ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

искл. как устар. (5-83)

СЕРИЯ ВС - 02 - 27

ВЫПУСК I

КЛАПАН ОБРАТНЫЙ ДЛЯ ВОЗДУХОВОДОВ

$P_у$ 1 кгс/см² $Д_у$ 400 мм

/СВАРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ/

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАН
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ПО ИНСТИТУТУ
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
№ 188 от 27 XII 1965 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1965 г.

gost.e-ecolog.ru

Госстрой СССР
Тбилисский филиал ЦНТП
Типовой проект (серия)
№ ВС 02-27 в 1
Заказ № 272
Цена 0 руб. 77 коп.
Тираж 300
Дата "30" 11 1986 г.

Типовой пр-кт ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-1
Инв. № Т-1762/1

Содержание альбома

Наименование	Марка-лист	стр.
Титульный лист		1
Содержание альбома. Пояснительная записка.	МТ23-1-1	2
Габариты клапана, техническая характеристика и технические требования	МТ23-1-2	3
Общий вид. Разрез А-А Спецификация	МТ23-1-3	4
Общий вид. Разрез Б-Б	МТ23-1-4	5
Кататакт. Общий вид и спецификация	МТ23-1-5	6
Кататакт. Детали. Корпус	МТ23-1-6	7
Кататакт. Детали корпуса	МТ23-1-7	8
Кататакт. Детали.	МТ23-1-8	9
Кататакт. Детали.	МТ23-1-9	10
Корпус клапана. Общий вид и спецификация	МТ23-1-10	11
Корпус клапана. Детали	МТ23-1-11	12
Корпус клапана. Детали	МТ23-1-12	13
Корпус клапана. Детали	МТ23-1-13	14
Диск. Детали	МТ23-1-14	15
Детали	МТ23-1-15	16
Детали	МТ23-1-16	17
Детали	МТ23-1-17	18
Детали	МТ23-1-18	19
Детали	МТ23-1-19	20

Гл. инженер Буровенцев
Гл. архитектор Блинов
Гл. конструктор Проверил
Нач. отдела Мышковский
Рук. группы Яблонев
Техник Любавина
Дата выпуска: 1965г.

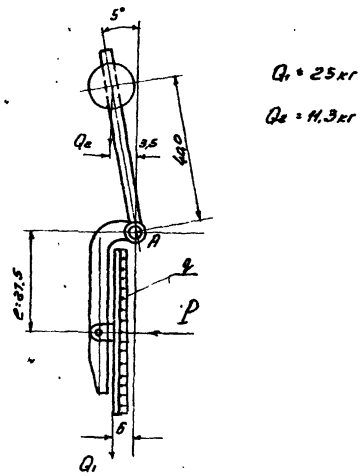
Пояснительная записка

Рабочие чертежи клапана обратного Ду 400 Ру 1,0 кгс/см² КОВ-400С для воздуховодов разработаны в соответствии с планом типового проектирования по промышленному строительству на 1965г на основании задания утвержденного Главным управлением по строительному проектированию предприятий, зданий и сооружений Госстроя СССР 30/IV 1965г.

Клапан обратный КОВ-400С предназначен для установки на напорных линиях центробежных нагнетателей с целью защиты их от обратного тока воздуха. Для уменьшения сопротивления потоку воздуха диск клапана снабжен противовесом. Для предотвращения ударов и вибрации диска клапан снабжен масляным кататактом. Диск клапана и корпус оборудуются латунными уплотнительными кольцами.

Взаимодействие диска клапана, кататакта и противовеса

а) в начале открытия



Необходимое давление на диск в момент его открытия определится из следующего:

Суммарный противодействующий момент относительно оси поворота диска (точка А) должен быть меньше момента от силы P

$$M_{пр_д} < M_{д_д} \qquad M_{д_д} = P \cdot e$$

Составляющими момента $M_{пр_д}$ являются моменты от:

1. Груза 11,3 · 3,5 = 40 кгсм
2. Веса диска и рычага 25 · 6 = 150 кгсм
3. Трения в сальнике и втулке ≈ 40 кгсм
4. Сопротивления поршня кататакта ≈ 220 кгсм

$$M_{пр_д} = 40 + 150 + 40 + 220 = 450 \text{ кгсм}$$

Необходимое усилие на диск

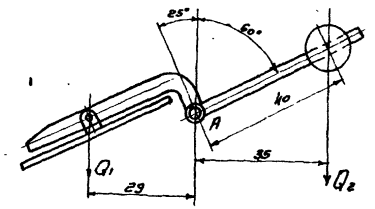
$$P > \frac{M_1}{e} = \frac{450}{27,5} = 16 \text{ кг}$$

Площадь диска $F = 1256 \text{ см}^2$

Необходимое давление на диск

$$q > \frac{16}{1256} = 0,013 \text{ кгс/см}^2 \text{ или } 130 \text{ мм. в ст.}$$

б) в начале закрытия



Составляющие суммарного противодействующего момента от:

1. Втулки ≈ 20 кгсм
2. Сальника ≈ 20 кгсм
3. Кататакта ≈ 220 кгсм
4. Груза 11,3 × 35 = 395 кгсм

$M_{пр_д}$ = 20 + 20 + 220 + 395 = 655 кгсм

действующий момент:

$M_{д_д} = Q_1 \cdot 29 = 25 \cdot 29 = 725$ кгсм

725 > 655 кгсм.

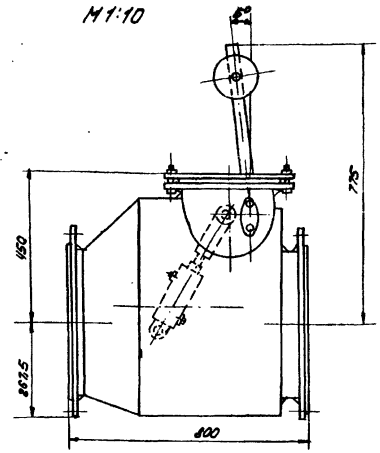
Расположение груза на рычаге уточняется при наладке клапана.

Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Москва	Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении Ру 1,0 кгс/см² Ду 100 и 400 мм
	Клапан обратный Ду 400 Исполнение сварное Содержание альбома. Пояснительная записка.
	Типовой проект ВС-02-27 Марка-лист МТ 23-1-1

Типовой проект ВС-02-27
Марка листа МТ23-1-2
Инв. №
Т-17621/4

Габариты клапана обратного КОВ-400С

М1:10



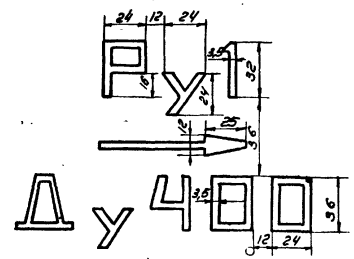
Техническая характеристика

1. Давление условное	кгс/см²	1
2. Рабочая среда	—	воздух
3. Диаметр условного прохода	мм	400
4. Температура среды	t°C	≤ 220
5. Вес	кг	235
6. Исполнение.		сварное

7. Присоединительные размеры по ГОСТ 1234-64 для Ру 2,6 кгс/см².

Технические требования

1. Изготовление клапана производить по рабочим чертежам №: МТ23-1 в соответствии с настоящими техническими требованиями.
2. Размеры сопрягаемых элементов деталей должны быть выдержаны в соответствии с классами точности, посадками и допусками, указанными в чертежах. Размеры без допусков выполнять по 7 кл. точности.
3. Все свариваемые поверхности конструкции клапана перед сваркой должны быть тщательно очищены от масла, грязи, ржавчины. На деталях подготовить кромки в соответствии с указаниями в чертежах.
4. По наружному виду сварной шов должен иметь равномерную, чешуйчатую, волнистую поверхность.
5. Резку заготовок следует производить механическим путем, либо с помощью автогенной резки или бензореза. Детали должны быть выправлены и кромки их зачищены от оплавления и заусенцев.
6. Механическая обработка деталей в отношении размеров, допусков и чистоты поверхности должна выполняться в соответствии с чертежами.
7. Обработанные поверхности не должны иметь царапин, задиров и прочих механических повреждений. Заусенцы следует удалять, острые кромки притуплять.
8. Резьбовые соединения следует выполнить без надрывов и заусенцев в резьбе.
9. Сверление отверстий и резьб под болты и шпильки должно выполняться перпендикулярно к фланцам и опорным поверхностям деталей.
10. Испытание клапана произвести на заводе изготовителе. Клапан должен быть испытан: на прочность водой при давлении 2,5 кгс/см², на плотность - в течении 3½ минут воздухом давлением 1 кгс/см².
11. Наружную поверхность клапана окрасить светло-синей эмалью марки КО-17 по ГОСТ 64-56 за два раза. Внутреннюю поверхность, за исключением уплотнительных колец, окрасить два раза битумным лаком.
12. На клапане должна быть табличка с указанием заводского номера и даты выпуска. На боковой стороне корпуса наплавить электродом цифры и стрелку направления воздушного потока.



На каждый принятый клапан ОТК завода-изготовителя составляет технический паспорт, в котором должно быть указано:

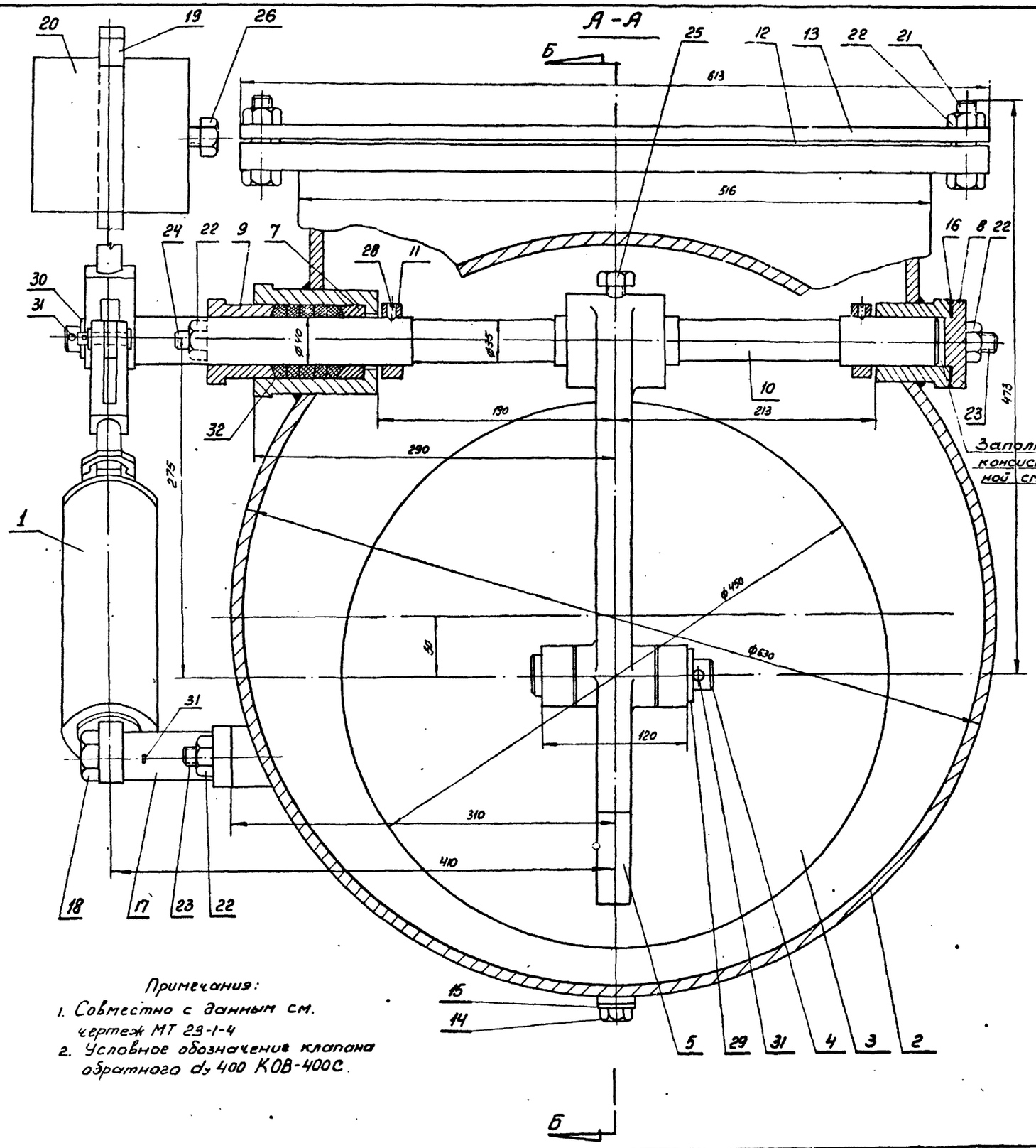
а) Наименование завода-изготовителя
б) Наименование изделия и основные его параметры
в) Материал основных деталей,
г) Данные испытаний.

Неокрашенные обработанные поверхности деталей клапана должны быть смазаны составом, предохраняющим их от коррозии.

Гл. инж. отд. — Ермаков
Рук. группы — Яворов
Техник — Петрова
Нач. бюро — Ларина
Гл. инженер — Ст. инженер — Проверил — Яворов
Гл. конструктор — Бурнов — Могилевская
Типовой проект — Бурнов — Ильина
Начало выпуска: 1965 г.

Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Москва	Клапаны обратные для водоводов с сварным и литым исполнением Ру 16 кгс/см² и 25 кгс/см²
	Клапан обратный dy 400. Исполнение сварное. Габариты клапана. Техническая характеристика и технические требования.
	Типовой проект ВС-02-27
	Марка листа МТ-23-1-2

Типовой проект	ВС-02-27
Марка-лист	МТ 23-1-3
Инв. №	Т-1762/1



Примечания:

1. Совместно с данным см. чертеж МТ 23-1-4
2. Условное обозначение клапана обратного d_y 400 КОВ-400С.

Общий вес 235 кг.

