

*Типовая документация на конструкции,
изделия и узлы зданий и сооружений*

СЕРИЯ 5.903-15

БЛОКИ ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКОГО
ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ КОТЕЛЬНЫХ
С ВОДОГРЕЙНЫМИ КОТЛАМИ

Выпуск 7-0

*Блоки эжекторов водоструйных
экзосная по применению и изготовлению*

Ст. 137п. 620062 г.Свердловск, ул.Чебышева, 4
Зах. 228 инв. 24051-27 тираж 4 эк.
Сдано в печать 2.10 19 84 Цена 1.22

24051-27
ЦЕНА 1-37

*Типовая документация на конструкции,
изделия и узлы зданий и сооружений*

СЕРИЯ 5.903-15

БЛОКИ ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКОГО
ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ КОТЕЛЬНЫХ
С ВОДОГРЕЙНЫМИ КОТЛАМИ

Выпуск 7-0

*Блоки эжекторов водоструйных.
Указания по применению и изготовлению.*

*Разработаны проектным
институтом „Латгипропрот“
Главный инженер института
В. Овчаров
Главный инженер проекта
Я. Нидбальский*

*Утверждены и
введены
в действие
ММСС СССР
протоколом
от 14.02.90г.*

Содержание альбома

Наименование	Стр.	Наименование	Стр.
		Приложение 10. Блок БЭВ-220.	
Содержание альбома	2	Габаритный чертеж	27
Опись альбома	3,4	Приложение 11. Блок БЭВ-340.	
Общая часть	5	Схема принципиальная.	30
Назначение и описание конструкции.	5	Приложение 12. Блок БЭВ-340.	
Рекомендации для выбора	6,7	Габаритный чертеж.	31
Требования к транс-портной	8	Лист регистрации изменений.	34
Требования к оборудованию и материалам.	9		
Требования к сборке блока	9		
Приложение 1. Блок БЭВ-10.			
Схема принципиальная.	13		
Приложение 2. Блок БЭВ-10.			
Габаритный чертеж.	14		
Приложение 3. Блок БЭВ-30.			
Схема принципиальная.	16		
Приложение 4. Блок БЭВ-30.			
Габаритный чертеж.	17		
Приложение 5. Блок БЭВ-60.			
Схема принципиальная.	19		
Приложение 6. Блок БЭВ-60			
Габаритный чертеж.	20		
Приложение 7. Блок БЭВ-100.			
Схема принципиальная.	22		
Приложение 8. Блок БЭВ-100.			
Габаритный чертеж.	23		
Приложение 9. Блок БЭВ-220.			
Схема принципиальная.	26		

Выпуск Г-Б	Исполн Формат	Обозначение	Наименование	Лист из экз	Приме- чание
			Документация общая		
	А4	БК 7.0.0.00.000 ДТ	Указания по применению		
			и изготовлению	3	
	А4	БК 7.1.1.00.000 ГЗ	Блок БЭВ-10		
			Схема принципиальная	1	
	А4	БК 7.1.1.00.000 Г4	Блок БЭВ-10		
			Габаритный чертёж	2	
	А4	БК 7.2.1.00.000 ГЗ	Блок БЭВ-30		
			Схема принципиальная	1	
	А4	БК 7.2.1.00.000 Г4	Блок БЭВ-30		
			Габаритный чертёж	2	
	А4	БК 7.3.1.00.000 ГЗ	Блок БЭВ-60		
			Схема принципиальная	1	
	А4	БК 7.3.1.00.000 Г4	Блок БЭВ-60		
			Габаритный чертёж	2	
	А4	БК 7.4.1.00.000 ГЗ	Блок БЭВ-100		
			Схема принципиальная	1	
	А4	БК 7.4.1.00.000 Г4	Блок БЭВ-100		
			Габаритный чертёж	3	
	А4	БК 7.5.1.00.000 ГЗ	Блок БЭВ-220		
			Схема принципиальная	1	
	А4	БК 7.5.1.00.000 Г4	Блок БЭВ-220		
			Габаритный чертёж	3	

СЕРИЯ ЭЖЕКТОР

БК 7.0.0.00.000 ОП

Изм. Инст. №	Исполн.	Подпись	Дата	Лит. Инст. Листов
Коллеж	Коллеж	Коллеж	Коллеж	
Контр. Коллеж	Коллеж	Коллеж	Коллеж	ЛАНГПРОПРОМ
Утв.	Коллеж	Коллеж	Коллеж	

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ С 1972 Г. В СЕРИИ 5.903-15

№ строки	Формат	Обозначение	Наименование	Кол-во листов	№ экз.	Примечание
1	A4	БК 7.6.1.00.000 ГЗ	Блок БЗВ-340			
2			Схема принципиальная	1		
3	A4	БК 7.6.1.00.000 Г4	Блок БЗВ-340			
4			Габаритный чертеж	3		
5	A4	БК 7.0.0.00.000 ДТ	Лист регистрации изменений	1		
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						

БК 7.0.0.00.000 ДТ

Лист 2

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

Рабочие чертежи блоков эжекторов водоструйных (БЭВ) разработаны институтом "Латгипропром" в соответствии с планом типового проектирования Госстроя СССР на 1988 год. Темы: Т7.3.1.1б и Т7.3.1.2б.

