СПФ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904-75.94

КАМЕРЫ ПРИТОЧНЫЕ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ от 10 до 125 тыс м³/ч

ВЫПУСК 1-35

УНИФИЦИРОВАННЫЕ УЗЛЫ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Ц00194-36

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904-75. 94

КАМЕРЫ ПРИТОЧНЫЕ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ

от 10 до 125 тыс м³/ч

ВЫПУСК 1-35

УНИФИЦИРОВАННЫЕ УЗЛЫ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ГПКНИИ САНТЕХНИИПРОЕКТ

Главный инженер института Л.А. Степанов

Главный инженер проекта В.А. Сливак

УТВЕРЖДЕНЫ

ГЛАВПРОЕКТОМ ГОССТРОЯ РОССИИ,
ПИСЬМО от 25.02.94 №9-3-2/34 И ВВЕДЕНЫ
В ДЕЙСТВИЕ ГПКНИИ САНТЕХНИИПРОЕКТ
с 30.06.94, ПРИКАЗ от 01.03 1994г №7

Обозначение	Наименование	Стр.
А6Е 006 000 ТО	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	
А6Е 006 005	Уголок	18
А6Е 006.004	Уголок	
А6Е 006 006	Уголок	19
А6Е 006 007	Гребенка	
А6Е 006 010	Сепаратор	20
А6Е 006 015	Сепаратор	21
А6Е 006 010 СБ	Сепаратор	
А14М 055 000	Окно смотровое	22
А14М 055 010	Корпус	
А14М 055.010СБ	Корпус	23
А14М 055 000СБ	Окно смотровое	
А14М 055 020	Рамка	24
А14М 055 020СБ	Рамка	

Обозначение	Наименование	Стр
А14М 055 001	Прокладка	25
А12А 130.000	Форсунка	
А12А 130 000СБ	Форсунка	26
А12А 130 001	Корпус	
А12А 130 002	Пробка	27
А10К 035 000	Клапан поплавковый	
А10К 035 000СБ	Клапан поплавковый	28
А10К 035 010	Поплавок	29
А10К 035.020	Рычаг	
А10К 035 010 СБ	Поплавок	30
А10К 035 020 СБ	Рычаг	
А10К 035 002	Хомут	31
А10К 035 001	Щека	
А10К 035 009	Колпак	32
А10К 035 003	Труба	
А10К 035 006	Уголок	33
А10К 035 004	Ось	
А10К 035.005	Обечайка	34
А10К 035.008	Рычаг	

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гриценко			
Пров.	Литвин			
Нач.гр.	Липка			
Н.контр.	Фраснин			
Утв.	Спивак			

5.904-75.94. 1-35

Содержание

Лит	Лист	Листов
И		1

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Коп. провел ЦВС194-36 3 Формат А4

В настоящем выпуске приведены чертежи унифицированных узлов для приточных вентиляционных камер типа 2ПК10...2ПК125 и технические требования для изготовления их отдельных секций, компонуемых 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 использованы 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 у оросительной

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АБЕ005.000-ТО		
Разраб.		Рубинская			Техническое описание	Лит.	Лист / Листов
Пров.		Литбак					1
Нач.гр.		Литбак				САНТЕХ ИНПРОЛХТ	
Н.контр.		Фродкин					
Утв.		Стибак					

Формат А4

Подп. и дата | Инв.№ дубл. | Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл.

секции.

В приточных вентиляционных камерах могут осуществляться также процессы сухого охлаждения воздуха и его охлаждения с влаговыпадением 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 изготовляться в следующих вариантах:

1. С полным набором секции;
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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АБЕ006.000-ТО	Лист 2

Ц20194-36 4 Формат А4

Подп. и дата | Инв.№ дубл. | Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл.

для обслуживания

1.2.4 В зависимости от требований проекта, приточные вентиляционные камеры могут быть левого и правого исполнений. 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 исполнений из одних и тех же элементов, кроме секции орошения, передняя и задняя панели которой и поддон должны изготовляться в зеркальном отражении.

1.2.5 В соединительных секциях приточных камер применены вентиляторы типа ВЦ4 75, принятые в соответствии с „Руководством по подбору радиальных вентиляторов общего назначения типа ВЦ4 75 для санитарно-технических систем" серия А3 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 секций:

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

Так как камеры 2ПК80 и 2ПК125 в качестве одиночных 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 – левого вращения.

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

1.2.7 Присоединение вентиляторов к соединительной секции и воздуховоду осуществляется через гибкие вставки, принятые в соответствии с типовой серией 5.904-38.

1.2.8 В соединительных секциях применены герметические двери по типовой серии 5.904-4.

1.2.9 Калориферная секция (секция подогрева) состоит из рамы, калориферов и обводной заслонки (обводного канала); в секции применены серийно выпускаемые калориферы типов КВС, КВБ по ТУ22-5721-84, а также калориферы типов КСк3, КСк4 по ТУ22-5751-84, 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 оборудуются заслонками, 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.

1.2.10 Оросительная секция состоит из отдельных сварных панелей. Она совмещена с соединительной секцией и имеет

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

В оросительной секции предусмотрены.

1 Два коллектора со стояками и взаимовстречным распылением воды

2 Выходные сепараторы, установленные в кассетах для удобства монтажа и обслуживания.

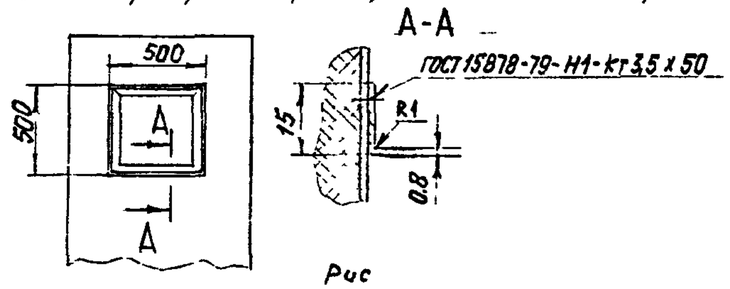
3 Упрощенный входной сепаратор, выполненный из съемных пластин с горизонтальной осью, установленных наклонно в виде жалюзи

Оросительная секция оборудуется также фильтром для очистки воды, поплавковым клапаном для подпитки поддона и вентилем для его наполнения; воздухозаборным устройством, исключающим попадание воздуха во всасывающий трубопровод при включении циркуляционного насоса; переливным устройством, штуцером для установки термометра в поддоне; электрическими герметическими светильниками типа НСП02х60/Р5503, а также патрубками для подачи воды в коллекторы ороси-

тельной системы, присоединения циркуляционного насоса, перелива и слива воды из поддона

Оросительные секции оснащены широкофакельными форсунками типа ШФ-9/5 с диаметром выходного отверстия 9 мм.

1.2.11 Приемная секция состоит из 4х лесокеталлических панелей, заполненных минераловатными плитами марки П175 толщиной 40мм ГОСТ 9573-82 Для ограждающих 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



Рис

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 выполняется глухой. Приемная секция снабжается утепленными клапанами для прохода наружного воздуха, которые могут быть с электроподогревом или без него. Для привода утепленного клапана применяются электроприводы типа МЭО

Киевпроект
Выпуск 1 т.255 ш.14

Для случаев, когда расчетная температура наружного воздуха ниже минус 30°, то есть когда приводы МЭО, установленные в узле воздухозабора, становятся неработоспособными, предусмотрен вариант установки привода МЭО в утепленной коробке, сообщающейся с воздухом помещения где установлена камера, и имеющей положительную температуру

1.2.12 Секция фильтра устанавливается между калориферной и приемной секциями и предусматривает применение фильтрующего материала ФРИК ПГ (ТУ17-14-160 82), расположенного зигзагообразно. Подобное расположение фильтрующего материала значительно снижает удельную воздушную нагрузку на него. Фильтрующий материал укладывается на боковые зигзагообразные направляющие и неподвижные решетки и закрепляется прижимами.

По мере запыления материала возрастает его аэродинамическое сопротивление, которое контролируется микроманометром по разности давлений до и после фильтра 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 бланк-заказу

Исполнение камеры - левое, правое (ненужное зачеркнуть)

Вентилятор (обозначение по „Руководству")

Тип вентилятора № вентилятора

Положение корпуса вентилятора (ГОСТ 5976-90)

Направление вращения колеса правое, левое (ненужное зачеркнуть)

Калориферная секция с калориферами

по ТУ22 5721 84		по ТУ22 5757-84	
КВС8Б-II шт,	КВБ8Б-II шт	КСк3 8 02 шт,	КСк4 8-02 шт
КВС9Б-II шт,	КВБ9Б II шт	КСк3 9-02 шт,	КСк4 9 02 шт
КВС10Б II шт,	КВБ10Б II шт	КСк3 10-02 шт,	КСк4 10-02 шт
КВС11Б-II шт,	КВБ11Б-II шт	КСк3-11 02 шт;	КСк4 11 02 шт
КВС12Б II шт,	КВБ12Б-II шт	КСк3 12 02 шт,	КСк4 12 02 шт

(ненужное зачеркнуть)

Количество рядов калориферов по ходу воздуха

Второй ряд калориферов - полный, неполный (ненужное зачеркнуть)

Секция орошения есть, нет (ненужное зачеркнуть)

Приемная 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)

Реквизиты 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 узлы, выполненные из листовой стали, не должны иметь поднутрений, вмятин, перекосов, забоин и других дефектов, влияющих на прочность и товарный вид изделия

1.4.4 Чистота обработки деталей должна контролироваться по эталонам качества обработки, изготовленным в соответствии с ГОСТ2789-73

145 Сварку узлов проточной камеры производить электродами Э42 (03С-4) ГОСТ 9467-75

14.6 Места, подлежащие сварке, должны быть очищены от грязи, окалины, масла, ржавчины и т. п

1.4.7 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

1.4.8 После механической обработки детали должны быть

учищены и предохранены от коррозии нанесением консервационной смазки АМС (ГОСТ2712-75). 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, ОСТ, 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 ГФ-020 ГОСТ 9825-73, а затем окрашены в один слой эмалью ПФ-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 БТ177 по ГОСТ 5631-79, представляющая собой суспензию алюминиевой пудры в лаке БТ-577 и приготовляемая непосредственно перед нанесением на поверх-

ность путем смешения 80-85% лака БТ 577 с 15-20% алюминиевой пудры

15 Упаковка

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

152 Конструкция упаковки камеры должна предохранять узлы камеры от механических повреждений и атмосферных осадков. Тип и конструкция упаковки определяется заводом-изготовителем

2 Правила приемки

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

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

22 Все детали и узлы должны быть приняты ОТК завода-изготовителя на соответствие их требованиям рабочих чертежей и технических условий. Порядок проверки, форма клейма, место клеймения на узлах 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 отдельных секций и камеры в сборе