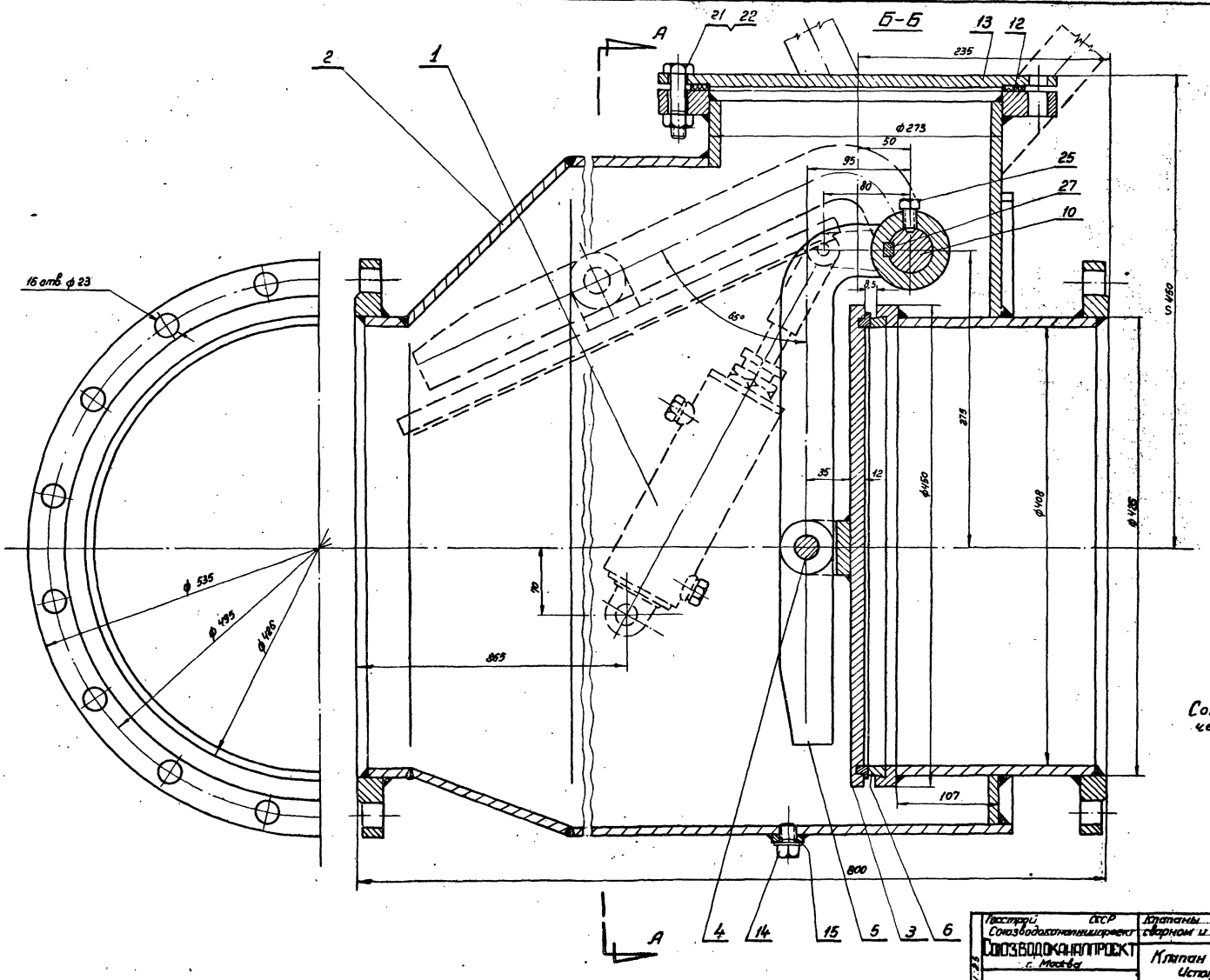
Поз.	Марка-лист или ГОСТ	Наименование	Кол.	Вес Ед.	Вес Общ	Материал	Примеч
32	ГОСТ 5152-62	Набивка многослойно плетеная 2:940	1	0,075	0,075	Марка ХБП Д10	
31	ГОСТ 397-64	Шплинт 4×40	3	0,004	0,012	Ст0 ГОСТ 380-60	
30	ГОСТ 6959-54	Шайба 20	1	0,022	0,022	Ст2 ГОСТ 380-60	
29	ГОСТ 6959-54	Шайба 27	1	0,049	0,049	Ст.2 ГОСТ 380-60	
28	ГОСТ 1476-64	Винт установ. М10×15	2	0,006	0,012	Ст3 ГОСТ 380-60	
27	ГОСТ 8789-58	Шпонка 12×8×80	1	0,06	0,06	Ст.4 ГОСТ 380-60	
26	ГОСТ 1481-64	Винт установ. М16×70	1	0,12	0,12	Ст.3 ГОСТ 380-60	
25	ГОСТ 1483-58	Винт установ. М10×20	1	0,015	0,015	Ст3 ГОСТ 380-60	
24	ОСТ 20001-38	Шпилька М16×65АII-0	2	0,116	0,23	Ст3 ГОСТ 380-60	
23	ОСТ 20001-38	Шпилька М16×35АII-0	4	0,069	0,28	Ст3 ГОСТ 380-60	
22	ГОСТ 5915-62	Гайка М16	22	0,0335	0,74	Ст.3 ГОСТ 380-60	
21	ГОСТ 7798-62	Болт М16×60	16	0,125	2,0	Ст.3 ГОСТ 380-60	
20	МТ23-1-19/4	Груз	1	11,3	11,3	Узел сварной	
19	МТ23-1-19/1	Рычаг груза	1	2,8	2,8	Узел сварной	
18	МТ23-1-18/4	Болт специальный	1	0,20	0,20	Ст.3 ГОСТ 380-60	
17	МТ23-1-18/1	Кронштейн катаракта	1	0,92	0,92	Узел сварной	
16	МТ23-1-17/5	Прокладка	1	0,003	0,003	Картон ГОСТ 9347-60	
15	МТ23-1-17/4	Шайба уплотнит.	1	0,0006	0,0006	Картон ГОСТ 9347-60	
14	МТ23-1-17/3	Пробка	1	0,05	0,05	Ст.3 ГОСТ 380-60	
13	МТ23-1-17/2	Крышка люка	1	17,5	17,5	Ст3 ГОСТ 380-60	
12	МТ23-1-17/1	Прокладка люка	1	0,14	0,14	Картон ГОСТ 9347-60	
11	МТ23-1-16/5	Кольцо установочное	2	0,21	0,42	Ст 5 ГОСТ 380-60	
10	МТ23-1-16/4	Валик рычага	1	6,0	6,0	Ст 4 ГОСТ 380-60	
9	МТ23-1-16/3	Грундбукса	1	1,1	1,1	Бр.АМЦ 9-2 ГОСТ 493-54	
8	МТ23-1-16/2	Крышка	1	0,47	0,47	Ст3. ГОСТ 380-60	
7	МТ23-1-16/1	Кольцо сальника	1	0,22	0,22	Бр.АМЦ 9-2 ГОСТ 493-54	
6	МТ23-1-15/3	Кольцо в корпус	1	2,1	2,1	Латунь марки ЛМЦС-58-2-2 ГОСТ 1019-47	
5	МТ23-1-15/2	Рычаг	1	7,8	7,8	Ст 3 ГОСТ 380-60	
4	МТ23-1-15/1	Ось диска	1	0,51	0,51	Ст4 ГОСТ 380-60	
3	МТ23-1-14/1	Диск	1	16,8	16,8	Узел сборочн.	
2	МТ23-1-10	Корпус клапана	1	17,2	17,2	Узел сварной	
1	МТ23-1-5	Катаракт	1	5,5	5,5	Узел сборочный	

Спецификация.

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва.	Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении Ру 1кгс/см² Ду 400 и 800 мм.	
М1:25	Клапан обратный Ду 400 Исполнение сварное. Общий вид. Разрез А-А. Спецификация.	Типовой проект ВС-02-27
		Марка-лист МТ 23-1-3

Нач. отдела	Монастырский	Проверил	Буянов
Рук. группы	Авдеев		
Техник	Лаврова		
Дата выпуска:	1965 г		

8261 4



Примечание:
Совместно с данным см. чертеж МТ23-1-3.

Госстрой СССР Союзводоканалпроект	Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении $P_{ж}$ кгс/см² Ду 400 и 800 мм.		
Союзводоканалпроект г. Москва	Клапан обратный Ду 400. Исполнение сварное. Общий вид. Разрез Б-Б	Типовой проект	ВС-02-27
		Марка-лист	МТ23-1-4

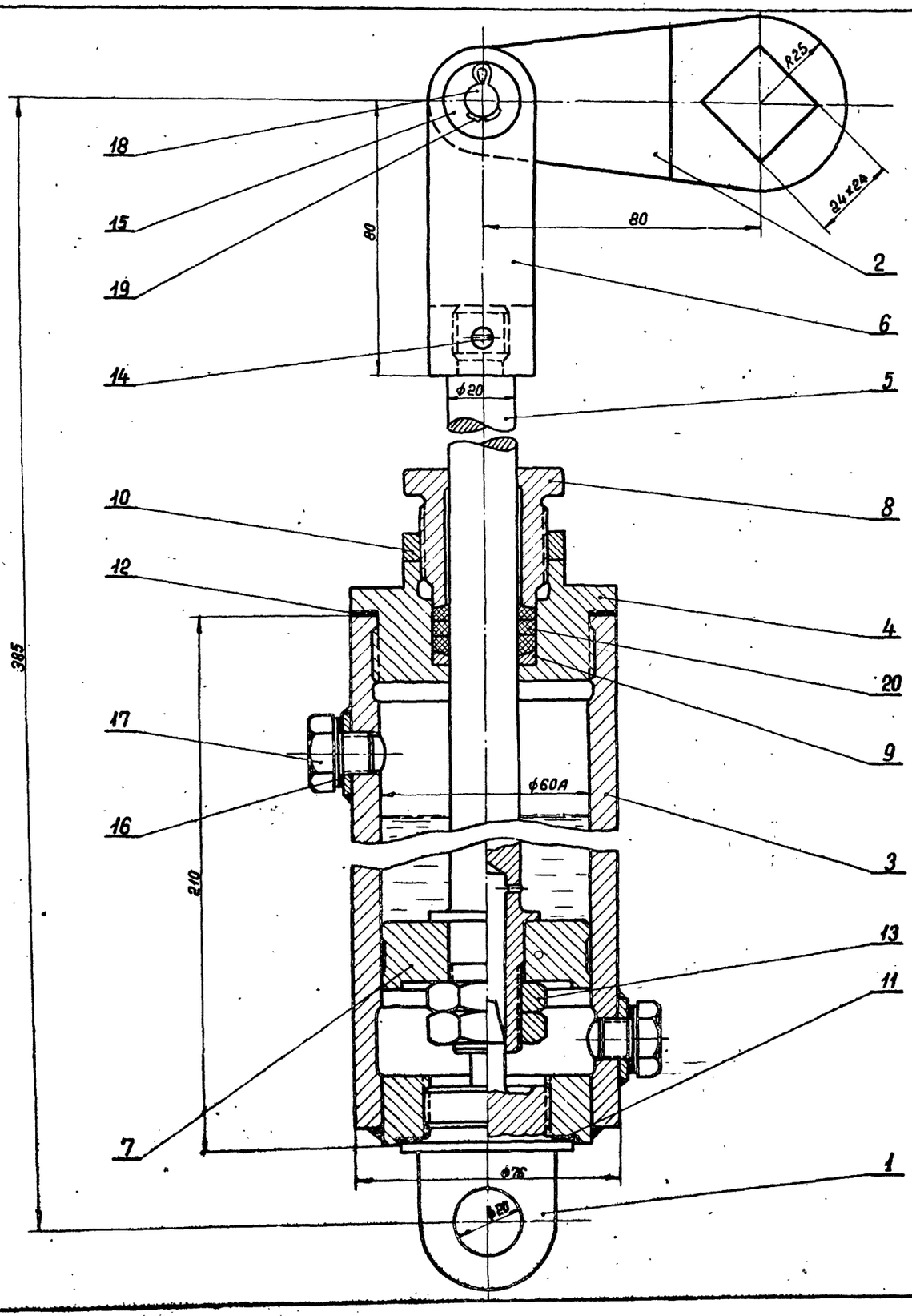
Нач. отдела	Монастырский	Проверил	Буянов
Рук. группы	Ядвеев		
Техник	Лаврова		
Дата выпуска		1965г	

Типовой проект ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-4
Инв. № Т-1762/1

8261 5

Б

Типовой проект	ВС-02-27
Марка-лист	МТ23-1-5
Инвент. №	Т-1762/1



Технические требования:

1. Катаракт залить маслом марки индустриальное 20 ГОСТ 1707-51, 0,3 литра.
2. Пробное гидравлическое давление 5 кгс/см².

Общий вес ≈ 5,5 кг

Поз.	Марка-лист или ГОСТ	Наименование	Кол.	Вес кг: един.	Вес кг: общий	Материал	Примечание
20	ГОСТ 5152-62	Набивка многослойно-плетеная	1	0,14	0,14	Марка ХБП Д5	
19	ГОСТ 397-64	Шплинт 3×20	1	0,001	0,001	Ст.0 ГОСТ 380-60	
18	ГОСТ 9650-61	Ось 10С₃ × 40	1	0,027	0,027	Ст.3 ГОСТ 380-60	
17	МТ23-1-9/2	Пробка	2	0,04	0,08	Ст.3 ГОСТ 380-60	
16	б/ч	Шайба уплотнительная ф20/12 δ=2	2	0,0004	0,0008	Картон технический промасленный	
15	ГОСТ 9649-61	Шайба 10	1	0,001	0,001	Ст.3 ГОСТ 380-60	
14	ГОСТ 1476-64	Винт М6×12	1	0,03	0,03	Ст.3 ГОСТ 380-60	
13	ГОСТ 5929-62	Гайка М20	2	0,036	0,072	Ст.3 ГОСТ 380-60	
12	б/ч	Прокладка ф76/60; δ=1	1	—	—	Паронит ГОСТ 481-58	
11	б/ч	Прокладка ф50/40; δ=1	1	—	—	Паронит ГОСТ 481-58	
10	МТ23-1-9/5	Гайка	1	0,05	0,05	Ст.3 ГОСТ 380-60	
9	МТ23-1-9/1	Кольцо сальника	1	0,015	0,015	БрАМЦ9-2 ГОСТ 493-54	
8	МТ23-1-9/4	Грундбукса	1	0,25	0,25	БрАМЦ9-2 ГОСТ 493-54	
7	МТ23-1-9/3	Поршень	1	0,35	0,35	Ст.3 ГОСТ 380-60	
6	МТ23-1-8/2	Вилка	1	0,35	0,35	Ст.3 ГОСТ 380-60	
5	МТ23-1-8/3	Шток	1	0,63	0,63	Ст.5 ГОСТ 380-60	
4	МТ23-1-8/1	Крышка	1	0,5	0,5	Ст.3 ГОСТ 380-60	
3	МТ23-1-6/1	Корпус	1	2,8	2,8	Узел сварной	
2	МТ23-1-6/2	Рычаг	1	0,45	0,45	Ст.3 ГОСТ 380-60	
1	МТ23-1-6/3	Рым	1	0,32	0,32	Ст.5 ГОСТ 380-60	

Госстрой СССР
Союзводоканалниипроект
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении $P_y = 1$ кгс/см² D_y 400 и 800 мм

Клапан обратный D_y 400
Исполнение сварное.
Катаракт. Общий вид и спецификация.

