

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-38.85

ВОЗДУХОДУВНАЯ
СТАНЦИЯ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
270 ТЫС. М³/Ч

Альбом II

0983 - 01

цена 1-14

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР**

Москва, А-445, Сельская ул. 23

Сдано в печать III 1986 г.
Заказ № 3952 Тираж 255 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-9-38.85

ВОЗДУХОДУВНАЯ

СТАНЦИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ

270 ТЫС.М³/Ч

АЛЬБОМ II

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА (из т.п. 902-9-36.85)
АЛЬБОМ II	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ III	АРХИТЕКТУРНАЯ И САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
АЛЬБОМ IV	КОНСТРУКЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ
АЛЬБОМ V	КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ (из т.п. 902-9-36.85)
АЛЬБОМ VI	ИЗДЕЛИЯ СТРОИТЕЛЬНЫЕ (из т.п. 902-9-36.85)
АЛЬБОМ VII	ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И АВТОМАТИЗАЦИЯ
АЛЬБОМ VIII	ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ НА ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ ЩИТЫ
АЛЬБОМ IX	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ
АЛЬБОМ X	ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ НА ЩИТ ОПЕРАТОРА
АЛЬБОМ XI	СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ
АЛЬБОМ XII	ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ
АЛЬБОМ XIII	СМЕТЫ

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

704-1-42 „РЕЗЕРВУАР СВАРОЧНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 3м³“ (РАСПРОСТРАНЯЕТ КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП)

СЕРИЯ З.900-13 ВЫП. 3 „КОЛОНКА УПРАВЛЕНИЯ ЗАДВИЖКАМИ Д_У500=1000мм С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ ТИПА В (РАСПРОСТРАНЯЕТ ТБИССКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП)

РАЗРАБОТАН ИНСТИТУТОМ СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

УТВЕРЖДЕН ГОССТРОЕМ СССР протокол N АЧ-31
от 01.08.85 г. Введен в действие В/О Союзводоканальный проект
приказ №338 от 24.12.1985 г.

Главный инженер института

Н. Михайлов

Михайлов А.Н.

Главный инженер проекта

С. Сяникова

Сяникова В.А.

					Прибавок
Лист №					

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Марка	Наименование	стр.
НК-1	Общие данные	3
НК-2	План	4
НК-3	Разрезы	5
НК-4	Аксонметрическая схема трубопроводов воды	6
НК-5	Аксонметрическая схема маслопроводов	7
НК-6	Спецификация	8
НК-7	Воздухозаборная камера с установкой воздушного фильтра ФР-5	9
НКН-1	Патрубки переходные. Эскизный чертеж общего вида.	10
НКН-2	Колено Ду 600 с лопатками. Эскизный чертеж общего вида.	11
НКН-3	Колено Ду 800 с лопатками. Эскизный чертеж общего вида.	12
НКН-4	Опора пружинная для трубопроводов Ду 800 и Ду 600. Эскизный чертеж общего вида.	13

Альбом II

Ведомость основных комплектов

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Общие указания.

Обозначение	Наименование	Примечание
902-9-38.85-НК	Технологическая часть	Альбом II
902-9-38.85-АР	Архитектурные решения	Альбом III
902-9-38.85-ОВ	Отопление и вентиляция	Альбом IV
902-9-38.85-ВК	Внутренние водопровод и канализация	Альбом III
902-9-38.85-КН	Конструкции железобетонные	Альбом IV V
902-9-38.85-КМ	Конструкции металлические	Альбом IV
902-9-38.85-ЭМ	Электрооборудование и автоматизация	Альбом VII
902-9-38.85-ЭК	Технологический контроль	Альбом IX
902-9-38.85-СС	Связь и сигнализация	Альбом VII

Обозначение	Наименование	Примечание
	ссылочные документы	
Тип. пр. 704-1-42	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м ³	
Сер. 3.901-13, Вып.3	Колонка управления задвижкой Ду 800	
	Прилагаемые документы	
902-9-38.85-НК-1	Патрубки переходные. Эскизный чертёж общего вида	Альбом II
902-9-38.85-НК-2	Колена Ду 600 с лопатками	
	Эскизный чертёж общего вида	Альбом II
902-9-38.85-НК-3	Колена Ду 800 с лопатками	
	Эскизный чертёж общего вида	Альбом II
902-9-38.85-НК-4	Опора пружинная для трубопроводов Ду 800 и Ду 600	
	Эскизный чертёж общего вида	Альбом II
902-9-38.85-НК.СО	Спецификация оборудования	Альбом XI
902-9-38.85-НК.ВМ	Ведомость потребности в материалах	Альбом XII

- Относительной отметке 0.000 соответствует абсолютная отметка -
- Арматура принята в соответствии с „Рекомендациями по выбору трубопроводной арматуры для внеплощадочных сетей и сооружений водоснабжения и канализации промышленных предприятий“ и дополнительного согласования с „соезглав-арматурой“ Госендос сеср не требуется.
- Стальные трубопроводы окрасить лаком жел-1 в 3 слоя.
- Все воздухопроводы (весаыбающие и напорные) должны быть теплоизолированы (см. л.п. 6 и 7).
- На весаыбающих трубопроводах магнетителей в камере фильтров предусмотреть решетку из прутка ф 8мм с размерами ячейки 200 x 200мм.
- Под трубопроводы и арматуру, расположенные на отм. 0.520 и ниже, установить опоры - бетонные столбики.

Ведомость чертежей основного комплекта НК

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План	
3	Разрезы	
4	Аксонметрическая схема трубопроводов воды	
5	Аксонметрическая схема маслопроводов	
6	спецификация	
7	Воздухозаборная камера с установкой воздушного фильтра ФР-5	

Условные обозначения:

- М1 — Трубопровод чистого масла
- М2 — Трубопровод отработанного масла
- М3 — Трубопровод аварийного слива масла
- Г1 — Воздуховод

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами

Главный инженер проекта *В.А. Санникова* (Санникова В.А.)

ТП 902-9-38.85 НК

Воздухоподводящая станция производительностью 270 тыс. м ³ /ч	Страна	Лист	Листов
Общие данные	Р	1	7

Рук. пр.	Свердлов	<i>В.А. Санникова</i>
Инж.	Санникова	<i>В.А.</i>
Инж. спец.	Ильин	<i>И.И.</i>
Инж. отв.	Харина	<i>И.И.</i>

