

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904-75.94

КАМЕРЫ ПРИТОЧНЫЕ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
от 10 до 125 тыс м<sup>3</sup>/ч

ВЫПУСК 1-35

УНИФИЦИРОВАННЫЕ УЗЛЫ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904-75.94

КАМЕРЫ ПРИТОЧНЫЕ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ

от 10 до 125 тыс м<sup>3</sup>/ч

ВЫПУСК 1-35

УНИФИЦИРОВАННЫЕ УЗЛЫ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

УТВЕРЖДЕНЫ

ГПКНИИ САНТЕХНИИПРОЕКТ

ГЛАВПРОЕКТОМ ГОССТРОЯ РОССИИ,  
ПИСЬМО от 25.02.94 №9-3-234И ВВЕДЕНЫ  
В ДЕЙСТВИЕ ГПКНИИ САНТЕХНИИПРОЕКТ  
с 30.06.94, ПРИКАЗ от 01.03.1994г №7

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *СЗ* ПАСЕПАНОВ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *ВАС* СПИВАК

Серия 5.904-75.94 Вилуки 1-35

Изм. в докум. Поим. в докум. Поим. в докум. Поим. в докум.

Обозначение	Наименование	Стр.
А6Е 006 000 Т0	Техническое описание	3
А6Е 006 000	Блок сепараторов	13
А6Е 006 016	Перо	15
А6Е 006 000 СБ	Блок сепараторов	16
А6Е 006 002	Стяжка	17
А6Е 006 001	Стяжка	17
А6Е 006 005	Уголок	18
А6Е 006 004	Уголок	18
А6Е 006 006	Уголок	19
А6Е 006 007	Гребенка	19
А6Е 006 010	Сепаратор	20
А6Е 006 015	Сепаратор	20
А6Е 006 010 СБ	Сепаратор	21
А14М 055 000	Окно смотровое	22
А14М 055 010	Корпус	22
А14М 055 010 СБ	Корпус	23
А14М 055 000 СБ	Окно смотровое	23
А14М 055 020	Рамка	24
А14М 055 020 СБ	Рамка	24

Обозначение	Наименование	Стр.
А14М 055 001	Прокладка	25
А12А 130 000	Форсунка	25
А12А 130 000 СБ	Форсунка	26
А12А 130 001	Корпус	26
А12А 130 002	Пробка	27
А10К 035 000	Клапан поплавковый	27
А10К 035 000 СБ	Клапан поплавковый	28
А10К 035 010	Поплавок	29
А10К 035 020	Рычаг	29
А10К 035 010 СБ	Поплавок	30
А10К 035 020 СБ	Рычаг	30
А10К 035 002	Хомут	31
А10К 035 001	Щелка	31
А10К 035 009	Калпак	32
А10К 035 003	Труба	32
А10К 035 006	Уголок	33
А10К 035 004	Ось	33
А10К 035 003	Обечайка	34
А10К 035 008	Рычаг	34

Исполнитель	М. Власов	Полн.	Дата
Проектировщик	Григорьев	Исполн.	
Проверенный	Литвин	Исполн.	
Начальник	Литвин	Исполн.	
М. Власов	Средний	Исполн.	
Устьин	Сливчик	Исполн.	

5 904-75.94		1-35
Содержание		
Лист	Лист	Листов
1/1	1	1
САНТЕХНИКПРОВ.Г		

ИЗДАНИЕ  
Выпуск 1-35

Серия 5.904-15.94

Изм. № докл. Попл. и дата  
Изм. № докл. Попл. и дата  
Изм. № докл. Попл. и дата

В настоящем выпуске приведены чертежи унифицированных узлов для приточных вентиляционных камер типа 2ПК10...2ПК125 и технические требования для изготовления их отдельных секций, komponируемых в приточные камеры

### 1. Технические требования

#### 1.1. Назначение камер.

Приточные вентиляционные камеры типа 2ПК10...2ПК125 предназначены для промышленного и гражданского строительства и применяются в качестве вентиляционных и отопительно-вентиляционных установок без рециркуляции и с рециркуляцией воздуха, последние могут применяться для дежурного отопления.

В секциях приточных камер может осуществляться очистка, нагревание, а также адиабатическая обработка воздуха, широко применяемая в приточных системах вентиляции и кондиционирования воздуха в различных климатических условиях.

Процессы адиабатической обработки воздуха осуществляются в оросительных секциях, где используются форсунки, позволяющие осуществлять управляемые процессы обработки воздуха практически до любой требуемой конечной температуры и относительной влажности, что позволяет отказаться от применения калориферов второго подогрева или обводной воздушной линии и оросительной

АБЕ005.000-Т0

Изм. № докл.	Лист	№ докум.	Попл.	Дата
	Разроб.	Литбас	И	
	Пров.	Литбас	И	
	Нач. гр.	Литбас	И	
	Н. контр.	Литбас	И	
	Утв.	Литбас	И	

Техническое описание

САНТЕХ ИНПРОКТ

Формат А4

секции.

В приточных вентиляционных камерах могут осуществляться также процессы выжогов охлаждения воздуха и его складирования с влаговыпаванием путем использования калориферной секции в качестве поверхностного воздухоохладителя. Различные процессы обработки воздуха могут осуществляться также путем сочетания оросительных секций с поверхностными воздухоохладителями.

#### 1.2. Конструкция камер.

1.2.1 Конструкция приточных вентиляционных камер рассчитана на изготовление их силами монтажных организаций, а также на серийное промышленное изготовление

1.2.2 Камеры состоят из отдельных секций: соединительной с вентиляторной установкой, оросительной и калориферной, секции фильтра (кроме 2ПК10, где фильтр встроен в приемную секцию) и приемной секции

1.2.3 В зависимости от технологических требований к обработке воздуха, приточные камеры могут изготавливаться в следующих вариантах:

1. с полным набором секций;
2. без оросительной секции;
3. без секции фильтра и оросительной секции

Специальных секций для обслуживания калориферной секции не предусмотрено, так как она может обслуживаться со стороны приемной секции (при снятом фильтрующем материале) и со стороны оросительной секции, имеющей двери

АБЕ006.000-Т0

Изм. № докл.	Лист	№ докум.	Попл.	Дата
	Лит.	Лит	Листов	

6.00194-36 4 Формат А4

Серия 5 904-75-94 Выпуск 1-2

для обслуживания

124 В зависимости от требований проекта, приточные вентиляционные камеры могут быть левого и правого исполнения. Левая камера обслуживается с левой стороны, а правая - с правой, если смотреть на камеру со стороны входа воздуха. Конструкция камер позволяет собирать их левого и правого исполнения из одних и тех же элементов, кроме секции орошения, передняя и задняя панели которых и поддон должны изготавливаться в зеркальном отражении.

125 В соединительных секциях приточных камер применены вентиляторы типа ВЦ 75, принятые в соответствии с "Рекомендациями по подбору радиальных вентиляторов общего назначения типа ВЦ 75 для комбинато-технических систем" серия АЗ 970

В соответствии со СНиП 2 04 05 91 п 4 17, 4 18 в ряде случаев, в частности, когда одиночная система приточной вентиляции совмещена с воздушным отоплением, она должна иметь резервный вентилятор. Поэтому разработаны два варианта соединительных секции

- 1 Соединительная секция с основным вентилятором,
- 2 Соединительная секция с основным и резервным вентиляторами

Так как камеры 2ПК80 и 2ПК125 в качестве отдельных систем, как правило, не применяются, установка резервного вентилятора для них не предусмотрена.

Резервный и основной вентиляторы приняты одинакового типоразмера. Один из них выполняется правого и другой -

Изм. №	Подп.	Исполн.	Дата
Взам. инв. №	Исполн. №	Исполн. №	Исполн. №
Подп.	Исполн.	Исполн.	Исполн.

Изм. №	Подп.	Исполн.	Дата
Взам. инв. №	Исполн. №	Исполн. №	Исполн. №
Подп.	Исполн.	Исполн.	Исполн.

АБЕ 006 000-70

Лист 3

Формат А4

левого вращения

126 При установке резервного вентилятора следует принимать меры, исключающие перетекание воздуха через неработающий вентилятор

127 Присоединение вентиляторов к соединительной секции и воздухоподу осуществляется через выхлоп вставки, принятые в соответствии с типовой серией 5 904-38

128 В соединительных секциях применены герметические двери по типовой серии 5 904-4

129 Калориферная секция (секция подогрева) состоит из рамы, калориферов и обводной заслонки (обводного канала). В секции применены серийно выпускаемые калориферы типов КВС, КВБ по ТУ 22-5721-84, а также калориферы типов ККЗ, КСКУ по ТУ 22-5757-84, присоединительные и установочные размеры которых полностью соответствуют калориферам КВС и КВБ. В калориферных секциях предусмотрены калориферы № 8, 9, 10, 11 и 12. Для снятия запаса поверхности нагрева калориферов при пуско-наладочных работах секции калориферов имеют обводные каналы, которые обдуваются загонками, выполненными из дугообразных направляющих козырьков, вершина которых направлена навстречу потоку воздуха.

В качестве теплоносителя применяется вода с параметрами 130-70°, 130-70°, 95-70°С

1210 Орошительная секция состоит из отдельных сварных панелей. Она совмещена с соединительной секцией и имеет

Изм. №	Подп.	Исполн.	Дата
Взам. инв. №	Исполн. №	Исполн. №	Исполн. №
Подп.	Исполн.	Исполн.	Исполн.

Изм. №	Подп.	Исполн.	Дата
Взам. инв. №	Исполн. №	Исполн. №	Исполн. №
Подп.	Исполн.	Исполн.	Исполн.

АБЕ 006 000-70

Лист 4

14.00194-38 5 Формат А4

Серия 5.904-75. 94  
3. Выпуск 1975 г.

удлиненный поддон. Длина части оросительной секции, заменяющей соединительную секцию и посредством гибкой вставки присоединяющейся к вентилятору, составляет 750 мм. Она ограничена выходным сепаратором и торцевой панелью и имеет герметическую обверь. Длина части оросительной секции, в которой осуществляется обработка воздуха, составляет 1250 мм. Она ограничена входным и выходным сепараторами и имеет также герметическую обверь со смотровым стеклом в оросительной секции предусмотрены.

1. Два коллектора со штыками и взаимострельных распылением воды
2. Выходные сепараторы, установленные в косе для удобства монтажа и обслуживания.
3. Угрощенный входной сепаратор, выполненный из резиновых пластин с горизонтальной осью, установленных наклонно в виде жалюзи

Оросительная секция оборудуется также фильтром для очистки воды, поплавковым клапаном для подпитки поддона и вентиляем для его наполнения; воздухозаборным устройством, исключаящим попадание воздуха во всасывающий трубопровод при включении циркуляционного насоса; регулируемым устройством, штучером для установки термометра в поддоне; электрическим герметическими светильниками типа НСП02160/Р5303, а также патрубками для подачи воды в коллекторы ороси-

Изм. №	Подп.	Дата
Изм. №	Подп.	Дата
Изм. №	Подп.	Дата

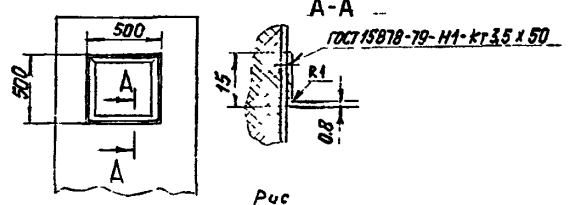
АБЕ 006.000-70 Лист 5

Формат А4

тельной системы, присоединения циркуляционного насоса, перекачка и емба воды из поддона

Оросительные секции оснащены широкоформатными фарингами типа ЦФ-9/5 с диаметром выходного отверстия 9 мм.

