Фланец

Листов 1

ГПИ "Проектпром-вентиляция"
Волгоградский отдел

Копировал: Анисимова Формат: А4

095.02.03.00.00СБ

1. * Размеры для справок
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14, остальных - $\pm \frac{IT14}{2}$

095.02.03.00.00СБ

Фланец

Сборочный чертеж.

Листов 1

ГПИ "Проектпром-вентиляция"
Волгоградский отдел

Копировал: Анисимова Формат: А4

Лист	№ докум.	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
А3	095.02.04.00.00СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
Б4	1 095.02.04.00.01	Брусья	1	
Б4	2 095.02.04.00.02	Полотно	1	

10285/14

095.02.04.00.00

Крышка

Листов 1

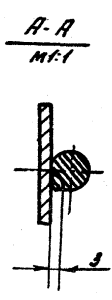
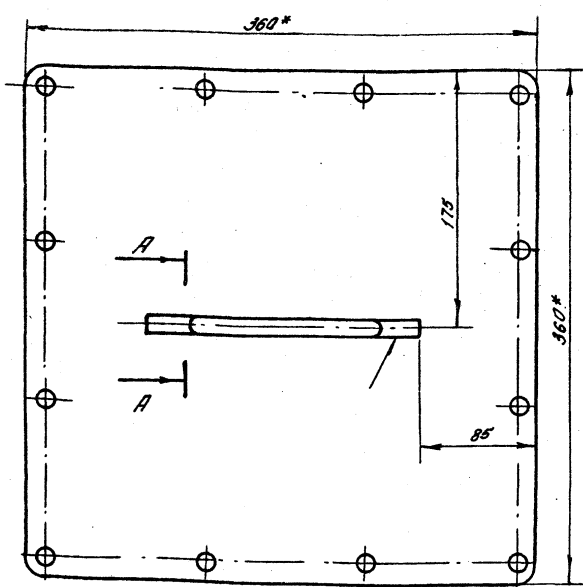
ГПИ "Проектпром-вентиляция"
Волгоградский отдел

Копировал: Анисимова Формат: А4

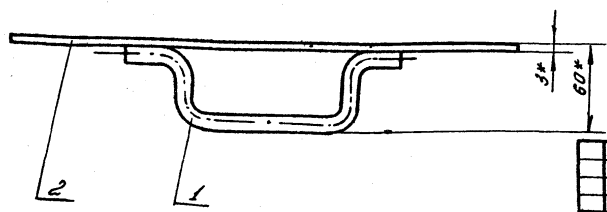
095.02.04.00.00.05

109-28-51.83

Имя, Фамилия, Подпись и Дата
 Континент, ММД, 12.2014
 Район и Страна



- 1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров: ± 0.14
3. Сварка ручная электродуговая

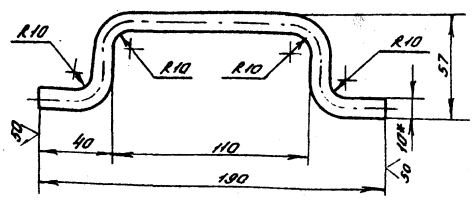


095.02.04.00.00.05						Лист	Масса	Масштаб
Имя	Лист	№ докум.	Листов	Всего	Корешок		3.18	1:2.5
Лавров	Земцова	Васильев						
Лавров	Князева	Васильев						
Г.Контр.	Сережков	Васильев						
И.Контр.	Князева	Васильев						
Утв.	Лавров	Васильев						
Крышка						Обозначение чертежа.		
						Лист	Листов	1
						ГТУ, Проектпром-Вентильмаш-Волгоградский отдел		
						Формат: А3		

Копировал: Райнова

095.02.04.00.01

(✓) (✓)



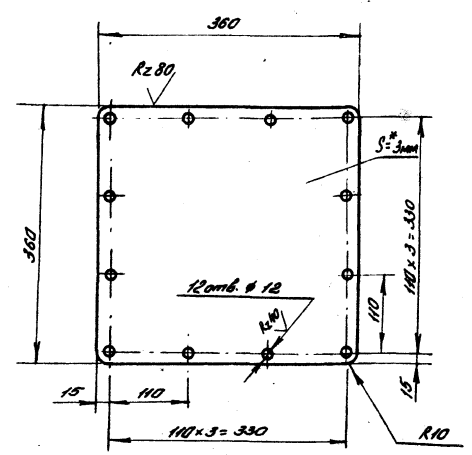
- 1.* Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: ± 0.14
3. Развернутая длина заготовки L=258мм

095.02.04.00.01						Лист	Масса	Масштаб
Имя	Лист	№ докум.	Листов	Всего	Корешок		0.16	1:2
Лавров	Земцова	Васильев						
Лавров	Князева	Васильев						
Г.Контр.	Сережков	Васильев						
И.Контр.	Князева	Васильев						
Утв.	Лавров	Васильев						
Лучка						Лист		
						Листов: 1		
						ГТУ, Проектпром-Вентильмаш-Волгоградский отдел		
						Формат: А4		

Копировал: Райнова

095.02.04.00.02

(✓) (✓)



- 1.* Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - ± 0.14 , остальных ± 0.14
3. Отверстия выполнить совместно с деталями 095.02.01.00.01-01, 095.02.05.00.00.

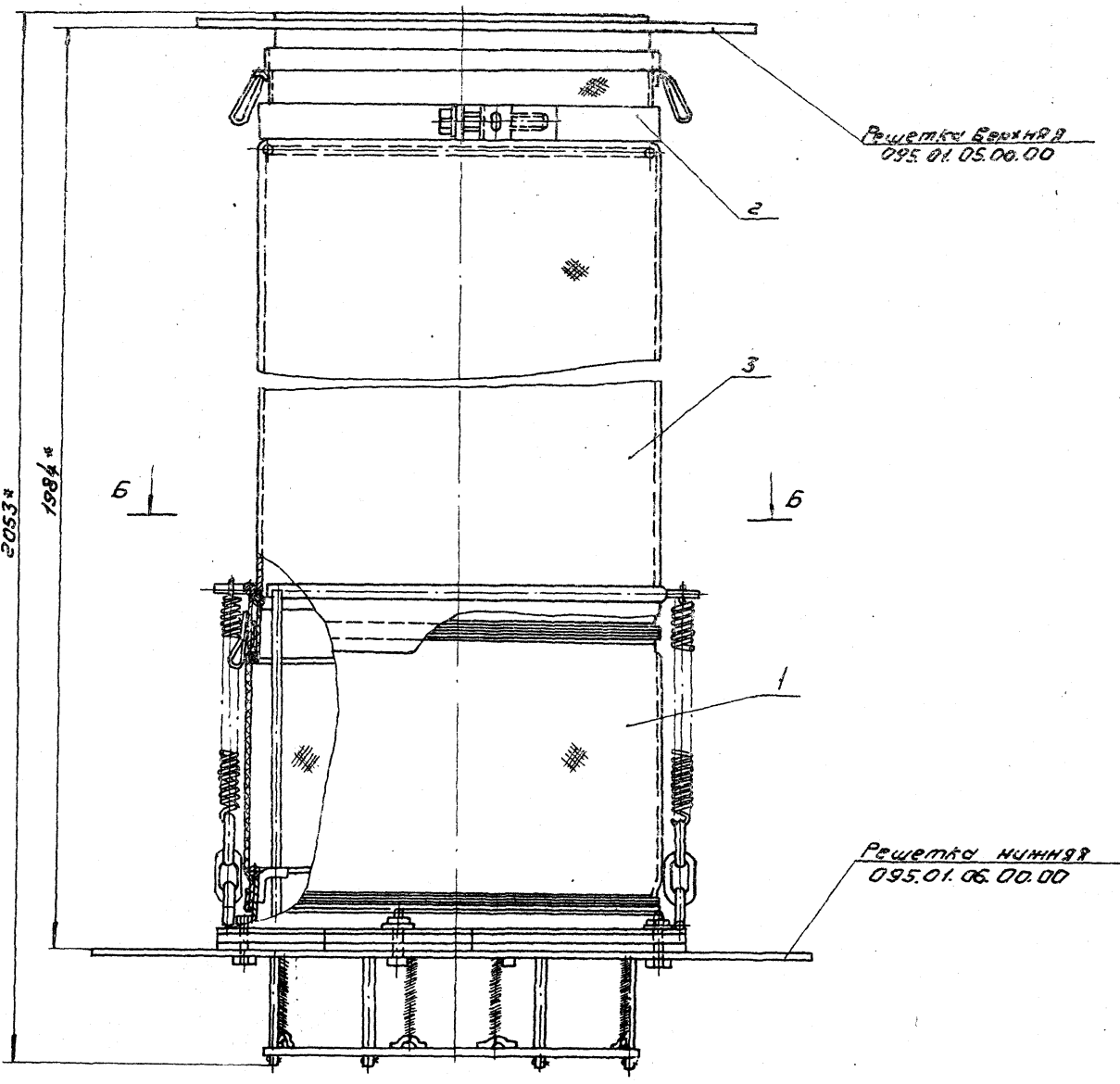
095.02.04.00.02						Лист	Масса	Масштаб
Имя	Лист	№ докум.	Листов	Всего	Корешок		3.02	1:5
Лавров	Земцова	Васильев						
Лавров	Князева	Васильев						
Г.Контр.	Сережков	Васильев						
И.Контр.	Князева	Васильев						
Утв.	Лавров	Васильев						
Панель						Лист		
						Листов: 1		
						ГТУ, Проектпром-Вентильмаш-Волгоградский отдел		
						Формат: А4		

Копировал: Райнова

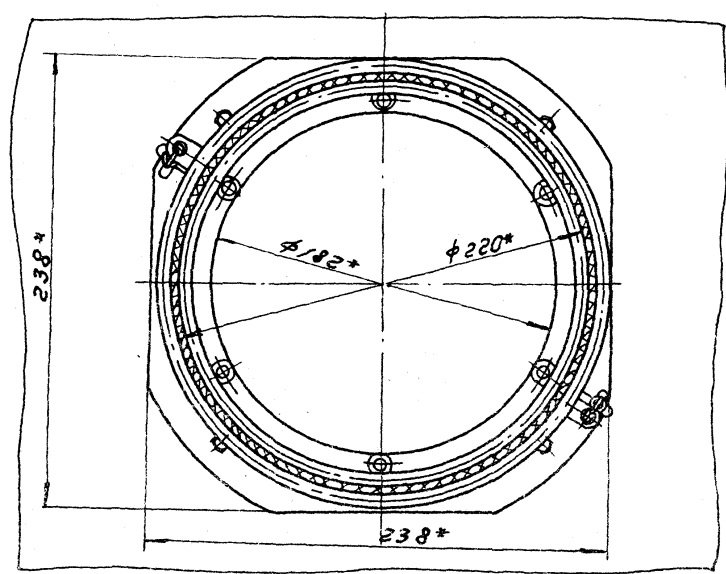
409-28-5189 Работы № 40276 А

095.03.00.00.0008

Вид А повернуто



Б-Б повернуто



- 1.* Размеры для справок
- 2. Предельные отклонения
размеров $\pm \frac{0.1}{2}$

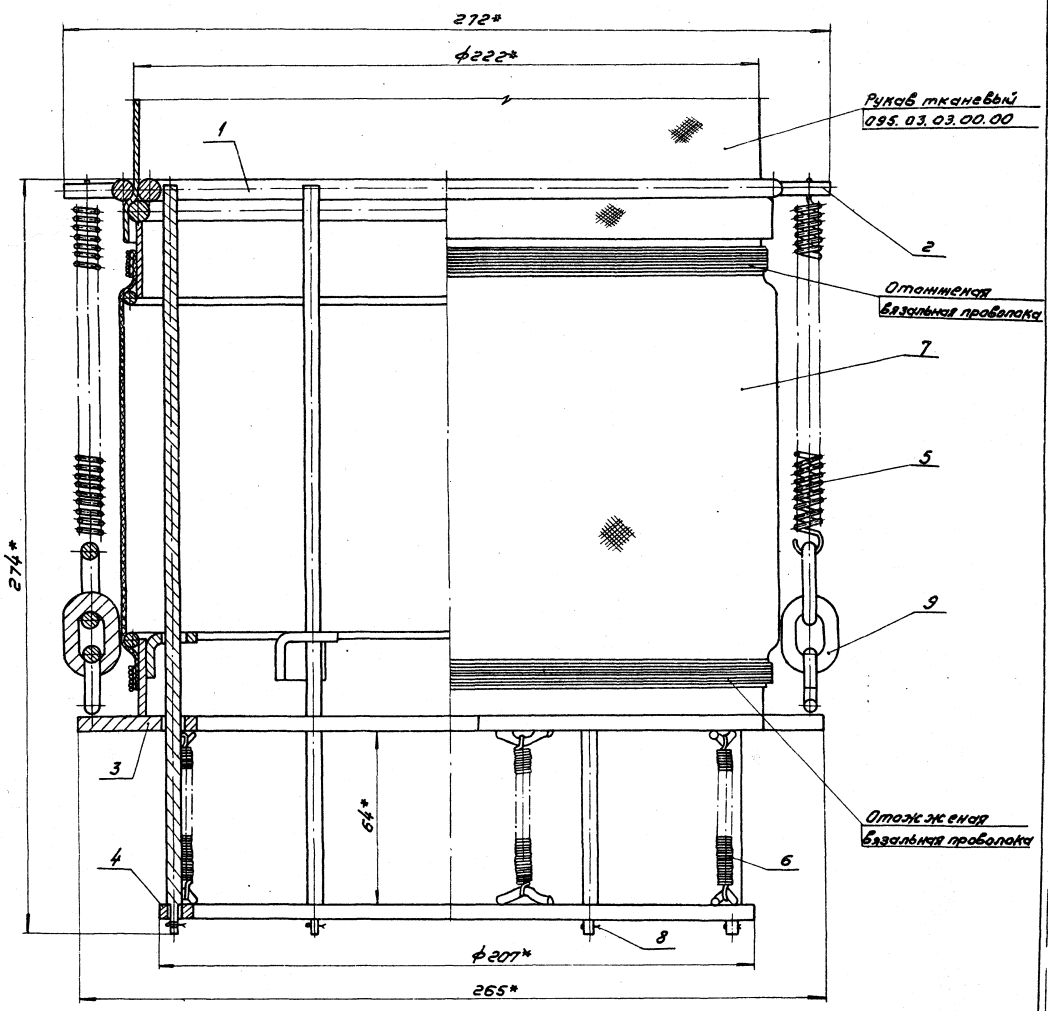
10286/14

095.03.00.00.0008

Лист 1 из 1	Крепление рукоя	Лист 1 из 1
Лист 2 из 2	Сборочный чертеш.	Лист 1 из 1
Лист 3 из 3		Лист 1 из 1
Лист 4 из 4		Лист 1 из 1
Лист 5 из 5		Лист 1 из 1
Лист 6 из 6		Лист 1 из 1
Лист 7 из 7		Лист 1 из 1
Лист 8 из 8		Лист 1 из 1
Лист 9 из 9		Лист 1 из 1
Лист 10 из 10		Лист 1 из 1

И.И.И. Представитель в сборке и установке

А-А повернута лист



109-28-51-38. Разработка по чертежам

ИЗМ. № 01/02/03/04/05/06/07/08/09/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20/21/22/23/24/25/26/27/28/29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40/41/42/43/44/45/46/47/48/49/50/51/52/53/54/55/56/57/58/59/60/61/62/63/64/65/66/67/68/69/70/71/72/73/74/75/76/77/78/79/80/81/82/83/84/85/86/87/88/89/90/91/92/93/94/95/96/97/98/99/100/101/102/103/104/105/106/107/108/109/110/111/112/113/114/115/116/117/118/119/120/121/122/123/124/125/126/127/128/129/130/131/132/133/134/135/136/137/138/139/140/141/142/143/144/145/146/147/148/149/150/151/152/153/154/155/156/157/158/159/160/161/162/163/164/165/166/167/168/169/170/171/172/173/174/175/176/177/178/179/180/181/182/183/184/185/186/187/188/189/190/191/192/193/194/195/196/197/198/199/200/201/202/203/204/205/206/207/208/209/210/211/212/213/214/215/216/217/218/219/220/221/222/223/224/225/226/227/228/229/230/231/232/233/234/235/236/237/238/239/240/241/242/243/244/245/246/247/248/249/250/251/252/253/254/255/256/257/258/259/260/261/262/263/264/265/266/267/268/269/270/271/272/273/274/275/276/277/278/279/280/281/282/283/284/285/286/287/288/289/290/291/292/293/294/295/296/297/298/299/300/301/302/303/304/305/306/307/308/309/310/311/312/313/314/315/316/317/318/319/320/321/322/323/324/325/326/327/328/329/330/331/332/333/334/335/336/337/338/339/340/341/342/343/344/345/346/347/348/349/350/351/352/353/354/355/356/357/358/359/360/361/362/363/364/365/366/367/368/369/370/371/372/373/374/375/376/377/378/379/380/381/382/383/384/385/386/387/388/389/390/391/392/393/394/395/396/397/398/399/400/401/402/403/404/405/406/407/408/409/410/411/412/413/414/415/416/417/418/419/420/421/422/423/424/425/426/427/428/429/430/431/432/433/434/435/436/437/438/439/440/441/442/443/444/445/446/447/448/449/450/451/452/453/454/455/456/457/458/459/460/461/462/463/464/465/466/467/468/469/470/471/472/473/474/475/476/477/478/479/480/481/482/483/484/485/486/487/488/489/490/491/492/493/494/495/496/497/498/499/500/501/502/503/504/505/506/507/508/509/510/511/512/513/514/515/516/517/518/519/520/521/522/523/524/525/526/527/528/529/530/531/532/533/534/535/536/537/538/539/540/541/542/543/544/545/546/547/548/549/550/551/552/553/554/555/556/557/558/559/560/561/562/563/564/565/566/567/568/569/570/571/572/573/574/575/576/577/578/579/580/581/582/583/584/585/586/587/588/589/590/591/592/593/594/595/596/597/598/599/600/601/602/603/604/605/606/607/608/609/610/611/612/613/614/615/616/617/618/619/620/621/622/623/624/625/626/627/628/629/630/631/632/633/634/635/636/637/638/639/640/641/642/643/644/645/646/647/648/649/650/651/652/653/654/655/656/657/658/659/660/661/662/663/664/665/666/667/668/669/670/671/672/673/674/675/676/677/678/679/680/681/682/683/684/685/686/687/688/689/690/691/692/693/694/695/696/697/698/699/700/701/702/703/704/705/706/707/708/709/710/711/712/713/714/715/716/717/718/719/720/721/722/723/724/725/726/727/728/729/730/731/732/733/734/735/736/737/738/739/740/741/742/743/744/745/746/747/748/749/750/751/752/753/754/755/756/757/758/759/760/761/762/763/764/765/766/767/768/769/770/771/772/773/774/775/776/777/778/779/780/781/782/783/784/785/786/787/788/789/790/791/792/793/794/795/796/797/798/799/800/801/802/803/804/805/806/807/808/809/810/811/812/813/814/815/816/817/818/819/820/821/822/823/824/825/826/827/828/829/830/831/832/833/834/835/836/837/838/839/840/841/842/843/844/845/846/847/848/849/850/851/852/853/854/855/856/857/858/859/860/861/862/863/864/865/866/867/868/869/870/871/872/873/874/875/876/877/878/879/880/881/882/883/884/885/886/887/888/889/890/891/892/893/894/895/896/897/898/899/900/901/902/903/904/905/906/907/908/909/910/911/912/913/914/915/916/917/918/919/920/921/922/923/924/925/926/927/928/929/930/931/932/933/934/935/936/937/938/939/940/941/942/943/944/945/946/947/948/949/950/951/952/953/954/955/956/957/958/959/960/961/962/963/964/965/966/967/968/969/970/971/972/973/974/975/976/977/978/979/980/981/982/983/984/985/986/987/988/989/990/991/992/993/994/995/996/997/998/999/1000

10286/14

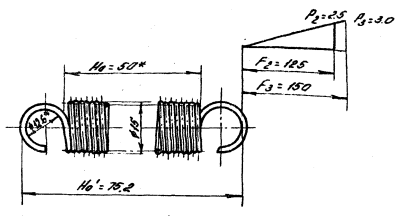
				095.03.01.00.00сб		
Изм/Лист	№ Взам/Изм	Лист	Дата	Узел натяжения	Лист	№
Разработчик	Зенков	1			346	1/1
Проверен	Морозов			Сборочный чертеж	Лист 2 Листов 2	
Утвержден	Серегеев				ИЦ Проектно-конструкторский	
Исполнитель	Морозов			Волгоградский отдел		
Зам. Исполн.	Морозов			Ф.И.О. И.И.И.		