Разработаны рабочие чертежи следующих блоков эжекторов водоструйных:

Выпуск 7-0. Указания по применению и изготовлению

Выпуск 7-1. БЭВ-10.

Выпуск 7-2. БЭВ-30.

Выпуск 7-3. БЭВ-60.

Выпуск 7-4. БЭВ-100.

Выпуск 7-5. БЭВ-220.

Выпуск 7-6. БЭВ-340.

Комплект рабочих документов блока включает в себя разделы: тепломеханический, контроль и автоматика.

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Блоки эжекторов водоструйных (БЭВ) предназначены для создания вакуума и удаления газов из вакуумных деаэраторов.

Расход воды через эжектор зависит от параметров парогазовой смеси, температуры и давления эжектирующей воды и колеблется в пределах от 4 до 50 м³ на один куб. метр отсасываемых газов. Температура воды не должна превышать 30°С.

БК 7.0.0.00.000 ДТ

Экз. лист	№ докум.	Исполн.	Дата	Блоки эжекторов водоструйных Указания по применению и изготовлению	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Коллеж	С. Сидоров			1	1	8
Проб.	Коллеж	С. Сидоров					
И. контр.	Коллеж	С. Сидоров					
Утв.							

ЛАТГИПРОПРОМ

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15

Латгипропром, ул. Дзержинского, 10, Рига, Латвия, 224051

Для обеспечения необходимого расхода воды, через блоки эжекторов водоструйных, служат блоки насосов рабочей воды.

Учитывая, что эжекторы водоструйные устанавливаются на высоте в 3 м от уровня воды в баке-газоотделителе, блокировка их насосами рабочей воды в целях экономии металла на опорные металлоконструкции нецелесообразна.

Эжекторы водоструйные в блоке устанавливаются в количестве 2 шт, один из которых - резервный. В целях сокращения запорной арматуры и улучшения гидравлического режима, ремонт эжекторов или их замена выполняется при отключении запорными вентильными задвижками. Задвижка на коллекторе выпаров устанавливается для наладочной регулировки.

Габаритные чертежи и принципиальные схемы блоков прилагаются ниже.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ПОДБОРА

Выбор блоков эжекторов водоструйных производится в зависимости от типа устанавливаемых вакуумных деаэраторов согласно таблицы.

БК 7.0.0.00.000 ДТ

Лист

2

Выпуск 7-0

Серия 5.903-10

Блок эжекторов			Деаэратор**		Блок насосов рабочей воды*
Тип	Расход воды, м ³ /ч	Требуе- мый напор, м	Тип	Производи- тельность, м ³ /ч	
БЭВ- 10	10	0,28	ДВ-5 ДВ-15	1,5... 6 4,5... 18	БНРВТ-2х50-50-3,52
БЭВ- 30	30	0,25	ДВ-25 ДВ-50	7,5... 30 15... 90	БНРВТ-2х50-50-10,2
БЭВ- 60	60	0,31	ДВ-75 ДВ-100	22... 90 30... 120	БНРВТ-2х50-50-17,67
БЭВ- 100	110	0,22	ДВ-150	45... 180	БНРВТ-2х100-50-41,4
БЭВ- 220	230	0,32	ДВ-300 ДВ-400	90... 380 120... 480	БНРВТ-2х320-50-41,4
БЭВ- 340	340	0,23	ДВ-800	240... 960	БНРВТ-3х320-50-41,4

* Блоки насосов рабочей воды изготавливаются отдель-
но, в таблице приведены для справок. Рабочие чертежи
блоков насосов рабочей воды см. выпуск 6-0...6-6.

** Рабочие чертежи деаэраторов см. серия 5.903-3
выпуск 0...1-9.

БК 7.0.0.00.000 ДТ

Лист
3

4. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВКЕ

4.1. Блок отправляется заказчику без упаковки с заглушенными присоединительными концами трубопроводов. Крепление заглушек из листового стали толщиной 3-4мм осуществляется на прихватке.

Штуцера и бабышки на период транспортировки и хранения блоков должны быть закрыты пробками и заглушками.

Приборы контроля и автоматики с отборными устройствами и электротехническое оборудование упаковываются в ящики и отправляются с блоками.

4.2. Крепление блоков при перевозке должно обеспечивать предохранение их отдельных элементов и блока в целом от деформаций и механических повреждений.

4.3. Габариты и массы блоков допускают их транспортировку по железной дороге, а также с помощью трейлеров низкой посадки грузоподъемностью до 15т.

4.4. Погрузка блоков на транспортные средства осуществляется с помощью монтажных и эксплуатационных кранов грузоподъемностью 16-25т. При этом строповку блоков вести в использовании петлей, предусмотренных в раме блока, а также с применением траверсы.

БК 7.0.0.00.000 ДТ

Лист
4

Имя Имя № докум. Подпись Имя

Копирован из № 24051-27 9 формата ИУ

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15

Имя Имя № докум. Подпись Имя

выпуск 7-0

лист 5 из 5

5. ТРЕБОВАНИЯ К ОБОРУДОВАНИЮ И МАТЕРИАЛАМ

5.1. Оборудование, входящее в состав блока, должно соответствовать требованиям нормативно-технической документации и иметь паспорта. Качество материалов и техническая характеристика готовых изделий, применяемых для изготовления блоков, должны быть подтверждены предприятиями-изготовителями соответствующими документами.

