

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И ЧАСТИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.903-10

БЛОКИ ВОСПОМОГАТЕЛЬНОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ СТАНЦИЙ  
ВОДОПОДГОТОВКИ КОТЕЛЬНЫХ  
УСТАНОВОК

ВЫПУСК 2--3

БЛОКИ ВЗРЫХЛЕНИЯ И РЕГЕНЕРАЦИИ

АЛЬБОМ I

БЛОК ВЗРЫХЛЕНИЯ БВ-1.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

СПИ ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

*Федоткин*  
*Будак*

ФАЛАЛЕЕВ Ю.П.

ГУССБА Т.С.

УТВЕРЖДЕНЫ И

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

ГЛКНИИ САНТЕХНИПРОЕКТ

ПРОТОКОЛ ОТ 29.11.89. №12

## Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Стр
	Содержание	2
Д 24В.025.00.0А	Технические требования	3,4
Д 24В.025.000	Блок взрывления БВ-1	5
Д 24В.025.001	Узелок	
Д 24В.025.000.00	Водонепроницаемые изделия	6
Д 24В.025.000.0Б	Блок взрывления БВ-1	7,8
Д 24В.024.020	Потыльник	
Д 24В.024.020.0Б	Потыльник	9
Д 24В.024.026	Копия	
Д 24В.024.048	Фланец	
Д 23В.107.000	Бл. взрывления диаметров 70мм УЧБ	
Д 23В.107.010	Люк	10
Д 23В.107.001	Калишка	
Д 23В.107.002	Ручки	
Д 23В.107.000.0Б	Бл. взрывления диаметров 70мм УЧБ	11
Д 23В.107.010.0Б	Люк	
Д 23В.107.003	Фланец	12
Д 23В.107.004	Кронштейн	
Д 23В.107.005	Получинка	
Д 23В.107.006	Ось	13
Д 23В.107.007	Головка	
Д 23В.107.020	Блок	
Д 23В.107.020.0Б	Блок	14
Д 23В.107.009	Глушитель	
Д 23В.107.012	Цилиндр	15
Д 23В.107.013	Ано	
Д 23В.107.014	Крышка	
Д 24В.025.010	Рамы	
Д 24В.025.013	Резьба	16
Д 24В.025.020	Трубопровод	
Д 24В.025.010.0Б	Рамы	17
Д 24В.025.020.0Б	Трубопровод	18
Д 24В.025.017	Фланец	
Д 24В.025.030	Трубопровод	19
Д 24В.025.040	Трубопровод	
Д 24В.025.030.0Б	Трубопровод	20
Д 24В.025.040.0Б	Трубопровод	
Д 24В.025.050	Трубопровод	
Д 24В.025.060	Трубопровод	21
Д 24В.025.060.0Б	Трубопровод	
Д 24В.025.031	Воронка	22
Д 24В.025.070	Трубопровод	
" " " " " " " "	Трубопровод	
" " " " " " " "	Трубопровод	23
" " " " " " " "	Трубопровод	
" " " " " " " "	Трубопровод	24
" " " " " " " "	Трубопровод	
" " " " " " " "	Исполнительный прибор для автоматизации	25
" " " " " " " "	Схема автоматизации	
" " " " " " " "	Исполнительный прибор контроля и автоматизации	26
" " " " " " " "	Устройство контроля и автоматизации	27

Серия 5-903-10 выпуск 2-3 Аварийный

### 1. Общие данные.

1.1. Рабочие чертежи блока взрываждения выполнены для применения в проектах котельных с паровыми котлами ДЕ-6,5-14 ГМ.

1.2. Блок взрываждения должен изготавливаться в соответствии с рабочими чертежами и техническими требованиями, содержащимися в настоящем выпуске.

1.3. Блок взрываждения предназначен для взрываждения в паровом фильтре катионита от сляжиивания и промывки измельченных частиц катионита и механических отложений.

### 2. Требования к оборудованию и материалам.

2.1. Оборудование, входящее в состав блока, должно соответствовать требованиям нормативно-технической документации и иметь паспорта. Качество материалов и техническая характеристика готовых изделий, применяемых для изготовления блока, должны быть

Д 24 В. 025. 000А

Блок взрываждения

Технические требования

Лист 1

Лист 2

Лист 3

Лист 4

подтверждены предприятиями-изготовителями соответствующими документами.

2.2. Приборы и средства автоматизации и контроля, входящие в блок должны удовлетворять требованиям технической документации на них и действующих стандартов.

2.3. Конструктивные изменения, возникающие в процессе изготовления блока, должны быть согласованы в установленном порядке.

Изменения связанные с применением материалов не ухудшающих технические характеристики блока, решаются изготовителями блока самостоятельно.

### 3. Требования к сборке блока.

3.1. Рабочая документация позволяет вести сборку блока промышленным методом с организацией раздельного поточного изготовления узлов трубопроводов и элементов металлоконструкций.

3.2. При изготовлении и монтаже элементов узлов трубопроводов сборку производить, руководствуясь требованиями ГОСТ 16037-80 с максимальным применением автоматических и полуавтоматических режимов, обеспечивающих высокое качество сварных соединений.

3.3. Обработку концов труб для сборки (обрезка труб и снятие фасок) необходимо производить механически

Д 24 В. 025. 000А

Лист 1

Лист 2

Лист 3

Лист 4

ким способом (разрез, аррезой или абразивным кругом) с помощью труборезных станков. Разрешается обрабатывать концы труб газовой, плазменной или воздушно-дуговой резкой с последующей зачисткой кромок режущим или абразивным инструментом до удаления следов огневой резки. Снятие фасок с трубных концов производить начиная с толщины стенки труб 3,5 мм.

3.4. Сборку стыков, труб под сварку, фланцевых соединений осуществлять с использованием инвентарных центровочных приспособлений, обеспечивающих точность стыкуемых труб.

3.5. Весь комплекс работ по организации сборки трубопроводов блока и контроля качества сварных соединений проводить, руководствуясь указаниями, руководящих технических материалов по сварке при монтаже оборудования тепловых электростанций (РТИ-1с-81) Минэнерго СССР, правил Госгортехнадзора СССР, а также требованиями рабочих чертежей блока.

3.6. Сварку элементов металлоконструкций блока выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Сварку длинномерных жаропрочных стоек и блоков базовых металлоконструкций вести преимущественно швом длиной 100 мм с шагом 200 мм.

3.7. Места, подлежащие сварке должны быть очищены от грязи, окалины, масла, ржавчины и т.п. Сварочный шов должен быть ровным и полным в местах

Д 24 В. 025. 000А

Лист 3

Лист 4

Лист 5

сварки не должно быть прожогов, трещин, подрезов, непровара. Металлические брызги должны быть удалены, швы защищены от шлака и окалины.

3.8. Изготовление и сборку металлоконструкции блока осуществлять согласно требованиям СНиП III-18-75 "Металлические конструкции" При сборке блока руководствоваться указаниями СНиП 3.05.05-84 "Технологическое оборудование и технологические трубопроводы".

3.9. Последовательность сборки блока принять следующей:

- получение стандартного и нестандартного заводского оборудования и проверка его соответствия;
- изготовление элементов металлоконструкций;
- изготовление узлов трубопроводов;
- сборка металлоконструкции блока установка;
- установка и закрепление оборудования на металлоконструкцию;
- установка и закрепление узлов трубопроводов;
- промывка и гидравлическое испытание блока;
- окраска блока.

3.10. В процессе сборки блока должно проверять

Д 24 В. 025. 000А

Лист 4

Лист 5

Лист 6

Серия 5-903-10 выпуск 2-3 Аварийный

Серия 5-903-10 выпуск 2-3 Аварийный

Серия 590-10 В.И.У.С. Р-3 А.И.

У-5-1002, Платин и Витам, Указание на МПР №2-1, Платин и Витам

с) соответствие комплектующих изделий, надежность крепления оборудования и трубопроводов к металлоконструкциям, правильность нанесения маркировки на изделия, наличие паспортных табличек на оборудовании, наличие клемм сварщиков на сварных соединениях при необходимости

3.11. Гидравлическое испытание блока проводится в соответствии с требованиями. Прочность устройств и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды, утвержденными Госгортехнадзором СССР

3.12 В качестве коррозионно-защитного покрытия блока принять грунтовку ГР-020 ГОСТ 9885-73, эмаль ПФ-133 ГОСТ 986-82 и битумный лак БТ577 ГОСТ 5631-79, кроме дача барьерная фильтра.

Покрытие внутренней поверхности бака эпоксидной шпателью - 2 слоя ЭП-0010 ГОСТ 10277-76, ткань фильтровальная из стекланных крученых комлектных нитей ТСФ (7-А)-67 ГОСТ 19146-74 шпателью ка ЭП-0010-2 слоя ГОСТ 10277-76 Покрытие наружной поверхности бака - эмаль ЖВ-785 ГОСТ 7313-75

И.И. Указание на МПР №2-1, Платин и Витам  
Лист 5  
Д 248.025.000 А  
Формат А4

3.13 Окончание блока приборными и средствами автоматизации производить согласно сборочному чертежу Д 12В 172 000 СБ При производстве работ по установке указанных приборов руководствоваться требованиями СНиП 3.05.07-85 "Счетные автоматизации"

3.14 Работы по установке электротехнических устройств осуществлять руководствуясь требованиями СНиП 3.05.06-85 "Электротехнические устройства"

3.15 Технические условия на изготовление блока должны быть разработаны предприятием изготовителем с учетом настоящих технических требований.

И.И. Указание на МПР №2-1, Платин и Витам  
Лист 6  
Д 248.025.000 А  
Формат А4

### 4 Требования к транспортировке и монтажу блока

4.1 Блоки отправляются заказчику без упаковки

Приведенные отверстия трубопроводов, штуцеры и бобышки без установки приборов, средств автоматики и контроля на период транспортировки и хранения блоков должны быть закрыты пробками и заглушками

Приборы контроля и автоматики с отборными устройствами и электрические устройства упаковываются в ящики и отправляются в комплекте с блоком

4.2 Крепление блока при перевозке должно обеспечивать предохранение его отдельных элементов и блока в целом от деформаций и механических повреждений Трубопроводы Ду < 50 мм при необходимости закреплять по месту жомовыми опорами типа ОПС-2 ГОСТ 14911-82

И.И. Указание на МПР №2-1, Платин и Витам  
Лист 7  
Д 248.025.000 А  
Формат А4

4.3 Габариты и масса блока установки должны соответствовать требованиям по железной дороге, а также автомобильным транспортом

4.4 Погрузку блоков на транспортные средства осуществлять с помощью монтажных и эксплуатационных кранов грузоподъемностью до 2т При этом строповку блока вести с использованием петель, предусмотренных в составе из металлоконструкций, а также с применением специальной тарелки.

4.5 Установку блока в проектное положение производить в соответствии с указанными проектом производства работ на монтаже оборудования котельной

4.6 Закрепление блока к силовому полу котельной выполнять с помощью самонарезающихся болтов диаметром 200мм, или путем приварки к заводным деталям

И.И. Указание на МПР №2-1, Платин и Витам  
Лист 8  
Д 248.025.000 А  
Формат А4

Серия 5.903-10 Выпуск 2-3 Лист 3

Лист 3.903-10 Выпуск 2-3 Лист 3

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
12	Д 24В.025.000 СБ	Сборочный чертеж		
13	Д 24В.025.000 БП	Безопасность локатора изобленит		
14	Д 24В.025.000 А	Технические требования		
15	1 Д 24В.024.000	Патрубок	1	
16	2 Д 23В.107.000	Блок взрываления		
17		Фитингов 4700УМ1	1	
18	3 Д 24В.025.010	Рамы	1	
19	4 Д 24В.025.020	Трубопровод	1	
20	5 Д 24В.025.030	Трубопровод	1	
21	6 Д 24В.025.040	Трубопровод	1	
22	7 Д 24В.025.050	Трубопровод	1	
23	8 Д 24В.025.060	Трубопровод	1	
24	9 Д 24В.025.070	Трубопровод	1	
25	10 Д 24В.025.080	Трубопровод	1	
26	11 Д 24В.025.090	Трубопровод	1	
<u>Детали</u>				
13	Д 24В.025.001	Уголок	2	
14	-01	Уголок	2	
15	-02	Уголок	2	
16	-03	Уголок	1	
Д 24В.025.000				
Блок взрываления 5В-1.				
ГПУ Горючего Самовзрывающегося				

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
17		Специальные изделия		
18		Посылочный корпус		
19	А-28-10		3	
20	А-28-10		2	
21	А-30-10		1	
22	А-30-10		6	
23		Клапан 16У75ГН1		
24		Д 24В АУ10		
25		ГОСТ 24085-70	2	
26		Клапан 16У75ГН1		
27		Д 24В АУ10		
28		ГОСТ 24085-70	2	
29		Клапан 16У75ГН1		
30		ГОСТ 18200-79	1	
31		Болты ГОСТ 7788-70		
32		М 12х50.36.019	32	
33		М 12х70.36.019	4	
34		М 16х60.36.019	24	
35		Гайки ГОСТ 5715-70		
36		М 16.4.019	36	
37		М 16.4.019	24	
38		Шайбы 18.65Г.019		
39		ГОСТ 6103-70	4	
40		Шайбы 12.01.019		
41		ГОСТ 10806-79	4	
Д 24В.025.000				

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
32		Опоры ГОСТ 4894-82		
33		0052-32	4	
34		0052-42	3	
35		0052-57	2	
<u>Детали изогнутой</u>				
36		Крепят микроконтроллер		
37		К 8118-01 32		
38		Г 4 26-08-976-77	1	
Д 24В.025.000				

100 520 8180

25 (1/1)

Рис. 1

Рис. 2, остальные см. Рис. 1

Обозначение	Рис.	l	l1	Масса, кг
Д 24В.025.001	1	990	990	3,7
-01		285	285	1,1
-02	2	255	270	0,90
-03		310	345	1,2

1<sup>я</sup> Размеры для справок  
2 ± 17<sup>15</sup>

Д 24В.025.001

Уголок

Уголок 50х50х5 ГОСТ 8059-86  
8-й класс ГОСТ 535-79

ГПУ Горючего Самовзрывающегося

Серия 5 : 03-10 Выпуск 2-3

СМР 12-0001/001-001 (И.И.И.И.И.) Лист 2/2

№	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						в шт.	в кг	в м	
2	Фланцы Ст 25		ГОСТ 12821-80						
3	1-32-6	37 9941 4201 06			Д.24В 025 080	1			
4	1-40-6	37 9941 4202 05			Д.24В 025 С40	1			
5	1-50-10	37 9941 4224 10			Д.24В 025 080	1			
5	Квадратники 1-50-10	37 9941 4345 02			Д.24В 025 040	1			
6	Прокладки		ГОСТ 15100-86			1			
7	А-25-10					3		3	
8	А-32-10					3		3	
9	А-40-10					1		1	
10	А-50-10					6		6	
11	Отвод 90° 57х3	14 6811 0106	ГОСТ 17375-83		Д.24В 025 080	1		1	
12	Переход К57х4-32х2	14 6842 0116	ГОСТ 17378-83		Д.24В 025 080	1		1	
13	К57х4-45х4	14 6842 0110			Д.24В 025 080	1		1	
14	Клапан 16УЗр Д.ч.50	37 2234 1005	ГОСТ 19500-74	на Кроневоупромартмат	Д.24В 025 040	1		1	
15	Опора		ГОСТ 14911-82			1		1	
16	ОПБ2-32	52 6395				4		4	
17	ОПБ2-42.3	52 6395				3		3	
18	ОПБ2-57	52 6395				2		2	
19									
20	Человнич ПНП 32с		ОСТ 6-05-367-74		Д.24В 025 070	1		1	
21					Д.24В 025 090	3		3	
22									
23	ПНП 40с				Д.24В 025 020	1		1	
24	ПНП 63с				Д.24В 025 030	2		2	
25	Откачка ПНП 32с				Д.24В 025 020	1		1	
26					Д.24В 025 050	1		1	
27					Д.24В 025 070	2		2	

**Д.24В 025 000 6П**

Изд. Лист № докум. подл. Дата  
 04.08.86 04.08.86 04.08.86  
 04.08.86 04.08.86 04.08.86  
 04.08.86 04.08.86 04.08.86