Игорь Владимирович

409-28-51.01 Альбом 40. Части 4

10 00 10 00 560

∇(V)



1. Направление навивки пружины - правое
2. Длина развернутой пружины - 1832 мм
3. Число рабочих витков - 40
4. Остальные технические требования по ГОСТ 2.401.63
5. * Размеры для справок

095.03.01.01.01

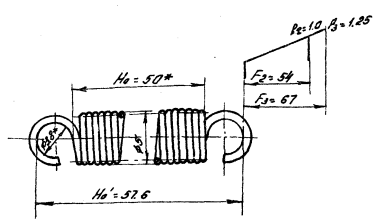
Пружина

Лист	Масса	Масштаб
0015	2.4	

Лист 1
Материал: проволока Г-10 ГОСТ 3389-75
Формат: А4
Контурная линия
Валовый размер

20 00 10 00 560

∇(V)



1. Направление навивки пружины - правое
2. Длина развернутой пружины - 1735 мм
3. Число рабочих витков - 32
4. Остальные технические требования по ГОСТ 2.401.63
5. * Размеры для справок

095.03.01.02.02

Пружина

Лист	Масса	Масштаб
0003	4.1	

Лист 1
Материал: проволока Г-06 ГОСТ 3389-75
Формат: А4
Контурная линия
Валовый размер

№	Обозначение	Наименование	Мас.	Примечание
	095.03.01.01.00СБ	Документация		
		Сварочный чертеж		
		Детали		
8V	1 095.03.01.01.01	Кольцо верхнее Ст. 8 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 380-71 L: 666 мм	1	0.26 кг
8V	2 095.03.01.01.02	Кольцо нижнее Ст. 8 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 380-71 L: 694 мм	1	0.27 кг
8V	3 095.03.01.01.03	Стойка Ст. 8 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 380-71 L: 272 мм	6	0.04 кг
8V	4 095.03.01.01.04	Станок 864 218 Лист 2 ГОСТ 18903-74 Ст. 3 ГОСТ 18903-70 694 x 218 мм	1	0.3 кг
8V	5 095.03.01.01.05	Пруток, L: 710 мм Ст. 8 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 380-71	1	0.11 кг

095.03.01.01.00

Корпус

Лист	Масса	Масштаб
0015	1	

Лист 1
Материал: сталь
Формат: А4
Контурная линия
Валовый размер

№	Обозначение	Наименование	Мас.	Примечание
	095.03.01.02.00СБ	Документация		
		Сварочный чертеж		
		Детали		
8V	1 095.03.01.02.01	Пружина	2	
8V	2 095.03.01.02.02	Кольцо Ст. 8 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 380-71 L: 722 - 10 мм	1	0.23 кг

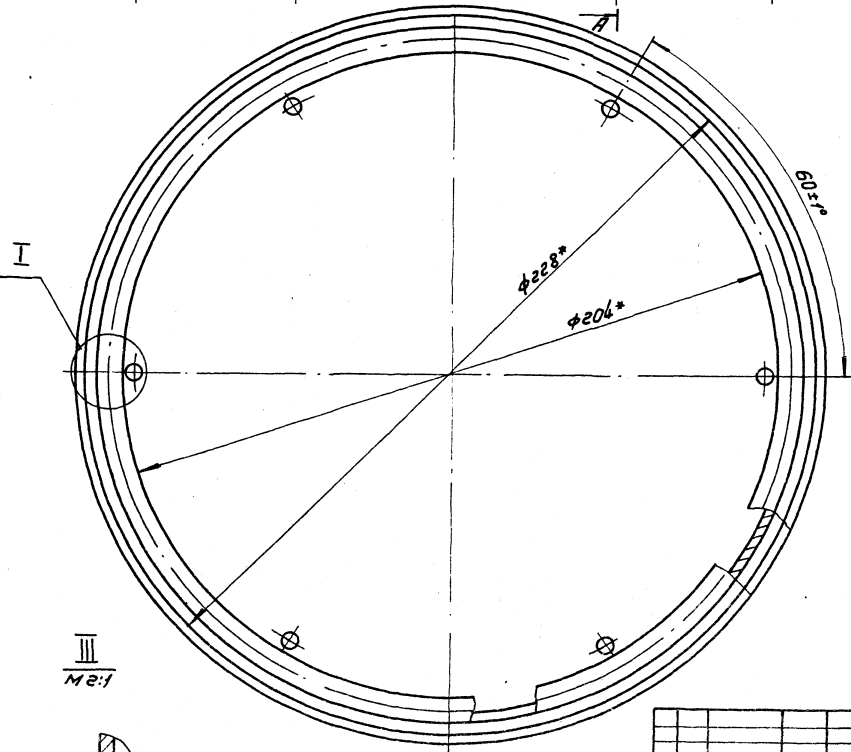
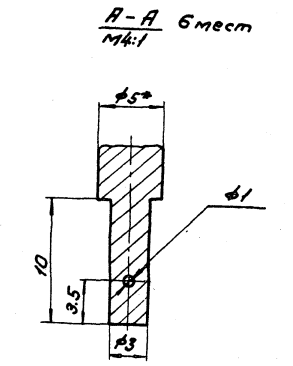
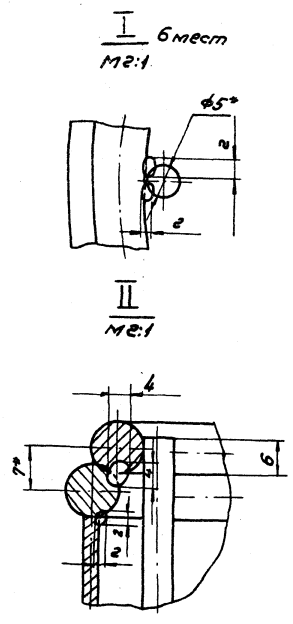
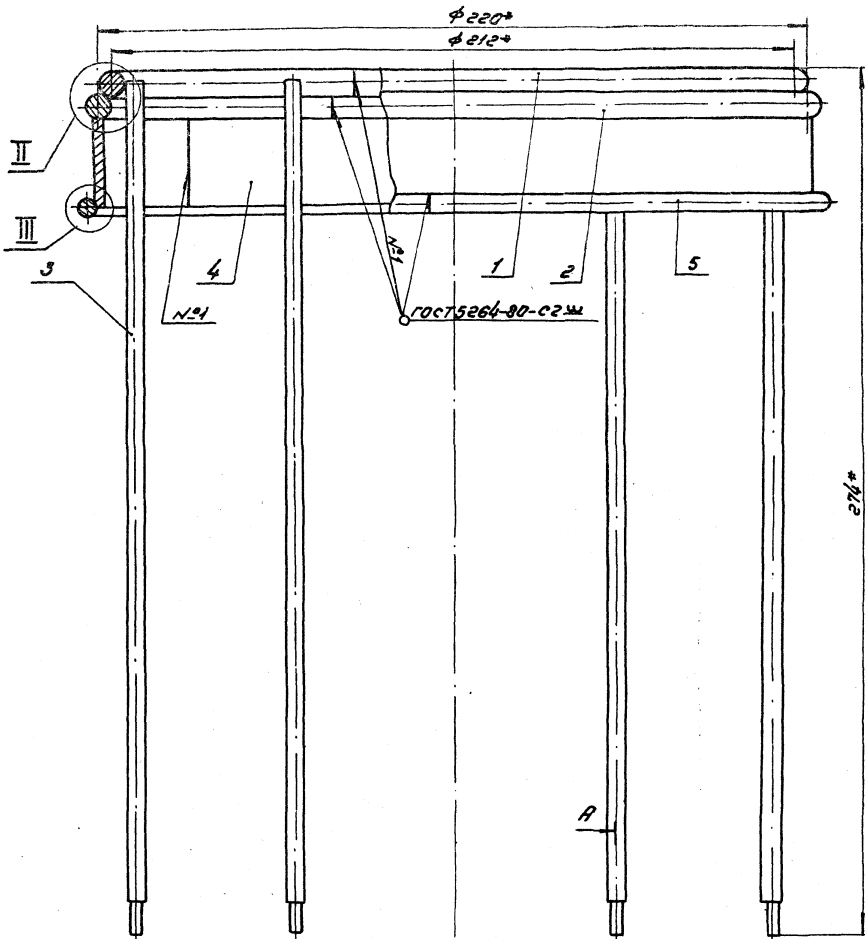
095.03.01.02.00

Кольцо опорное

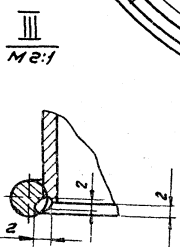
Лист	Масса	Масштаб
0003	1	

Лист 1
Материал: сталь
Формат: А4
Контурная линия
Валовый размер

109-28-51.88 Прочность 10.00.00.0003



- 1.* Размеры для справок.
2. Сварные швы зачистить.
3. Неуказанные швы - сварка ручная электродуговая.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Детали поз.3 стачить до диаметра 3мм на длине 10мм от края.



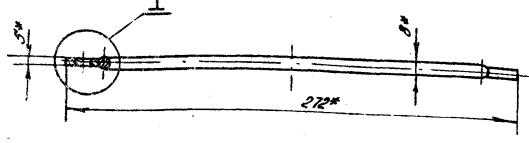
Указ. шрифты, размеры и обозначения, шрифты, шрифты, шрифты и шрифты

10286/14

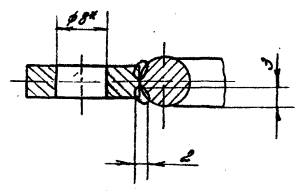
095.03.01.01.00.00				Лист	Масштаб
Каркас				1.18	1:1
сварочный чертеж				Лист	Листов 1
				Или/продолжение/деталь	
				Возможные детали/отдел	
				Варианты: А2	

409-20-5189 Алюминий, Часть 1/1

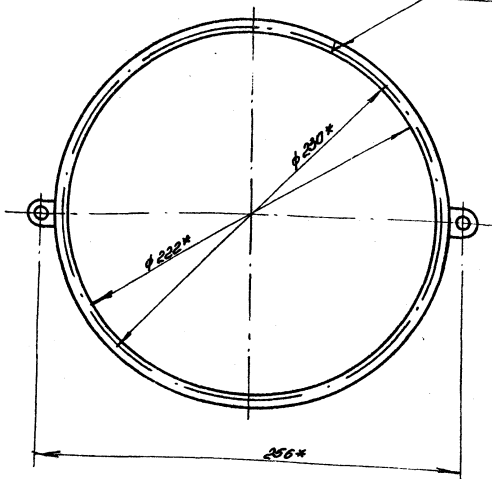
3200 20 10 20 560



$\frac{1}{1:2.1}$ 2 места



ГОСТ 5264-80. 02 ш.

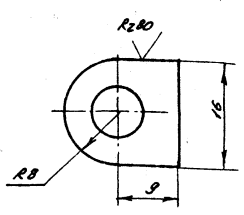
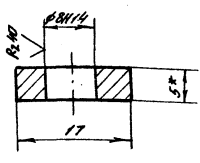


1. * Размеры для справок
2. Неуказанные сварные швы - сварка лучная электродуговая
3. Сварные швы зачеканить
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{3T14}{2}$

				095. 03. 01. 02. 0005		
Шп. лист	№ докум.	Листов	Вместо	Кольцо заднее	Лист	Масса
Лазарь	Земцова	В.И.	В.И.		0,31	1,2
Лавров	Князева	И.И.	И.И.	Сборочный чертёж	Лист	Листов: 1
Т.Колпа	Сережев	И.И.	И.И.		ГПН, Проектран-вентильная	Волгоградский завод
И.Колпа	Князева	И.И.	И.И.	Копирбай: Раткова формат: А3		
Ушв.	Реев	И.И.	И.И.			

10 20 10 20 560

(V)A



1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{3T14}{2}$

№	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание	
<u>Документация</u>					
02	095. 03. 01. 03. 0005	Сборочный чертёж			
<u>Детали</u>					
04	1 095. 03. 01. 03. 01	Фланец	1		
04	2 095. 03. 01. 03. 02	Проушина	6		
04	3 095. 03. 01. 03. 03	Пята	2		
04	4 095. 03. 01. 03. 04	Пята	4		
04	5 095. 03. 01. 03. 05	Старая ф.в.н. 218мм			
Лист 5ГОСТ 18903-74 Ст.3ГОСТ 16523-70					
04	6 095. 03. 01. 03. 06	Проушина	1	0,3кг	
Круг 5ГОСТ 2590-71 Ст.3ГОСТ 380-71					
		L = 713мм	1	0,1кг	
10286/4					
095. 03. 01. 03. 00					
Шп. лист	№ докум.	Листов	Вместо	Фланец в сборе	
Лазарь	Земцова	В.И.	В.И.		Лист
Лавров	Князева	И.И.	И.И.	ГПН, Проектран-вентильная	
Т.Колпа	Сережев	И.И.	И.И.		Волгоградский завод
И.Колпа	Князева	И.И.	И.И.	Копирбай: Раткова формат: А3	
Ушв.	Реев	И.И.	И.И.		

409-20-5189 Алюминий, Часть 1/1

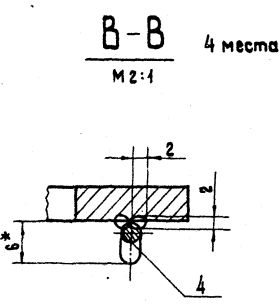
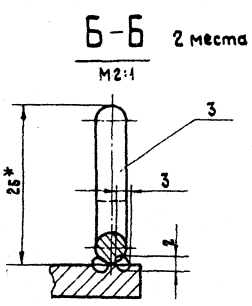
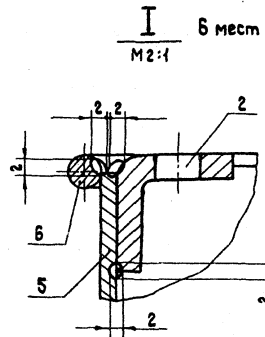
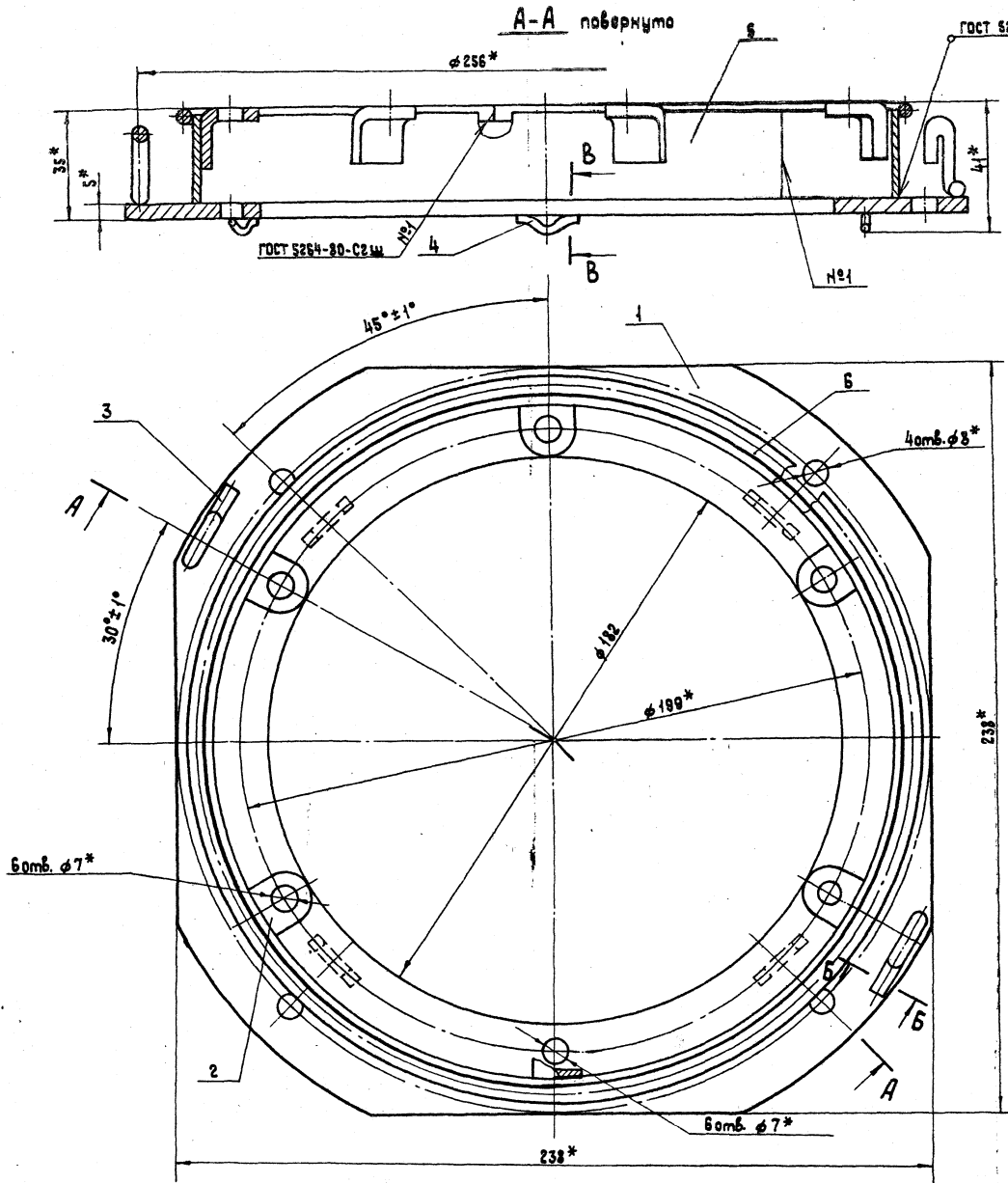
10 20 10 20 560

095. 03. 01. 02. 01

Проушина

Лист	Масса	Мусит
0,008		2-1

Лист 5ГОСТ 18903-74
Ст.3ГОСТ 16523-70
ГПН, Проектран-вентильная
Волгоградский завод
Копирбай: Раткова формат: А3



1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные сварные швы - сварка ручная электродугабая.
3. Сварные швы зачистить.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
5. Отверстия $\phi 7$ в проушинах поз.2 сверлить после приварки стакана поз.5 к фланцу поз.1.

102.86/14

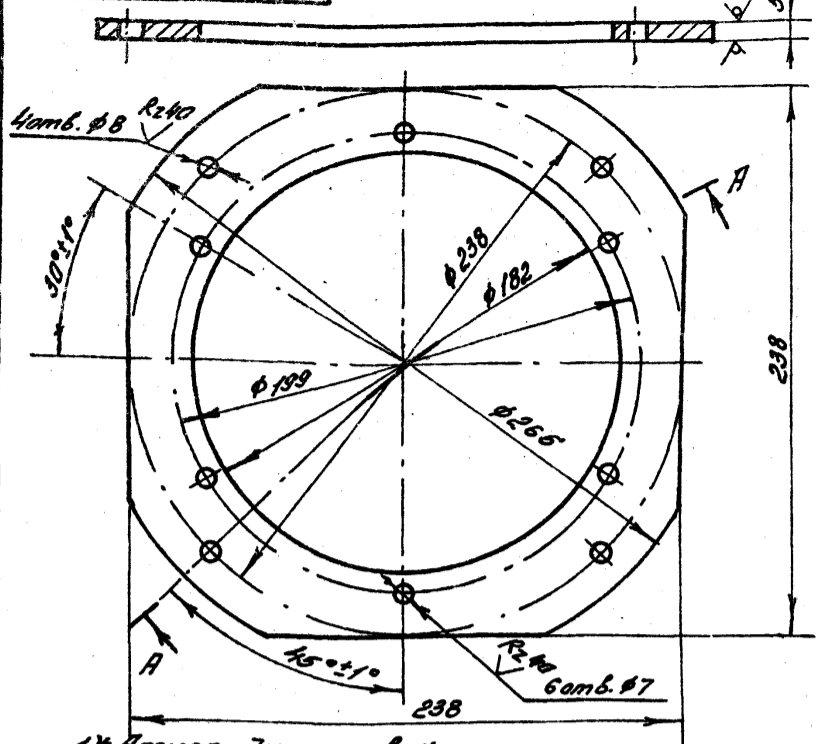
095.03.01.03.00 С8			Лист	Масштаб	Масштаб
Фланец в сборе.			1,47	1:1	
Сборочный чертеж.			Лист	Листов	1
Исполнитель: [подпись]			Лит. Проектно-конструкторско-технологический отдел		
Проверил: [подпись]			Дата: []		
Технический контроль: [подпись]			Копировать: []		
Инженер: [подпись]			Дата: []		

409-28-51-89 Алюмин 10. Часть 64

10 30 10 30 360

А-А повернуто

R280 (V)



- 1* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Отверстия во фланце выполнять совместно с деталями 095.01.06.00.01 и 095.03.01.04.01.

095.03.01.03.01.

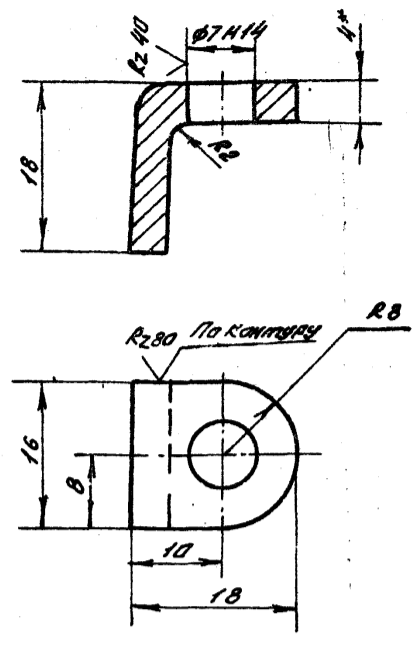
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Земцова	В.Земцова	
	Провер.	Ананьева	А.Ананьева	
	Т.контр.	Сергеев	Т.Сергеев	
	Н.контр.	Ананьева	А.Ананьева	
	Утв.	Резев	А.Резев	

Лист	Масса	Масшт.
Лист	0.96	1:2
Листов: 1		
Лист 5 ГОСТ 19903-74		
Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
ЛПЦ, Проектпром-Вентилиация		
Волгоградский отдел		
Копировал: Рыжкова		
Формат: А4		

38

20 30 10 30 360

(V) A



- 1* Размер для справок
2. Развернутая длина заготовки L=30мм
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
4. Отверстие в пружине сверлить после приварки стакана 095.03.01.03.05 к фланцу 095.03.01.03.01.

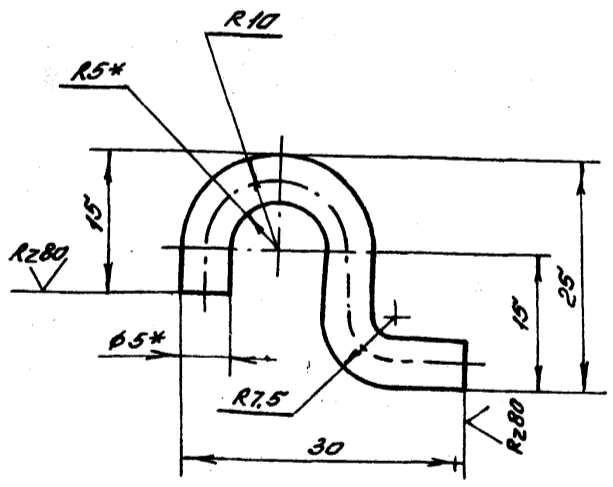
095.03.01.03.02.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Земцова	В.Земцова	
	Провер.	Ананьева	А.Ананьева	
	Т.контр.	Сергеев	Т.Сергеев	
	Н.контр.	Ананьева	А.Ананьева	
	Утв.	Резев	А.Резев	

Лист	Масса	Масшт.
Лист	0.013	2:1
Листов: 1		
Лист 4 ГОСТ 19903-74		
Ст. 3 ГОСТ 14637-79		
ЛПЦ, Проектпром-Вентилиация		
Волгоградский отдел		
Копировал: Рыжкова		
Формат: А4		

30 30 10 30 360

(V) A



- 1* Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Развернутая длина заготовки L=52мм.