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

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

4 Плавность и надежность работы воздушных заслонок

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

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

3. Методы контроля

31 Контроль производить 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 Трансформирование камер допускается всеми

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 все 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 пуске 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

Неокрашенные наружные поверхности должны быть покрыты антикоррозийной смазкой типа ЦСоЛ или УСэТ (солидолы эмульгационные) ТУ 105-43 Допускается применение масла консервационного К17 ГОСТ 10877-76 или кремнийорганической смазки ПЭС-1-1 (смазка №3) ГОСТ 1095-74 Наружные лакокрасочные покрытия следует очистить от коррозии и восстановить

5.1.4 До начала монтажа камеры необходимо закончить изготовление фундамента

Фундамент изготовляется в виде бетонной подушки толщиной 10 см Плоскость фундамента измеряется по уровню

5.1.5 Секции и узлы венткамер 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, плавность открывания и закрывания заслонок, герметичность дверей и т д

5.1.9 Проверку и монтаж комплектующих изделий (вентиляторов, калориферов, 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 электроприводов, 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

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

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

5.2.5 Предпусковые испытания продолжительностью 8 часов проводятся под рабочей нагрузкой

В процессе испытаний выявляются фактические параметры камеры и регулировкой доводятся до проектных показателей

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

Регулировка температуры воздуха на выходе из калориферной секции производится с помощью обводной заслонки

5.3 Эксплуатация

5.3.1 К эксплуатации допускается смонтированная камера, прошедшая предпусковые испытания и регулировку при наличии соответствующих актов

5.3.2 Пуск камеры в работу необходимо производить в следующей последовательности

а) Включить электронагреватели утепленных заслонок (включение электронагревателей рекомендуется производить вручную)

б) Подать теплоноситель в калориферы;

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 запыления фильтрующего материала возрастает его аэродинамическое сопротивление, которое контролируется микроманометром по разности давлений до и после фильтра и может быть доведена до 300 Па. После этого рекомендуется произвести замену отработанного материала чистым. Отработанный материал должен быть свернут с бумагой, уложен в емкость и удален из камеры

5.3.4 Для обслуживания калориферной секции со стороны входа воздуха следует освободить проем от фильтрующего материала, опорных решеток и прижимов

5.3.5 Для обеспечения бесперебойной и эффективной работы камеры и повышения ее долговечности необходимо осуществлять ее правильное техническое обслуживание, а также проводить необходимые ремонтные работы, обеспечивающие нормальное техническое состояние

Устанавливаются следующие виды технического обслуживания еженедельное, ежемесячное, полугодовое

5.3.6 При еженедельном 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 Еженедельное 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

Серия 5.904-75.94 Выпуск 2, 3 ГПИ Сантехпроект

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 осмотром или обслуживанием камеры необходимо убедиться в исправности заземляющих устройств

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

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.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Серия 5.904-71, 94 Выпуск 1-35

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			АБЕ 006.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	АБЕ 006.001	Стяжка	3	
А4		2	АБЕ 006.002	Стяжка	2	
Б4		3	АБЕ 006.003	Стяжка		
				Лист 3 ГОСТ 19903-74 / ВСТ3СП ГОСТ 16523-89		
				100-2,2 × 140-2,5	3	0,2 кг
				Стандартные изделия		
		4		Болт М10-6g×15.36 ГОСТ 7798-70	12	
		5		Гайка М10-6Н5 ГОСТ 5915-70	12	
			Переменные данные для исполнений:			
				АБЕ 006.010		

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Смолянский			
Пров.	Литвак			
Нач.гр.				
Н.контр.	Фрайман			
Утв.	Спивак			

АБЕ 006.000

Блок сепараторов

Лит.	Масса	Масштаб
Д	1	5

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
А3		6	АБЕ 006.010	Сепаратор	65	
				Детали		
А4		7	АБЕ 006.004	Уголок	2	
А4		8	АБЕ 006.005	Уголок	2	
А4		9	АБЕ 006.006	Уголок	4	
А4		10	АБЕ 006.007	Гребенка	4	
Б4		11	АБЕ 006.008	Пластина		
				Лист 3 ГОСТ 19903-74 / ВСТ3СП ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 × 1150-2,6	2	1,08 кг
				АБЕ 006.000-01		
				Сборочные единицы		
А4		6	АБЕ 006.010-01	Сепаратор	46	
				Детали		
А4		7	АБЕ 006.004-01	Уголок	2	
А4		8	АБЕ 006.005-01	Уголок	2	
А4		9	АБЕ 006.006-01	Уголок	4	
А4		10	АБЕ 006.007-01	Гребенка	4	

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АБЕ 006.000

Лист 2

Копировал ЦС0194-36 14 Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		11	АБЕ 006.003	Пластина		
				Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 / ВК360В ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 × 825-2,3	2	0,75кг
				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		
				Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 / ВК360В ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 × 1220-2,6	2	1,15кг
				АБЕ 006.000-03		
				Сборочные единицы		
А4		6	АБЕ 006.010-03	Сепаратор	69	
				Детали		
А4		7	АБЕ 006.004-02	Уголок	2	

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

АБЕ 006.000

Лист 3

Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз.	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		
				Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 / ВК360В ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 × 1220-2,6	2	1,15кг
				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		
				Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 / ВК360В ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 × 927-2,3	2	0,9кг
				АБЕ 006.000-05		
				Сборочные единицы		
А4			АБЕ 006.010-05	Сепаратор	51	

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

АБЕ 006.000

Лист 4

Копировал Ц 00194-36 15 Формат А4

Серия 5.904-75.94 выпуск 1-35

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
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		
				Лист 3,0 ГОСТ 19903-74		
				ОК36ОВ ГОСТ 16523-89		
				40-1,0 × 927-а 3	2	0,9 кг

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

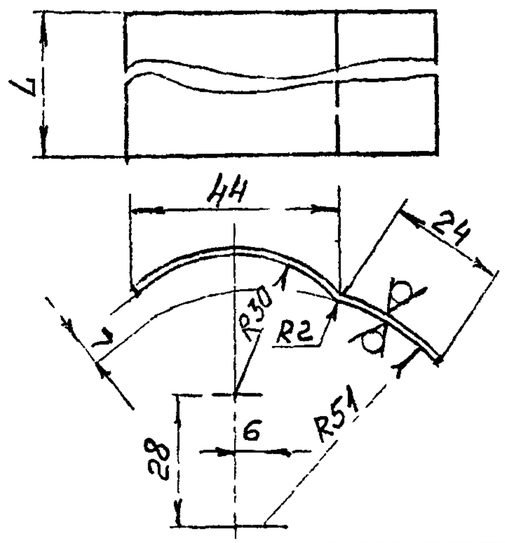
АБЕ 006.000

Лист 5

Копировал Формат А4

АБЕ 006.016

50 (√)



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: h14, ±t2/2.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Крюков			
Пров.	Литвак			
Н. контр.	Липовский			
Гл. спец.	Грачев			
Гл. конструктор	Грачев			
Утв.	Спивак			

АБЕ 006.016

Перо

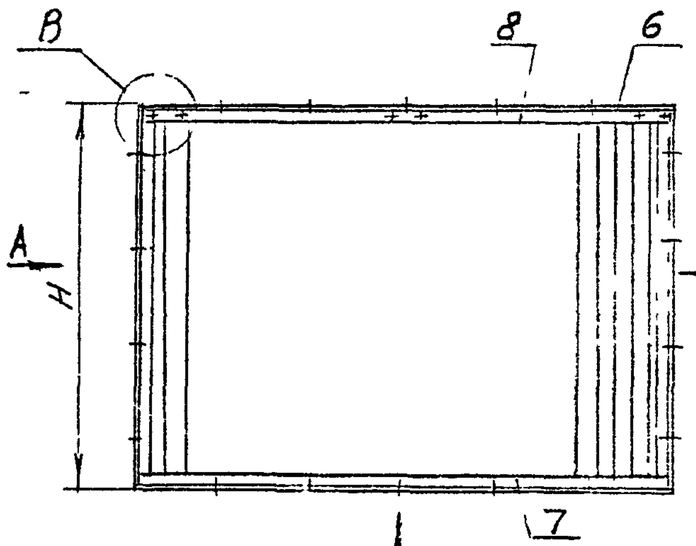
Лит. И | Масса СН мабл | Масштаб —

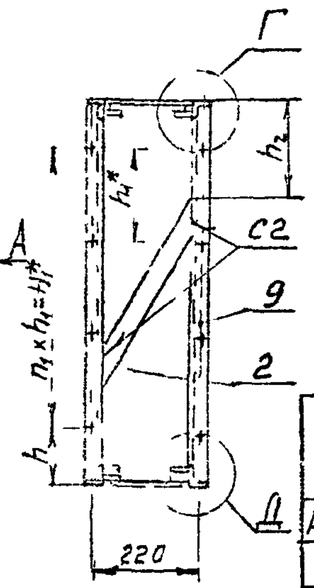
Лист | Листов 1

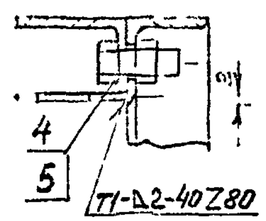
Лист 1 ГОСТ 19903-74
ОК36ОВ ГОСТ 16523-89

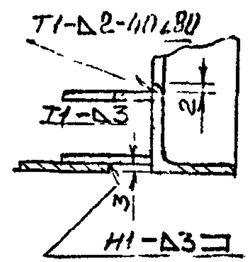
САНТЕХНИИПРОЕКТ

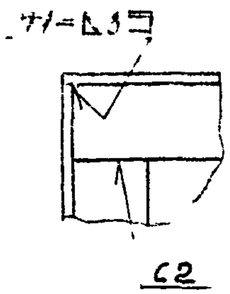
Ц00194-36 16 Формат А4

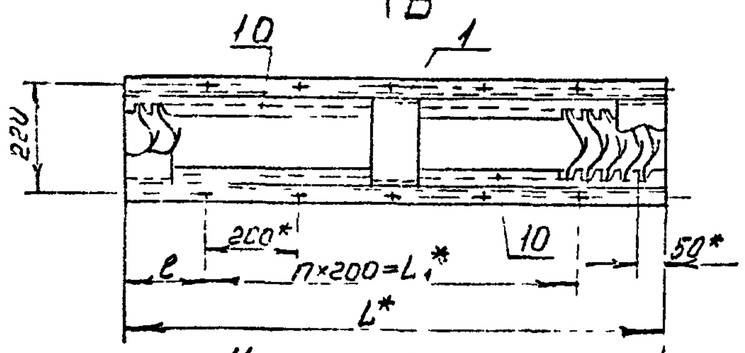


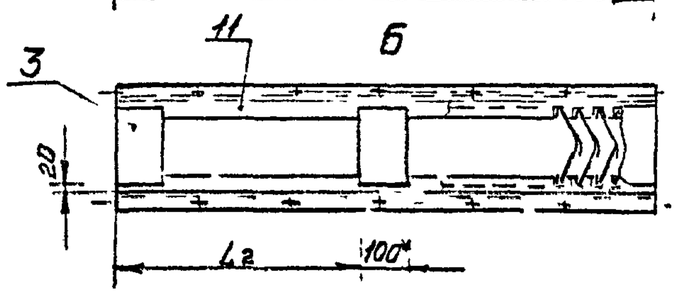












Обозначение	Размеры, мм									Кол. шт.		Масса кг
	L^*	L_1^*	L_2	H	H_1^*	C	h	h_1^*	h_2	П	$П_1$	
АбЕ 006.000	1150	800	550	815	600	175	107,5	200	210	4	3	125,5
-01	825	600	385	770		112,5	85		190	3		87,2
-02	1220	1000	585	1110	760	110	175	190	350	5	4	176,5
-03				820	543		170	180	245		3	135,9
-04	927	600	440	910	570	163,5		190	260	3		107,2
-05				1220	880			220	415		4	145,5