**Блок взрывления 66-1**

**Ведомость покупных изделий**

Лист 2/2  
 Лист 2/2  
 Лист 2/2

Формат А3

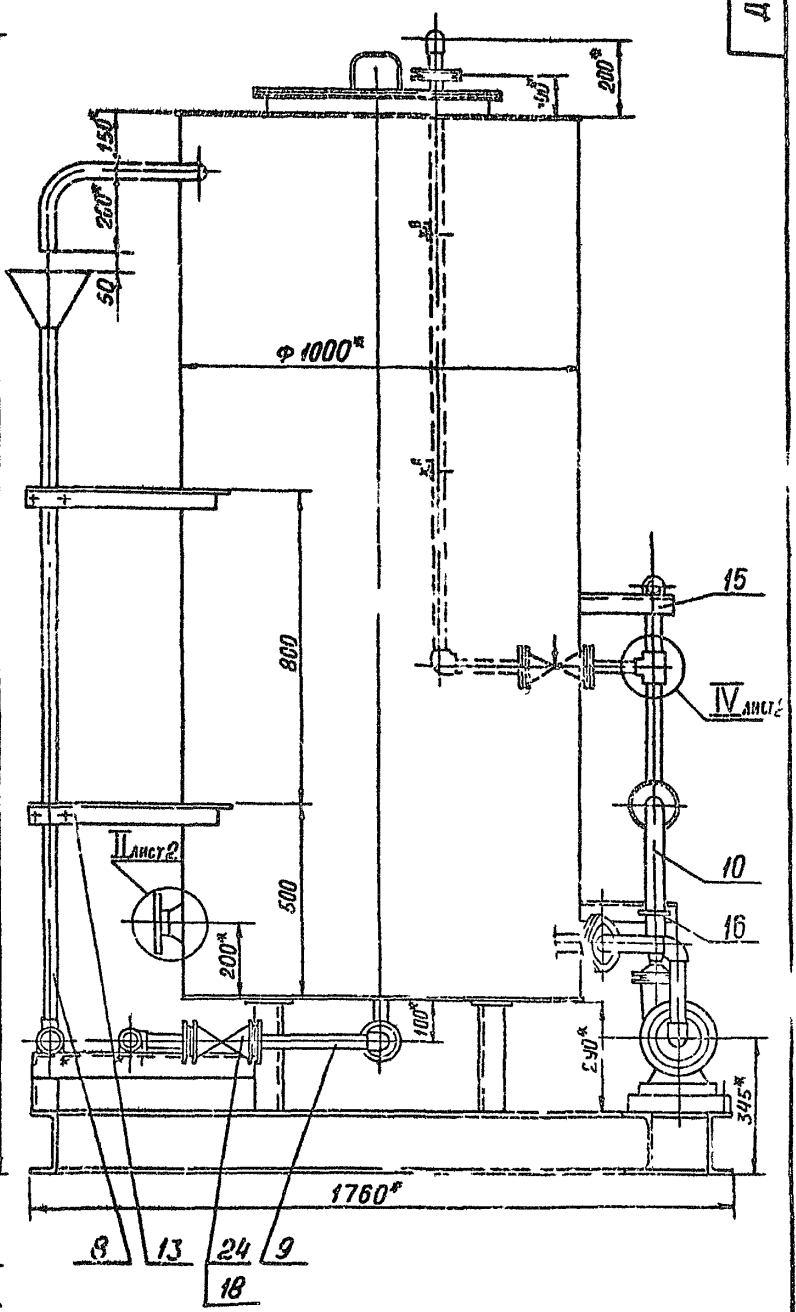
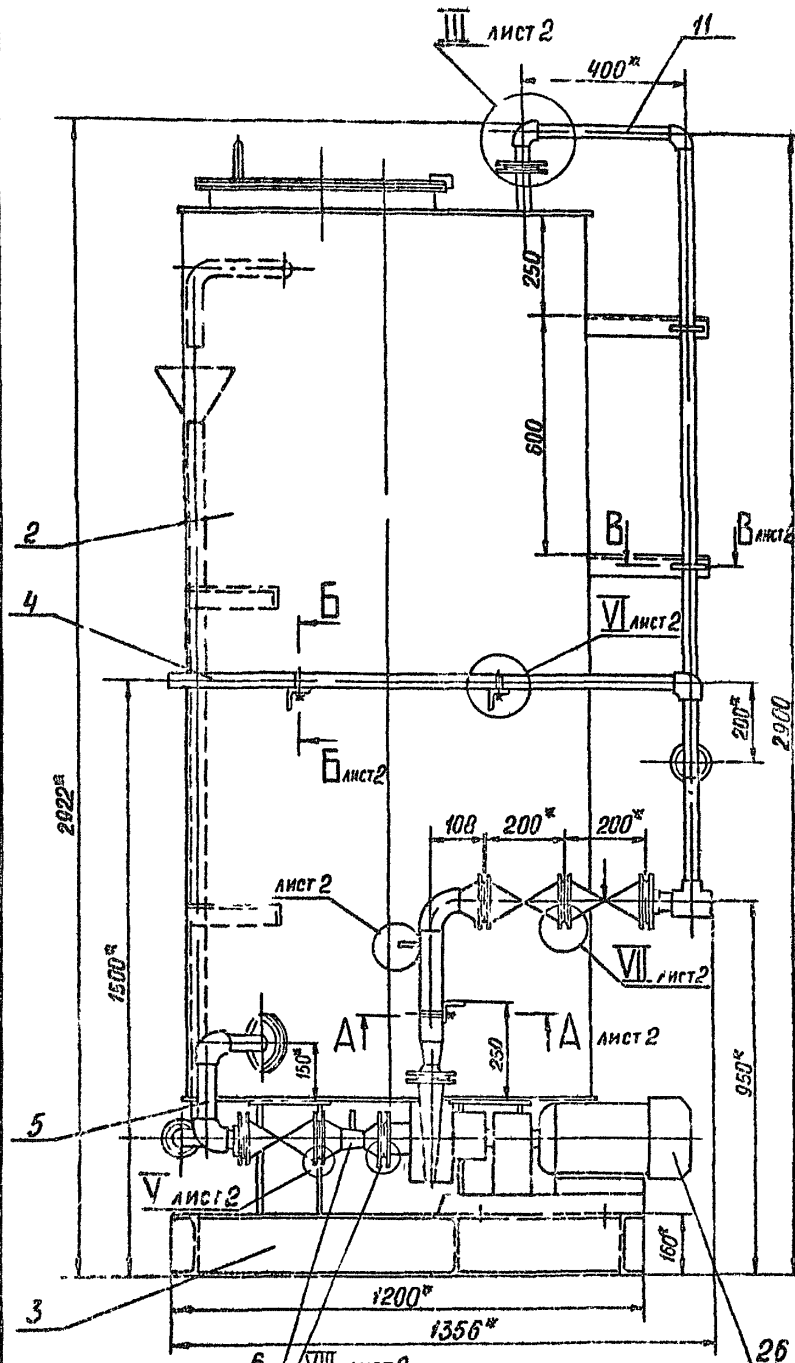
№	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						в шт.	в кг	в м	
1	Откачка ПНП 32с				Д.24В 025 090	2		2	
2									
3	ПНП 63с				Д.24В 025 020	1		1	
4					Д.24В 025 030	2		2	
5									
6	Тройник ПНП 40х32с				Д.24В 025 020	1		1	
7					Д.24В 025 060	1		1	
8									
9	ПНП 50х32с				Д.24В 025 050	1		1	
10	ПНП 63х40с				Д.24В 025 020	1		1	
11	Штуцер ш2 мед. 70		ОСТ 36 7-74		Д.24В 025 040	1		1	
12					Д.24В 025 080	1		1	
13									
14	Вереват электронасос			Китайский насосный завод		1		1	
15	новый КВ/18-01 32	36 3110 101	ТУ 26-06 976-77						
16	Клапан 18У75Гм1			Уральский арматурный завод им. Ленина		2		2	
17	Д.ч.25 Р.ч.0	37 2211 4017	ГОСТ 24095-80			2		2	
18	Д.ч.50 Р.ч.16	37 2213 4017	То же			2		2	
19	Клапан 16УЗр Д.ч.25Г.16	37 2234 1005	ГОСТ 19500-74	на Кроневоупромартмат					
20	Крепежные изделия								
21	Болт М12х50 36 019	12 02 00	ГОСТ 7798-70			32		32	
22	М12х70 36 019	то же				4		4	
23	М16х60 36 019	—				24		24	
24	Гайка М12 4 019	12 03 00	ГОСТ 5915-70			36		36	
25	М16 4 019	то же				24		24	
26	Шайба 12 65Г 019	12 06 00	ГОСТ 6402-70			4		4	
27	12 01 019	то же	ГОСТ 10906-78			4		4	
28									

**Д.24В 025 000 6П**

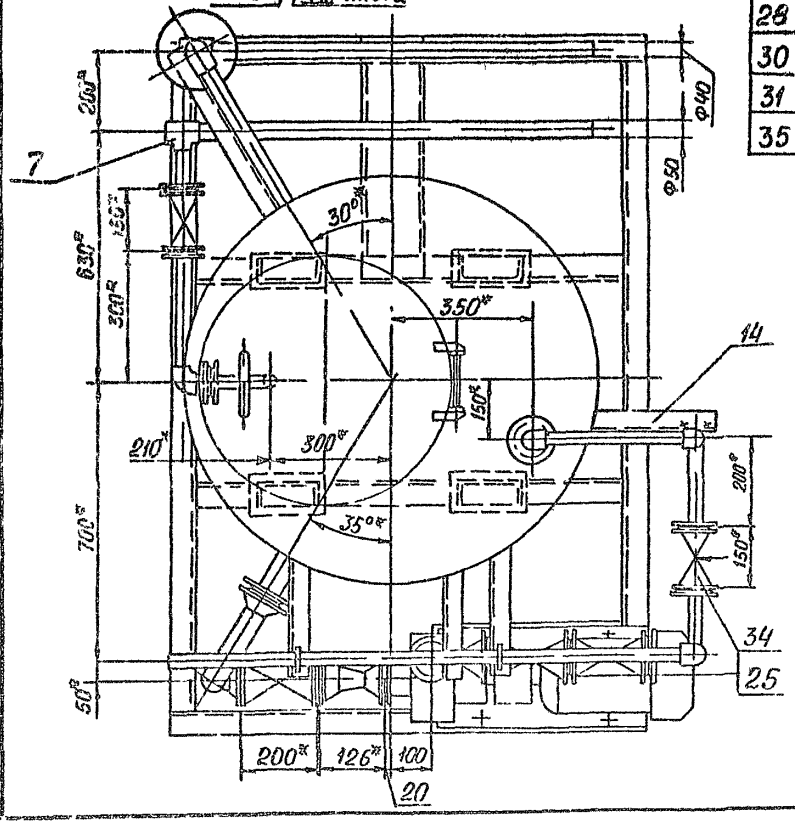
Изд. Лист № докум. подл. Дата  
 23.06-21 7

**Копировала Кузьбачкина**

Формат А3

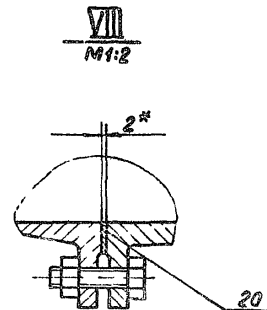
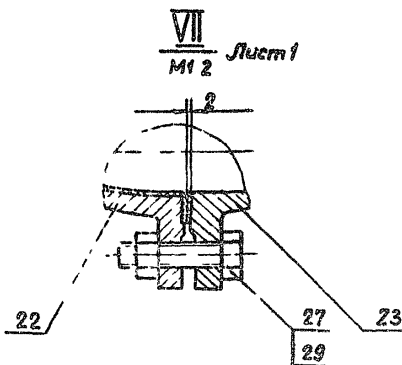
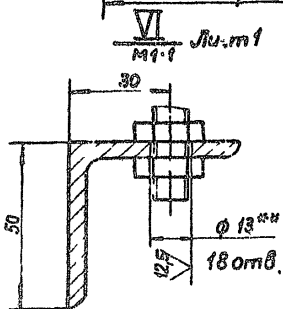
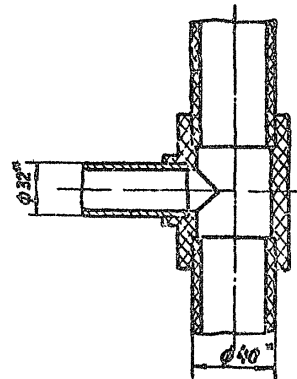
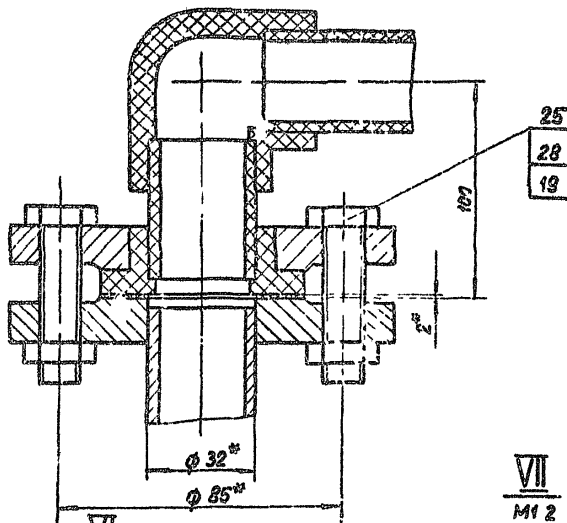
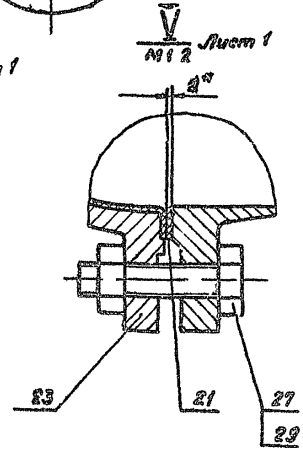
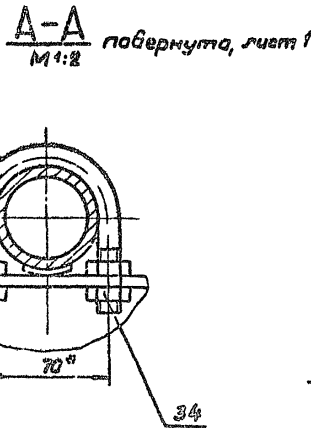
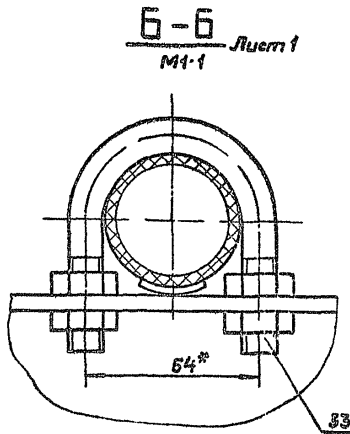
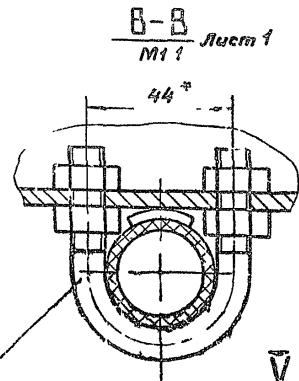
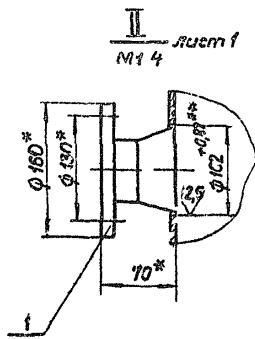
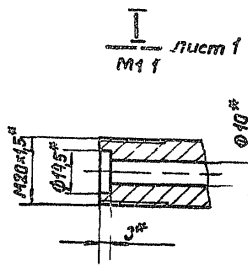


Исполнитель: Подп. и дата: Взам. инв. №: Инв. №: Подп. и дата:



- 1\* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
- 2\*\* ОБРАБОТАТЬ ПО СОПРЯГАЕМОЙ ДЕТАЛИ
- 3 Н16, ± I/16
- 4 СБОРКУ ПРОВЕРИТЬ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ПО ОСТ 51180-87 НАЛИВОМ ВОДЫ НА ПОЛНУЮ ВЫСОТУ ТЕЧЬ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ
- 5 ШТУЦЕРЫ, БОЫШКИ, МУФТЫ ТРУБОПРОВОДОВ ПОСЛЕ СНЯТИЯ ПРИБОРОВ И СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ, А ТАКЖЕ ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ КОНЦЫ ТРУБОПРОВОДОВ, НА ПЕРИОД ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ БЛОКА ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАКРЫТЫ ПРОБКАМИ ИЛИ ЗАГЛУШКАМИ

				Д24В 025 000 СБ				
Исполн:	Лист:	№ докум:	полп:	дата:	БЛОК ВЗРЫХЛЕНИЯ БВ-1	Лит:	Масса:	Масштаб:
Разраб:	Инженер:	Лист:	№ п/п:			и	470	1:10
Пров:	Кор. экв:	Лист:	№ п/п:			Лист 1	Листов 2	
Нач. отд.:	Власть инж:	Лист:	№ п/п:		ГПИ ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ			
Ин. отд.:	Монитор:	Лист:	№ п/п:					
УТВ.								