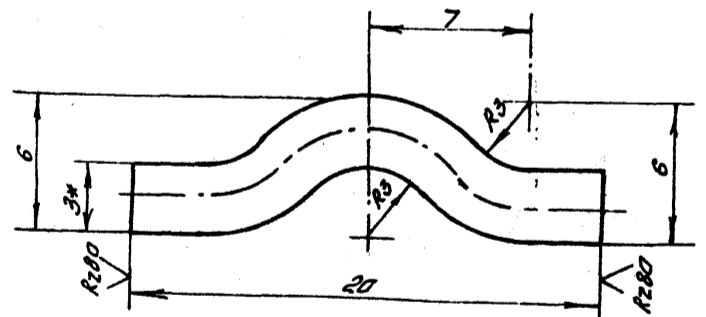
095.03.01.03.03.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Земцова	В.Земцова	
	Провер.	Ананьева	А.Ананьева	
	Т.контр.	Сергеев	Т.Сергеев	
	Н.контр.	Ананьева	А.Ананьева	
	Утв.	Резев	А.Резев	

Лист	Масса	Масшт.
Лист	0.008	2:1
Листов: 1		
Лист 5 ГОСТ 2590-71		
Ст. 3 ГОСТ 380-71		
ЛПЦ, Проектпром-Вентилиация		
Волгоградский отдел		
Копировал: Рыжкова		
Формат: А4		

10 30 10 30 360

(V) A



- 1* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Развернутая длина заготовки L=22мм

10286/14

095.03.01.03.04

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Земцова	В.Земцова	
	Провер.	Ананьева	А.Ананьева	
	Т.контр.	Сергеев	Т.Сергеев	
	Н.контр.	Ананьева	А.Ананьева	
	Утв.	Резев	А.Резев	

Лист	Масса	Масшт.
Лист	0.001	5:1
Листов: 1		
Лист 30-С		
ГОСТ 3282-74		
ЛПЦ, Проектпром-Вентилиация		
Волгоградский отдел		
Копировал: Рыжкова		
Формат: А4		

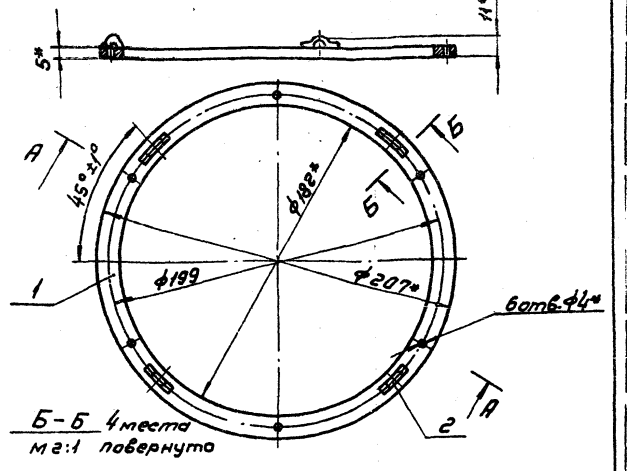
1095-28-51.89 Являем 10, часть 4

№	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
№4	095.03.01.04.00сб		Сборочный чертеж		
			Детали		
№4	1 095.03.01.04.01		Кольцо	1	
№4	2 095.03.01.03.04		Петля	4	

1095-28-51.89 Являем 10, часть 4

Изм. Исполн. Докум. Подп. Дата		Лист 095.03.01.04.00		Лист 095.03.01.04.00	
Разработчик	Земцова	Проверен	Кичинев	Лист	Листов 1
И. Кондр. Утв.	Иванов	И. Кондр. Утв.	Кичинев	М.П. Проектранвентилиция	
Кольцов сборе				Волгоградский отдел	
Копировал: Иванова				Формат: А4	

095.03.01.04.00сб А-А повернуто

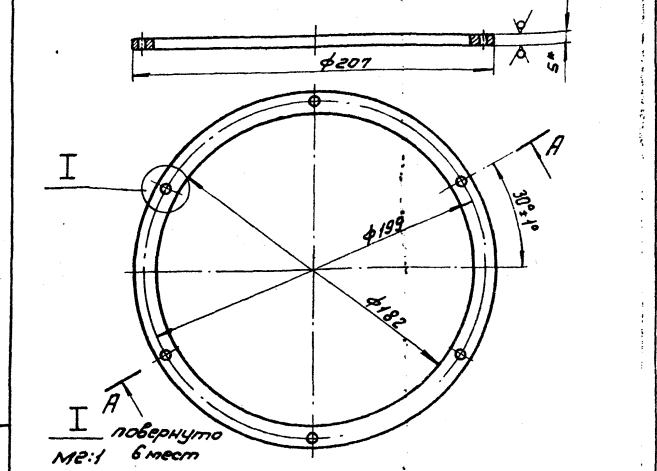


1095-28-51.89 Являем 10, часть 4

Изм. Исполн. Докум. Подп. Дата		Лист 095.03.01.04.00сб		Лист 095.03.01.04.00сб	
Разработчик	Земцова	Проверен	Кичинев	Лист	Листов 1
И. Кондр. Утв.	Иванов	И. Кондр. Утв.	Кичинев	М.П. Проектранвентилиция	
Кольцо в сборе				Волгоградский отдел	
Сборочный чертеж				Формат: А4	
Копировал: Иванова				Формат: А4	

- * Размеры для справок
- Сварные швы - сварка ручная электродуговой
- Сварные швы зачистить
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

095.03.01.04.01 А-А повернуто



- * Размер для справок
- Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$
- Отверстия выполнить по фланцу 095.03.01.03.01

Изм. Исполн. Докум. Подп. Дата		Лист 095.03.01.04.01		Лист 095.03.01.04.01	
Разработчик	Земцова	Проверен	Кичинев	Лист	Листов 1
И. Кондр. Утв.	Иванов	И. Кондр. Утв.	Кичинев	М.П. Проектранвентилиция	
Кольцо				Волгоградский отдел	
Лист 510СТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-79				Формат: А4	
Копировал: Иванова				Формат: А4	

10286/А

№	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
№3	095.03.02.00.00сб		Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
№4	1 095.03.02.01.00		Болт	1	
			Детали		
№3	2 095.03.02.00.01		Полоса	1	
№4	3 095.03.02.00.02		Бобышка	1	
			Стандартные изделия		
			Шайбы в.010СТ1171-78	3	

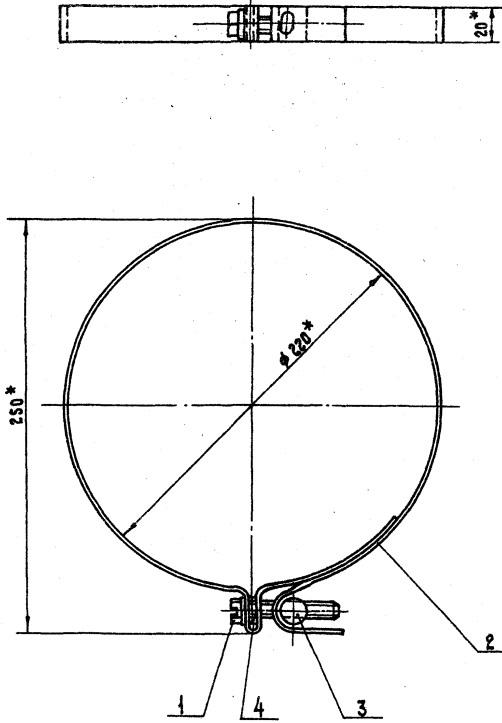
1095-28-51.89 Являем 10, часть 4

Изм. Исполн. Докум. Подп. Дата		Лист 095.03.02.00.00		Лист 095.03.02.00.00	
Разработчик	Земцова	Проверен	Кичинев	Лист	Листов 1
И. Кондр. Утв.	Иванов	И. Кондр. Утв.	Кичинев	М.П. Проектранвентилиция	
Коммут				Волгоградский отдел	
Копировал: Иванова				Формат: А4	

095.03.02.00.00.08

409-28-51.99 А.А.В.О.М 10, часть 4

Имя, № подл., Подпись и дата

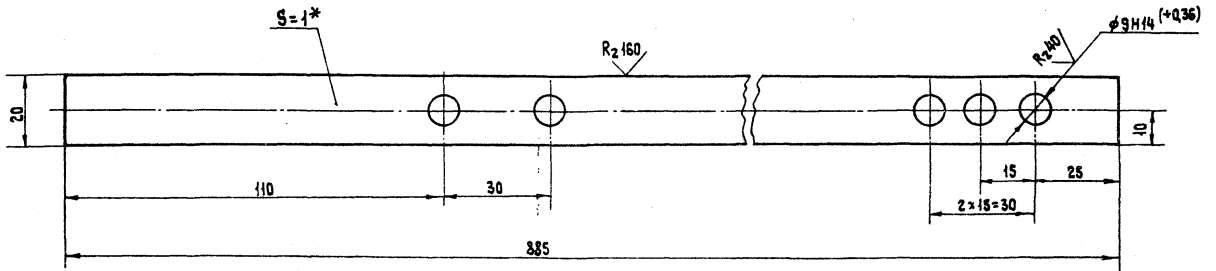


- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{\Delta T_{14}}{2}$

				095.03.02.00.00.08		
Изм.	Лист	№ докум.	Полн.	Дата	Жошут. Оборочный чертеж.	
Разраб.	Земцова	Ананыева	Сергеев	Ананыева		
Провер.	Ананыева	Сергеев	Ананыева	Сергеев	Лист	Листов 1
Т. контр.	Сергеев	Ананыева	Сергеев	Ананыева	ИЦ, Проектрентвентилиация Волгоградский отдел.	
И. контр.	Ананыева	Сергеев	Ананыева	Сергеев	Копировал: Кр	
Утв.	Сергеев	Ананыева	Сергеев	Ананыева	Формат: А3	

095.03.02.00.00.01

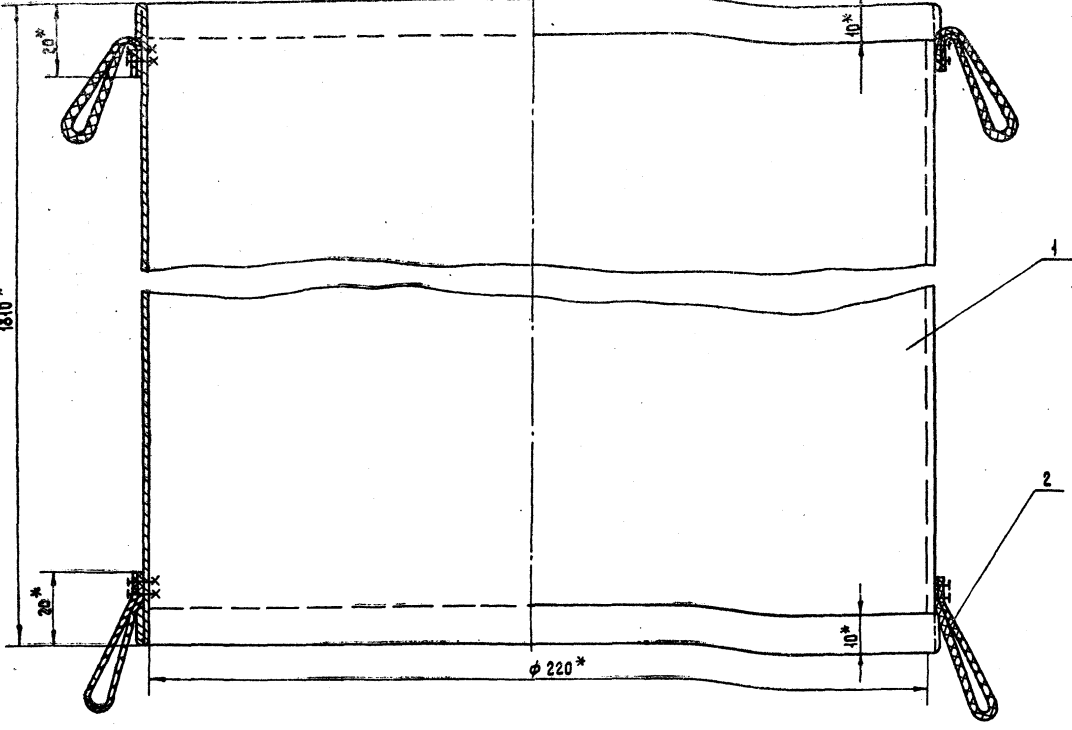
Имя, № подл., Подпись и дата



- * Размер для справок
- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{\Delta T_{14}}{2}$

				095.03.02.00.01 10285/14		
Изм.	Лист	№ докум.	Полн.	Дата	Полоса. Лист 1.0 ГОСТ 15803-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70	
Разраб.	Земцова	Ананыева	Сергеев	Ананыева		
Провер.	Ананыева	Сергеев	Ананыева	Сергеев	Лист	Листов 1
Т. контр.	Сергеев	Ананыева	Сергеев	Ананыева	ИЦ, Проектрентвентилиация Волгоградский отдел.	
И. контр.	Ананыева	Сергеев	Ананыева	Сергеев	Копировал: Кр	
Утв.	Сергеев	Ананыева	Сергеев	Ананыева	Формат: А3	

095.03.03.00.00 СБ



- * Размеры для справок.
- Рукав подшить в 1 слой (по 10 мм) нитками из лавсона зигзагообразным швом.
- Петли изготовить в три слоя из ткани размером 25 × 150 мм и пришить нитками из лавсона зигзагообразным швом.
- Длина заготовки рукава 1830 мм

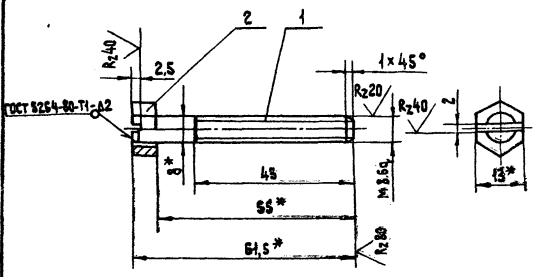
095.03.03.00.00 СБ

Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Рукав тканевый. Сборочный чертеж.	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Земцова	Васильев	10.11.11		0,67	1:1	
Провер.	Ананьева	Васильев	10.11.11		Лист	Листов	: 1
Т. контр.	Сергеев	Васильев	10.11.11		ИП, проекторемвентилиция Волгоградский отдел		
И. контр.	Ананьева	Васильев	10.11.11				
Утв.	Азеев	Васильев	10.11.11				

Копировал: В

Формат: А3

095.03.02.01.00 СБ



- * Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
- Прорез в гайке выполнить после сборки.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
3/4	1		095.03.02.01.01	Стержень	1	0,0237 кг
				Круг 6 ГОСТ 2580-71 Ст. 3 ГОСТ 380-71 L = 60 мм		
2				Стандартные изделия	1	
				Гайка М8,5 ГОСТ 5915-70		

095.03.02.01.00 СБ

Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Болт.	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Земцова	Васильев	10.11.11		0,03	1:1	
Провер.	Ананьева	Васильев	10.11.11		Лист	Листов	: 1
Т. контр.	Сергеев	Васильев	10.11.11		ИП, проекторемвентилиция Волгоградский отдел		
И. контр.	Ананьева	Васильев	10.11.11				
Утв.	Азеев	Васильев	10.11.11				

Копировал: В

Формат: А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>Документация</u>						
А3			095.03.03.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
3/4	1		095.03.03.00.01	Рукав цельнотканый Ф бн. 220, L = 1830 мм	1	0,64 кг
3/4	2		095.03.03.00.02	Петля 25 × 150 мм	4	0,006 кг
				*) Материал рукава комплектובке	уточняется при фильтра	

095.03.03.00.00

Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Рукав тканевый	Лист	Листов
Разраб.	Земцова	Васильев	10.11.11		ИП, проекторемвентилиция Волгоградский отдел	
Провер.	Ананьева	Васильев	10.11.11			
Т. контр.	Сергеев	Васильев	10.11.11			
И. контр.	Ананьева	Васильев	10.11.11			
Утв.	Азеев	Васильев	10.11.11			

Копировал: В

Формат: А4

10.00.00.00.01

Развертка

- * Размеры для справок.
- Развертка построена по внешней поверхности перехода.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{0.14}{2}$
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80

095.04.00.00.01			Лит.	Масса	Масшт.
Переход				3,84	1:5
Изм.	Лист	№ док-м.	Повн.	Дата	
Разраб.	Земцова	Ананьева			
Провер.	Ананьева				
Т.контр.	Сергеев				
И.контр.	Ананьева				
Утв.	Арзеев				
Лист 3			ГОСТ 19903-74		
			Ст.3 ГОСТ 16528-70		
Копировал: <u>Ур</u>			Формат: А3		

095.04.00.00.01

- * Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{0.14}{2}$

Изм. Лист № док-м. Повн. Дата

Разраб. Земцова Ананьева

Провер. Ананьева

Т.контр. Сергеев

И.контр. Ананьева

Утв. Арзеев

095.04.00.00.00 СБ			Лит.	Масса	Масшт.
Переход в сборе.				6,16	1:2
Сборочный чертеж.					
Лист 1			Листов 1		
			ИП «Проектпротекция» Волгоградский отдел		
Копировал: <u>Ур</u>			Формат: А4		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Документация						
A4			095.04.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
Сборочные единицы						
A4	1		095.02.03.00.00	Фланец	1	
Детали						
A3	2		095.04.00.00.01	Переход	1	
102.86/11						
Изм. Лист № док-м. Повн. Дата			095.04.00.00.00		Лит.	Лист
Разраб. Земцова Ананьева			Переход			Листов
Провер. Ананьева			в сборе.			1
Т.контр. Сергеев						
И.контр. Ананьева						
Утв. Арзеев						
Копировал: <u>Ур</u>			Формат: А4		ИП «Проектпротекция» Волгоградский отдел	

409-28-51.93 А.Анбон 10, часть 4

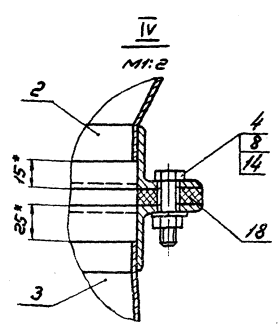
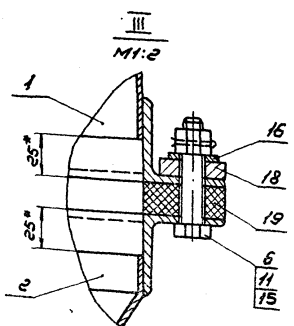
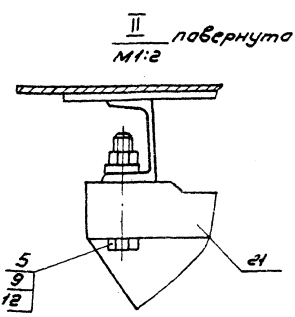
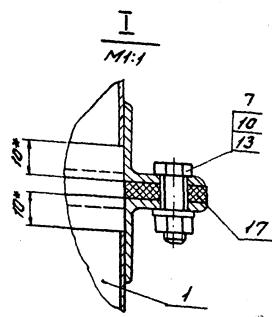
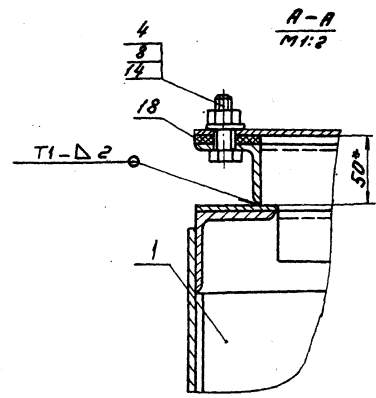
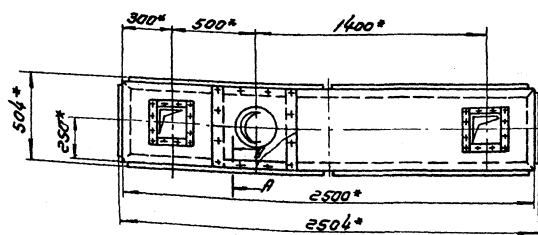
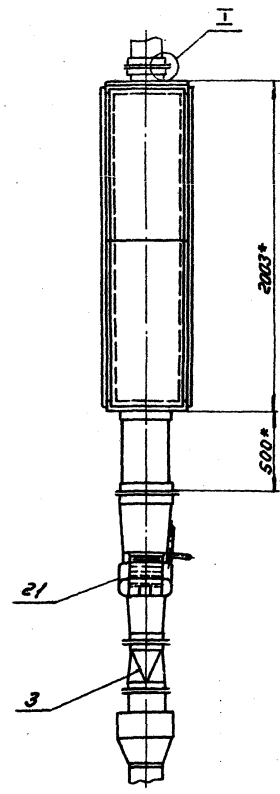
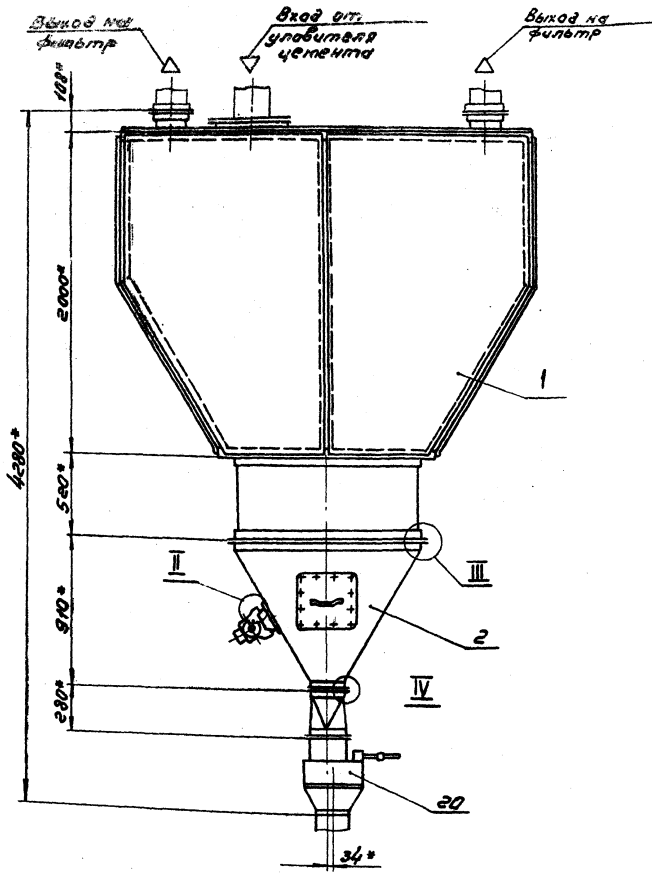
Изм. Лист № док-м. Повн. Дата

Изд. № док-м. Повн. Дата

Изд. № док-м. Повн. Дата

109-28-51.85 Альбом 10 ч. 1-5

096.00.00.00.00сб



1. * Размеры для справок
2. После монтажа металлоконструкции коллектора покрыть изнутри и снаружи в 2 слоя краской.
3. Место расположения элемента повседневноя входа от уловителя цемента позволит уточнению при конкретной привязке документации.
4. Конструкцию входного элемента от уловителя цемента см. чертёжи технологической аспирации (альбом 5).

1028644

096.00.00.00.00сб

				096.00.00.00.00сб		Лист	Масса	Контур
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Коллектор		485.2	1:20	
Разраб.	Земцова	В.И.	И.И.	Сборочный чертёж.		Лист	Итого: 1	
Проект.	Иванов	И.И.	И.И.			Или Проект	Итого: 1	
И.контр.	Сергеев	И.И.	И.И.			Или Проект	Итого: 1	
И.контр.	Иванова	И.И.	И.И.			Или Проект	Итого: 1	
И.контр.	Сергеев	И.И.	И.И.			Или Проект	Итого: 1	
				Копирован Иванова		Формат: А2		

Изм. Лист № докум. Подп. И.И.

