# 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.

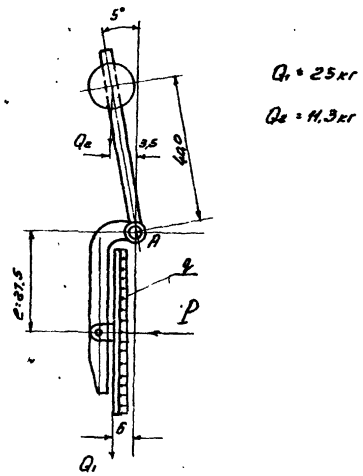
## Пояснительная записка

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

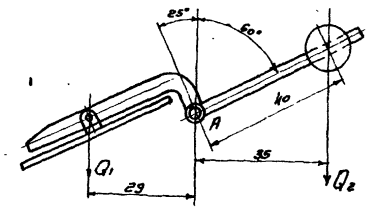
$$P > \frac{M_1}{e} = \frac{450}{27,5} = 16 \text{ кг}$$

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.

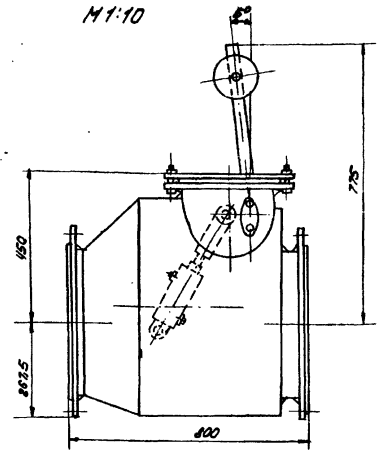
Расположение груза на рычаге уточняется при наладке клапана.

| | |
|---|---|
| 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



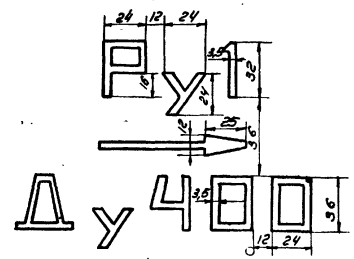

## Техническая характеристика

| | | |
|---|---|---|
| 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:

