ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ОВ-02-148

ВЫПУСК 2

МЕСТНЫЕ ОТСОСЫ И УКРЫТИЯ К ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ ОБОРУДОВАНИЮ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ЗАВОДОВ

ЦЕХИ ТОЧНОГО ЛИТЬЯ И КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ ЦЕХИ

ОБЩИЕ ВИДЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ОТСОСОВ

РАЗРАБОТАНЫ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ САНТЕХПРОЕКТ

СОГЛАСОВАНЫ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ИНСТИТУТОМ ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ ЗАВОДОВ АВТОМОБИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ ГПИ-2 АВТОПРОМ

УТВЕРЖДЕНЫ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ САНТЕХПРОЕКТ
ПРИКАЗ ОТ 12 НОЯБРЯ 1965г.
№ 110

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА - 1965

gost.e-ecolog.ru

Содержание

Наименование	№№ листов	№№ страниц
Титульный лист		
Содержание	1	2
Общая часть	2	3
Цехи точного литья		
Автомат отделения керамики от стояков	3	4
Стенд для сушки ковшей емкостью 250-500 кг	4	5
Стенд для разогрева ковшей емкостью 250-500кг	5	6
Индукционная установка для плавки стали, тип МГП-102	6	7
Автомат обмазки и обсыпки	7	8
Ванна выплавки модельного блока	8-9	9-10
Установка для выщелачивания остатков керамики из отливок точного стального литья	10-11	11-12
Бачок с мешалкой для обмазки	12	13
Заливочный конвейер и охладительный кожух	13-14	14-16
Печь для нормализации отливок	15	16
Установка обнаждачивания мелкого литья	16	17
Печь для прокалки маршалита	17	18
Установка для отделения деталей от стояка	18	19
Ванна для приготовления щелочи	19	20
Механизированная установка для удаления песка из опок	20	21
Формовочный стол с цепным элеватором	21	22
Кузнечно-прессовые цехи		
Пресс кривошипный горячештамповочный с номинальным усилием 2500 т (ЗИЛ)	22-23	23-24
Установка индукционная нагревательная, тип КИН-51А.	24	25

Согласовано „Гипровтормаш"

Гл. инж. проекта Ильина

Гл. спец. отдела Сидоров

Ком. техника Жилина

Гипровтормаш

Гл. инж. проекта Ильина

Нач. отдела Цодыкин

Общая часть.

1. Настоящий альбом разработан на основании задания Главпромстройпроекта Госстроя СССР и перечня наиболее перспективного технологического оборудования машиностроительных заводов, применяемого в цехах точного литья по выплавляемым моделям и в кузнечно-прессовых цехах, составленного институтом „Гипроавтопром".

2. Конструкции местных отсосов и укрытий к оборудованию разработаны на основании инструментальных обследований, проведенных институтом Сантехпроект в 1961-1965 г.г. на автозаводах Горьковском и Московском им. Лихачёва, а также на ГПЗ-1 и насосном заводе им. Калинина.

3. Альбом является дополнением к „Нормам отдельных производств по проектированию отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха в предприятиях машиностроительной промышленности", разработанным в 1965 г. институтом „Сантехпроект". Альбом служит руководящим материалом при проектировании местных отсосов.

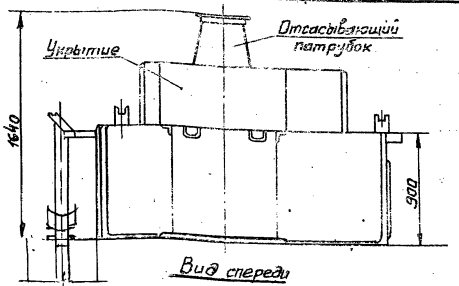
4. В альбоме приведены общие виды оборудования и местных отсосов с необходимыми размерами и характеристиками.

Зам. гл. инж.	Гулишамбаров		Рук. группы	Гохман		Согласовано	„Гипроавтопром"
Гл. инж. пр.	Кузьмина		Рук. группы	Бахарев			
Нач. отдела	Ильин		Инженер	Видревич			
Гл. спец. отд.	Судариков		Исполнитель	Крыштопенко		Гл. спец. отд.	
Дата выпуска:	ноябрь 1965 г.		Проверил	Гохман			24.XI.65 г.

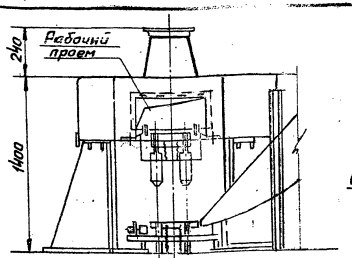
ТД 1965 г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья и кузнечно-прессовые цехи	08-02-148 Выпуск 2	
	Общая часть.	Лист	2

8208 4

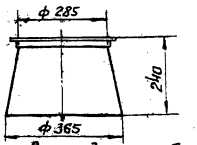
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Инв. № Гидроавтотрон



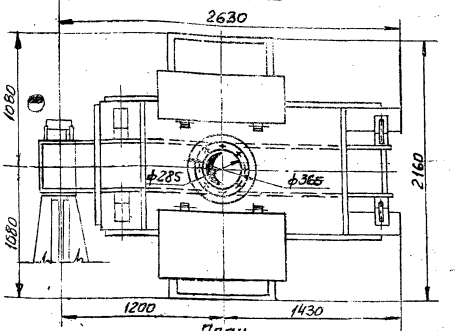
Вид спереди



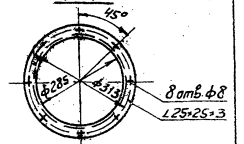
Вид сбоку



Отсасывающий патрубок.
М1:10



План
Общий вид
М1:25



Фланец отсасывающего патрубка
М1:10

Характеристика отсоса

1	Объем отсасываемого воздуха,	$м^3$/час	3000
2	Скорость воздуха: а) в приеме укрытия	м/сек	2,0
	б) в отсасывающем патрубке		13,0
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке		1,0
4	Вредности в отсасываемом воздухе		Пыль кремнезема

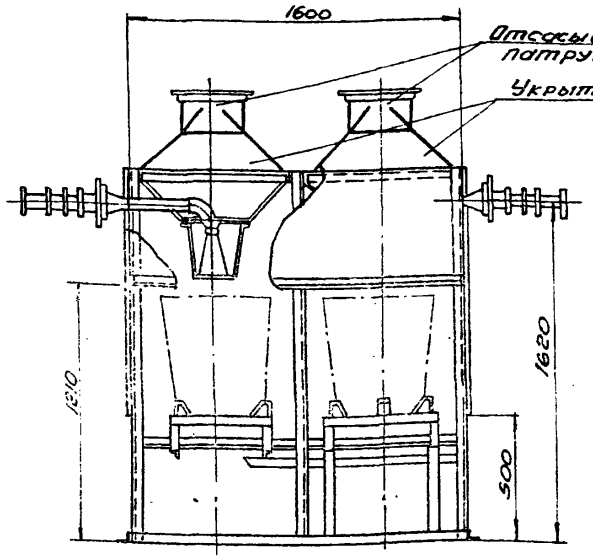
Примечания:

1. Автомат снабжен технологическим укрытием с пристроенным к нему отсасывающим патрубком.
2. Рабочие чертежи патрубка разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Отсасывающий патрубок - сварной, изготавливается из листовой стали δ = 2,0 мм.

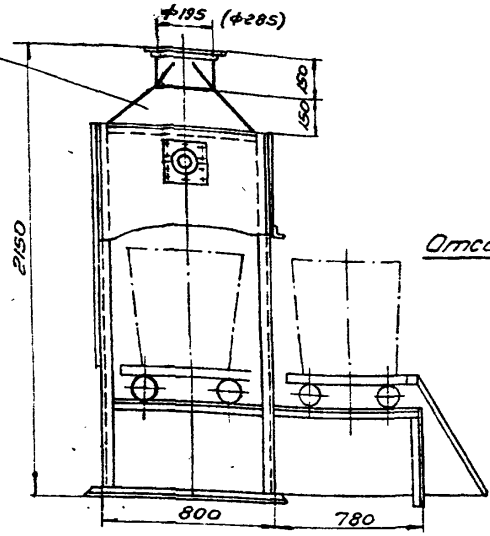
Общий вид автомата см. чертеж 407-00.0.00 „Ниитавтотрона".

ТД 1965г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья.		08-02-148 Выпуск 2
	Автомат отделения керамики от стояков.	Лист	3

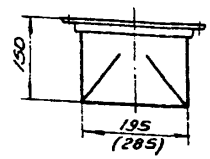
8208 .5



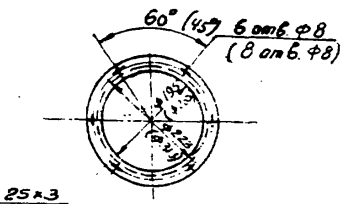
Вид спереди



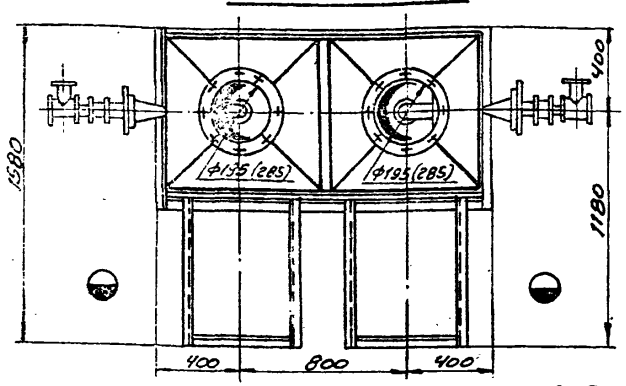
Вид сбоку



Отсасывающий патрубок
М1:10



Фланец отсасывающего патрубка
М1:10



План Общий вид
М1:25

Примечания.

1. Стенд на два ковша снабжен встроенным местным отсосом-укрытием. Вытяжка из укрытия может быть естественной и механической.
2. Рабочие чертежи укрытия разработаны ВНИПИ Теплопроектом (черт. Н4116-С1).
3. Размеры в скобках даны для варианта с естественной вытяжкой.
4. Отсасывающий патрубок-сварной, изготовляется из листовой стали δ=2мм.
5. В графе объема отсасываемого воздуха и продуктов горения в числителе указан объм воздуха удаляемого из помещения цеха при температуре 20°; в знаменателе указан объем смеси (воздух и продукты горения) при температуре смеси 150° и 350°.
6. Лист 4и выпущен взамен анулированного листа 4 14/IX-66г

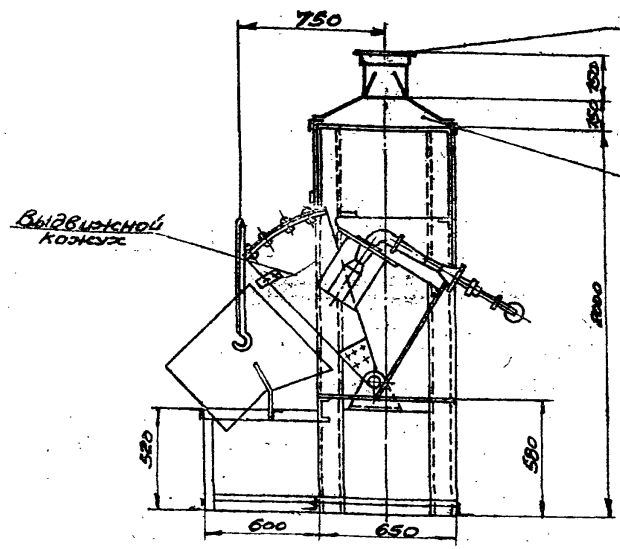
Характеристика отсоса

1	Наименование отсоса	Механическ. $t_{ух}=150°$	Естеств. $t_{ух}=350°$
2	Суммарный объем отсасываемого воздуха и продуктов горения м³/час.	1300 2100	420 1220
3	Скорость воздуха: а) в проеме укрытия м/сек. б) в отсасывающем патрубке	0,7 9,8	0,4 2,7
4	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,5	0,6
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Продукты горения	