1.2.11 Приемная секция состоит из 4-х легкометаллических панелей, заполненных минерловатными плитами марки П175 толщиной 40 мм ГОСТ 9573-82. Для обрамляющих панелей в секции применен лист толщиной 0,8 мм с выштамповками для жесткости. При индивидуальном производстве, когда штамповка листов нецелесообразна, жесткость листа достигается приваркой рамки, как показано на рисунке



В конструкции камер предусмотрены приемные секции с использованием рециркуляционного воздуха. В этом случае применены рециркуляционные заслонки, расположенные на верхней панели секции

При отсутствии рециркуляции верхняя панель вытаскивается вручную. Приемная секция снабжается утепленными клапанами для прохода наружного воздуха, которые могут быть с электроподогревом или без него. Для прохода утепленного клапана применяются электронагреватели типа МЭВ

Изм. №	Подп.	Дата
Изм. №	Подп.	Дата
Изм. №	Подп.	Дата

АБЕ 006.000-70 Лист 5

Формат А4

Калькулянт  
№ 1  
№ 2  
№ 3

Серия 5 004 75 04

Для случаев, когда расчетная температура наружного воздуха ниже минуса 30°, то есть когда приводы МЭО, установленные в узле воздухоподогрева, становятся неработоспособными, альтернативным вариантом установки приводов МЭО в утепленной коробке, сообщаемой с воздухом помещения где установлена камера, и имеющей положительную температуру

1. 2. 18 Секция фильтра устанавливается между калориферной и приемной секциями и предназначается для применения фильтрующего материала ФРНК ПГ (ТУ 17-14-160 82), расположенного аналогично. Подобное расположение фильтрующего материала значительно снижает объемную воздушную нагрузку на него. Фильтрующий материал укладывается на боковые аналогичные направляющие и неподвижные решетки и закрепляется пружинами

По мере заполнения материала возрастает его аэродинамическое сопротивление, которое контролируется манометром по разности давлений до и после срабатывания и может быть доведено до 300 Па

Комплект поставки приточной камеры оговаривается при заказе по форме, приложенной ниже

Бланк - заказ на приточную вентиляционную камеру типа ..

Серии

Количество камер по данному бланку - заказу

Исполнение камеры - левое, правое (ненужное зачеркнуть)

Вентилятор (обозначение по "Ржбобог-В")

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					7

АБЕ006 000-70

Формат 4

Тип вентилятора № вентилятора

Положение корпуса вентилятора (ГОСТ 5975-90)

Направление вращения колеса правое, левое (ненужное зачеркнуть)

Калориферная секция с калориферами

по ТУ 22 5721 84 | по ТУ 22 5757-84

квс8Б-II шт, квс8Б-II шт	шт	кск3 8 02 шт, кск4 8 02 шт	шт
квс9Б-II шт, квс9Б-II шт	шт	кск3 9 02 шт, кск4 9 02 шт	шт
квс10Б-II шт, квс10Б-II шт	шт	кск3 10 02 шт, кск4 10 02 шт	шт
квс11Б-II шт, квс11Б-II шт	шт	кск3 11 02 шт, кск4 11 02 шт	шт
квс12Б-II шт, квс12Б-II шт	шт	кск3 12 02 шт, кск4 12 02 шт	шт

(ненужное зачеркнуть)

Количество рядов калориферов по году работы

Второй ряд калориферов - полный, неполный (ненужное зачеркнуть)

Секция орошения есть, нет (ненужное зачеркнуть)

Приточная секция (с фильтром без фильтра только для камеры 2ПК10),

с рециркуляцией, без рециркуляции

(ненужное зачеркнуть)

Рециркуляционная заслонка шт

(обозначение, количество)

Привод рециркуляционной заслонки - шт

Утепленный клапан шт

(обозначение, количество)

Привод утепленного клапана шт

(тип, количество)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					8

АБЕ006 000-70

Формат А4

102104-36

Серия 5.904-75.94  
Выпуск А.35

— Резьбы от заказчика.  
Заказчик...

14 Технические требования к изготовлению

- 14.1 Качество материалов и их соответствие государственным стандартам и техническим условиям должны подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков материалов
- 14.2 У обработанных деталей, выполненных из металла, должны быть удалены заусенцы, притуплены острые кромки, не должно быть забоин, рисок, трещин и других механических повреждений и дефектов
- 14.3 Все стлы, выполненные из листового стали, не должны иметь поперечности, вмятин, перекосов, забоин и других дефектов, влияющих на прочность и товарный вид изделия
- 14.4 Чистота обработки деталей должна контролироваться по эталонам качества обработки, изготовленным в соответствии с ГОСТ 2789-73
- 14.5 Сварка швов приточной камеры производить электродами Э42 (ОЗС-4) ГОСТ 9467-75
- 14.6 Места, подлежащие сварке, должны быть очищены от грязи, пыли, масла, ржавчины и т.п.
- 14.7 Сварной шов должен быть ровным и полным. В местах сварки не должно быть прожогов, трещин, подрезов, непровара. Металлические брызги должны быть удалены, швы очищены от шлака и окалины
- 14.8 После механической обработки детали должны быть

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	№
					9

АБЕ006 000-70

ЧОК-П

участки и защищены от коррозии нанесением консервационной смазки АМС (ГОСТ 2712-75). Детали, имеющие коррозию или загрязнения на обработанных поверхностях, в сборку не допускаются

- 14.9 Детали, окончательно обработанные, должны быть приняты ОТК завода, после чего допускаются в сборку.
- 14.10 Резьбовые элементы на болтах и гайках должны соответствовать ГОСТ 9150-81
- 14.11 Все покупные изделия и детали, поступающие на завод, принимаются ОТК завода в соответствии с паспортными данными или сертификатами заводов-поставщиков, ГОСТ, ТУ на данные изделия и детали. Выдачу покупных изделий в сборку производить после приемки в ОТК завода
- 14.12 Механические поверхности камеры должны быть покрыты грунтом ГР-020 ГОСТ 9325-73, а затем окрашены в один слой эмалью ПР-133 ГОСТ 926-82. Механически обработанные детали не окрашиваются
- 14.13 Для окраски внутренней поверхности секции орошения должен применяться один из двух видов покрытий:
  1. Грунтовка ХС-059, лак ХС-724 по ГОСТ 23494-79 с 10% алюминиевой пудры
  2. Краска 6Г177 по ГОСТ 5631-79, представляющая собой суспензию алюминиевой пудры в лаке 6Г-577 и приготовляемая непосредственно перед нанесением на поверх-

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	№
					10

АБЕ006 000-70

400144-26 ЧОК-П



Серия 5904-7594  
Выпуск 135

ность путем смещения 80-85% лака ВТ 577с 15-20%  
алюминевой пудры

### 15 Упаковка

151 Вентилятор должен иметь упаковку выпаленную по  
чертежам завода-изготовителя вентиляторов

152 Конструкция упаковки камеры должна предохранять  
углы камер от механических повреждений и атмосфер  
ных осадков. Тип и конструкция упаковки определяется  
заводом-изготовителем

### 2 Правила приемки

21 Все покупные изделия и детали, поступившие  
в сборку, подвергаются контролю на соответствие  
технической документации

Крепежные изделия подвергаются выборочному контролю  
до 1% от количества поступающей партии

22 Все детали и углы должны быть приняты ОТК  
завода-изготовителя на соответствие их требованиям  
рабочих чертежей и технических условий. Порядок  
проверки, форма клейма, место клеймения на уз  
лах и деталях определяются заводской инструкцией

23 Не менее 10% от общего количества камер  
должны проверяться ОТК завода в собранном виде

Проверка должна производиться на рабочем режиме  
в течение 30 минут. При этом должны быть проверены

1. Габаритные и присоединительные размеры отдель  
ных секций и камеры в сборе

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					11

А6Е006 С00-Т0

Формат А4

2. Равномерное прилегание плоскостей соединений  
секций друг с другом, а также заслонок, калло  
риферов и т.п.

3 Надежность работы герметических дверей  
в части плавности хода и плотности закрывания

4 Плавность и надежность работы воздушных  
заделок

24 Результаты приемно-сдаточных испытаний  
должны быть занесены в акт приемки и испытаний

25 Выявленные при приемно-сдаточных испытаниях де  
фекты должны быть занесены в дефектную ведомость,  
на основании которой должно производиться их устран  
ение с последующей приемкой и испытанием

### 3. Методы контроля

31 контроль проводить визуально, а также с  
помощью универсального и специального измерительного  
инструмента

4 Маркировка, транспортирование и хранение

41 каждая приточная вен-камера должна иметь  
маркировку, на которой указывается

1 завод-изготовитель,

2 Тип камеры,

3 Производительность по воздуху,

4 Заводской номер выпуска,

5. Год выпуска

42 Транспортирование камер допускается всеми

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					12

А6Е006 000-Т0

Ц00134-36 4 Формат А4

Серия 5.904-75 94  
Выпуск 1 35 ш. 1

видами транспорта при соответствующем типе конструкции упаковки

4.3 Погруженные на транспорт камеры должны быть приняты ОТК завода-изготовителя на правильность упаковки и отсутствие повреждений при погрузке

4.4 При хранении и транспортировке камер без механически обработанные поверхности деталей должны быть смазаны слоем консистентной смазки или другим антикоррозийным составом

4.5 Камеры хранить в местах, защищенных от действия влаги, пыли и атмосферных осадков

5. Указания по монтажу и эксплуатации

5.1 Монтаж

5.1.1 При монтаже пуска и эксплуатации вентиляторов насосов и исполнительных механизмов необходимо пользоваться соответствующими инструкциями, прилагаемыми к этому оборудованию

5.1.2 С целью предохранения от воздействия атмосферных осадков, пыли и т.п. рекомендуется хранить узлы камеры в закрытых складах или на площадках с навесом.

5.1.3 При длительном хранении камера подлежит осмотру каждые 6 месяцев. При этом, в случае необходимости должна быть восстановлена антикоррозийная защита

Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Имя и фамилия  
Подп. и дата

Лист 13  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
АБЕ006 000-ТО

Неокрашенные наружные поверхности должны быть покрыты антикоррозийной смазкой типа ЦС-Л или ЦС-Т (сплошными эмалированными ТУ 105-43 Лакокрасочные материалы и изделия лакокрасочные к 17 ГОСТ 10877 75 или кремнийорганической смазки ПЭС-1-1 (смазка №3) ГОСТ 10957-74 Наружные лакокрасочные покрытия

следует очистить от коррозии и восстановить 5.1.4 До начала монтажа камеры необходимо закончить изготовление фундамента

Фундамент изготавливается в виде бетонной плиты толщиной 10 см. Плоскость фундамента измеряется по уровню

5.1.5 Секции и узлы венкамер поступают на монтаж в упакованном виде. Распаковку рекомендуется производить непосредственно перед монтажом

5.1.6 Строповку секций и узлов необходимо производить за специально предусмотренные для этой цели отверстия или проушины

5.1.7 Запрещается разгружать секции и узлы камеры сбрасыванием, а также осуществлять строповку за элементы конструкции, не предусмотренные для этой цели

5.1.8 Перед сборкой необходимо произвести осмотр всех узлов. При осмотре особое внимание следует обратить на плоскости, по которым происходит соединение секций, плоскость открывания и закрывания заслонок, герметичность дверей и т.д.

Лист 14  
Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
АБЕ006 000-ТО

ГОШИИР САВ.Т.А.И  
№ 3 в.Вып.№ 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7  
Серия 5 804-75.94

№ п/п  
№ докум.  
№ докум.  
№ докум.  
№ докум.  
№ докум.  
№ докум.  
№ докум.  
№ докум.  
№ докум.  
№ докум.

5.1.9 Проверку и монтаж комплектующих изделий (вентиляторов, caloriferов, исполнительные механизмы, заслонок) производить согласно инструкциям разработанным на эти изделия

5.1.10 В процессе монтажа должна быть обеспечена герметичность соединения всех панелей а также мест соединения секций между собой

5.1.11 После сборки приточной венткамеры для обеспечения ее герметичности необходимо произвести подливку цементным раствором. Подливка производится с двух сторон по периметру основания камеры

5.2 Пуско-наладочные работы

5.2.1 Пуско-наладочные работы содержат проведение холостых и предпусковых испытаний, регулировку работы отдельных узлов и камеры в целом

5.2.2 Перед проведением холостых испытаний необходимо проверить правильность выполнения силовых электропроводок и заземления всех электроприборов, а также правильность подключения (направление вращения) вентилятора, циркуляционного насоса и исполнительных механизмов. При холостых испытаниях проверяется плавность работы всех механизмов, плотность закрывания заслонок. После устранения выявленных дефектов проводятся предпусковые испытания

АБЕ006 000-70

Лист 15

5.2.3 После монтажа оросительной секции должна быть произведена очистка поддона, узла довоздора с фильтром грубой очистки, а также спускной и переливной линий

5.2.4 Во избежание возможного попадания влаги из форсунок в caloriferную секцию пуск циркуляционных насосов должен производиться после пуска вентилятора.