Копия. Лазаркина

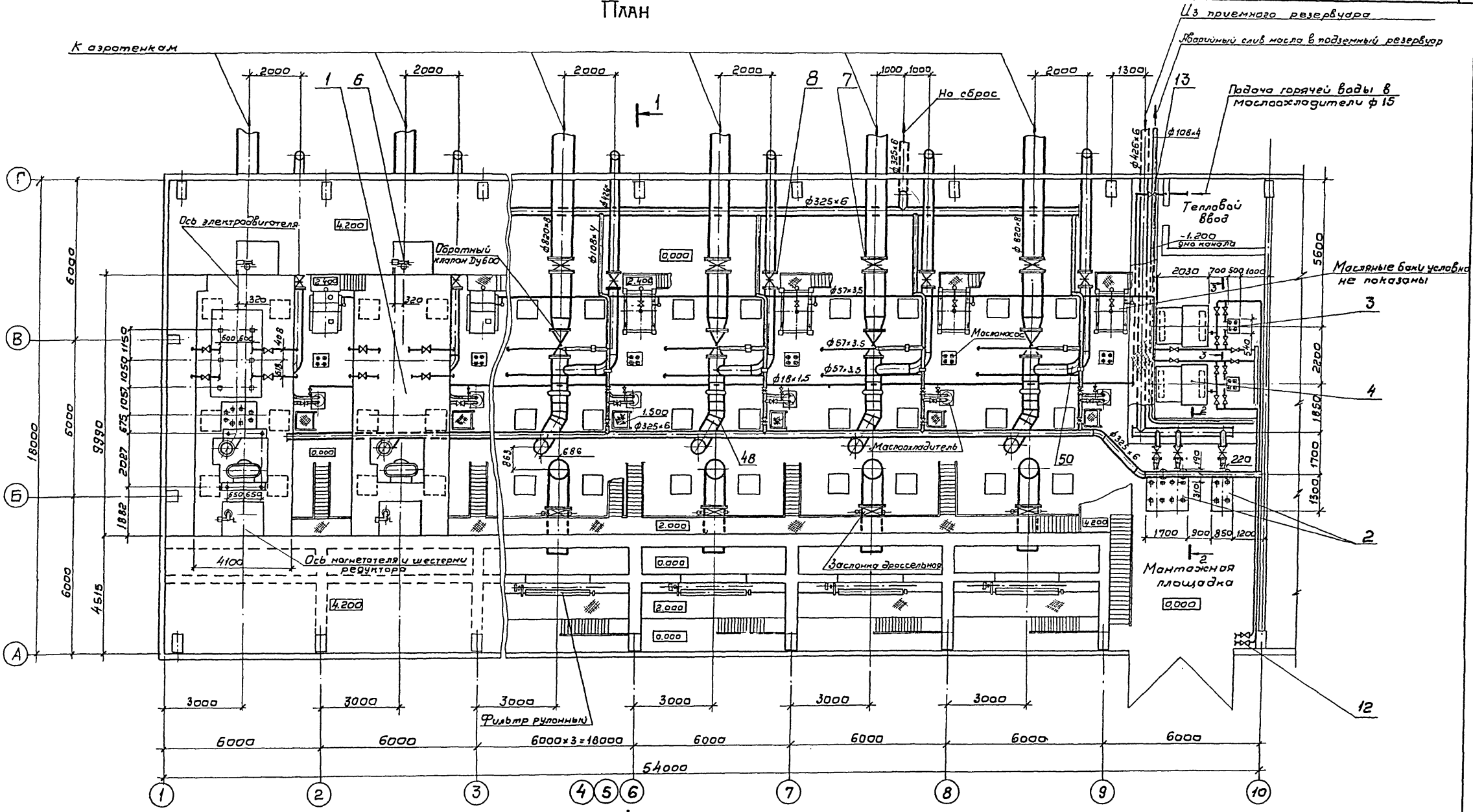
20983-01 4

Формат А2

Уч. л. подл. проект и дата 09.01.2018

ПЛАН

Альбом II

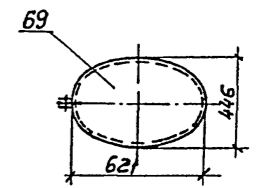
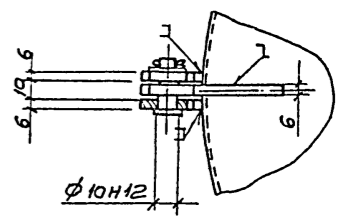
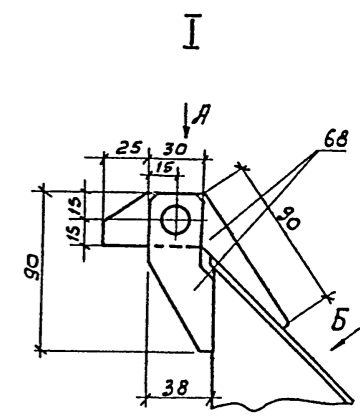
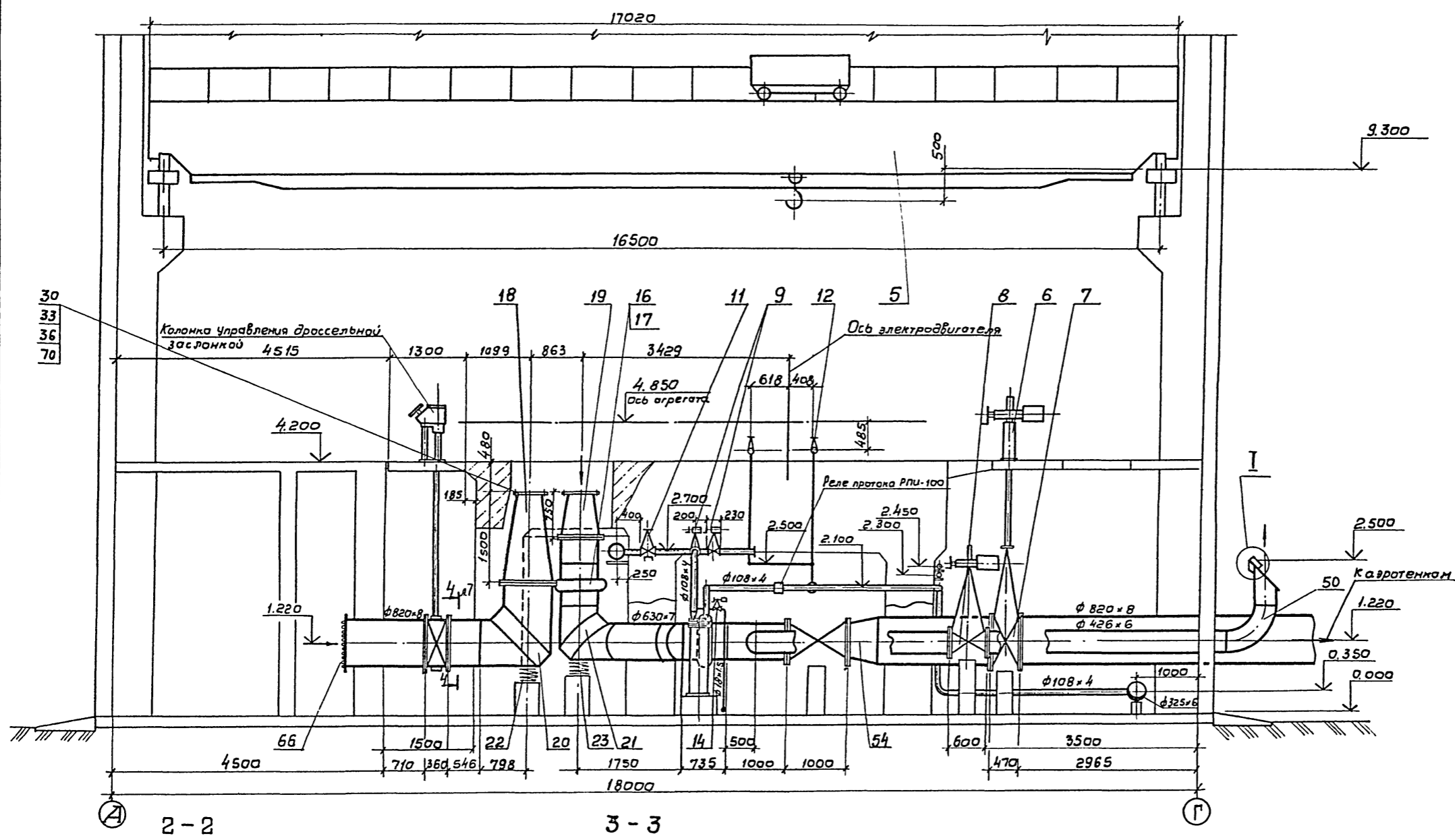


Согласовано
 Отдел в
 Инв. и техн. Подп. в дата
 Взам. инв. и

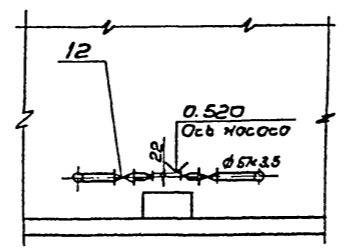
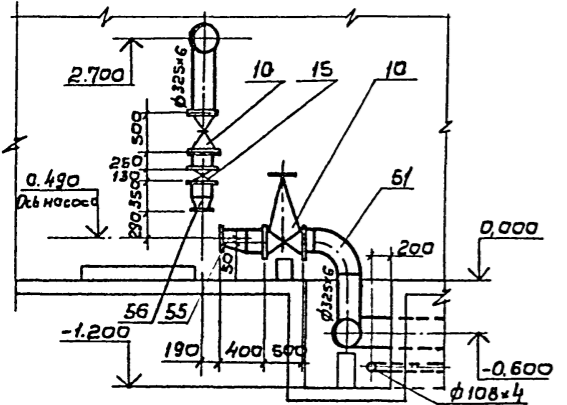
		ТП 902 - 9-3085 НК			
Приязан	Разрб. Волков	Воздуходувная станция производительностью 270 тыс. м ³ /ч	Студия	Лист	Листов
	Провер. Матрив		Р	2	
	Рук. Вр. Овдов	План.	Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ		
	Нач. отд. Явдеев		г. Москва		
Инв. и	Глушко	Сотникова			

1 - 1

Альбом II



Свечасово
 Отдел №8 Инж. С. Урхов
 Инж. И. Подпись и дата Виза инж. М.