409-28-5189, Алгоритм 10, часть 4

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
				096.00.00.00.00	
Коллектор				Лист	Листов
				1	2
				Волгоградский отдел	
Копирован: Иванова				Формат: А4	

Изм. № подл. Видность и дата вступления в силу. Изменения в документе. Видность и дата

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
				096.00.00.00.00	
Коллектор				Лист	Листов
				1	2
				Волгоградский отдел	
Копирован: Иванова				Формат: А4	

Изм. № подл. Видность и дата вступления в силу. Изменения в документе. Видность и дата

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
				096.01.00.00.01	
Корпус				Лист	Листов
				1	1
				Волгоградский отдел	
Копирован: Иванова				Формат: А4	

Изм. № подл. Видность и дата вступления в силу. Изменения в документе. Видность и дата

10 00 00 10 960

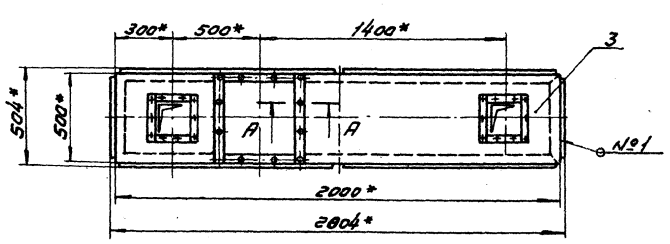
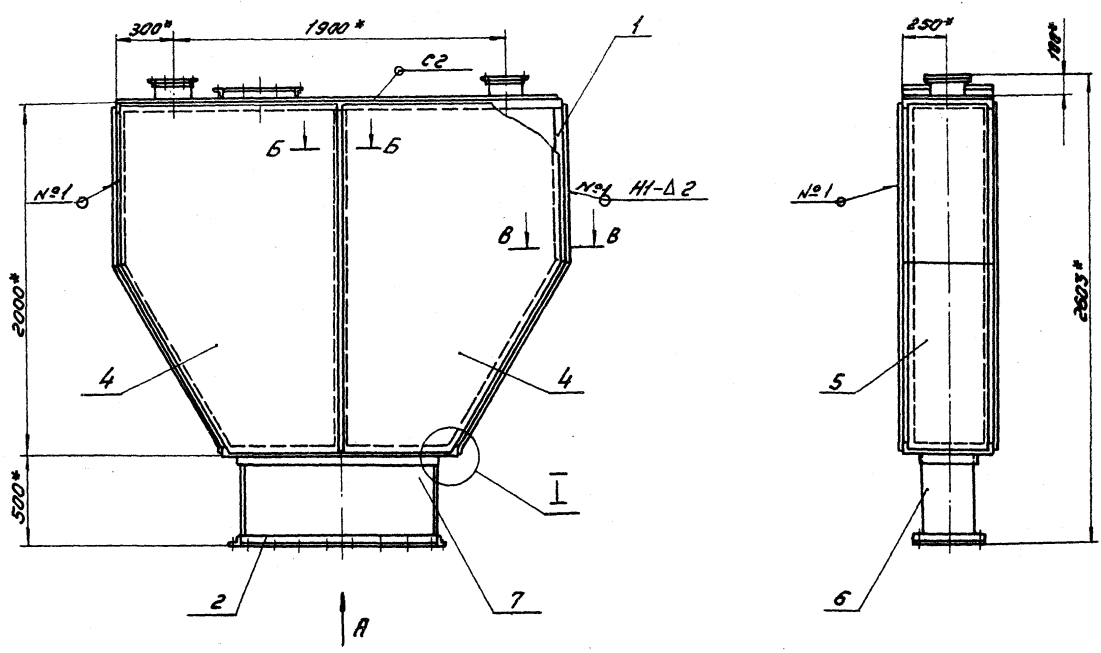
1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

10286/4

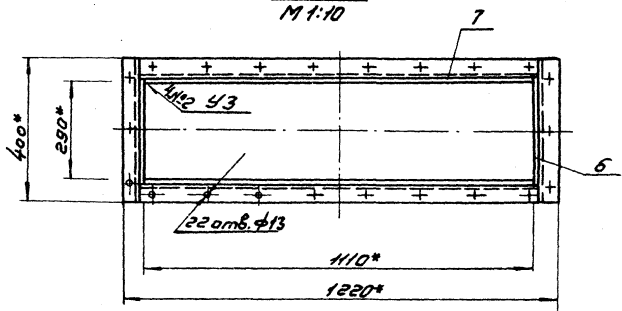
096.01.00.00.01				Лист	Листов
Обшивка				33.20	1:2
				Лист	Листов
				1	1
				Волгоградский отдел	
Копирован: Иванова				Формат: А4	

Изм. № подл. Видность и дата вступления в силу. Изменения в документе. Видность и дата

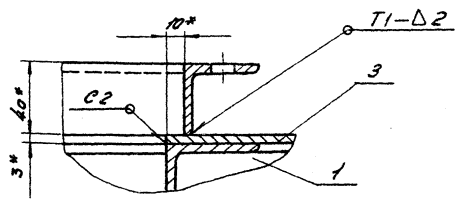
409-20-5188 Архивом 10, 1960г.



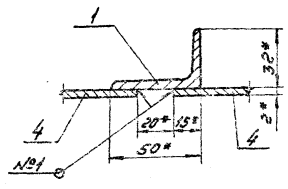
Вид А
 M 1:10



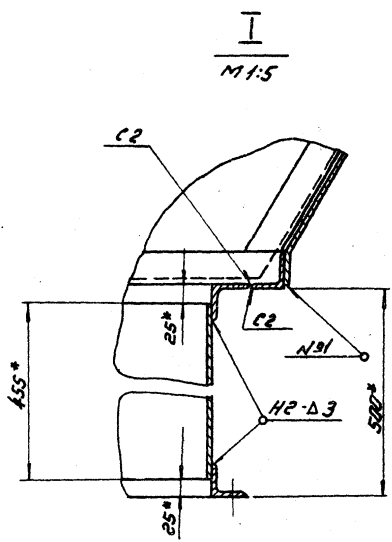
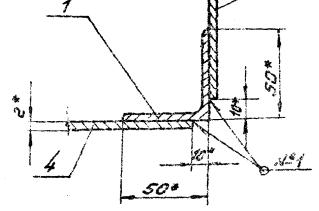
А-А
 M 1:2



Б-Б
 M 1:2



В-В
 M 1:2



I
 M 1:5

1. * Размеры для справок
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. В целях обеспечения максимальной герметичности прокладочных деталей и подрез сварного шва не допускается.
4. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

10286/14

096.01.00.00.0000

Имя/Лит./ИР/Вакум				Подв.	Дата
Разраб. ЗР/Модель				ВЗ/Служ.	
Проб. Яковлев				И.Колтв.	С.С.С.С.С.
И.Колтв.				С.С.С.С.С.	
И.Колтв.				С.С.С.С.С.	
И.Колтв.				С.С.С.С.С.	

Карпус
 Сборочный чертеж

Лист	1	Листов	1
Масштаб	1:20	Масса	32331

Универсальный завод в области изготовления деталей, машин и агрегатов

Вид	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	Примеч.
					<u>Документация</u>			
А2		096.01.01.00.00.00.00			Оборачивный чертеж			
					<u>Детали</u>			
А4	1	096.01.01.00.01			Связь	2		
	2	-01			Связь	4		
	3	-02			Связь	2		
А4	4	096.01.01.00.02			Связь	2		
	5	-01			Связь	2		
А4	6	096.01.01.00.03			Стойка			
					Условие 50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 380-71			
					L = 2090 - 20 мм	4	7.88 кг	
А4	7	096.01.01.00.04			Стойка			
					Условие 50x32x4 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 380-71			
					L = 1900 - 2.0 мм	2	4.79 кг	
А4	8	096.01.01.00.05			Связь			
					Полоса 4x30 ГОСТ 103-76 Ст. 3 ГОСТ 380-71			
					L = 480 мм	3	0.45 кг	
А4	9	096.01.01.00.06			Связь			
					Условие 50x32x4 ГОСТ 8510-72 Ст. 3 ГОСТ 380-71			
					L = 400 - 2.0 мм	2	1.0 кг	
096.01.01.00.00					Каркас			
И. контр.	И. контр.	И. контр.	И. контр.	И. контр.	ГПИ, Проектпрограм- вентиляция" Валдайский отдел Формат: А4			
Утв.	Утв.	Утв.	Утв.	Утв.				

10 00 10 10 950

(V)

Обозначение	Размеры, мм	Масса
096.01.01.00.01	A	кг
-01	2500	9.43
-01	500	1.89
-02	1320	4.98

1. * Размеры для справок
 2. Предельные отклонения размеров ± IT14/2

096.01.01.00.01			
И. контр.	И. контр.	И. контр.	И. контр.
Утв.	Утв.	Утв.	Утв.
Связь			
Лист	Масса	Масшт.	
1	См. табл.	1:3	
Условие 50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 380-71			
ГПИ, Проектпрограм- вентиляция" Валдайский отдел Формат: А4			

20 00 10 10 960

(V)

Обозначение	Размеры, мм	Масса
096.01.01.00.02	A	кг
-01	1220	4.6
-01	400	1.51

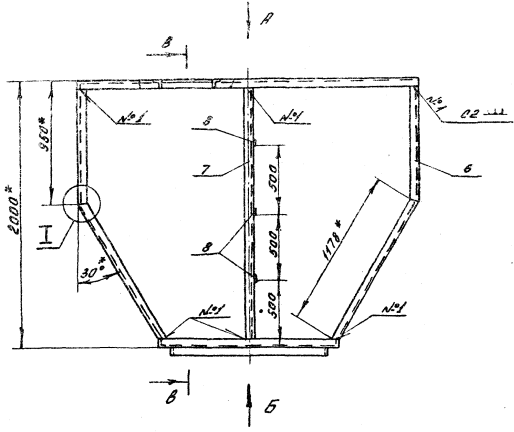
1. * Размеры для справок
 2. Предельные отклонения размеров ± IT14/2

096.01.01.00.02			
И. контр.	И. контр.	И. контр.	И. контр.
Утв.	Утв.	Утв.	Утв.
Связь			
Лист	Масса	Масшт.	
1	См. табл.	1:25	
Условие 50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 380-71			
ГПИ, Проектпрограм- вентиляция" Валдайский отдел Формат: А4			

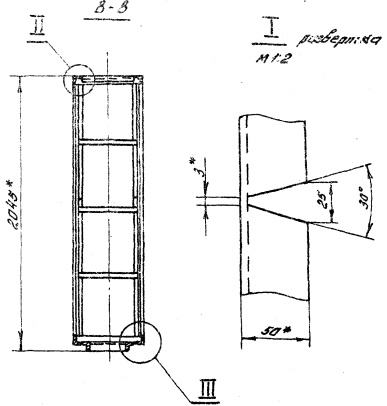
10 00 10 10 950

(V)

Вид	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол. экз.	Примеч.
					<u>Документация</u>			
А4		096.01.02.00.00.00.00			Оборачивный чертеж			
					<u>Детали</u>			
					Условие 50x50x5 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 380-71			
А4	1	096.01.02.00.01			L = 400 мм	2	1.51 кг	
А4	2	096.01.02.00.02			L = 1120 - 2.0 мм	2	4.22 кг	
10286/4					096.01.02.00.00			
Фланец					ГПИ, Проектпрограм- вентиляция" Валдайский отдел Формат: А4			

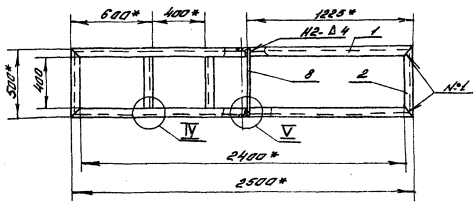


8074

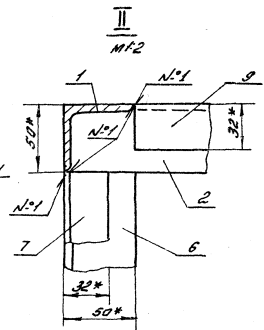


II
M 1:2

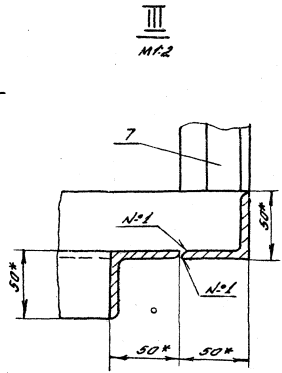
III
M 1:2



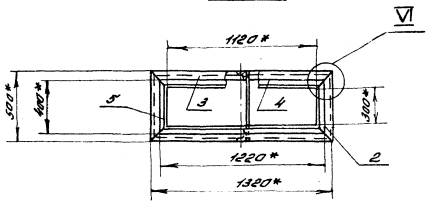
8075



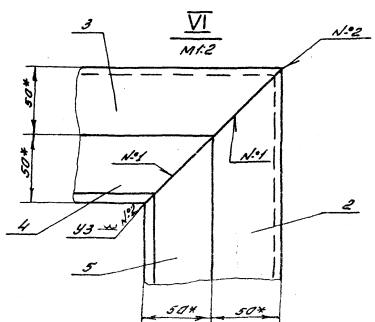
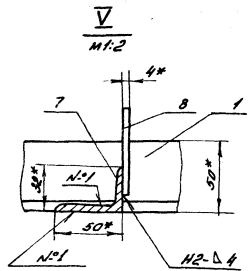
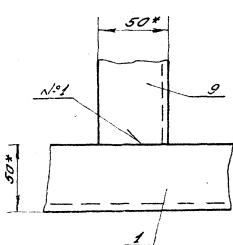
IV
M 1:2



V
M 1:2



VI



VI
M 1:2

- 1* Размеры для справок
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
3. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0,2

199-28-51.89 *Анализом 42.44.0000.01*

10286/14

006.01.01.00.0005

		Темп	Масса	Вмест.
Каркас			32,33	1,20
(Оборачивный каркас)				
Материал	Листовой алюминий			
Марка	АВ30			
Толщина	1,2			
Состояние	Сварной			
Контроль	Визуальный			
Знак	Р-008			
Дата	1988			

10286/14

006.01.01.00.0005

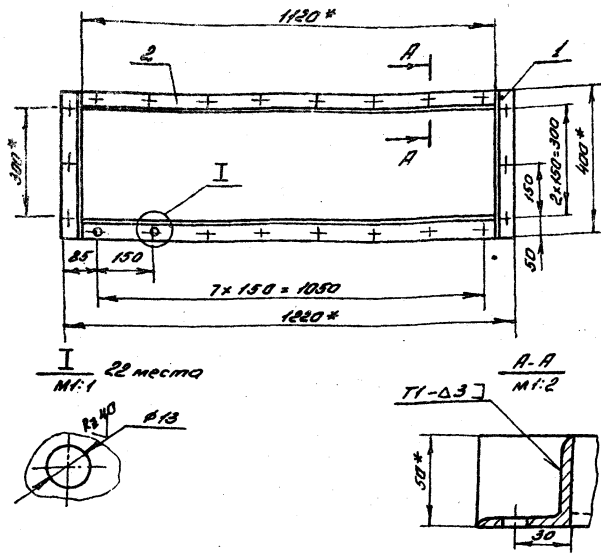
Каркас

(Оборачивный каркас)

10286/14

409-28-5189 Альбом №1. Черт. 1.

096.01.03.00.0005



- 1* Размеры для справок
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров: $\frac{IT14}{2}$

096.01.03.00.0005

Фланец
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
1	11.46	1:10

Капирава: Рижкова формат: А4

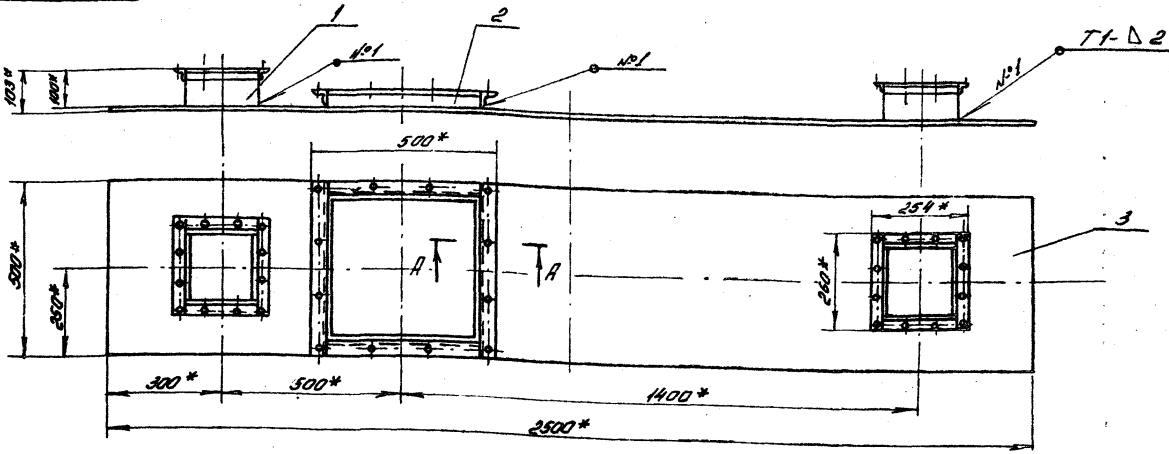
Артикул	Знач	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
096.01.03.00.0005			Сборочный чертеж			
				Сборочные единицы		
096.01.03.01.00	1		Патрубок		2	
096.01.03.01.00	2		Фланец		1	
				Детали		
096.01.03.00.01	3		Лист		1	

Лист	Масса	Масштаб
1	33.78	1:10

Лист верхний

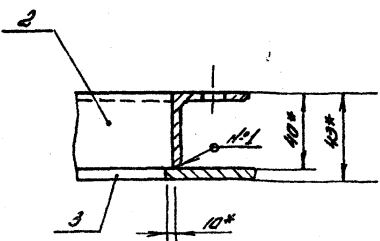
Капирава: Рижкова формат: А4

096.01.03.00.0005



- 1* Размеры для справок
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров: $\frac{IT14}{2}$

А-А
М1:2



096.01.03.00.0005

Лист верхний
Сборочный чертеж

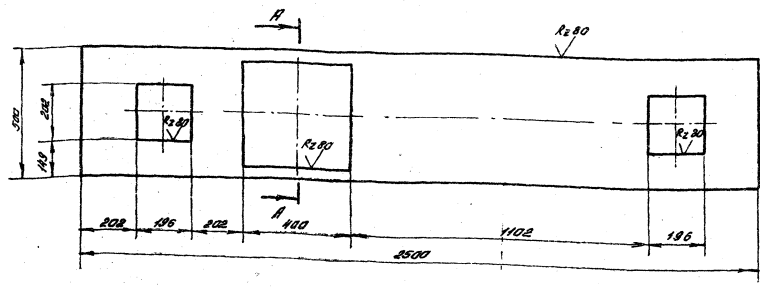
Лист	Масса	Масштаб
1	33.78	1:10

Капирава: Рижкова формат: А3

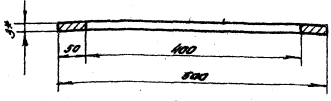
499-29-51,99,МилльБор, 801, Кон. 74.4

ГО 00 01 10 960

✓(✓)



А-А
МФ-5



1. Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

096.01.03.00.01		
Мат.вещ.	№ докум.	Изд.маш.вещ.
Классиф.	Экспликац.	Классиф.
Листы	Экспликац.	Листы
Госстанд.	Ссылка	Госстанд.
И.Иванов	Л.Иванов	Л.Иванов
В.Иванов	Л.Иванов	Л.Иванов

Лист

Кол-во	Масса	Масштаб
1	238	1:10

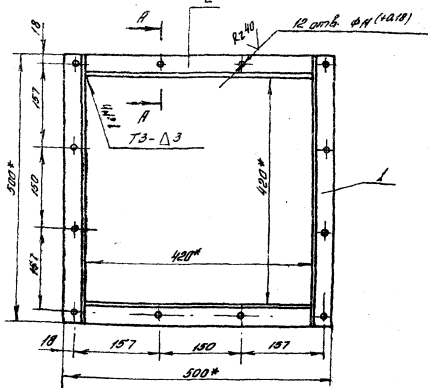
Лист 3 ГОСТ 18093-74
Стр.3 ГОСТ 6033-76

Лист 1
Итого: 1
Итого: 1
Итого: 1

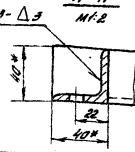
Листов: 1
Итого: 1
Итого: 1

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Документация		
01	096.01.03.01.00.05	Сборочный чертеж		
		Детали		
		Исход. 40.000/ГОСТ 2308.12 Стр.3 ГОСТ 380.71		
01	096.01.03.01.01	L = 500mm	2	8.21.хс
02	096.01.03.01.02	L = 420 - 2.0mm	2	1.02.нр

ГО 00 01 10 960



А-А
МФ-2



1. * Размеры для справок
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

096.01.03.01.00.05		
Мат.вещ.	№ докум.	Изд.маш.вещ.
Классиф.	Экспликац.	Классиф.
Листы	Экспликац.	Листы
Госстанд.	Ссылка	Госстанд.
И.Иванов	Л.Иванов	Л.Иванов
В.Иванов	Л.Иванов	Л.Иванов

Лист

Кол-во	Масса	Масштаб
1	448	1:25

Лист 1
Итого: 1
Итого: 1

Листов: 1
Итого: 1
Итого: 1

096.01.03.01.00		
Мат.вещ.	№ докум.	Изд.маш.вещ.
Классиф.	Экспликац.	Классиф.
Листы	Экспликац.	Листы
Госстанд.	Ссылка	Госстанд.
И.Иванов	Л.Иванов	Л.Иванов
В.Иванов	Л.Иванов	Л.Иванов

Фланец

Сборочный чертеж

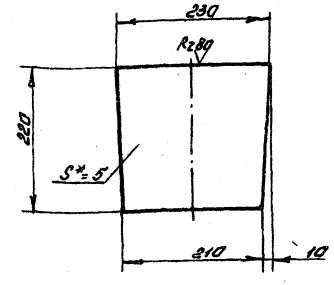
Лист 1
Итого: 1
Итого: 1

Листов: 1
Итого: 1
Итого: 1

109-20-51.89 Ямвол 10 место 4

10 00 00 20 960

✓(V)



- 1. *Размер для справок
- 2. Предельные отклонения размеров ± $\frac{0.14}{2}$

096.02.00.00.01

Имя	И.И. Земцова	Подп.	Дата	Лист	Листов	Масса	Масшт.
Лазарь	Земцова	В.И.	1974	1	1	1,9	1:5
Лавров	Лаврова	Л.И.					
Лавров	Лавров	Л.И.					
И.И.	Иванова	И.И.					
И.И.	Иванова	И.И.					