5.2. Приборы и средства автоматизации и контроля, входящие в блоки, должны удовлетворять требованиям технической документации на них и действующим стандартам.

5.3. Конструктивные изменения, возникающие в процессе изготовления блоков, должны быть согласованы в установленном порядке. Изменения, связанные с применением материалов, не ухудшающих технические характеристики блоков, решаются изготовителями блоков самостоятельно.

6. ТРЕБОВАНИЯ К СБОРКЕ БЛОКА

6.1. Рабочая документация позволяет вести сборку блоков промышленным методом с организацией раздельного поточного изготовления узлов трубопроводов и металлоконструкций.

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

6.3. Сборку стыков труб под сварку осуществлять с использованием инвентарных центровочных приспособлений, обеспечивающих соосность стыкуемых труб.

Имя/Имя отчество
Имя/Имя отчество

БК 7.0.0.00.000ДТ

лист 5

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15

6.4. Весь комплекс работ по организации сварки трубопроводов блока и контролю качества сварных соединений проводить, руководствуясь указаниями „Руководящих технических материалов по сварке при монтаже оборудования тепловых электростанций“ (РТМ-1с-31) Минэнерго СССР, правилами Госгортехнадзора СССР, а также требованиями рабочих чертежей блока.

6.5. Сварку элементов металлоконструкции блока выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Места, подлежащие сварке должны быть очищены от грязи, окалины, масла, ржавчины и т.п. Сварной шов должен быть ровным и полным. В местах сварки не должно быть прожогов, трещин, подрезов, непровара. Металлические брызги должны быть удалены, швы защищены от шлака и окалины.

6.6. Изготовление и сборку металлоконструкции блока осуществлять согласно требованиям СНиП III-18-75 „Металлические конструкции“. При сборке блока руководствоваться указаниями СНиП 3.05.05-34 „Технологические оборудование и технологические трубопроводы“.

6.7. В процессе сборки блока должно проверяться соответствие комплектующих изделий, надежность крепления оборудования и трубопроводов к металлоконструкции, правильность нанесения маркировки на изделия, наличие паспортных табличек на оборудование, наличие клейм сварщиков на сварных соединениях (при необходимости).

6.8. Гидравлические испытания блока проводить в соответствии с требованиями „Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды“, утвержденных Госгортехнадзором СССР.

6.9. В качестве коррозионно-защитного покрытия блока применять грунтовку ГФ-020 ГОСТ 9825-73, эмаль ПФ-133 ГОСТ 926-52 и битумный лак БТ-577 ГОСТ 5631-79.

Исполнитель: [illegible]

БК 7.0.0.00.000 ДТ

Лист
6

6.10. Оснащение блока приборами и средствами автоматизации производить согласно сборочному чертежу "Установка приборов контроля и автоматизации" блока. При производстве работ по установке указанных приборов руководствоваться требованиями СНиП 3.05.07-85, "Системы автоматизации".

6.11. Изделия, изготавливаемые по типовым монтажным чертежам ТМ, отраслевым нормам и типовым конструкциям ТК, а также заводным конструкциям ЭК поставляются Главмонтажавтоматикой Минмонтажспецстрой СССР.

6.12. Приборы контроля и средств автоматизации заказываются по заказной спецификации (спецификации оборудования) раздела автоматизации рабочего проекта котельной.

6.13. Работы по установке электротехнических устройств производить согласно сборочному чертежу "Установка электрооборудования" блока, а также руководствуясь требованиями СНиП 3.05.05-85, "Электротехнические устройства".

6.14. Электротехническое оборудование заказывается по заказной спецификации (спецификации оборудования) электротехнической части рабочего проекта котельной.

6.15. Теплоизоляционные работы рекомендуется выполнять на месте изготовления блока. При этом с целью предотвращения деформаций теплоизоляции при транспортировке блока к месту монтажа, необходимо предусмотреть усиление крепления конструкций изоляции за счет установки опорных колец на горизонтальных участках и разгружающих устройств на вертикальных участках трубопроводов, а также применение спецклепак.

БК 7.0.0:00.000 ДТ

лист

7

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15

Конструкция блока допускает выполнять изоляцию после его монтажа.

6.16. Работы по изоляции прямолинейных участков трубопроводов и фланцевых соединений осуществлять в соответствии с типовыми сериями 7.903.9-2 и 7.903.9-3. Изоляцию криволинейных и фасонных участков трубопроводов и узлов оборудования вести согласно серии 3.903-11.

Монтажная ведомость на изоляцию блока, ведомости объемов работ и материалов прилагается к комплекту рабочих чертежей блока.

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

6.18. При изготовлении деталей металлической конструкции блока возможна замена сортамента черных металлов из стали Ст3 на сталь Ст3 по ТУ14-1-3023-80.