1 *Размеры для справок

2. H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

3 Сварные швы по ГОСТ 5264-80

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АбЕ 006.000СБ		
Разраб.	Смоланская				Блок сепараторов	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Шибаева					И	см. табл.	—
Нач. гр.	Шибаева					Лист	Листов 1	
Гл. спец.	Франкович					САНТЕХНИПРОЕКТ		
Н. контр.	Гаранин							
Утв.	Сиплер							

Серия 5.904-75, 94 Выпуск 1-35

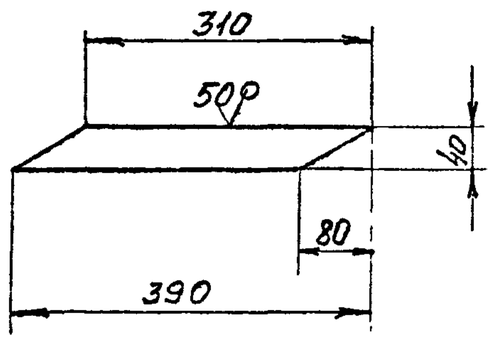
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Ц00194-36 17 ФОРМАТ А1

Серия 5.904-75.94 выпуск 1-35

АБЕ 006.002

(√) Rz40



Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; $\pm\frac{t_2}{2}$.

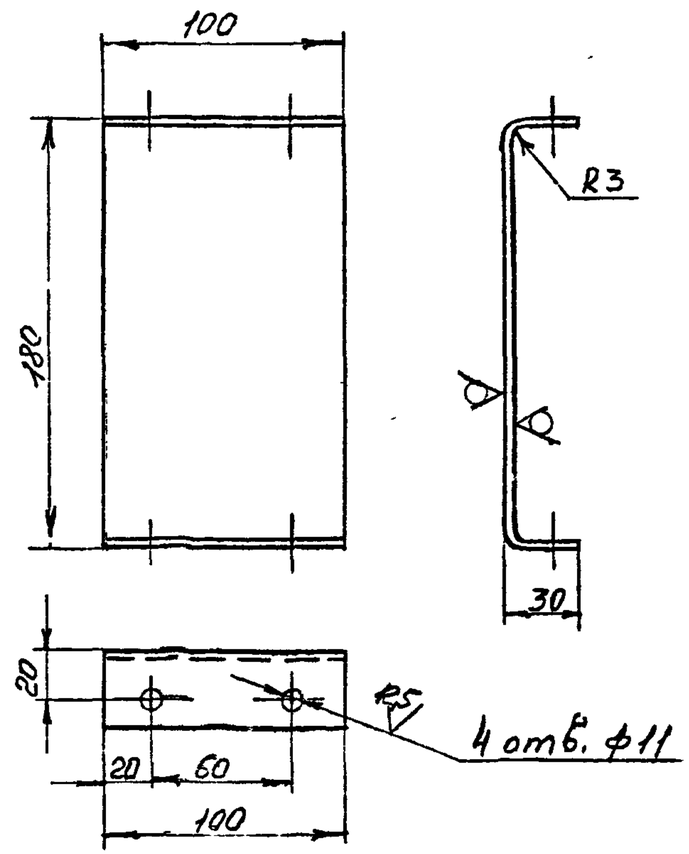
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АБЕ 006.002		
Разраб.		Смолянский			Стяжка	Лит. И	Масса 0,3	Масштаб 1:5
Пров.		Литвак				Лист	Листов 1
Нач.тр.		Литвак					
Гл.спец.		Гронович			Лист 3 ГОСТ 19903-74 ПК36 08 ГОСТ 16523-89	САНТЕХНИИПРОЕКТ	
Гл.конст.		Фридкин					
Утв.		Спивак					

Подп. и дата | Инв.№ дубл. | Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл.

Формат А4

АБЕ 006.001

(√) Rz50



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{t_2}{2}$.

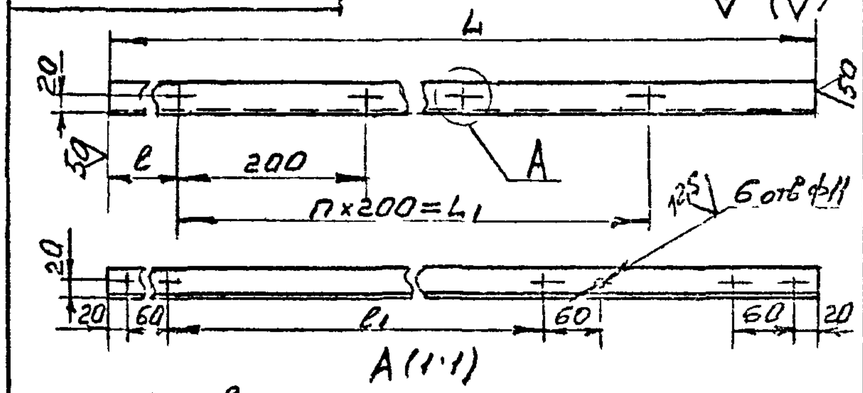
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АБЕ 006.001		
Разраб.		Смолянский			Стяжка	Лит. И	Масса 0,6	Масштаб 1:2
Пров.		Литвак				Лист	Листов 1
Нач.гр.		Литвак					
Гл.спец.		Гронович			Лист 3 ГОСТ 19903-74 ПК36 08 ГОСТ 16523-89	САНТЕХНИИПРОЕКТ	
Гл.конст.		Фридкин					
Утв.		Спивак					

Подп. и дата | Инв.№ дубл. | Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл.

Ц 0194-36 18 Формат А4

АБЕ 006.005

(√) А



Обозначение	Размеры, мм				Кол шт		Масса, кг
	L	L1	ℓ	ℓ1	n	n1	
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; $\pm\frac{t_2}{2}$.

АБЕ 006.005

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Смолянский			
Пров	Шинкар			
Нач гр	Литвак			
Гл спец	Грановский			
Н контр	Ермичев			
Утв	Спирок			

Уголок

Лит И | Масса см табл | Масштаб --

Лист | Листов 1

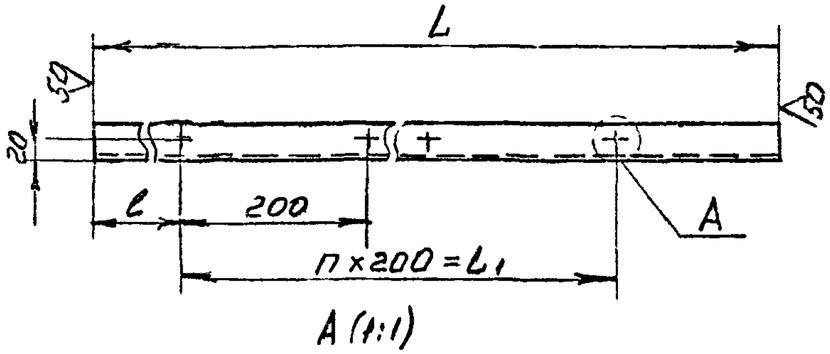
Уголок 35×35×3 ГОСТ 8509-86
Ст3 ГОСТ 535-88

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Формат А4

АБЕ 006.004

(√) А



Обозначение	Размеры, мм			Кол, шт		Масса, кг
	L	L1	ℓ	n	z	
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; $\pm\frac{t_2}{2}$.

АБЕ 006.004

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Смолянский			
Пров	Шинкар			
Нач гр	Литвак			
Гл спец	Грановский			
Н контр	Ермичев			
Утв	Стиза			

Уголок

Лит И | Масса см табл | Масштаб —

Лист | Листов 1

Уголок 35×35×3 ГОСТ 8509-86
Ст3 ГОСТ 535-88

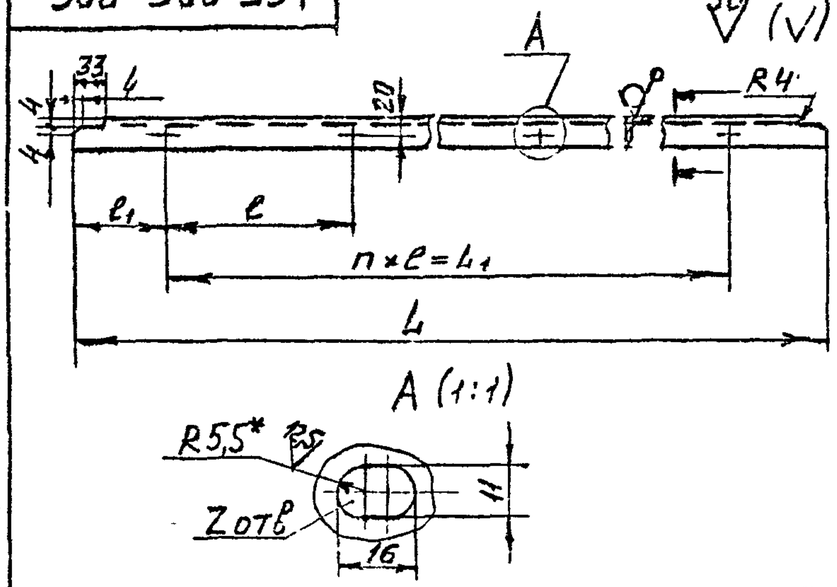
САНТЕХНИИПРОЕКТ

Инв № подл | Подп и дата | Взам инв № | Инв № дубл | Подп и дата

Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-3.5

АБЕ 006.006



Обозначение	Размеры, мм				Кол., шт		Масса, кг
	L	L_1	l	l_1	n	z	
АБЕ 006.006	808	600	200	104,5	3	4	1,64
-01	764			82			1,56
-02	1104	760	190	172	4	5	2,26
-03	874	540	180	167	3	4	1,78
-04	904	570	190				1,84
-05	1214	880	220		4	5	2,49