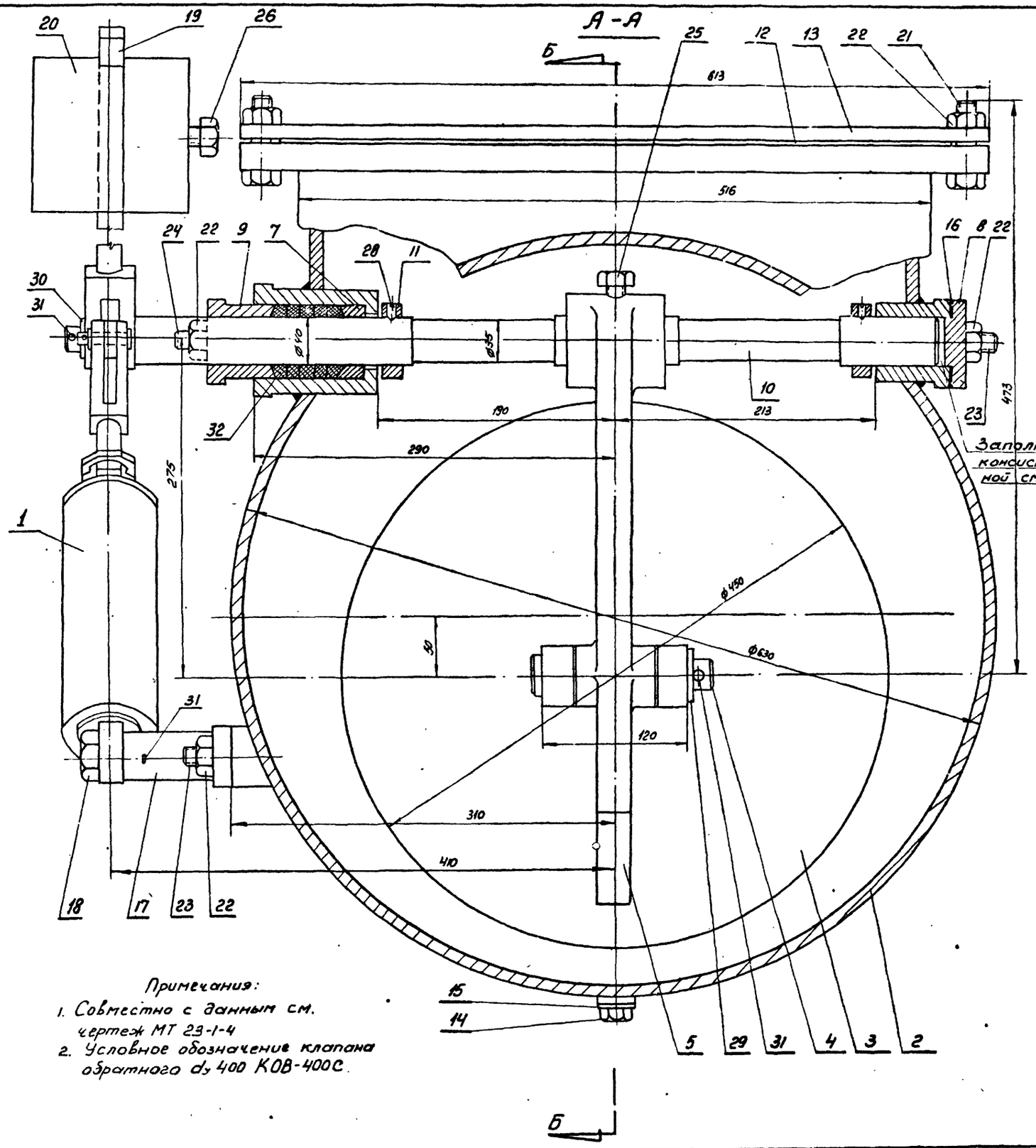
а) Наименование завода-изготовителя
б) Наименование изделия и основные его параметры
в) Материал основных деталей,
г) Данные испытаний.

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.