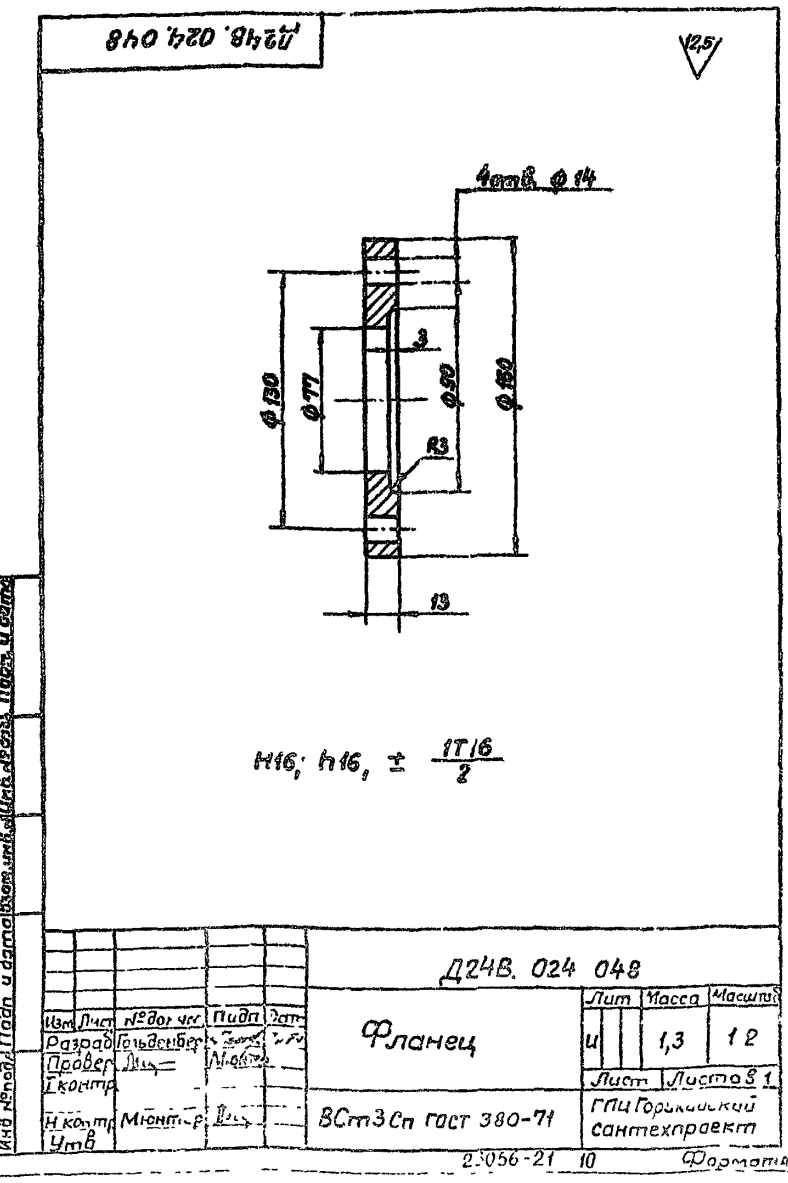
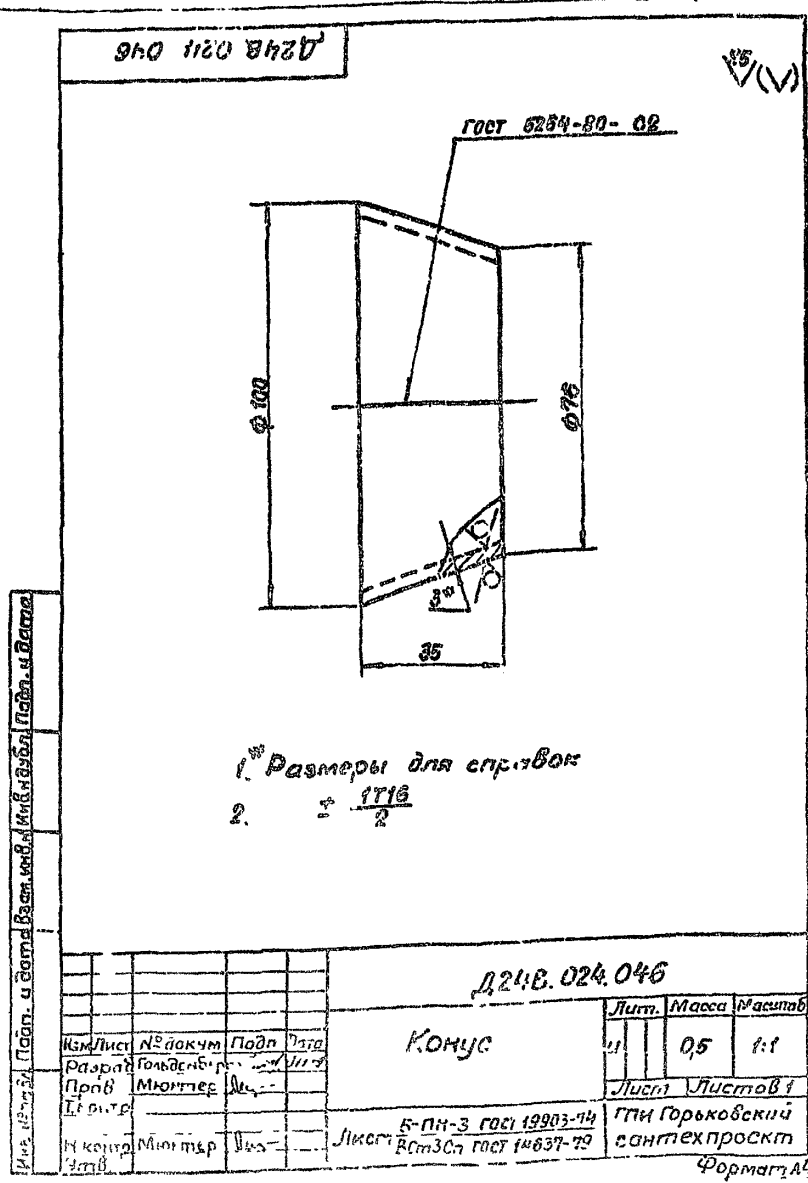
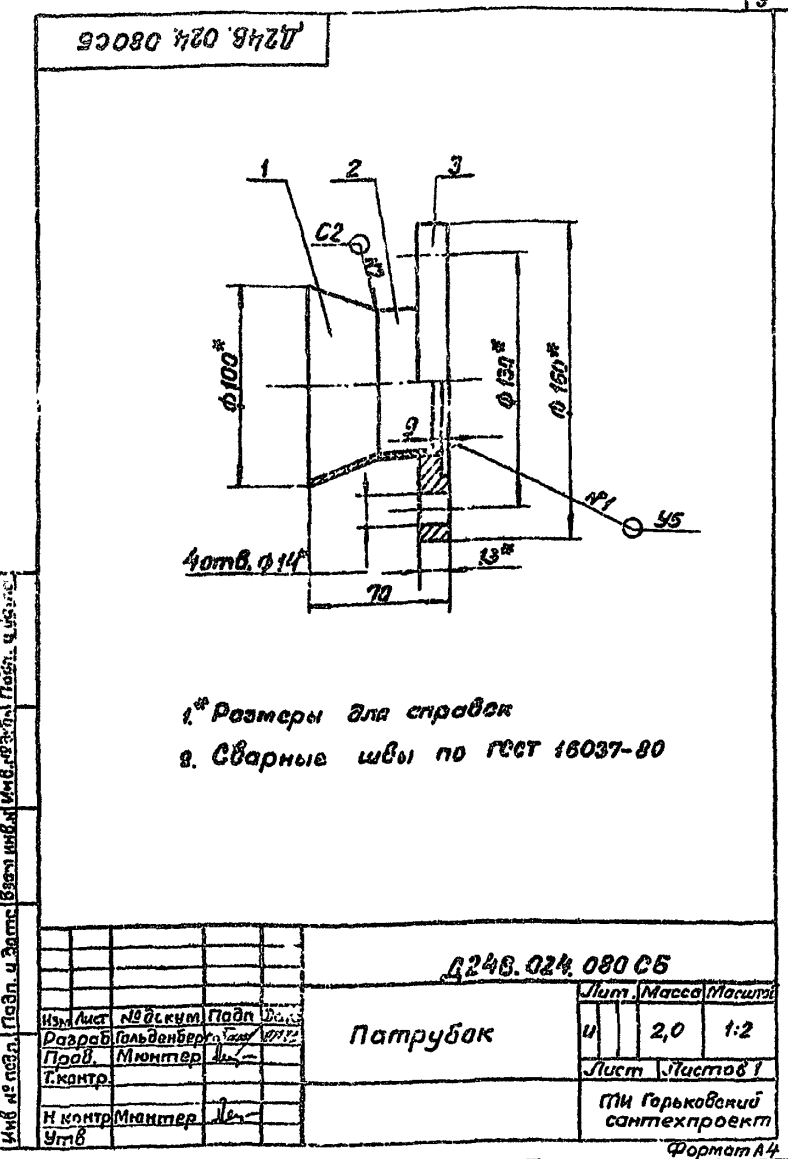


№ п/п	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
<b>Документация</b>					
А4		Д24В.024.080СБ	Сборочный чертёж		
<b>Детали</b>					
А4	1	Д24В.024.046	Конус	1	
Б4	2	Д24В.024.047	Труба	1	
			Труба 76х3 гост 6732-78 д гост 8731-74		
			h=25 h16 $\sqrt{25}$	1	0,16кг
А4	3	Д24В.024.048	Фланец	1	

Серия 5.903-10 Выпуск 2-3

Изм № п/п, Лист, и дата, Взам инв №, Инв № вкл, Лист, и дата, Ив № п/п, Лист, и дата

Д24В.024.080		Патрубок		Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ док	чт	Подп	Дат	
Разраб	Гольденберг	Монтаж	Монтаж			
Провер	Монтаж					
И контр	Монтаж					
Утв						
				Лист	Листов	1
				ГПИ Горьковский сантехпроект		
				Формат А4		



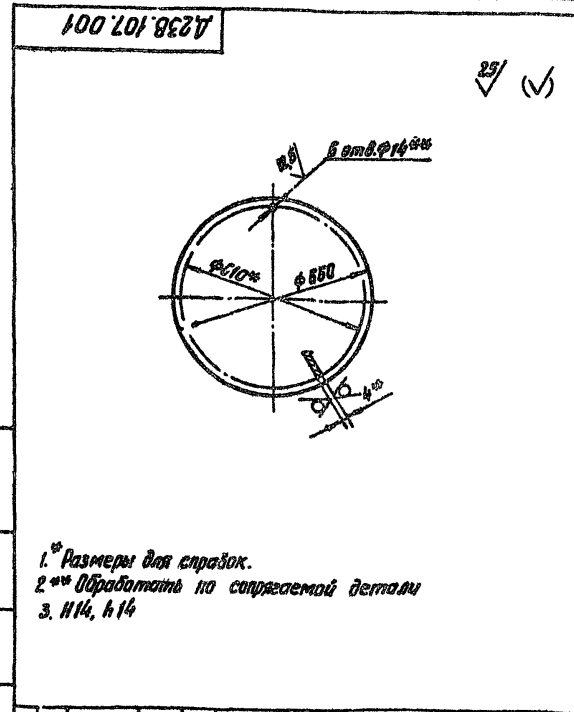
Серия 5 903-10 Выпуск 2-3

№ п/п	Обозначение	Наименование	Примечание
		Документация	
А2	Д.23В.107.000СБ	Сборочный чертеж	
		Сборочные единицы	
А4	1 Д.23В.107.010	Люк	1
А4	2 Д.23В.107.020	Бак	1

Д.23В.107.000

**Бак взвешивания**  
фильтров  $\Phi 700$  мм  
 $V=1,5 \text{ м}^3$

Лист 1 из 1  
И.И. Горьковский  
САНТЕХПРОЕКТ  
Формат А4



- \* Размеры для справок.
- \*\* Обработать по сопрягаемой детали
- Н14, Н14

Д.23В.107.001

Крышка

Лист	Масса	Масштаб
1	10,5	1:1

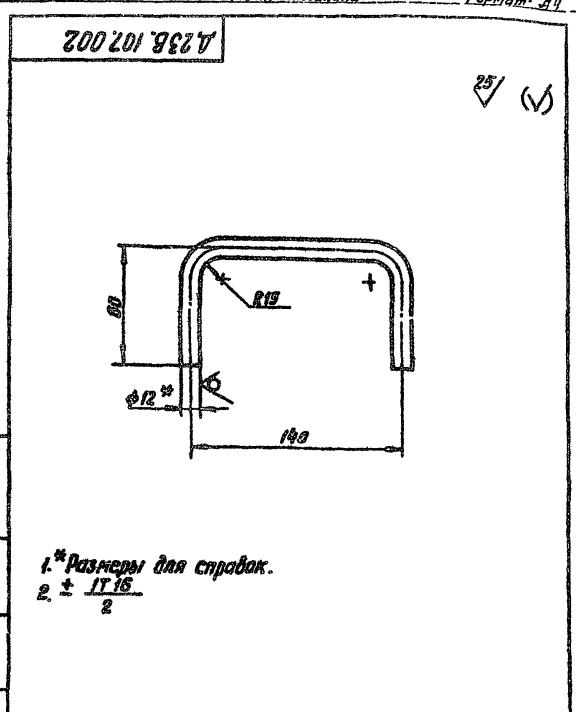
Лист Б-ИИ 4 гост 19903-74  
В Ст 3 сп гост 14637-79  
И.И. Горьковский  
САНТЕХПРОЕКТ  
Формат А4

№ п/п	Обозначение	Наименование	Примечание
		Документация	
А3	Д.23В.107.010СБ	Сборочный чертеж	
		Детали	
А4	1 Д.23В.107.001	Крышка	1
А4	2 Д.23В.107.002	Ручка	1
А4	3 Д.23В.107.003	Фланец	1
А4	4 Д.23В.107.004	Кронштейн	1
А4	5 Д.23В.107.005	Прошлица	2
А4	6 Д.23В.107.006	Ось	1
А4	7 Д.23В.107.007	Прокладка	1
А4	8 Д.23В.107.004-01	Кронштейн	1
		Стандартные изделия	
9		Болт М12х25.019	6
		гост 7138-70	
10		Гайка М12019 гост 5335-70	6
11		Шайба 18-01 гост 11374-78	4
12		Шпилька 5х40 гост 397-79	2

Д.23В.107.010

Люк

Лист 1 из 1  
И.И. Горьковский  
САНТЕХПРОЕКТ  
Формат А4



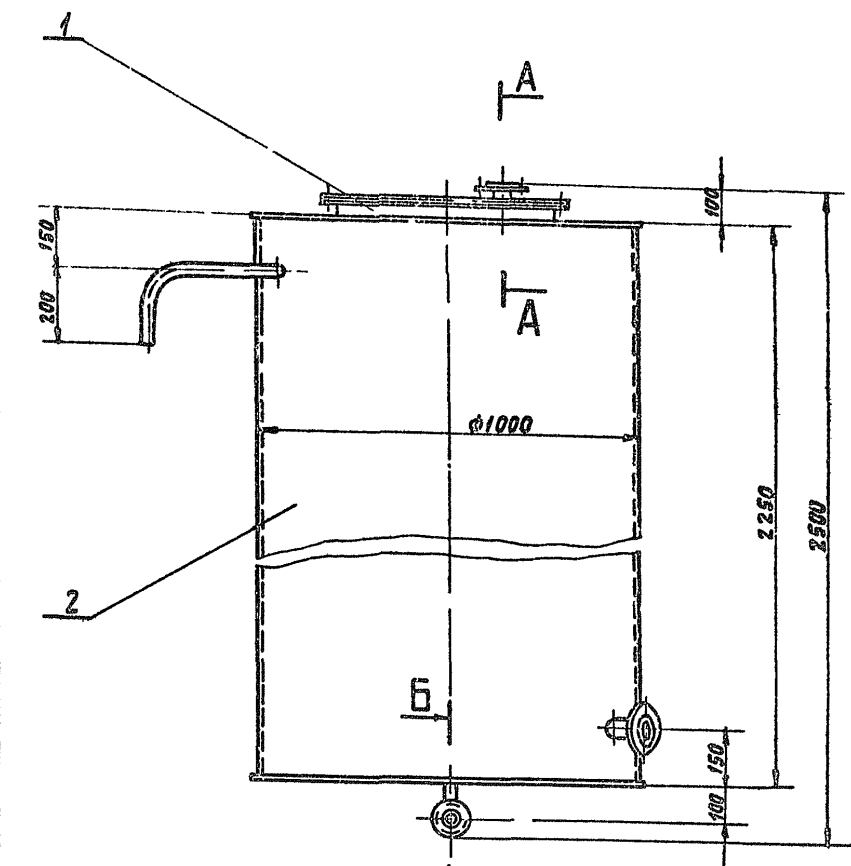
- \* Размеры для справок.
- $\pm 0,1 \text{ мм}$