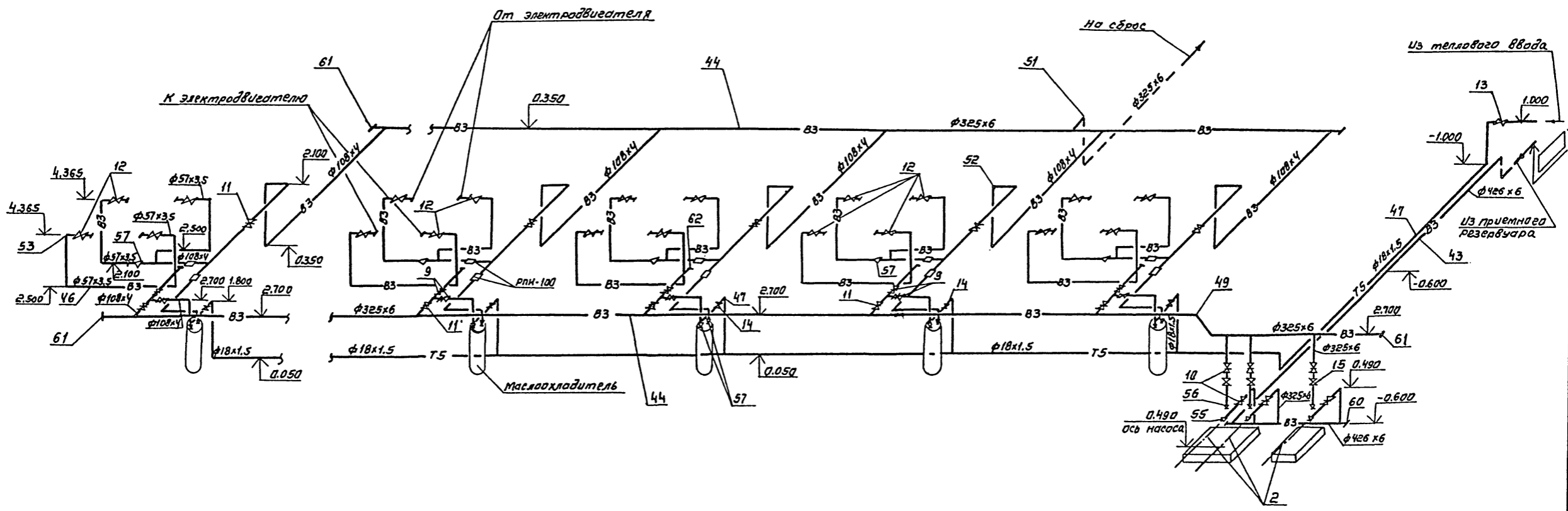
ТН 902-9-3885HK					
Привязан	Разроб. Валков	Виза	Воздуходувная станция	Стая	Лист
	Провер. Махров	Виза	производительность	Р	3
	Исполн. Махров	Виза	270 тыс м ³ /ч	Госстрой СССР	
	Дик. Бр. Орлов	Виза		СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ	
	Нач. отд. Авдеев	Виза		г. Москва	
И.И.В.И.	Инж. М. Саникова	Виза	Разрезы		

Копировал: В. Филиппова

20983-01 6

Формат А2

Архив II



Изнач. подл. | Проверить и внести | Внес. и изм. в:

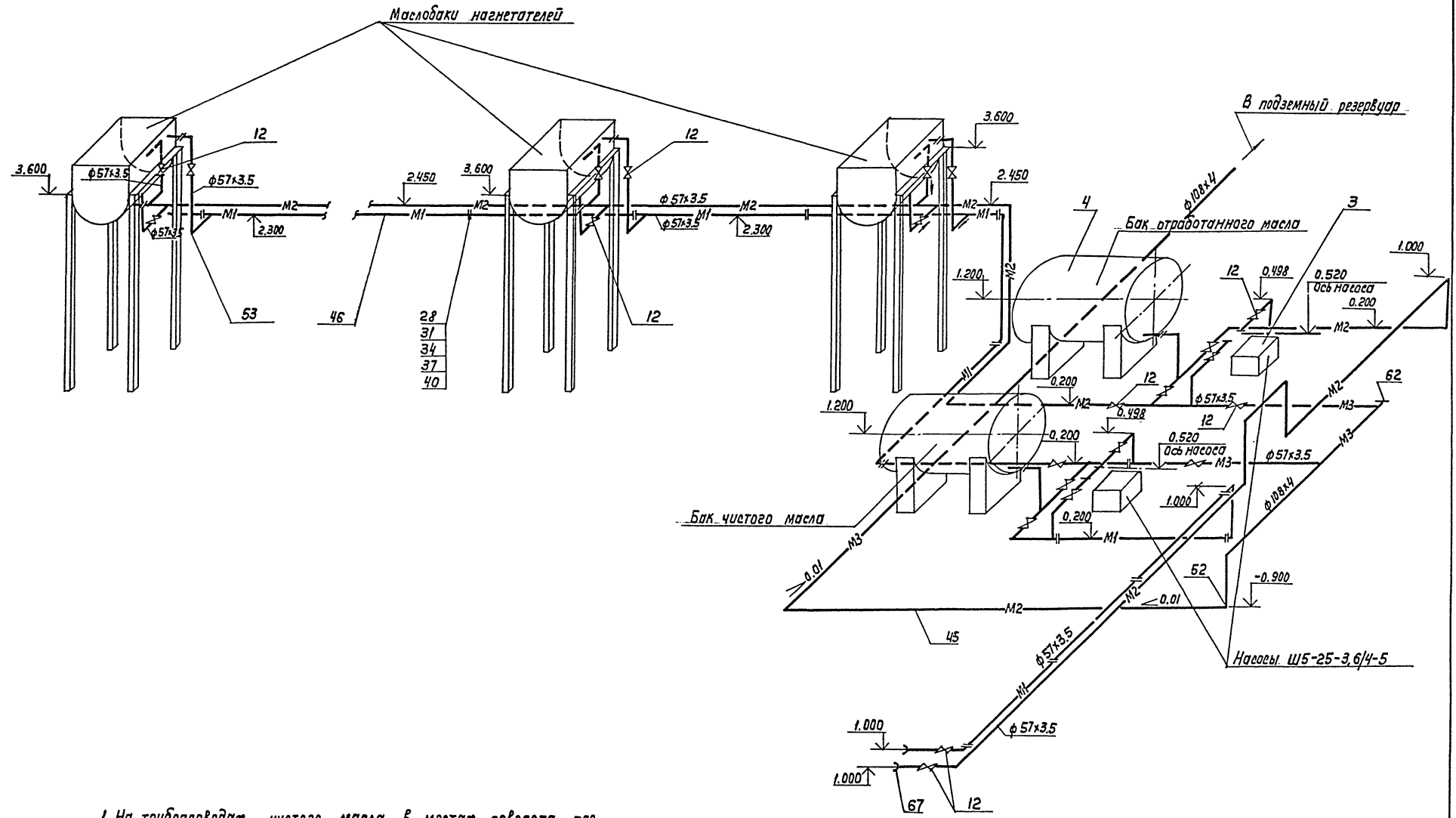
ТП 902-9-38.85HK							
Привязки	Разраб.	Шелястикова	ИЦ	Воздуховодная станция производительностью 270 тыс. м ³ /ч	Стадия	Лист	Листов
	Пров.	Макров	ИЦ		Р	4	
	Н. контр.	Макров	ИЦ	Аксиметрическая схема трубопроводов воды	Госстрой СССР СПОЗПРОДЖИПРОЕКТ г. Москва		
	Рук. Бр.	Орлов	ИЦ				
Изм. №	Нач. отд.	Явдеев	ИЦ				
	Инж. пр.	Самникова	ИЦ				

Копировала Смирцова

20983-01 7

Фармакт ЯЕ

Альбом II



1. На трубопроводах чистого масла в местах поворота предусмотреть фланцевые соединения, на длинных участках фланцевые соединения выполнять с шагом 3м.
2. Трубопроводы подачи масла из маслобаков к нагревателям и обратно выполнять из деталей и заготовок, поставляемых комплектно с нагревателем по схеме, разработанной предприятием П/Я М-5878, г. Хабаровск.