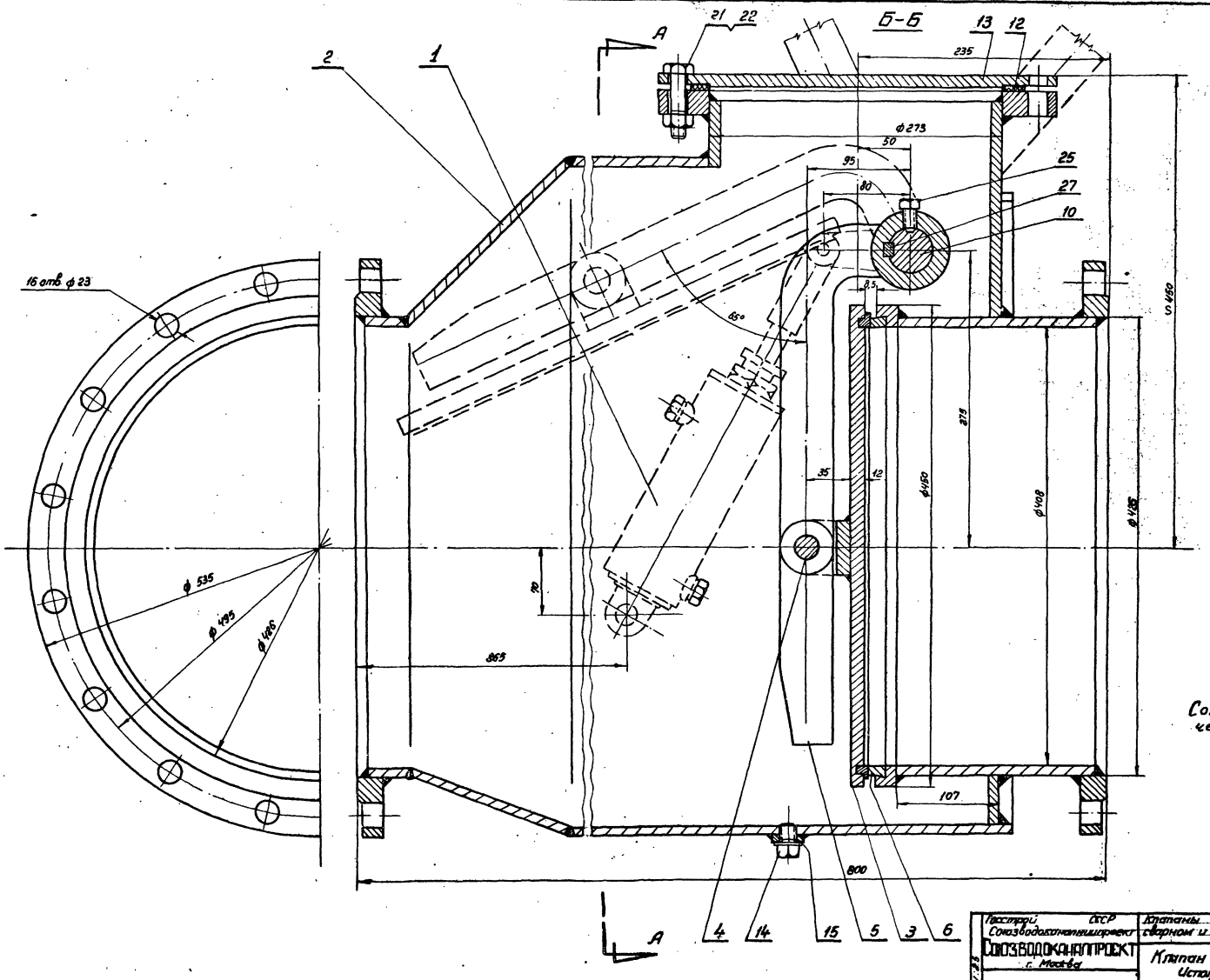
| Поз. | Марка-лист или ГОСТ | Наименование | Кол. | Вес Ед. | Вес Общ | Материал | Примеч |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 32 | ГОСТ 5152-62 | Набивка многослойно плетеная 2:940 | 1 | 0,075 | 0,075 | Марка ХБП Д10 | |
| 31 | ГОСТ 397-64 | Шплинт 4×40 | 3 | 0,004 | 0,012 | Ст0 ГОСТ 380-60 | |
| 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 |