Д.23В.107.002

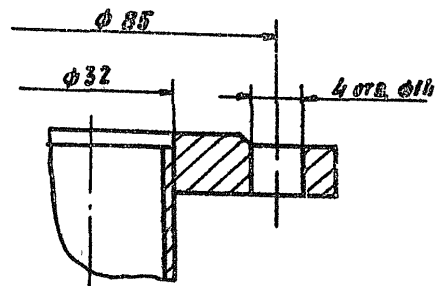
Ручка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,25	1:2

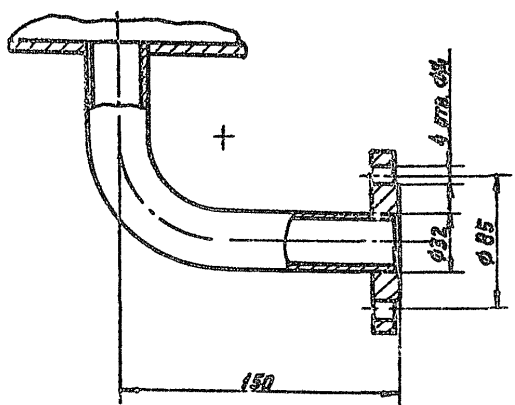
Лист Б-ИИ 4 гост 19903-74  
В Ст 3 сп гост 14637-79  
И.И. Горьковский  
САНТЕХПРОЕКТ  
Формат А4



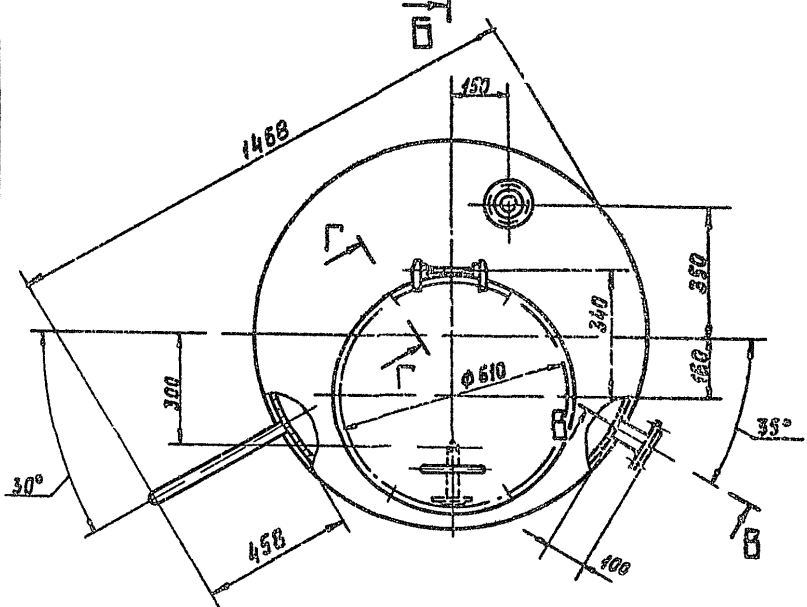
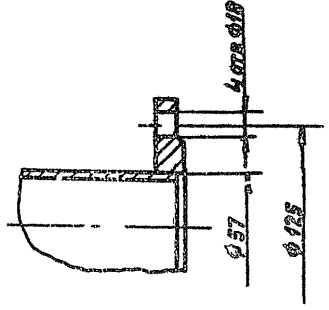
A-A  
M1:1



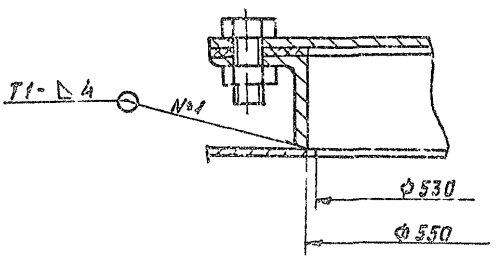
B-B  
M1:2



B-B ПОВЕРНУТО  
M1:2



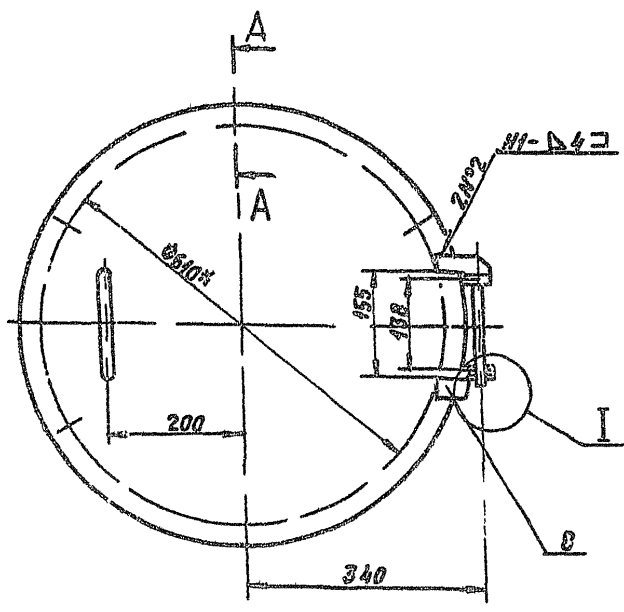
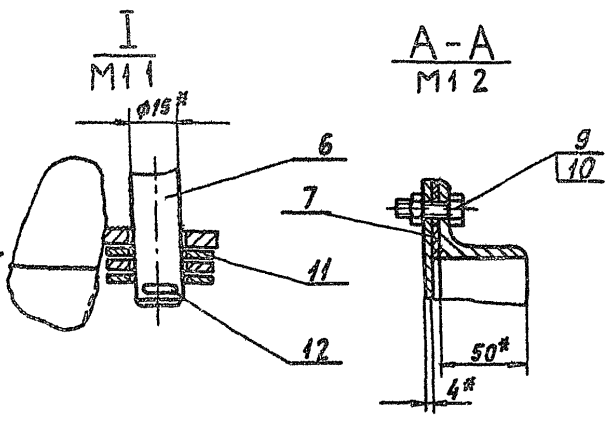
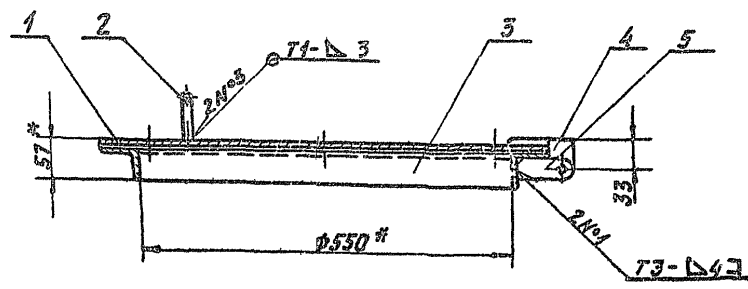
Г-Г ПОВЕРНУТО  
M1:2



1. РАЗМЕРЫ ДЛЯ СРАВНОК
2. ПОКРЫТИЕ ВНУТРЕННЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ЭПОКСИДНОЕ ШПАТЛЕВКА - 2 СЛОЯ ЭП-0010 ГОСТ 10277-76, ТКАНЬ ФИЛЬТРОВАЛЬНАЯ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ КРУЧЕНЫХ КОМПЛЕКСНЫХ НИТЕЙ ТСФ(7-А) - 6П ГОСТ 19146-74, ШПАТЛЕВКА ЭП-0010-2 СЛОЯ ГОСТ 10277-76  
ПОКРЫТИЕ НАРУЖНОЙ ПОВЕРХНОСТИ - ЭМАЛЬ ХВ-785 ГОСТ 7313-75
3. ИСПЫТАТЬ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ПО ОСИ 5 И 80-87 МЕХАНИЗМ ВОДЫ НА ПОЛНУЮ ВЫСОТУ ТЕЧЬ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ

				А23В.107.000.СБ	
МАТЕРИАЛ	КОЛ-ВО	УМОВ	МАТ	БЯК ВЗРЫВООПАСНОСТЬ	АНТ. УЛЕСА ПЛАСИТ
ЭП-0010	2	0,10	0,10	ФИЛЬТРОВ Ф1000ММ	М 297 110
ТКАНЬ	1	0,10	0,10	V=1,5 м³	АНСТ. ЛИСТОВ Г
ЭМАЛЬ	1	0,10	0,10		ГЛН ГОРЬКОМ, П
ШПАТЛЕВКА	1	0,10	0,10		САНТЕХПРОЕКТ

А23В 107 010СБ



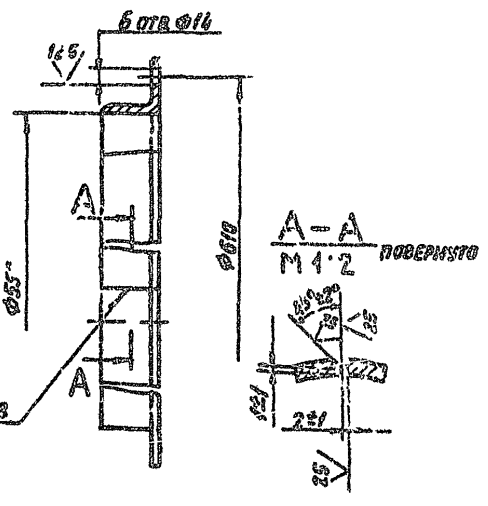
- 1\* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
- 2 ± 0.16 / 2
- 3 СВАРНЫЕ ШВЫ ПО ГОСТ 5264-80

				Д23В 107 010 СБ		
ИЗРАЛ	АНСТ	НОДОКУМ	ПОДП	ДАТА	ЛСТ	МАСШ
РАЗРАБ	КОРЧКОВ	КОРЧКОВ	КОРЧКОВ	9.11.85	И	19 15
У КОНТ	УТВ	УТВ	УТВ		ЛСТ	ЛСТОВ 1
						ГПИ ГОРЬКОВСКИИ САНТЕХПРОЕКТ ФОРМАТ А3

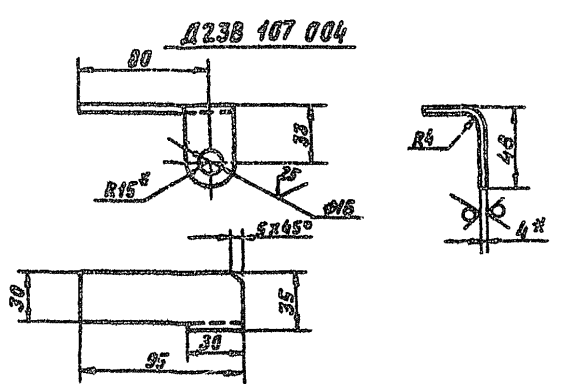
Серия 5 903-10 Выпуск 2-3

ИЗРАЛ ПОЛ. ПОДП. И ДАТА

А23В 107 003



А23В 107 004



Д23В 107 004-01-ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ  
ОСТАЛЬНОЕ СМ Д23В 107 004

- 1\* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
- 2 h16, ± 0.16 / 2

ИЗРАЛ ПОЛ. ПОДП. И ДАТА

				Д23В 107 003		
ИЗРАЛ	АНСТ	НОДОКУМ	ПОДП	ДАТА	ЛСТ	МАСШ
РАЗРАБ	КОРЧКОВ	КОРЧКОВ	КОРЧКОВ	9.11.85	И	7,2 15
У КОНТ	УТВ	УТВ	УТВ		ЛСТ	ЛСТОВ 1
						ГПИ ГОРЬКОВСКИИ САНТЕХПРОЕКТ ФОРМАТ А4

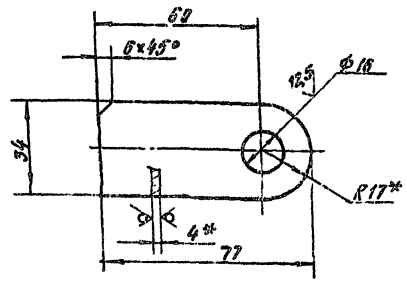
ИЗРАЛ ПОЛ. ПОДП. И ДАТА

				Д23В 107 004		
ИЗРАЛ	АНСТ	НОДОКУМ	ПОДП	ДАТА	ЛСТ	МАСШ
РАЗРАБ	КОРЧКОВ	КОРЧКОВ	КОРЧКОВ	9.11.85	И	0,13 12
У КОНТ	УТВ	УТВ	УТВ		ЛСТ	ЛСТОВ 1
						ГПИ ГОРЬКОВСКИИ САНТЕХПРОЕКТ ФОРМАТ А4

Серия 5 903-10 Выпуск 2-3

Д 23В 107 005

25 (✓)



1\* Размеры для справок  
2 Н14, ± 1/14  
2

Д 23В 107 005

Проушина

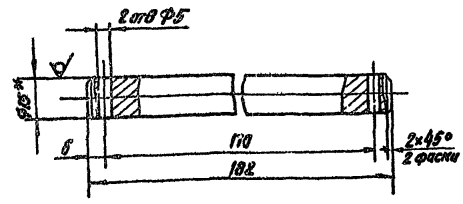
Лист	Р. 23	Масштаб
И	0,09	1:1
Лист	Листов	
Лист	Листов	

Лист 5-П-4 ГОСТ 903-74  
В СЗ Сп. ГОСТ 14637-79  
ГНП Горьковский  
САНТЕХПРОЕКТ

Формат: А4

Д 23В 107 006

25 (✓)



1\* Размеры для справок.  
2. Н14, Н14; ± 1/14  
2.

Д 23В 107 006

Ось

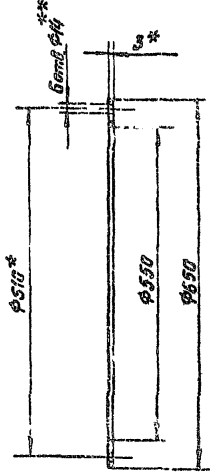
Круж 15-8-ГОСТ 2530-71  
В СЗ Сп. ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Листов
И	0,24	1:1
Лист	Листов	
Лист	Листов	

ГНП Горьковский  
САНТЕХПРОЕКТ

Формат: А4

Д 23В 107 007



1\* Размеры для справок  
2\*\* Обработать по сопрягаемой детали.