Имя и фамилия разработчика
Имя и фамилия инженера
Имя и фамилия мастера
Имя и фамилия прораба
Имя и фамилия бригадира
Имя и фамилия рабочего

Имя и фамилия разработчика	Имя и фамилия инженера	Имя и фамилия мастера	Имя и фамилия прораба	Имя и фамилия бригадира	Имя и фамилия рабочего

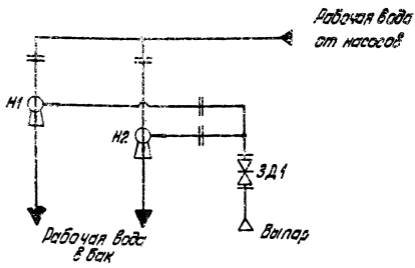
БК 7.0.0.00.000 ДТ

Идет
3

БК 7.1.1.00.000 ГЗ

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15



Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ЗД1	Задвижка 30 и 6бр ГОСТ 8437-75	1	Ду:10; Ду80
Н1, Н2	Эжектор водоструйный БВ-10	2	
	Серия 5.903-3; Выпуск 2		

БК 7.1.1.00.000 ГЗ

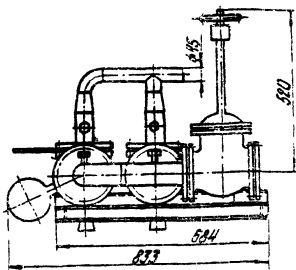
Исполн.	№ докум.	Исполн.	Блок эжекторов водо- струйных БВ-10	Лист	Класс	Масштаб
Автор	Корень	Провер.		Схема принципиальная	Лист	Система 1
Т.контр.	Корень			ЛАТХИПРОПРОМ		

1:1, 1:2, 1:3, 1:4, 1:5, 1:6, 1:7, 1:8, 1:9, 1:10, 1:11, 1:12, 1:13, 1:14, 1:15, 1:16, 1:17, 1:18, 1:19, 1:20, 1:21, 1:22, 1:23, 1:24, 1:25, 1:26, 1:27, 1:28, 1:29, 1:30, 1:31, 1:32, 1:33, 1:34, 1:35, 1:36, 1:37, 1:38, 1:39, 1:40, 1:41, 1:42, 1:43, 1:44, 1:45, 1:46, 1:47, 1:48, 1:49, 1:50, 1:51, 1:52, 1:53, 1:54, 1:55, 1:56, 1:57, 1:58, 1:59, 1:60, 1:61, 1:62, 1:63, 1:64, 1:65, 1:66, 1:67, 1:68, 1:69, 1:70, 1:71, 1:72, 1:73, 1:74, 1:75, 1:76, 1:77, 1:78, 1:79, 1:80, 1:81, 1:82, 1:83, 1:84, 1:85, 1:86, 1:87, 1:88, 1:89, 1:90, 1:91, 1:92, 1:93, 1:94, 1:95, 1:96, 1:97, 1:98, 1:99, 1:100

БК 7.1.1.00.000 ГЧ

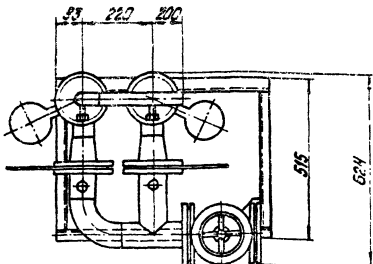
Выпуск 7-0

Серия 5903-15



A

лист 2



Б

лист 2

БК 7.1.1.00.000 ГЧ

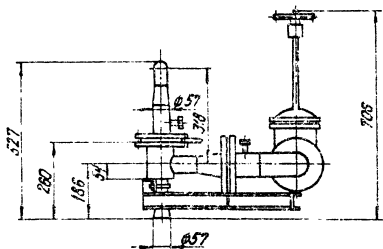
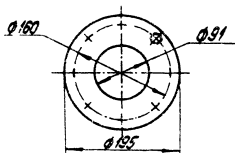
Блок эжекторов
водоструйных БЭВ-10
габаритный чертеж

Лист	Масса	Максимум
лист 1	124	1:10
лист 2		

ЛАТГИПРОПРОМ

БК7.1.1.00.000Г4

Вид Б повернуто лист

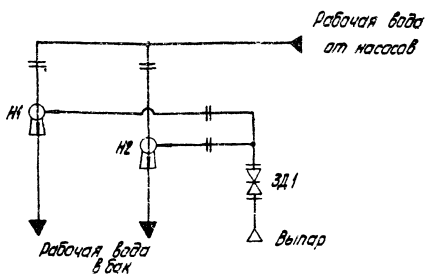
Вид А
М 1:5 лист

БК7.1.1.00.000Г4

БК 7.2.1.00.000 ГЗ

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15

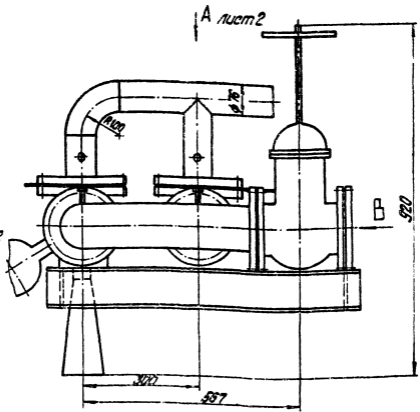


Поз. обозначения	Наименование	Кол.	Примечание
ЗД1	Забвужка ЗД46Бр ГОСТ 8437-75	1	Бш10; Ду100
Н1, Н2	Эжектор водоструйный ЭВ-30	2	
	Серия 5.903; выпуск 2		
БК 7.2.1.00.000 ГЗ			
Исполн.	Проектант	Проверен	Дата
Исполн.	Проектант	Проверен	Дата
Исполн.	Проектант	Проверен	Дата
Блок эжекторов водоструйных БЭВ-30			Лист
Схема принципиальная			Листов 7
			Лист
			Листов 7
			Лист
			Листов 7
ЛАТГИПРОПРОМ			

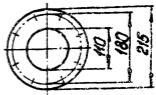
БК 7.2.1.00.000 ГЧ

Выпуск 7-0

Серия С.905-15



Вид В



БК 7.2.1.00.000 ГЧ

Изм. лист	№ док.м.	Результат	Дата
Разработ.	Колмац		
Проб.	Колмац		
Т.контр.			
И.контр.	Колмац		
Утв.			