5.2.5 Предпусковые испытания продолжительностью в часе проводятся под рабочей нагрузкой. В процессе испытаний выявляются фактически параметры камеры и регулировкой доводятся до проектных показателей

Производительность по воздуху и напор регулируются с помощью тепловых и рециркуляционных заслонок

Регулировка температуры воздуха на выходе из caloriferной секции производится с помощью отдельной заслонки

5.3 Эксплуатация

5.3.1 к эксплуатации допускается смонтированная камера, прошедшая предпусковые испытания и регулировку при наличии соответствующих счетов

5.3.2 Пуск камеры в работу необходимо производить в следующей последовательности

АБЕ006 000-70

Лист 16

Ц.00194-36 Н

Объединенная компания "Газпром" - филиал

Серия 5904-75-94

Имя № пост. Подп. и дата. Подп. и дата. Имя № пост. Подп. и дата. Имя № пост. Подп. и дата.

- а) Включить электронагреватели утепленных заслонок (включено электронагреватели рекомендуется производить вручную)
- б) Подать теплоноситель в caloriferеры;
- в) Закрыть герметические двери,
- г) После прогрева стыков лопаток утепленной заслонки открыть утепленные и рециркуляционные заслонки
- д) Включить вентилятор.
- е) Подать воду к форсункам

5.3.3 В процессе эксплуатации камеры необходимо следить за нормальной работой всех механизмов и за сопротивлением воздушного фильтра. По мере загрязнения фильтрующего материала возрастает его гидродинамическое сопротивление, которое контролируется микроманометром по разности давлений до и после фильтра и может быть доведена до 300 Па. После этого рекомендуется произвести замену отработавшего материала чистым. Отработанный материал должен быть свернут с бумагой, уложен в емкость и удален из камеры.

5.3.4 Для обслуживания caloriferерной секции со стороны входа воздуха следует освободить проем от прилегающего материала, опорных решеток и прижимов.

5.3.5 Для обеспечения бесперебойной и эффективной работы камеры и повышения ее долговечности необхо-

Имя	№ пост.	№ докум.	Подп.	Дата	АБЕ006 000-70	Имя	№ пост.
							17

Формат А4

димо осуществлять ее правильное техническое обслуживание, а также проводить необходимые ремонтные работы, обеспечивающие нормальное техническое состояние.

Устанавливаются следующие виды технического обслуживания: ежедневное, ежемесячное, полугодовое.

5.3.6 При ежедневном техническом обслуживании производится

- 1 Внешний осмотр камеры с целью выявления механических повреждений,
- 2 Проверка плавности работы всех движущихся частей и механизмов,
- 3 визуальная проверка показателей микроманометра

5.3.7 При ежемесячном техническом обслуживании производится

- 1 Ежедневное техническое обслуживание,
- 2 Очистка всех узлов камеры от пыли и других отложений

5.3.8 При полугодовом техническом обслуживании производится

- 1 Ежемесячное техническое обслуживание
- 2 Проверка состояния лакокрасочных покрытий и их восстановление
- 3 Проверка всех болтовых соединений

Имя	№ пост.	№ докум.	Подп.	Дата	АБЕ006 000-70	Имя	№ пост.
							18

1600194-36 12 Формат А4

СЕРИЯ 5 904 75 94

Серия 5 904 75 94

Имя и фамилия  
Подпись  
Дата

Имя и фамилия  
Подпись  
Дата

Имя и фамилия  
Подпись  
Дата

Имя и фамилия  
Подпись  
Дата

Имя и фамилия  
Подпись  
Дата

Имя и фамилия  
Подпись  
Дата

Имя и фамилия  
Подпись  
Дата

Имя и фамилия  
Подпись  
Дата

Имя и фамилия  
Подпись  
Дата

Имя и фамилия  
Подпись  
Дата

### 6 Меры безопасности

6.1 При пуске, наладке и эксплуатации венткамеры необходимо соблюдать общие и специальные правила техники безопасности

6.2 При проведении предпусковых испытаний необходимо убедиться в наличии и надежности крепления ограждающей решетки на входе вентилятора

6.3 Перед пуском камеры в работу необходимо убедиться, что в камере никто не остался, после чего закрыть герметические двери

6.4 Перед острым или обслуживанием камеры необходимо убедиться в исправности заземляющих устройств

6.5 На вентиляторе или в непосредственной близости от него должен быть установлен выключатель (переключитель), исключающий возможность дистанционного пуска после ремонта и обслуживания

АБЕ006 000-Т0

Лист

19

Формат А4

6.6 При проведении любого вида обслуживания камеры должно быть обеспечено надлежащее освещение (с постоянным или переменным источником)

6.7 Напряжение силовой и осветительной электросети, защита проводов и электроаппаратуры должны отвечать действующим правилам устройства электроустановок

6.8 Запрещается производить какие-либо виды обслуживания на работающей камере до полной остановки вращающихся частей.

АБЕ006 000-Т0

Лист

20

Ц00194-76 13 Формат А4

Серия 5001-75.04 02/11/84 1-35

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			A6E 006.000CB	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4		1	A6E 006.001	Стяжка	3	
A4		2	A6E 006.002	Стяжка	2	
B4		3	A6E 006.003	Стяжка		
				Лист 3 ГОСТ 19903-74 DK3608 ГОСТ 16523-89		
				100-2,2 x 140-2,5	3	0,2 кг
				Стандартные узлы		
		4		Болт М10-6,8 x 15,36 ГОСТ 7798-70	12	
		5		Гайка М10-6Н5 ГОСТ 5915-70	12	
				Переменные данные для изготовления		
				A6E 006.000		

Имя, Фамилия, Инициалы  
Подпись  
Дата

A6E 006.000

Блок сепараторов

САИТЕЛНИПРОЕКТ

Лист 1 из 1

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
A4		6	A6E 006.010	Сепаратор	65	
				Детали		
A4		7	A6E 006.004	Уголок	2	
A4		8	A6E 006.005	Уголок	2	
A4		9	A6E 006.006	Уголок	4	
A4		10	A6E 006.007	Гребенка	4	
B4		11	A6E 006.008	Пластина		
				Лист 3 ГОСТ 19903-74 DK3608 ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 x 1150-2,6	2	1,08 кг
				A6E 006.000-01		
				Сборочные единицы		
A4		6	A6E 006.010-01	Сепаратор	46	
				Детали		
A4		7	A6E 006.004-01	Уголок	2	
A4		8	A6E 006.005-01	Уголок	2	
A4		9	A6E 006.006-01	Уголок	4	
A4		10	A6E 006.007-01	Гребенка	4	

Имя, Фамилия, Инициалы  
Подпись  
Дата

A6E 006.000

Лист 2

Стор. 5. 904-75. 94 Витуск. 1-35.

Изм. № подл. Подп. и дата Власт. зап. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Формат	Зона	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание	
Б4	11		АБЕ 006.003	Пластина			
				3,0 ГОСТ 19903-74			
				Лист ДКЗ608 ГОСТ 16523-89			
				40-1,6 x 825-2,3	2	0,75к2	
				АБЕ 006.000-02			
				Сборочные единицы			
А4	6		АБЕ 006.010-02	Сепаратор	69		
				Детали			
А4	7		АБЕ 006.004-02	Уголок	2		
А4	8		АБЕ 006.005-02	Уголок	2		
А4	9		АБЕ 006.006-02	Уголок	4		
А4	10		АБЕ 006.007-02	Гребенка	4		
Б4	11		АБЕ 006.011	Пластина			
				3,0 ГОСТ 19903-74			
				Лист ДКЗ608 ГОСТ 16523-89			
				40-1,6 x 1220-2,6	2	1,15к2	
				АБЕ 006.000-03			
				Сборочные единицы			
А4	6		АБЕ 006.010-03	Сепаратор	69		
				Детали			
А4	7		АБЕ 006.004-02	Уголок	2		
			АБЕ 006.000			Лист	3

Изм. № подл. Подп. и дата Власт. зап. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Формат	Зона	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание	
А4	8		АБЕ 006.005-02	Уголок	2		
А4	9		АБЕ 006.006-03	Уголок	4		
А4	10		АБЕ 006.007-02	Гребенка	4		
Б4	11		АБЕ 006.012	Пластина			
				3,0 ГОСТ 19903-74			
				Лист ДКЗ608 ГОСТ 16523-89			
				40-1,6 x 1220-2,6	2	1,15к2	
				АБЕ 006.000-04			
				Сборочные единицы			
А4	6		АБЕ 006.010-04	Сепаратор	51		
				Детали			
А4	7		АБЕ 006.004-03	Уголок	2		
А4	8		АБЕ 006.005-03	Уголок	2		
А4	9		АБЕ 006.006-04	Уголок	4		
А4	10		АБЕ 006.007-03	Гребенка	4		
Б4	11		АБЕ 006.013	Пластина			
				3,0 ГОСТ 19903-74			
				Лист ДКЗ608 ГОСТ 16523-89			
				40-1,6 x 927-2,3	2	0,9к2	
				АБЕ 006.000-05			
				Сборочные единицы			
А4			АБЕ 006.010-05	Сепаратор	51		
			АБЕ 006.000			Лист	4

Серия С, 004-75, 04 выпуск 1-35

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
А4		7	АБЕ 006 004-03	Уголок	2	
А4		8	АБЕ 006 005-03	Уголок	2	
А4		9	АБЕ 006.006-05	Уголок	4	
А4		10	АБЕ 006.007-03	Гребенка	4	
Б4		11	АБЕ 006.014	Пластина		
				3, ГОСТ 19903-74		
				лист ОКЗ608 ГОСТ 16523-89		
				40-1,0 x 927-а 3	2	0,9 кг

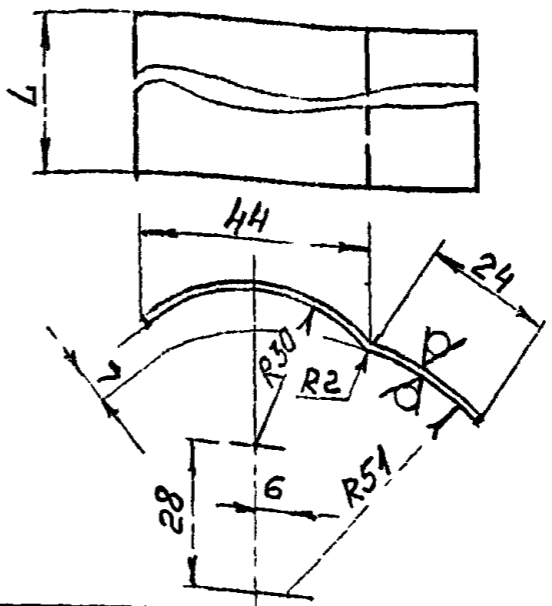
Изм. № позв.	Позв. и дата	Изм. № доп.	Позв. и дата
Изм. № изм.	Изм. № доп.	Изм. № изм.	Изм. № доп.

Изм. лист № докум Подп Дата АБЕ 006.000 лист 5

Копировал формат А4

АБЕ 006.016

501 (V)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
АБЕ 006.016	800	0,46
-01	755	0,43
-02	1095	0,63
-03	865	0,50
-04	895	0,56
-05	1205	0,69

Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h/4, \pm E_7$ .

Изм. № позв.	Позв. и дата	Изм. № доп.	Позв. и дата
Изм. № изм.	Изм. № доп.	Изм. № изм.	Изм. № доп.