Пластик

Лист 5 ГОСТ 19903-74
Ст. 3 ГОСТ 14837-79
Лист 1
ГПИ, Проектное бюро
Волгоградский аэрокосмический завод
Копировал. Лаврова Формат. А4

Имя	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			096.02.01.00.00.02	Оборачивный чертеж		
				<u>Детали</u>		
	1		096.02.01.00.01	Стенка	1	
	2		-01	Стенка	1	
	3		096.02.01.00.02	Стенка	2	

096.02.01.00.00

Каркас бункера

Лист 1
ГПИ, Проектное бюро
Волгоградский аэрокосмический завод
Формат. А4

Имя	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			096.02.00.00.00.02	Оборачивный чертеж		
				<u>Оборачивные единицы</u>		
	1		096.02.01.00.00	Корпус бункера	1	
	2		096.01.02.00.00	Фланец	1	
	3		096.02.03.00.00	Фланец	1	
	4		096.02.04.00.00	Крышка	1	
	5		096.02.05.00.00	Рамка	1	
				<u>Детали</u>		
	6		096.02.00.00.01	Пластик	1	
	7		096.02.00.00.02	Лопка		
				Швеллер 5 ГОСТ 8240-79 Ст. 3 ГОСТ 330-71 L = 150 мм	2	0.73 кг
	8		096.02.00.00.03	Прокладка		
				Пластина 3 лист ТМКЧ-М ГОСТ 1339-77, 3х25х1500	1	0.18 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	9			Болт М10х25-50 ГОСТ 7798-70	12	
	10			Гайка М10 ГОСТ 3315-70	12	
	11			Шайба 10 ГОСТ 1471-78	12	

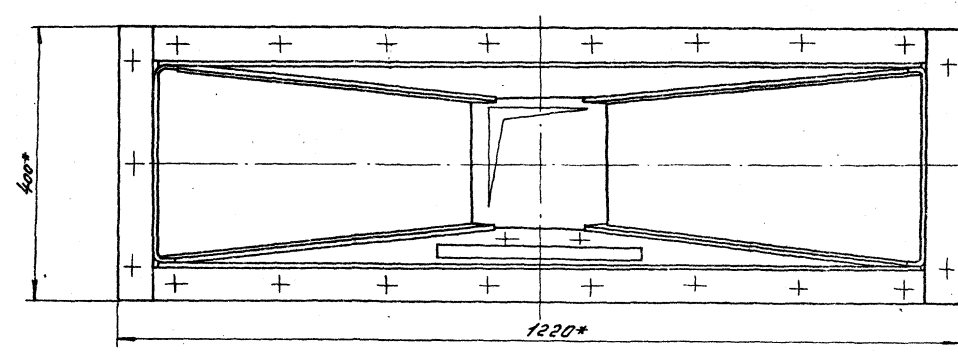
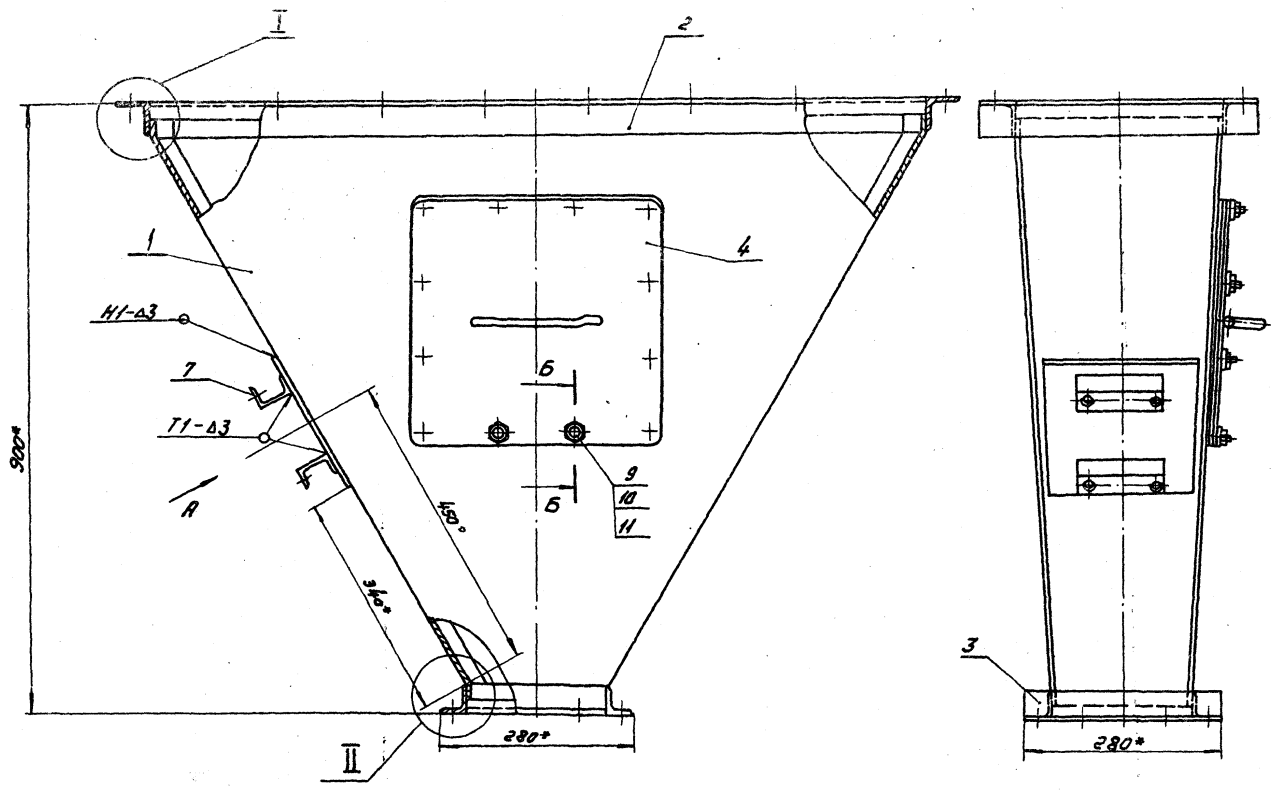
096.02.00.00.00

Бункер

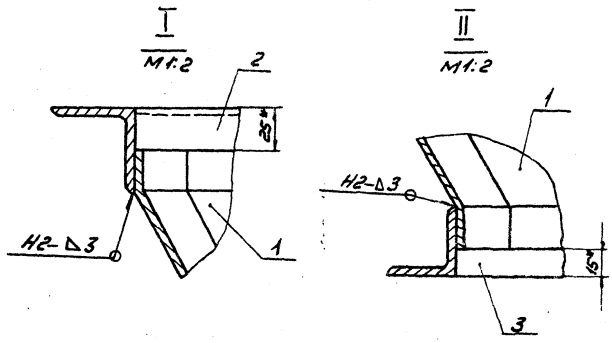
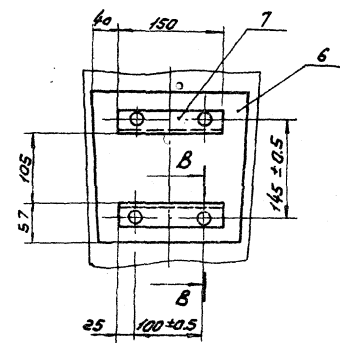
Лист 1
ГПИ, Проектное бюро
Волгоградский аэрокосмический завод
Формат. А4

109-20-51.89 Ямвол 10 место 4

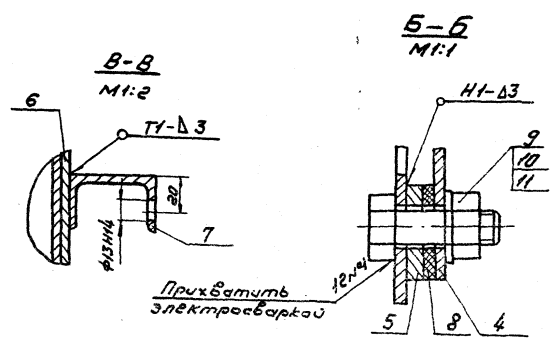
109-20-51.89 Ямвол 10 место 4



Вид А
повернуто



- 1.* размеры для справок
- 2. сварные швы по гост 5264-80
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\frac{IT14}{2}$



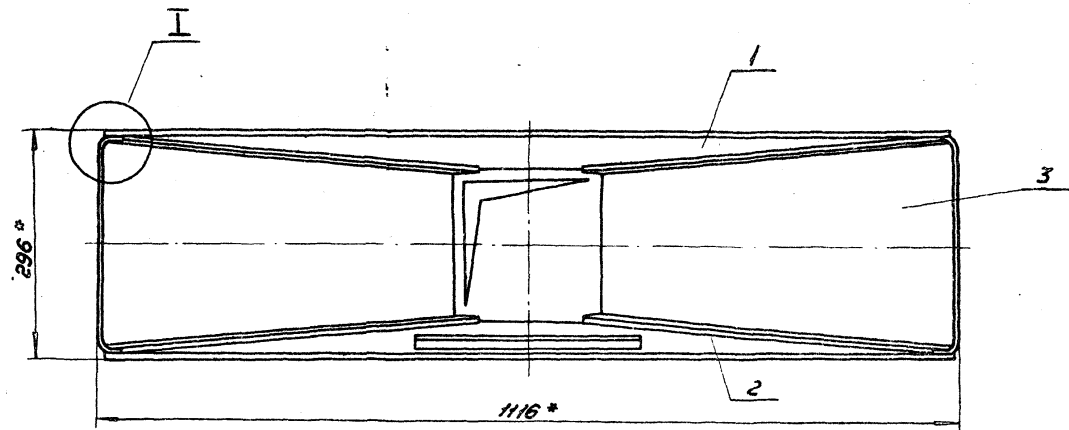
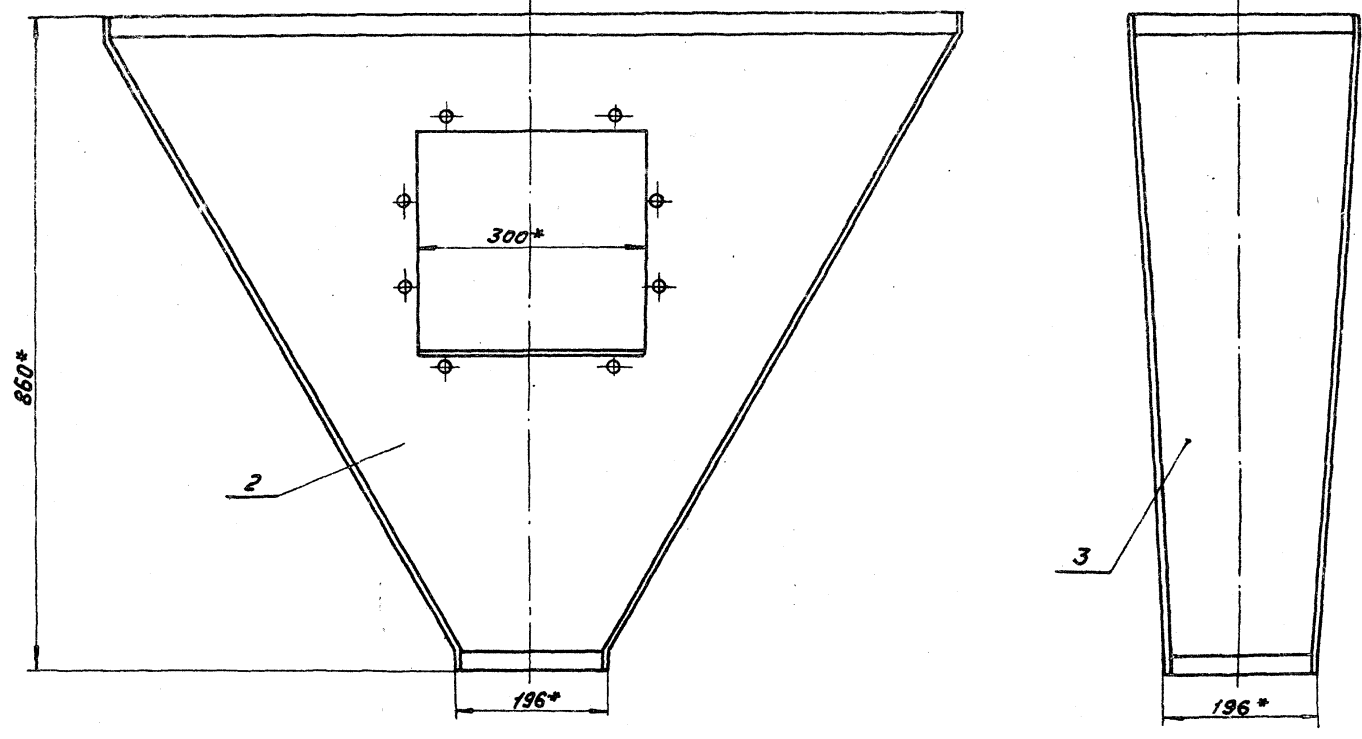
10286/4

096.02.00.00.00000000

Изм.	Лист	№ докум.	Прош.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						60,42	1:5
<p>Бункер сборочный чертеж</p>					Лист	Листов 1	
<p>И.Ланга Л.Иванова С.И.Резов</p>					<p>ТМ/Проектный институт Волгоградский отдел</p>		
Копировать и выдать					Формат А2		

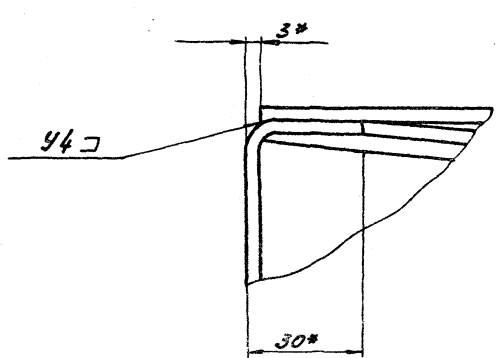
096.02.01.00.0000

409-28-51.89 Р.126.001.10 черт.6.4



- 1* Размеры для справок
- 2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
- 3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{0.14}{2}$

I
M1:1



102286/14
096.02.01.00.0000

Изм.	Лист	Изд.	Лист	Дата	Корпус бункера	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Земцова	В.И.	1/74		Сборочный чертеж.		38.04	1:5
Пров.	Андреев	Л.В.						
Т.контр.	Сергеев	В.И.						
И.контр.	Андреев	Л.В.						
Спр.	Левин	Л.В.						

Копирован: Уварова
Формат: А2

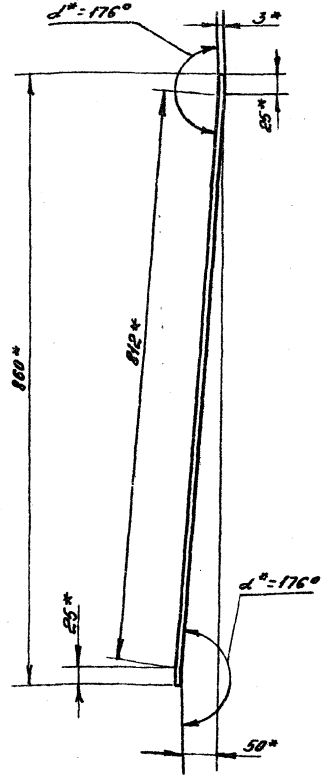
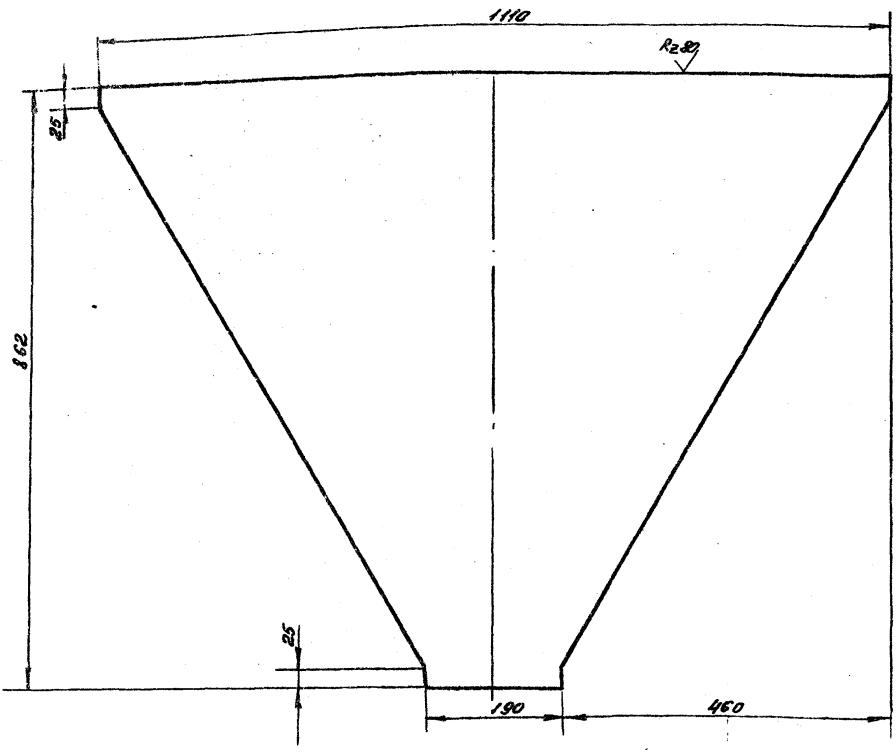
Унб. №10000/100000 и дата введения в действие

140-28-51.89 Альбом 10 Частей

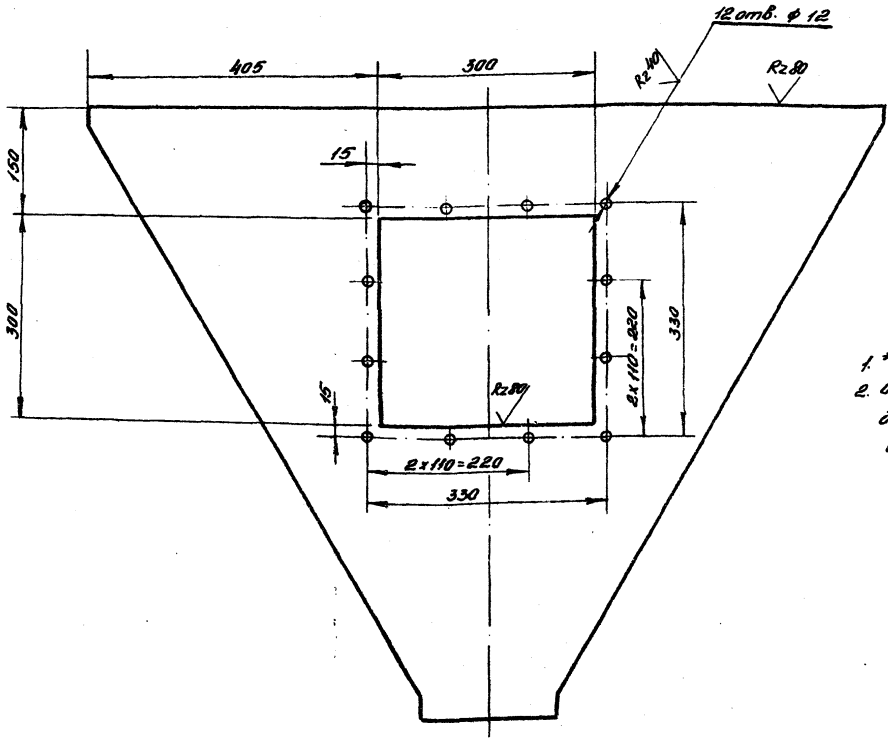
096.02.01.00.01
Развертка

✓(✓)

096.02.01.00.01



096.02.01.00.01-01
Развертка
остатное см. 096.02.01.00.01



Обозначение	Масса, кг
096.02.01.00.01	13.2
-01	4.04

1* Размеры для справок.
2. Отверстия сверлить совместно с деталями 095.02.04.00.00. и 095.02.05.00.00.