Д 23В 107 007

Пластинка

Лист	Масса	Листов
И	0,05	1:5
Лист	Листов	
Лист	Листов	

Лист 1 лист ГМКЦ С-3  
ГОСТ 7338-77  
ГНП Горьковский  
САНТЕХПРОЕКТ

Формат: А4

№	Возначение	Наименование	Кол	Примечание
АВ	Д 23В 107.020 СБ	Документация		
		Сборочный чертёж		
		Детали		
АУ	1 Д 23В 107 009-01	Патрбок	1	
БВ	2 Д 23В 107 011	Патрбок		
		Труба 32х2 ГОСТ 10704-76		
		д. ГОСТ 10705-80		
		L = 100 h16 <sup>25</sup>	1	0,25кг
АУ	3 Д 23В 107 012	Цилиндр	1	
АВ	4 Д 23В 107 009	Патрбок	1	
АУ	5 Д 23В 107 013	Дно	1	
АУ	6 Д 23В 107 014	Крышка	1	
БВ	7 Д 23В 107.015	Патрбок		
		Труба 57х3 ГОСТ 10704-76		
		д. ГОСТ 10705-80		
		L = 100 h16 <sup>25</sup>	1	0,4кг
		Стандартная		
		заделка		
		Фланцы ГОСТ 12820-80		
9		1-25-10 Сп 25	1	
10		1-50-10 Сп 25	1	

Д 23В 107.020

Бак

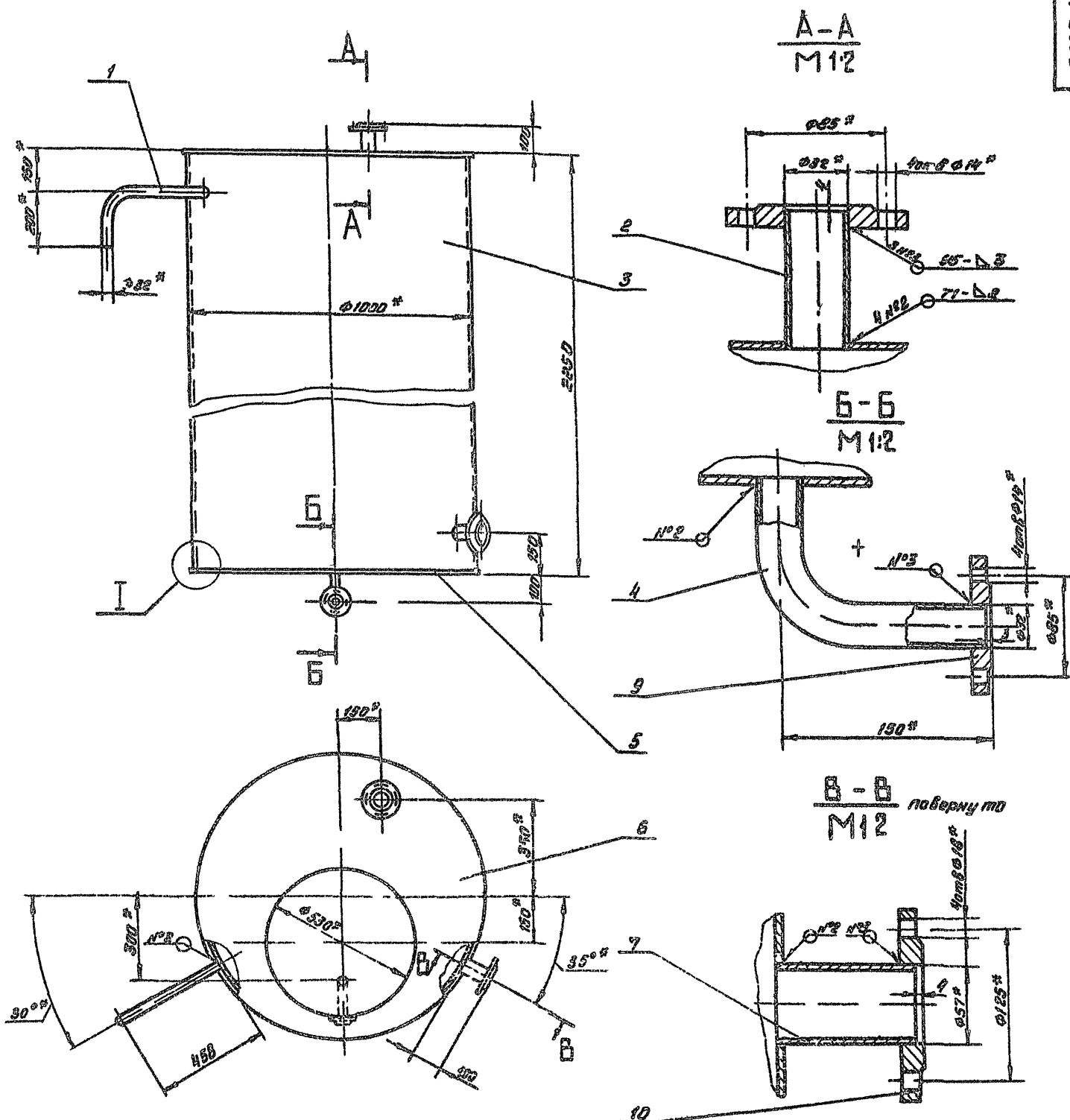
Лист	Масса	Листов
И		1
Лист	Листов	
Лист	Листов	

ГНП Горьковский  
САНТЕХПРОЕКТ

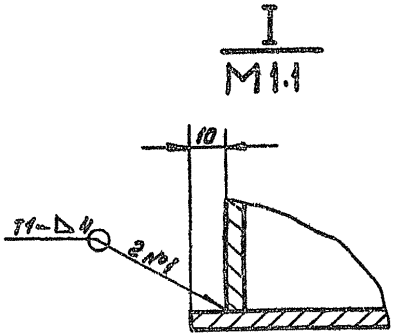
Формат: А4

23056-21

Горьковский завод

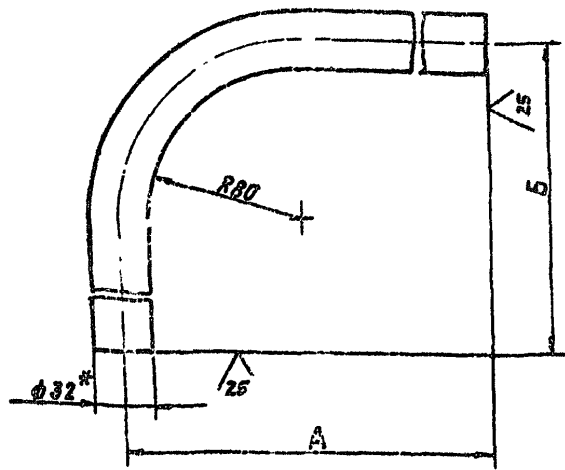


- 1<sup>я</sup> Размеры для справок
- 2 ± 0,16
- 3. Сварные швы №12 по ГОСТ 5264 80  
№3 по ГОСТ 15037-80



				Д23В 107 020 С5		
Изм/лист	№ документа	Подп.	Дата	Бак	Лист	Всего листов
Разработ	Выполнен	Проверен	Год		И	278
Т. КОНТА	Коричнев			Лист 1 из 10		
Маш. отд.				Госстандарт СССР		
Исполн.	Машинист			ГПИ Горьковский Сантехпроект		
Сад						

Д23В.107.009



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ ММ		МАССА, КГ
	А	В	
Д23В.107.009	147	105	0,5
- 01	462	200	1

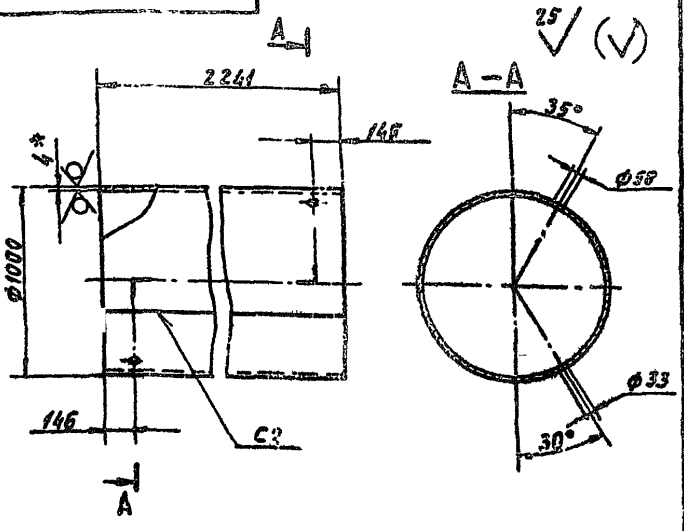
1.\* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.  
2. ± 1/16

Д23В.107.005

ИЗМ.	ИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ.	МАССА	ИЗМ.	ИЗМ.
1	1	1	1	1	1	1	1	1
РАЗРАБ. КОРЧУКОВ					ПАТРУБОК			
ИЗМ. КОРЧУКОВ					ТРУБА 32x2 ГОСТ 10705-76			
ИЗМ. КОРЧУКОВ					ГОСТ 10705-80			
ИЗМ. КОРЧУКОВ					ИЛИ ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ			
ИЗМ. КОРЧУКОВ					ИЛИ ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ			

ФОРМАТ А4

Д23В.107.012



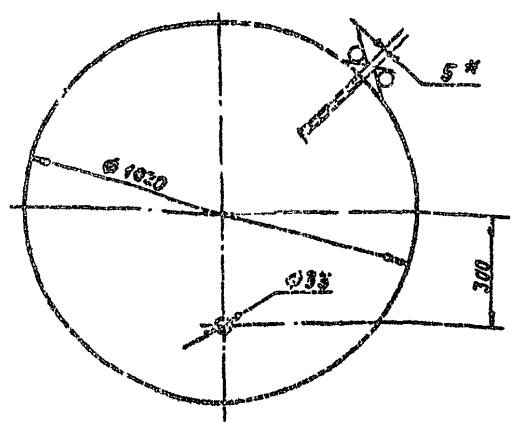
- 1.\* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.
- 2. H16, h16, ± 1/16
- 3. СВАРНЫЕ ШВЫ ПО ГОСТ 5264-80.

Д23В.107.012

ИЗМ.	ИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ.	МАССА	ИЗМ.	ИЗМ.
1	1	1	1	1	1	1	1	1
РАЗРАБ. КОРЧУКОВ					ЦИЛИНДР			
ИЗМ. КОРЧУКОВ					ИЛИ ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ			
ИЗМ. КОРЧУКОВ					ИЛИ ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ			

ФОРМАТ А4

Д23В.107.013



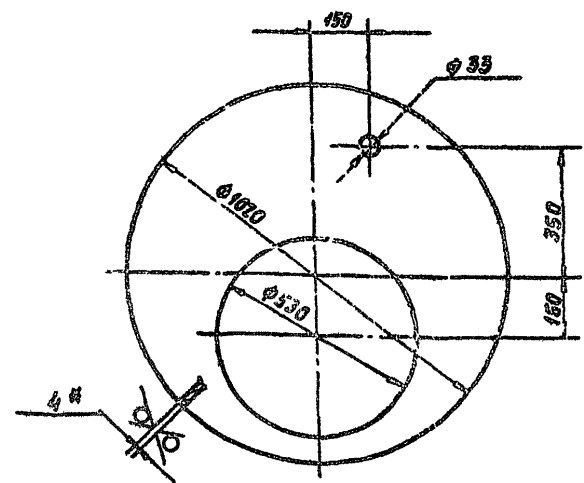
- 1.\* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.
- 2. H16, h16, ± 1/16

Д23В.107.013

ИЗМ.	ИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ.	МАССА	ИЗМ.	ИЗМ.
1	1	1	1	1	1	1	1	1
РАЗРАБ. КОРЧУКОВ					ДНО			
ИЗМ. КОРЧУКОВ					ИЛИ ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ			
ИЗМ. КОРЧУКОВ					ИЛИ ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ			

ФОРМАТ А4

Д23В.107.014



- 1.\* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.
- 2. ± 1/16

Д23В.107.014

ИЗМ.	ИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ИЗМ.	МАССА	ИЗМ.	ИЗМ.
1	1	1	1	1	1	1	1	1
РАЗРАБ. КОРЧУКОВ					КРЫШКА			
ИЗМ. КОРЧУКОВ					ИЛИ ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ			
ИЗМ. КОРЧУКОВ					ИЛИ ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ			

23056-21 16

ФОРМАТ А4

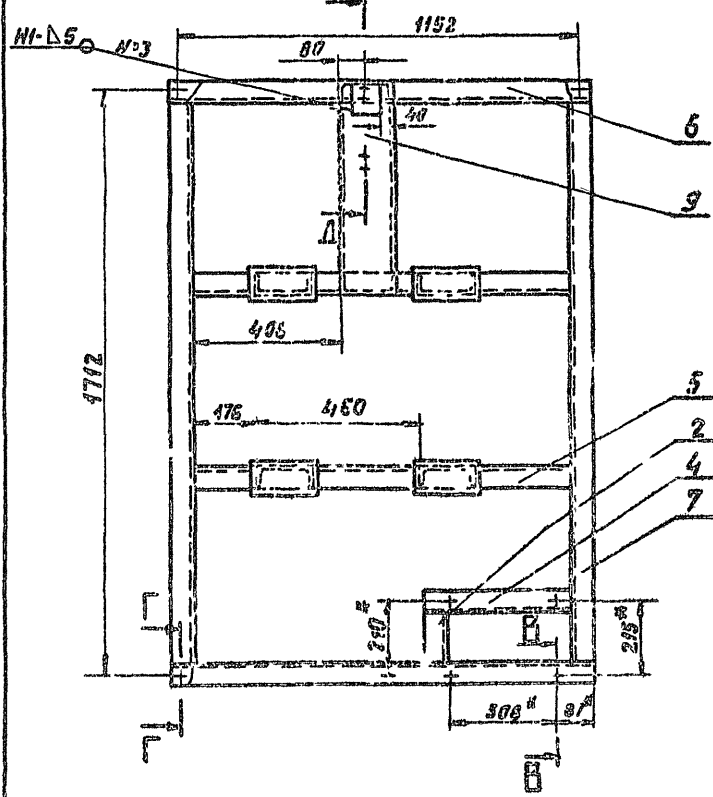
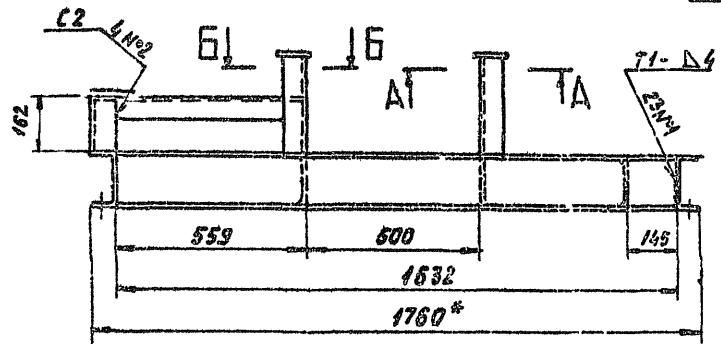
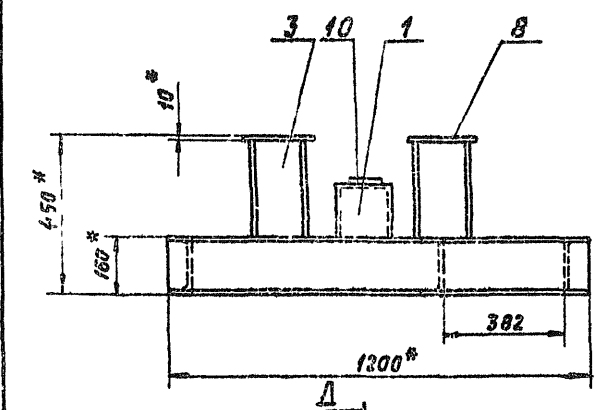
Серия 5.903-10 Выпуск 2-3

ИЗМ. ИСТ. ПОДП. И ДАТА

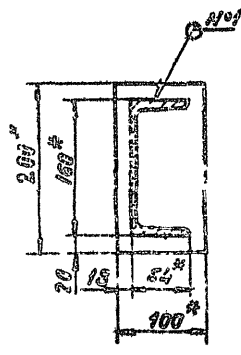
ИЗМ. ИСТ. ПОДП. И ДАТА





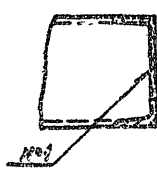
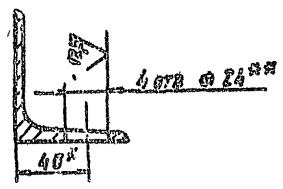