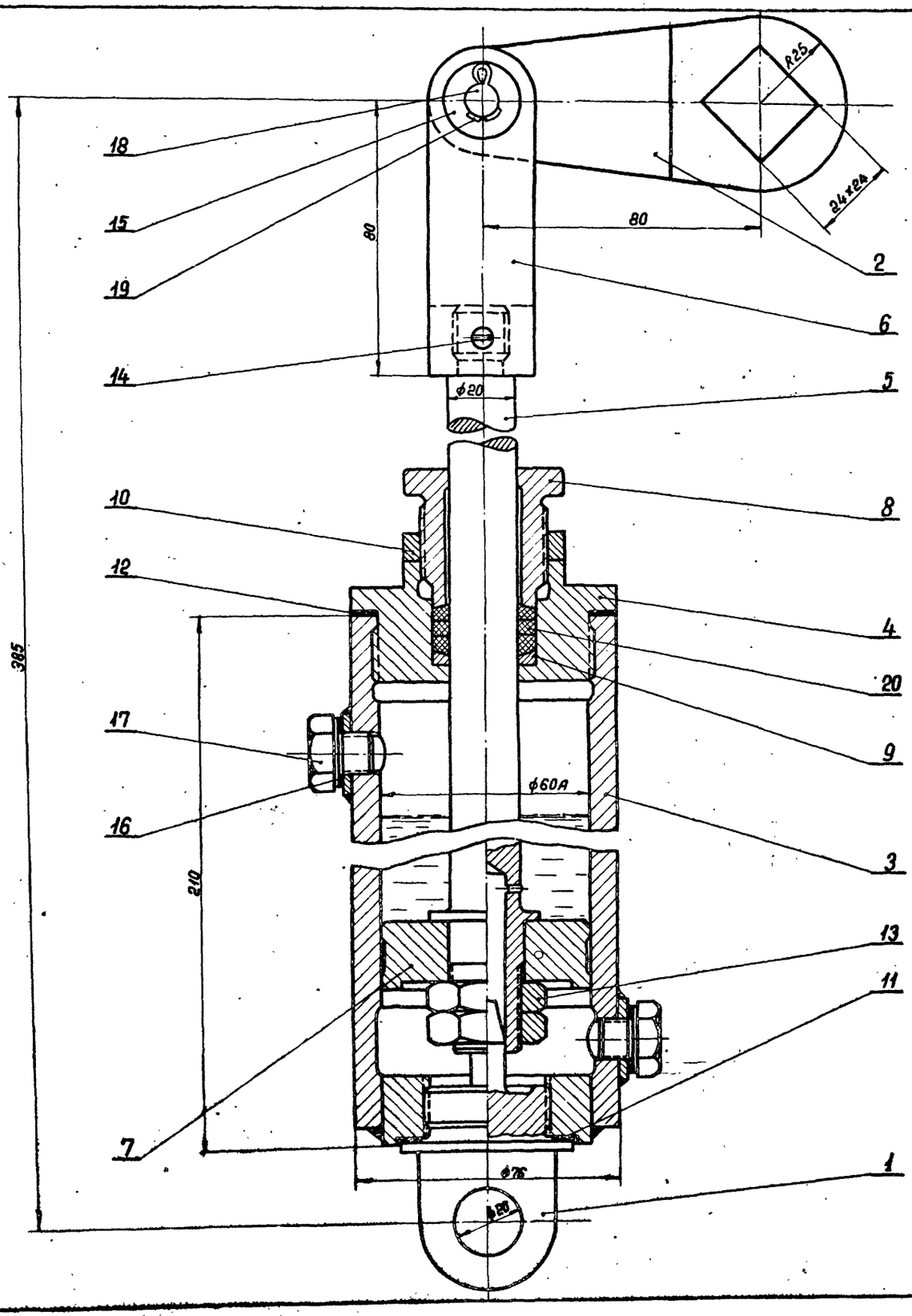
| | | | |
|---|---|---|---|
| Нач. отдела | Монастырский | Проверил | Буянов |
| Рук. группы | Ядвеев | | |
| Техник | Лаврова | | |
| Дата выпуска | | 1965г | |

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

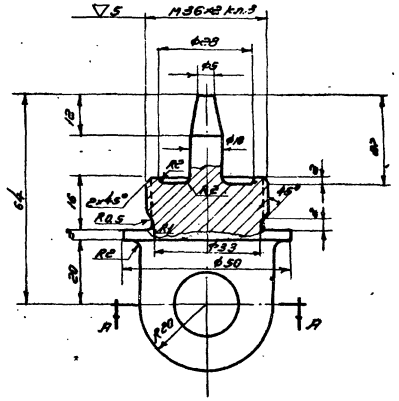
М 1:1

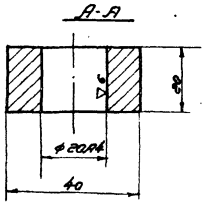
| | | | |
|---|---|---|---|
| Нач. отдела | Монастырский | Проверил | Буянов |
| Рук. группы | Авдеев | | |
| Техник | Лаврова | | |
| Дата выпуска: | 1965 г. | | |