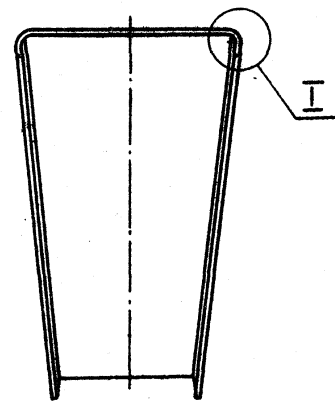
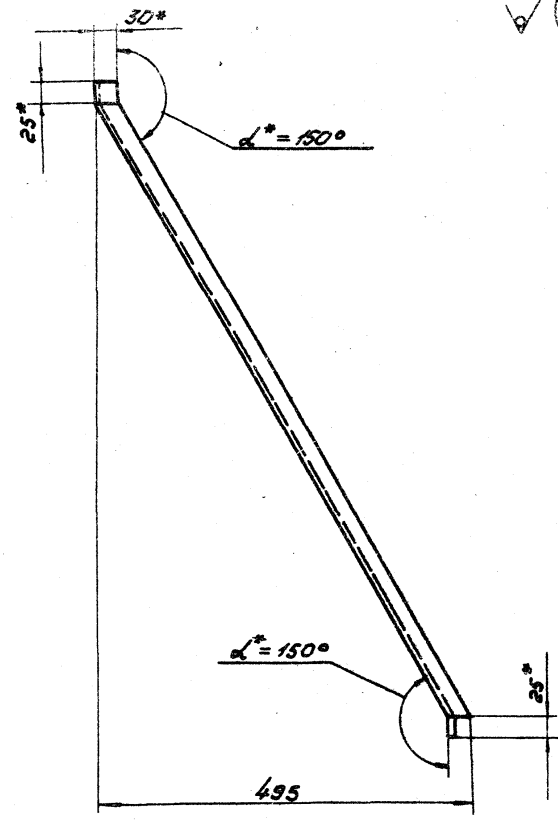
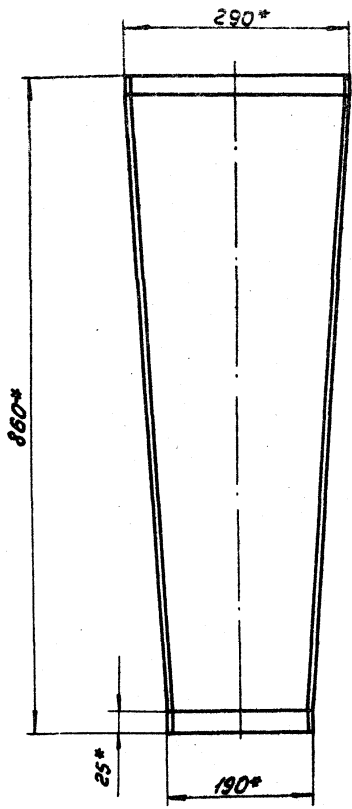
Шиб. гвар. Подпись и дата Вып. гвар. Инст. и дата Вып. гвар. Инст. и дата

10286/14

096.02.01.00.01				Лист	Масса	Масшт.
Исполн.	Лист	Масшт.	Лист	Ст. табл.	1:5	
Разработ.	Землянов	Провер.	Лист	Листов	1	
Проект.	Иванов	Инст.	Лист	ИИИ, Проектное-вентилиция"		
Экз. центр.	Сергеев	Инст.	Лист	Валковский отдел		
Исполн.	Иванов	Инст.	Лист	Лист 3 ГОСТ 19003-74		
Инст.	Сергеев	Инст.	Лист	Ст. ГОСТ 16523-70		
Копировал: Волыченко				Формат А2		

409-28-51.89 Работы по монтажу

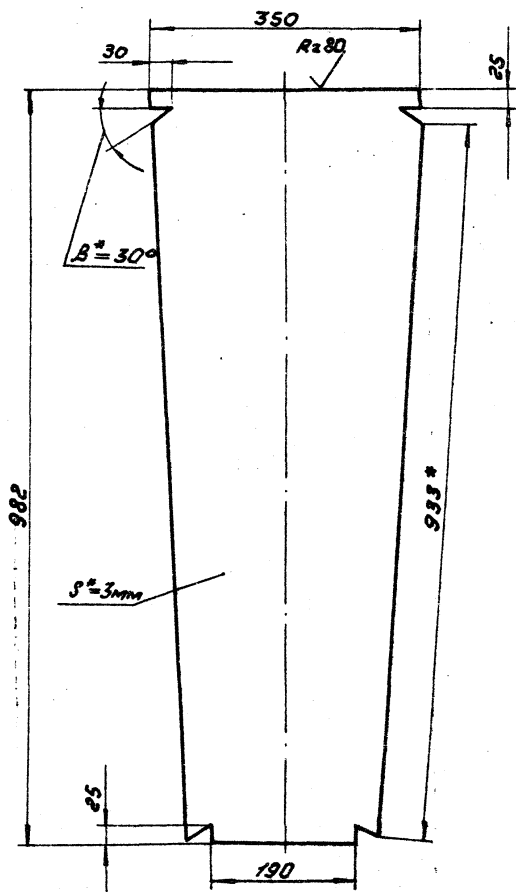
32
096.02.01.00.02



I
M1:1



Развертка



1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

10286/14

				096.02.01.00.02	
				Стенка	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 6.9 / 1.5
Рисов.	Земцова	Васильев			Лист Листов 1
Проб.	Андреева	Иванов			ИИ/Проект/Промышлен и др.
Т.Кинд	Серебряк	Иванов			Валерьянович/Иванов
И.Контр. Андреева				Лист 3 ГОСТ 13903-74	
Изм. 1/2008				Ст. 3 ГОСТ 16523-70	
				Исправлен/Иванов	

109-28-51,89 Проект 10, лист 4

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	097.00.00.00сб	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	097.01.00.00	Панель	1	
2	097.02.00.00	Патрубок с фланцем	1	
3	097.03.00.00	Клапан 200×200 Детали	1	
4	097.00.00.01	Скоба	1	
5	097.00.00.02	Рычаг скобы	1	
6	097.00.00.03	Тяга I	2	
7	097.00.00.04	Коромысло	1	
8	097.00.00.05	Тяга II	2	
9	097.00.00.06	Вилка φ16 в.н. h=10	1	0,04 кг
		Круг В22 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 380-71		
		Стандартные изделия		
10		Палец 10×28	4	
11		Палец 14×70	1	
12		4		
13		М 8 × 70,58	1	
14		Болт М5×25,58 ГОСТ 7005-70	12	

097.00.00.00

Изм. лист № докум. Подп. Дата	Лист 1 из 2 листов
Разраб. Зенченко В.В.	1 2
Проб. Пичаева А.А.	ИЦ Проектно-вентиляция
И. контр. Пичаева А.А.	Волгоградский отдел
Утв. Пичаев А.А.	Формат: А4

Клапан 200 × 200
с приводом

Копирован: Убенова

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
15		Гайки ГОСТ 5915-70	4	
16		М 8.5	1	
17		Шайбы ГОСТ 10450-78	4	
18		10.01.05	1	
19		14.01.05	1	
20		Шайбы ГОСТ 11371-78	12	
21		5.01.05	4	
22		8.01.05	4	
23		10.01.05	1	
24		Шпильки ГОСТ 397-79	4	
25		2 × 16	5	
26		2 × 20	1	
27		4 × 28	12	
		Гайки М5.5 ГОСТ 5916-70	12	
		Материалы		
		Листинка ТММЦ-М-99	1	м
		ГОСТ 7538-77, 5 × 25		
		Прочие изделия		
27	Харьковский электро-аппаратный завод (ХЭАЗ)	Электромагнит ЭД 10/10, заводская марка 220 В, 50 Гц	1	12,45 кг
		ТУ 16-529, 161-79		

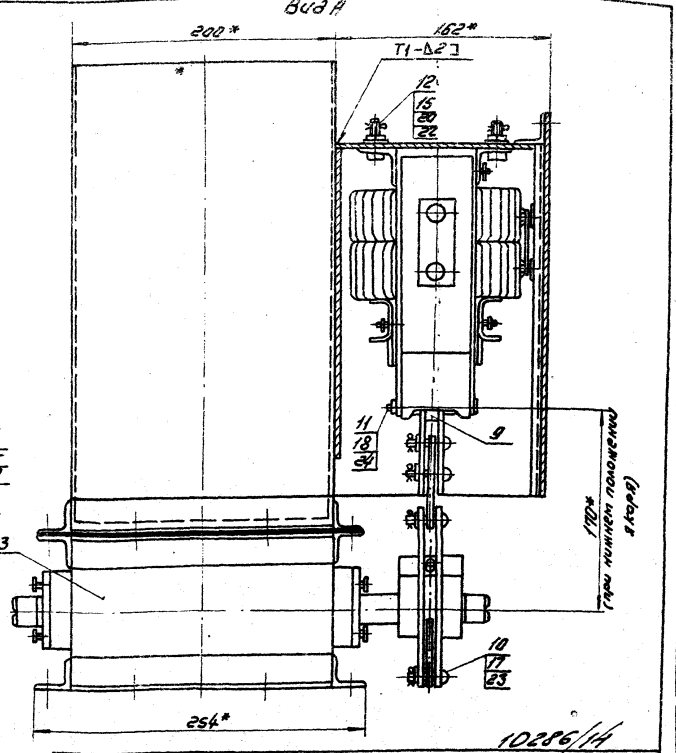
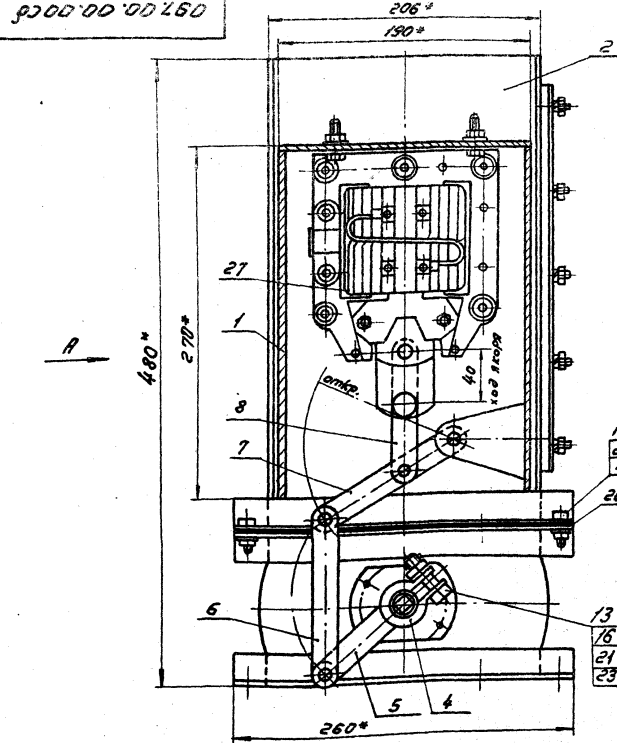
Изм. лист № докум. Подп. Дата

097.00.00.00

Копирован: Убенова

Формат: А4

097.00.00.00.00.00



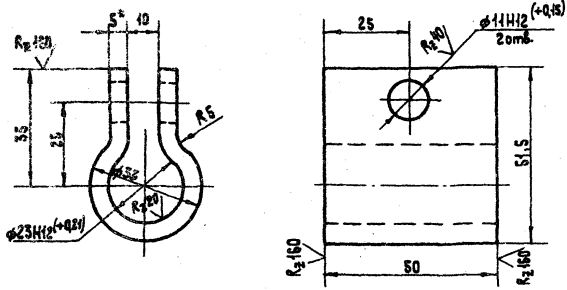
- * Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Панель (поз. 1) на общем виде условно показана без передней стенки.
- Предельные отклонения размеров ± 0,1 мм

Изм. лист № докум. Подп. Дата		Клапан с приводом 200 × 200	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Зенченко В.В.			32,5	1:25	
Проб. Пичаева А.А.		Сборочный чертеж	Лист 1 из 2 листов	ИЦ Проектно-вентиляция	
И. контр. Пичаева А.А.			Волгоградский отдел		
Утв. Пичаев А.А.		Копирован: Убенова	Формат: А4		

Изм. лист № докум. Подп. Дата

10'00'00'260

(✓)A



- 1.* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
- 3. Развернутая длина заготовки $L = 180 \text{ мм}$

097.00.00.01

Скоба

Лист	Масса	Масшт.
	0,35	1:1
Лист / Листов 1		

Лист 5 ГОСТ 1993-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

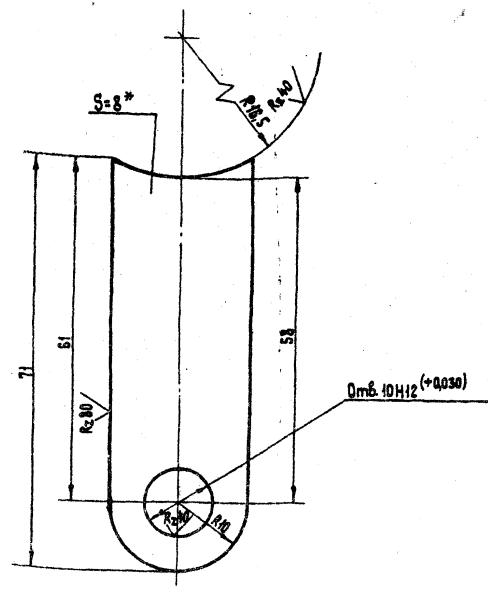
ГП «Проектрентвентилация»
Волгоградский отдел

Копирова: Кр

Формат: А4

20'00'00'260

(✓)A



- 1.* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

097.00.00.02

Рычаг скобы

Лист	Масса	Масшт.
	0,08	2:1
Лист / Листов 1		

Лист 3 ГОСТ 1993-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

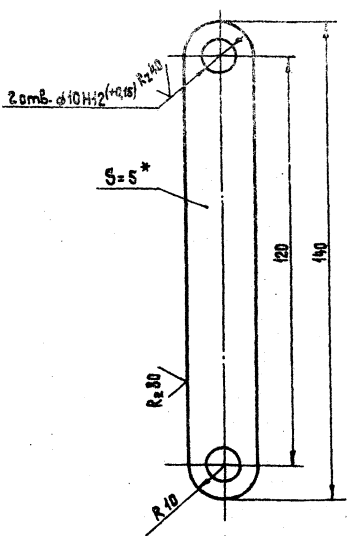
ГП «Проектрентвентилация»
Волгоградский отдел

Копирова: Кр

Формат: А4

90'00'00'260

(✓)A



- 1.* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

097.00.00.03

Тяга I

Лист	Масса	Масшт.
	0,10	1:1
Лист / Листов 1		

Лист 5 ГОСТ 1993-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

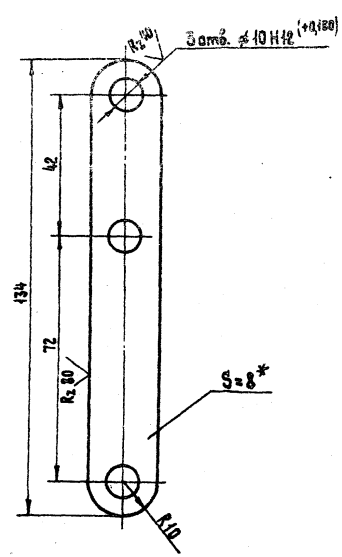
ГП «Проектрентвентилация»
Волгоградский отдел

Копирова: Кр

Формат: А4

10'00'00'260

(✓)A



- 1.* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

097.00.00.04

Коромысло

Лист	Масса	Масшт.
	0,15	1:1
Лист / Листов 1		

Лист 3 ГОСТ 1993-74
Ст. 3 ГОСТ 14637-79

ГП «Проектрентвентилация»
Волгоградский отдел

Копирова: Кр

Формат: А4

Лист № 001, Проверка и Взам. Инв. № Инв. № 001, Проверка и Взам.

Лист № 001, Проверка и Взам. Инв. № Инв. № 001, Проверка и Взам.

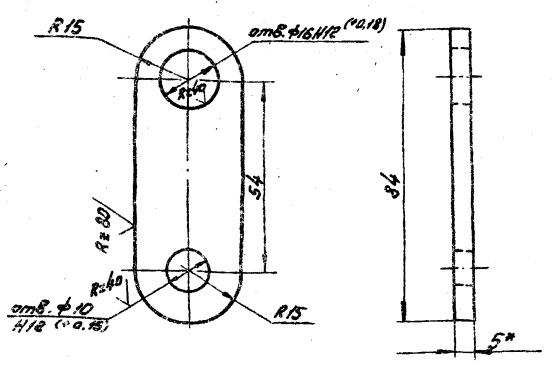
Лист № 001, Проверка и Взам. Инв. № Инв. № 001, Проверка и Взам.

Лист № 001, Проверка и Взам. Инв. № Инв. № 001, Проверка и Взам.

409-28-51.89 Альбом 10, чертёж 4

5000 00 10 60

✓(✓)



1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

097.00.00.05

Тред II

Лист	Масса	Вес
0.08	1:1	
Лист Листов 1		
ИП/Проектранвентилция		
Волгоградский отдел		

Лист 5ГОСТ 19903-74
Ст.3 ГОСТ 16523-70

Копирован: ИВиньба

Формат: А4

Архив	Заряд	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
			097.01.00.00.05	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4	1		097.01.00.01	Прошина	2	
А4	2		097.01.00.02	Уголок I	1	
А4	3		097.01.00.03	Уголок II	2	
А4	4		097.01.00.04	Стенка передняя	1	
А4	5		097.01.00.05	Крышка	1	
5/4	6		097.01.00.06	Стенка задняя 238x185	1	0.70кг
				Лист 2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70		
5/4	7		097.01.00.07	Стенка боковая 268x150	2	0.63кг
				Лист 2 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 16523-70		
				Стандартные изделия		
	8			Болт М5x20 ГОСТ 7805-70	8	
	9			Гайка М5 ГОСТ 5916-70	8	
	10			Шайба 5.0 ГОСТ 11371-78	8	

097.01.00.00

Панель

Лист	Масса	Вес
4.64	1:1	
Лист Листов 1		
ИП/Проектранвентилция		
Волгоградский отдел		

Копирован: ИВиньба

10286/11

097.01.00.00.05

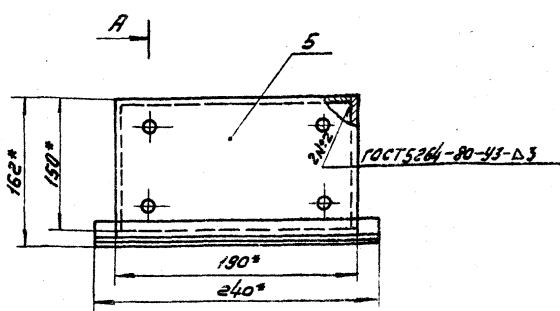
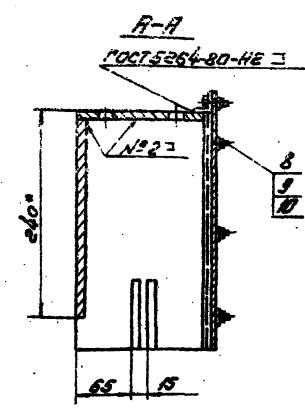
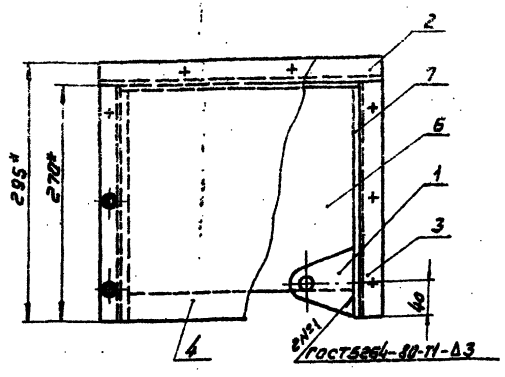
Панель
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Вес
4.64	1:1	
Лист Листов 1		
ИП/Проектранвентилция		
Волгоградский отдел		

Копирован: ИВиньба

Формат: А3

0300 00 10 60

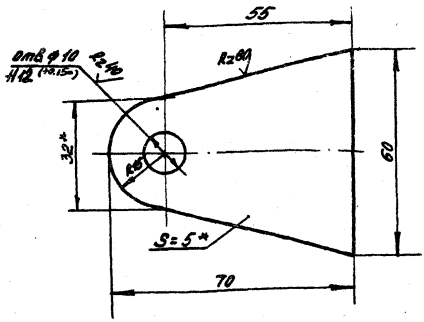


1. При сборке выдержать перпендикулярность дет. поз. 1 и 7
- 2* Размеры для справок.
3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

ИВиньба, Лист и детали Взам инв.ИВиньба/Лист и детали

409-28-51.09 Альбом 10 Чертеж 4

097.01.00.01



- 1* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

097.01.00.01

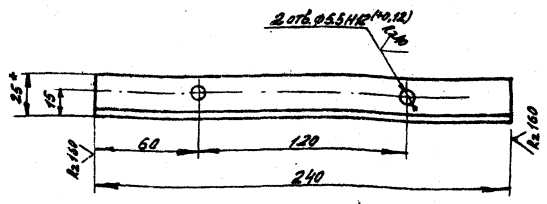
Проушина

Лист	Масса	Масштаб
	0,11	1:1
Лист Листов 1		

Лист 5 ГОСТ 19005-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79
ГТУ, Проектрам -
Вентиляция"
Волгоградский отдел

Копировал: Вымченко Формат: А4

097.01.00.02



- 1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

097.01.00.02

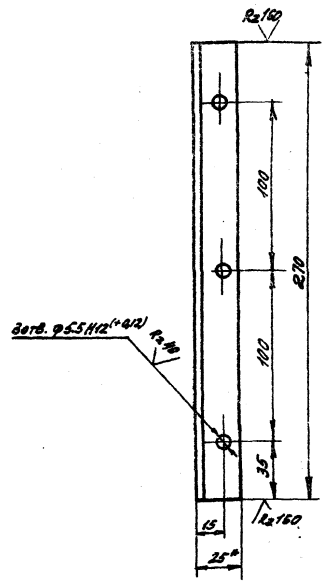
Уголок I

Лист	Масса	Масштаб
	0,27	1:2
Лист Листов 1		

Лист 25x25x3 ГОСТ 8509-72
Ст 3 ГОСТ 380-71
ГТУ, Проектрам -
Вентиляция"
Волгоградский отдел

Копировал: Вымченко Формат: А4

097.01.00.03



- 1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

097.01.00.03

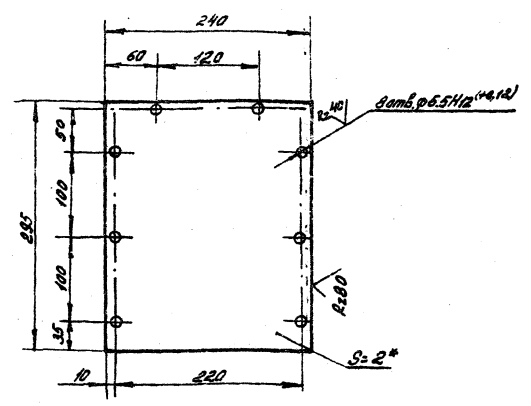
Уголок II

Лист	Масса	Масштаб
	0,30	1:2
Лист Листов 1		

Лист 25x25x3 ГОСТ 8509-72
Ст 3 ГОСТ 380-71
ГТУ, Проектрам -
Вентиляция"
Волгоградский отдел

Копировал: Вымченко Формат: А4

097.01.00.04



- 1* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

097.01.00.04

Стенка передняя

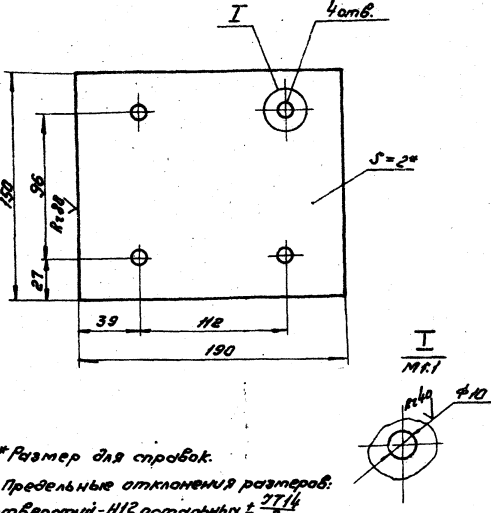
Лист	Масса	Масштаб
	4,4	1:4
Лист Листов 1		

Лист 25x25x3 ГОСТ 8509-72
Ст 3 ГОСТ 16523-76
ГТУ, Проектрам -
Вентиляция"
Волгоградский отдел

Копировал: Вымченко Формат: А4

409-28-51-89 Архивом 10, листы 4

30 00 10 160



1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров: отверстия - Н12, остальных ± 0.1/2

097.01.00.05

Крышка

Лист 3 ГОСТ 19903-76
Ст 3 ГОСТ 16523-70

Лит.	Масштаб	Масштаб
0.44	1:2	
Лист Листов 1		
ТЦ Проектрентвентилиции		
Волгоградский отдел		
Формат: А4		