АБЕ 006.016				Лист	Масса	Масштаб
Перо				И	см	табл. -
Изм. лист № докум Подп Дата				Лист Листов 1		
Изм. лист № докум Подп Дата				САНТЕХНИПРОЕКТ		

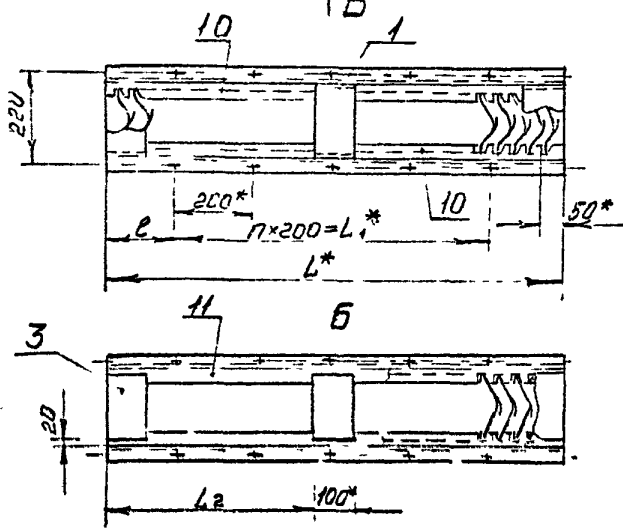
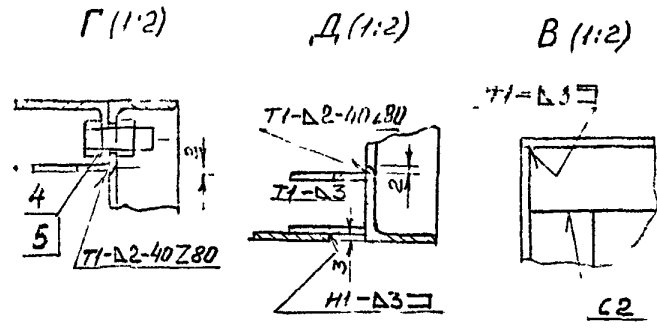
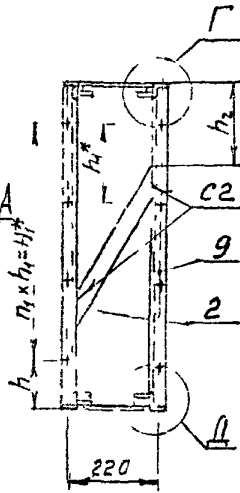
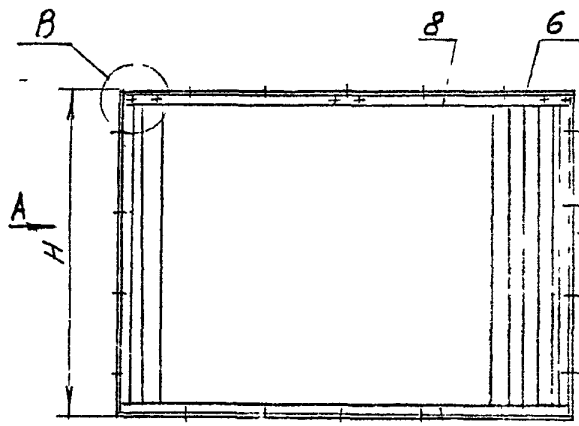
Изм. лист 19903-74 ОКЗ608 ГОСТ 16523-89

Л00194-36 1:6 формат А4



AGE 006.000CB

Серия 5.904-75, 94  
былиц 1-35



Обозначение	Размеры, мм										Кол. шт.	Масса кг
	L*	L1*	L2	H	H1*	L	h	h1*	h2	p		
AGE 006.000	1150	820	550	815	600	175	107,5	200	210	4	3	125,5
-01	825	600	385	770		112,5	85		190	3	3	87,2
-02	1220	1020	535	1110	760	110	175	190	350	5	4	176,5
-03				820	570			180	245	3	3	135,9
-04	927	600	440	910	570	163,5	170	190	260	3	4	107,2
-05				1220	880			220	415	4	4	145,5

- 1\* Размеры для справок
- 2. Н14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$ .
- 3 Сварные швы по ГОСТ 5264-80

Имя и фамилия	Имя и фамилия	Имя и фамилия	Имя и фамилия
Дата	Дата	Дата	Дата

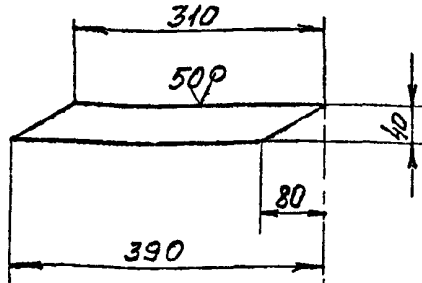
AGE 006.000CB			
Блок сепараторов		Лист	Масса
		Лист	Масштаб
		САНТЕХНИ ПРОЕКТ	

У00194-36 17 ФОРМАТ А2

Серия 5.904-75.94 выпуск 1-35

А6Е 006.002

√ (V)



Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h/14; \pm \frac{t_2}{2}$ .

А6Е 006.002

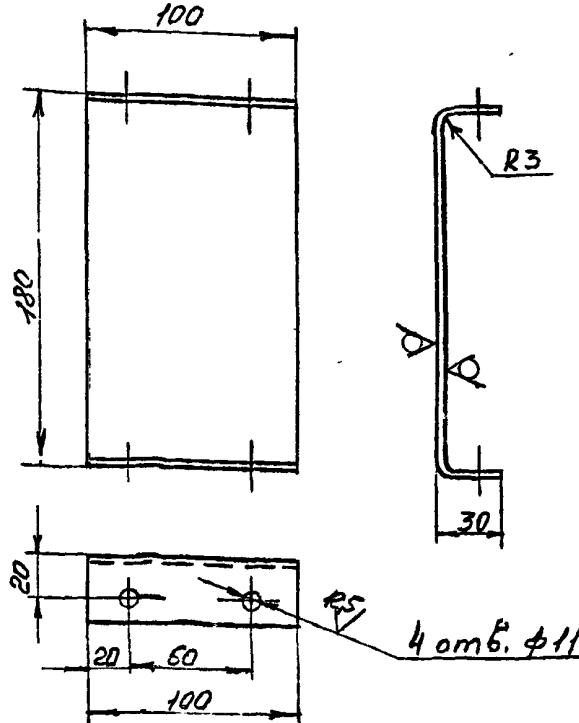
Изм.	Лист	№ докум.	Поряд.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Исполн.	И	Смолянская	1		И	0,3	1:5
Провер.		Литвин					
Нач. гр.		Литвин					
Сп. спец.		Литвин					
Л. контр.		Литвин					
Утв.		Литвин					

Лист 3 ГОСТ 19903-74  
7К36 28 ГОСТ 16523-89

СА.ТЕХНИПРОЕКТ

А6Е 006.001

50/ (V)



Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h/14; h/14; \pm \frac{t_2}{2}$ .

А6Е 006.001

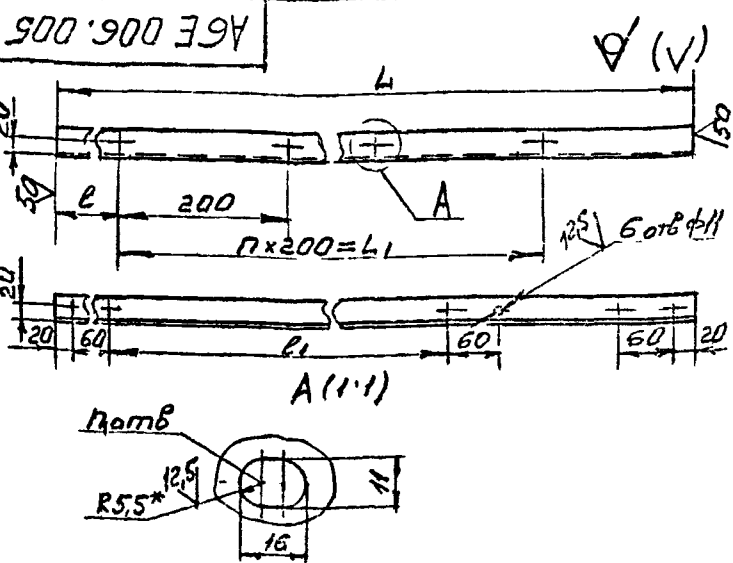
Изм.	Лист	№ докум.	Поряд.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Исполн.	И	Смолянская	1		И	0,5	1:2
Провер.		Литвин					
Нач. гр.		Литвин					
Сп. спец.		Литвин					
Л. контр.		Литвин					
Утв.		Литвин					

Лист 3 ГОСТ 19903-74  
0К36 08 ГОСТ 16523-89

СА.ТЕХНИПРОЕКТ

16.0194-36 18 формат А4

Серия 5.904-75.94 выпуск 1-35



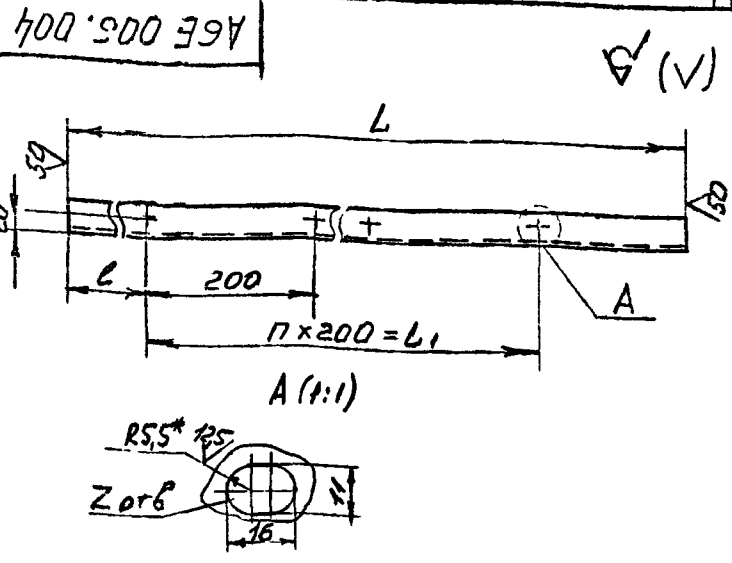
Обозначение	Размеры, мм						Масса
	L	l <sub>1</sub>	l	l <sub>2</sub>	П <sub>1</sub>	П <sub>2</sub>	
АБЕ 006 005	1150	800	175	465	4	5	1,9
-01	825	600	112,5	302,5	3	4	1,36
-02	1220	1000	110	500	5	6	2,0
-03	927	600	163,5	353,5	3	4	1,5

1.\* Размеры для справок  
2. H14; h14; ± $\frac{t_2}{2}$ .

Лист в табл. Всего в табл. Дата

АБЕ 006.005		Лист	Масса	Масштаб
Уголок		1	см	---
Уголок 35x35x3 ГОСТ 8509-86		с НТХНИИПРОЕКТ		
Ст 3 ГОСТ 535-88		Листов 1		

Формат А4



Обозначение	Размеры, мм					Масса
	L	l <sub>1</sub>	l	П	З	
АБЕ 006 004	1150	800	175	4	5	1,9
-01	825	600	112,5	3	4	1,36
-02	1220	1000	110	5	6	2,0
-03	927	600	163,5	3	4	1,5

1.\* Размер для справок.  
2. H14; h14; ± $\frac{t_2}{2}$ .