		ТН 802-9-3885 НК			
Приказан	Разроб. Шва я е г и н о Ш е /	Воздухоподводящая станция производительностью 270 тыс. м ³ /ч	Стадия	Лист	Листов
	Проф. Махров		Р	5	
	Н. Контр. Махров	Яконометрическая схема маслопроводов	Госстрой СССР		
	Рук. др. Орлов		СОЮЗВОДЯНИПРОЕКТ г. Москва		
ИИВ.Н	Нач. шта. Яковлев				
	Гл. инж. Санникова				
Копия: Лаврихина					
					20983-01 8 Формат А2

ИИВ.Н. посл. Проверка и дата 03.04.83

Альбом II

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примеч.
1	2	3	4	5	6
1	750-23-6	Нагреватель, 750 м ² /ч 1,62 кВт/см ² с электродви- гателем STD 1250-235М4 1250кВт	8		Каналект по черт. завода ЧЗ В-М4
2	К 290/30	Насос, 220-330 м ³ /ч, 30м с электродвигателем ЧЯ200М4, 37 кВт	3	560	
3	Ш5-25-3,6/4-5	Насос, 3,6 м ³ /ч, 4 кВт с электродвигателем ЧЯХ30Л4, 2,2 кВт	2	58	
4	Тип.пр. 704-1-42	Резервуар сварной для масла емкостью 3 м ³	2	321	
5	НЗ-460	Кран мостовой элек- трический грузоподъ- емностью 10т, пролетом 16,5м, высотой подъема 9м	1	13000	
6	серия 3.901-13, Вып. 3	Коланка управления задвижкой Ду 800	8	63	
7	304 925брМ	Задвижка Ду 800 Ру 2,5	8	1875	
8	304 906бр	Задвижка Ду 400 Ру 10	8	510	
9	304 906бр	Задвижка Ду 100 Ру 10	16	75	
10	304 6бр	Задвижка Ду 300 Ру 10	6	253	
11	304 47бр	Задвижка Ду 100 Ру 10	16	46,5	
12	154 9п 2	Вентиль Ду 50 Ру 16	68	10,3	
13	154 4 18п	Вентиль Ду 15 Ру 16	1	0,7	
14		Вентиль с электри- ческим приводом Ду 15	8		проектир во ИРБ
15	194 21бр	Обратный клапан Ду 300 Ру 10	3	45	
16	МН 2894-62	Компенсатор 2,5-600-1-Д	16	113,3	
17	МН 2900-62	Стяжка 2,5-600-1	16	101	
18		Патрубок переходной всасывающий	8	255	Л.7
19		Патрубок переходной напорный	8	120	Л.7

1	2	3	4	5	6
20		Колесо Ду 800 с лопат- ками	8	251,0	Л.9
21		Колесо Ду 600 с лопат- ками	8	159,1	Л.8
22		Опора пружинная для трубопровода Ду 800	8	21,9	Л.10
23		Опора пружинная для трубопровода Ду 600	8	22,0	Л.10
24	ФР-5	Фильтр воздушный производит. ЧОТык.М4	8	400	
26	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-800-2,5	8	36,6	
27	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-800-2,5	8	21,35	
28	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-50-10	60	2,06	
29	ГОСТ 1798-70	Болт М 27х85,58.0115	192	0,558	
30	ГОСТ 1798-70	Болт М 24х80,58.0115	352	0,402	
31	ГОСТ 1798-70	Болт М 16х60,58.0115	100	0,13	
32	ГОСТ 5915-70	Гайка М 27,5.0115	192	0,161	
33	ГОСТ 5915-70	Гайка М 24,5.0115	352	0,101	
34	ГОСТ 5915-70	Гайка М 16,5.0115	100	0,033	
35	ГОСТ 11371-78	Шайба 27.02.0115	192	0,042	
36	ГОСТ 11371-78	Шайба 24.02.0115	352	0,032	
37	ГОСТ 11371-78	Шайба 16.02.0115	100	0,011	
38	ГОСТ 15180-70	Прокладка А-800-2,5	8	0,372	
39	ГОСТ 15180-70	Прокладка А-600-2,5	8	0,237	
40	ГОСТ 15180-70	Прокладка А-50-10	25	0,026	
41	ГОСТ 10704-76	Труба 820х8-А-Ст 3	60	160,2	
42	ГОСТ 10704-76	Труба 690х1-А-Ст 3	30	107,55	
43	ГОСТ 10704-76	Труба 426х6-А-Ст 3	100	62,15	
44	ГОСТ 10704-76	Труба 325х6-А-Ст 3	110	47,2	
45	ГОСТ 10704-76	Труба 108х4-А-Ст 3	180	10,26	
46	ГОСТ 8732-78	Труба 57х3,5	380	4,62	
47	ГОСТ 8734-75	Труба 18х1,5	91	0,610	
48	МН-2877-62	Отвод II-30°-630х7	8	35,15	
49	ГОСТ 17375-77	Отвод 45°-325х8	2	25,2	
50	ГОСТ 17375-77	Отвод 90°-426х10	16	121	
51	ГОСТ 17375-77	Отвод 90°-325х8	5	50,3	
52	ГОСТ 17375-77	Отвод 90°-108х4	59	2,8	
53	ГОСТ 17375-77	Отвод 90°-57х3	138	0,6	

1	2	3	4	5	6
54	МН 2883-62	Переход 820х8-630х7	8	83,7	
55	ГОСТ 17378-77	Переход э 325х10-219х8	3	14,0	
56	ГОСТ 17378-77	Переход К 325х8-183х5	3	11,2	
57	ГОСТ 17378-77	Переход к 108х4-57х3	24	0,9	
58	ГОСТ 17378-77	Переход К 57х4-38х2	2	0,2	
59	ГОСТ 17378-77	Переход 357х4-45х2,5	2	0,2	
60	ГОСТ 17379-77	Заглушка 426х10	2	21,4	
61	ГОСТ 17379-77	Заглушка 325х10	4	13,0	
62	ГОСТ 17379-77	Заглушка 108х4	9	0,7	
63	ГОСТ 9650-80	Обс 6-10, 812х32 Ст.3сп	8	0,023	
64	ГОСТ 397-79	Шпунт 32х16.001	8	0,001	
65	ГОСТ 9649-78	Шайба 1,10.01.05	8	0,001	
66	ГОСТ 2590-71	Круж В-8 Ст.3	60м	0,395	
67	ГОСТ 19334-73	Гайка 1-40	2	1,1	
68	ГОСТ 19903-74	Лист 6-6,0 Ст.3	0,3м ²	47,1	
69	ГОСТ 19903-74	Лист 6-3,0 Ст.3	2м ²	23,55	
70	ГОСТ 481-80	Паронит ПАНЗ	1м ²	4,7	
71	ЗК4-45-70	Штуцер М 20х1,5-50	3		
72	ЗК4-33-76	Штуцер М 20х1,5-50	3		
73	ЗК4-1-75	Бобышка М 20х1,5	16		
74	ЗК4-2-75	Расширитель М 20х1,5	8		
75	ГОСТ 21880-76	Маты минераловатные прошивные в оболоч- ке из стеклоткани	6,9м ²		
76	ГОСТ 3560-73	Лента стальная чпаковая сталь оцинкованная	21,6м ²		Для теп- лоизоля-
77	ГОСТ 3232-74	Проволока ф 0,8	24кг	0,2м ²	для теп-
78	ГОСТ 3232-74	Проволока ф 2,0	4,5кг		лоизоля-
79	ГОСТ 6009-74	Сталь полусовая 2х30	16,5кг		для трубо-
80	ГОСТ 21631-76	Листы алюминевые из сплава АД1 8=1мм	71,5м ²		об
81	ГОСТ 17473-72	Винт М 4х14-2110	0,8кг		