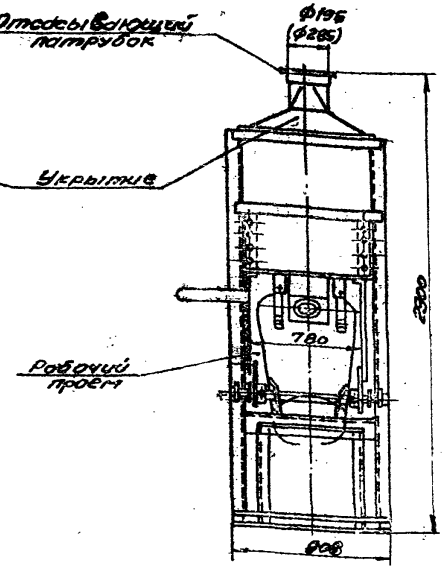
ТД 1965г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья	08-02-148 Выпуск 2	
	Стенд для сушки ковшей емкостью 250-500 кг.	Лист	4и

8208 6

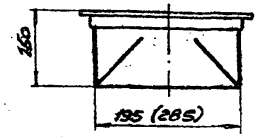
Гл. инж. пр. Кузьмина
Нач. отдела Ильин
Гл. спец. отдела Сударикова
Зам. выпуска сентябрь 1965г. Провгрин
Бахарев
Рохман
Богданов



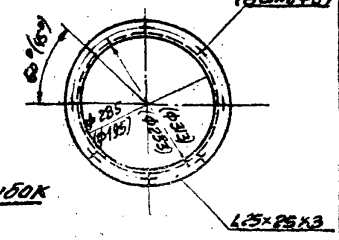
Вид спереди



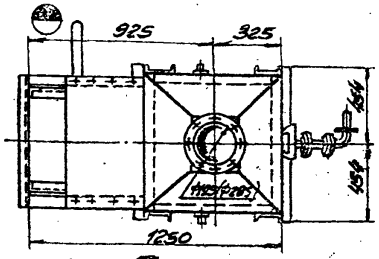
Вид сбоку



Отсасывающий патрубок
М1:10



Фланец отсасывающего патрубка
М1:10



План

Общий вид
М1:25

Примечания

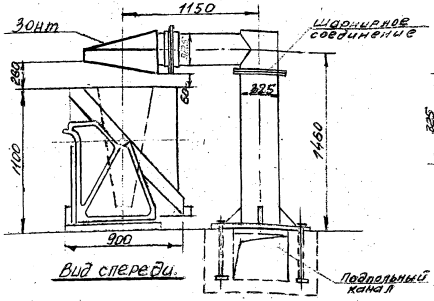
1. Стенд на один ковш снабжен встроенным местным отсосом-укрытием. Вытяжка из укрытий может быть естественной и механической.
2. Рабочие чертежи укрытия разработаны ВНИПИ Теплопроектом (чертеж АУ117-01А)
3. Размеры в скобках даны для варианта с естественной вытяжкой.
4. Отсасывающий патрубок - сварной, изготовляется из листовой стали δ=2мм.
5. В графе объема отсасываемого воздуха и продуктов горения в числителе указан объем воздуха удаляемого из помещения цеха при температуре 20°, в знаменателе указан объем смеси (воздух и продукты горения) при температуре смеси 150° и 350°.
6. Листы 5и выпущен взамен аннулированного листа 5 14/Б-66г.

Характеристика отсоса

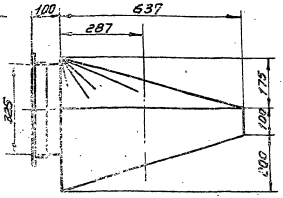
1	Наименование отсоса	Естественная t ух = 150°	Механическая t ух = 350°
2	Объем отсасываемого воздуха м³/час и продуктов горения	650 / 1050	210 / 610
3	Скорость воздуха: а) в рабочем проеме м/сек б) в отсасывающем патрубке	0,7 / 9,8	1,4 / 2,7
4	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,5	0,6
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Продукты горения	

Согласовано: Гипроавтотранс
Богданов
Рук. вед. выпуска — Корнилов
Нач. отдела — Богданов
Рук. группы — Виноградов
Инженер-ер — Инженер
Исполнитель — Белозерковский
Проверил — Пятков
Гл. инж. пр. — Кузьмин
Нач. отдела — Шилин
Гл. спец. отд. — Судаков
Зав. выпуском — Сентябрь 1966г.

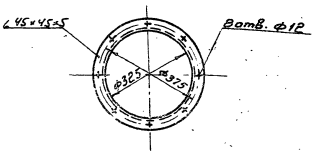
ТД 1960г.	Машиностроительные заводы Цехи точного литья.		АВ-02-148 Выпуск 2
	Стенд для разогрева ковшей емкостью 250-500 кг.	Лист	5и



Вид спереди.

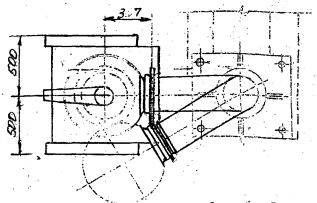


1-1



Фланец отсасывающего патрубка.

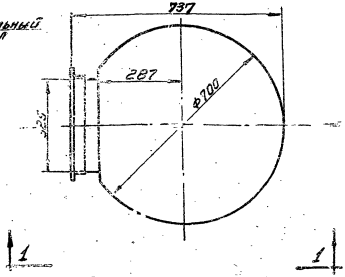
м 1:10



План.

Общий вид

м 1:25



Зонт с отсасывающим патрубком. м 1:10.

Примечания:

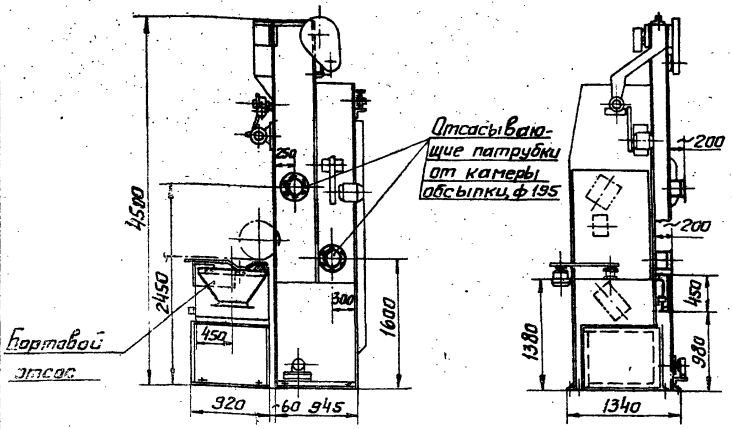
1. Индукционная установка снабжена пристроенным местным отсосом - поворотным зонтом.
2. Рабочие чертежи поворотного зонта разработаны проектным управлением Горьковского автозавода (чертеж РОВ-96 №66338).
3. На чертеже изображена печь с пневматическим подъемником; при подъеме печи тельфером зонт поместить сбоку от печи.

Характеристика отсоса

1	Объект отсасываемого воздуха, m^3/час	2000
2	Скорость воздуха м/сек. а) в приемном отверстии зонта	1,5
	б) в отсасывающем патрубке	7
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,65
4	Вредности в отсасываемом воздухе	продукты горения

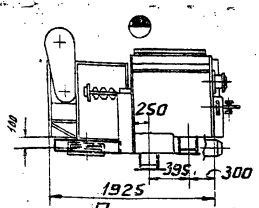
ТД 1965г.	Машиностроительные заводы Цехи точного литья	ОВ-02-148 Выпуск 2	
	Индукционная установка для плавки стали МГП-102.	Лист	6

8208 8



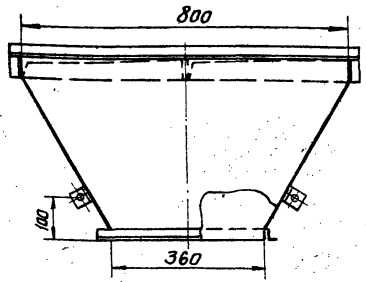
Вид спереди

Вид сбоку

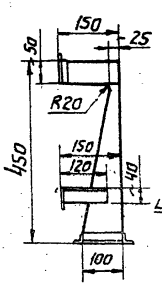


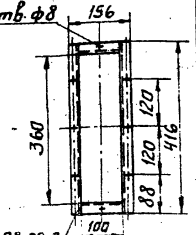
План

Общий вид. м1:50

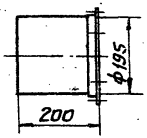


Бортовой отсос. м1:10

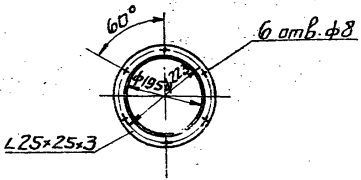




Фланец бортового отсоса м1:10



Отсасывающий патрубок от камеры обсыпки м1:10



Фланец отсасывающего патрубка. м1:10

Характеристика отсоса

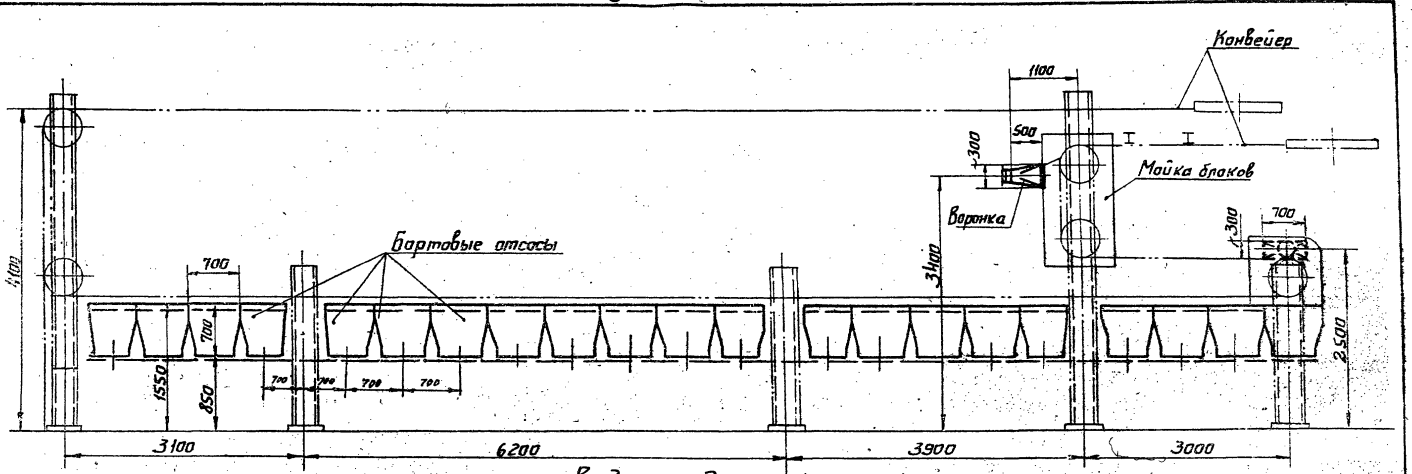
	Наименование отсоса	От камеры обсыпки	Бортовой отсос
1	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м³/час	3240	2500
2	Скорость воздуха: а) в рабочем проеме, м/сек.	0,7	17,4 вщели
	б) в отсасывающем патрубке	15,0	19,2
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,5	2,1
4	Вредности в отсасываемом воздухе	Пыль кристаллизации	Пары ацетона и этилацетата

Примечания:

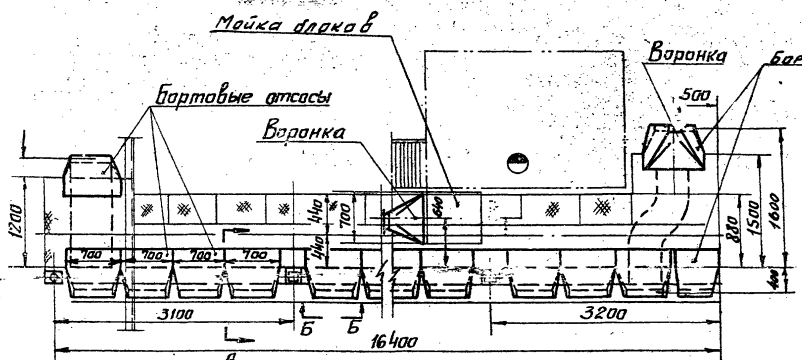
1. Автомат снабжен тремя пристроенными отсосами: двумя от камеры обсыпки и бортовым отсосом от ванны обмазки.
2. Рабочие чертежи отсосов разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Отсосы-сварные, изготавливаются из листовой стали δ=2 мм.
4. Общий вид автомата см. чертеж 446-00-0-00 „Ниитавтопрома."