A-A  
M1:4

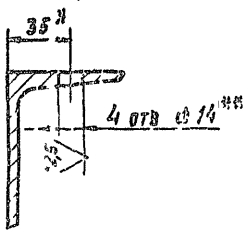


повернуто  
M1:2

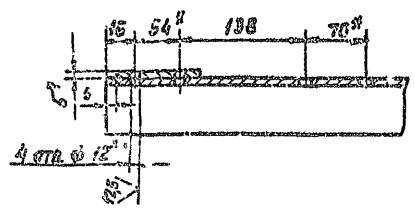
Б-Б  
M1:5



В-В  
M1:7 повернуто



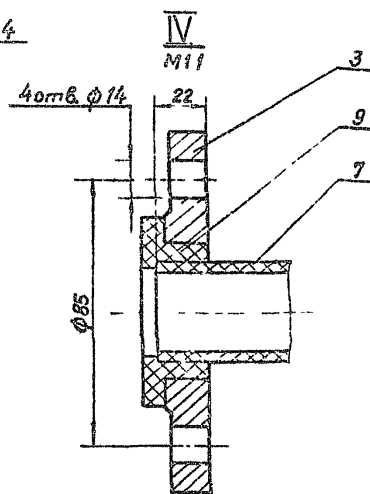
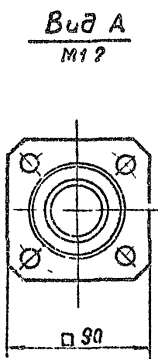
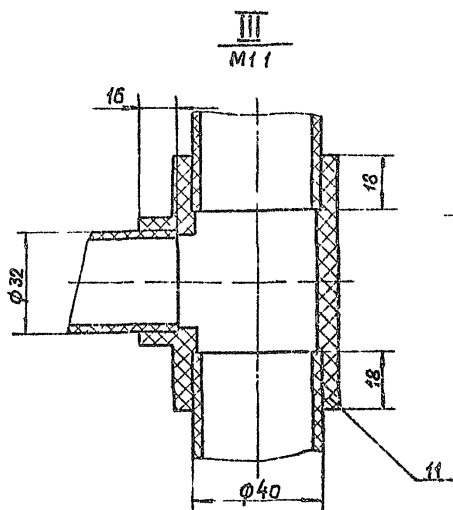
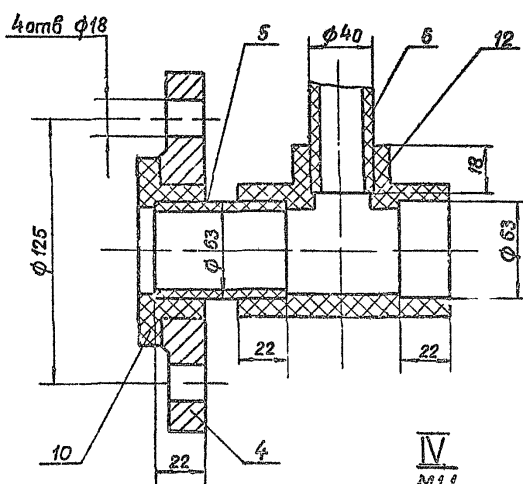
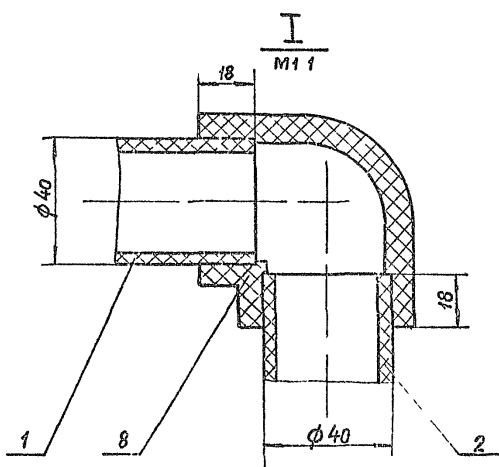
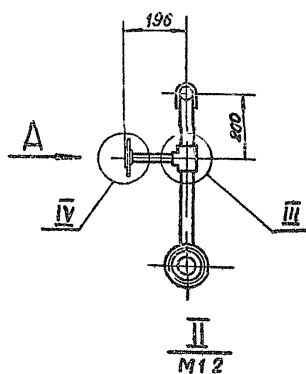
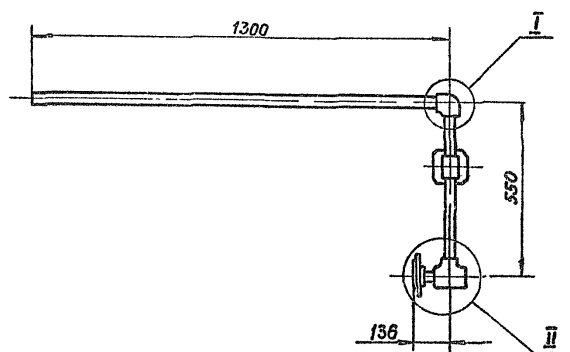
Δ-Δ  
M1:4 повернуто



- 1# РАЗМЕРЫ: ДЛЯ СПРАВКИ.
- 2## ОБРАЗОВАТЬ ПО СОПРЯЖАЕМОЙ ДЕТАЛИ.
- 3 Н16, ± 1716
- 4 СВАРНЫЕ ШВЫ ПО ГОСТ 5264-80

Д 248 025 010 СБ					
ИЗДАТЕЛЬСТВО	РЕДАКТОР	КОМПЬЮТЕР	ДИЗАЙНЕР	ТЕХНИЧЕСКАЯ РЕДАКЦИЯ	МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР НАУКИ И ТЕХНИКИ САНКТ-ПЕТЕРБУРГА
Лист	151	110		МАШПРОЕКТИРОВАНИЕ	САНАТПРОЕКТ
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.

23056-21 18 ФОРМАТ Р1



- 1 Размеры для справок
- 2 Сварные швы Н1-Δ3 по ГОСТ 16310-80

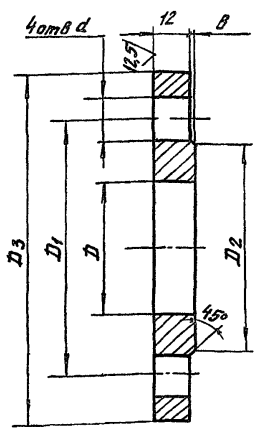
Лист 1 из 2

Д24В 025 020 СБ			
Изм	Лист	№ докум	Горьк. Дато
Разр	Разр	Горьк. Дато	Горьк. Дато
Проб	Проб	Горьк. Дато	Горьк. Дато
Контр	Контр	Горьк. Дато	Горьк. Дато
И контр	И контр	Горьк. Дато	Горьк. Дато
У гв	У гв	Горьк. Дато	Горьк. Дато
Трубопровод			Лит Масс/Масшт
			И 3,4 1 10
			Лист 1 из 2
			ГПИ Горьковский Сантехпроект

25/ (✓) (✓)

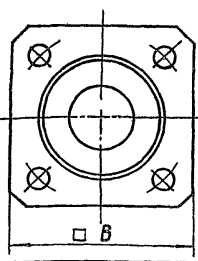
Д.24В 025 017

Рис 1



Обозначение	Рис	Размеры, мм						Масса кг	
		D	D1	D2	D3	θ	d		
Д.24В 025 017	2	44	85	60	115	2	14	90	0,9
-01	1	68	110	88	145	3	18	125	1,7
-02		68	110	88	145				
-03		68	110	88	145				
-04	2	85	125	106	160				

Рис 2 остальные см. Рис 1



h16, h16, ± 1T16/2

				Д.24В 025 017			
И.И.М.А.	И.И.М.А.	И.И.М.А.	И.И.М.А.	Фланец	Лит.	Масса	Листов
И.И.М.А.	И.И.М.А.	И.И.М.А.	И.И.М.А.		И	См	Табл
И.И.М.А.	И.И.М.А.	И.И.М.А.	И.И.М.А.	В Ст.3 ст	Листов	Листов	
И.И.М.А.	И.И.М.А.	И.И.М.А.	И.И.М.А.	ГОСТ 380-71	ГНП Горьковский САНТЕХПРОЕКТ		
Формат А3							

Серия 5 903-10 Выпуск 2-3

И.И.М.А. (подпись) И.И.М.А. (подпись) И.И.М.А. (подпись) И.И.М.А. (подпись)

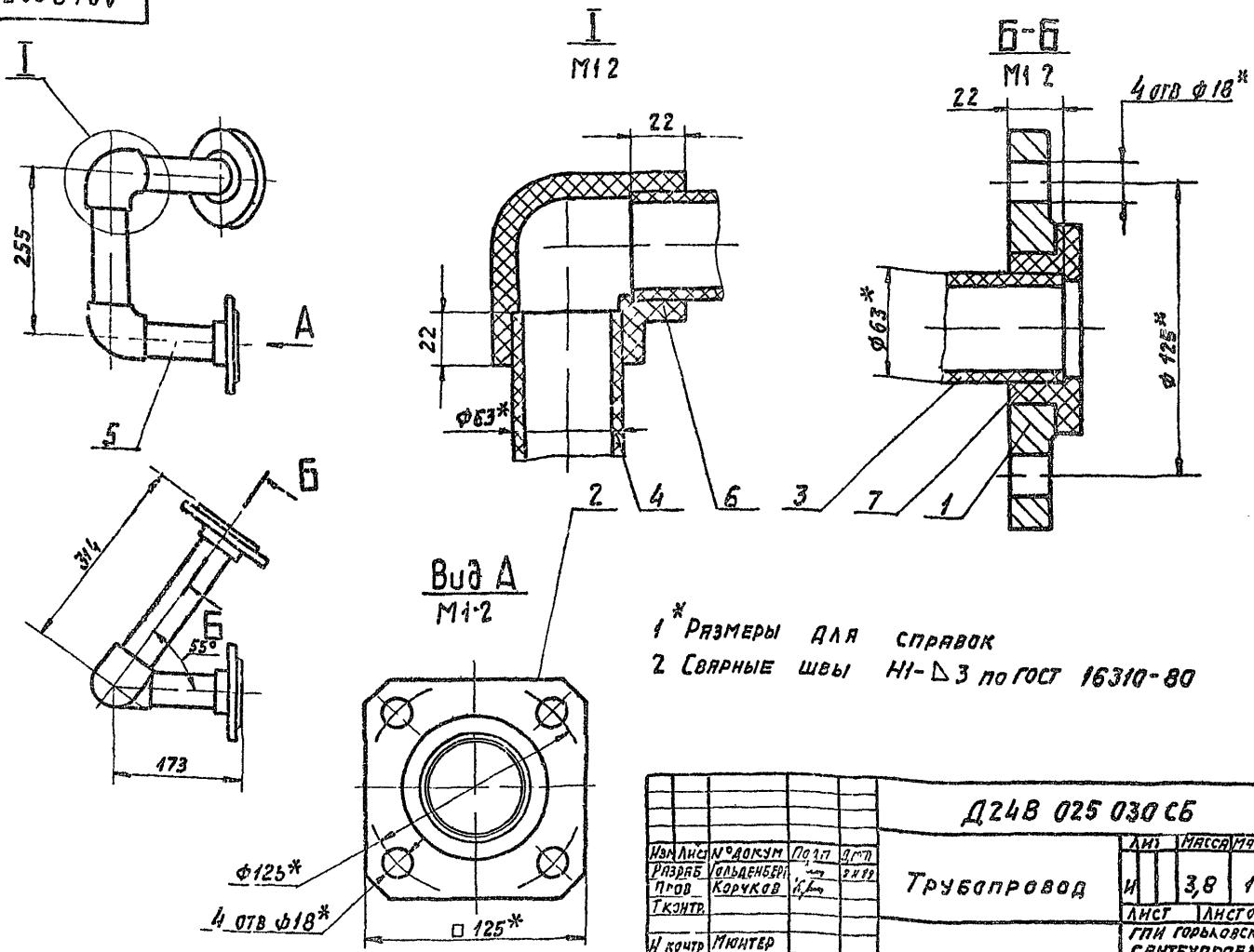
Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А3			Д.24В 025 030 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Документация</u>						
<u>Детали</u>						
А3	1	2	Д.24В 025 017-03	Фланец	1	
			-04	Фланец	1	
Б4	3		Д.24В 025 023	Труба		
				Труба ПНД 63с техни- ческая ГОСТ 18599-83 L=215 h16	1	0,13 кг
Б4	4		Д.24В 025 024	Труба		
				Труба ПНД 63с техни- ческая ГОСТ 18599-83 L=187 h16	1	0,09 кг
Б4	5		Д.24В 025 025	Труба		
				Труба ПНД 63с техни- ческая ГОСТ 18599-83 L=134 h16	1	0,08 кг
<u>Стандартные изделия</u>						
	6			Угильник ПНД 63с ОСТ 6-05-367-74	2	
	7			Втулка ПНД 63с ОСТ 6-05-367-74	2	
Д.24В.025.030						
Трубопровод				Лит.	Лист	Листов
				И.И.М.А.	И.И.М.А.	И.И.М.А.
				ГНП Горьковский САНТЕХПРОЕКТ		
Формат: А4						

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А3			Д.24В 025 040 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Документация</u>						
<u>Стандартные изделия</u>						
	1			Фланец 1-40-6 Ст 25 ГОСТ 12821-80	1	
	2			Фланец квадратный 1-50-10 Ст 25 ГОСТ 12821-80	1	
	3			Переход К57*4-45*4 ГОСТ 11378-83	1	
	4			Штуцер Ш2-Н20-100 ОСТ 36.7-74	1	
Д.24В.025.040						
Трубопровод				Лит.	Лист	Листов
				И.И.М.А.	И.И.М.А.	И.И.М.А.
				ГНП Горьковский САНТЕХПРОЕКТ		
Формат: А4						

И.И.М.А. (подпись) И.И.М.А. (подпись) И.И.М.А. (подпись) И.И.М.А. (подпись)

Д24В 025 030СБ

Серия 5 903-10 Выпуск 2-3

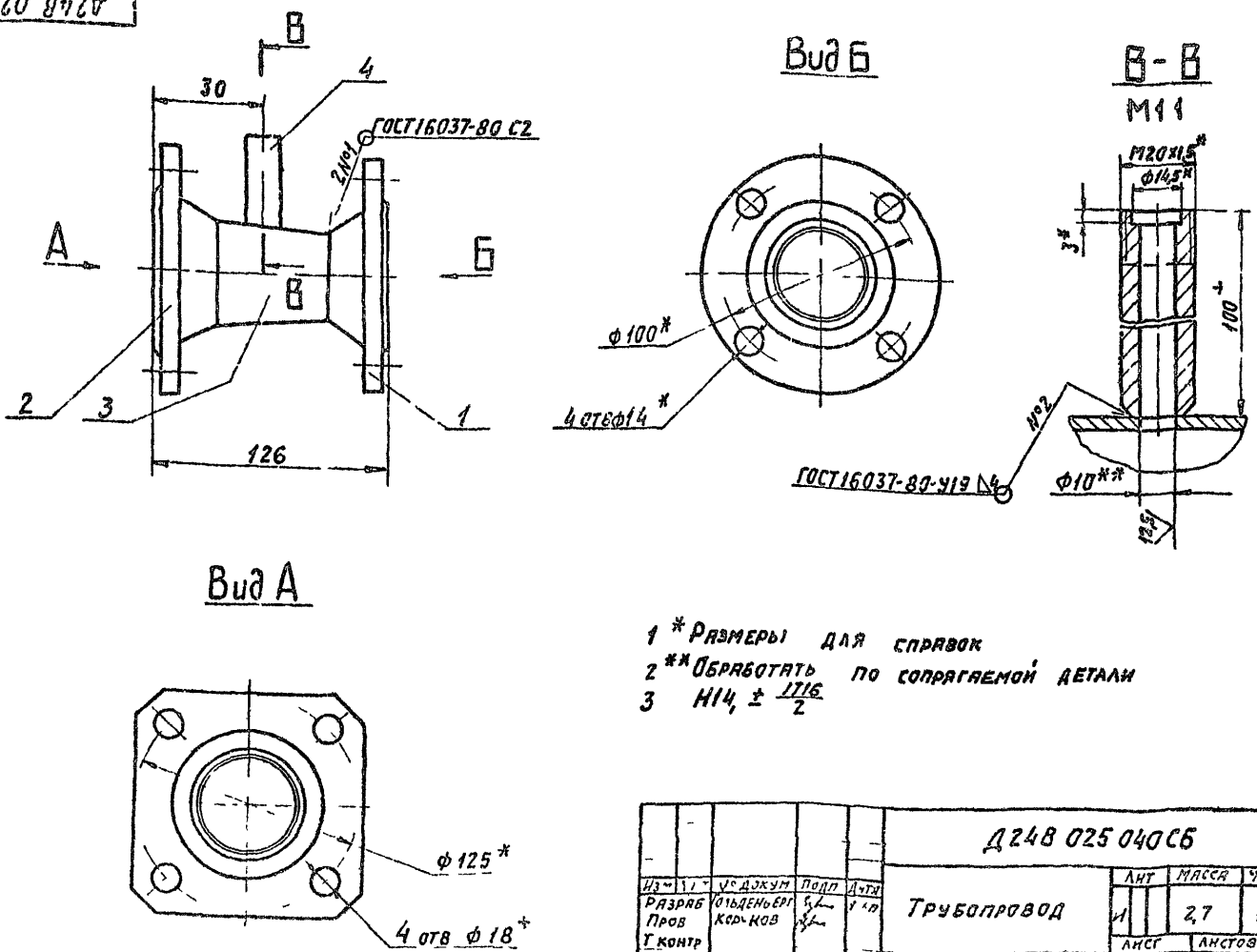


Д24В 025 030 СБ				Лист	Масса	Число
ИЗМ	ИЗМ	ПОДП	Д-Т	И	3,8	15
Трубопровод				Лист	Листов 1	
				ГПИ ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ		

ФОРМАТ А3

Д24В 025 040СБ

Серия 5 903-10 Выпуск 2-3



- 1 \* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
- 2 \*\* ОБРАБОТАТЬ ПО СОПРЯГАЕМОЙ ДЕТАЛИ
- 3 H14, ± 1/16

Д24В 025 040 СБ				Лист	Масса	Число
ИЗМ	ИЗМ	ПОДП	Д-Т	И	2,7	12
Трубопровод				Лист	Листов 1	
				ГПИ ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ		

24056-21 21 ФОРМАТ А3

Серия 5 903-10 Выпуск 2-3

ИЗМ. ЛАНЕТ ПОДПИСЬ И ДАТА ПРОЕКТ ИЛИ ИСП. ЛАНЕТ ПОДПИСЬ И ДАТА

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
А3			Д24В 025 050 СБ	Сборочный чертеж		
				ДЕТАЛИ		
А3	1		Д24В 025 017	Фланец	1	
Б4	2		Д24В 025 026	Труба		
				Труба ПНД 50С Тех- ническая ГОСТ 18599-83		
				L = 983 h16	1	0,14 кг
Б4	3		Д24В 025 027	Труба		
				Труба ПНД 32С Тех- ническая ГОСТ 18599-83		
				L = 144 h16	1	0,02 кг
				Стандартные изделия		
	4			Втулка ПНП 32С		
				ОСТ 6-05-367-74	1	
	5			Тройник ПНП 50x32		
				ОСТ 6-05-367-74	1	