8261 6

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

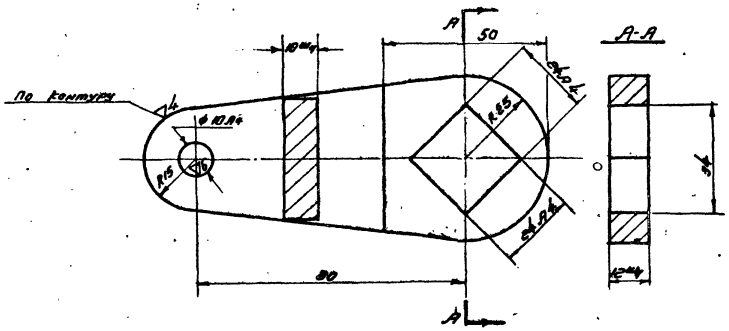
▽4 остальное



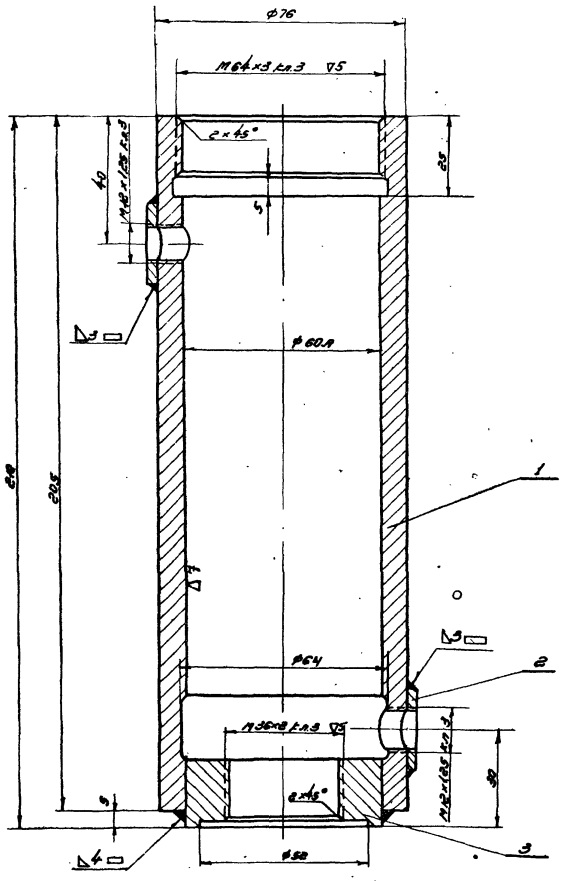




| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | МТ23-1-5 | Рым | 0,32 | Ст5 ГОСТ 380-60 | 1:1 | МТ23-1-6/3 |
| Поз | № узла | Наименование | Вес | Материал | М | Марка листа |

▽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. №

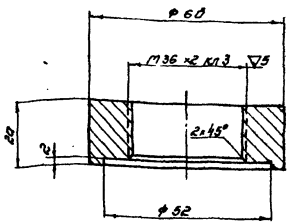
Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата

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

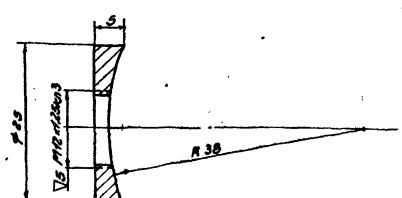
▽4 остальное




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 |

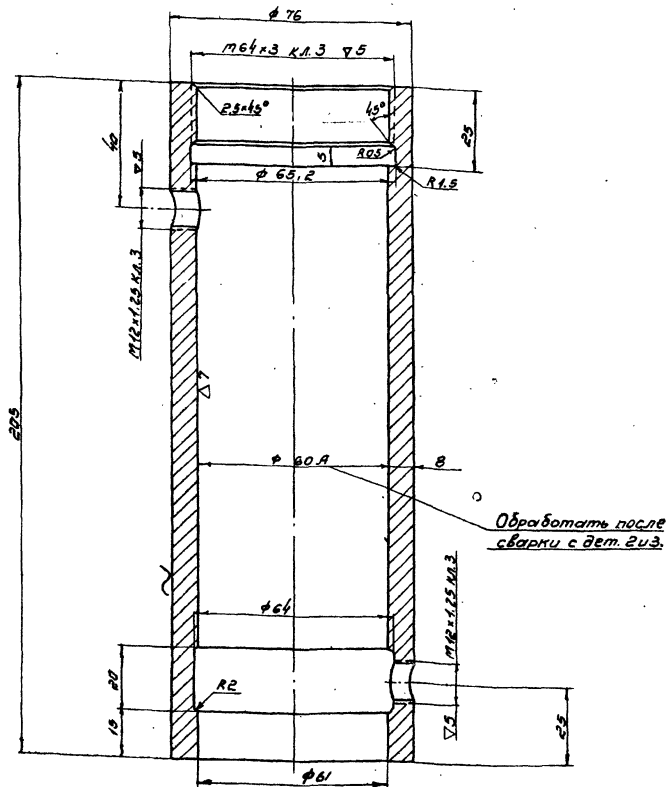
▽4 остальное.