Срок службы: 10 лет

ТН 902-9-38.65.Н.К

Воздухоподводящая станция
производительностью
270 тыс м³/ч

Спецификация

Госпроект СССР
СНОВАЩОМ/ИВН/ИП/РЕКТ
г.Москва

Привязан

Разраб. ШИВАКИНА И.С.
Пробер. МАХРОВ
И.Кондр. МАХРОВ
Рук.вр. Орлов
Нач.отд. Я.В.Розв
Ин.инж.р. Ситникова

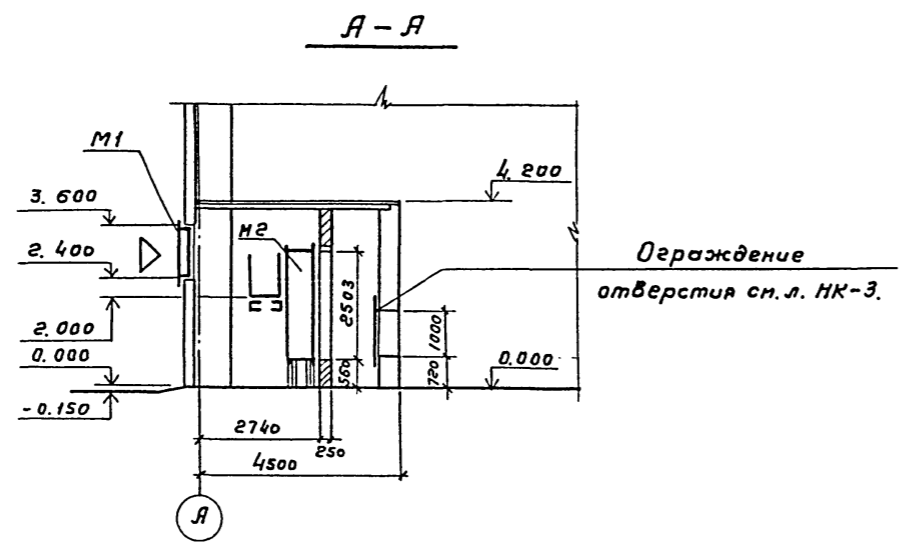
Листов 6

Р 6

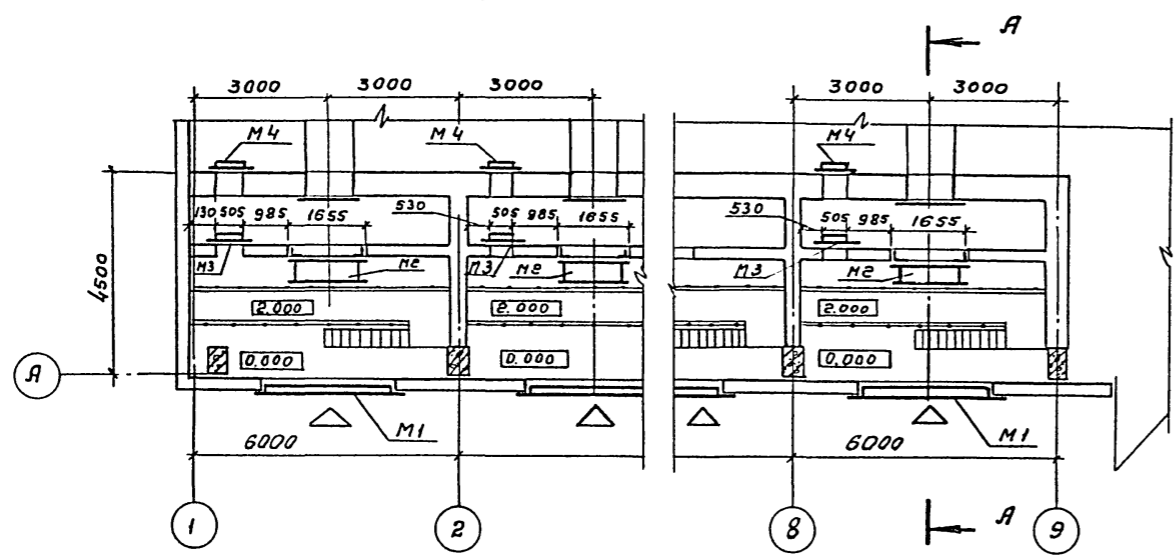
Копир. Лавружина 201983-01 9

Формат А2

Альбом II



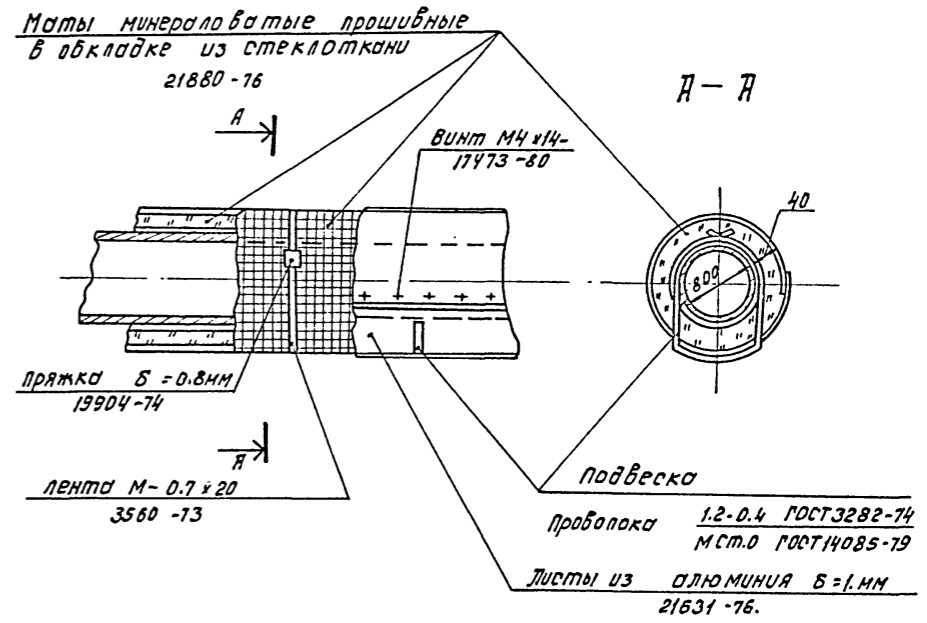
Фрагмент плана



спецификация
(на одну воздухозаборную камеру)

Марка Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	4.904-27	Жалюзийная решетка 150x580	40	1.2	шт.
2	04.21130	Фильтр воздушный типа ФР-5.			
3	5.904-4	Дверь герметическая неутепленная	1	375.0	шт.
		Дс 0,5x1,25	1	24.0	шт.
4	5.904-4	Дверь герметическая Дус 1,25x0,5	1	33.6	шт.