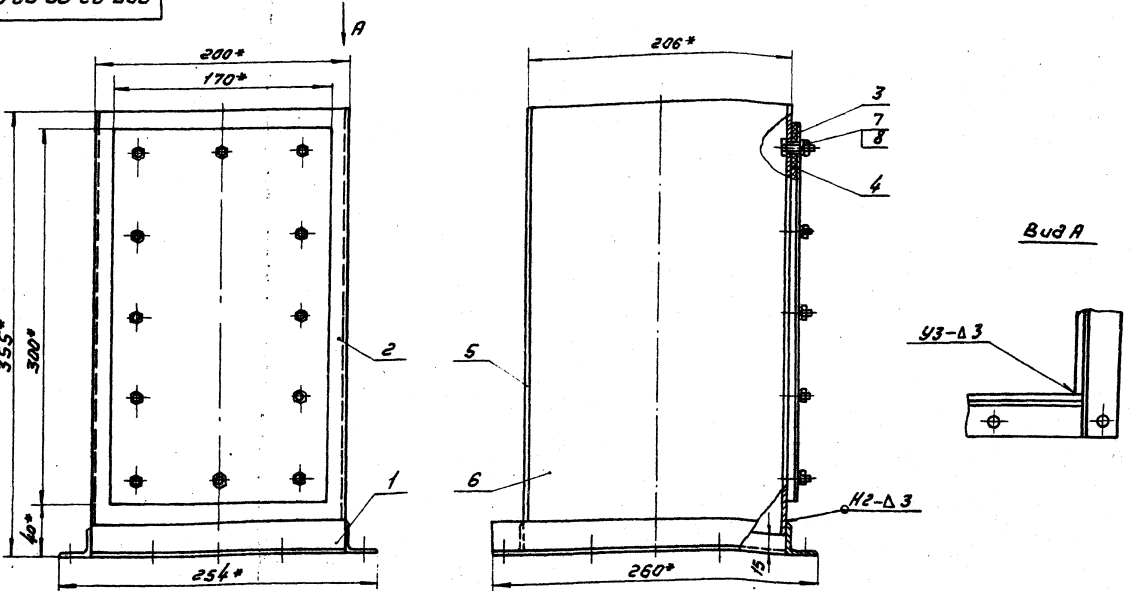
№	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
Документация					
13		097.02.00.00.00	Сборочный чертеж		
Сборочные единицы					
1	1	097.02.01.00	Фланец	1	
2	2	097.02.02.00	Стенка передняя	1	
Детали					
3	3	097.02.00.01	Крышка	1	
4	4	097.02.00.02	Прокладка	1	
5	5	097.02.00.03	Стенка задняя		
Лист 2 ГОСТ 19903-76 Ст 3 ГОСТ 16523-70					
6	6	097.02.00.04	Стенка боковая	1	1.07мг
Лист 2 ГОСТ 19903-76 Ст 3 ГОСТ 16523-70					
360x200мм					
Стандартные изделия					
7			Гайка М 6.5 ГОСТ 5915-70	12	
8			Шайба 6.65 ГОСТ 6402-70	12	

097.02.00.00

Патрубок с фланцем

Лит.	Масштаб	Масштаб
6.05	1:25	
Лист Листов 1		
ТЦ Проектрентвентилиции		
Волгоградский отдел		
Формат: А4		

097.02.00.00.20.160



1. * Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров ± 0.1/2

097.02.00.00.00

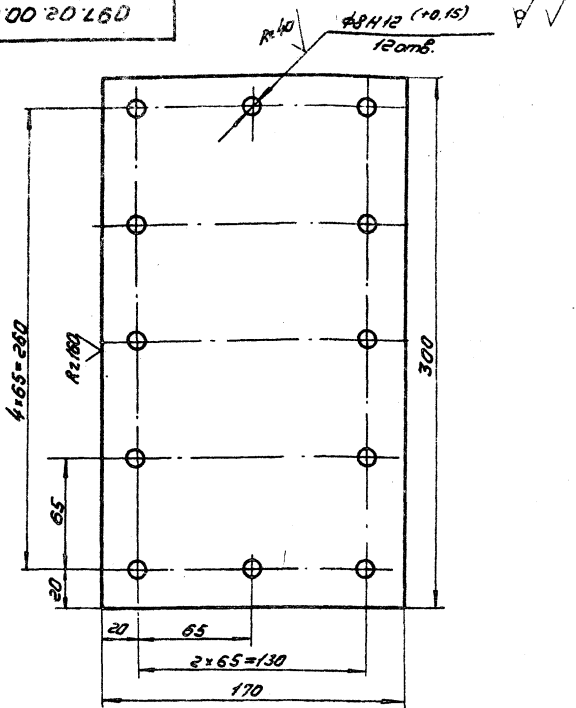
Патрубок с фланцем

Лит.	Масштаб	Масштаб
6.05	1:25	
Лист Листов 1		
ТЦ Проектрентвентилиции		
Волгоградский отдел		
Формат: А3		

Информация: Предельные отклонения размеров: отверстия - Н12, остальных ± 0.1/2

409-28-51.89 Листом 10, всего 6

097.02.00.01



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$
 2. Отверстия сверлить совместно с дет. (срф-232.02.01)

097.02.00.01

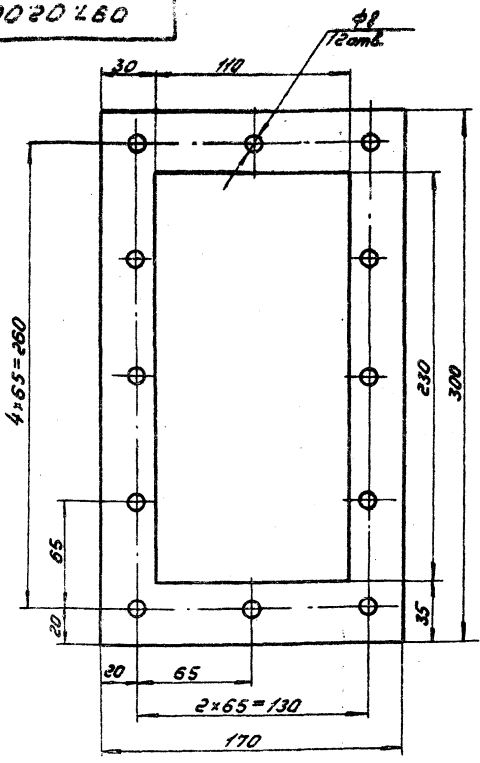
Крышка

Лист	Масса	Материал
0,8	1:2	
Лист	Листов	
2 гост 1993-74	1	
Лист ст 3 гост 16523-70		

И. контр. Иваньев
 Умб. Язев

Копирован: Иванова

097.02.00.02



097.02.00.02

Прокладка

Лист	Масса	Материал
0,19	1:2	
Лист	Листов	
1		

И. контр. Иваньев
 Умб. Язев

Копирован: Иванова

И. контр. Иваньев
 Умб. Язев

И. контр. Иваньев
 Умб. Язев

Возраст	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			097.02.01.0006	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>Узелок</u>		
				Узелок 25*25 гост 8509-74 ст 3 гост 330-71		
1/4		1	097.02.01.01	L = 260 ± 1 мм	2	0,29 кг
1/4		2	097.02.01.02	L = 204 ± 1 мм	2	0,23 кг

097.02.01.00

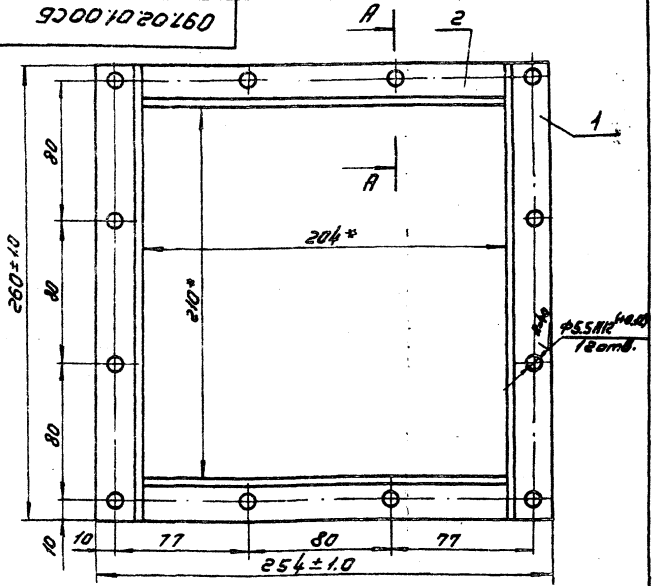
Фланец

Лист	Масса	Материал
1,04	1:2	
Лист	Листов	
1		

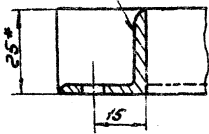
И. контр. Иваньев
 Умб. Язев

Копирован: Иванова

097.02.01.0006



А-А 12 мест
 М 1:1



1* Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

097.02.01.0006

Фланец
 Сборочный чертеж

Лист	Масса	Материал
1,04	1:2	
Лист	Листов	
1		

И. контр. Иваньев
 Умб. Язев

Копирован: Иванова

И. контр. Иваньев
 Умб. Язев

Лист 10. Часть 4
409-28-51-89

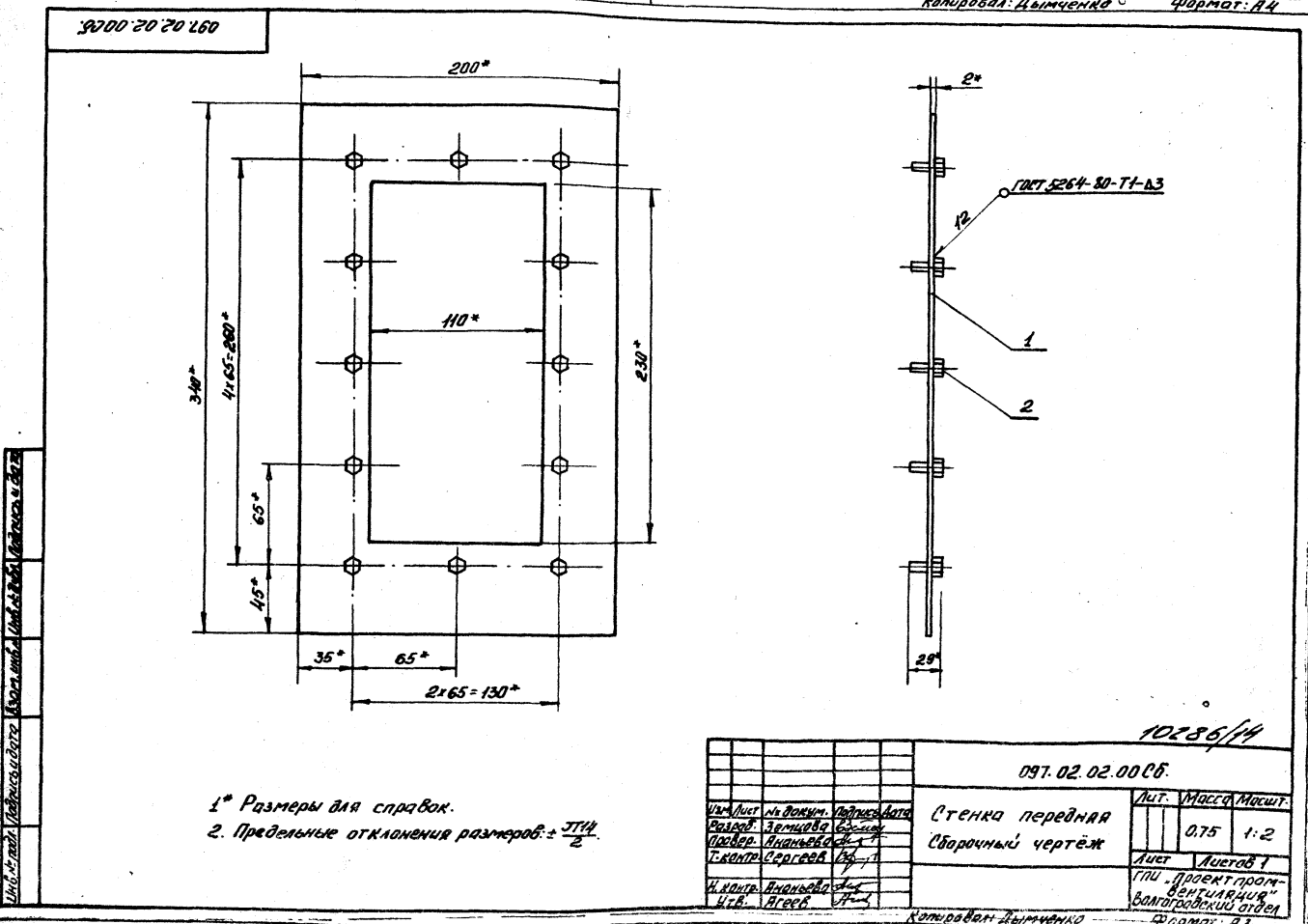
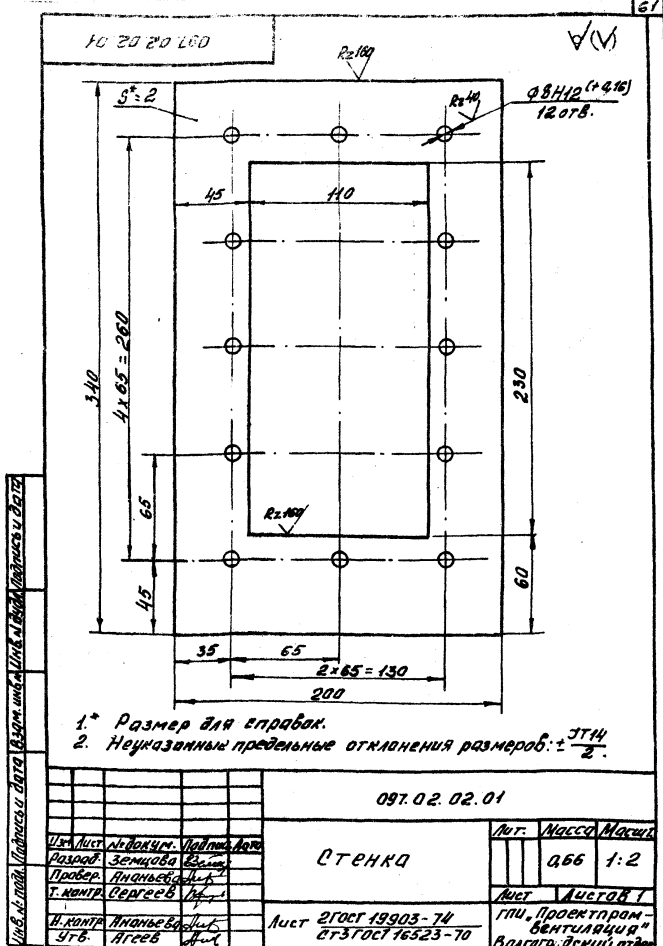
Код	Обозначение	Наименование	Примеч.
		<u>Документация</u>	
03	097.02.02.00.05	Сборочный чертеж	
		<u>Детали</u>	
14	097.02.02.01	Стенка	1
		<u>Стандартные изделия</u>	
2	Болт М6х25,58 ГОСТ 7798-70		12

097.02.02.00

Стенка передняя

Копировал: Дымченко

Формат: А4



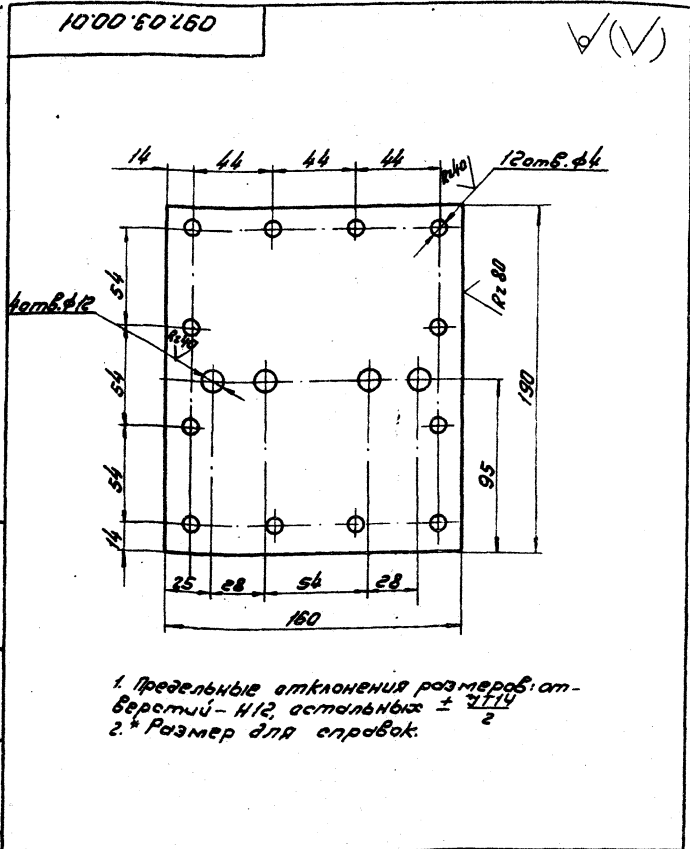
109-13-51.89 Листом 10 из 12

№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	Масш.	Примеч.
			Документация		
097.03.00.00.00			Сборочный чертёж		
			Сборочные единицы		
097.03.01.00	1		Корпус клапана с фланцами	1	
			Детали		
097.03.00.01	2		Полотно	1	
097.03.00.02	3		Ось I	1	
097.03.00.03	4		Ось II	1	
097.03.00.04	5		Крышка проходная	2	
097.03.00.05	6		Накладка 190x38x4 Фторопласт 374М-810-59	2	0,25кг
097.03.00.06	7		Накладка 50x38x4 Фторопласт 374М-810-59	4	0,07кг
			Стандартные изделия		
	8		Подшипник 80205 ГОСТ 7242-70	2	
	9		Болт М4x12.36.011 ГОСТ 7805-70	8	
	10		Шайба 4п65Г ГОСТ 6408-70	8	
	11		Болт М10x35.58 ГОСТ 7798-70 исп.2	4	
	12		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4	

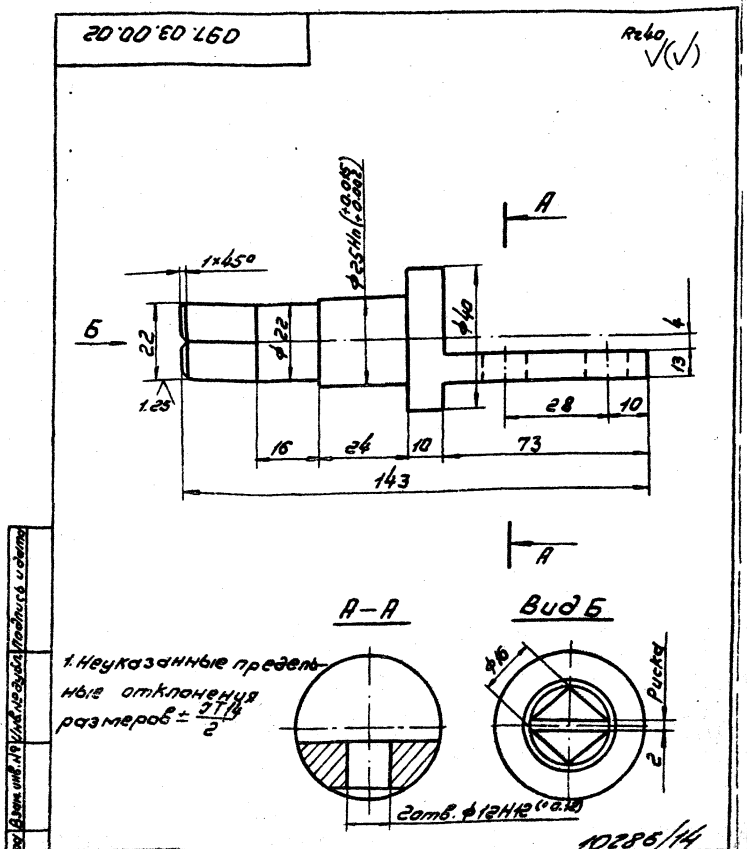
097.03.00.00			
Исполн.	Провер.	Лист	Дата
Земцова	Сергеев	1	
Листов	Листов	1	2
И.контр.	И.инв.	И.проект.	
С.И. Сергеев	Л.И. Земцова	Волгоградский отдел	
Копирован: Уланова			

№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	Масш.	Примеч.
	13		Шайба 10.01	4	
	14		ГОСТ 11371-78 Шпилька 2.5x20	4	
	15		ГОСТ 397-79 Защелка 4x12.011	12	
			ГОСТ 10899-78		

097.03.00.00			
Исполн.	Провер.	Лист	Дата
Земцова	Сергеев	1	
Листов	Листов	1	2
И.контр.	И.инв.	И.проект.	
С.И. Сергеев	Л.И. Земцова	Волгоградский отдел	
Копирован: Уланова			

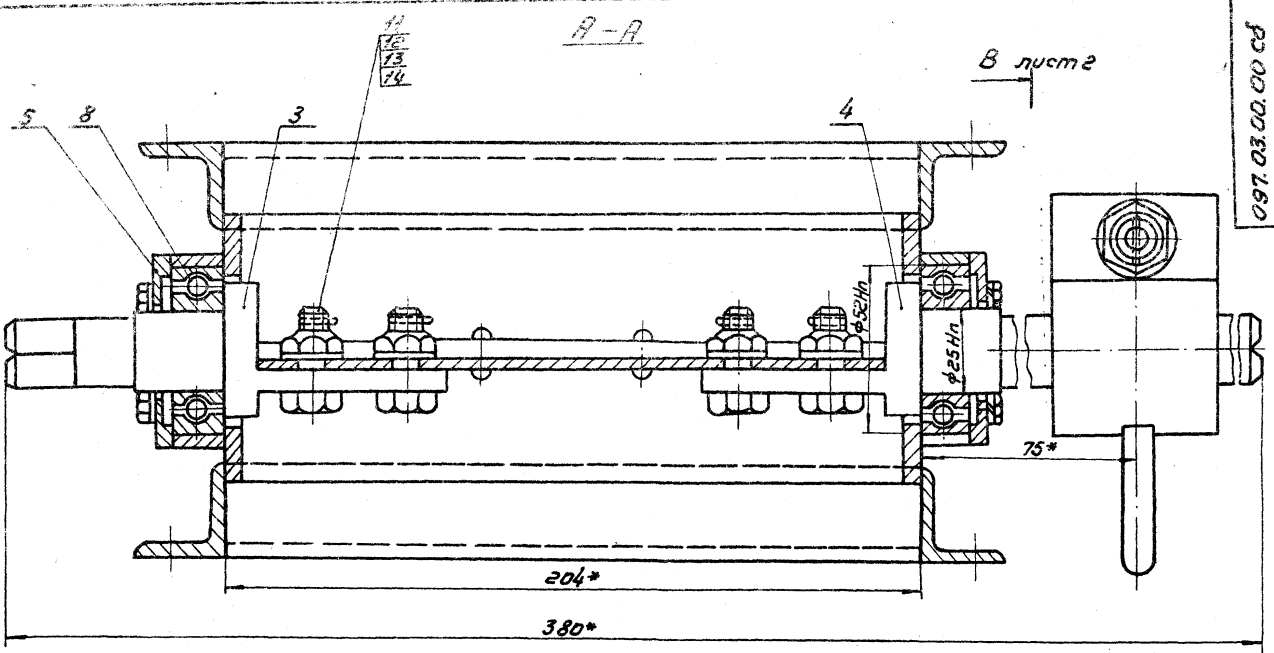


097.03.00.01			
Исполн.	Провер.	Лист	Дата
Земцова	Сергеев	1	
Листов	Листов	1	1
И.контр.	И.инв.	И.проект.	
С.И. Сергеев	Л.И. Земцова	Волгоградский отдел	
Копирован: Уланова			