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

АБЕ 006.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сидоренко			
Пров.	Литвак			
Нач.гр.	Литвак			
Гл. спец.	Гринберг			
Н.контр.	Фрайман			
Утв.	Спивак			

Уголок

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	--
Лист	Листов 1	

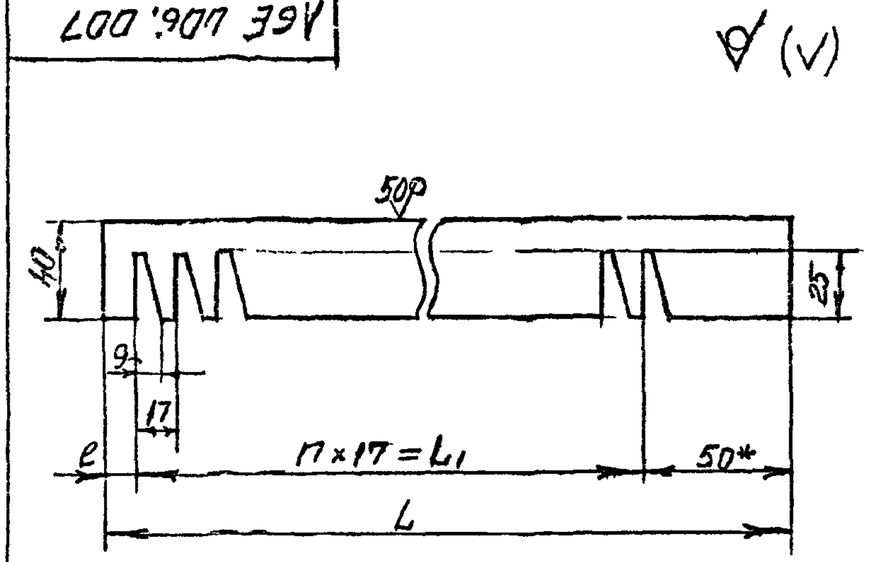
Уголок 35×35×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-88

СА ТЕХНИИПРОЕКТ

Формат А4

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

АБЕ 006.007



Обозначение	Размеры, мм			Кол.шт	Масса, кг
	L	L_1	l	n	
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; $\pm\frac{t_2}{2}$.

АБЕ 006.007

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат
Разраб.	Сидоренко			
Пров.	Литвак			
Нач.гр.	Литвак			
Гл. спец.	Гринберг			
Н.контр.	Фрайман			
Утв.	Спива			

Гребенка

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Лист 2,0 ГОСТ 19903-74 / ВК 36 ОВ ГОСТ 16523-89

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Шифр 94-36 20 Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			АБЕ 006 010СБ	Сборочный чертеж		
			Переменные данные для исполнений			
				АБЕ 006 010		
				Детали		
А4		1	АБЕ 006 015	Сепаратор	1	
А4		2	АБЕ 006 016	Перо	1	
				АБЕ 006 010-01		
				Детали		
А4		1	АБЕ 006 015-01	Сепаратор	1	
А4		2	АБЕ 006 015-01	Перо	1	
				АБЕ 006 010-02		
				Детали		
А4		1	АБЕ 006 015-02	Сепаратор	1	
А4		1	АБЕ 006 016-02	Перо	1	

Подп и дата | Инв № дубл | Взам инв № | Подп и дата | Инв № подл

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	АБЕ 006.010		
Разраб		Шолаков			Сепаратор	Лит	Лист	Листов
Пров						А	1	2
Нач гр		Читвак				САНТЕХНИИПРОЕКТ	
Н контр		Фрид					
Утв		Спивак					

Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				АБЕ 006 010-03		
				Детали		
А4		1	АБЕ 006 015-03	Сепаратор	1	
		2	АБЕ 006 016-03	Перо	1	
				АБЕ 006 010-04		
				Детали		
А4		1	АБЕ 006 015 04	Сепаратор	1	
А4		2	АБЕ 006 016-04	Перо	1	
				АБЕ 006 010-05		
				Детали		
А4		1	АБЕ 006 015-05	Сепаратор	1	
А4		2	АБЕ 006 016-05	Перо	1	

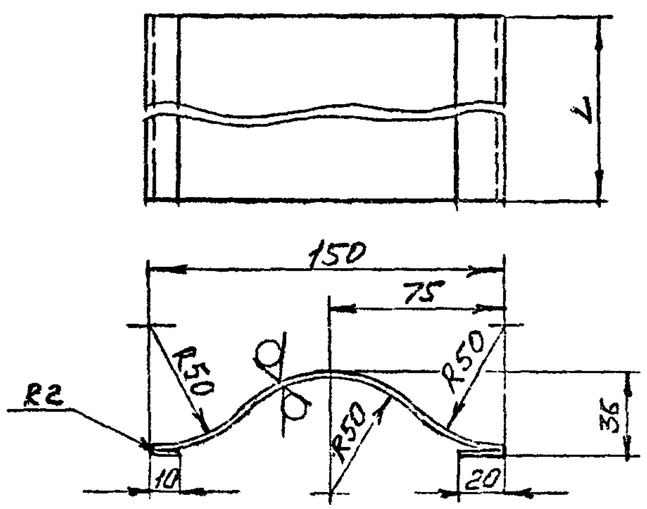
Подп и дата | Инв № дубл | Взам инв № | Подп и дата | Инв № подл

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	АБЕ 006 010	Лист 2

Копировал 400194-16 21 Формат А4

Серия 3.904-75.94 Выпуск 1-35

АБЕ 006.015



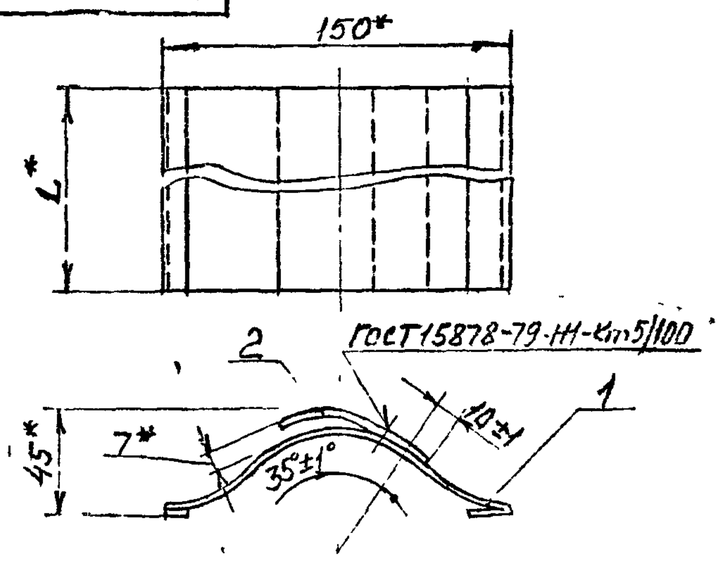
Обозначение	L, мм	Масса, кг
АБЕ 006.010	800	1,13
-01	755	1,1
-02	1095	1,6
-03	865	1,15
-04	895	1,2
-05	1205	1,7

Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АБЕ 006.015		
Разраб.		Смолянская			Сепаратор	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Шитова				И	См. табл.	—
Нач. гр		Любак				Лист	Листов 1
Гл.спец		Романова			Лист 1,0 ГОСТ 19903-74 ОК360В ГОСТ 16523-89	САНТЕХНИИПРОЕКТ
Н.контр.		Чернышев					
Утв.		Спивак					

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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АБЕ 006.010СБ		
Разраб.		Смолянская			Сепаратор	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Шитова				И	См. табл.	—
Нач. гр		Любак				Лист	Листов 1
Гл.спец		Романова				САНТЕХНИИПРОЕКТ
Н.контр.		Чернышев					
Утв.		Спивак					

Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			А14М 055 000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	А14М 055 010	Корпус	1	
А4		2	А14М 055 020	Рамка	1	
				Детали		
А4		3	А14М 055 001	Прокладка	2	
Б4		4	А14М 055 002	Стекло плоское закаленное S 5мм ГОСТ 5727 75 240-1,15х210-1,15	1	0,15кг
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх12.36 ГОСТ 7798 70	12	

А14М 055 000

Нач.отд.	Истомина		
Гл.спец.	Сапожкова		
Нач.гр.	Фродгин		
Гл.инж.пр.	Литвак		
Утв.	Сивак		

Окно смотровое

Лит	Лист	Листов
		1

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Копировал. Формат А4

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата | Справ.№

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			А14М 055 010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	А14М 055 003	Пластина		
				Полоса 12х120 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-88		
				L=210-1,15	2	0,4кг
Б4		2	А14М 055 004	Пластина		
				Полоса 12х120 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-88		
				L=250-1,15	2	0,47кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Истомина		
Пров.		Сапожкова		
Нач.отд.		Фродгин		
Н.контр.		Литвак		
Утв.		Сивак		