Блок эжекторов
влагоустойчивый БЭВ-30
Габаритный чертёж

Лист	Масштаб	Всего листов
	1:5	1:5
Лист 1		Листов 2

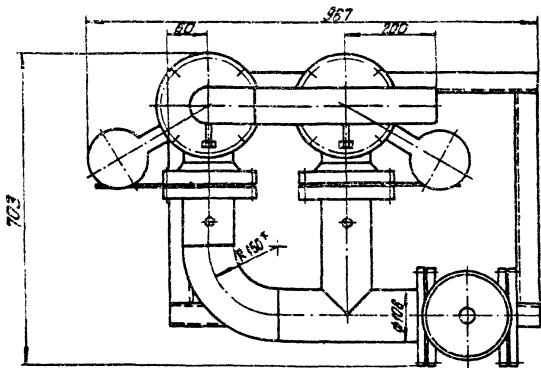
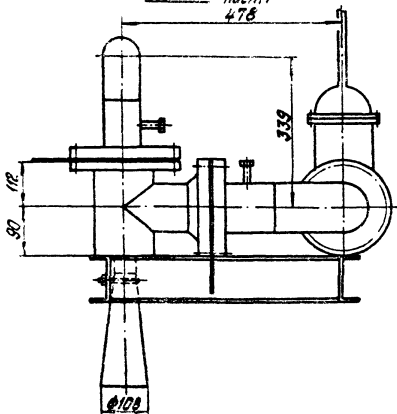
ЛАТТИПРОПРОМ

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15

БК 7.2.1.00.000 Р4

Вид А лист 1

Вид Б лист 1
478

БК 7.2.1.00.000 Р4

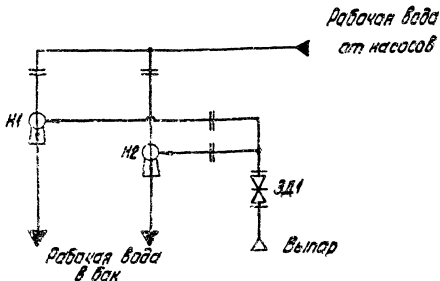
Лист

2

БК 7.3.1.00.000 ГЗ

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15



Поз., обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ЗД1	Задвижка 304 ббр ГОСТ 8437-75	1	Ру 10; Ду 150
Н1, Н2	Эжектор водоструйный ЭВ-60 Серия 5.903-3; выпуск 2	2	

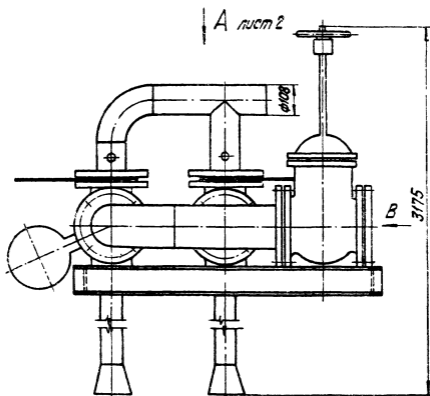
БК 7.3.1.00.000 ГЗ

Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Блок эжекторов водоструйных ЭВ-60 Схема принципиальная	Лист	Масса	Изменяется
Листов	Корректор	Исполн.	Дата		Лист	Листов	Листов
И.контр.	Коллеж	Исполн.	Дата		ЛАТГИПРОПРОМ		

БК 7.3.1.00.000 ГЧ

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15



Вид В



БК 7.3.1.00.000 ГЧ

Конт. пункт	№ Сокр. Ред. Лист	Имя
Автор	Козы	Козы
Проб.	Колмеч	Колмеч
Т.Контр.		
И.Контр.	Колмеч	Колмеч
Утв.		

Блок эжекторов
роботруйных БЭВ-50

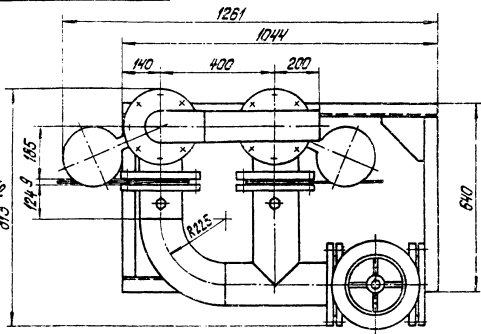
Лист	Масса	Масштаб
	288	1:10
Лист 1		Листов 2
ЛАТГИПРОПРОМ		