ТД 1965 г.	Машиностроительные заводы. Кузнечно-прессовые цехи и цехи точного литья.	08-02-148 Выпуск 2
	Автомат обмазки и обсыпки	Лист 7

Гипроавтопром, Гл. инж. проекта Богданов; Нач. группы Гохман; Рук. гр. Бахарев; Инженер Виноградов; Конструктор Сотников; Испол. Гохман; Проверил Гохман; Дата выпуска: 1965 г.



Вид спереди



План

Общий вид

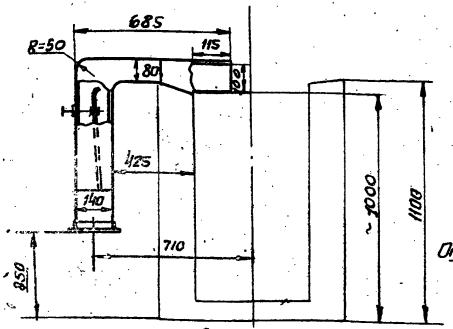
М1:50

Примечание:

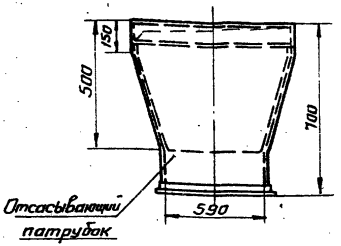
1. Данный лист см. совместно с листом 9.

ТД 1965г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья		ОВ-02-148 Выпуск 2
	Ванна выплавки модельного блока. Общий вид.	Лист	8

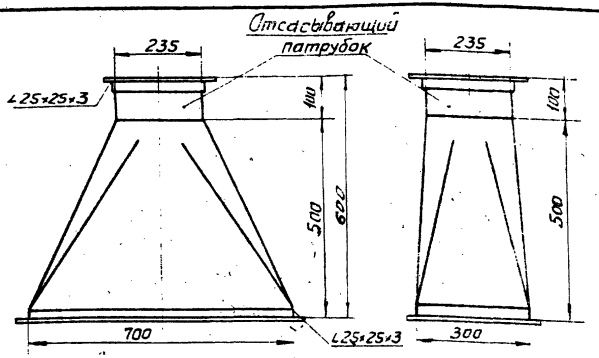
8208 10



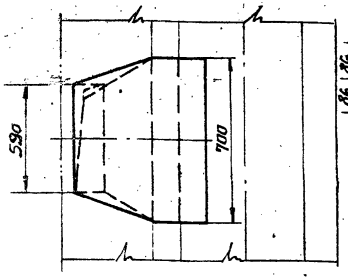
А - А



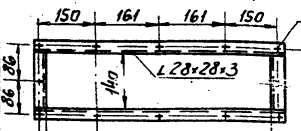
Б - Б



Воронка
М 1:10



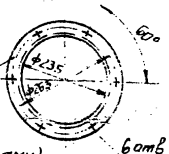
Бортовой отсос
М 1:20



Фланец отсасывающего патрубка М 1:10

Примечание

1. Ванна снабжена местными отсосами - двадцатью тремя бортовыми (встроенными) и двумя воронками (пристроенными местными отсосами).
2. Рабочие чертежи бортовых отсосов разработаны ОГЭ Горьковского автозавода (чертежи НН 5823/0-05).
3. Бортовые отсосы и воронки выполнить из листовой стали δ = 2 мм.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 8.



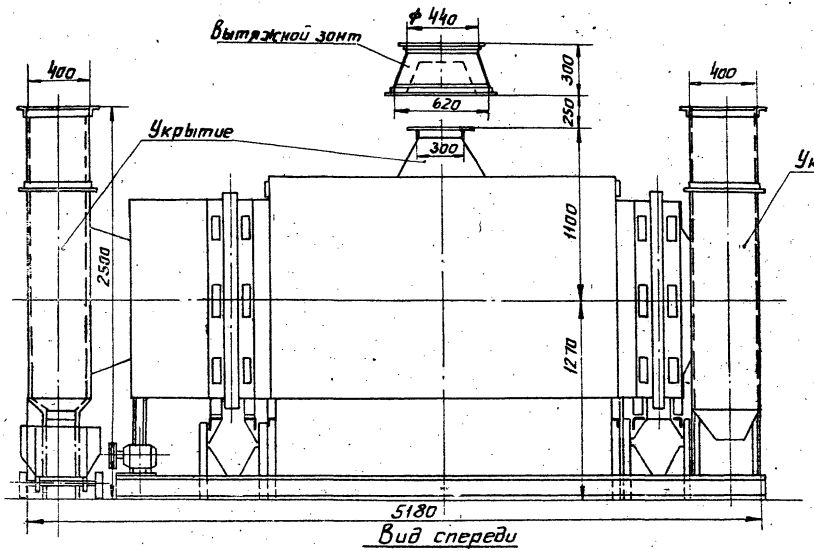
Фланец отсасывающего патрубка
М 1:10

Характеристика отсоса

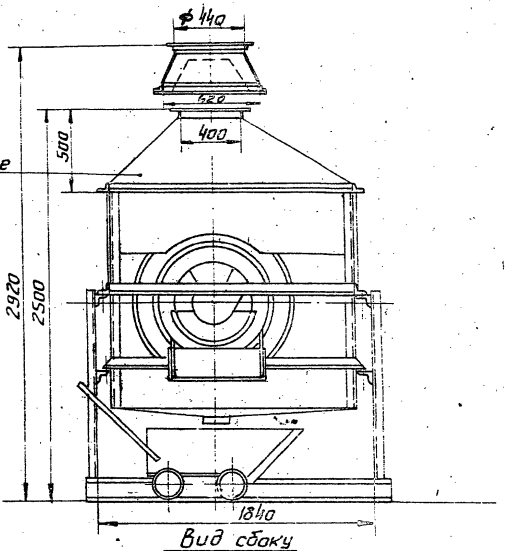
		Бортовой отсос	Воронка
1	Наименование отсоса		
2	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м³/час	30 000	2 800
3	Скорость воздуха: а) в рабочем проёме м/сек. б) в отсасывающем патрубке	5,2 4,4	1,8 9
4	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	1,7	0,3
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Пары воды и парафина	Пары воды

ТД 1965 г.	Машиностроительные заводы Цехи точного литья Ванна выплавки модельного блока Местные отсосы	ОЕ-02-148 Выпуск 2 Лист 9

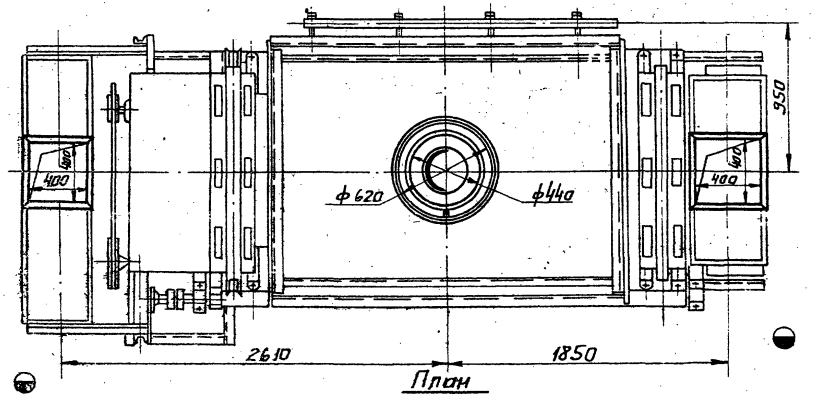
8208 11



Вид спереди



Вид сбоку



План

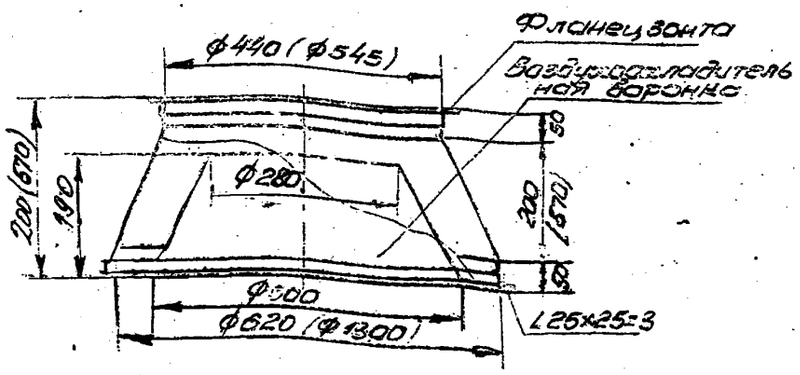
Примечание:

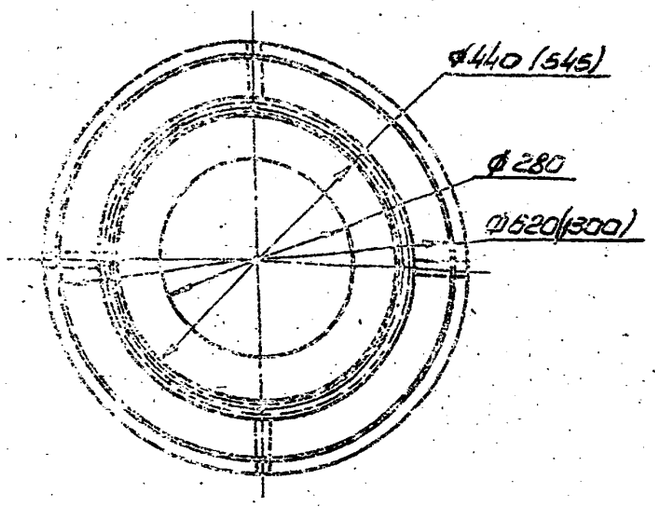
1. Данный лист смотреть совместно с листом 11.