А14М 055 010

Корпус

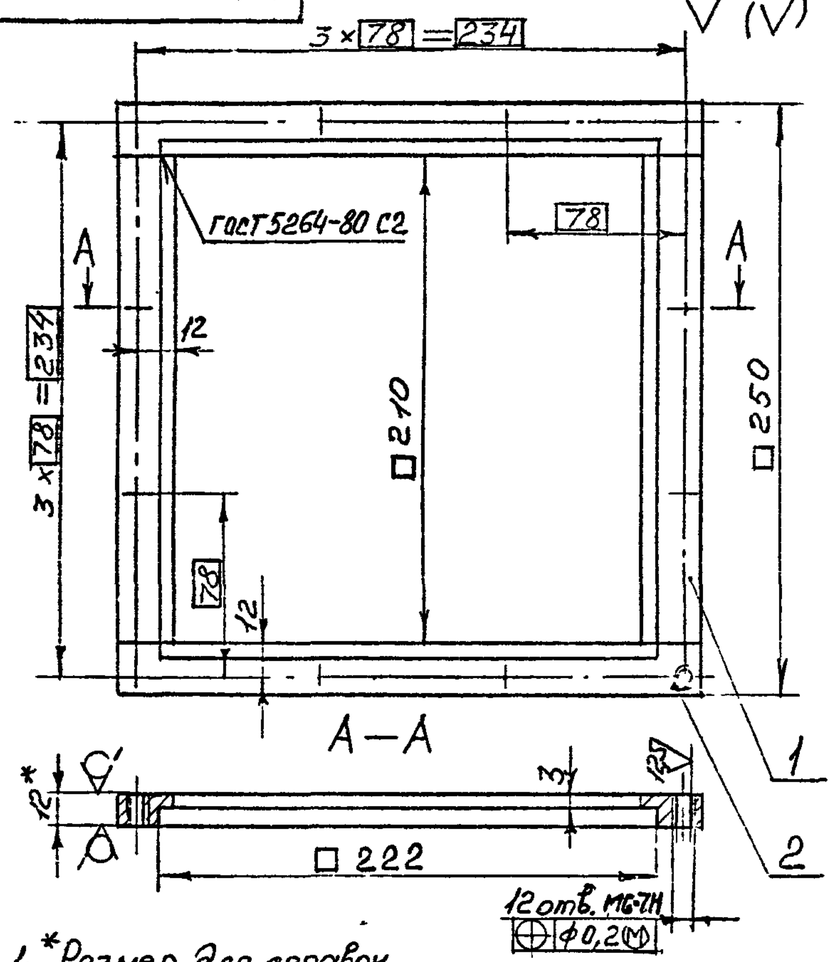
Лит	Лист	Листов
	1	1

САНТЕХПРОЕКТ

Цор19-36 23 Форм. А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

А14М 055.010СБ



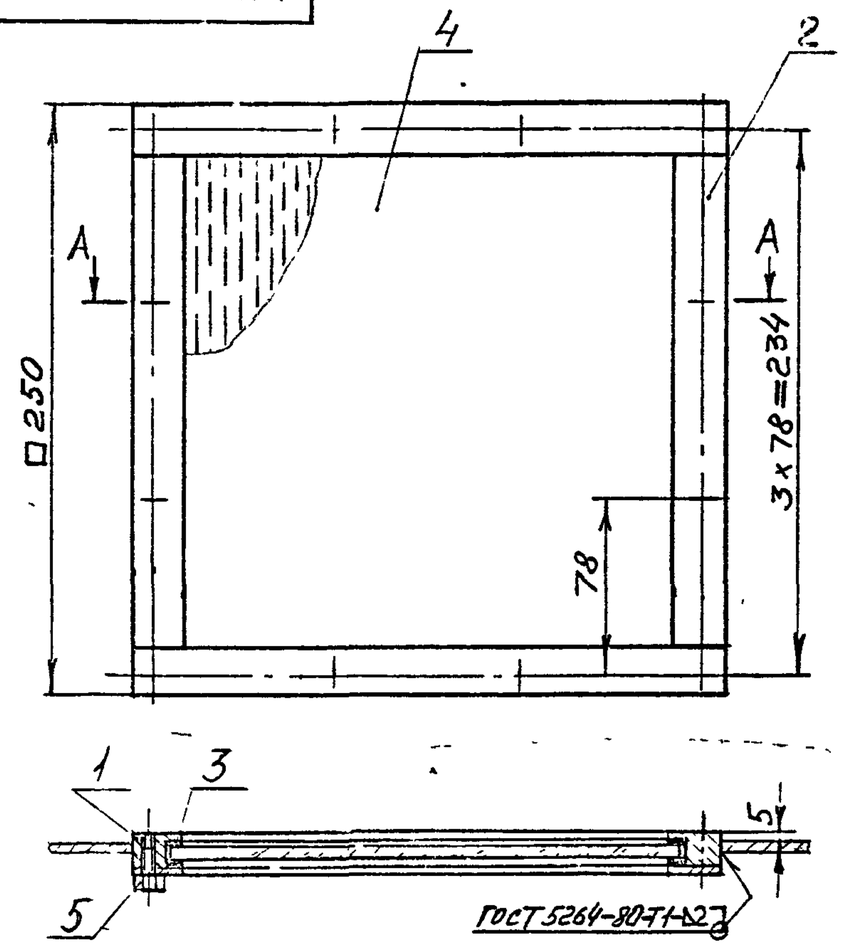
1. *Размер для справок.
2. H14; ±t2/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А14М 055.010СБ			
Разраб.	Чернецкий				Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Литвак					И	1,35	1:2
Нач. гр.	Литвак					Лист	Листов 1	
Гл. спец.	Гаврович					САНТЕХНИИПРОЕКТ		
Н. контр.	Фрасинин							
Утв.	Спивак							

Формат А4

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

А14М 055.000СБ



Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А14М 055.000СБ			
Разраб.	Чернецкий				Окно смотровое	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Литвак					И	2,5	1:2
Нач. гр.	Литвак					Лист	Листов 1	
Гл. спец.	Гаврович					САНТЕХНИИПРОЕКТ		
Н. контр.	Фрасинин							
Утв.	Спивак							

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ш00194-36 24 Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

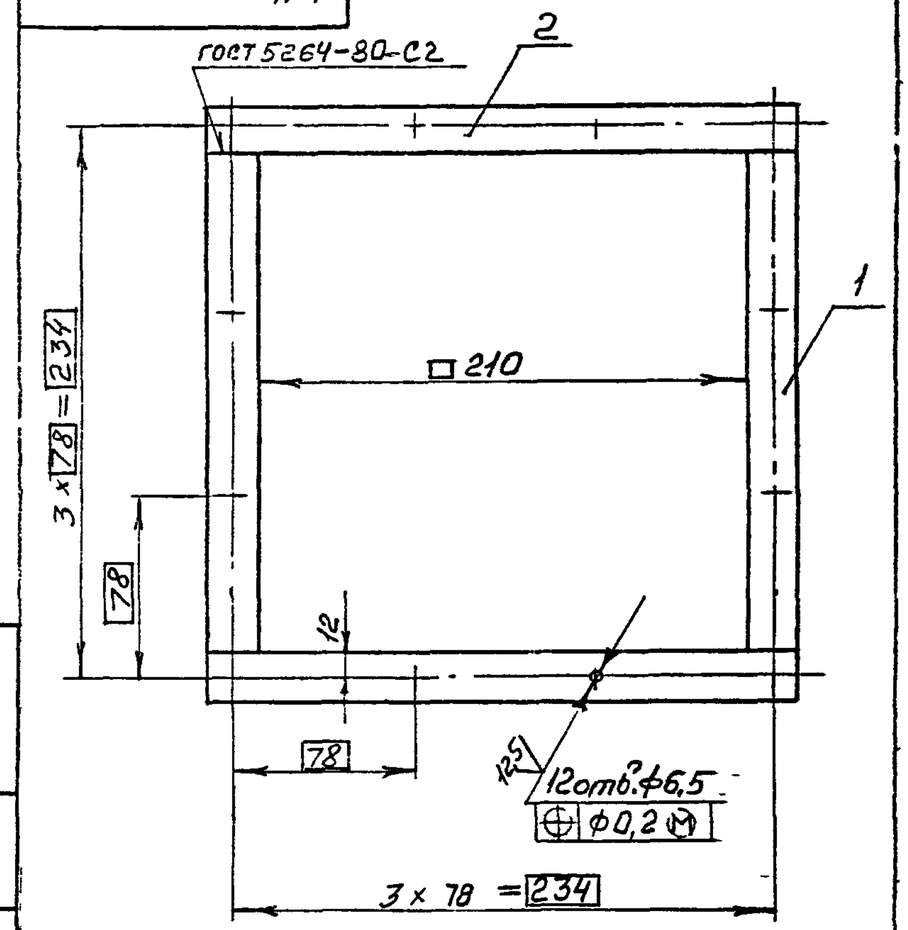
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			А14М055.020 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	А14М 055 005	Пластина		
				Полоса $\frac{4\times20\ ГОСТ\ 103\text{-}76}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}88}$		
				L = 210 -1-5	2	0,13 кг
Б4		2	А14М 055 006	Пластина		
				Полоса $\frac{4\times20\ ГОСТ\ 103\text{-}76}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}88}$		
				L = 250 -1-5	2	0,16 кг

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

			А14М 055.020		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Истомина				Рамка
Пров.	Смолянинов				Лит. Лист Листов 1
Нач.гр	Фродкин				
Н.контр.	Литвак				САНТЕХНИИПРОЕКТ
Утв.	Спивак				

Копировал Формат А4

А14М 055 020СБ



Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, $\pm\frac{t_2}{2}$

					А14М 055 020СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Смолянинов				Рамка
Пров.	Литвак				
Нач.гр	Литвак				
Гл.спец.	Грановский				
Н.контр.	Фродкин				
Утв.	Спивак				

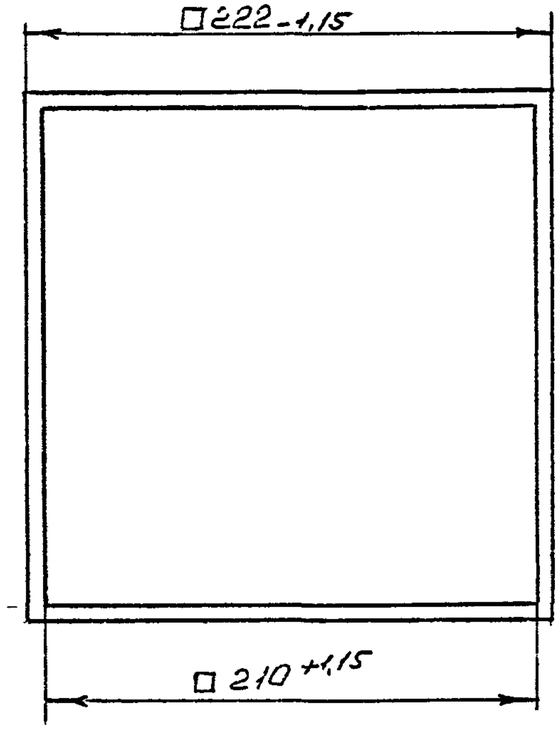
Лит	Масса	Масштаб
И	0,43	1:2
Лис	Листов 1	

САНТЕХНИИПРОЕКТ

400194-36 25 Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

А14М 055.001



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
АЧ			А12А 130 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
АЧ		1	А12А 130 001	Корпус	1	
АЧ		2	А12А 130 002	Пробка	1	

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Л.	№ докум.	Подп.	Дата	А14М 055 001			
Разраб.		Смолянская			Прокладка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Литвак				И	0,02	1:2
Нач. гр.		Литвак				Лист	Листов 1	
Н. спец.		Грановский			Пластина 2Н-I-ТМКЩ-М-3 ГОСТ 7338-90	САНТЕХНИИПРОЕКТ		
Н. контр.		Фрадкин						
Утв.		Спивак						