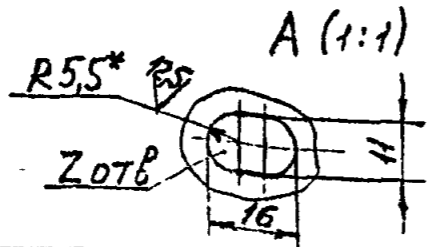
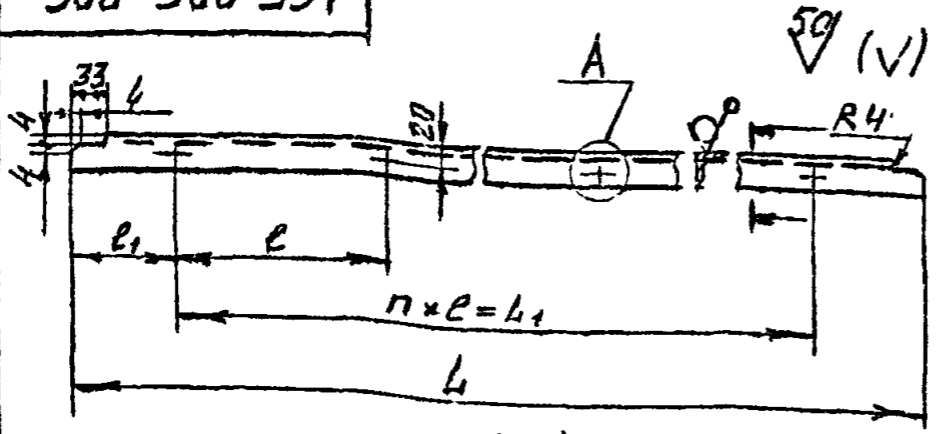
Лист в табл. Всего в табл. Дата

АБЕ 006.004		Лист	Масса	Масштаб
Уголок		1	см	---
Уголок 35x35x3 ГОСТ 8509-86		с НТХНИИПРОЕКТ		
Ст 3 ГОСТ 535-88		Листов 1		

Формат А4

Серия 5.904-75.94

АБЕ 006.006



Обозначение	Размеры, мм					Кол. шт	Масса, кг
	L	L <sub>1</sub>	e	e <sub>1</sub>	n		
АБЕ 006.006	300						
-01	764	600	200	104,5	3	4	1,64
-02	1104	760	190	172	4	5	2,26
-03	874	540	180		3	4	1,78
-04	904	570	190	167	3	4	1,84
-05	1214	880	220		4	5	2,49

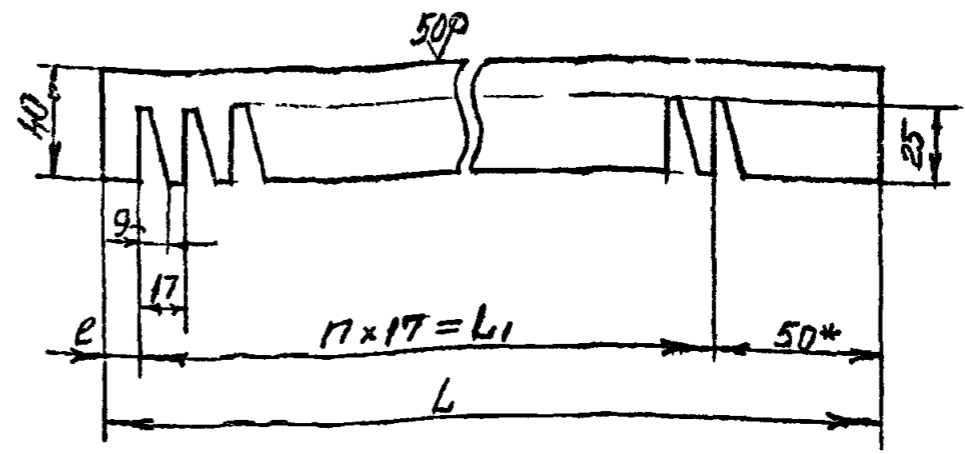
1. \* Размер для справок.  
2. H14; h14; ±t<sub>z</sub>.

Лист № докум. Подп. и дата

АБЕ 006.006			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разработ	С.И.Иванов	01.01.88	И.И.Иванов
Испол.	И.И.Иванов		
Нач. гр.	И.И.Иванов		
Инсп.	И.И.Иванов		
Утв.	И.И.Иванов		
Узелок		35x35x3 ГОСТ 8509-86	СА ТЕХНИПРОЕКТ
Узелок		м3 ГОСТ 505-88	

Формат А4

АБЕ 006.007



Обозначение	Размеры, мм			Кол. шт	Масса, кг
	L	L <sub>1</sub>	e		
АБЕ 006.007	1150	1088	12	64	0,65
-01	825	765	10	46	0,46
-02	1220	1156	14	68	0,7
-03	927	850	27	50	0,52

1. \* Размер для справок.  
2. H14; h14; ±t<sub>z</sub>.

Лист № докум. Подп. и дата

АБЕ 006.007			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разработ	С.И.Иванов	01.01.88	И.И.Иванов
Испол.	И.И.Иванов		
Нач. гр.	И.И.Иванов		
Инсп.	И.И.Иванов		
Утв.	И.И.Иванов		
Гребенка		2,0 ГОСТ 19075-74	СА ТЕХНИПРОЕКТ
Гребенка		ДК 36 08 ГОСТ 16527-89	

Формат А4

Серия С.904-75,94 выпуск 1-35

Формат	Элемент	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			A6E 006 010СБ	Сборочный чертеж		
			Переменные данные для исполнения			
			A6E 006 010			
				<u>Детали</u>		
A4	1		A6E 006 015	Сепаратор	1	
A4	2		A6E 006 016	Перо	1	
			A6E 006 010-01			
				<u>Детали</u>		
A4	1		A6E 006 015-01	Сепаратор	1	
A4	2		A6E 006 015-01	Перо	1	
			A6E 006 010-02			
				<u>Детали</u>		
A4	1		A6E 006 015-02	Сепаратор	1	
A4	1		A6E 006 016-02	Перо	1	
			A6E 006.010			
			Сепаратор			
			Лит		Лист	Листов
			1		1	2
			САНТЕХНИП. ОЕКТ			
			Копир 1:23			
			Формат А4			

Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата

Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата

Формат	Элемент	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				A6E 006 010-03		
				<u>Детали</u>		
A4	1		A6E 006 015-03	Сепаратор	1	
A4	2		A6E 006 016-03	Перо	1	
			A6E 006 010-04			
				<u>Детали</u>		
A4	1		A6E 006 015-04	Сепаратор	1	
A4	2		A6E 006 016-04	Перо	1	
			A6E 006 010-05			
				<u>Детали</u>		
A4	1		A6E 006 015-05	Сепаратор	1	
A4	2		A6E 006 016-05	Перо	1	
			A6E 006 010			
			Сепаратор			
			Лит		Лист	Листов
			1		1	2
			САНТЕХНИП. ОЕКТ			
			Копир 1:23			
			Формат А4			

Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата

Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата
Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата	Имя и дата

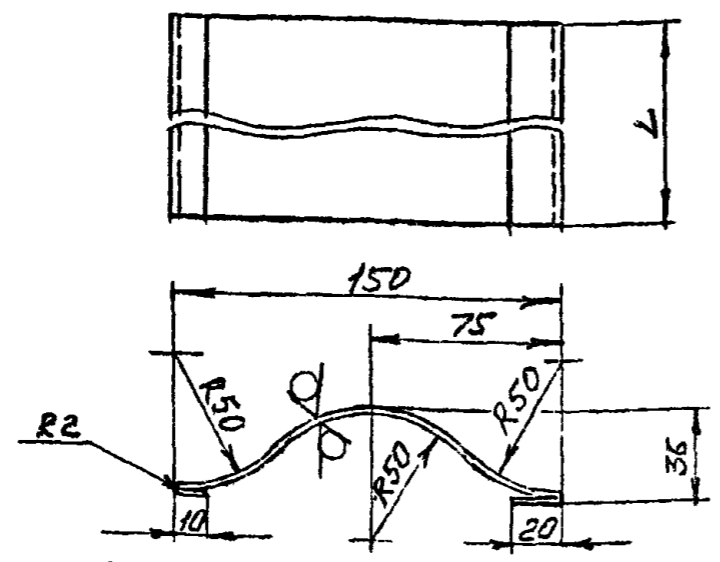
№ докум. 1-35

Серия 5.90475.94

Лист № докум. | Подп. и дата | Воим № д-та | Инв № дубл | Инв № дубл | Подп. и дата

АБЕ 006.015

(V) / 05

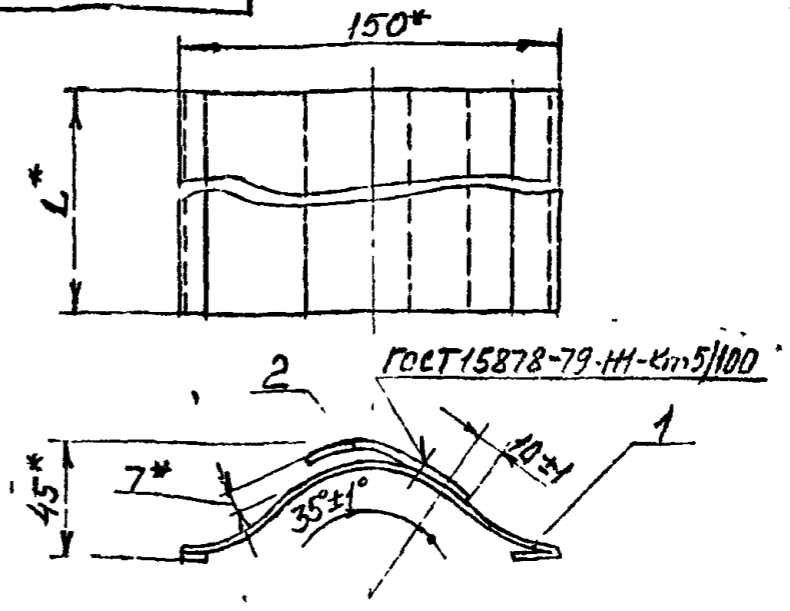


Обозначение	L, мм	Масса, кг
АБЕ 006.010	800	1,13
-01	755	1,1
-02	1095	1,6
-03	865	1,15
-04	895	1,2
-05	1205	1,7

Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; \pm \frac{t_z}{2}$ .

АБЕ 006.015			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
1	1	АБЕ 006.015	С.И. Павлов
Сепаратор		Лист	Масса
		1	См. табл.
Лист 1.0 ГОСТ 19903-74		САНТЕХНИПРОЕКТ	
ОК 36.08 ГОСТ 16523-89		Формат А4	

АБЕ 006.010СБ



Обозначение	L*, мм	Масса, кг
АБЕ 006.010	800	1,6
-01	755	1,5
-02	1095	2,2
-03	865	1,65
-04	895	1,7
-05	1205	2,4

\* Размеры для справок.

Лист № докум. | Подп. и дата | Воим № дубл | Инв № дубл | Инв № дубл | Подп. и дата

АБЕ 006.010СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
1	1	АБЕ 006.010СБ	С.И. Павлов
Сепаратор		Лист	Масса
		1	См. табл.
Лист 1.0 ГОСТ 19903-74		САНТЕХНИПРОЕКТ	
ОК 36.08 ГОСТ 16523-89		Формат А4	

400194-36 62 формат А4

Серия 5.904-75, 94  
Листы 1-35

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
АУ	А14М 055 000 СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные детали		
АУ	1 А14М 055 010	Корпус	1	
АУ	2 А14М 055 020	Рамка	1	
		Детали		
АУ	3 А14М 055 001	Прокладка	2	
БУ	4 А14М 055 002	Стекло оконное закаленное S 5мм ГОСТ 5727 75 210-115x110-115	1	015кг
		Стандартные узлы и		
	5	Болт М 6-6x1236 ГОСТ 1788 70	12	

А14М 055 000

ОКНО  
СМОТРОВОЕ

САНТЕХПРОЕКТ

Исполнитель: Шергина И.И.  
Про: Шергина И.И.  
Тех. пр.: Шергина И.И.  
Исполн.: Шергина И.И.  
Учт.: Шергина И.И.

Итого: 12 шт.