Общий вид
М 1:25

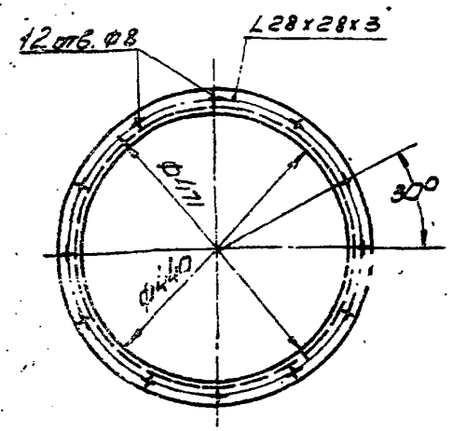
ТД 1965г.	Машиностроительные заводы Цехи точного литья	08-02-148 Выпуск 2	
	Установка для выщелачивания остатков керамики из отливок точного стального литья. Общий вид.	Лист	10

Зам. гл. инж. Гуришмитров
Гл. инж. пр. Кузьмина
Нач. отдела Ильин
Гл. спец. отдела Сударикова
Дата выпуска: ноябрь 1965г.
Рук. группы Гохман
Рук. группы Бахарев
Инженер Видревич
Исполнитель Белоцерковский
Проверил Гохман
Согласовано „Гипроавтопром"
Рук. гр. отдела Богданов
Рук. отдела ного отдела

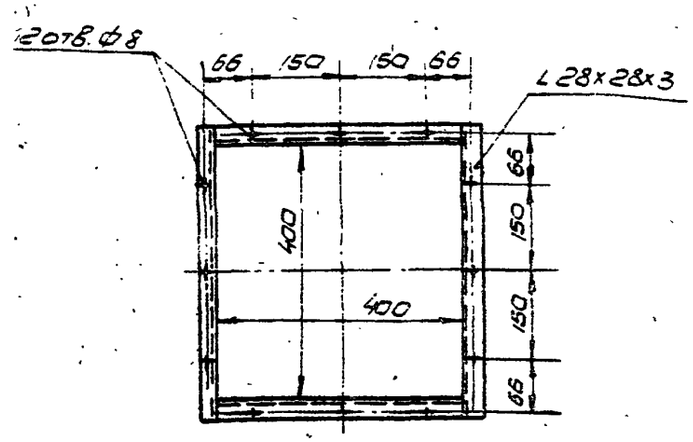




Зонт с воздухоохлаждающей воронкой
М1:10



Фланец зонта (механическая вытяжка)
М1:10



Фланец укрытия
М1:10

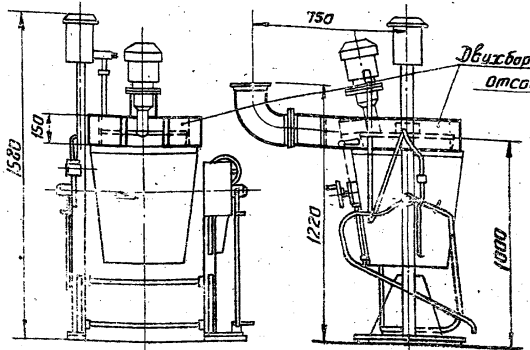
Примечания

1. Установка снабжена двумя технологическими вентилируемыми укрытиями и зонтом с воздухоохлаждающей воронкой.
2. Вытяжной зонт может подсоединяться к системам с механической или естественной вытяжкой. Размеры в скобках даны для варианта с естественной вытяжкой.
3. Рабочие чертежи укрытий разработаны институтом „Гипротракторосельхозмаш" (черт. 442559 и 560). Рабочие чертежи зонта разрабатываются по общему виду данного чертежа.
4. Зонт - сварной, изготовливается из листовой стали δ=2 мм.
5. Данный лист смотреть совместно с листом 10.

Характеристика отсоса

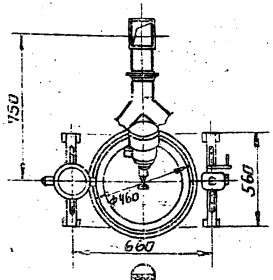
	Наименование отсоса	Зонт		Укрытие
		вытяжка механич.	вытяжка естеств.	
2	Суммарный объем отсасываемого воздуха м³/час	$t_{ух}=15°$ 4900	$t_{ух}=35°$ 2800	$t_{ух}=15°$ 8000
3	Скорость воздуха: а) в рабочем проеме м/сек. б) в отсасывающем патрубке	4,1 / 9,0	0,6 / 3,2	2,0 / 7,0
4	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,5	0,5	1,0
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Продукты горения		пары щелочи

ТА 1965г.	Машиностроительные заводы цехи точного литья	ОВ-02.148 Выпуск 2	
	Установка для вощелачивания остатков керамики из отливок точного стального литья. Местные отсосы	лист	11



Вид спереди

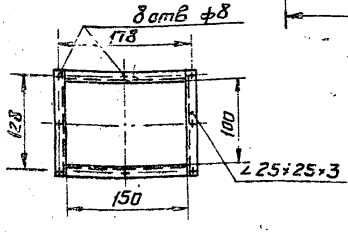
Вид сбоку



План

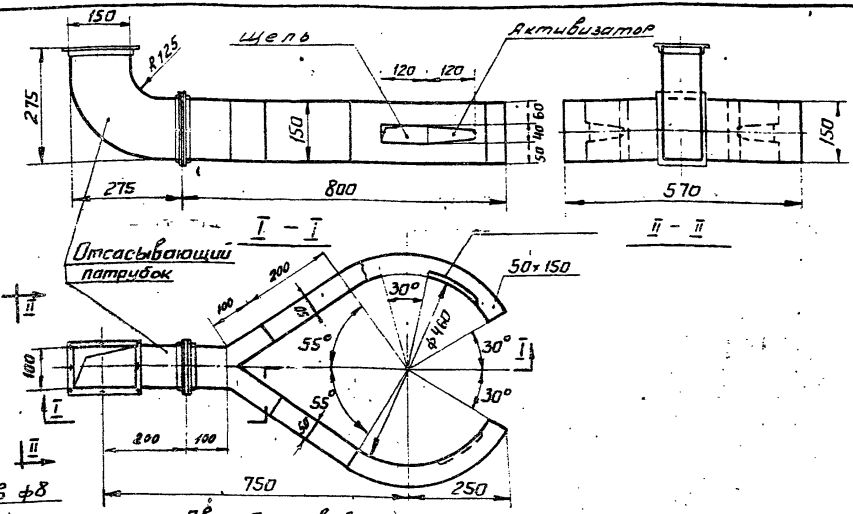
Общий вид

м1:20



Фланец отсасывающего патрубка

м1:5



Двухбортовой отсос

м1:10

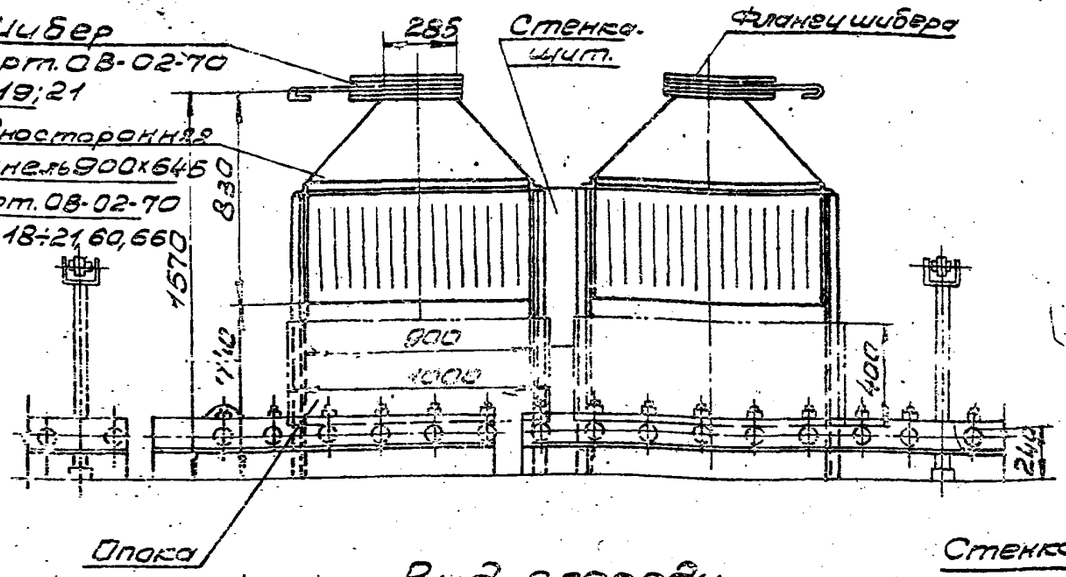
Примечания:

1. Двухбортовой отсос является пристроенным местным отсосом.
2. Рабочие чертежи двухбортового отсоса разработать по общему виду данного чертежа.
3. Отсос сварной, изготавливается из листовой стали δ = 2 мм. Крепление отсоса к бачку выполнить на сварке связями из полосовой стали.
4. Общий вид установки см. чертеж 183-0000к „Ниитавтопрома."

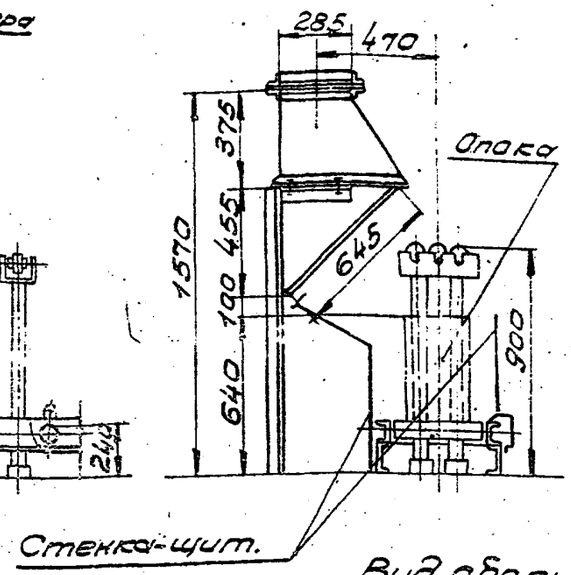
Характеристика отсоса

1	Объем отсасываемого воздуха, м³/час.	530
2	Скорость воздуха: а) в сечении щели м/сек.	15,4
	б) в отсасывающем патрубке	9,8
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	10,5
4	Вредности в отсасываемом воздухе	Ацетон, Этилацетат

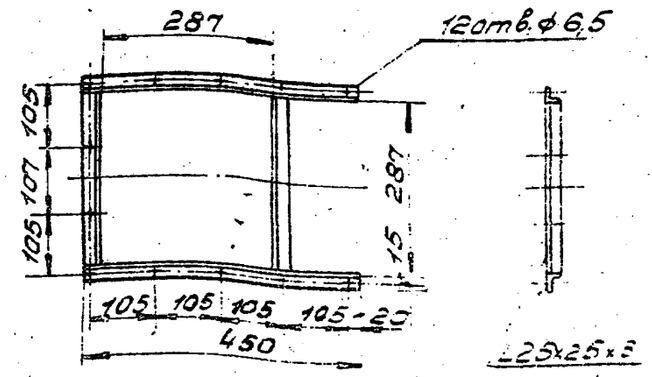
ТД 1965г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья	06-02-148 Выпуск 2
	Бачок с мешалкой для обмазки	Лист 12



Вид спереди

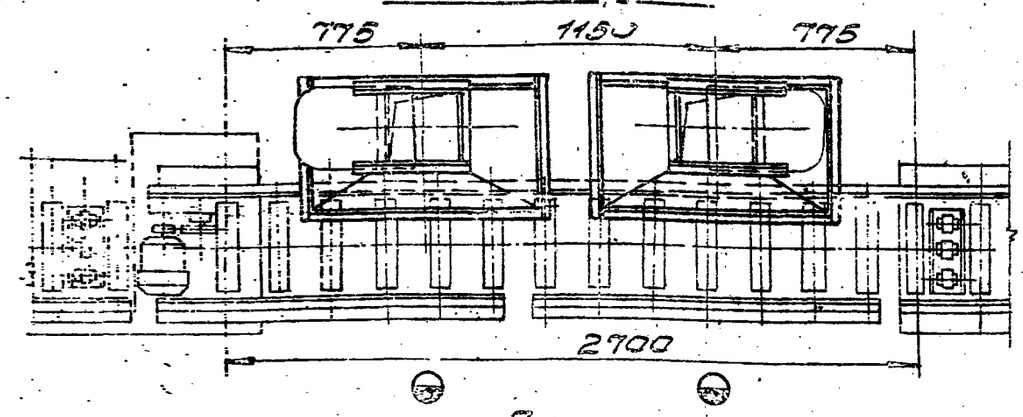


Вид сбоку



Фланец с направляющими

М1:10



План

Общий вид М1:25

Примечания:

1. Рольганг заливки опок снабжен двумя пристроенными местными отсосами.
2. Местными отсосами служат типовые панели равномерного всасывания (см. типовые черт. ОВ-02-70 л. 18).
3. Общий вид установки см. чертеж 55647 ЗИЛа.