Д24В 025 050

Трубопровод

ИЗМ. ЛАНЕТ	МОДОКУМ	ПОДП. ДАТА	
РЯЗЬЕВ	ВОЛЬФЕНБЕРГ	КОРЧКОВ	1
ИЗМ. ЛАНЕТ	МОДОКУМ	ПОДП. ДАТА	
И. КОНТРОЛЬ	МОНТЕР	У	

ИЗМ. ЛАНЕТ ПОДПИСЬ И ДАТА ПРОЕКТ ИЛИ ИСП. ЛАНЕТ ПОДПИСЬ И ДАТА

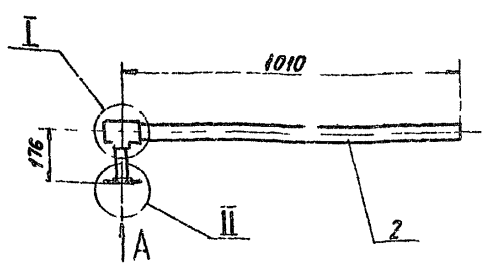
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
А3			Д24В 025 060 СБ	Сборочный чертеж		
				ДЕТАЛИ		
Б4	1		Д24В 025 028	Труба		
				Труба ПНД 40С Тех- ническая ГОСТ 18599-83		
				L = 988 h16	1	0,28 кг
Б4	2		Д24В 025 029	Труба		
				Труба ПНД 32С Тех- ническая ГОСТ 18599-83		
				L = 1788 h16	1	0,36 кг
А4	3		Д24В 025 031	Воронка		
				Стандартные изделия		
	4			Тройник ПНП 40x32		
				ОСТ 6-05-367-74	1	

Д24В 025 060

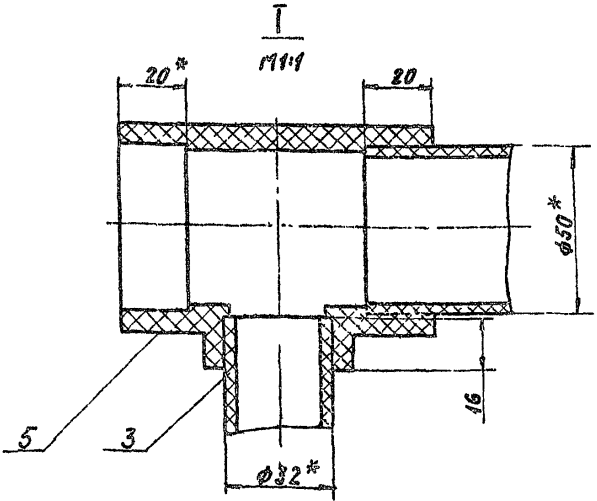
Трубопровод

ИЗМ. ЛАНЕТ	МОДОКУМ	ПОДП. ДАТА	
РЯЗЬЕВ	ВОЛЬФЕНБЕРГ	КОРЧКОВ	1
ИЗМ. ЛАНЕТ	МОДОКУМ	ПОДП. ДАТА	
И. КОНТРОЛЬ	МОНТЕР	У	

Д24В 025 050 СБ



Вид А



1\* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ  
2 СВАРНЫЕ ШВЫ И1-Д3 ПО ГОСТ 16310-80

Д24В 025 050 СБ

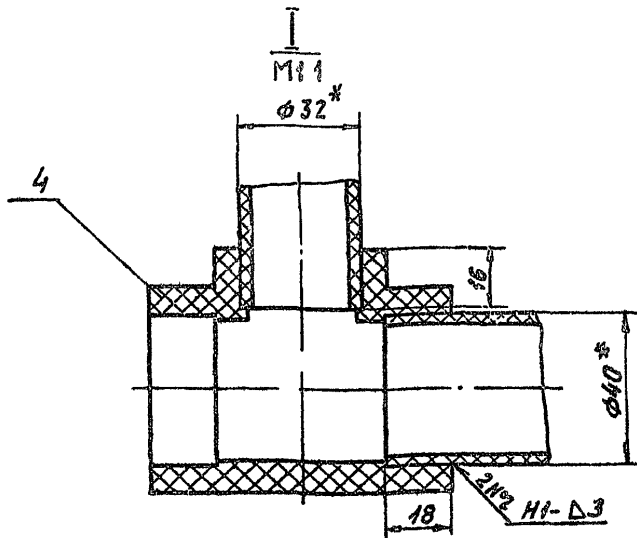
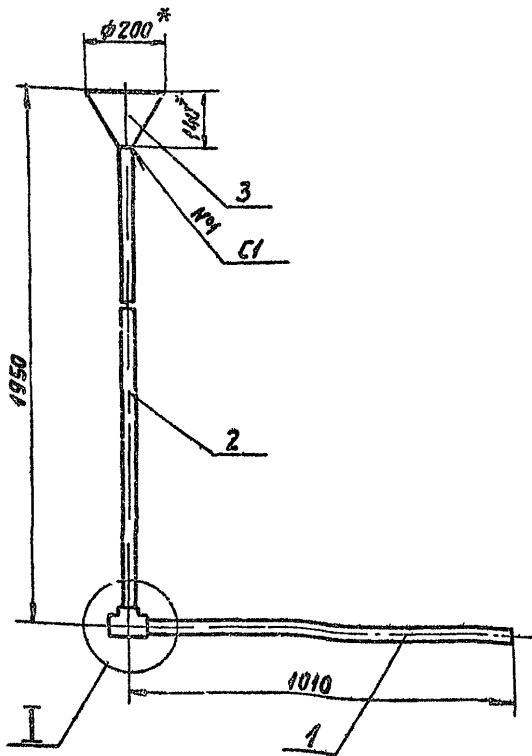
Трубопровод

ИЗМ. ЛАНЕТ	МОДОКУМ	ПОДП. ДАТА	
РЯЗЬЕВ	ВОЛЬФЕНБЕРГ	КОРЧКОВ	1
ИЗМ. ЛАНЕТ	МОДОКУМ	ПОДП. ДАТА	
И. КОНТРОЛЬ	МОНТЕР	У	

ИЗМ. ЛАНЕТ	МОДОКУМ	ПОДП. ДАТА	
И. КОНТРОЛЬ	МОНТЕР	У	

Д24В 025 06 СБ

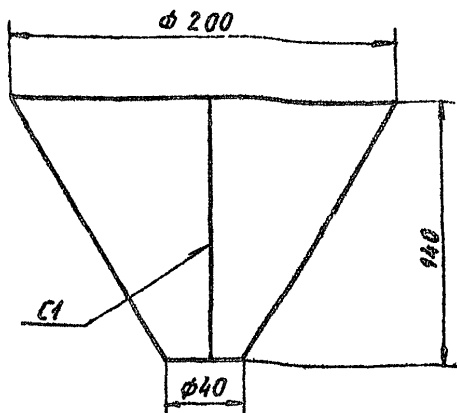
Серия 5 903-10 Выпуск 2-3



1\* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК  
2 СВАРНЫЕ ШВЫ ПО ГОСТ 16310-80

				<b>Д24В 025 060 СБ</b>		
ИЗМ	ЛНСТ	№ ДОКУМ	ПОДП	ДАТА	ТРУБОПРОВОД	
РАЗРАБ	КОРЧУКОВ	УГ	1988	ЛНСТ	УЧАСТ	ЛНСТ
ЛНСТ	УЧАСТ	ЛНСТ	УЧАСТ	И	0,85	1,10
У КОНТ	МОНТЕР	УГ	УГ	ЛНСТ	ЛНСТОВ 1	
ИЗМ ОТД	ВАНДЕЕНБЕРГ	УГ	УГ	ГПИ ГОРЬКОВСКИЙ		
И КОНТ	МОНТЕР	УГ	УГ	САНТЕХПРОЕКТ		
УГ	УГ	УГ	УГ	ФОРМАТ А3		

Д24В 025 031



1 n16.  
2 СВАРНЫЕ ШВЫ ПО ГОСТ 16310-80

Формат	Зона	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМ
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>						
А3			Д24В 025 070 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<u>ДЕТАЛИ</u>						
А3	1	Д24В 025 017	ФЛАНЕЦ	ФЛАНЕЦ	1	
	2	-01	ФЛАНЕЦ	ФЛАНЕЦ		
Б4	3	Д24В. 025 033	ТРУБА	ТРУБА ПНД 32 СТЕХНИ- ЧЕСКАЯ ГОСТ 18599-83 L=35 h16	1	0,006 кг
Б4	4	Д24В 025 034	ТРУБА	ТРУБА ПНД 32 СТЕХНИ- ЧЕСКАЯ ГОСТ 18599-83 L=277 h16	1	0,05 кг
<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>						
	5			УГОЛЬНИК ПНД 32С ОСТ 6-05-367-74	1	
	6			ВТУЛКА ПНД 32С ОСТ 6-05-367-74	2	

Д24В 025 031

Воронка

ЛНСТ УЧАСТ ЛНСТ

И 0,13 12

ЛНСТ ЛНСТОВ 1

ПНД 25 ТУБ-19-228 83  
ГОТ-07 ГОСТ 16338-77

ГПИ ГОРЬКОВСКИЙ  
САНТЕХПРОЕКТ

ФОРМАТ А4

Д24В 025 070

Трубопровод

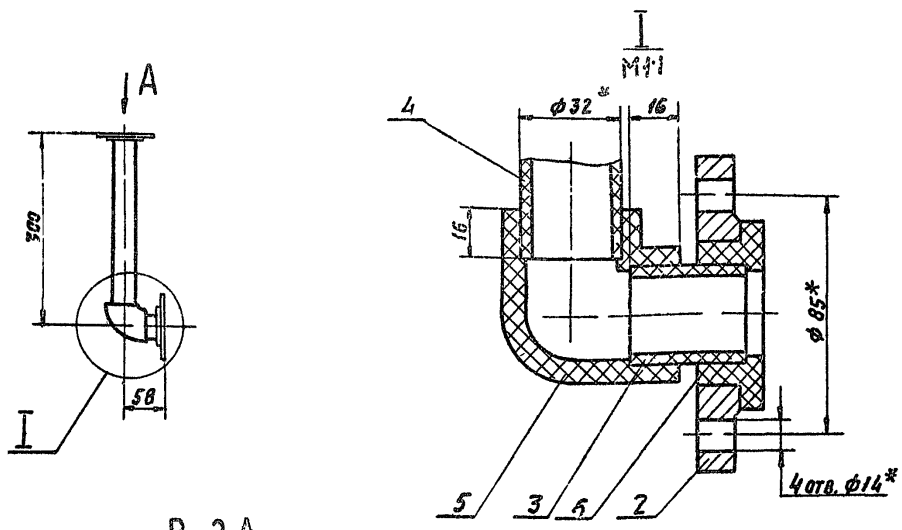
ЛНСТ ЛНСТ ЛНСТОВ

ГПИ ГОРЬКОВСКИЙ  
САНТЕХПРОЕКТ

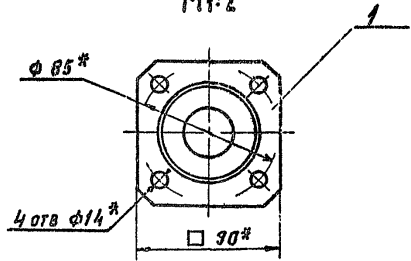
23056-21 23 ФОРМАТ А4

Серия 5 903-10 Выпуск 2-3

УТВЕРЖДЕНО И ДАТА ВЗЯТИ НАВИД ИЛИ ОБЪЕМ ПОДП. И ДАТА



Вид А  
М1:2



1 \* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ.  
2 СВАРНЫЕ ШВЫ ИТ-Δ3 по ГОСТ 16310-80

Д 24В 025 070 СБ			ЛИСТ	РАСЧЕТЫ
ИЗ	Лист	Докум	Лист	Лист
РЯЗОВА	Горьковский	САНТЕ/ПРОЕКТ	20	15
ПРОЗ	Корчаков	И.И.	ЛИСТ	ЛИСТОВ
УКОНТ	ПРОЕКТОР	И.И.	ГПН ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕ/ПРОЕКТ	
УТВ				

ФОРМАТ	Зона	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМ	
			Д24В 025 080 СБ	ДОКУМЕНТАЦИЯ			
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
				ДЕТАЛИ			
		БВ	1 Д24В 025 С35	ТРУБА			
				Труба 57х3 ГОСТ 10701-76 Д ГОСТ 10705-80			
				L = 330 h16 <sup>25</sup>	1	132кг	
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
			2	Фланец 4-32-6 Ст 25			
				ГОСТ 12821-80	1		
			3	Фланец 1-50-10 Ст 25			
				ГОСТ 12874-83	1		
			4	Отвод 90° 57х3			
				ГОСТ 17375-83	1		
			5	Переход К57х4-32х2			
				ГОСТ 17378-83	1		
			6	Штырь Ш72-М20-100			
				ГОСТ 36 7-74	1		
			Д24В 025 080				
			Трубопровод				
					ЛИСТ	ЛИСТ	
					ЛИСТ	ЛИСТ	
					ГПН ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕ/ПРОЕКТ		

ФОРМАТ	Зона	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМ	
			Д 4В 025 090 СБ	ДОКУМЕНТАЦИЯ			
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
				ДЕТАЛИ			
		АВ	1 Д24В 025 017	ФЛАНЕЦ	1		
			2	ФЛАНЕЦ	1		
				ТРУБА			
				Труба ПНД 32С ТЕХНИЧЕСКАЯ ГОСТ 18599-83			
			3	L = 564 h16	1	0,31кг	
			4	L = 177 h16	1	0,03кг	
			5	L = 364 h16	1	0,07кг	
			6	L = 75 h16	1	0,02кг	
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
			7	Угольник ПНД 32С			
				ГОСТ 6-05-367-74	3		
			8	Втулка ПНД 32С			
				ГОСТ 6-05-367-74	2		
			Д24В 025 090				
			Трубопровод				
					ЛИСТ	ЛИСТ	
					ЛИСТ	ЛИСТ	
					ГПН ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕ/ПРОЕКТ		

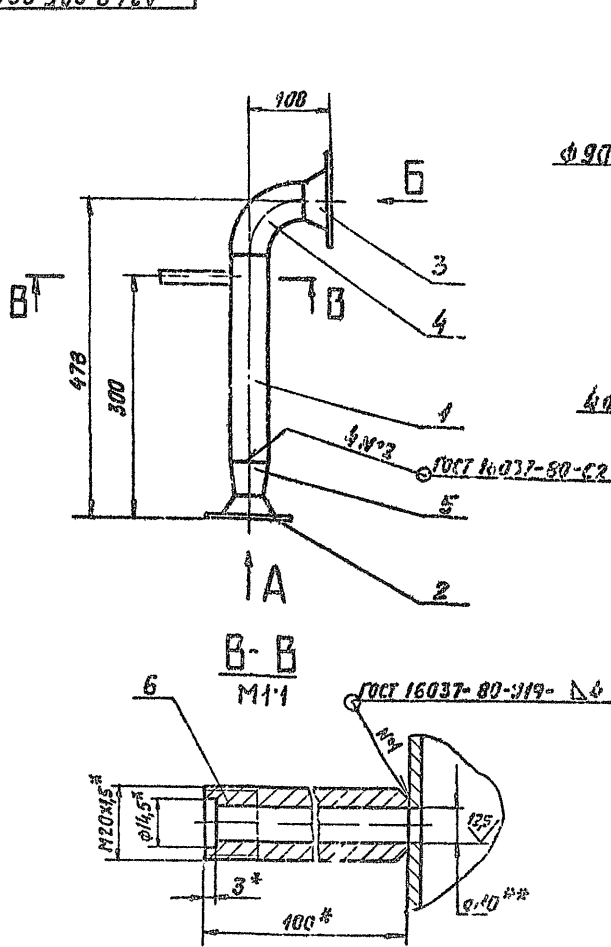
УТВЕРЖДЕНО И ДАТА ВЗЯТИ НАВИД ИЛИ ОБЪЕМ ПОДП. И ДАТА