Типовой проект: ВС-02-27
Марка-лист: МТ23-1-5

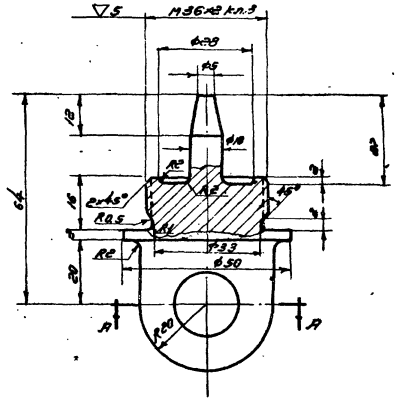
М 1:1

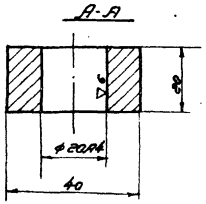
Нач. отдела	Монастырский	Проверил	Буянов
Рук. группы	Авдеев		
Техник	Лаврова		
Дата выпуска:	1965 г.		

8261 6

Типовой проект
ВС-02-27
Марка листа
МТ23-1-6
Инв. №
Т-1762/1

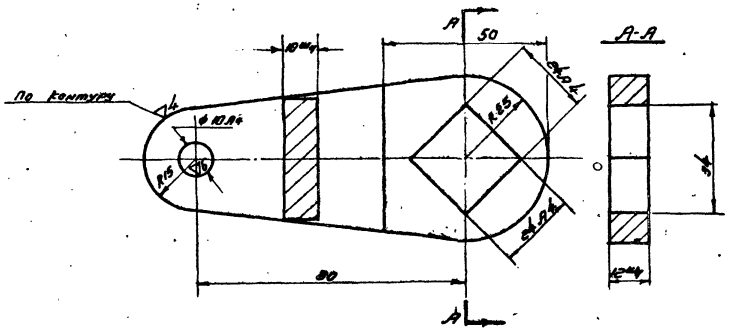
▽4 остальное



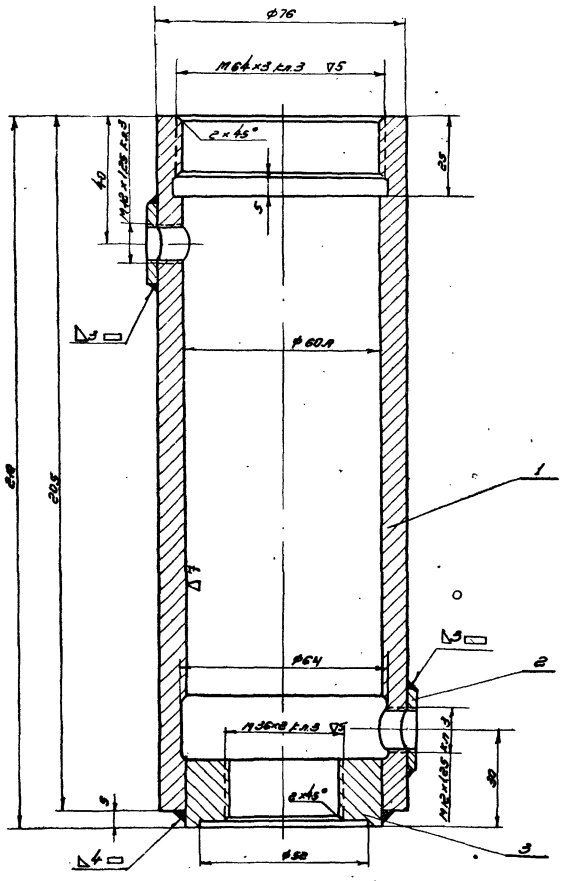


1	МТ23-1-5	Рым	0,32	Ст5 ГОСТ 380-60	1:1	МТ23-1-6/3
Поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка листа

▽5 остальное



В	МТ23-1-5	Рычаг	0,45	Ст3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ23-1-6/2
Поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка листа



3	МТ23-1-7/3	Вилка	1	0,28	0,28	Ст3 ГОСТ 380-60	
2	МТ23-1-7/2	Бобышка	2	0,087	0,04	Ст3 ГОСТ 380-60	
1	МТ23-1-7/1	Обечайка	1	2,5	2,5	Ст3 ГОСТ 380-60	
Поз	Марка листа или ГОСТ	Наименование	Кол	ед	Общ	Материал	
				Вес кг			
3	МТ23-1-5	Корпус	2,8	Сварной узел	1:1	МТ23-1-6/1	
Поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка листа	

Госстрой СССР
Союзводоканалпроект
Москва

Клапаны обратные для водоводов
Россия Ду 400-1000 мм

Клапан обратный Ду 400
Исполнение сборное
Каталог. Детали.
Корпус

Типовой проект
ВС-02-27
Марка листа
МТ23-1-6

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

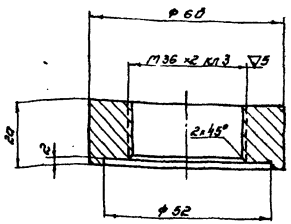
Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата

Разработал Маковецкий
Гл. специалист Алексеев
Гл. инженер Лифанов
Дата выпуска 1985 г.

8261 7

Типовой проект
ВС-02-27
Марка листа
МТ23-1-7
Инв. №
Т-1782/4

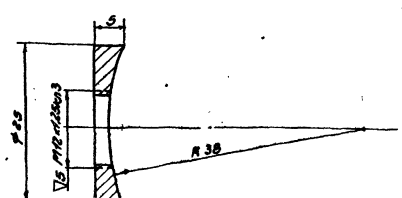
▽4 остальное



Резьбу М36×2 сверлить и нарезать совместно с деталью поз 1 марка-лист МТ23-1-7

3	МТ23-1-6/1	Втулка	0,28	Ст3 гост 380-60	1:1	МТ23-1-7/2
поз	№ узла	наименование	вес	материал	м	марка-лист

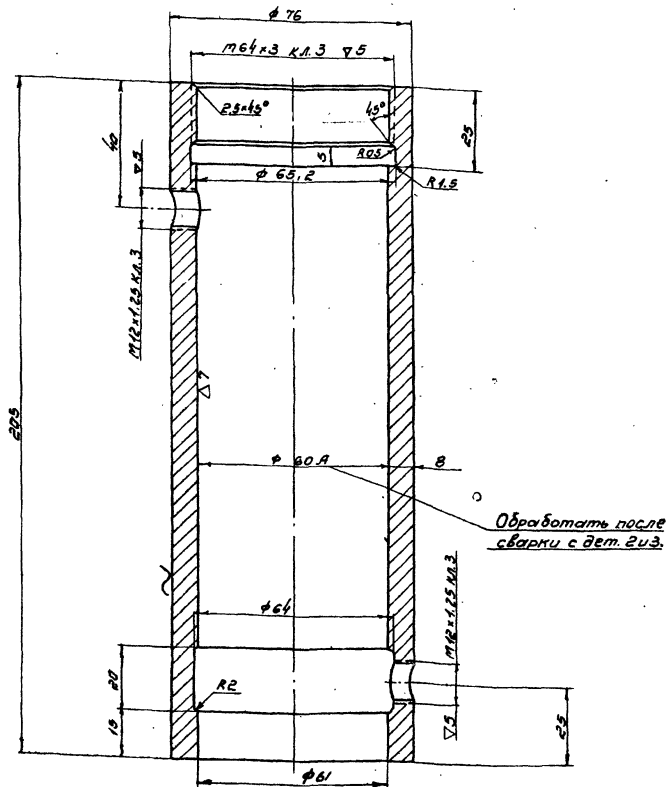
▽4 остальное.



Резьбу сверлить и нарезать совместно с деталью поз 1 марка-листа МТ23-1-6/1

2	МТ23-1-6/1	Бобышка	0,107	Ст3 гост 380-60	2:1	МТ23-1-7/2
поз	№ узла	Наименование	вес	материал	м	марка-лист

▽4 остальное



Резьбу М42×1,25 сверлить и нарезать совместно с деталью поз 2 марка-листа МТ23-1-7/2 после сварки.

1	МТ23-1-6/1	Обечайка	2,3	Ст3 гост 380-60	1:1	МТ23-1-7/1
поз	№ узла	Наименование	вес	материал	м	марка-лист

Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Москва

Клапаны обратные для водоводов с сварном и литом исполнении. Ру 16 кгс/см² Ду 100 и 600 мм

Клапан обратный Ду 400 Исполнение сварное. Катаракт. Детали корпуса.

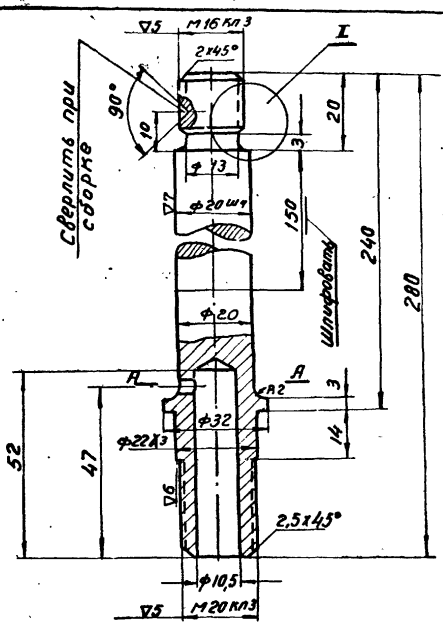
Типовой проект ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-7

Изм. Кол. уч. Лист № док. Подпись Дата

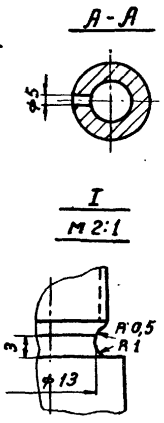
Гип. Пантелеев
Рук. группы Абдеев
Техник Павлова
Нач. отд. Белозеров

1983г.

8261 8

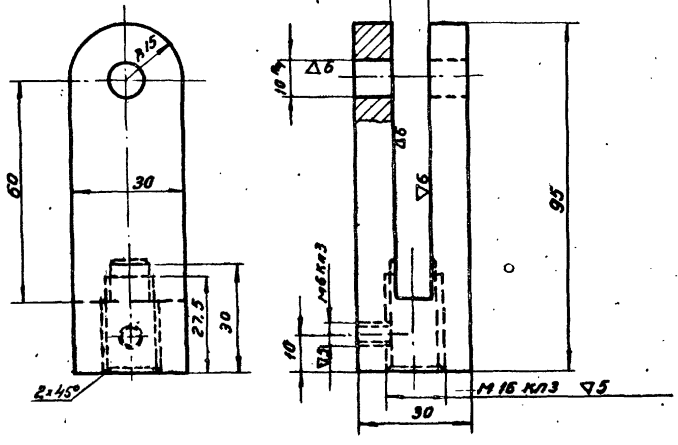


▽4 Остальное

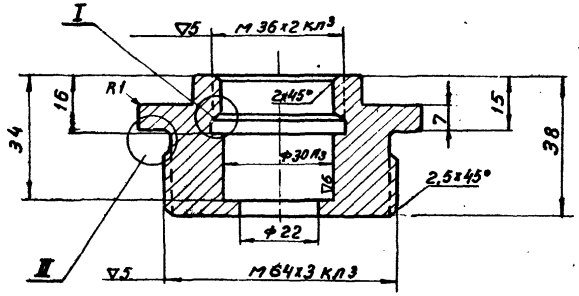


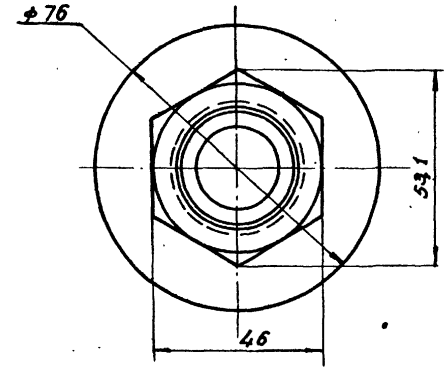
5	МТ 23-1-5	Шток	0,63	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ 23-1-8/3
Поз.	N° узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

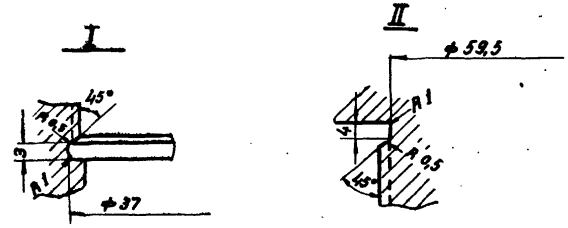
▽4 Остальное



6	МТ-23-1-5	Вилка	0,35	Ст3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ 23-1-8/2
Поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист







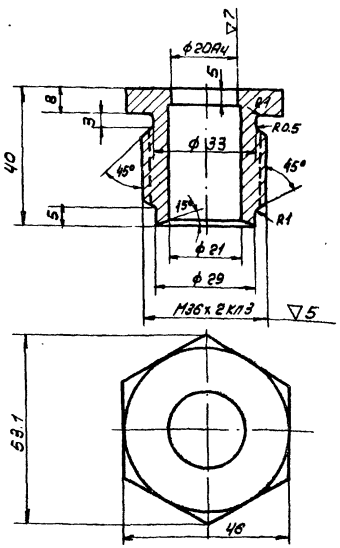
4	МТ 23-1-5	Крышка	0,5	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ 23-1-8/1
Поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