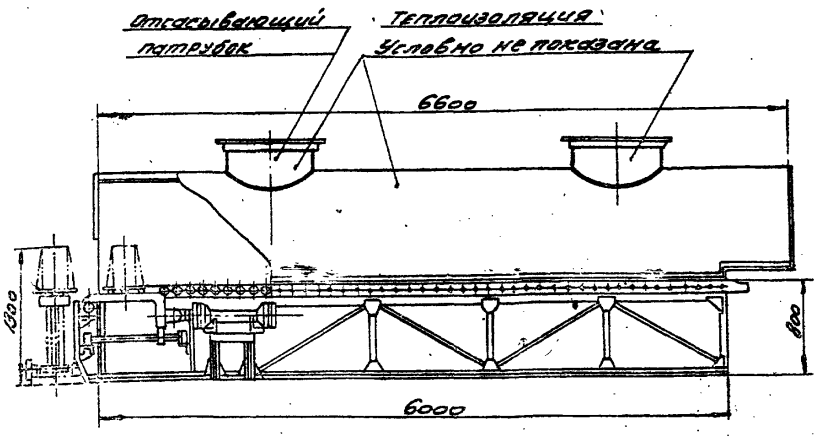
Характеристика отсоса.

1	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м³/час	4600
2	Скорость воздуха, м/сек. а) в живом сечении панели	5,0
	б) в отсасывающем патрубке	~~11,5~~ 7,9
3	Коэффициент местного сопротивления, отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	1,0
4.	Вредности в отсасываемом воздухе	продукты горения

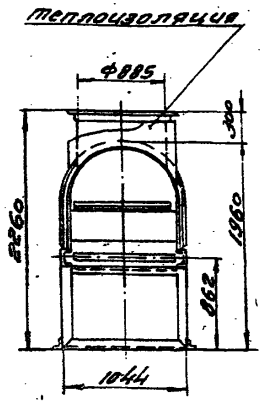
Исправленному верить 14.9.66

ТД 1965г	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья.	ОВ-02-14в Выпуск 2	
	Заливочный конвейер и охладительный кожух. Рольганг заливки опок.	Лист	13

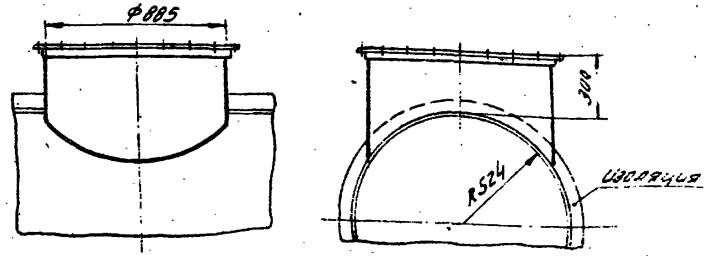
8208 15



Вид спереди

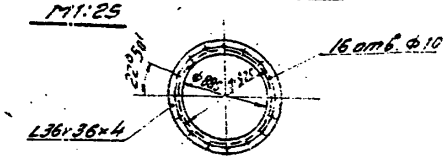


Вид сбоку



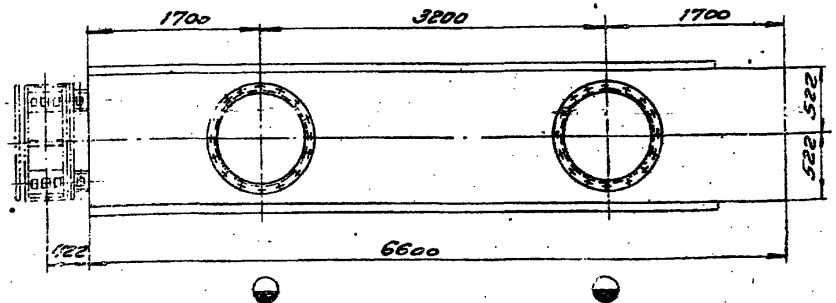
Отсасывающий патрубок

М1:25



Фланец отсасывающего патрубка

М1:50



План

Общий вид М1:50

Примечания:

1. Кожухи линии охлаждения является встроенным местным отсосом - вентилируемым укрытием.
2. Рабочие чертежи укрытия разработаны сектором печей ЭИПа - (чертеж N 55698).
3. Отсасывающий патрубок - сварной, изготавливается из листовой стали δ=2мм. и изолируется вместе с кожухом.

Характеристика отсоса

1	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м³/час		50000
2	Скорость воздуха: м/сек.	а) в рабочем проеме	4
		б) в отсасывающем патрубке	11,3
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке		0,9
4	Вредности в отсасываемом воздухе.		окись углерода

Согласовано, Гипроавтотранс

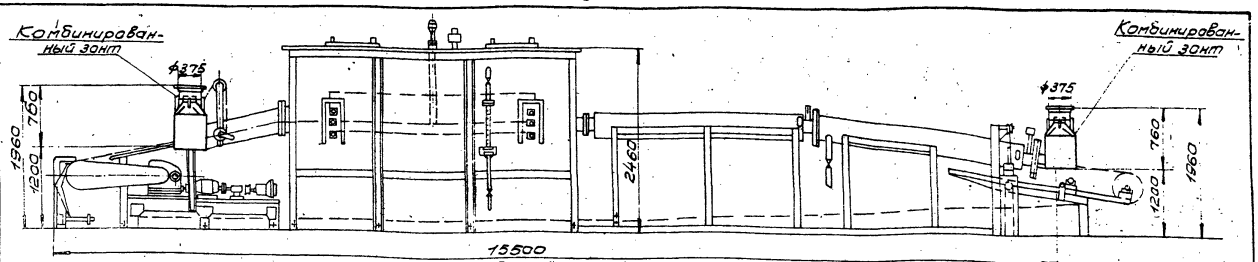
Зам. гл. инж. Башмаков
Гл. инж. пр. Кузнецов
Нач. отдела Шавин
Гл. специалист Сидельников
Ленгипролитмаш 1965г.

Рук. группы Кузнецов
Рук. бригады Синяков
Конструктор Испанский
Проверил Ушаков

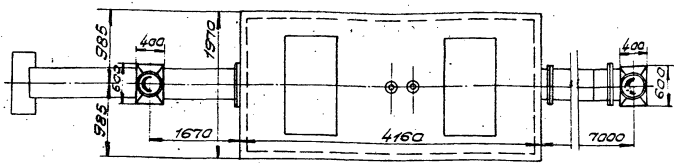
Сметное бюро Фиалко
Бюро ст. инж. Фиалко
Бюро ст. инж. Сапожников
Бюро ст. инж. Захаров

Рук. гр. литей. цехов Богданов
Гл. специалист отдела

ТД 1965г	Машиностроительные заводы цехи точного литья	ОВ-02-148 Выпуск 2
	Заливочный конвейер и охлаждительный кожух. Линия охлаждения опок перед выбивкой.	лист 14



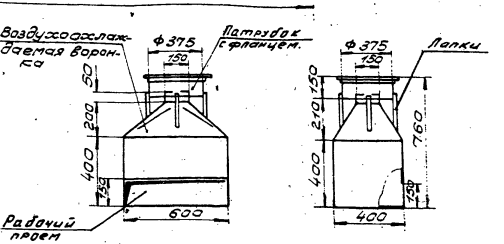
Вид спереди

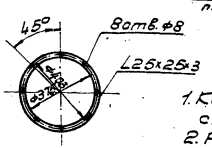


План

Общий вид

М 1:50





Фланец зонта

М 1:20

Комбинированный зонт.

М 1:20

Примечания.

1. Комбинированный зонт является пристроенным местным отсосом.
2. Рабочие чертежи отсоса разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Отсос-сварной, изготавливается из листовой стали δ=2мм.
4. Общий вид установки см. чертеж 5700-00.0.00 „Нититавтопрома".

Характеристика отсоса.

1	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м³/час	3500
2	Скорость воздуха: а) в рабочем проеме м/сек. б) в отсасывающем патрубке	1 4,4
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	1
4	Вредности в отсасываемом воздухе	продукты горения

ТД 1965 г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья.	08-02-148 Выпуск 2	
	Печь для нормализации отливок	Лист	15

Гл. инж. пр. Кулагин
Нач. отдела Кабелин
Сост. отдела Сударков
Дата выпуска: ноябрь 1965 г.

Рук. группы Хохлов
Рук. группы Воеводич
Инженер Воеводич
Исполнитель Белуресова
Пр-ресл. Гохман

Гохман Хохлов Воеводич Белуресова Гохман

Рыжков Кулагин Кабелин Сударков

Составил: Рыжков
Гл. инж. пр. Кулагин
Нач. отдела Кабелин
Сост. отдела Сударков
Дата выпуска: ноябрь 1965 г.

Рук. группы Гохман
Рук. группы Хохлов
Инженер Воеводич
Исполнитель Белуресова
Пр-ресл. Гохман

Гохман Хохлов Воеводич Белуресова Гохман

Рыжков Кулагин Кабелин Сударков

Составил: Рыжков
Гл. инж. пр. Кулагин
Нач. отдела Кабелин
Сост. отдела Сударков
Дата выпуска: ноябрь 1965 г.

Рук. группы Гохман
Рук. группы Хохлов
Инженер Воеводич
Исполнитель Белуресова
Пр-ресл. Гохман

Гохман Хохлов Воеводич Белуресова Гохман

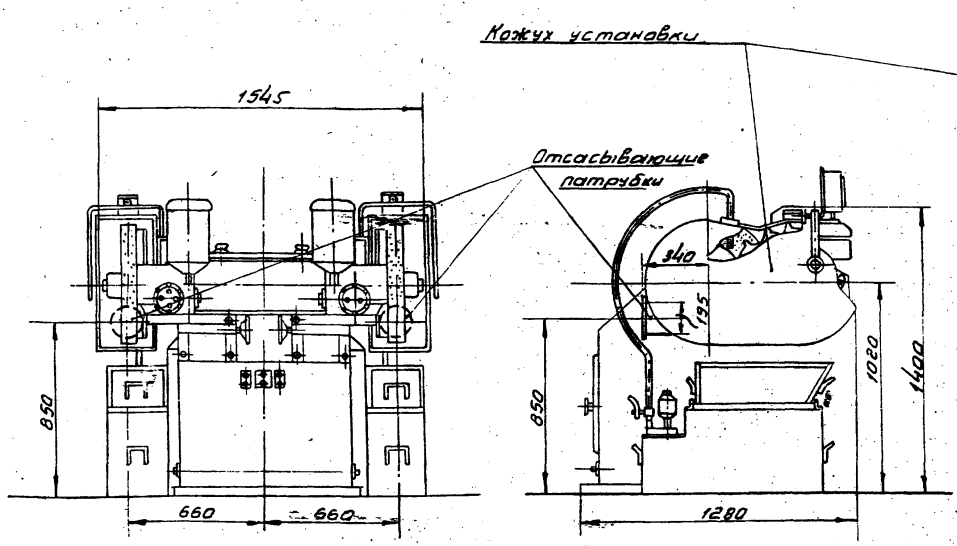
Рыжков Кулагин Кабелин Сударков

Составил: Рыжков
Гл. инж. пр. Кулагин
Нач. отдела Кабелин
Сост. отдела Сударков
Дата выпуска: ноябрь 1965 г.