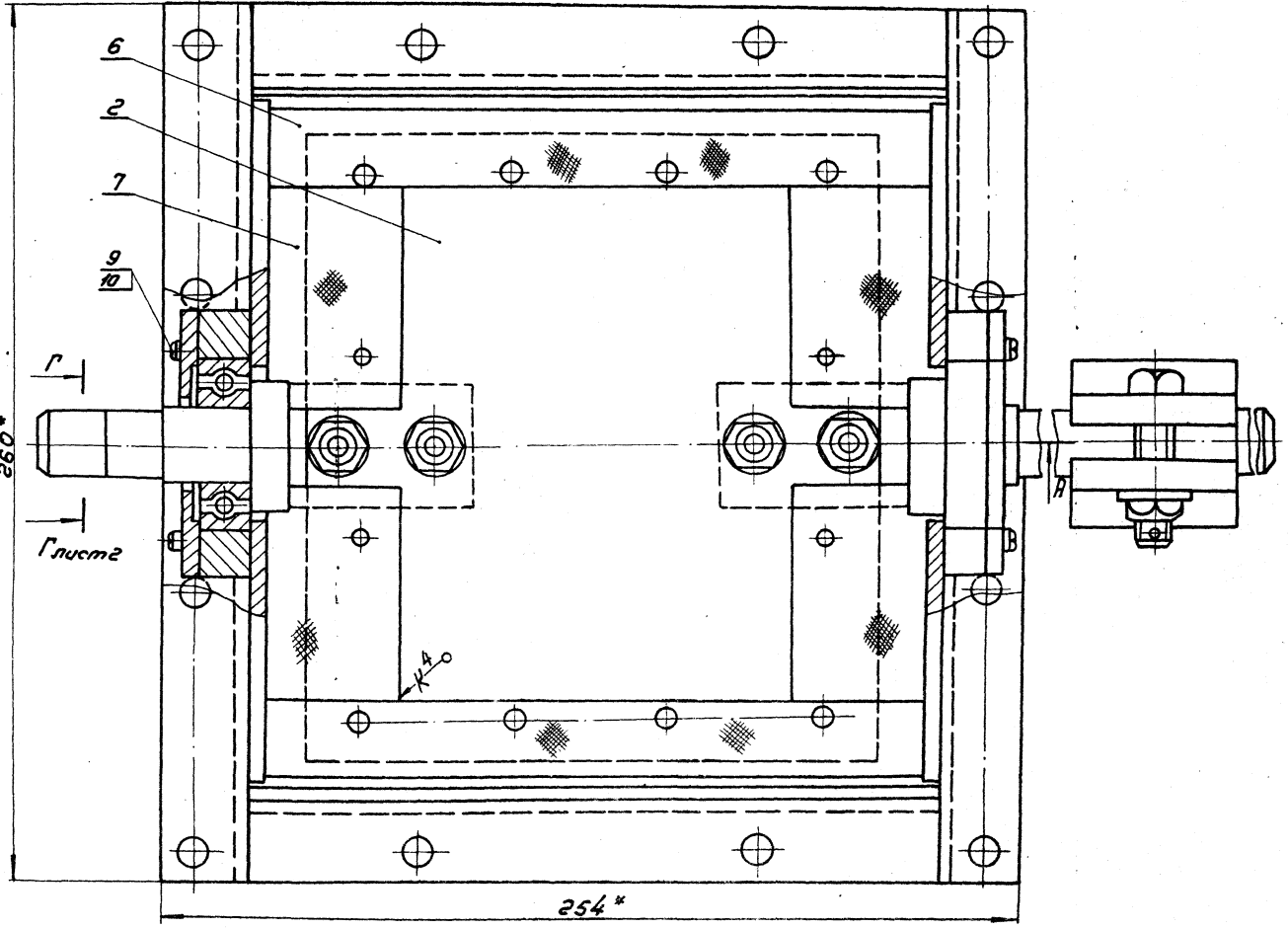
097.03.00.02			
Исполн.	Провер.	Лист	Дата
Земцова	Сергеев	1	
Листов	Листов	1	1
И.контр.	И.инв.	И.проект.	
С.И. Сергеев	Л.И. Земцова	Волгоградский отдел	
Копирован: Уланова			

409-28-51.85. Алюмин 10 черт.



097.03.00.00 сд

Б лист 2



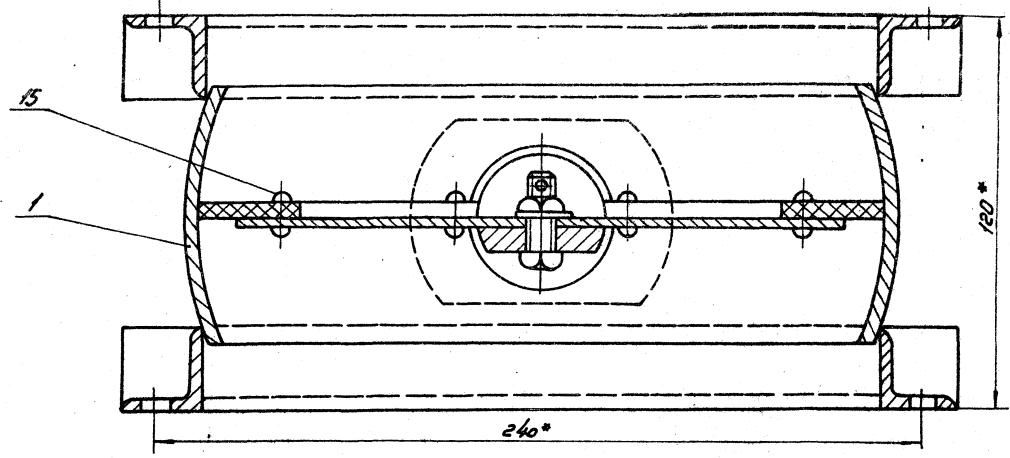
Б

10286/14

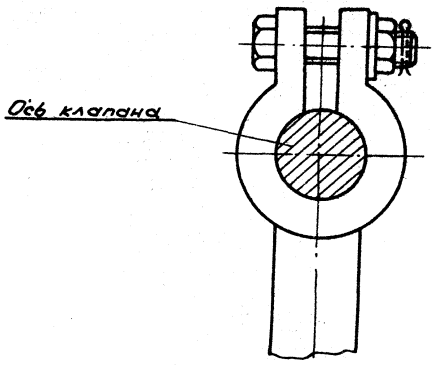
		097.03.00.00 сд.	
		Клпан 200*200	
		сварочный чертёж	
Исполн.	Н.С. Давыдов	Лист	7.71
Провер.	Земцова	Масштаб	1:1
Деталь	Клпан 200*200	Лист	Листов 2
И.Конт.	А.И. Шевченко	ТМЛ/Проектно-технологический	
Симв.	Л.С.С.	Волгоградский отдел	

Таблица: Назв. Изделия и детали, Размеры и обозначения, Материал, Примечания и ссылки

Б-5
лист

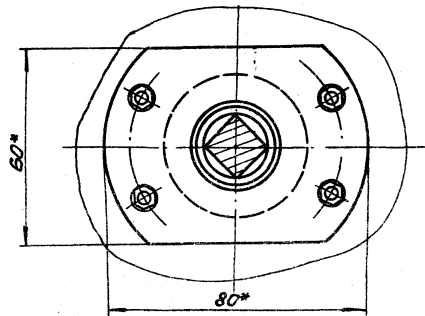


В-В
лист



1. Отверстия в деталях (поз.6 и поз.7) сверлить по месту в процессе установки.
2. При установке детали (поз.6) не плотно выдержать зазор не более 1мм между фторопластовыми пластинами и корпусом.
3. * Размеры для справок.

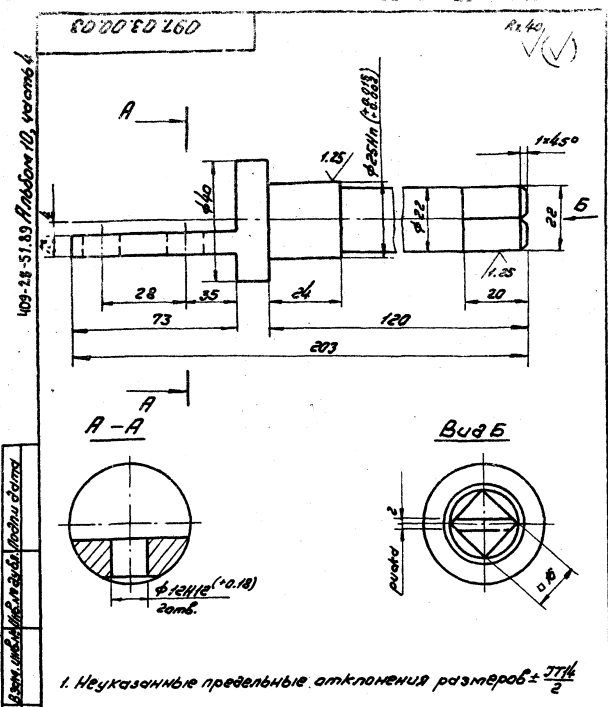
Г-Г
лист



10896/14

097.03.00.00сб

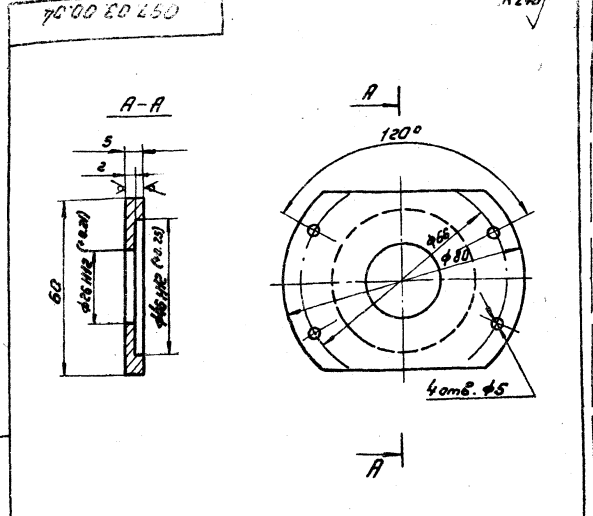
				097.03.00.00сб		
Изм.	Листы	№	Век	чм.	Лист	Вес
Исполн.	Провер.	Контр.	Утв.	Курсов	Масса	Масштаб
					7.71	1:1
Клупан 200*200				Листа 2		
Сборочный чертеш				Листов 2		
И.Клинт				ГЛП.Проектран-Ветийиц		
Утв. Кесеб				Валогградский ат.Зел		
Копирован: 06.06.01				50.000001.02		



097.03.00.03		Лист 0.66		1:1	
Объ II		Лист 0.66		1:1	
Стандарт ГОСТ 1050-74		Лист 0.66		1:1	
Копирован: Ульяновск		Лист 0.66		1:1	

№	Обозначение	Наименование	Мас.	Примеч.
		Документация		
13	097.03.01.00сб	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
13	1	097.03.01.01	1	Корпус клапана
14	2	097.02.01.00	2	Фланец

097.03.01.00		Лист 0.66		1:1	
Корпус клапана с фланцами		Лист 0.66		1:1	
Копирован: Ульяновск		Лист 0.66		1:1	



097.03.00.04		Лист 0.15		1:1	
Крышка проходная		Лист 0.15		1:1	
Ст. 3 ГОСТ 380-71		Лист 0.15		1:1	
Копирован: Ульяновск		Лист 0.15		1:1	

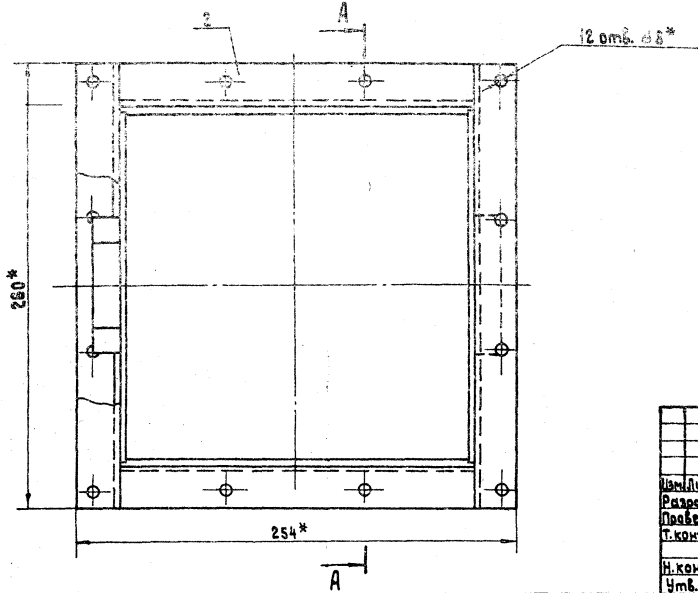
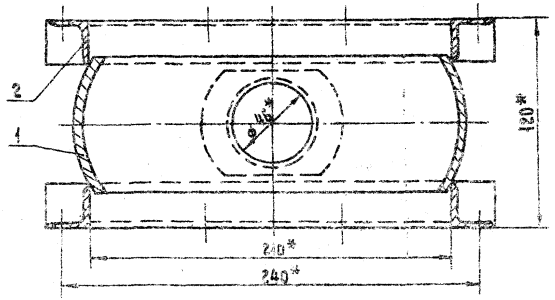
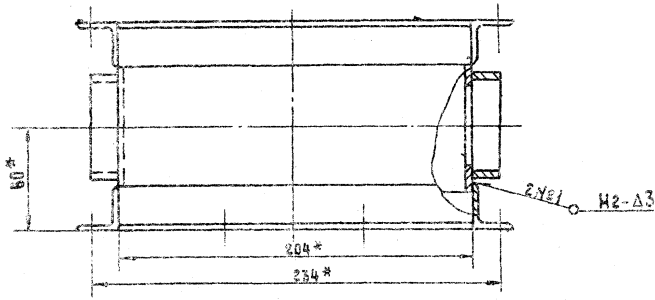
№	Обозначение	Наименование	Мас.	Примеч.
		Документация		
13	097.03.01.01сб	Сборочный чертеж		
		Детали		
14	1	097.03.01.01.01	2	Стенка торцевая
13	2	097.03.01.01.02	2	Стенка боковая
14	3	097.03.01.01.03	2	Накладки

097.03.01.01		Лист 0.15		1:1	
Корпус клапана		Лист 0.15		1:1	
Копирован: Ульяновск		Лист 0.15		1:1	

097.03.01.01		Лист 0.15		1:1	
Корпус клапана		Лист 0.15		1:1	
Копирован: Ульяновск		Лист 0.15		1:1	

097.03.01.00 СБ

409-28-31.89 АЛБОМ 10 часть 4

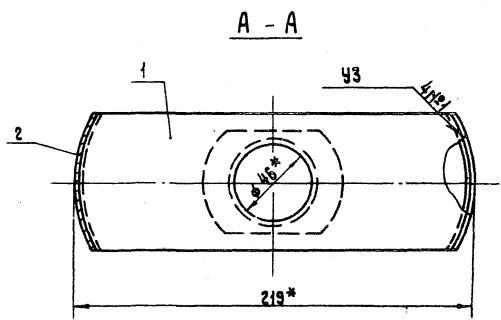
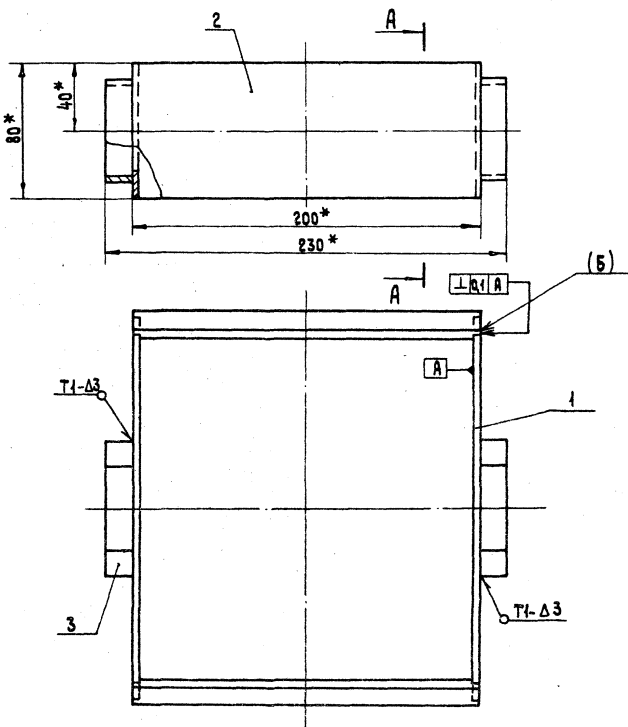


- 1.* Размер для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров ± 0.15
- 3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80

					097.03.01.00 СБ			
Изм./Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Корпус клапана с фланцами. Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб	
Разрб.	Земцова	<i>[Signature]</i>				4,82	1:1	
Пробв.	Ананьева	<i>[Signature]</i>			Лист	Листов	1	
Т.контр.	Сергеев	<i>[Signature]</i>			ИП, Проектрентвентилиция Волгоградский отдел			
И.контр.	Ананьева	<i>[Signature]</i>						
Чтв.	Игеев	<i>[Signature]</i>						
					Копировал: <i>[Signature]</i>		Формат: А3	

097.03.01.01 СБ

409-28-31.89 АЛБОМ 10 часть 4



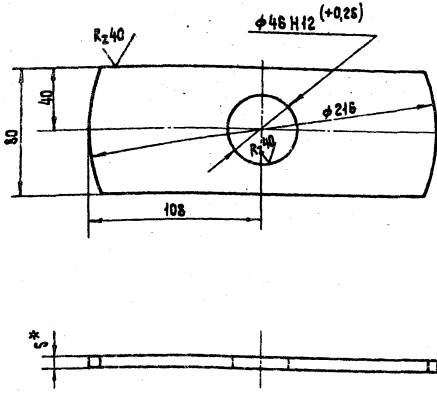
- 1.* Размеры для справок.
- 2. Предельные отклонения разме-
ров ± 0.14
- 3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80

					097.03.01.01 СБ			
Изм./Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Корпус клапана. Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб	
Разрб.	Земцова	<i>[Signature]</i>				2,74	1:2	
Пробв.	Ананьева	<i>[Signature]</i>			Лист	Листов	1	
Т.контр.	Сергеев	<i>[Signature]</i>			ИП, Проектрентвентилиция Волгоградский отдел			
И.контр.	Ананьева	<i>[Signature]</i>						
Чтв.	Игеев	<i>[Signature]</i>						
					Копировал: <i>[Signature]</i>		Формат: А3	

109-23-51.89 Алмазоп 10, часть 4

097.03.01.01.01

✓(✓)



- * Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0.14/2$

097.03.01.01.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка торцевая	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Земцова					0,61	1:2	
Провер.	Ананьева					Лист	Листов 1	
Т. контр.	Сергеев							
И.контр.	Ананьева				Лист	85 ГОСТ 19903-74	ГПЦ, Проект вентиляция	
И.в.	Азеев				Ст 3 ГОСТ 14637-79	Волгоградский отдел		

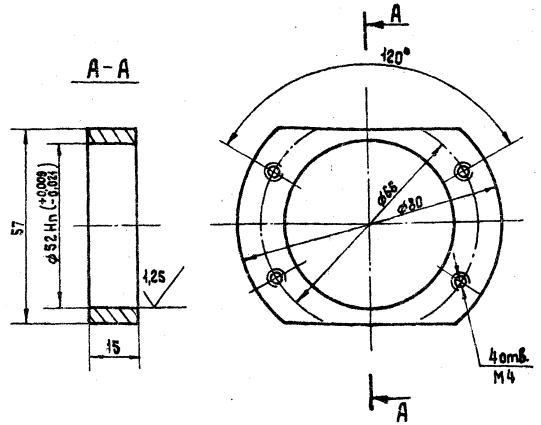
Копировал: К/

Формат: А4

097.03.01.01.03

R=40

✓(✓)



- Посадочное отверстие под лопатки растачивается после соединения деталей поз.3 и поз.1 (см. лист 097.03.01.01.03Б).
- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0.14/2$

097.03.01.01.03

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Накладка	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Земцова					0,25	1:1	
Провер.	Ананьева					Лист	Листов 1	
Т. контр.	Сергеев							
И.контр.	Ананьева				Ст.3 ГОСТ 14637-79	ГПЦ, Проект вентиляция		
И.в.	Азеев				Волгоградский отдел			

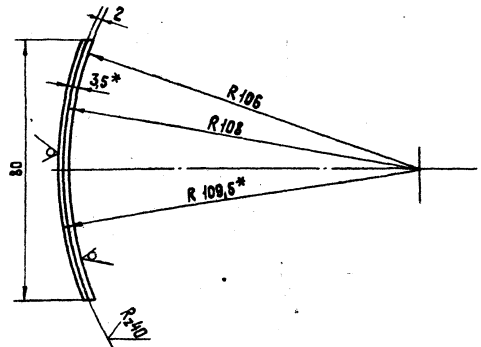
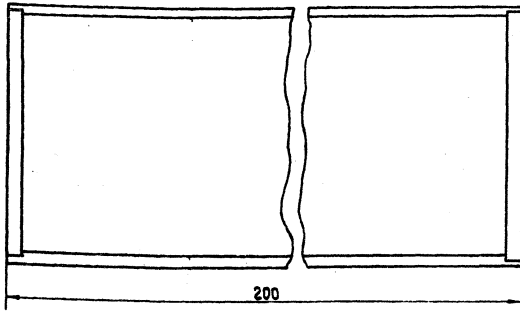
Копировал: К/

Формат: А4

097.03.01.01.02

Rz 80

✓(✓)



- * Размер для справок.
- Деталь выполнить из трубы фн 219x4 ГОСТ 10704-76, предварительно проточив её изнутри до фн 212.
- Предельные отклонения размеров $\pm 0.14/2$

097.03.01.01.02

109-23-51.89 Алмазоп 10, часть 4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка боковая.	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Земцова					0,51	1:1	
Провер.	Ананьева					Лист	Листов 1	
Т. контр.	Сергеев							
И.контр.	Ананьева				Труба 219x4 ГОСТ 10704-76	ГПЦ, Проект вентиляция		
И.в.	Азеев				Волгоградский отдел			

Копировал: К/

Формат: А3