4-4

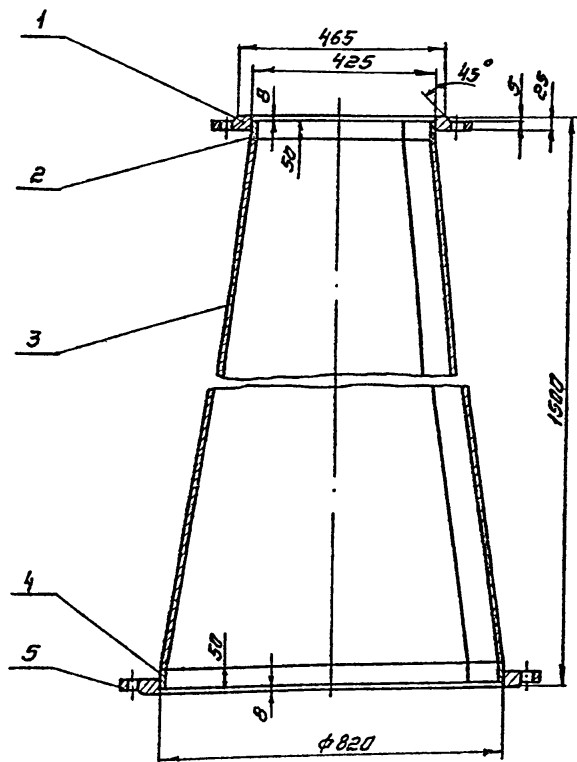


Согласовано
Исполн. Черков
Исполн. Самойлова
Исполн. Подпись и дата
Исполн. Взял инв. №

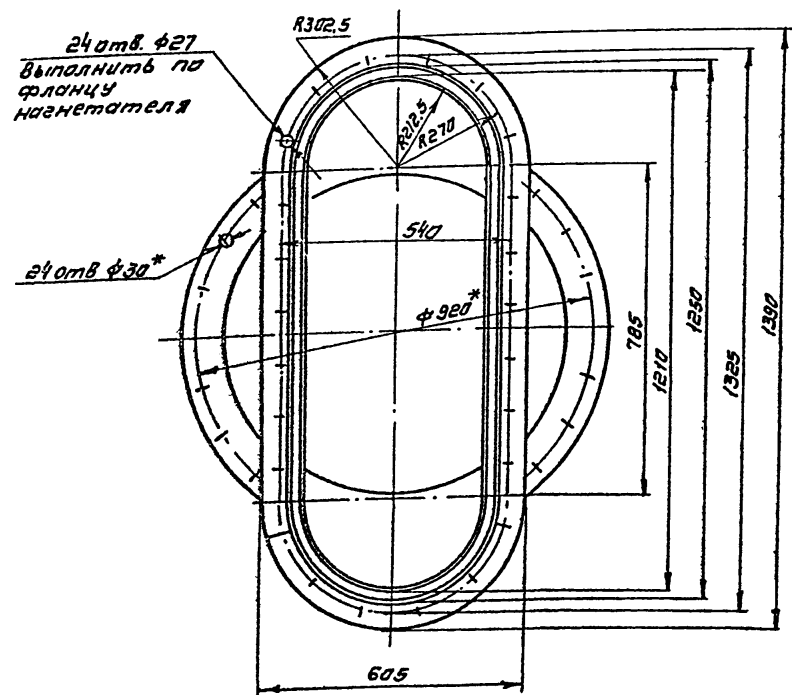
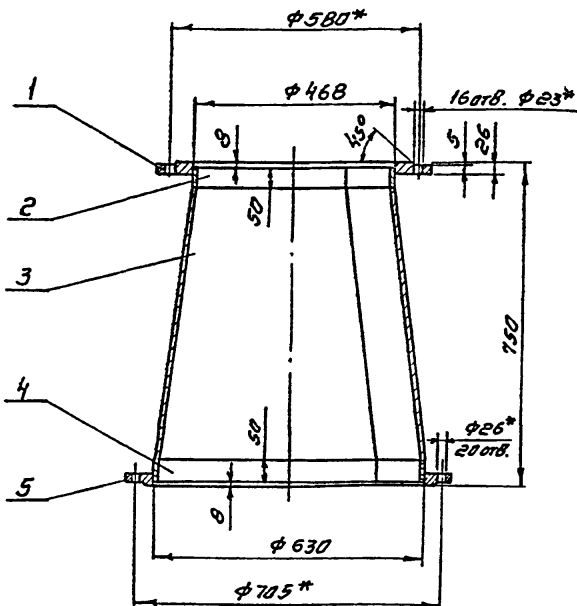
		ТН902-9-3В.85 -НК	
Привязан:	И.контр. Иванов	Воздуходувная станция производительностью 270 тыс м ³ /ч	Студия Лист Листов
	Провер. Соколова	Воздухозаборная камера с установкой воздушного фильтра ФР-5	Р 7
	Вед. инж. Коновалова		
	ГНП ДВ Соколова		
	Гл. спец. Иванов		
Инв. №	Нач. отд. Новичков		

Альбом II

Патрубок переходной всасывающий



Патрубок переходной напорный



1. Сварку производить по контуру прилегания деталей сплошным швом. Катет шва - по наименьшей толщине деталей. Сварные швы по гост 5264-80.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - н14, остальных $\pm \frac{T15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей - R2160
- 4.* Размеры для справок.

Марка поз.	Обозначение	наименование	Код	Масса ед. к.	Примеч
Патрубок переходной всасывающий				255	
1		Фланец			
		СтЗ гост 380-71	1	34	
2		Кольцо			
		Б-6 гост 19903-74			
		лист СтЗ гост 14637-79	1	10	
3		Корпус			
		Б-6 гост 19903-74			
		лист СтЗ гост 14637-79	1	165	
4		Кольцо			
		Б-6 гост 19903-74			
		лист СтЗ гост 14637-79	1	6.0	
5	гост 12820-80	Фланец 1-800-2.5	1	36.63	
Патрубок переходной напорный				120	
1		Фланец			поставля
		СтЗ гост 380-71	1	26	втся с
2		Кольцо			нагнетат.
		Б-6 гост 19903-74			
		лист СтЗ гост 14637-79	1	3.42	
3		Корпус			
		Б-6 гост 19903-74			
		лист СтЗ гост 14637-79	1	62	
4		Кольцо			
		Б-6 гост 19903-74			
		лист СтЗ гост 14637-79	1	4.6	
5	гост 12820-80	Фланец 1-600-2.5	1	21.35	

ТП 902-9-38.85 НКН				
Привазан	Разраб. Крылов	Маш	Воздуховодная станция	Строй лист
	Провер. Шелягина	И.И.	производительностью	Листов
	Н.Контр. Шелягина	И.И.	210 тыс. м³/ч	Р
	Рук.вр. Орлов	И.И.		Гострол ссеп
	Р.Корвал. Блокос	И.И.	Патрубки переходные	СОВУВОДИМАЛПРЕКТ
	Начетг. Ковчев	И.И.	Эскизные чертеж общего вида.	п.таонва

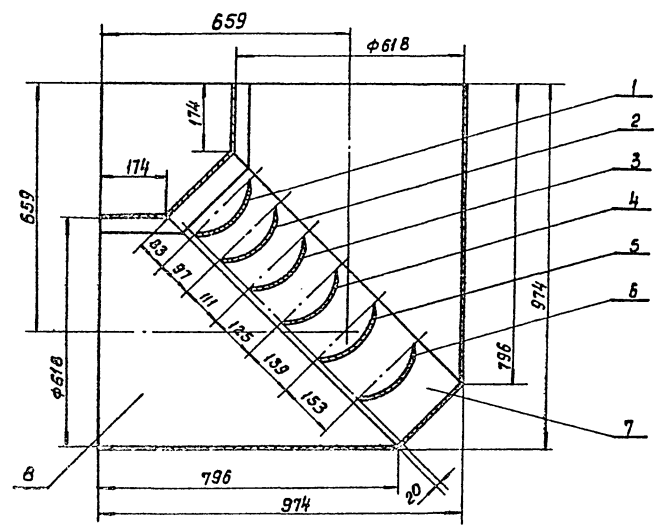
Копированная Силицяна

20983-01 11

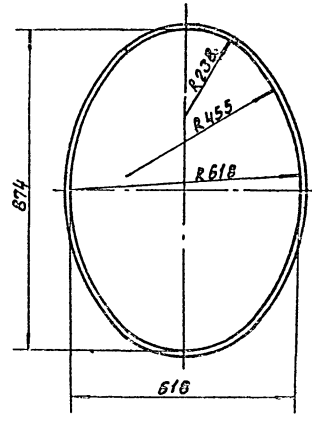
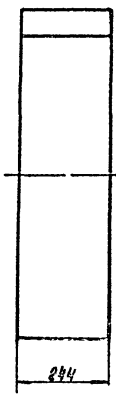
Формат А2