Копирован Рублева 24051-27 21 формат А4

Выпуск 7-0

БК7.3.1.00.000Г4

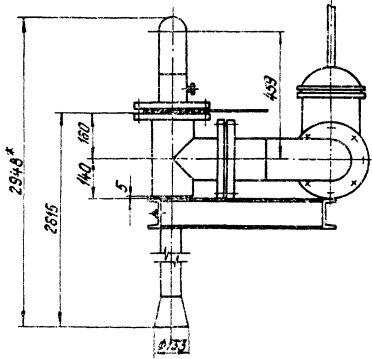
Вид А лист 1



Серия 5.903-15

Б
лист 2
813

Вид Б лист 2



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

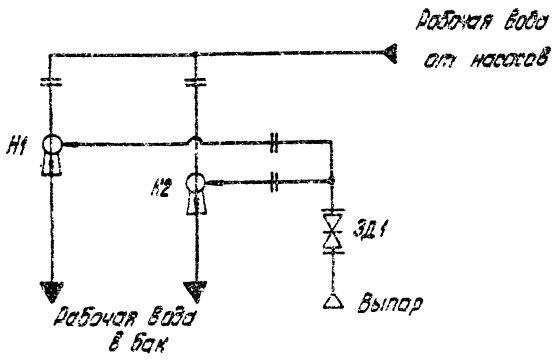
БК7.3.1.00.000Г4

лист
2

БК 7.4.1.00.000 ГЗ

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15



Лист № 001 из 001 листов в сборе
Лист № 002 из 002 листов в сборе
Лист № 003 из 003 листов в сборе
Лист № 004 из 004 листов в сборе
Лист № 005 из 005 листов в сборе
Лист № 006 из 006 листов в сборе
Лист № 007 из 007 листов в сборе
Лист № 008 из 008 листов в сборе
Лист № 009 из 009 листов в сборе
Лист № 010 из 010 листов в сборе

Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ЗД1	Задвижка 5046бр гост8437-75	1	Ру10; Ду 150
Н1, Н2	Эжектор водоструйный 3В-100		
	Серия 5.903-3; выпуск 2	2	

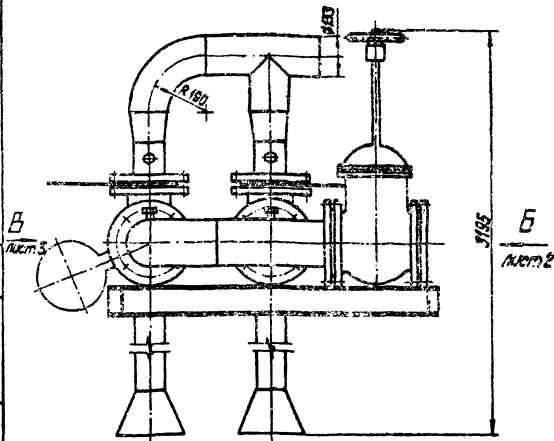
БК 7.4.1.00.000 ГЗ

Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Блок эжекторов водоструйных 3В-100	Лист	Масса	Числота
Л.С.С.	КР-100			Схема принципиальная			
Л.С.С.	КР-100				Листов 1		
Л.С.С.	КР-100				ЛАТТИПРОПРОМ		

БК7.4.1.00.000 ГЧ

Выпуск 7-0

А лист 2



Серия 5-903-15

Лист 2 из 2

БК7.4.1.00.000 ГЧ

Конт. №	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Версия
Разроб.	Красня				337	1:10
Проб.	Колмец				Лист 2 из 3	
И.конт.	Колмец				ЛАТТИПРОПРОМ	

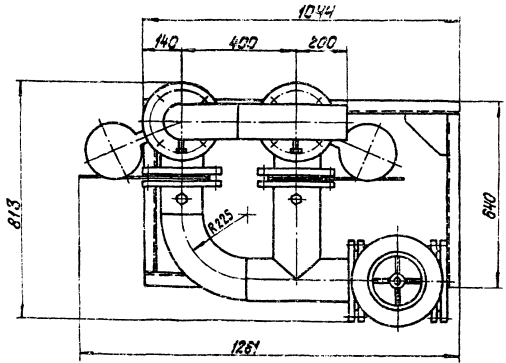
Итого: 337

Выпуск 7-0

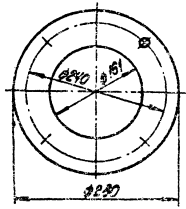
БК 7.4.1.00.000 Г4

Серия 5.903-15

Вид А лист 1



Вид Б лист 1
М1:5



Всё в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ 21.010-88. Подпись и дата

Копия в 2 экз. Подпись и дата

БК 7.4.1.00.000 Г4

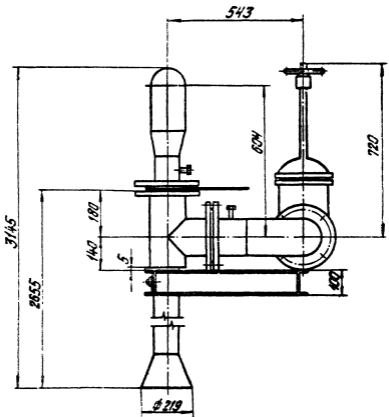
Лист 2

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15

БК7.4.1.00.000 ГЧ

ВУД В лист 1



Копирован с оригинала. Изменения в проекте не вносятся.

Копирован с оригинала. Изменения в проекте не вносятся.

БК7.4.1.00.000 ГЧ

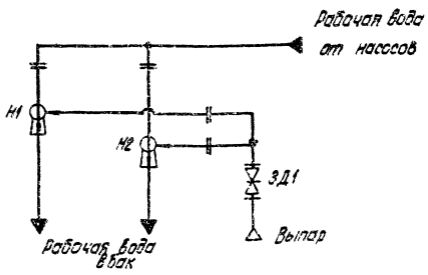
Лист 3

Копирован с оригинала. Изменения в проекте не вносятся.