УТВЕРЖДЕНО И ДАТА ВЗЯТИ НАВИД ИЛИ ОБЪЕМ ПОДП. И ДАТА

А248.025.080 СБ

Серия 5 903-10 Выпуск 2-3

ИЗМ. И ПОДП. Лист и дата Изм. И дата Изм. И дата Изм. И дата



Вид А М1:2

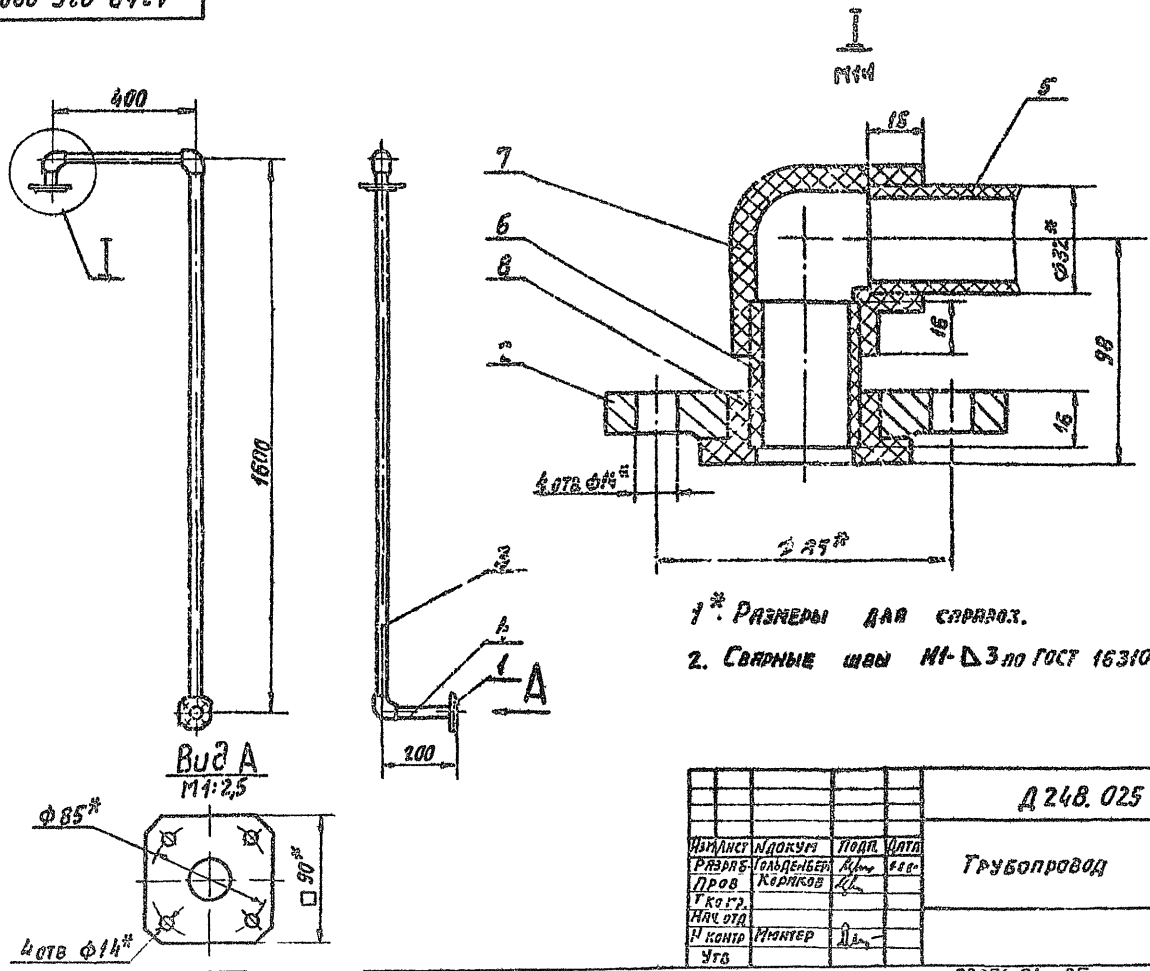
Вид Б М1:2

- 1\* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ.
- 2\*\* ОБРАБОТАТЬ ПО СОПРЯГАЕМОЙ ДЕТАЛИ.
- 3 М14; ± 1/76

		Д248.025.080 СБ	
ИЗМЕНИТЬ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	КОЛЬЦЕВЫЙ	КОНСТРУКТОР	И.И.И.
ПРОВЕРКА	КОРРЕКТОР	И.И.И.	И.И.И.
ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР	ПРОЕКТОР	И.И.И.	И.И.И.
УТВЕРЖДЕНИЕ	ДИРЕКТОР	И.И.И.	И.И.И.
		Трубопровод	Лист 54 из 15
		ИПН ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ	

А248.025.090 СБ

ИЗМ. И ПОДП. Лист и дата Изм. И дата Изм. И дата Изм. И дата



- 1\* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ.
- 2. СВАРНЫЕ ШВЫ М-Δ3 по ГОСТ 16310-80

		Д248.025.090 СБ	
ИЗМЕНИТЬ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБОТКА	КОЛЬЦЕВЫЙ	КОНСТРУКТОР	И.И.И.
ПРОВЕРКА	КОРРЕКТОР	И.И.И.	И.И.И.
ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР	ПРОЕКТОР	И.И.И.	И.И.И.
УТВЕРЖДЕНИЕ	ДИРЕКТОР	И.И.И.	И.И.И.
		Трубопровод	Лист 15 из 10
		ИПН ГОРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ	



Серия 5903-10 Выпуск 2-3

ИЗВ. ИЛИ СЕР. ПЛАН И ДАТА ВЗЯТЫ ИЛИ ВНЕШНЕЕ ИЗМЕНЕНИЕ (ДАТА И ДАТА)

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
A2			Д 12В 172 000 СБ	Сборочный чертеж		
A3			Д 12В 172 000 32	Схема автоматизации		
				Прочие изделия		
	1			Установка мановакуумметра МВН4-У-Эк/см <sup>2</sup>		
				ТУ 2502-180335-84		
				ИТКЧ-3137-70	1	
	2			Установка манометра МГЧ-У-4 кгс/см <sup>2</sup>		
				ТУ 2502-181071-78		
				ИТКЧ-3137-70	1	
	3			Установка датчика уровня поплавкового электрического ДПЭ-1		
				ТУ 2502-081505-78		
				ТМЧ-113-74	1	

Д 12В 172.000

ИЗМ.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	Блок взрыхления БВ-1	Лист	Листов
ИЗМ.	Лист	Докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов
ИЗМ.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	Установка приборов контроля и автоматизации	Лист	Листов
ИЗМ.	Лист	Докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов

ФОРМАТ А4

ИЗВ. ИЛИ СЕР. ПЛАН И ДАТА ВЗЯТЫ ИЛИ ВНЕШНЕЕ ИЗМЕНЕНИЕ (ДАТА И ДАТА)

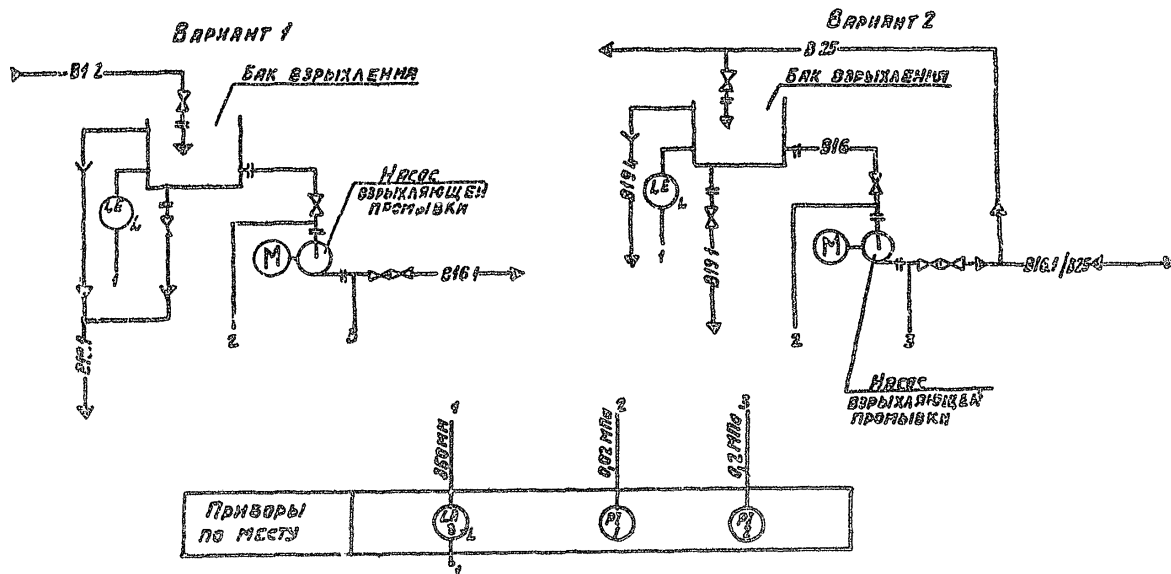
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
	4			Установка соединительной коробки КС-10		
				ТУ 36 2568-83		
				ТМЧ-416-86	1	
				Материалы		
	5			Провод ПВТ-10 380		
				ГОСТ 6323-79	2	М
	6			Металлопруток		
				Р3-Ц-Х-8		
				ТУ 22 5570-83	1	М

Д 12В 172.000

ИЗМ.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	Блок взрыхления БВ-1	Лист	Листов
ИЗМ.	Лист	Докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов
ИЗМ.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	Установка приборов контроля и автоматизации	Лист	Листов
ИЗМ.	Лист	Докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов

ФОРМАТ А4

Д 12В 172.000 32



Условные обозначения приборов по ГОСТ 21464-85

Д 12В 172.000 32							
ИЗМ.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	Блок взрыхления БВ-1	Лист	Листов
ИЗМ.	Лист	Докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов
ИЗМ.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	Схема автоматизации	Лист	Листов
ИЗМ.	Лист	Докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов

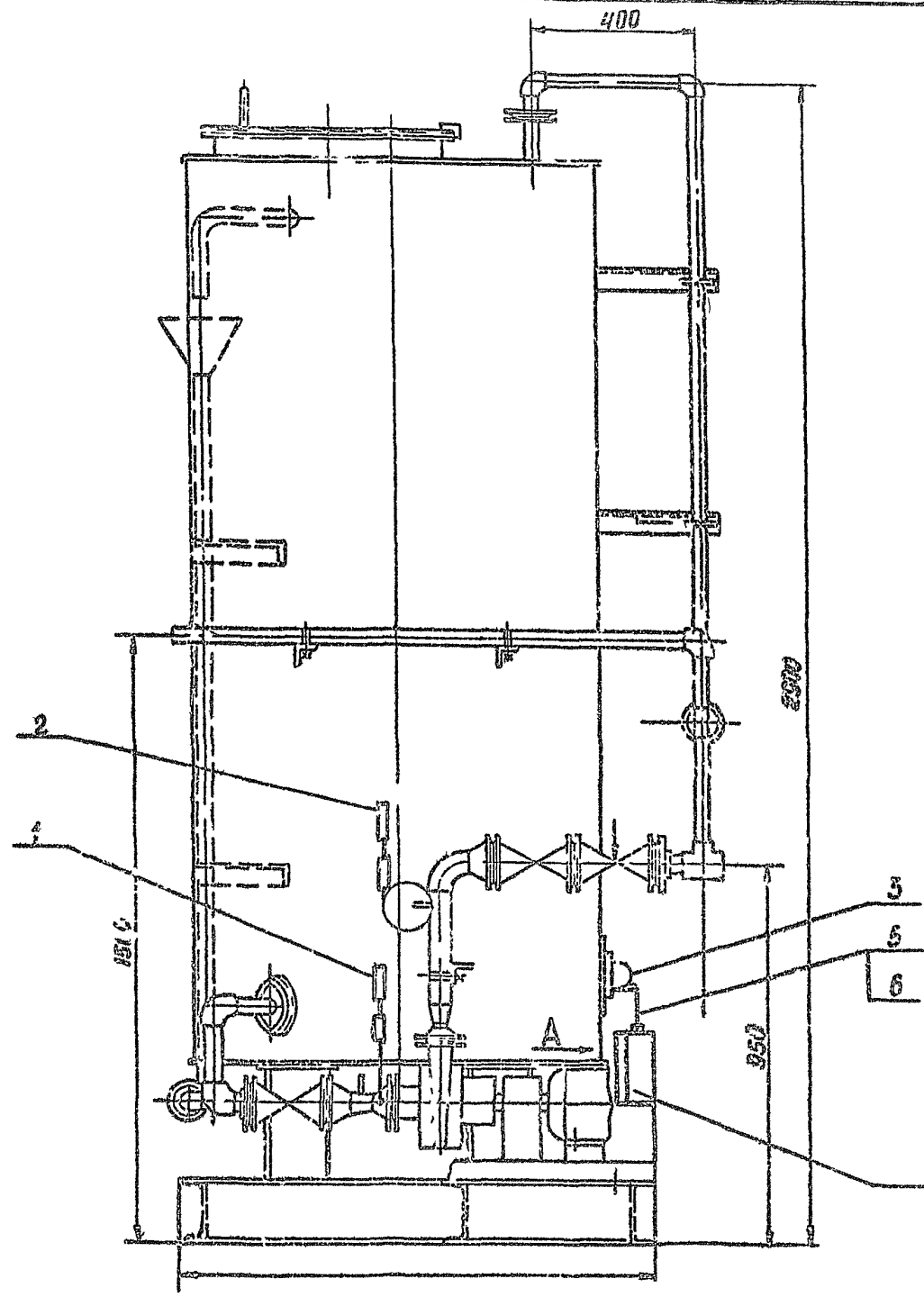
23056-21 26

ФОРМАТ А3

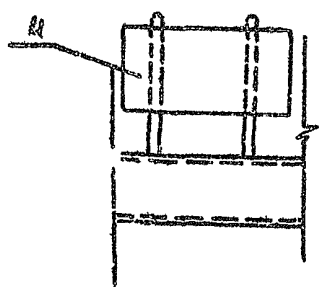
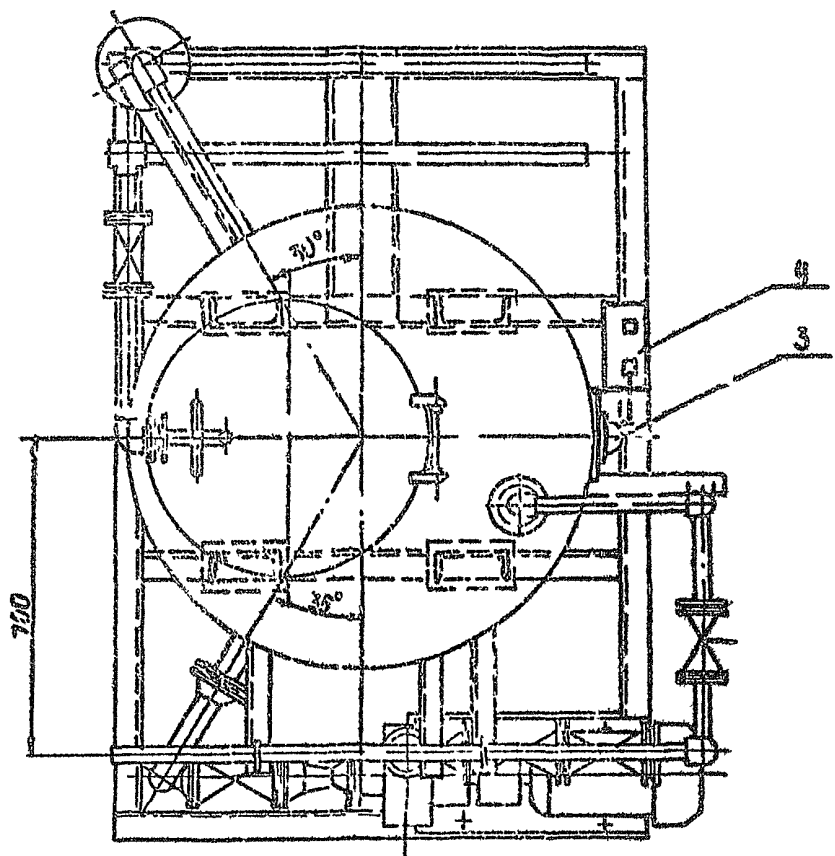
Серия 5903-10 Выпуск 2-3

26

Д12В 172 00006



Вид А



Инв. № подл. Подп. и дат. в.з. Инв. № арх. Инв. № д.в. Подп. и дат. в.з.

					<b>Д12В 172000 СБ</b>			
Чел. ГИС	№ док.м	ПОДП.	ДАТА	Блок взрывления БВ-1		Лит	Масса	Масштаб
Разр.б	Митяков	А.С.		Установка приборов конт- роля и автоматизации		И		1:10
Пров.	Харитонов	И.С.				Лист		Листов
У контр.						ГПИ ГОРЬКОВСКИЙ		
Нач. отд.	Борисов	И.С.				САМТЕХПРОЕКТ		
И контр.	Мюнтер	И.С.						
Утв.								