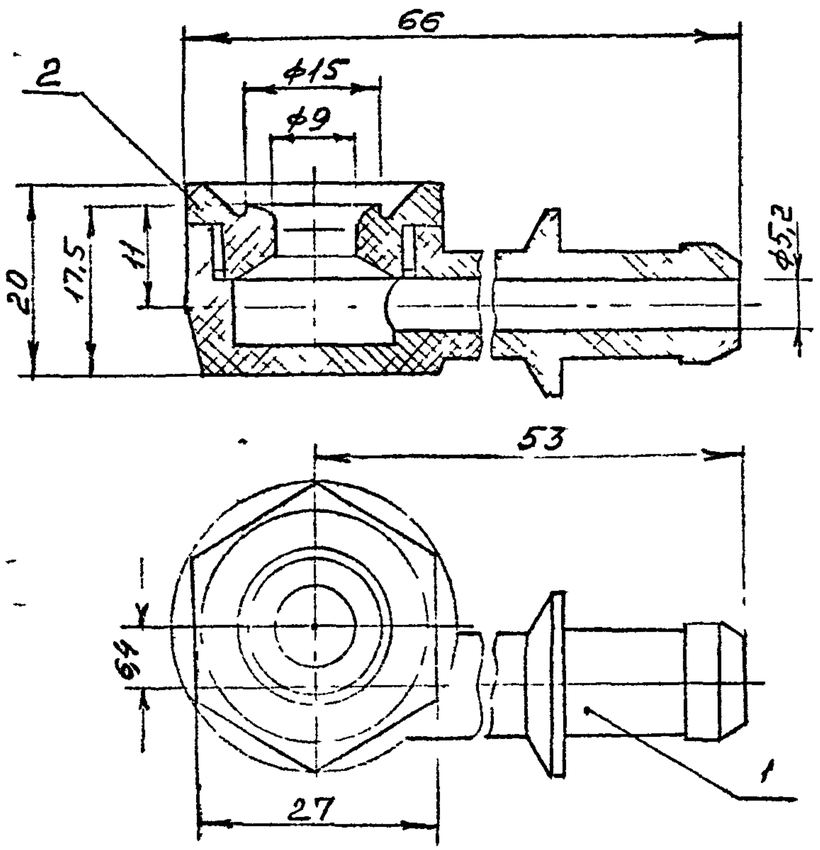
Формат А4

					А12А 130 000			
Разраб.		Истомина			Форсунка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Смолянская				И		1:1
Нач. гр.		Фрадкин				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Литвак				САНТЕХНИИПРОЕКТ		
Утв.		Спивак						

Копировал 400194-36 26 Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

А12А 130.000СБ

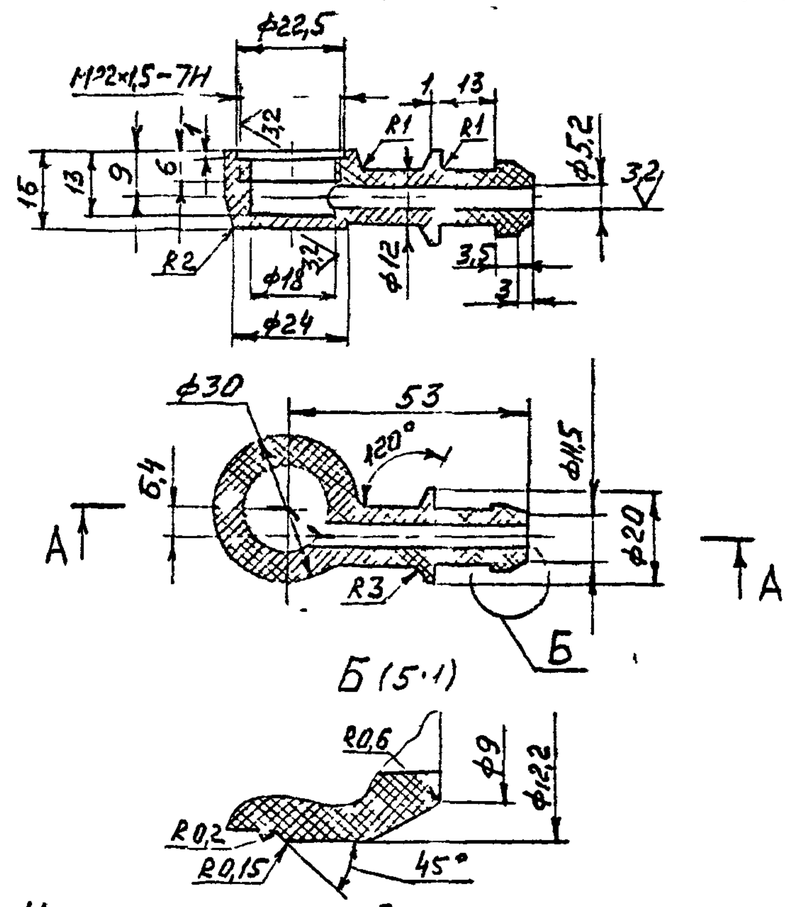


Размеры для справок

					А12А 130.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Форсунка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Смолянская					0,04	2,1
Пров.		Питбак				Лист	Листов 1
Нач. гр.		Питбак				САНТЕХНИИПРОЕКТ
Гл. спец.		Грановский				
Н. контр.		Фадкин				
Утв.		Сливак				

Формат А4

А12А 130.001



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{t_2}{2}$

					А12А 130.001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Смолянская					0,01	1:1
Пров.		Питбак				Лист	Листов 1
Нач. гр.		Питбак				САНТЕХНИИПРОЕКТ
Гл. спец.		Грановский			Полиэтилен 20308-005 ст.т-I ГОСТ 16338-85	
Н. контр.		Фадкин				
Утв.		Сливак				

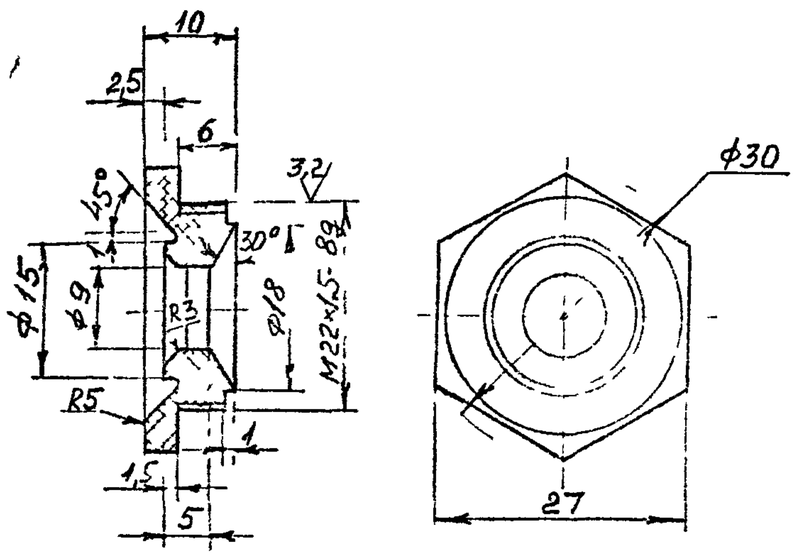
Формат А4

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Серия 5.904-75.84 Выпуск 1-35

А12А 130.002

6,3 (√)



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата	А12А 130 002		
Разраб		Теплянин			Пробка	Лит	Масса	Масштаб
Пров		Чмыгин				И	0,004	2:1
Нач.гр		Литвак				Лист	Листов	
Гл.спец		Грановский			Полиэтилен 20308-005 сорт 1 ГОСТ 16338-85	САНТЕХНИИПРОЕКТ	
Гл.конст.		Фридман					
Утв		Спивак					

Формат А4

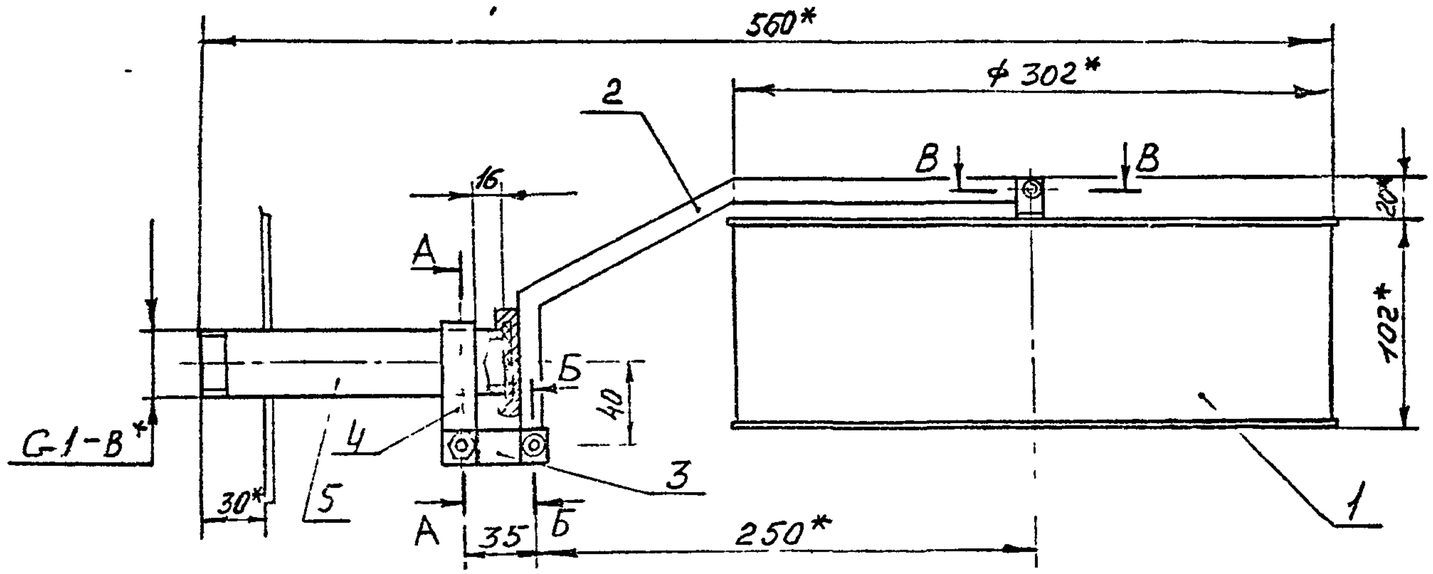
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			А10К 035 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	А10К 035 010	Поплавок	1	
А4		2	А10К 035.020	Рычаг	1	
				Детали		
А4		3	А10К 035 001	Щека	2	
А4		4	А10К 035 002	Хомут	1	
А4		5	А10К 035 003	Труба	1	
А4		6	А10К 035 004	Ось	2	
				Стандартные изделия		
		7		Болт М8-6g×20.36 ГОСТ 7798-70	1	
		8		Гайка М8.4-6Н5 ГОСТ 5915-70	1	
		9		Шайба 5 ГОСТ 11371-78	2	
		10		Шплинт 4×10 ГОСТ 397-79		