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.

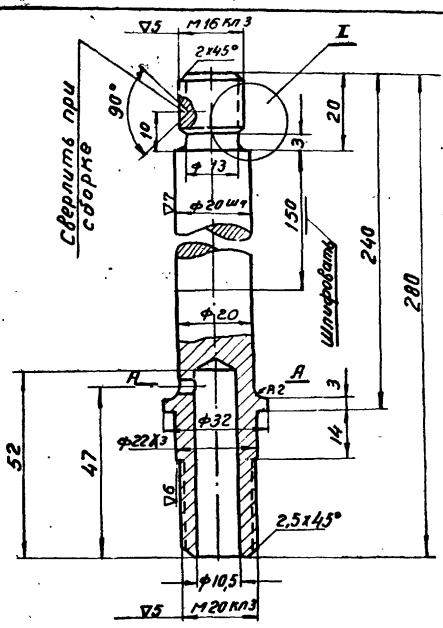
Типовой проект ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-7

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

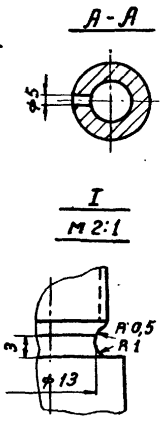
Гип. Пантелеев
Рук. группы Абдеев
Техник Павлова
Нач. отд. Белозеров

1983г.

8261 8

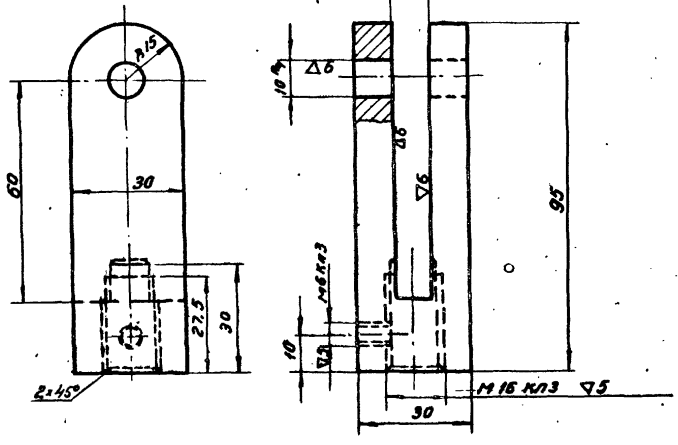



▽4 Остальное

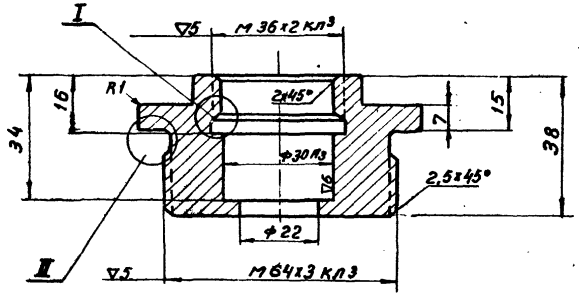


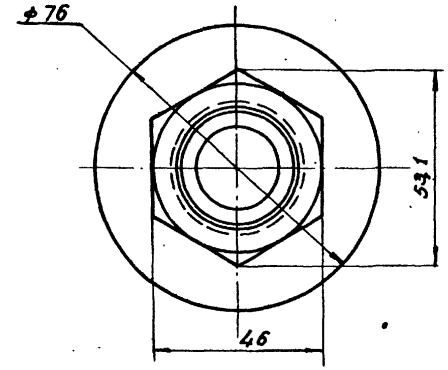

| 5 | МТ 23-1-5 | Шток | 0,63 | Ст 3 ГОСТ 380-60 | 1:1 | МТ 23-1-8/3 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Поз. | N° узла | Наименование | Вес | Материал | М | Марка-лист |