Госстрой СССР Союзводоканалпроект	Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении Ру≤1 кгс/см² Ду 400÷800 мм	
Союзводоканалпроект	Клапан обратный Ду 400 Исполнение сварное Катаракт. Детали.	Типовой проект ВС-02-27 Марка-лист МТ23-18

Нач. отдела Монастырский
Рук. группы Авдеев
Техник Лаврова
Дата выпуска: 1965г.
Проверил Буянов
Выполнил

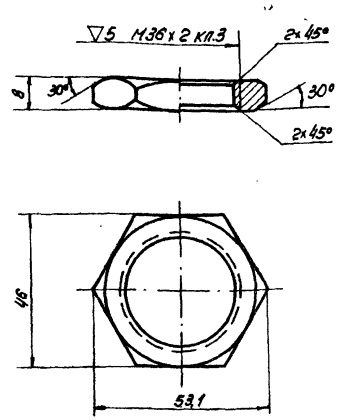
Типовой проект
ВС-02-27
Марка-лист
МТ23-1-9
Инв. №
Т-1762/4

▽4 остальное



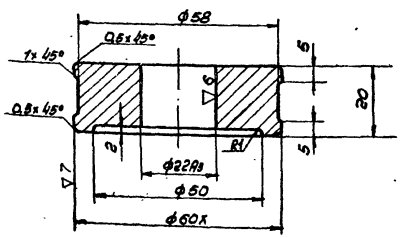
Поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист
8	МТ23-1-5	Грундбукса	0.25	Бронза Б-2 ГОСТ 493-54	1:1	МТ23-1-9/4

▽4 остальное



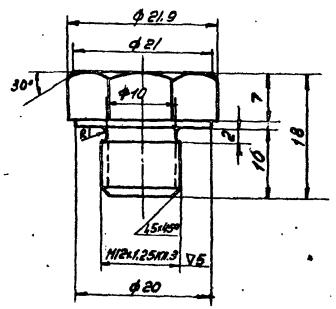
Поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист
10	МТ23-1-5	Гайка	0.05	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ23-1-9/5

▽4 остальное



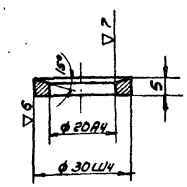
Поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист
7	МТ23-1-5	Поршень	0.85	Ст.5 ГОСТ 380-60	1:1	МТ23-1-9/3

▽4 остальное



Поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист
17	МТ23-1-5	Пробка	0.04	Ст.3 ГОСТ 380-60	2:1	МТ23-1-9/2

▽4 остальное.



Поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист
9	МТ23-1-5	Кольцо сальника	0.015	Бронза Б-2 ГОСТ 493-54	1:1	МТ23-1-9/1

Гросстрой СССР
Союзводоканалниипроект
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Клапаны обратные для водоуказателей в сборе-ми и литом исполнении Ру 1МПа(10кгс/см²), Ду 400 и 800мм

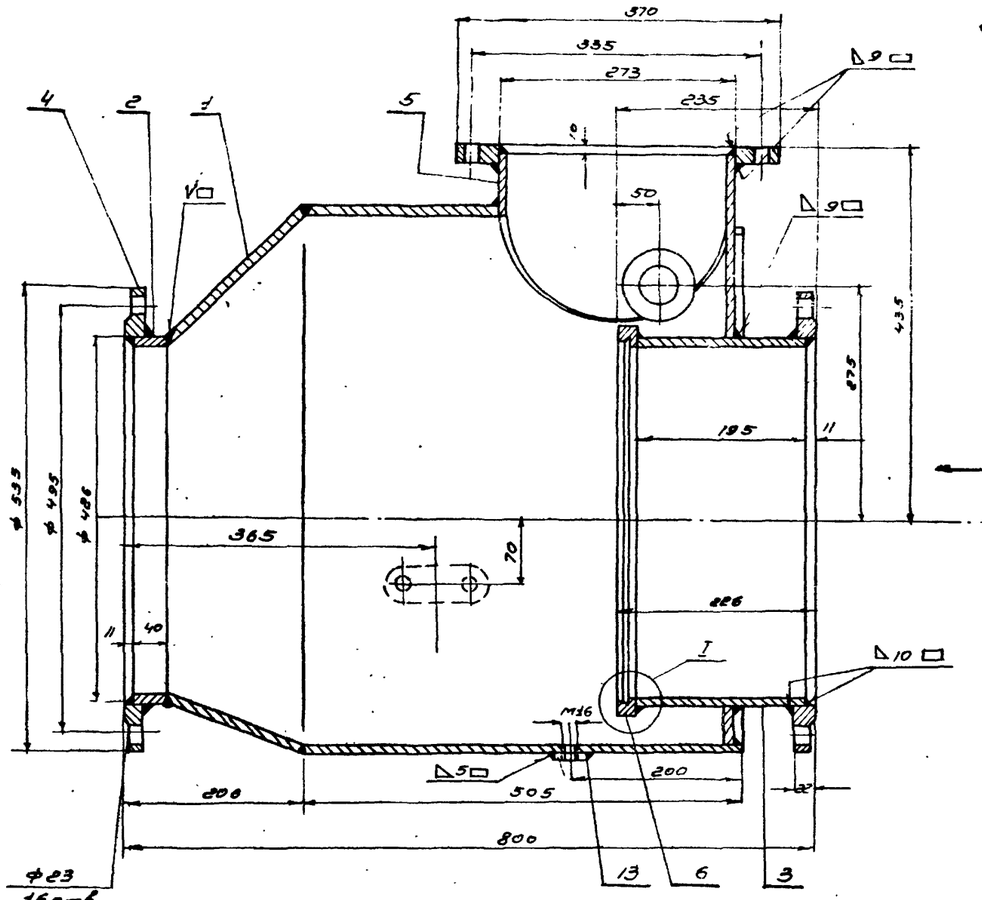
Клапан обратный Ду 400
Исполнение сварное
Каторакт. Детали

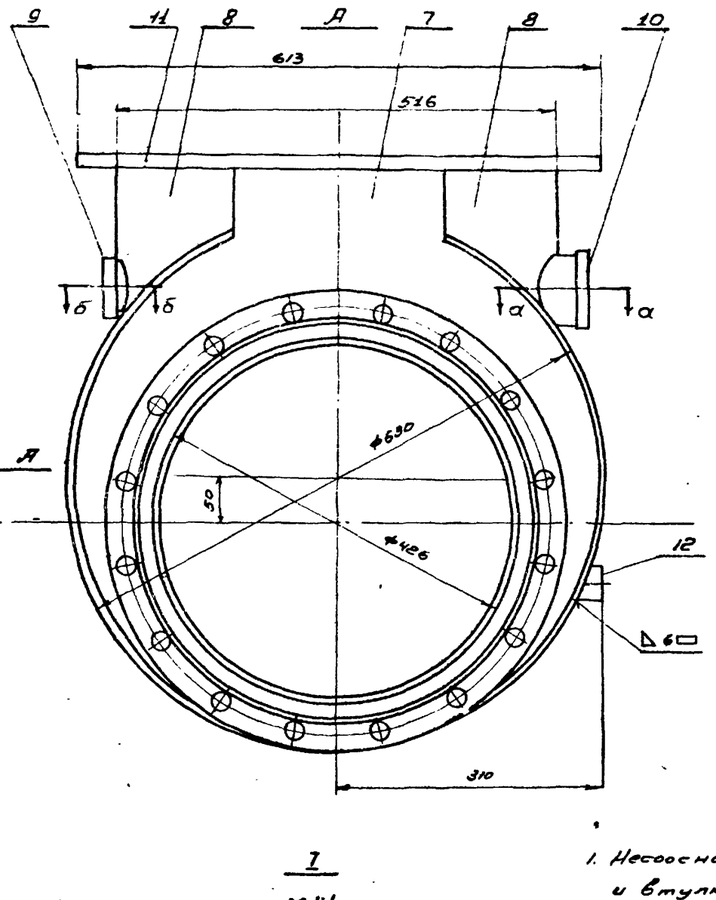
Типовой проект
ВС-02-27
Марка-лист
МТ23-1-9

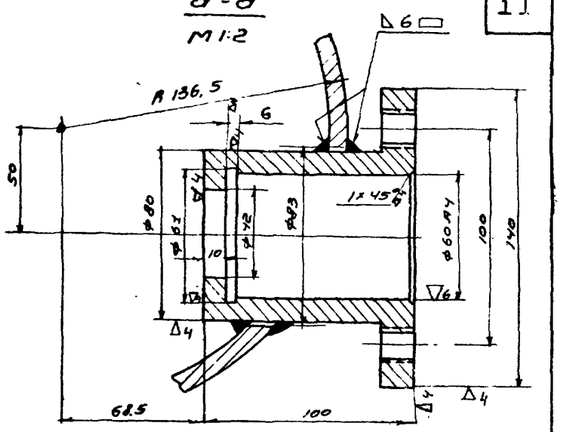
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
Гл. конструктор Дроздов
Гл. инженер Лобзов
Нач. отд. Буланов
Дата выпуска: 1965г.

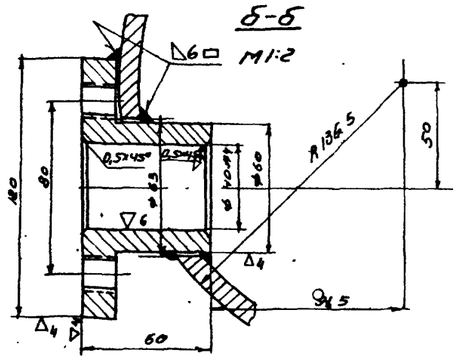
8261. 10

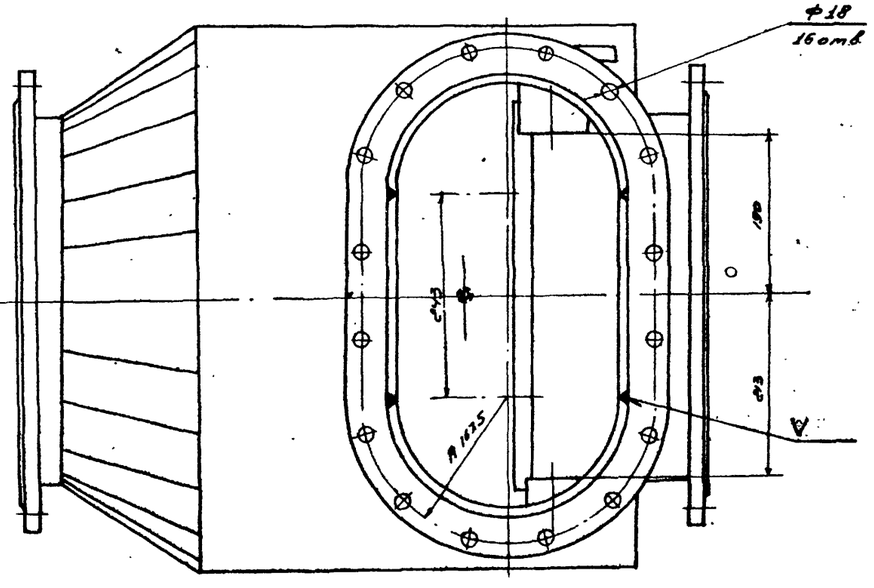
Типовой проект
ВС-02-27
Марка-лист
МТ23-1-10
Инв. №
Т-1762/1



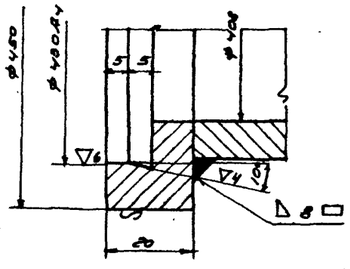




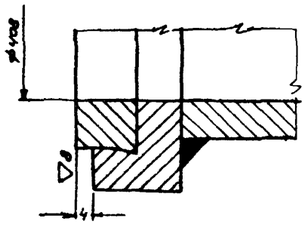




I
М1:1



После развальцовки обработать кольца (дет МТ23-1-15/5)



1. Несоосность корпуса сальника (поз 10) и втулки (поз 9) не более 0,5 мм
2. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60.

Общий вес 172 кг.