И.И. Шелягина, И.И. Шелягина, И.И. Шелягина

Альбом II



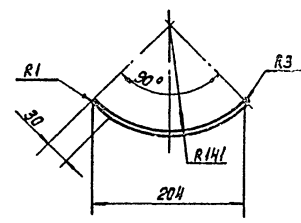
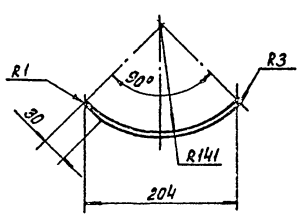
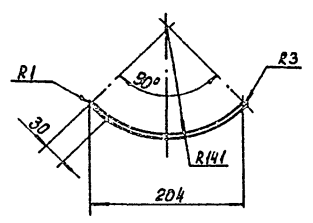
Дет. поз.7



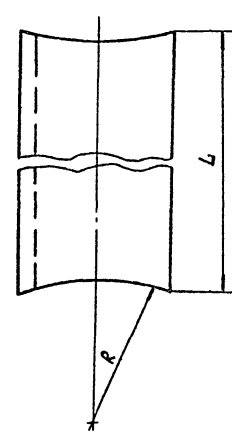
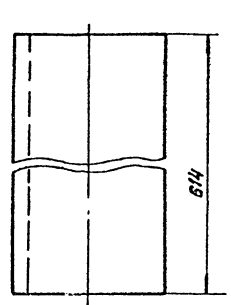
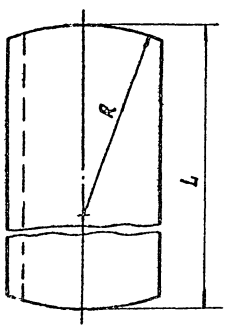
Дет. поз. 1,2,3

Дет. поз.4

Дет. поз.5,6



Дет. поз.	L	R
1	429	198
2	535	340
3	599	725
5	594	649
6	482	247



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примеч.
1		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	4.0	
2		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	5.6	
3		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	6.3	
4		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	6.5	
5		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	6.3	
6		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	5.0	
7		Обечайка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	27.6	
8		Труба			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	2	51.8	

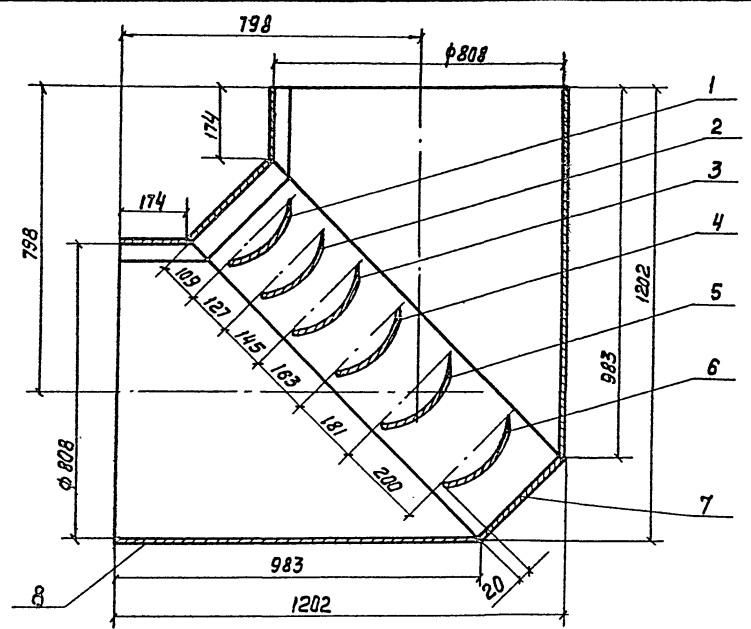
Масса общая - 159,1.

- Сварку производить по контуру прилегания деталей сплошным швом. Катет шва - по наименьшей толщине деталей. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных ± IT15.
- Шероховатость обработываемых поверхностей - R_z180

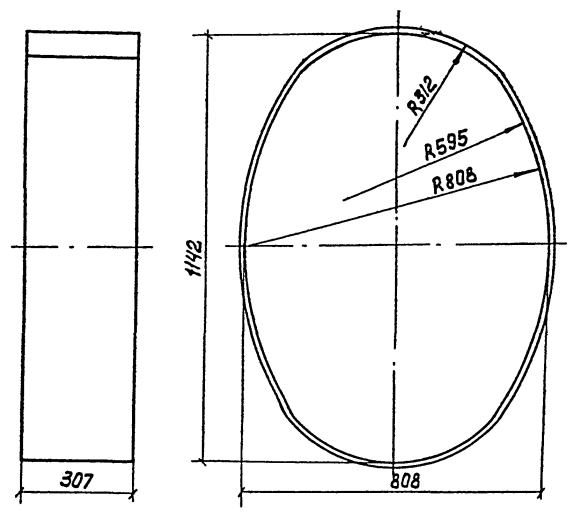
ТП 902-9-3885 НКН			
Разработчик: Крылов	Провер. Шелестина	Исполн. Шелестина	Н.контр. Шелестина
Рук. бр. Попов	Инж. Блок	Инж. Блок	Инж. Блок
Инж. №	Инж. №	Инж. №	Инж. №
Воздуходобная станция производительностью 270 тыс. м³/ч		Станция лист	Листов
Капено ДУ600 с лопатками		Р	2
Эскизный чертеж общего вида		Госстрой СССР ОСОУЗВО ДИКАНАЛПРОЕКТ г. Москва.	

Удобр. и Пестициды в Авто. Удобр. и Пестициды

Альбом II



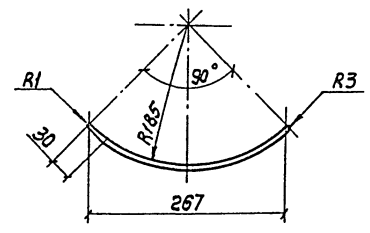
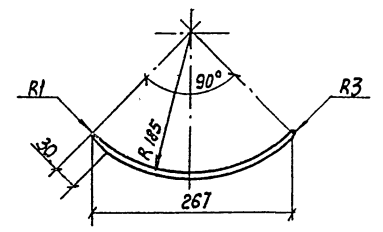
Дет. поз.7



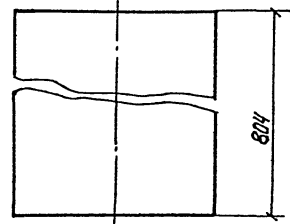
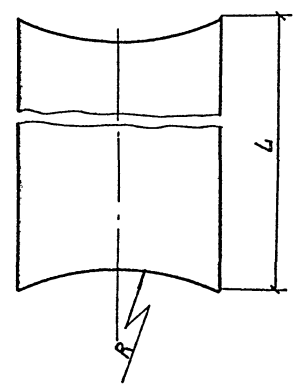
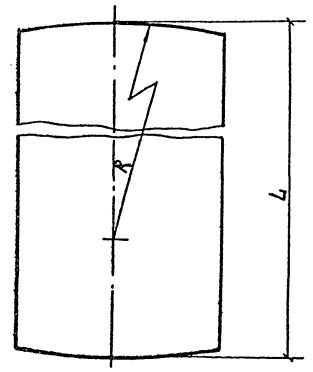
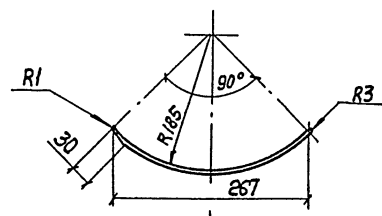
Дет. поз.	L	R
1	582	259
2	702	444
3	784	945
5	777	848
6	632	324

Дет. поз. 1, 2, 3

Дет. поз. 5, 6



Дет. поз.4



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед	Прим.
1		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-79	1	7.3	
2		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-79	1	9.5	
3		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-79	1	10.8	
4		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-79	1	11.2	
5		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-79	1	10.7	
6		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-79	1	8.2	
7		Обечайка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-79	1	45.0	
8		Труба			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 14637-79	2	74.1	