БК7.5.1.00.000 ГЗ

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15



Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ЗД1	Задвижка 3045бр ГОСТ 8437-75	1	Ру10; Ду250
Н1, Н2	Эжектор водоструйный ЭВ-220 Серия 5.903-3	2	

БК7.5.1.00.000 ГЗ

Исполн.	Провер.	Контроль	Дата	Лист	Масса	Масштаб
М.М.М.	К.К.К.	Л.Л.Л.		1		
Блок эжекторов водоструйных ЭВ-220 Схема принципиальная				Лист (Листов 1)		
				ЛАТГИПРОПРОМ		

Выпуск 7-0

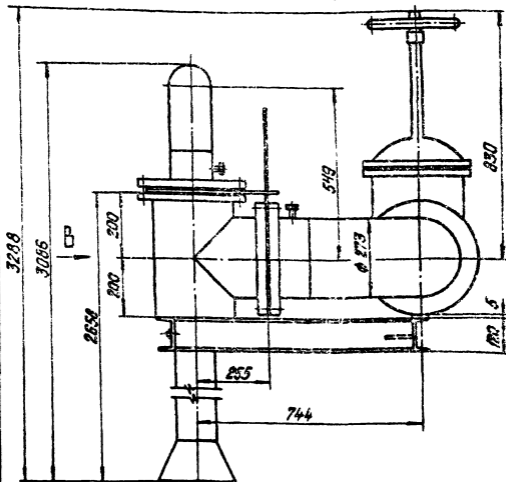
Серия 5-903-15

БК 7.5.00.000 ГЧ

ПРИЛОЖЕНИЕ 10

27

1А лист 2



БК 7.5.1.00.000 ГЧ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Крыжв			
Проб.	Колмец			
Технотр				
Исполт.	Колмец			
Упр.				

Блок эжекторов
водоструйных БЭВ-220
Габаритный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
лист 1; лист 2	670	1:10

ЛАТГИПРОПРОМ

Исполнен в Дубкове 24051-27 28 формата А4

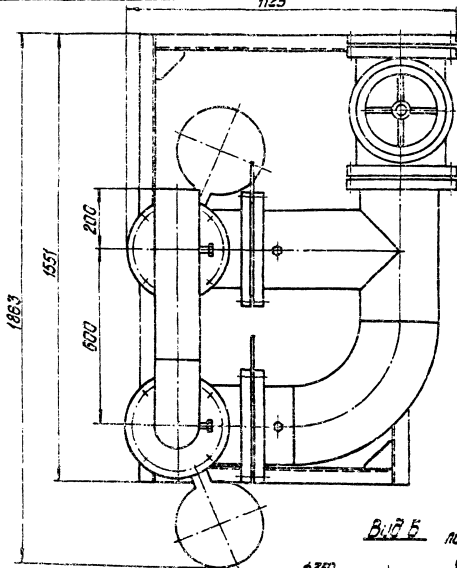
Деталь 7-0

Серия 5.903-15

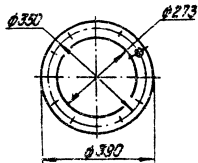
БК 7.5.1.00.000 Р4

Вид А лист 1

1125



Вид Б лист 3



БК 7.5.1.00.000 Р4

Лист
2

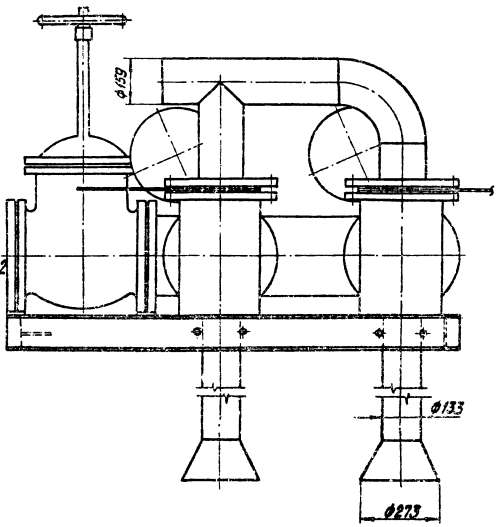
Конструкция 2-52-32 24051-27 23 020мат Р4

Винты 7-0

БК 7.5.1.00.000 Г4

ВУД В лист 1

Серия 5.903-15



Б
лист 2

φ133

φ273

ИЗМ. № 1
ИЗМ. № 2
ИЗМ. № 3
ИЗМ. № 4
ИЗМ. № 5
ИЗМ. № 6
ИЗМ. № 7
ИЗМ. № 8
ИЗМ. № 9
ИЗМ. № 10
ИЗМ. № 11
ИЗМ. № 12
ИЗМ. № 13
ИЗМ. № 14
ИЗМ. № 15
ИЗМ. № 16
ИЗМ. № 17
ИЗМ. № 18
ИЗМ. № 19
ИЗМ. № 20
ИЗМ. № 21
ИЗМ. № 22
ИЗМ. № 23
ИЗМ. № 24
ИЗМ. № 25
ИЗМ. № 26
ИЗМ. № 27
ИЗМ. № 28
ИЗМ. № 29
ИЗМ. № 30
ИЗМ. № 31
ИЗМ. № 32
ИЗМ. № 33
ИЗМ. № 34
ИЗМ. № 35
ИЗМ. № 36
ИЗМ. № 37
ИЗМ. № 38
ИЗМ. № 39
ИЗМ. № 40
ИЗМ. № 41
ИЗМ. № 42
ИЗМ. № 43
ИЗМ. № 44
ИЗМ. № 45
ИЗМ. № 46
ИЗМ. № 47
ИЗМ. № 48
ИЗМ. № 49
ИЗМ. № 50