поз	Марка, лист или ГОСТ	Наименование	Кол	Вес ед. кг	Вес общ. кг	Материал	Примеч.
13	МТ23-1-13/5	Бобышка	1	0,05	0,05	Ст3 ГОСТ 380-60	
12	МТ23-1-13/4	Бобышка	1	0,6	0,6	Ст3 ГОСТ 380-60	
11	МТ23-1-13/3	Фланец	1	15,1	15,1	Ст3 ГОСТ 380-60	
10	МТ23-1-10/2	Корпус сальника	1	2,3	2,3	Ст3 ГОСТ 380-60	
9	МТ23-1-13/1	Втулка	1	1,1	1,1	Ст3 ГОСТ 380-60	
8	МТ23-1-12/4	Полутруба	2	4,4	8,8	Ст3 ГОСТ 380-60	
7	МТ23-1-12/3	Большая стенка	1	12,2	12,2	Ст3 ГОСТ 380-60	
6	МТ23-1-12/2	Кольцо	1	3,3	3,3	Ст3 ГОСТ 380-60	
5	МТ23-1-12/1	Малая стенка	1	1,3	1,3	Ст3 ГОСТ 380-60	
4	ГОСТ 12855-54	Фланец Ду 400 Ру 2,5	2	11,7	23,4	Ст3 ГОСТ 380-60	
3	ГОСТ 10704-63	Труба 426х9 ℓ=195	1	19,0	19,0	Ст3 ГОСТ 380-60	
2	ГОСТ 10704-63	Труба 426х9 ℓ=40	1	3,7	3,7	Ст3 ГОСТ 380-60	
1	МТ23-1-11	Обечайка	1	81,3	81,3	Ст3 ГОСТ 380-60	

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект	Клапаны обратные для воздуховодов в сборном и литом исполнении Ру (кгс/см²) Ду 400 и 800 мм	
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Клапан обратный Ду 400 Исполнение сварное Корпус клапана Общий вид и спецификация.	Типовой проект ВС-02-27 Марка-лист МТ23-1-10

М 1:5

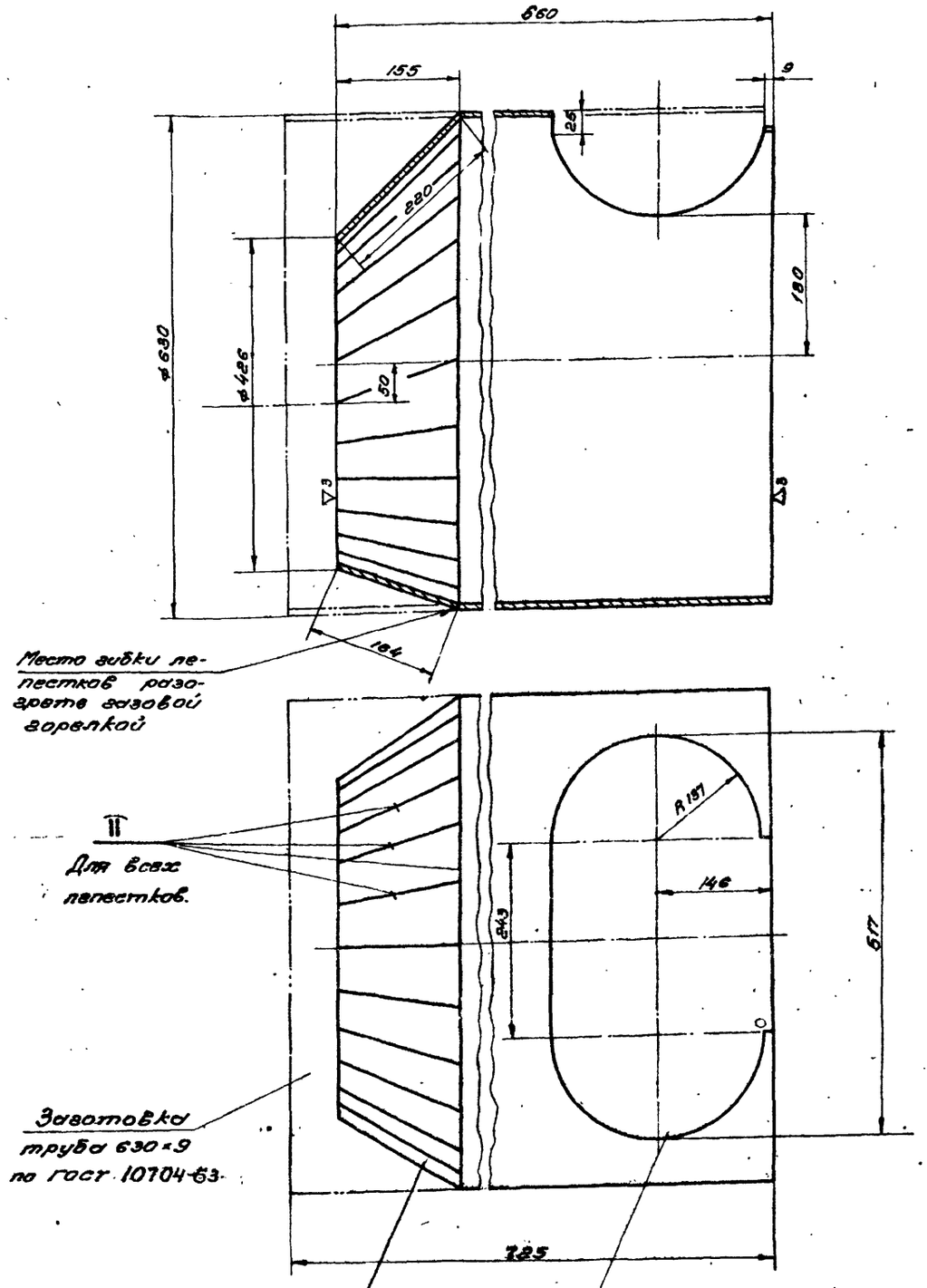
Нач. отдела	Монастырский		Просмотрел Буланов
Рук. группы	Ловцов		Буланов
Техник	Воробьёв		Буланов
Дата выпуска		1965г.	

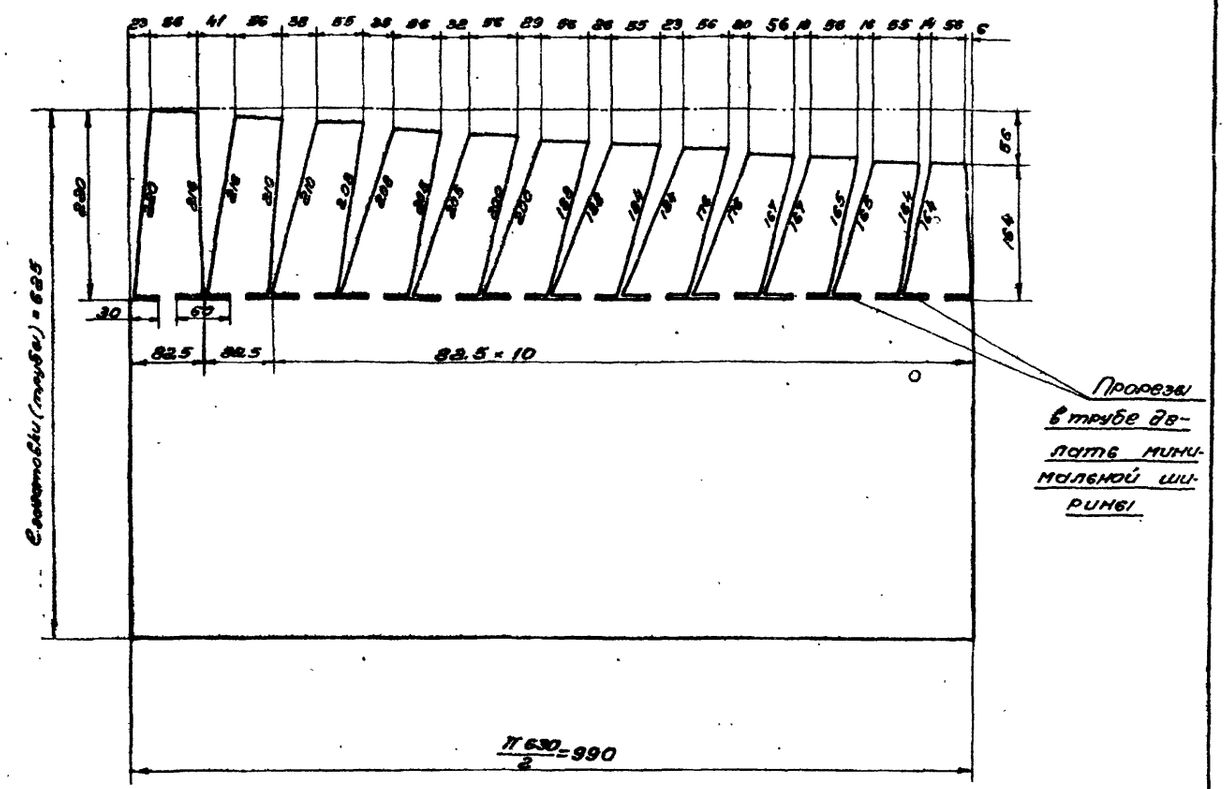
8261 11

СО остальное

Шаблон для вырезки лепестков эксцентричного перехода 630×426 из трубы ф630.

М 1:5





Сварку производить электродами Э 42 ГОСТ 9467-60

1	МТ23-1-10	Обечайка	1718	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:5	МТ23-1-11
поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

Госстрой СССР Союзводоканалпроект
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении Ру/кгс/см² Ду 400 и 800 мм

Клапан обратный Ду 400 исполнение сварное. Корпус клапана. Детали

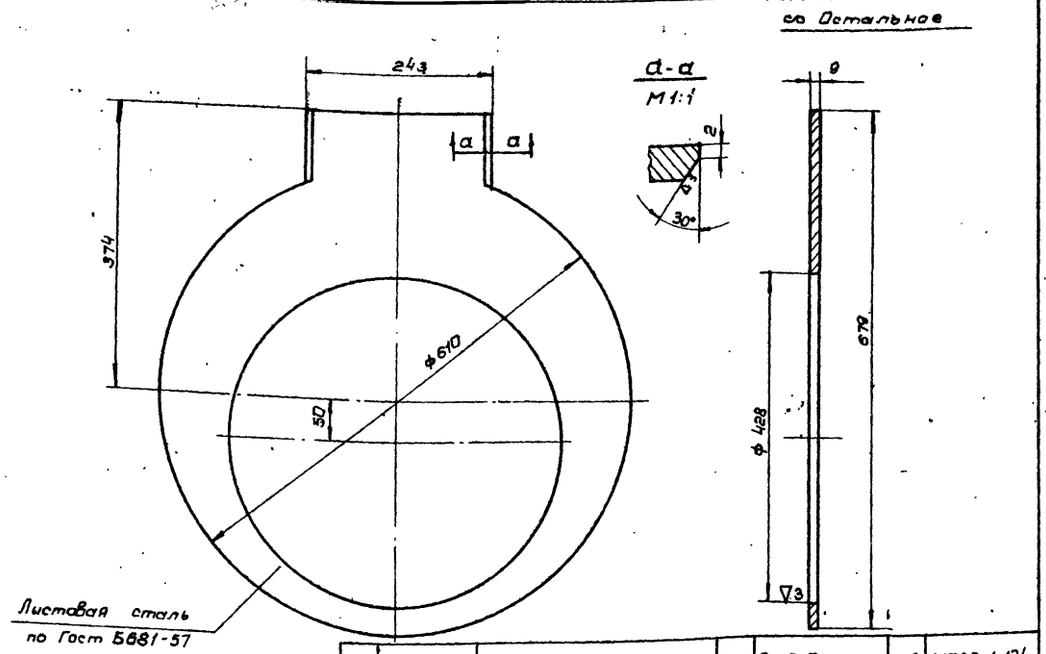
Типовой проект ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-11

Типовой проект ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-11
Инвен. № Т-1762/1

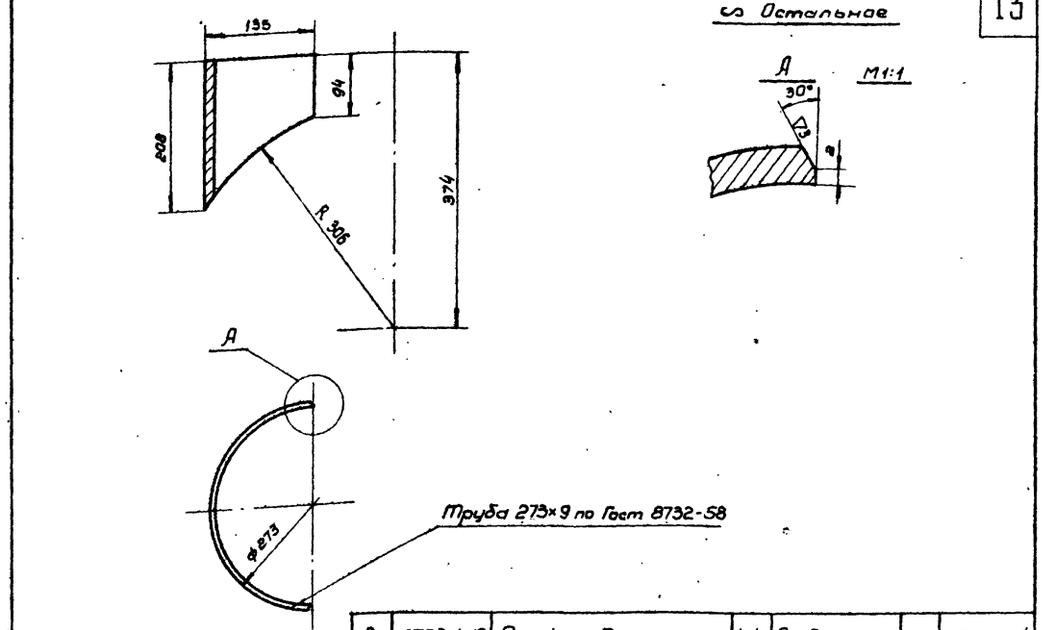
Нач. отдела Ивановский
Рук. группы Авдеев
Техник Лаврова
Дата выпуска: 1965 г.
Проверил Буянов
Буянов

8261 12

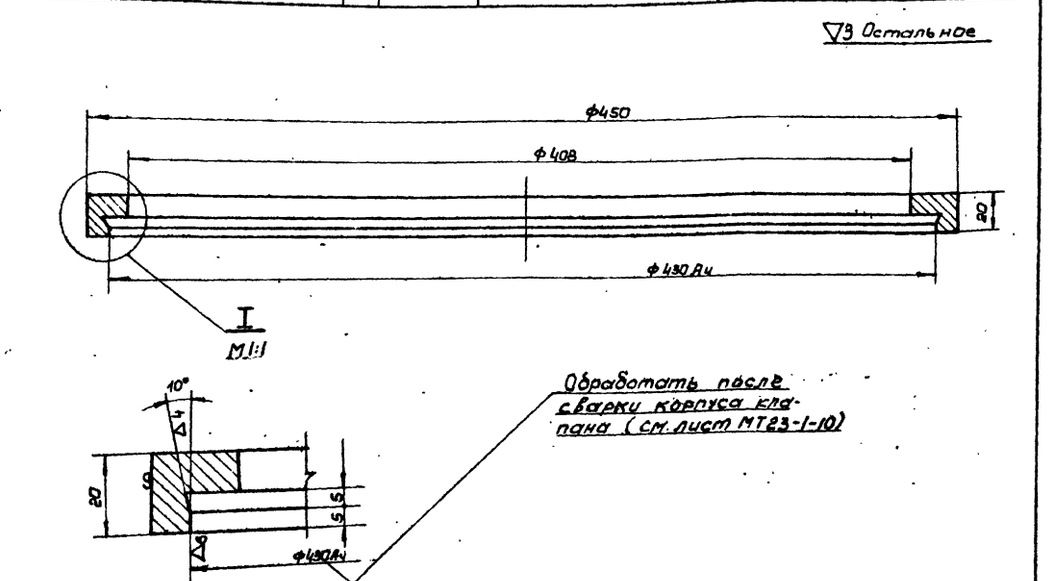
Типовой проект	ВС-02-27
Марка-лист	МТ23-1-12
Инв. №	Т-1762/1