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
АУ	А14М 055 010 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
БУ	1 А14М 055 003	Пластина Листов R120 ГОСТ 10376 См 3 ГОСТ 535 88 L=210-115	2	04кг
БУ	2 А14М 055 004	Пластина Листов R120 ГОСТ 10376 См 3 ГОСТ 535 88 L=250-115	2	047кг

А14М 055 010

КОРПУС

САНТЕХПРОЕКТ

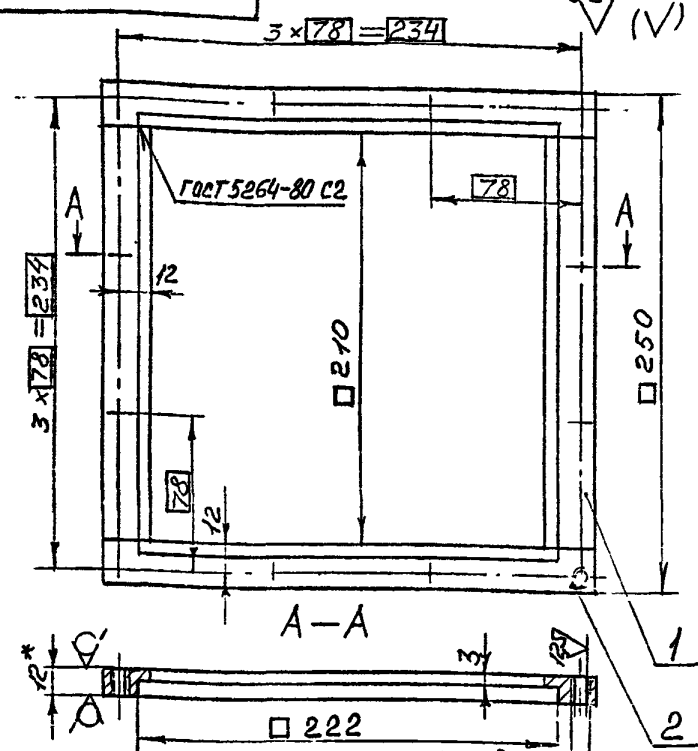
Исполнитель: Шергина И.И.  
Про: Шергина И.И.  
Тех. пр.: Шергина И.И.  
Исполн.: Шергина И.И.  
Учт.: Шергина И.И.

Итого: 4 шт.

Итого по плану: 12 шт. болтов М 6-6x1236, 4 шт. болтов

Серия 5.904-75.94 выпуск 1-35

А14М 055.010СБ



1. \* Размер для справок.  
2. Н14; ±1/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Уч. 2015.01.25			
Проект.	Ильва			
Нач. гр.	Ильва			
Гл. спец.	Ильва			
Н. контр.	Ильва			
Утв.	Сляков			

А14М 055.010СБ

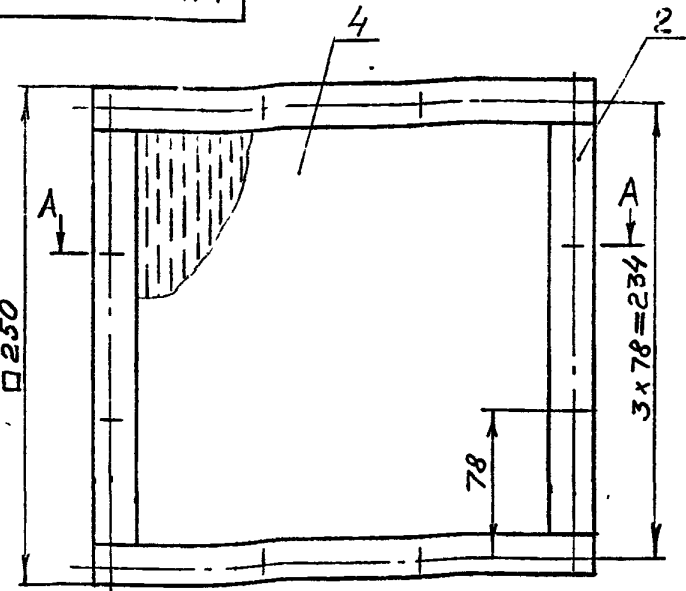
Корпус

Лист	Листов	Масса	Масштаб
1	7	1,35	1:2

САНТЕХНИПРОЕКТ

формат А4

А14М 055.000СБ



Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Уч. 2015.01.25			
Проект.	Ильва			
Нач. гр.	Ильва			
Гл. спец.	Ильва			
Н. контр.	Ильва			
Утв.	Сляков			

А14М 055.000СБ

Окно смотровое

Лист	Масса	Масштаб
1	2,5	1:2

САНТЕХНИПРОЕКТ

400194-36 24 формат А4



Выпуск 1-35

Серия 5.904-75.94

Кол-во	Обозначение	Наименование	Ед.изм.	Примечание
		Документация		
14	A14M055.020CB	Сборочный чертеж		
		Лист А4		
54	1 A14M 055 005	Пластина 4x20 ГОСТ 103-76 Лист 3 ГОСТ 535-88 L = 210 -115	2	0,13кг
54	2 A14M 055 006	Пластина 4x20 ГОСТ 103-76 Лист 3 ГОСТ 535-88 L = 250 -115	2	0,16кг

Исполнитель: [Signature] Проверка: [Signature] Дата: [Blank]

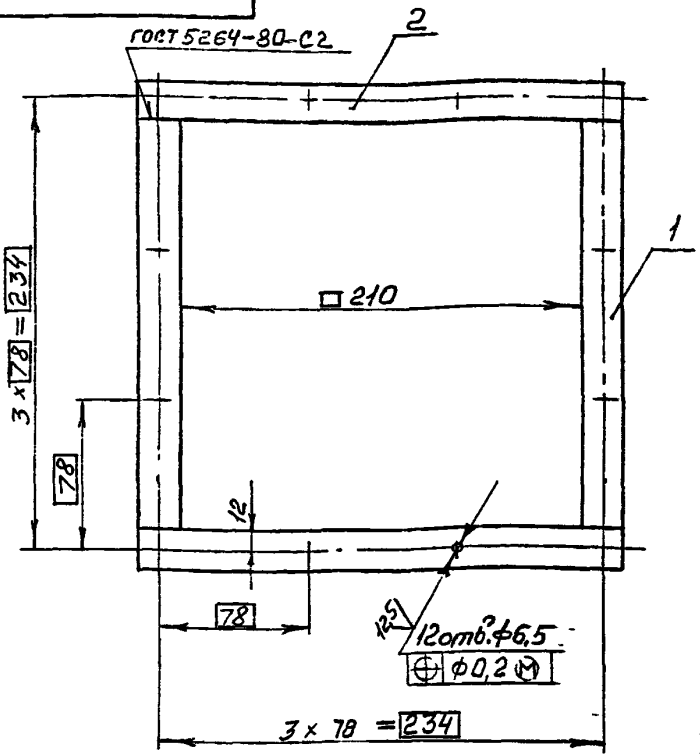
A14M 055.020

Рамка

САНТЕХНИПРОЕКТ

Формат А-1

A14M 055 020CB



Неуказанные предельные отклонения размеров Н4, ±  $\frac{t_3}{2}$

Исполнитель: [Signature] Проверка: [Signature] Дата: [Blank]

A14M 055 020CB

Рамка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,43	1:2

САНТЕХНИПРОЕКТ

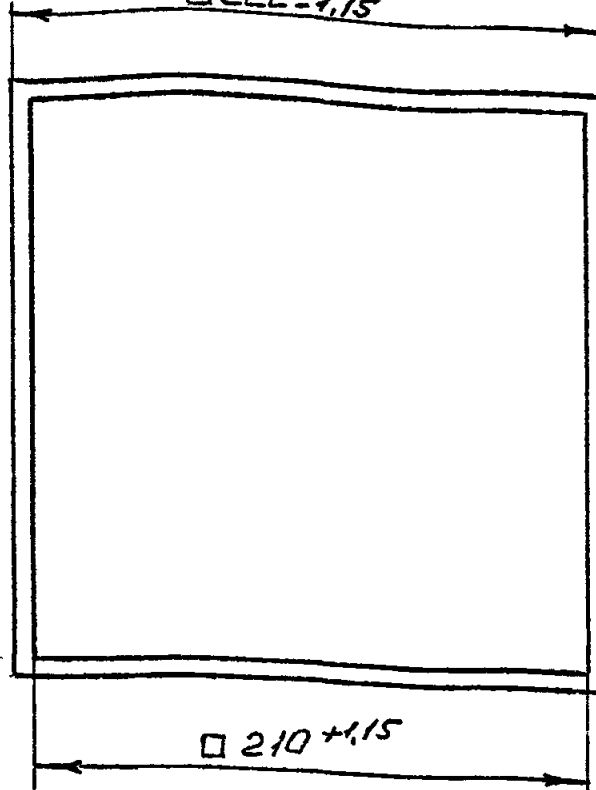
400194-36 2.5 Формат А4

Выпуск 1-35

Серия 5.904-75.94

А14М 055.001

□ 222-1,15



□ 210\*1,15

Изм №	Изм №	Изм №	Изм №	Изм №
поп	поп	поп	поп	поп
дата	дата	дата	дата	дата

А14М 055 001				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	С.М.Сидорова	А14М		
Проп.	Литвак			
Нач гр.	Литвак			
спец.	Грановский			
контр.	Дражнев			
тв	Сливак			
Прокладка		Лист	Масса	Масштаб
		1	0,02	1:2
Пластина 2Н-Г-ТМКЦ-		Листов 1		
М-3 ГОСТ 7338-90		САНТЕХНИПРОЕКТ		

Формат А4

Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	№	Примечание
						Документация		
А4		А12А 130 000 СБ				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
						Детали		
А4	1	А12А 130 001				Корпус	1	
А4	2	А12А 130 002				Пробка	1	

Изм №	Изм №	Изм №	Изм №	Изм №
поп	поп	поп	поп	поп
дата	дата	дата	дата	дата

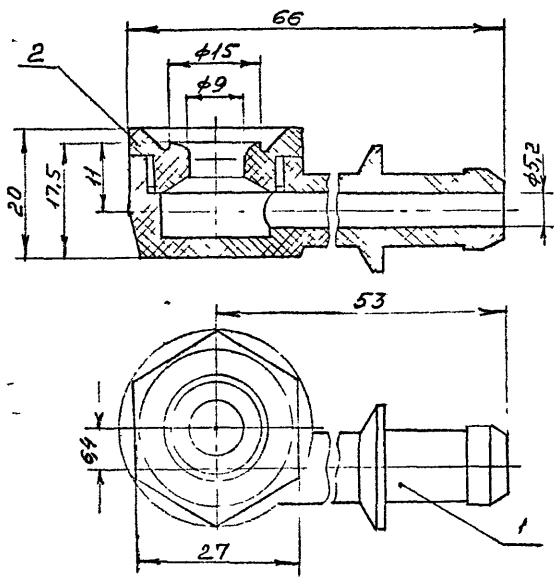
А12А 130 000				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Сидорова	А12А		
Проп.	Литвак			
Нач гр.	Литвак			
спец.	Грановский			
контр.	Дражнев			
тв	Сливак			
Прокладка		Лист	Масса	Масштаб
		1		
Пластина 2Н-Г-ТМКЦ-		Листов 1		
М-3 ГОСТ 7338-90		САНТЕХНИПРОЕКТ		

Выпуск 1-35

Серия 5.904-75.94

Лист и дата  
Взам инст.  
Изм № докум.  
Лист № дубл.  
Лист и дата

A12A 130.000CB



Размеры для справок

A12A 130.000CB

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	1	004	2,1	
Пров.	1	1	1	
Исч. гр.	1	1	1	
Ил. спец.	1	1	1	
Н. контр.	1	1	1	
Утв.	1	1	1	

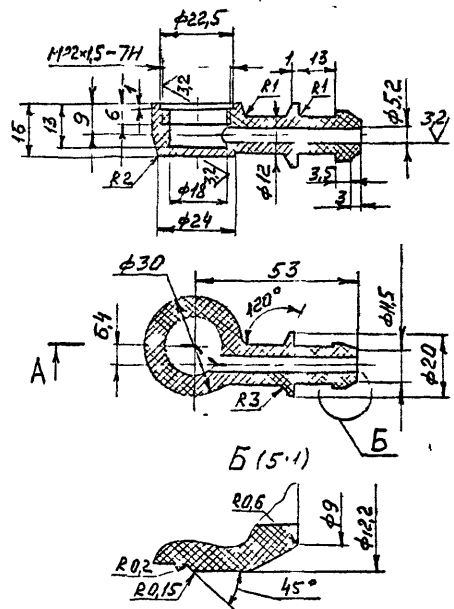
САНТЕХНИПРОЕКТ

ЕСРМАС АЧ

A12A 130.001

A-A

R51 (V)



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± 1/2

A12A 130.001

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	1	001	11	
Пров.	1	1	1	
Исч. гр.	1	1	1	
Ил. спец.	1	1	1	
Н. контр.	1	1	1	
Утв.	1	1	1	

САНТЕХНИПРОЕКТ

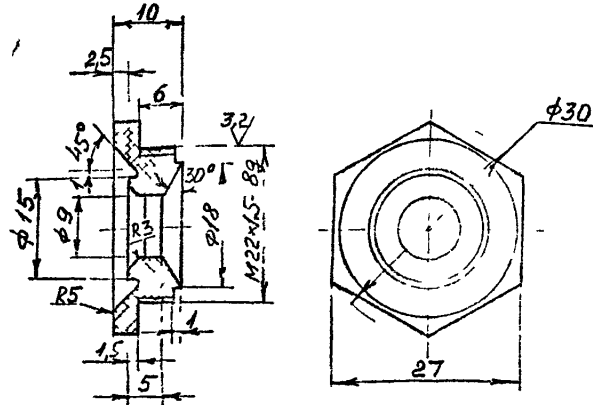
Полит. ил. 20308-005  
с.м.г. 10ет 16338-95

1004-36 17-00000000

Серия 51904-75.04 Выпуск 1-35

A12A 130.002

6.31 (V)



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14,  $\pm \frac{I_z}{2}$ .