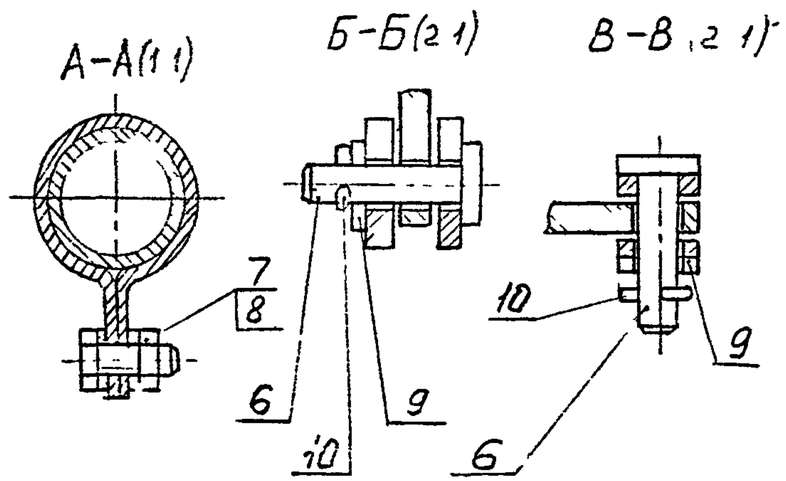
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата	А10К 035.000		
Разраб		Чмыгина			Клапан поплавковый	Лит	Лист	Листов
Пров		Смолянский				И		1
Нач.гр		Фрид				САНТЕХНИИПРОЕКТ	
Гл.спец		Литвак					
Утв		Спивак					

Копировал Ц00194-36 2Б Формат А4

А10К 035 000СБ

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35





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

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	А10К 035 000СБ		
Разраб.	Сергеев				Клапан поплавковый	Лит	Масса	Масштаб
Пров.	Шипбак					И	2,7	1:2
Нач гр.	Шипбак					Лист	Листов 1	
Гл спец.	Громак					САНТЕХНИИПРОЕКТ		
Н контр	Стоякин							
Утв	Спипок							

Подп и дата | Инв № дубл | Взам инв № | Подп и дата | Инв № подл

Ц00194-36 29 Формат А3

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			А10К 035.010 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	А10К 035 005	Обечайка	1	
А4		2	А10К 035 006	Уголок	2	
Б4		3	А10К 035 007	Круг		
				Лист 10 ГОСТ 19903-74 / ВК 360В ГОСТ 16523-89		
				Ф305-3,6	2	0,51кг

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	А10К 035.010			
Разраб		Истомина			Поплавок	Лит	Лист	Листов
Пров.		Смолячков						1
Нач.гр		Фродкин				САНТЕХПРОЕКТ		
Н.контр		Литбак						
УТВ		Спибок						

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Форма А4

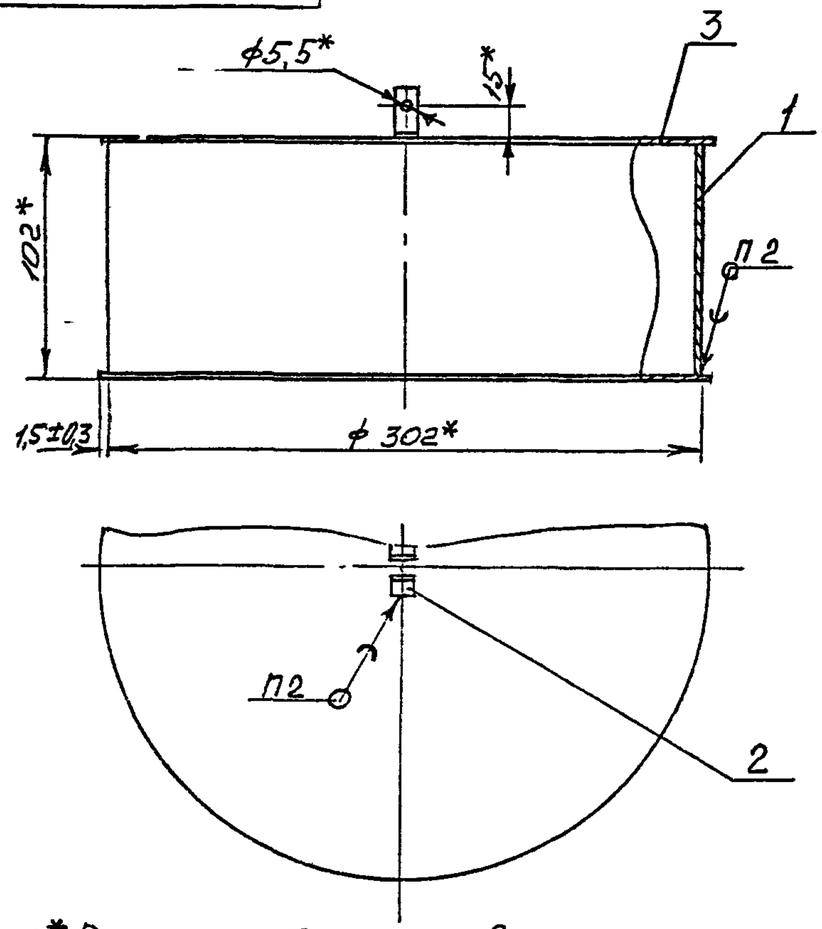
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			А10К 035 020 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	А10К 035 008	Рычаг	1	
А4		2	А10К 035 009	Колпак	1	
Б4		3	А10К 035 011	Уплотнение		
				Пластина 2Н-I-ТМКЩ-Н-3 ГОСТ 7338-90		
				Ф=46-1,6	1	0,002кг

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	А10К 035.020			
Разраб.		Истомина			Рычаг	Лит	Лист	Листов
Пр.В		Смолячков						1
Р.к.гр		Фродкин				САНТЕХПРОЕКТ		
Н.контр		Литбак						
УТВ		Спибок						

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Ц501.4-36 зд Форм 1 А4

А10К 035 010СБ



1.* Размеры для справок.
2 Пр2 поссу 40 ГОСТ21931-76

				А10К 035.010СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Поплавок	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Смолянская					И	1,9	1:2
Пров.	Литвак					Лист	Листов 1
Нач гр	Литвак						
Гл.спец.	Грановский					САНТЕХ ИИПРОЕКТ
Н контр	Фразкин						
Утв	Спивак						

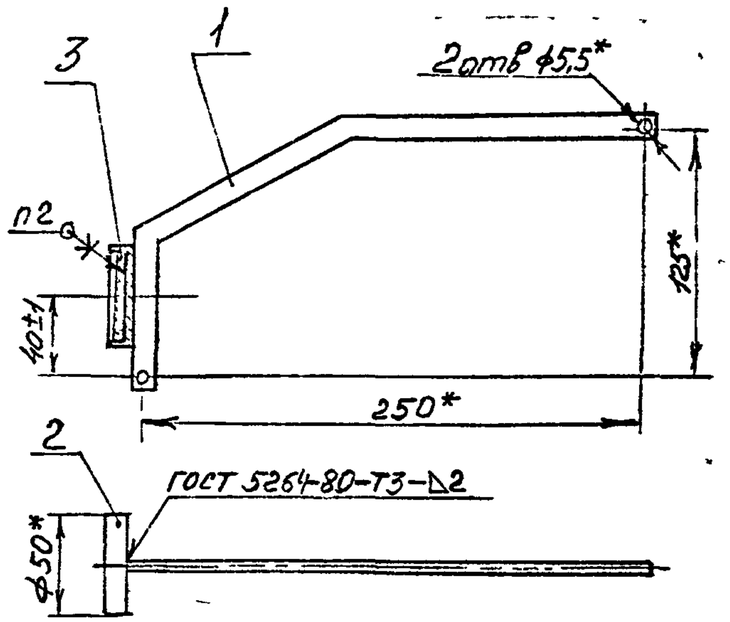
Серия 5.904-75.94

Альбом VIII

Инв № подл | Подп и дата | Взам инв № | Инв № дубл | Подп и дата

Формат А4

А10К 035 020СБ



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

				А10К 035.020СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата	Рычаг	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Смолянская					И	0,17	1:2
Пров.						Лист	Листов 1
Нач гр	Литвак						
Гл спец	Грановский					САНТЕХНИИПРОЕКТ
Н контр	Фразкин						
Утв	Спивак						

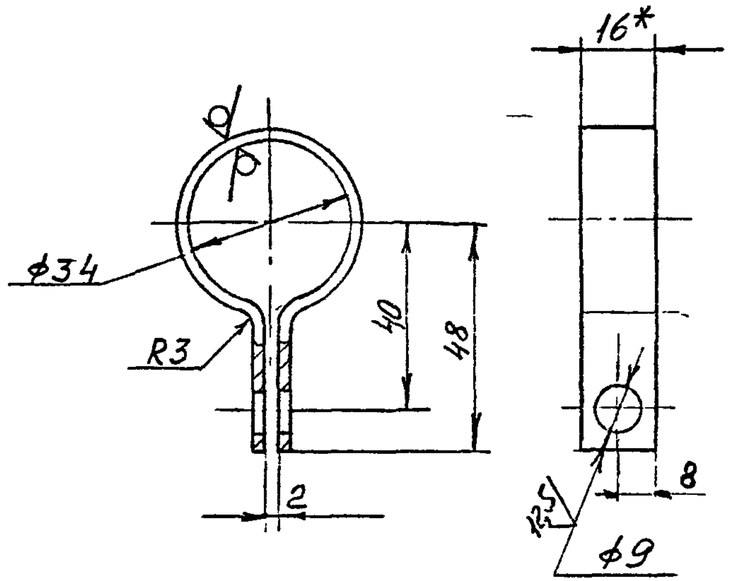
Инв № подл | Подп и дата | Взам инв № | Инв № дубл | Подп и дата

Формат А4

Серия 5.904-75, 04

Типовой САПР
Госгражданстроя

А10К 035.002



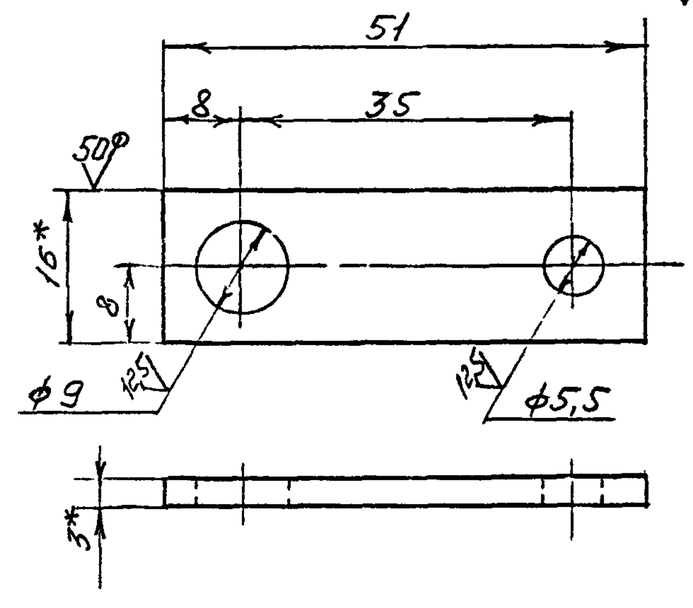
1* Размер для справок.
2. H14, h14; $\pm\frac{t_2}{2}$