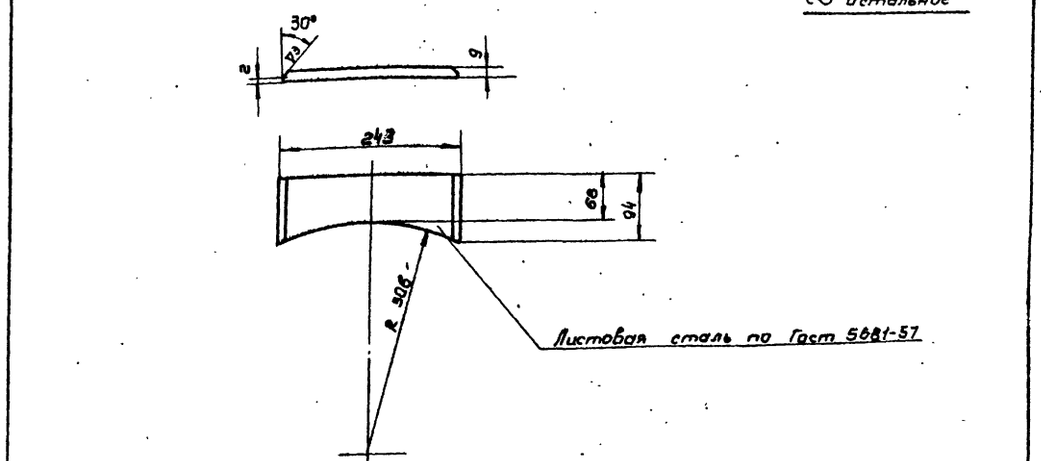
7	МТ23-1-10	Большая стенка	12.2	Ст 3 Гост 500-58	1:5	МТ23-1-12/3
Поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист



8	МТ23-1-10	Полутруба	4.4	Ст 3 Гост 380-60	1:5	МТ23-1-12/4
Поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист



6	МТ23-1-10	Кольцо	3.3	Ст 3 Гост 380-60	1:2	МТ23-1-12/2
Поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист



5	МТ23-1-10	Малая стенка	1.3	Ст 3 Гост 500-58	1:5	МТ23-1-12/1
Поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

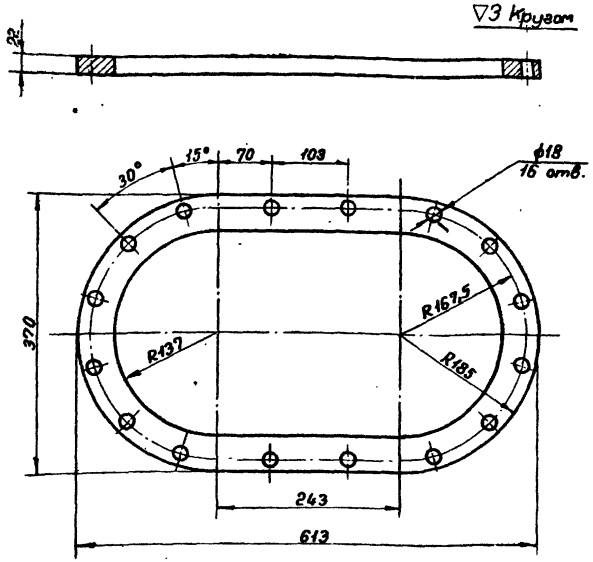
Госстрой СССР Союзводоканалниипроект СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении Ру 1 кг/см² Ду 400 и 800 мм	Типовой проект	ВС-02-27
	Клапан обратный Ду 400. Исполнение сварное. Корпус клапана. Детали.	Марка-лист	МТ23-1-12

Зач. отдела	Монастырский	Проверил	Буянов
Рук. груп.	Авдеев		
Техник	Лаврова		
Дата выпуска:	1965 г		

8261 13

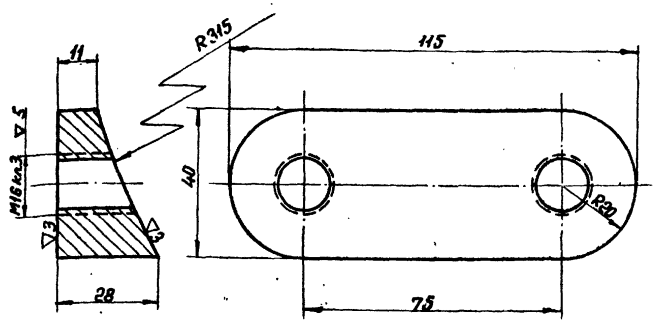
Типовой проект ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-13
Инв. N° Т-1762/1

∇3 Кругом



11	МТ23-1-10	Фланец	15,1	Ст.3 ГОСТ380-60	1:5	МТ23-1-13/3
поз.	N° узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист

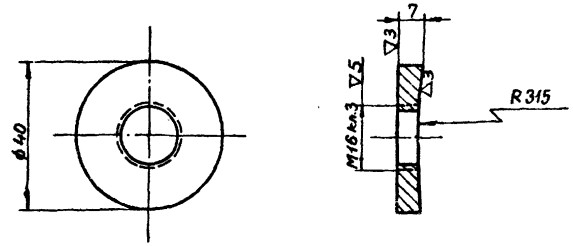
∽ Остальное



нарезать резьбу после приварки к корпусу

12	МТ23-1-10	Бобышка	0,6	Ст.3 ГОСТ380-60	1:1	МТ23-1-13/4
поз.	N° узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист

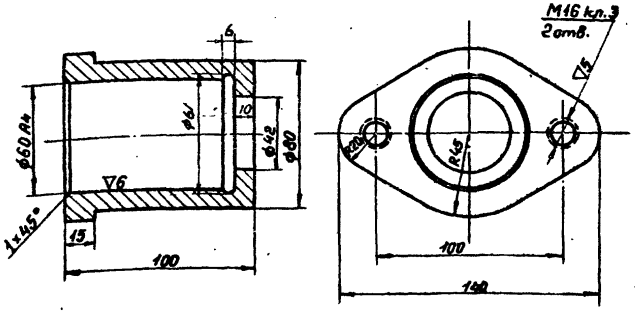
∽ Остальное



нарезать резьбу после приварки к корпусу.

13	МТ23-1-10	Бобышка	0,05	Ст.3 ГОСТ380-60	1:1	МТ23-1-13/5
поз.	N° узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист

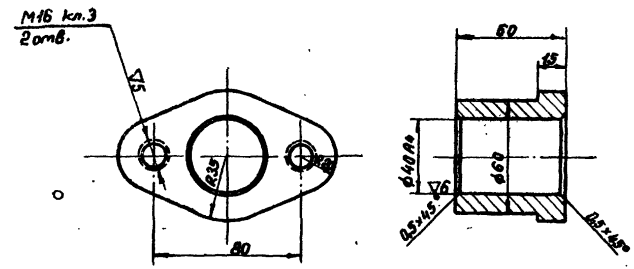
∇4 Остальное



Примечание:
ф60 А4 обработать после сварки, см. лист МТ23-1-10

10	МТ23-1-10	Корпус сальника	2,3	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	МТ23-1-13/2
поз.	N° узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист

∇4 Остальное



Примечание:
ф40 А4 обработать после сварки, см. лист МТ23-1-10

9	МТ23-1-10	Втулка	1,1	Ст.3 ГОСТ380-60	1:2	МТ23-1-13/1
поз.	N° узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист

Гостстрой СССР
Союзводоканалниипроект
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении P_y 1 кгс/см² Ду 400 и 800 мм

Клапан обратный Ду 400.
Исполнение сварное.
Корпус клапана. Детали

Типовой проект ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-13

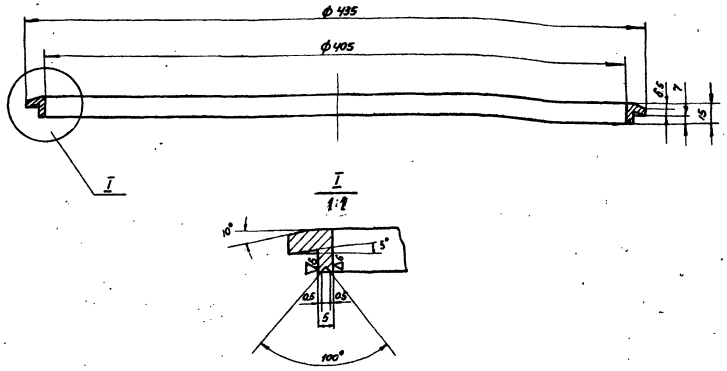
Дата выпуска: 1965 г.

Нач. отдела Монастырский
Руков. группы Авдеев
Техник Лаврова
Проверил Буянов
Гуляновф

8261 14

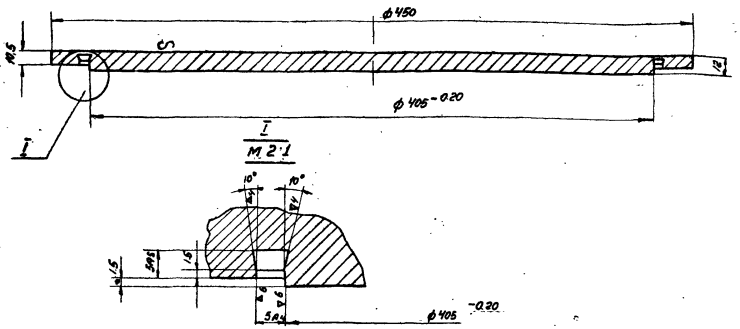
Типовой проект ВС-02-27 Марка-лист МТ23-1-14 Инв. № Т-1262/1

▽3 остальное



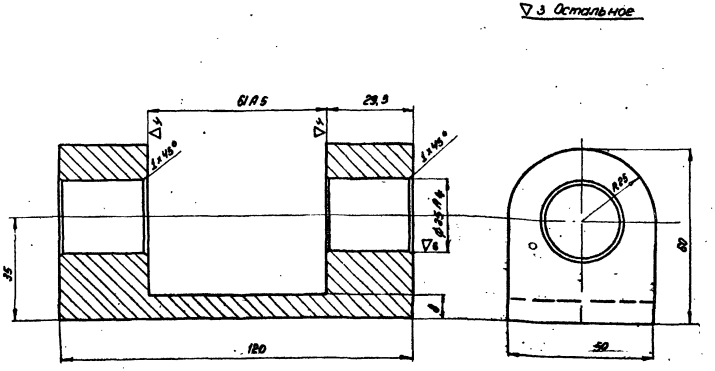
2	МТ23-1-14/1	Кольцо в диск	1,6	Лента марки Лис 3В-2-В по ГОСТ 1015-47	1:2 1:1	МТ23-1-14/3
Поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	Марка-лист

▽3 остальное

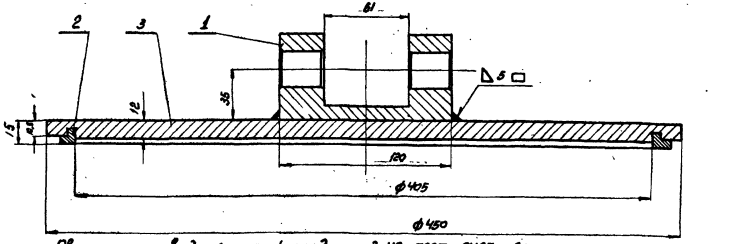


3	МТ23-1-14/4	Диск	14,5	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2 2:1	МТ23-1-14/4
Поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	Марка-лист

▽3 Остальное

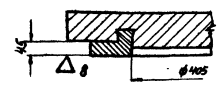


1	МТ23-1-14/2	Обойма	0,70	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ23-1-14/2
Поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	Марка-лист



Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60

После посадки и обработки кольца.



3	МТ23-1-14/4	Диск	1	14,5	14,5	Ст.3 ГОСТ 380-60
2	МТ23-1-14/3	Кольцо в диск	1	1,6	1,6	Лента марки Лис 3В-2-В по ГОСТ 1015-47
1	МТ23-1-14/2	Обойма	1	0,70	0,70	Ст.3 ГОСТ 380-60
Поз.	Марка-лист или ГОСТ	Наименование	Кол.	Ед. Вес	общ. Вес в кг.	Материал
3	МТ23-1-3	Диск		16,8	Узел сборочный	1:2 МТ23-1-14/1
Поз.	N узла	Наименование		Вес	Материал	м Марка-лист

Госстрой СССР Производственный институт СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва

Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении. Ру 1 кгс/см² Ду 400 и 600 мм.

Клапан обратный Ду 400 Исполнение сварное. Диск. Детали.

Типовой проект ВС-02-27 Альбом — Лист МТ23-1-14

Изм. Кол. Лист № док. Подп. Дата

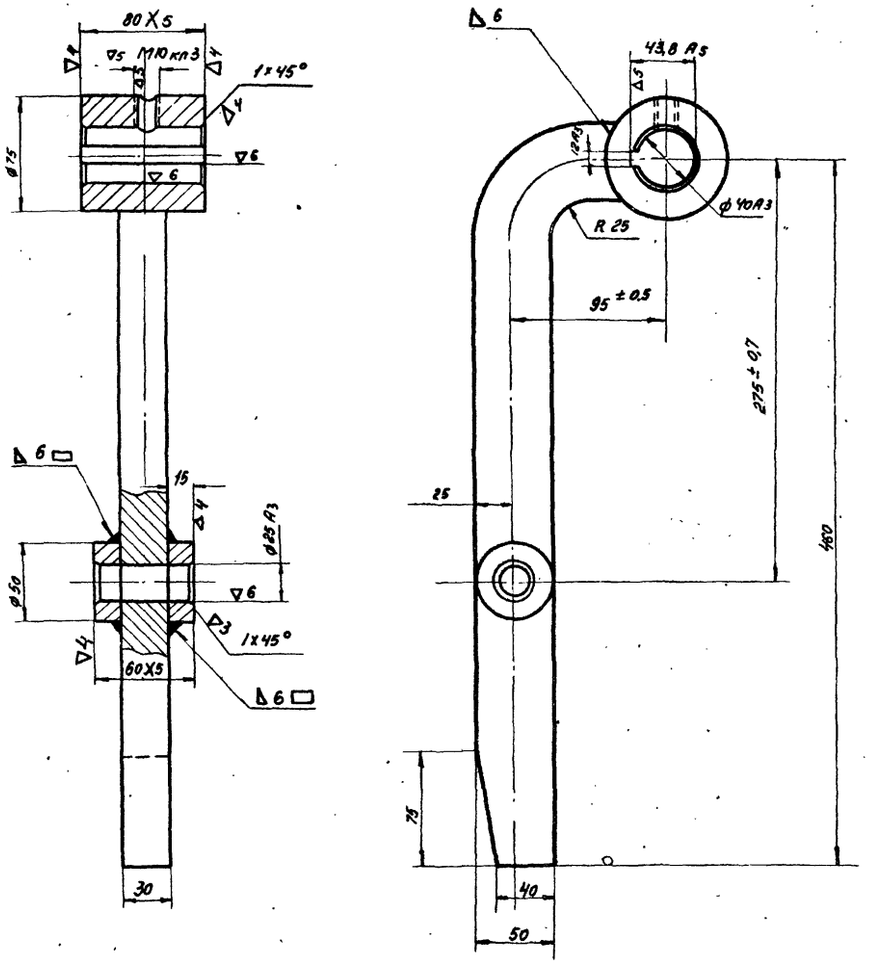
Гл. инженер проекта Авдеев
Рук. группы Лобода
Гл. конструктор Лобода
Инженер Дата выпуска 1963 г.