Изм. № докум.	Изм. №	Дата	Исполн.	Провер.	Дата

A12A 130.002					
Пробка					
Лист	М.всв	Масштаб			
1	0,004	2:1			
Лист		Листов			
Полиэтилен 20308-003			САНТЕХНИПРОЕКТ		
серия ГСТ 16338-85					

Формат А4

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		Документация		
13	A10K 035 000 СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
14	1 A10K 035 010	Поплавок	1	
14	2 A10K 035 020	Рычаг	1	
		Детали		
14	3 A10K 035 001	Цепка	2	
14	4 A10K 035 002	Хомут	1	
14	5 A10K 035 003	Труба	1	
14	6 A10K 035 004	Ось	2	
		Стандартные изделия		
7		Болт М6х20 ГОСТ 7798-78	1	
8		Болт М8х25 ГОСТ 5915-70	1	
9		Шайба 5 ГОСТ 11371-78	2	
10		Шпилька 16х10 ГОСТ 397-79		

Изм. № докум.	Изм. №	Дата	Исполн.	Провер.	Дата

A10K 035.000		Классификация			
		ПОПЛАВКОВЫЙ			
		САНТЕХНИПРОЕКТ			

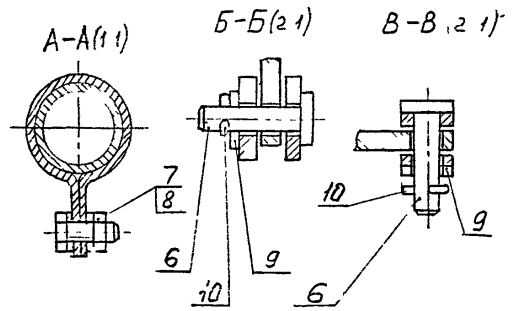
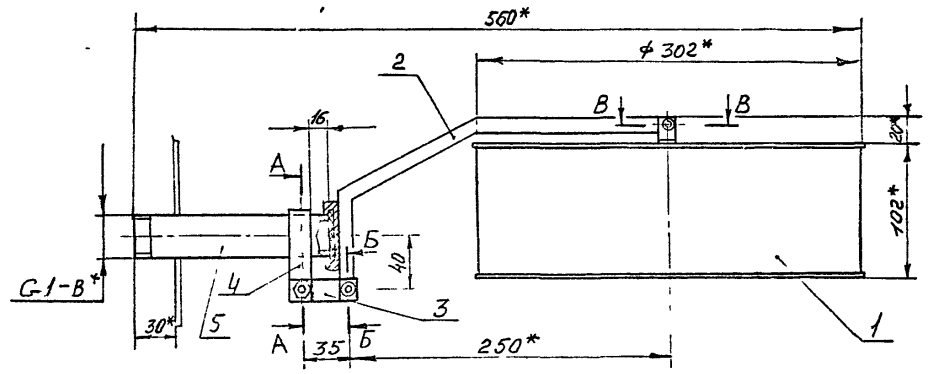
Формат А4

A10K 035 000CB

6 УИРПСК 1-35

Серия 5.804-75.94

Имя, И. фами. | План, № докум. | Имя, И. фами. | План, № докум. | Имя, И. фами. | План, № докум.



1.\* Размеры для справок  
2.  $\pm \frac{t_2}{5}$ .

A10K 035 000CB				Лист	Масса	Масштаб
Клапан поплавковый				И	2,7	1:2
САНТЕХНИПРОЕКТ				Лист	Листов 1	
Исполн.	№ докум.	Дата	Подп.			
Провер.	Исполн.	Дата	Подп.			
Сл. спец.	Исполн.	Дата	Подп.			
И. центр.	Исполн.	Дата	Подп.			
Удп.	Сл. спец.	Исполн.	Подп.			

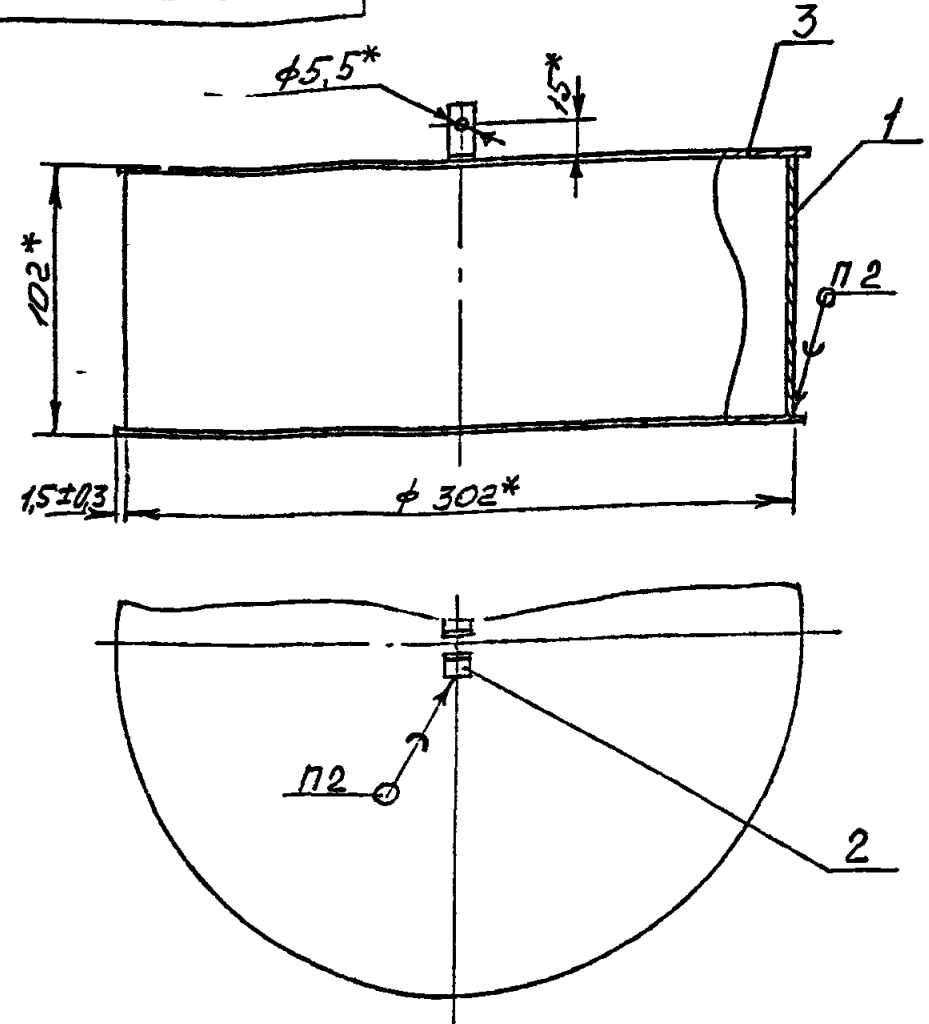
40004-36 29 Формат А3



САМ. СЕР. 35  
6010СБ

Серия 5, 904-75, 94

А10К 035 010СБ



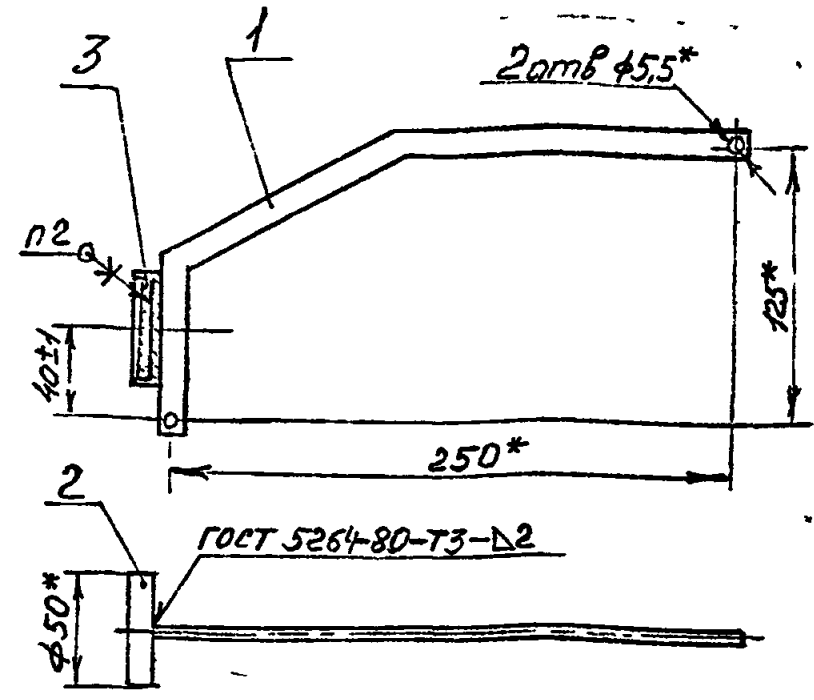
1.\* Размеры для справок.  
2 Пр2 по ссу 40 гост 21931-76

Лист № докум	Взам инв №	Изм №	Лист	Подп	Дата

А10К 035. 010СБ					
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	
	И				
Разработ	Ильинская				
Проект	Литвин				
Нач. гр	Литвин				
Гл. спец	Литвин				
Ин. контр	Литвин				
Упр	Литвин				
Лит			Масса	Масштаб	
И			1,3	1:2	
САНТЕХНИПРОЕКТ					

формат А4

А10К 035 020СБ



1.\* Размеры для справок.  
2. Клей 88СА ТУ38-105-1760-89.