Рук. группы Гохман
Рук. группы Хохлов
Инженер Воеводич
Исполнитель Белуресова
Пр-ресл. Гохман

Гохман Хохлов Воеводич Белуресова Гохман

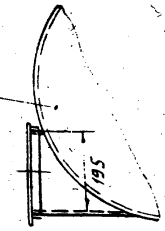
Рыжков Кулагин Кабелин Сударков



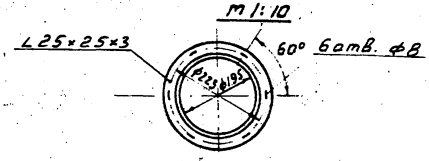
Вид спереди.

Вид сбоку.

Общий вид. м 1:20.



Отсасывающий патрубок



Фланец отсасывающего патрубка

м 1:10

Примечания.

1. Установка снабжена двумя встроенными местными отсосами-кожухами.
2. Рабочие чертежи отсоса разрабатываются по чертежу 18-А-1292 Горьковского автозавода.
3. Отсасывающий патрубок-сварной, изготавливается из листовой стали $\delta = 2$ мм.

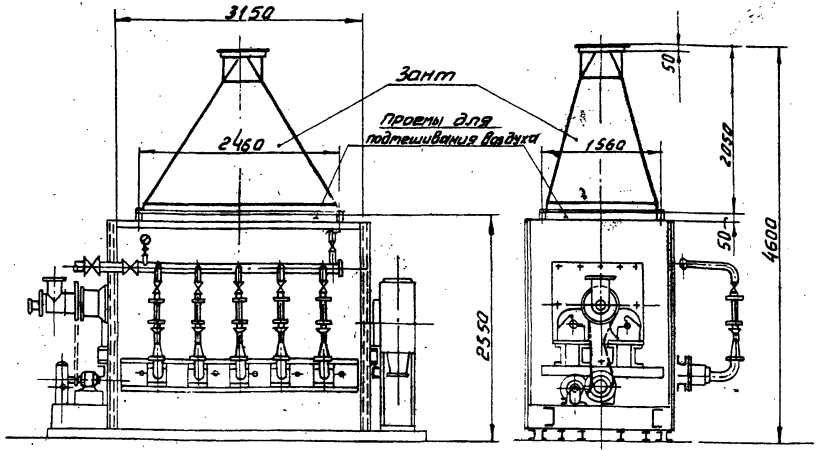
Характеристика отсоса.

1	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м³/час	3200
2	Скорость воздуха: а) в проеме кожуха	1,5
	м/сек. б) в отсасывающем патрубке	15,0
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке.	2,7
4	Вредности в отсасываемом воздухе	Металлическая пыль

Зам. гл. инж.	Гулишамбаров	Рук. группы	Гохман	Согласовано „Гипроавтопром"	
Гл. инж. пр.	Кузьмина	Рук. группы	Бахарев	Рук. гр. литья	Богданов
Нач. отдела	Ильин	Исполнитель	Вадревич	Ного отдела	
Гл. спец. отдела	Сударикова	Проверил	Сатуйленко		
Дата выпуска:	Нояб. 1965 г.		Гохман		

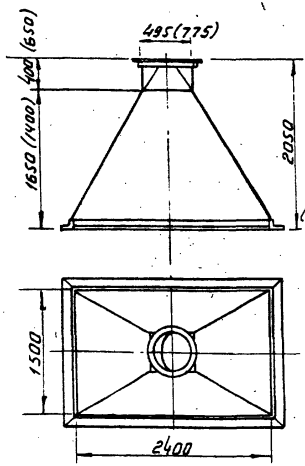
ТД 1965 г.	Машиностроительные заводы цехи точного литья	ОВ-02-[illegible] Выпуск [illegible]
	Установка обнаждачивания мелкого литья	лист 1[illegible]

8208 1[illegible]

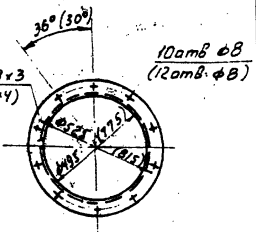


Вид спереди.

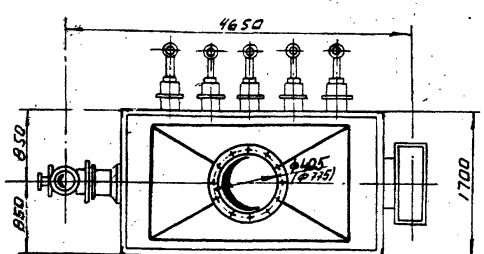
Вид сбоку.



Зонт с отсасывающим патрубком.
m1:50



Фланец отсасывающего патрубка.
m1:20



План.
Общий вид m1:50

Примечания:

1. Печь снабжена пристроенным местным отсосом-вытяжным зонтом, который может работать с механической и естественной вытяжной вентиляцией.
2. Размеры в скобках даны для варианта с естественной вентиляцией.
3. Рабочие чертежи зонта разрабатываются по общему виду данного чертежа.
4. Зонт выполняется сварным из листовой стали δ=2 мм.
5. Общий вид печи см. чертеж 442369 „Гипротракторосельхозчаша".

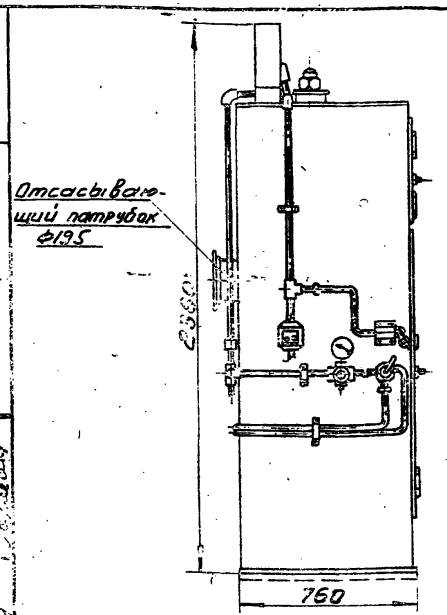
Характеристика отсоса.

		Механический	Естественный
1	Наименование отсоса	Сух. +15°С	Сух. +33°С
2	Объем отсасываемого воздуха, м³/час	7830	5100
3	Скорость воздуха: а) в приемном отверстии зонта м/сек. б) в воздуховоде	11,3	3,0
4	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке.	0,5	0,65
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Продукты горения	Продукты горения

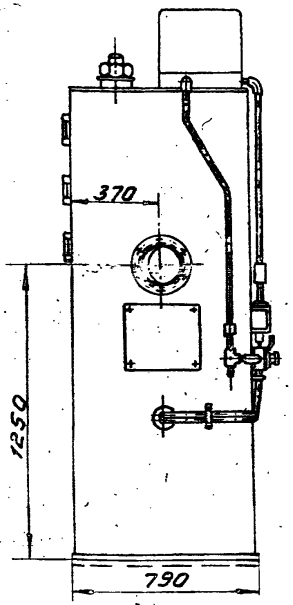
Согласовано: „Гипроавтотракторосельхозстроя"

Рук. группы	Гохман	Главный инженер Гипроавтотракторосельхозстроя Гохман
Рук. группы	Бондарев	Рук. зд. литей Бондарев
Инженер	Войтенко	Нач. отдела Войтенко
Исполнитель	Андреева	Гл. спец. отд. Андреева
Проверил	Гохман	Зап. гл. инж. Шишкарев
		Гл. инж. пр-та Кузьмина
		Нач. отдела Ильин
		Гл. спец. отд. Сидоркин
		Дата выпуска: Ноябрь 1965г.

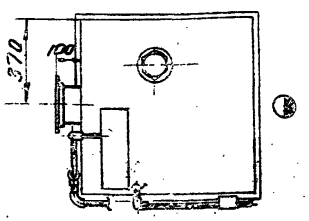
ТД 1965г.	Машиностроительные заводы Цехи точного литья	ОВ-02-148 Выпуск 2	
	Печь для прокалки маршалита	Лист	17



Вид спереди.

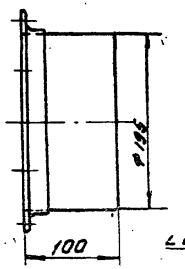


Вид сбоку.

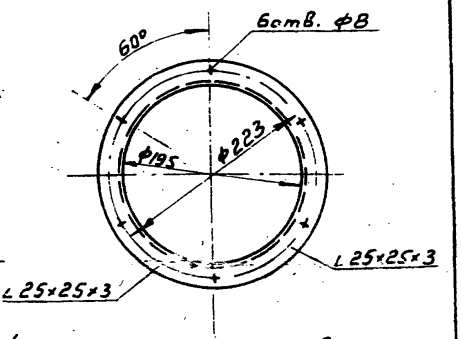


План.

Общий вид. м 1:20.



Отсасывающий патрубок. м 1:5.



Фланец отсасывающего патрубка. м 1:5.

Примечания:

1. Установка снабжена технологическим укрытием с пристроенным к нему патрубком.
2. Рабочие чертежи укрытия разработаны „Ниитавтопромом" /чертеж N 240-0000/.
3. Отсасывающий патрубок - сварной, изготавливается из листовой стали δ=2мм.

Характеристика отсоса.

1	Объем отсасываемого воздуха, м³/час.	1620
2	Скорость воздуха: м/сек. а) в рабочем проеме	1,3
	б) в отсасывающем патрубке	15,0
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке.	1,1
4	Вредности в отсасываемом воздухе	Пыль кремнезема

ТД 1965г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья.	ОВ-02-148 Выпуск 2	
	Установка для отделения деталей от стояка.	Лист	18

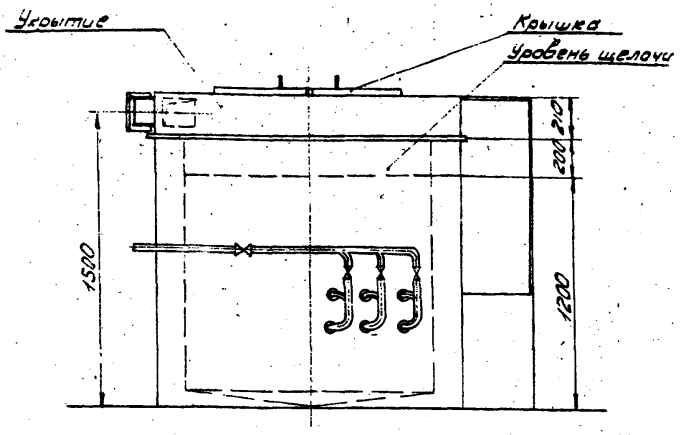
8208 20

Отпечатано в „Гипроавтопром"

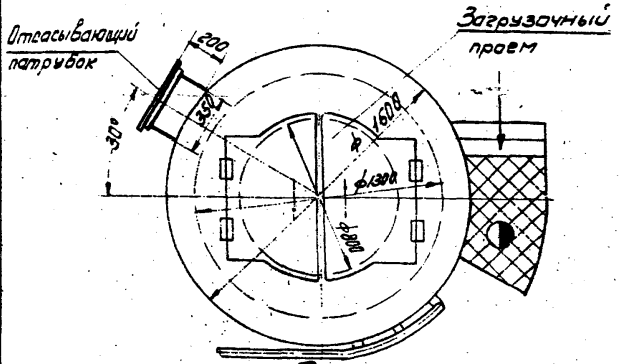
Богданов

Гохман, Бахарев, Видрев, Сатуйлов, Гохман

Дата выпуска марта 1965 г.