Копировал Бутенко

8261-15

Типовой проект
ВС-02-27
Марка-лист
МТ 23-1-15
Инв. N
Т-1762/1

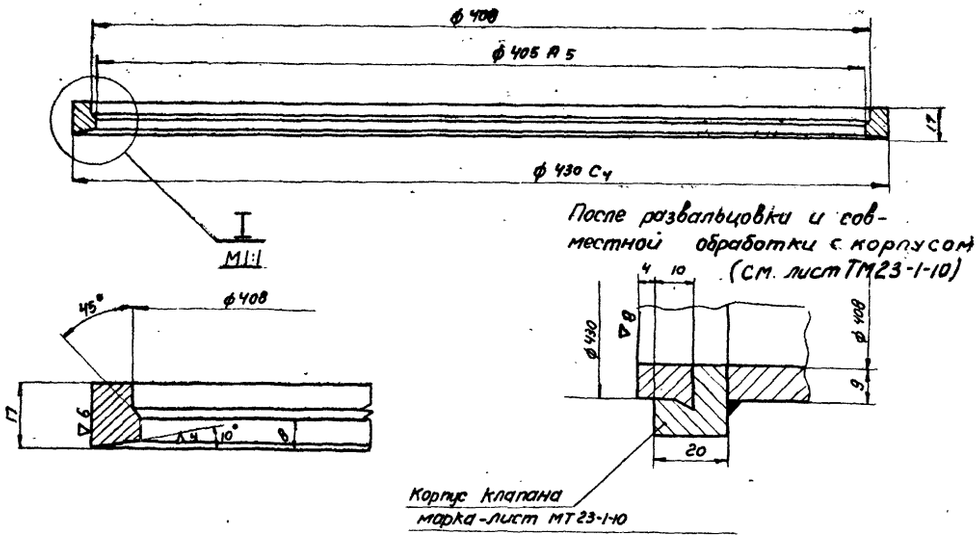
∽ Остальное



1. Острые кромки притупить
2. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-60

5	МТ23-1-3	Рычаг	7,8	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2,5	МТ23-1-15/2
Поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	Марка-лист

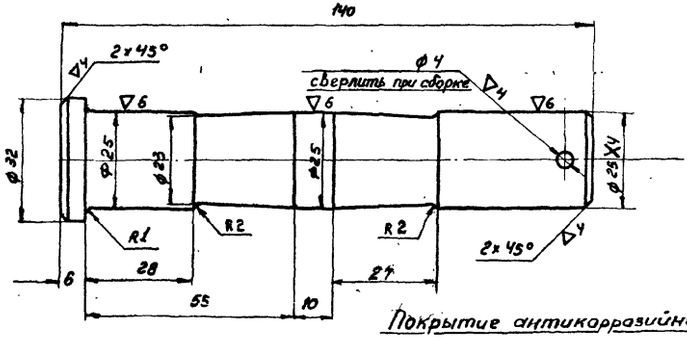
∇3 Остальное



После развальцовки и совместной обработки с корпусом (см. лист ТМ23-1-10)

6	МТ23-1-3	Кольцо в корпус	2,1	Латунь марки ЛМцС 58-2-2 ГОСТ 1019-47	1:2 1:1	МТ23-1-15/3
Поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	Марка-лист

∇3 остальное



Покрытие антикоррозийное, хром толщина слоя 0,01 мм

4	МТ23-1-3	Ось диска	0,51	Ст4 ГОСТ 380-60	1:1	МТ23-1-15/1
Поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	Марка-лист

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект г. Москва	Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении Ру 1кгс/см² Ду 400 и 800 мм.	Типовой проект ВС-02-27
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	Клапан обратный Ду 400. Исполнение сварное. Детали.	Марка-лист МТ23-1-15

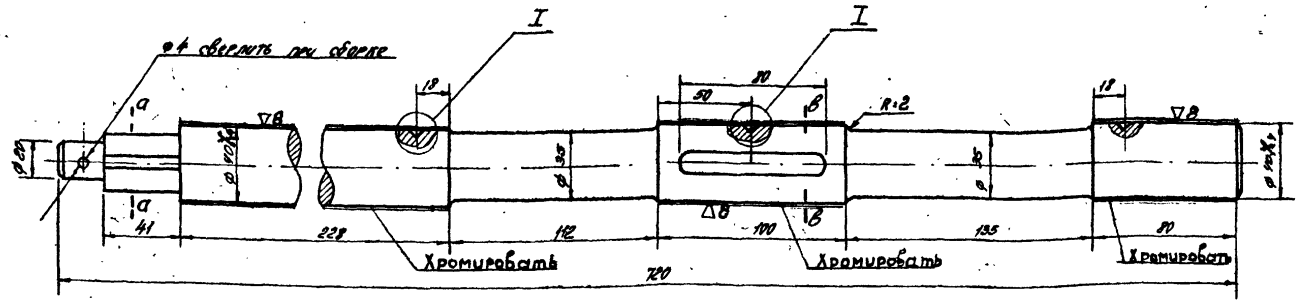
Гл. инженер	Мингазутдинов	
Нач. отдела	Ахаев	
Рук. группы	Ахаев	
Техник	Лабаева	
Дата выпуска		1965 г.

Проверил Бузенков

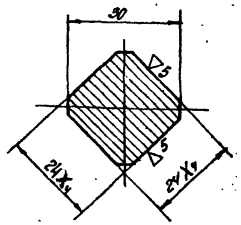
Разработал Кудрявцев

Типов. проект
ВС-02-27
Альбом
МТ23-1-16
Инв. №
Т-1762/1

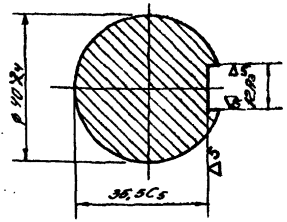
▽4 остальное



а-а М 1:1

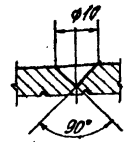


в-в М 1:1



Покрытие - антикоррозийное, хром, толщина слоя 0,01 мм.

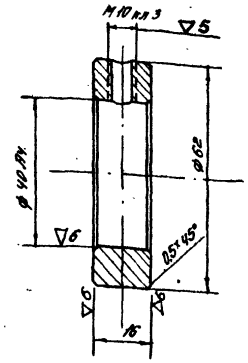
I



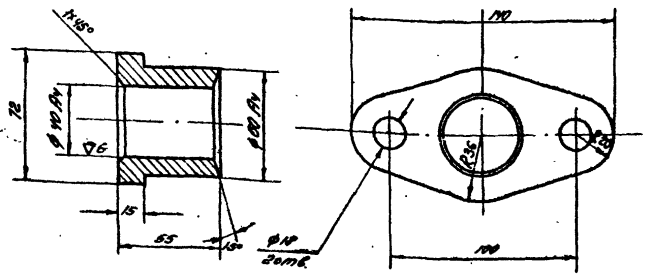
10	МТ23-1-3	Валик рычага	6,0	ст4 ГОСТ 380-60	1:2	МТ23-1-16/4
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

11	МТ23-1-3	Кольцо установочное	0,21	ст5 ГОСТ 380-60	1:1	МТ23-1-16/5
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

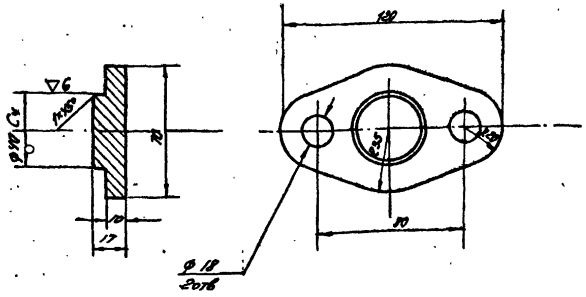
▽4 остальное



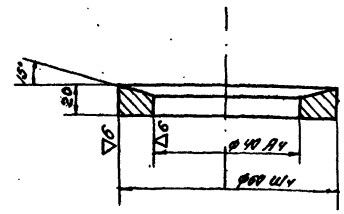
▽4 остальное



▽4 остальное



▽4 остальное



9	МТ23-1-3	Груз №3 в сборе	1,1	Бр АМЦ9-2 ГОСТ 493-54	1:2	МТ23-1-16/3
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

8	МТ23-1-3	Крышка	0,47	ст3 ГОСТ 380-60	1:2	МТ23-1-16/2
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

7	МТ23-1-3	Кольцо сальника	0,22	Бр АМЦ9-2 ГОСТ 493-54	1:1	МТ23-1-16/1
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

Изм. | Кол. | Лист | № док. | Подп. | Дата

Гипрокоммунстрой
Гл. инж. проекта Ковалев
Гл. инж. проекта Любимов
Нач. отд. Кочергинский
Руководитель группы Зуйков
Исполнитель Бонская
1983

Госстрой СССР
Союзводоканалпроект
г. Москва

Клапаны обратные для воздуховодов в сборном исполнении Ду 1400 с к.п. Ду 400 и 800 мм

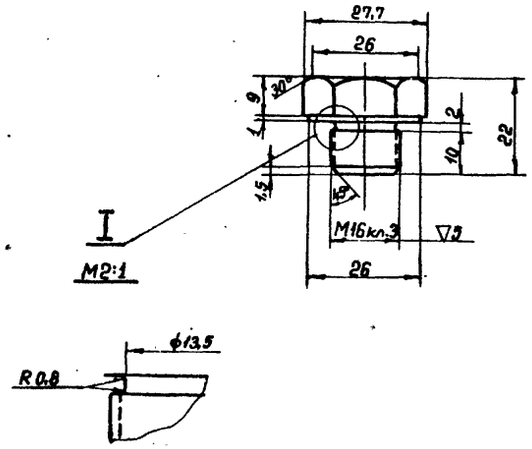
Клапан обратный Ду 400.
Исполнение сварное.
Детали.

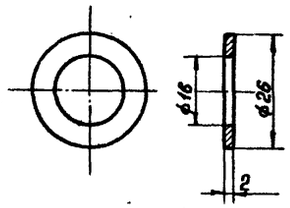
Типовой проект ВС-02-27
Марка лист МТ23-1-16

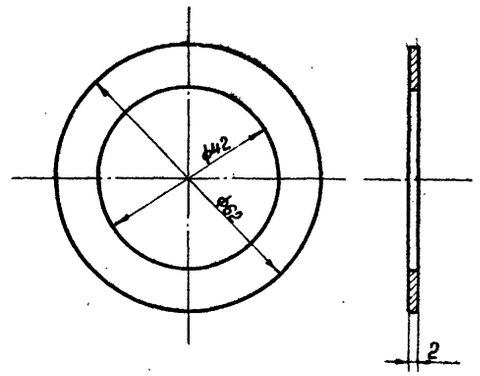
8261 17

Типовой проект	ВС-02-27
Марка-лист	МТ23-1-17
Инв. №	Т-1762/1

▽4 Остальное





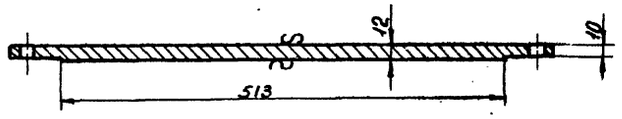


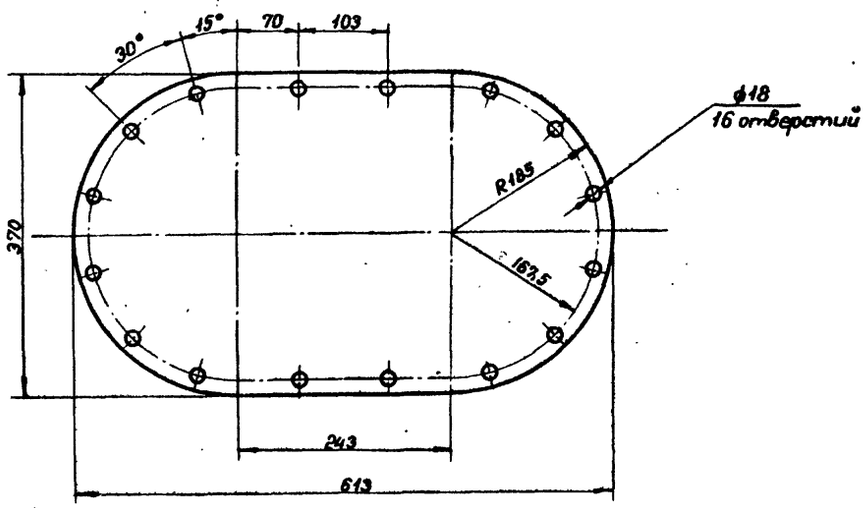
14	МТ23-1-3	Пробка	0,05	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ23-1-17/3
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