Лист № докум	Взам инв №	Изм №	Лист	Подп	Дата

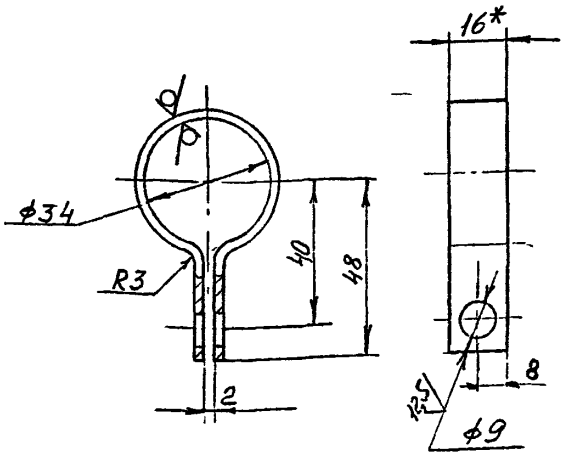
А10К 035. 020СБ					
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	
	И				
Разработ	Смирнова				
Проект	Литвин				
Нач. гр	Литвин				
Гл. спец	Литвин				
Ин. контр	Литвин				
Упр	Литвин				
Лит			Масса	Масштаб	
И			0,17	1:2	
САНТЕХНИПРОЕКТ					

формат А4

Проект САПР  
 Серия 5.904-75.04  
 001/1000/00000000

A10K 035 002

(V) / 50

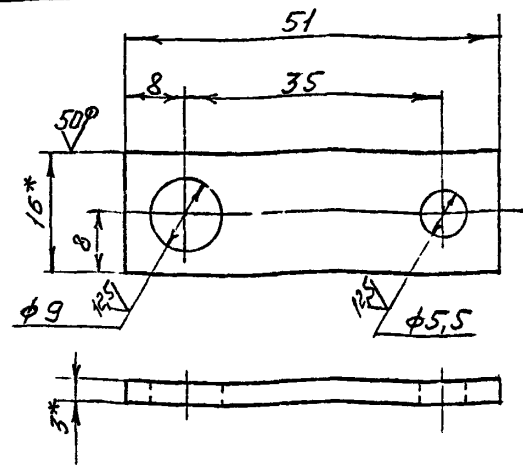


1\* Размер для справок.  
 2. H14, h14; ±t/2

Лист	Масса	Масштаб
1	0,06	1:1
Хомут		
Лист 3 ГОСТ 19903-74		
ОК 3608 ГОСТ 16523-89		
САНТЕХНИ ПРОЕКТ		
КОРМДЛО АЧ		

A10K 035 001

(V) / A



1.\* Размеры для справок.  
 2. H14; h14; ±t/2

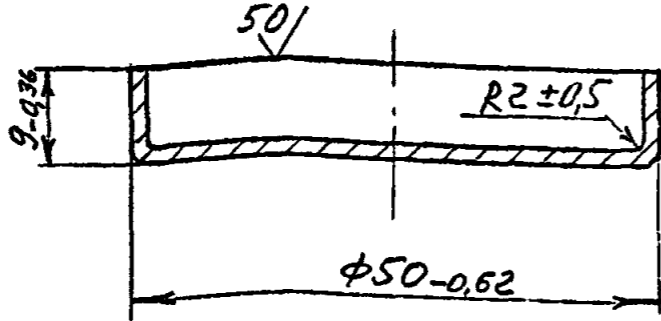
Лист	Масса	Масштаб
1	0,05	2:1
Щека		
Лист 3 ГОСТ 19903-74		
ОК 3608 ГОСТ 16523-89		
САНТЕХНИ ПРОЕКТ		
КОРМДЛО АЧ		



Серия С.904-75-94 Сануск 1-35

A10K 035.009

(✓) A



Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

A10K 035 009

Колпак

Лит	Масса	Масштаб
И	0,05	2:1
Лист	Листов 1	

лист 2.0 ГОСТ 19933-74  
OK 3608 ГОСТ 16523-89

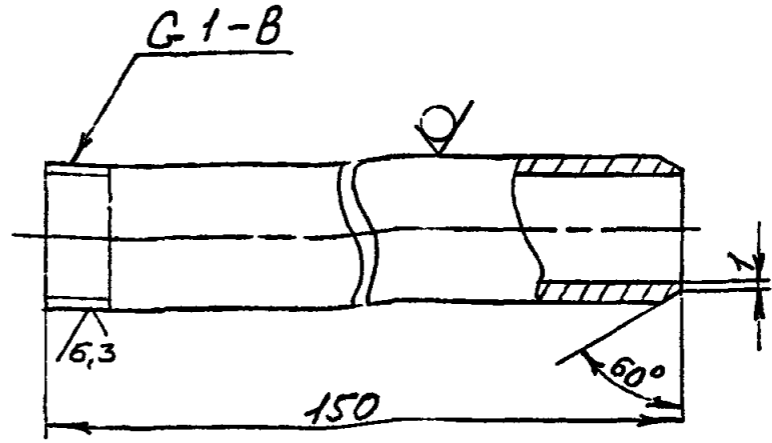
САНТЕХНИПРОЕКТ

Формат А4

32

A10K 035.003

(✓) 125/1



Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

A10K 035 003

Труба

Лит	Масса	Масштаб
И	0,36	1:1
Лист	Листов 1	

Труба 25x3,2 ГОСТ 3262-75

САНТЕХНИПРОЕКТ

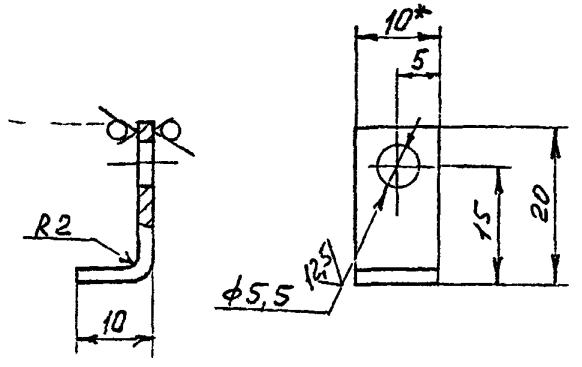
Ш00124-56 33 Формат А4

Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14, \pm \frac{t_z}{2}$ .

Серия 5.904-75.94 6611142, У-35

А10К 035.006

(√) 50/



1.\* Размер для справок.  
2. H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

Изм № по изм	Поправки и даты	Взам инв №	Изм № инв №	Поправки и даты
Изм № по изм	Поправки и даты	Взам инв №	Изм № инв №	Поправки и даты

А10К 035 006

Уголок

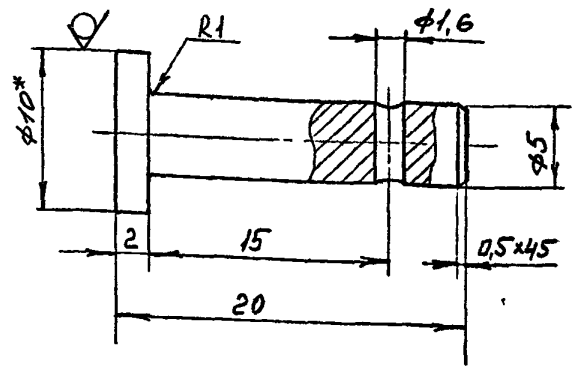
Лист	Масса	Масштаб
И	0,01	2:1

лист 2,0 ГОСТ 19903-74  
OK 360B ГОСТ 525-89

САНТЕХНИЧПРОЕКТ  
ФОРМАТ А4

А10К 035.004

(√) 25/



1.\* Размер для справок.  
2. H14; h14;  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

Изм № по изм	Поправки и даты	Взам инв №	Изм № инв №	Поправки и даты
Изм № по изм	Поправки и даты	Взам инв №	Изм № инв №	Поправки и даты

А10К 035.004

Ось

Лист	Масса	Масштаб
И	0,05	4:1

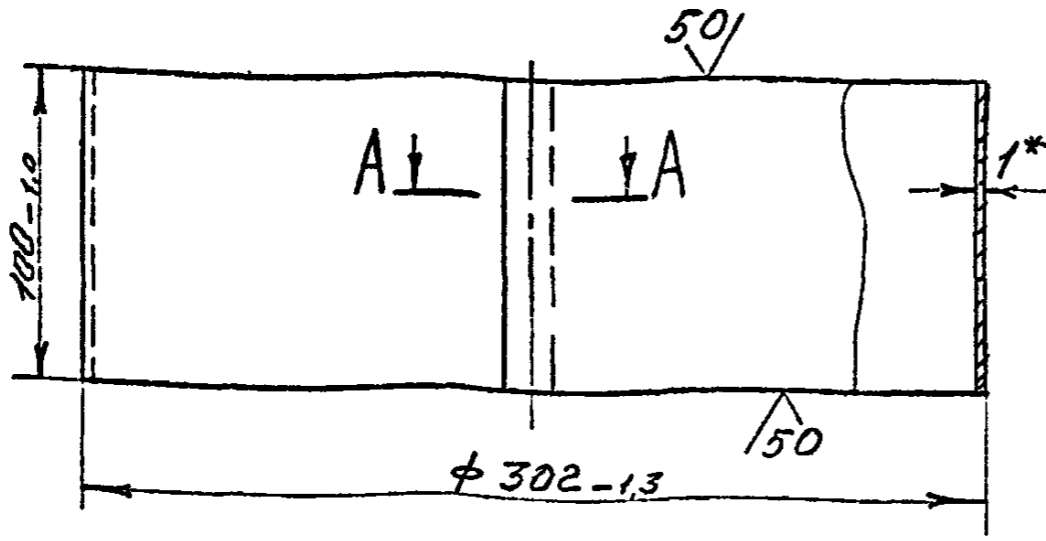
10 ГОСТ 2590-88  
Ст 3 ГОСТ 535-89

САНТЕХНИЧПРОЕКТ

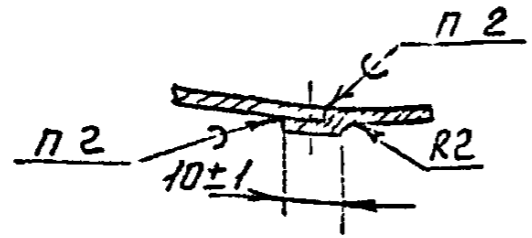
400144-20 34 ФОРМАТ А4

Серия 5,904-75.94 & 6,111-75.94

А10К 035.005



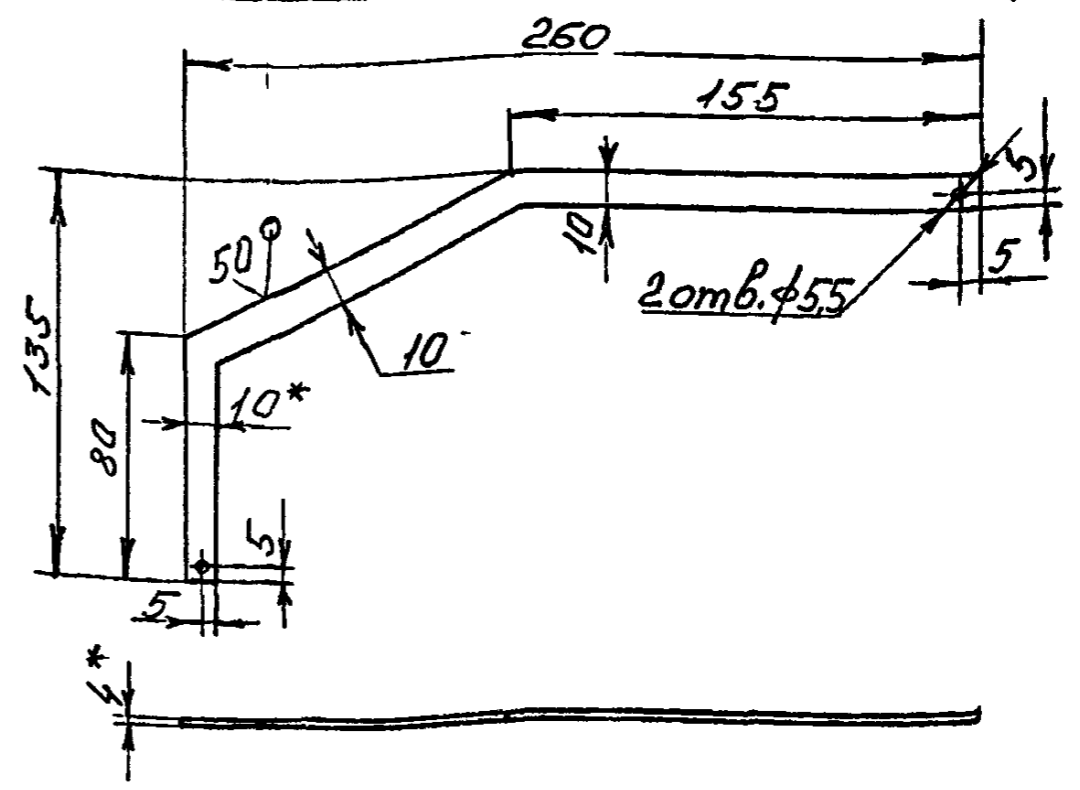
A-A (1:1)



- 1.\* Размер для справок.
- 2. Пр2 по ссу 40 гост 21931-76.

Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата	А10К 035.005	Лит	Масса	Масштаб
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата				
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата				
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата				
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата				
Обечайка				Лист 1.1			
Лист 1.0 гост 19903-74				САНТЕХНИПРОЕКТ			
ок 3605 гост 16523-80							

А10К 035 008



- 1.\* Размер для справок
- 2 Н14, н14;  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата	А10К 035.008	Лит	Масса	Масштаб
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата				
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата				
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата				
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата				
Рычаг				Лист 0,11 1:2			
Лист 4 гост 19903-74				САНТЕХНИПРОЕКТ			
Ст 3 гост 14637-89							