Масса общая - 251 кг

1. Сварку производить по контуру прилегания деталей сплошным швом. Катет шва - по наименьшей толщине деталей. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей - R_a160

ТП 902-3-3885ННН					
Разработчик	Крылов	Проектировщик	Шелягина	Воздухоподводящая станция	Станция
Проверен	Шелягина	Проверен	Шелягина	Производительность	Лист
Н.Контр.	Шелягина	Н.Контр.	Шелягина	270 тыс. м ³ /ч	3
Рук.пр.	Орлов	Рук.пр.	Орлов	Колена Ду800 с лопатками.	Техстарт СССР
Гл.инж.пр.	Блоков	Гл.инж.пр.	Блоков	Эскизный чертеж общего вида	Содержание
Нач.отд.	Явзев	Нач.отд.	Явзев		Листов

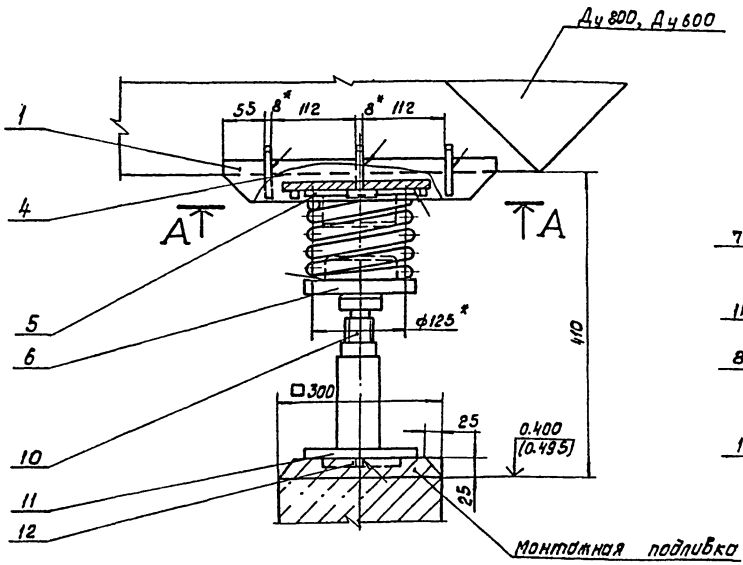
Копир. Лафужина

20983-01 13

Формат А2

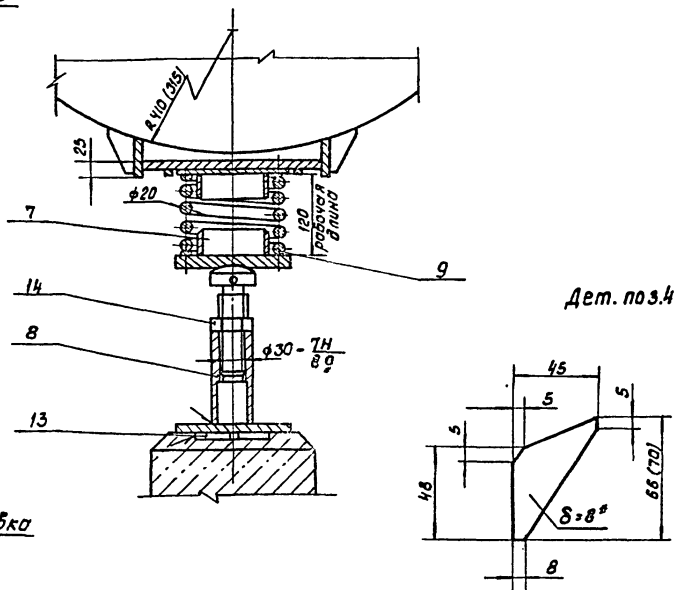
Всего листов 12

Альбом II

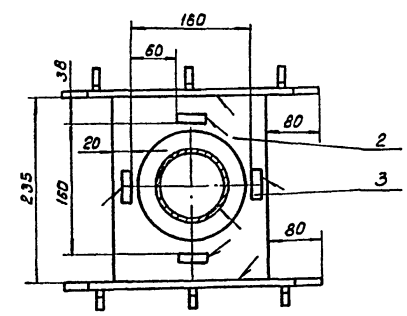


A - A

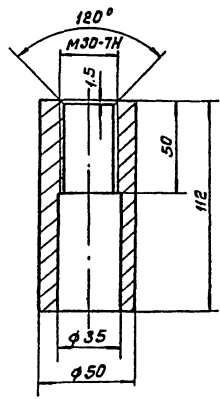
дет. поз. 5



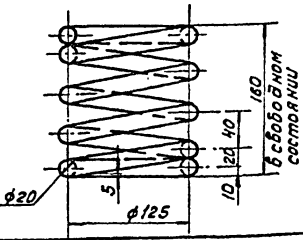
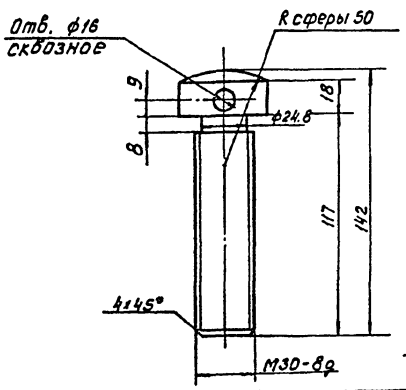
дет. поз. 4



дет. поз. 10



дет. поз. 9



1. Сварку производить по контуру прилегания деталей, кроме мест указанных стрелкой, сплошным швом. Катет шва - по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных $\pm \frac{T16}{2}$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей R_{a40} .
4. В дет. поз. 9.
 - а) навивку произвести в горячем виде.
 - б) после термической обработки: предел прочности материала $\geq 100 \text{ кг/см}^2$, предел текучести $\geq 80 \text{ кг/мм}^2$, относительное удлинение при разрыве на $R_{10d} \geq 9\%$.
 - в) опорные витки подточить, на длину 1/3 витка поджать до соприкосновения с соседними витками.
 - г) число рабочих витков - 3.5
 - д) полное число витков - 5.5
5. Размеры, отметка и масса в скобках для опоры под трубопровод Ду 600
6. * Размеры для справок.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.	Примеч.
1		Полоса 360x30			
		Лист 5-12 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	2	1.5	
2		Пластина 235x200			
		Лист 5-14 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	1	5.0	
3		Держатель			
		Квадрат 5-12 ГОСТ 2591-71 Ст 3 ГОСТ 535-79	4	0.04	Р=10
4		Ребро			
		Лист 5-8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	6	0.091 (0.097)	
5		Диск			
		Лист 5-20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	1	2.8	ф150
6		Диск			
		Лист 5-10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	1	14	ф150
7	ГОСТ 10704-76	Труба 102x4-Ст3-А	2	0.3	Р=35
8		Втулка			
		Ст 3 ГОСТ 380-71	1	1.0	
9		Пружина			
		Ст. 65 ГОСТ 1050-74	1	4.9	
10		Винт регулировочный			
		Ст 3 ГОСТ 380-71	1	0.85	
11		Основание			
		Лист 5-12 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	1	7.65	ф150
12		Ребро			
		Лист 5-12 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	2	0.035	Р=15
13		Ребро			
		Лист 5-12 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	1	0.075	Р=100
14	ГОСТ 5915-70	Гайка М30.5 0115	1	0.23	

Масса общая — 21.9 кг (22.0 кг)

Т П 902-9-38.85 НКН					
Разработчик	Крючкова	И.И.	Проверен	Шеляпина	И.И.
Н.контр.	Шеляпина	И.И.	Исполнитель	Урлов	И.И.
И.инж.	Блоков	И.И.	Нач. отд.	Азарев	И.И.
И.инж.					
И.инж.					

Воздухоудобная станция производительностью 270 тыс м³/час
 Опора пружинная для трубопроводов Ду 800 и Ду 600, эскизный чертеж общего вида
 Стадия: Р
 Лист: 4
 Гострой СССР
 СОЮЗПРОДМАШПРОСКТ
 г. Москва