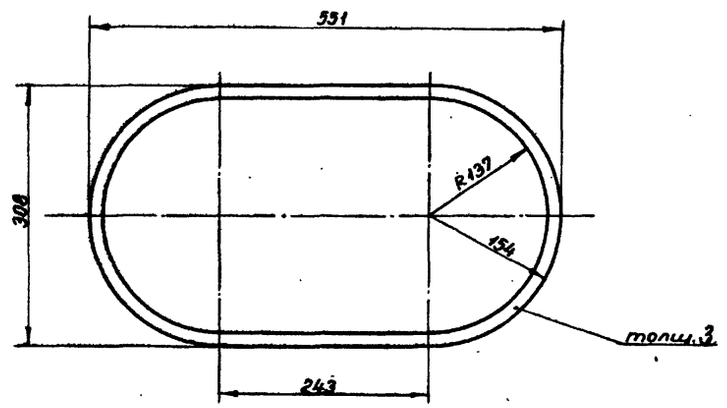
15	МТ23-1-3	Шайба уплотнительная	0,0006	Картон ГОСТ 9347-60	1:1	МТ23-1-17/4
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

16	МТ23-1-3	Прокладка	0,003	Картон ГОСТ 9347-60	1:1	МТ23-1-17/5
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

▽3 Остальное







13	МТ23-1-3	Крышка люка	17,5	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:5	МТ23-1-17/2
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

12	МТ23-1-3	Прокладка для люка	0,14	Картон ГОСТ 9347-60	1:5	МТ23-1-17/1
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

Госстрой СССР
Союзводоканалниипроект
Союзводоканалпроект
г. Москва

Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении P_y 1 кгс/см² D_y 400 и 800 м

Клапан обратный D_y 400 исполнение сварное.
Детали

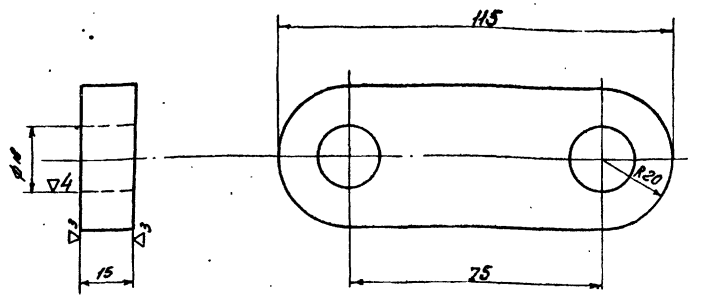
Типовой проект ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-17

Нач. отдела	Монастырский	Проверил	Буянов
Руков. группы	Авдеев		
Техник	Лаврова		
Дата выпуска:	1965 г.		

8261 18

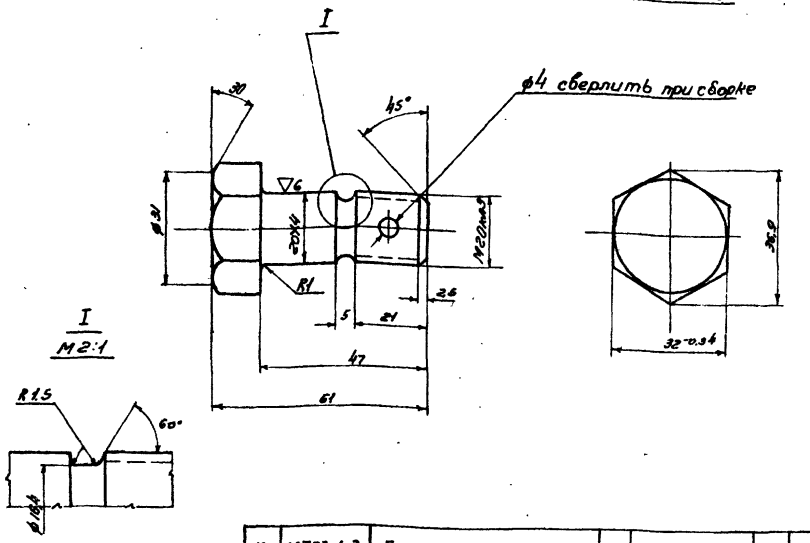
Типовой проект
ВС-02-27
Марка-лист
МТ23-1-18
Инв. №
Т-1762/1

∽ остальное



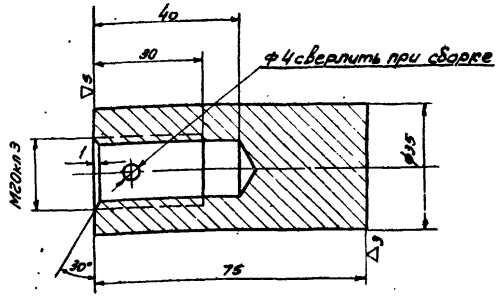
2	МТ23-1-18/1	Фланец	0,45	Ст3 ГОСТ380-60	1:1	МТ23-1-18/3
поз.	№ узла	Наименование	Вес	материал	М	марка-лист

▽4 остальное

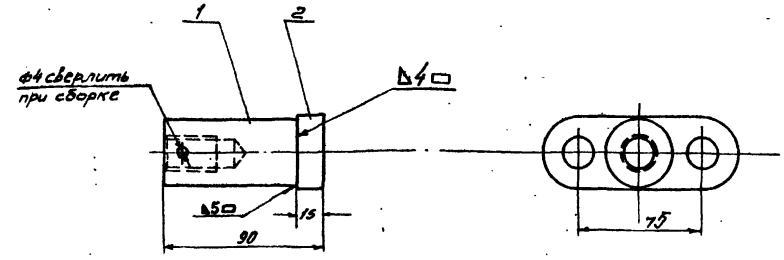


18	МТ23-1-3	Болт специальный	0,20	Ст3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ23-1-18/4
поз.	№ узла	Наименование	Вес	материал	М	марка-лист

∽ остальное



1	МТ23-1-18/1	Бобышка	0,47	Ст3 ГОСТ380-60	1:1	МТ23-1-18/2
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	марка-лист



Сварку производить электродом Э 42 ГОСТ 9467-60.

2	МТ23-1-18/3	Фланец	1	0,45	0,49	Ст3 ГОСТ 380-60	
1	МТ23-1-18/2	Бобышка	1	0,47	0,47	Ст3 ГОСТ380-60	
поз.	Марка-лист или ГОСТ	Наименование	Кол.	Вес кг: сд	общ.	Материал	
17	МТ23-1-3	Кронштейн катаракта	0,9	Узел сварной		1:2	МТ23-1-18/1
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал		М	Марка-лист

Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Москва

Клапаны обратные для воздуховодов в сборном и литом исполнении Ру 1кгс/см² Ду 400 и 800 мм

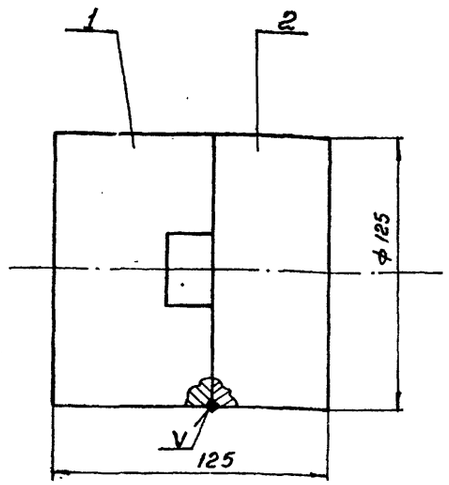
Клапан обратный Ду 400. Исполнение сварное. Детали

Типовой проект ВС-02-27 Марка-лист МТ23-1-18

Нач. отдела Мингазиевский
Рук. группы Абаев
Техник Петрова
Дата Ельчинская

Проверил Сенов
Выполнил Шилов
Лист 1 Листов 5

Типовой проект
ВС-02-27
Марка-лист
МТ23-1-19
Инв. №
Т-1762/1

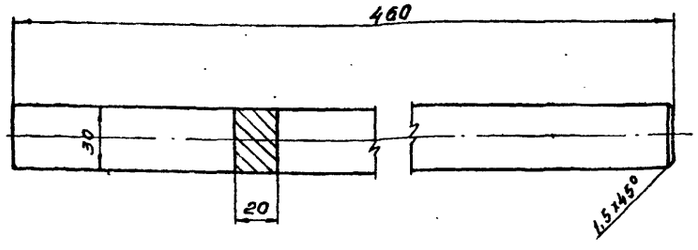


Сварку производить электродом Э 42 ГОСТ 9467-60

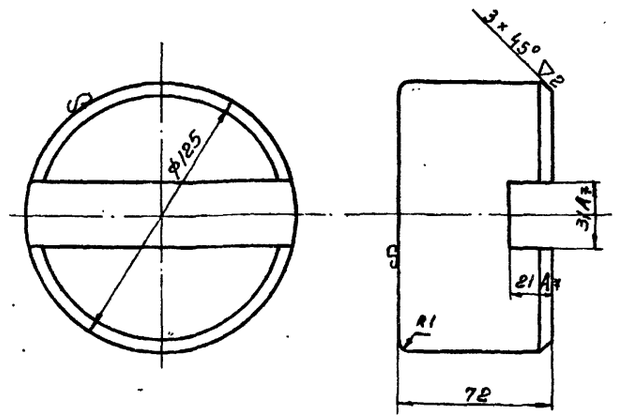
поз.	Марка-лист или ГОСТ	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Примеч.
2	МТ23-1-19/6	Половина груза	1	5,0	5,0	Ст 3 ГОСТ 380-60	
1	МТ23-1-19/5	Половина груза	1	6,3	6,3	Ст 3 ГОСТ 380-60	

поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	м	Марка-лист
20	МТ23-1-3	груз	11,3	Узел сварной	1:2	МТ23-1-19/4

▽3 кругом

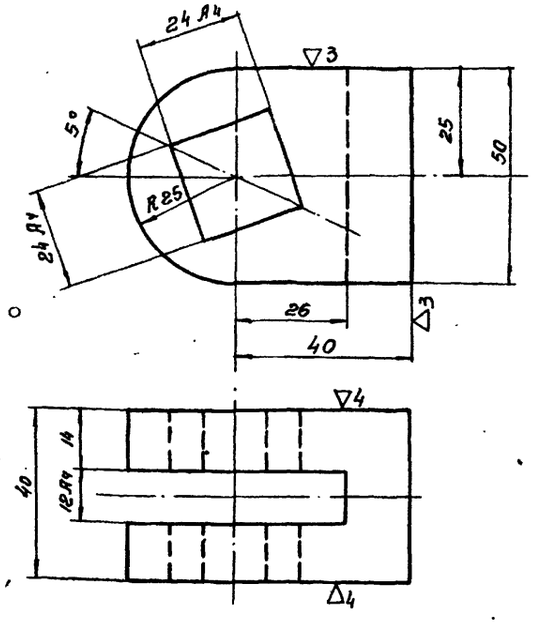


▽3 остальное



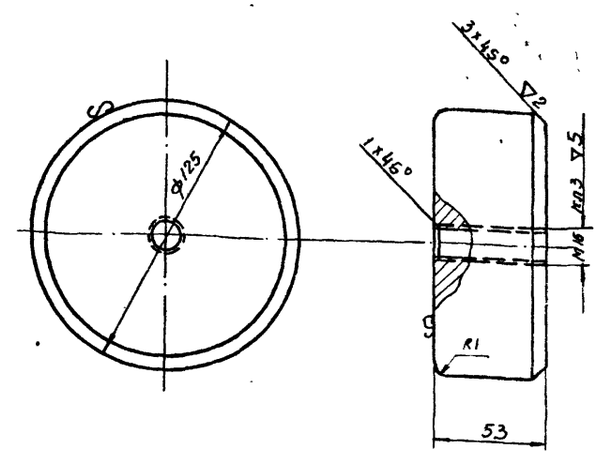
поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	м	Марка-лист
3	МТ23-1-19/4	Половина груза	6,3	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:2	МТ23-1-19/5

▽5 Остальное

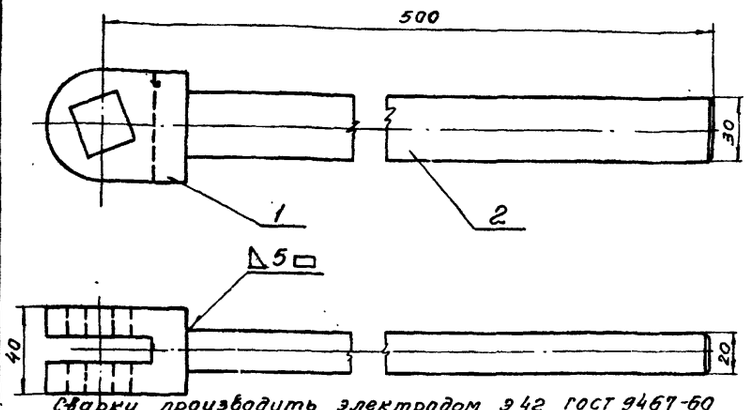


поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	м	Марка-лист
1	МТ23-1-19/1	Стержень	2,8	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:2	МТ23-1-19/3
1	МТ23-1-19/1	Вилка	0,6	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ23-1-19/2

▽3 Остальное



поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	м	Марка-лист
4	МТ23-1-19/4	Половина груза	5,0	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:2	МТ23-1-19/6



Сварку производить электродом Э 42 ГОСТ 9467-60

поз.	Марка-лист или ГОСТ	Наименование	Кол.	Вес ед. кг	Вес общ.	Материал	Примеч.
2	МТ23-1-19/3	Стержень	1	2,2	2,2	Ст 3 ГОСТ 380-60	
1	МТ23-1-19/2	Вилка	1	0,6	0,6	Ст 3 ГОСТ 380-60	

поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	м	Марка-лист
19	МТ23-1-3	Рычаг груза	2,8	Узел сварной	1:2	МТ23-1-19/1

Гл. инженер	Жилинский
Гл. конструктор	Эйхлер
Руководитель группы	Авдеев
Нач. сектора	Лаврова
Техник-конструктор	Лавров
Проверил	Бурнов
Нач. отдела	Бурнов
Сдано в выпуск:	1965г.

Госстрой СССР
Союзводоканалниипроект
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении Ру 1 кгс/см² Ду 400 и 800 мм

Клапан обратный Ду 400. Исполнение сварное.

Детали.

Типовой проект ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-19

8261 (20)

gost.e-ecolog.ru