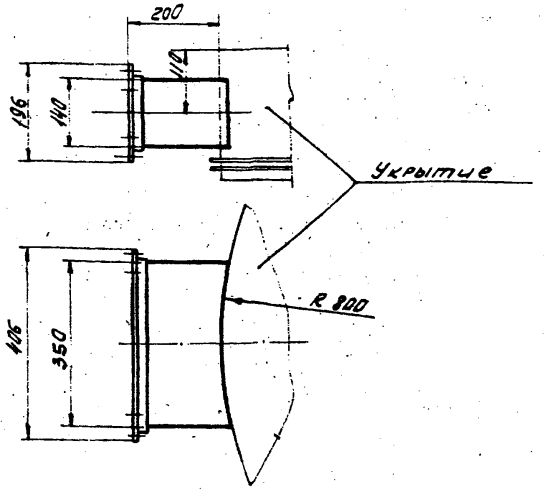
Вид спереди



План

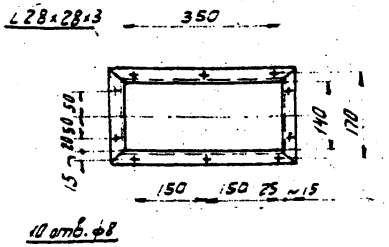
Общий Вид

М1:25



Отсасывающий патрубок

М1:10



Фланец отсасывающего патрубка

М1:10

Характеристика отсоса

1	Объем отсасываемого воздуха, м³/час	3600
2	Скорость воздуха: а) в загрузочном проеме м/сек б) в отсасывающем патрубке	2.0 / 8,2 20,4
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0.67
4	Вредности в отсасываемом воздухе.	пары щелочи

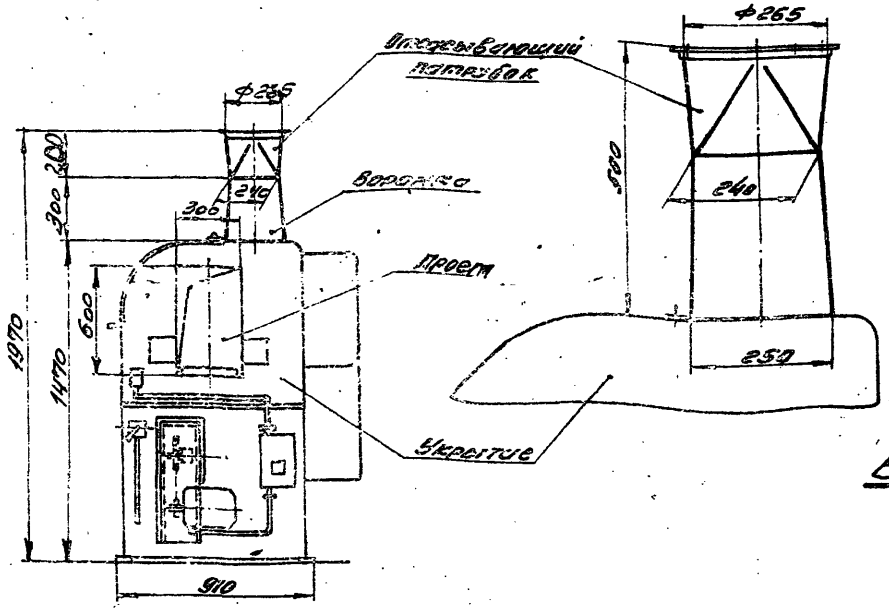
Примечания:

1. Укрытие ванны является встроенным местным отсосом.
2. Рабочие чертежи укрытия разработаны КБ Горьковского автозавода (черт. №17-А-1563)
3. Рабочие чертежи отсасывающего патрубка разрабатываются по общему виду данного чертежа.
4. Патрубок - сварной, изготавливается из листовой стали δ = 2,0 мм.

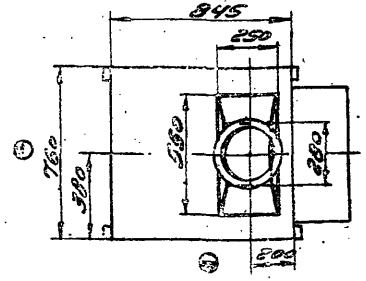
Исправленному Верить 14.9.66

ТД 1965 г	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья	08-02-148 Выпуск 2
	Ванна для приготовления щелочи.	Лист 19

8208 21

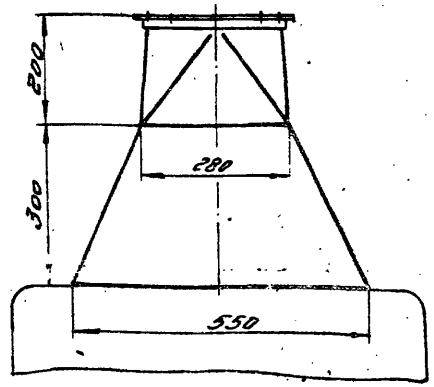


Вид спереди

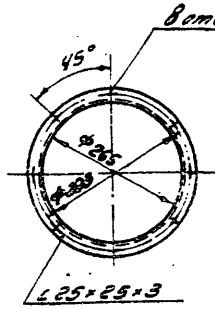


План

Общий вид М1:25



Воронка
М1:10



Фланец отсасывающего патрубка. М1:10

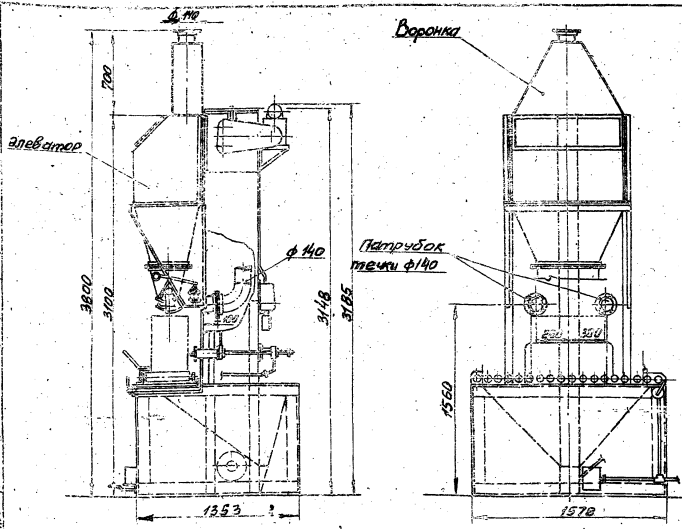
Характеристика отсоса

1	Объем отсасываемого воздуха, м³/час	3000
2	Скорость воздуха: а) в проемах м/сек.	2,0
	б) в отсасывающем патрубке	15,0
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	1,0
4	Вредности в отсасываемом воздухе	пыль кремнезем

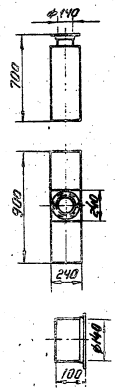
Примечания:

1. Установка снабжена технологическим укрытием с пристроенной к нему воронкой.
2. Рабочие чертежи воронки разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Воронка-сварная, изготавливается из листовой стали δ=2,8мм.
4. Общий вид установки см. чертеж 251-0000 „Ниитавтопрома"

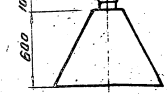
ТД 1965г.	Машиностроительные заводы Цехи точного литья.	08-02-148 Выпуск 2	
	Механизированная установка для удаления песка из опок.	Лист	20

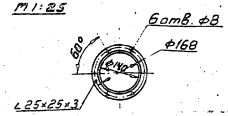


Общий вид М 1:25.



Воронка.
М 1:25





Патрубок воронки элеватора и течки.
М 1:10

Фланец отсасывающего патрубка.
М 1:10

Примечания:

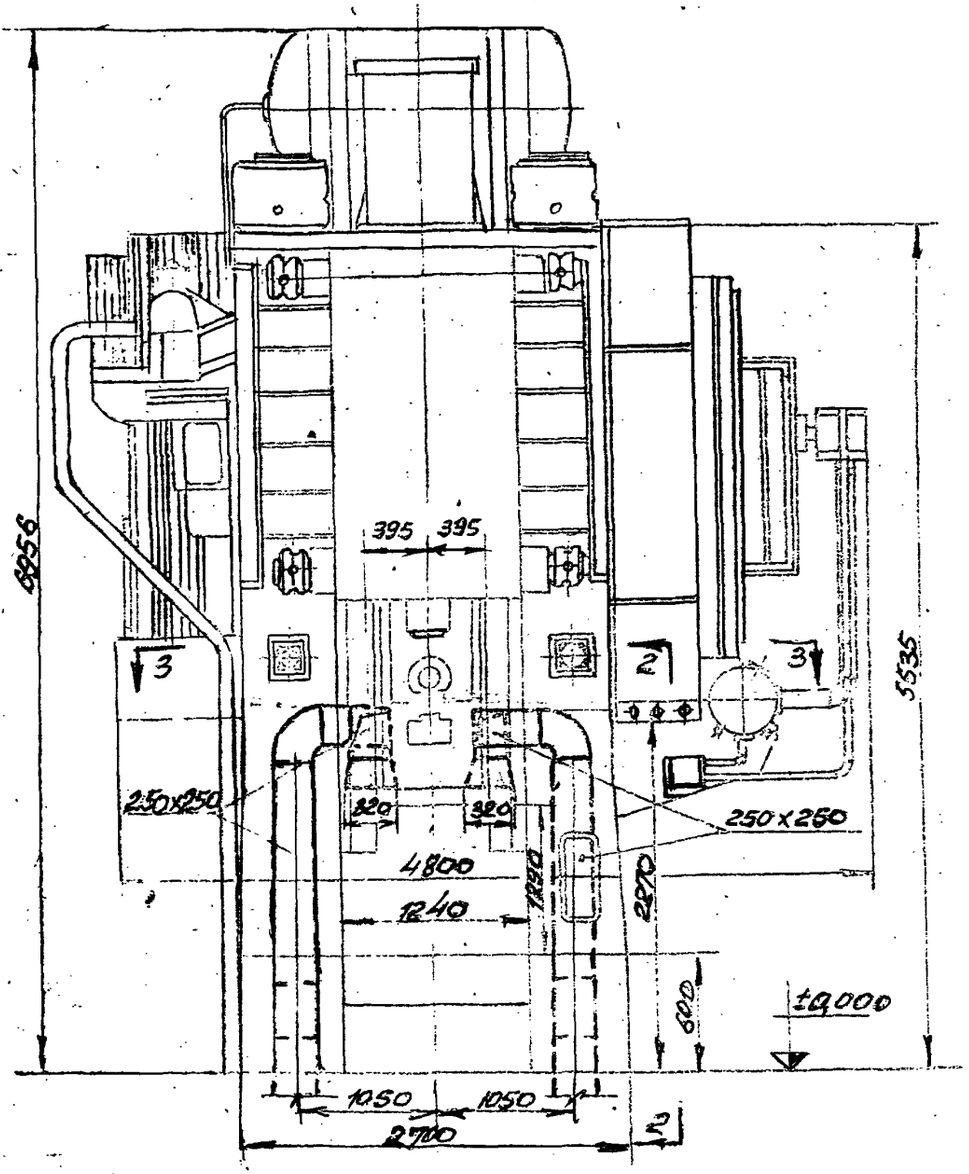
1. Фортовочный стол оборудуется пристроенными отсосами от элеватора и течки.
2. Рабочие чертежи отсосов разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Отсосы-сварные, изготавливаются из листовой стали δ = 2 мм.
4. Общий вид установки см. чертеж 224-0000 „Ниитавтопрома".