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А10К 035 002		
Разраб		Смолянский			Хомут	Лит	Масса 0,06	Масштаб 1:1
Пров.		Литвак				И	Лист	Листов 1
Нач. гр.		Литвак						
Гл. спец.		Грановский			Лист 3 ГОСТ 19903-74	САНТЕХНИИПРОЕКТ	
Н. контр.		Фрадкин			ИК3608 ГОСТ 16523-89		
Утв.		Сливак					

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат А4

А10К 035.001



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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А10К 035 001		
Разраб		Смолянский			Щека	Лит	Масса 0,05	Масштаб 2:1
Пров.		Литвак				И	Лист	Листов 1
Нач. гр.		Литвак						
Гл. спец.		Грановский			Лист 3 ГОСТ 19903-74	САНТЕХНИИПРОЕКТ	
Н. контр.		Фрадкин			ИК3608 ГОСТ 16523-89		
Утв.		Сливак					

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

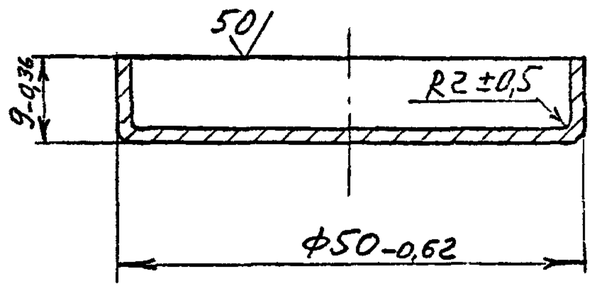
Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

А10К 035.009

(√)

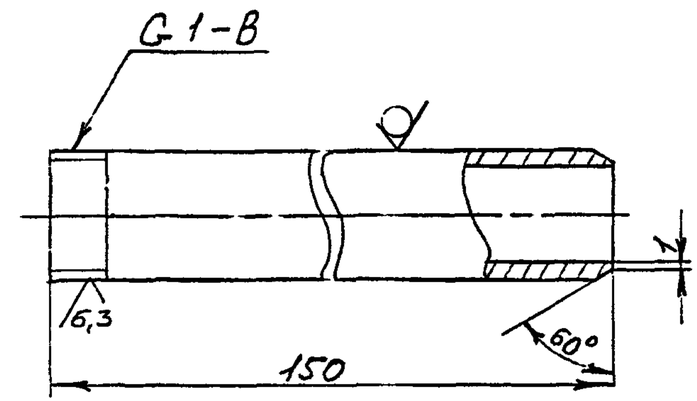


				А10К 035 009		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Колпак	Лит. / Масса / Масштаб
Разраб.		Смолянский				И / 0,05 / 2:1
Пров.		Штрак				Лист / Листов 1
Нач. гр.		Чмыгак				
Гл. спец.		Грановский			Лист 2.0 ГОСТ 19903-74	САНТЕХНИИПРОЕКТ
Н. контр.		Сучкин			ОК 360В ГОСТ 16523-89	
Утв.		Спилак				

Формат А4

А10К 035.003

(√) 12,5



Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$, $\pm\frac{t_2}{2}$.

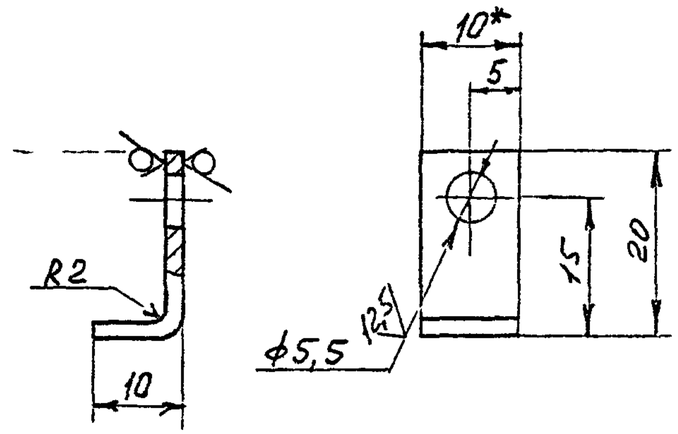
				А10К 035 003		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Труба	Лит. / Масса / Масштаб
Разраб.		Смолянский				И / 0,36 / 1:1
Пров.		Штрак				Лист / Листов 1
Нач. гр.		Чмыгак				
Гл. спец.		Грановский			Труба 25×3,2 ГОСТ 3262-75	САНТЕХНИИПРОЕКТ
Н. контр.		Сучкин				
Утв.		Спилак				

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

Инв № подл | Подп и дата | Взам инв № | Инв № дубл | Подп и дата

А10К 035.006

(√) 50



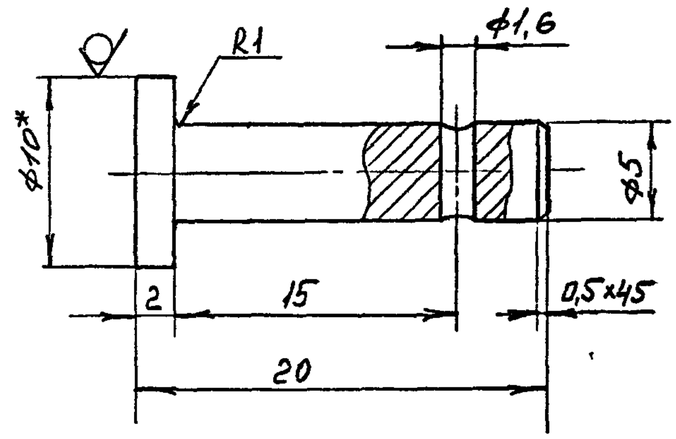
1.* Размер для справок.
2. H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата	А10К 035.006		
Разраб					Уголок	Лит	Масса	Масштаб
Пров.						И	0,01	2:1
Нач гр						Лист	Листов 1
Гл спец.					Лист 2,0 ГОСТ 19903-74 / ВК 360Б ГОСТ 8523-89	САНТЕХНИИПРОЕКТ	
Н контр.							
Утв.							

Формат А4

А10К 035.004

(√) 12,5



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

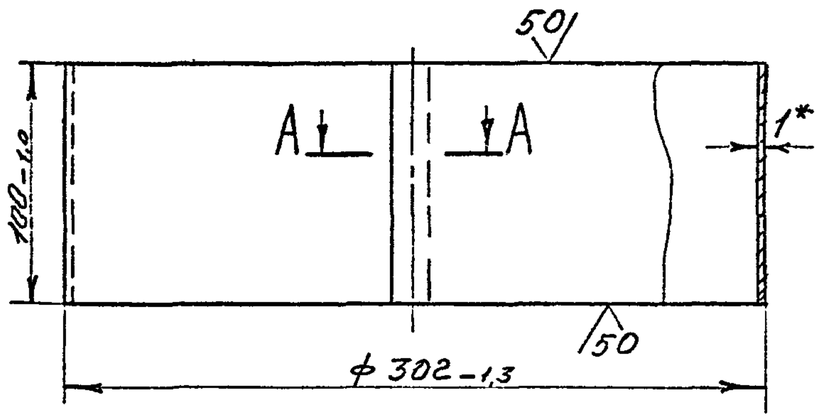
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	А10К 035.004		
Разраб					Ось	Лит	Масса	Масштаб
Пров.						И	0,05	4:1
Нач гр						Лист	Листов 1
Гл спец.					Кг-2 10 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 535-88	САНТЕХНИИПРОЕКТ	
Н контр							
Утв							

Инв № подл | Подп и дата | Взам инв № | Инв № дубл | Подп и дата

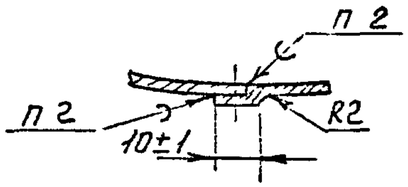
Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

А10К 035.005



А – А (1:1)

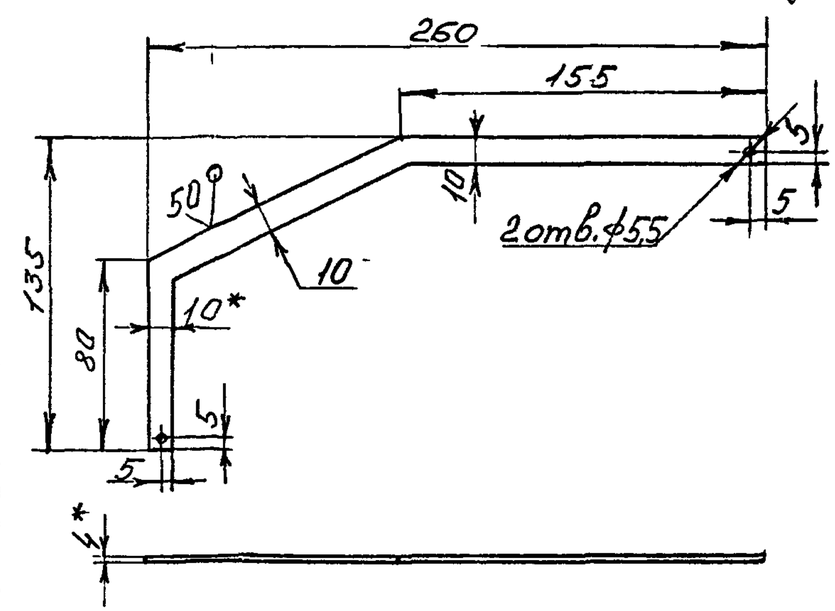


1. * Размер для справок.
2. Пр2 ПОССу 40 ГОСТ 21931-76.

				А10К 035.005			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обечайка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Смолин					И		1:1
Пров.	Ал...					Лист	Листов 1
Нач. гр.	Литвак						
Гл.спец.	Грановс				Лист 1,0 ГОСТ 19903-74	САНТЕХНИИПРОЕКТ
Н. контр.	Гаркин				ВК360Б ГОСТ 16523-80	
Утв.	Спивак						

Формат А4

А10К 035.008



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

				А10К 035.008				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рычаг	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						И	0,11	1:2
Пров.	Ал...					Лист	Листов
Нач. гр.	Литвак						
Спец.	Грановс				Лист 4 ГОСТ 19903-74	САНТЕХНИИПРОЕКТ
Н. контр.	Гаркин				Ст3 ГОСТ 14637-89	
Утв.	Спивак						

Формат А4

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

МГП «Информрекламиздат» Зак. 326 Тир 400