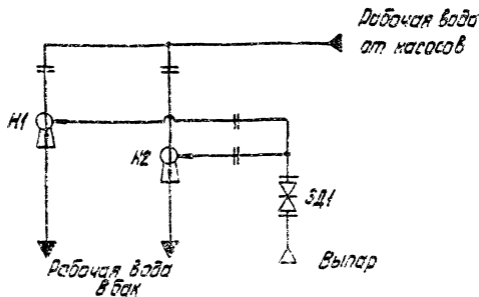
БК 7.5.1.00.000 Г4

лист
3

БК 7.6.1.00.000 ГЗ

Выпуск 7-0

Серия 5.903-15



Код, обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ЗД1	Забвжка 3046бр гост 8437-75	1	Ру10; Ду250
Н1, Н2	Эжектор водоструйный ЭВ-340		
	Серия 5.903-3; Выпуск 2	2	

БК 7.6.1.00.000 ГЗ

Блок эжекторов
водоструйных ЭВ-340
Схема принципиальная

Лист _____ Масса _____

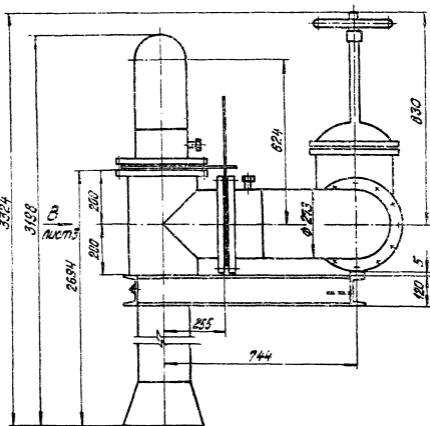
Лист _____

ЛАТГИПРОПРОМ

БК 7.6.1.00.000 ГЧ

Выпуск 7-0

А лист 2



БК 7.5.1.00.000 ГЧ

Исполн	по имени	подпись	Дата	Блок эжекторов водоструйных БЭВ-340	Лист	Масштаб	Число листов
Инженер	М.Р.У.Я.			Габаритный чертёж	795	1:10	
Проектант	М.О.М.М.М.				Лист	Листов	3
Инженер	М.О.М.М.М.				ЛАТГИПРОПРОМ		

Выпуск 7-0

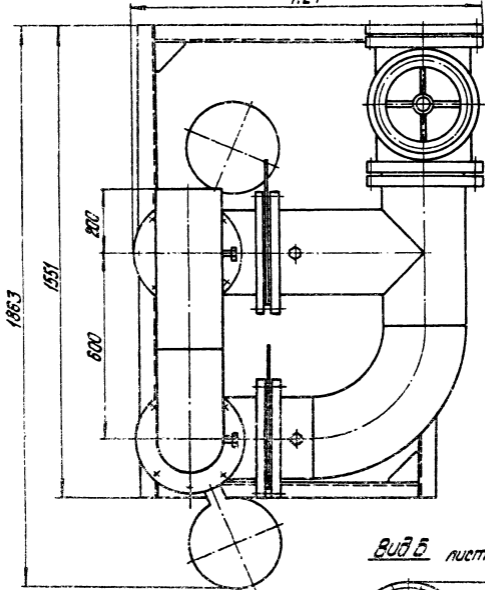
Серия 5.903-15

БК 7.6.1.00.000 Р4

Вид А лист 1

Б лист 2

1124



Вид Б лист 2



БК 7.6.1.00.000 Р4

Лист

2

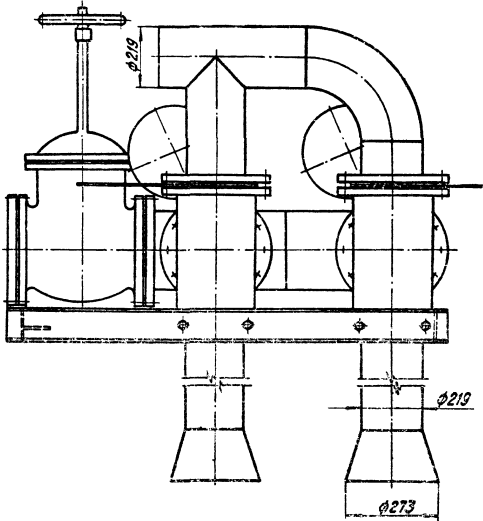
Исполнение 24051-27 33 партия Р4

БК 7.6.1.00.000 ГЧ

Вид В лист 1

Винты 7-0

Свар 5.903-15



Винты 7-0
Свар 5.903-15
Винты 7-0
Свар 5.903-15
Винты 7-0
Свар 5.903-15

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

БК 7.6.1.00.000 ГЧ

Лист
3