Характеристика отсоса.

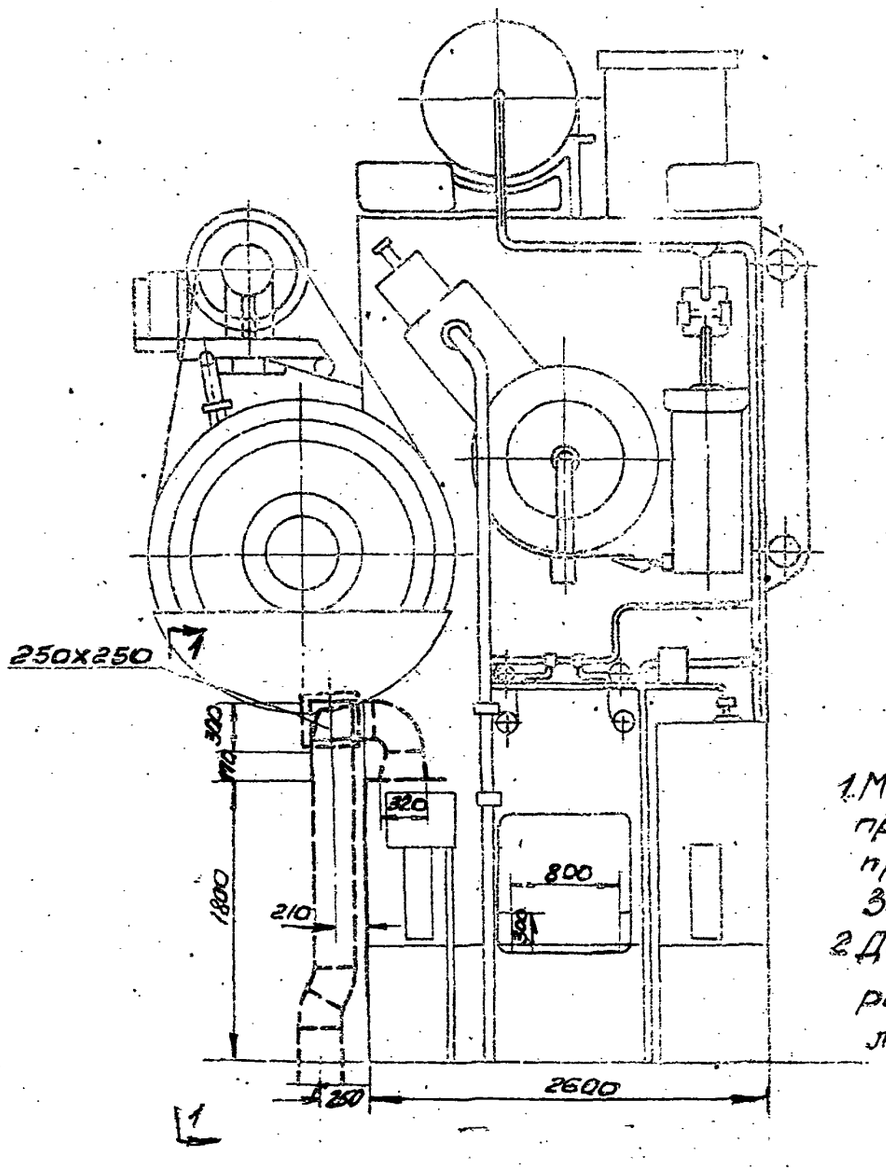
1	Наименование отсоса.	От элеватора	От течки бункера
2	Объем отсасываемого воздуха, м²/час.	800	1700
3	Скорость воздуха: м/сек. в отсасывающем патрубке.	14,4	15,3
4	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке.	2,1	0,5
5	Вредности в отсасываемом воздухе.	Пыль кремнезета	

ТД 1965 г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья.	ДВ-02-148 Выпуск-2	
	Фортовочный стол с цепным элеватором.	Лист	21

8208 23



Вид спереди



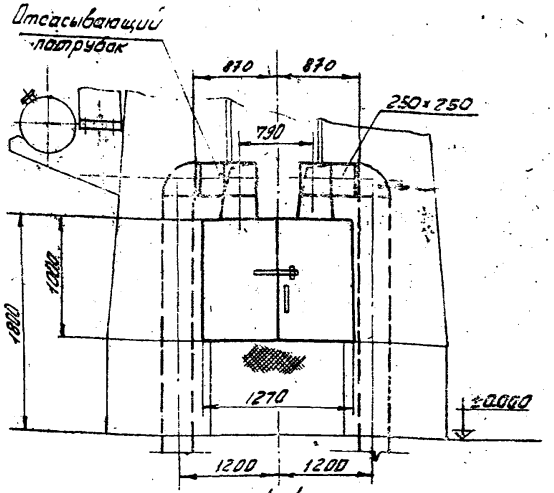
Вид сбоку

Общий вид
мм:60

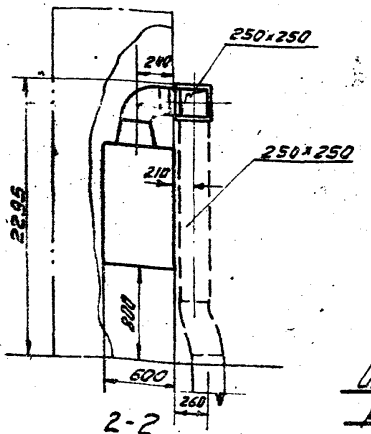
Примечание

1. Местный отсос предусмотрен от пресса конструкции ЗИЛ(а)
2. Данный лист смотреть совместно с листом 23.

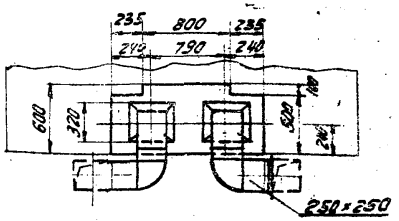
ТД 19652	Машиностроительные заводы Кузнечно-прессовые цехи	
	Пресс кривошипный горячештамповочный с номинальным усилием 2500 т /ЗИЛ/ Общий вид	



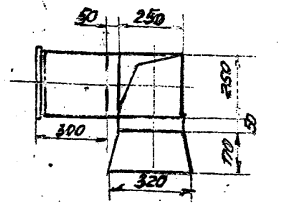
1-1



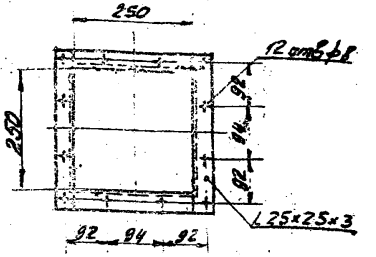
2-2



План (3-3)
м 1:50



Отсасывающий патрубок (левый)
м 1:20



Фланец отсасывающего патрубка
м 1:10

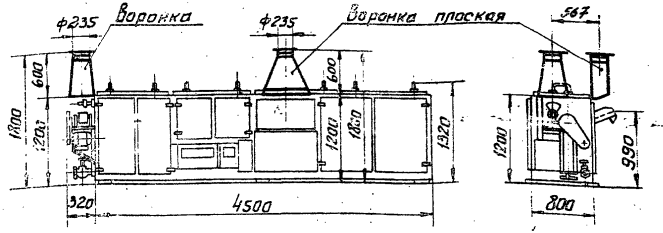
Характеристика отсоса

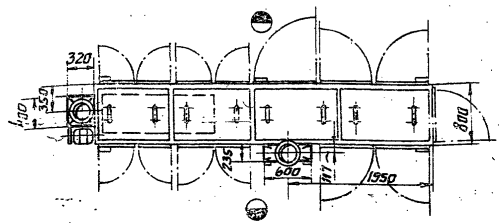
1	Суммарный объём отсасываемого воздуха, м³/час	6000
2	Скорость воздуха: а) в рабочем проеме м/сек	0,5
	б) в отсасывающем патрубке	13,5
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке.	0,8
4	Вредности в отсасываемом воздухе.	окалина, продукты горения

Примечания:

1. Пресс оборудован пристроенным местным отсосом-укрытием.
2. Рабочие чертежи отсоса разработаны КБ Зил и ГПИ-6.
3. Укрытие - сварное, изготавливается из листовой стали δ=2 мм.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 22.

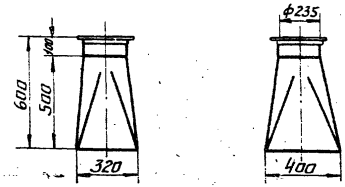
ТЛ 1965 г.	Машиностроительные заводы Кузнечно-прессовые цехи.		08-02-148 Выпуск 2
	Пресс кривошипный горячештамповочный с номинальным усилием 2500 т. Местный отсос.	Лист	23



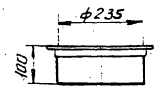


План

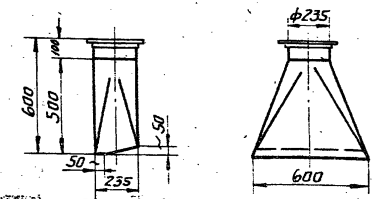
Общий вид. М1:50.



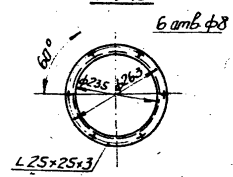
Воронка. М1:20



Патрубок воронки М1:10



Воронка плоская. М1:20



Фланец воронки. М1:10

Характеристика отсоса

		Над люком для загрузки	Над местом выхода деталей
1	Наименование отсоса		
2	Объем отсасываемого воздуха, м³/час.	1300	1380
3	Скорость воздуха: а) в проеме воронки м/сек б) в отсасывающем патрубке	3 / 8,3	3 / 8,8
4	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,15	0,15
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Пары масла	

Примечания:

1. Установка снабжена двумя пристроенными местными отсосами-воронками: над люком для загрузки и местом выхода деталей.
2. Рабочие чертежи воронок разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Воронки - сварные, изготавливаются из листовой стали δ=2 мм.

ТД 1965г.	Машиностроительные заводы. Кузнечно-прессовые цехи.	ОВ-02-148 Выпуск 2	
	Установка индукционная нагревательная, тип КИН-51А	Лист	24

...ские товарищи!

Тбилисский филиал ЦИТП просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества присылаемого Вам проекта.

Типовой проект 24-04-148 1.2
(шифр проекта)

Наименование проекта _____

Проектная организация – автор проекта _____

Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно-планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.д.) и предложения по их устранению

Фамилия должностного лица и наименование организации _____

_____ 197 г.

ТБИЛИССКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП
ГОССТРОЯ СССР

Тбилиси-60, просп. Вано Сараджишвили, 27-а

Сдано в печать 25.04 1970г.

Заказ № 558 Тираж 500

Цена 0-81

gost.e-ecolog.ru