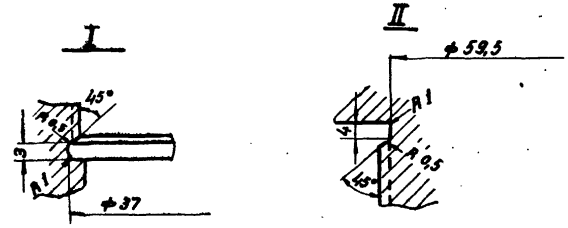
▽4 Остальное




| 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 |



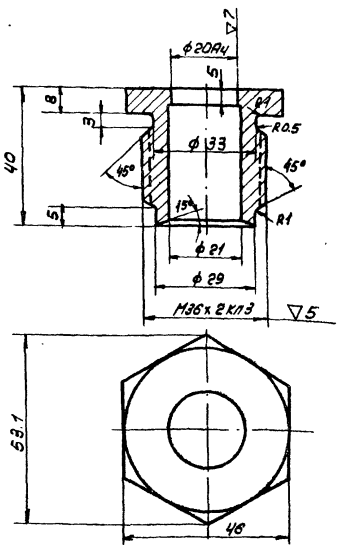

| 4 | МТ 23-1-5 | Крышка | 0,5 | Ст 3 ГОСТ 380-60 | 1:1 | МТ 23-1-8/1 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Поз. | N узла | Наименование | Вес | Материал | М | Марка-лист |

| | | |
|---|---|---|
| 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

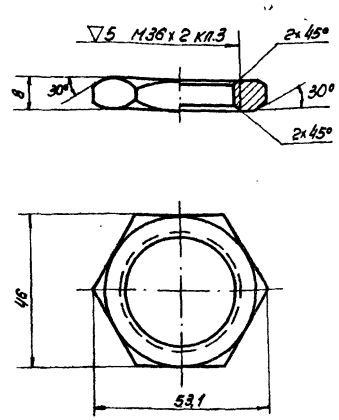
Типовой проект
ВС-02-27
Марка-лист
МТ23-1-9
Инв. №
Т-1762/4

▽4 остальное



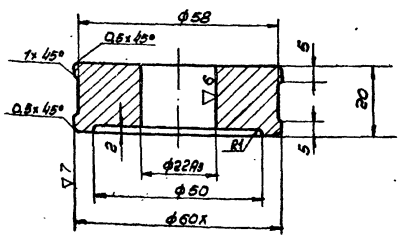

| Поз. | № узла | Наименование | Вес | Материал | М | Марка-лист |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 8 | МТ23-1-5 | Грундбукса | 0.25 | Бронза Б-2 ГОСТ 493-54 | 1:1 | МТ23-1-9/4 |

▽4 остальное



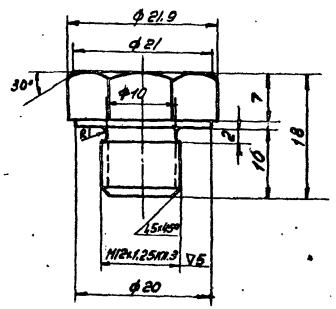

| Поз. | № узла | Наименование | Вес | Материал | М | Марка-лист |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 10 | МТ23-1-5 | Гайка | 0.05 | Ст.3 ГОСТ 380-60 | 1:1 | МТ23-1-9/5 |

▽4 остальное



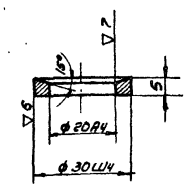

| Поз. | № узла | Наименование | Вес | Материал | М | Марка-лист |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 7 | МТ23-1-5 | Поршень | 0.85 | Ст.5 ГОСТ 380-60 | 1:1 | МТ23-1-9/3 |

▽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

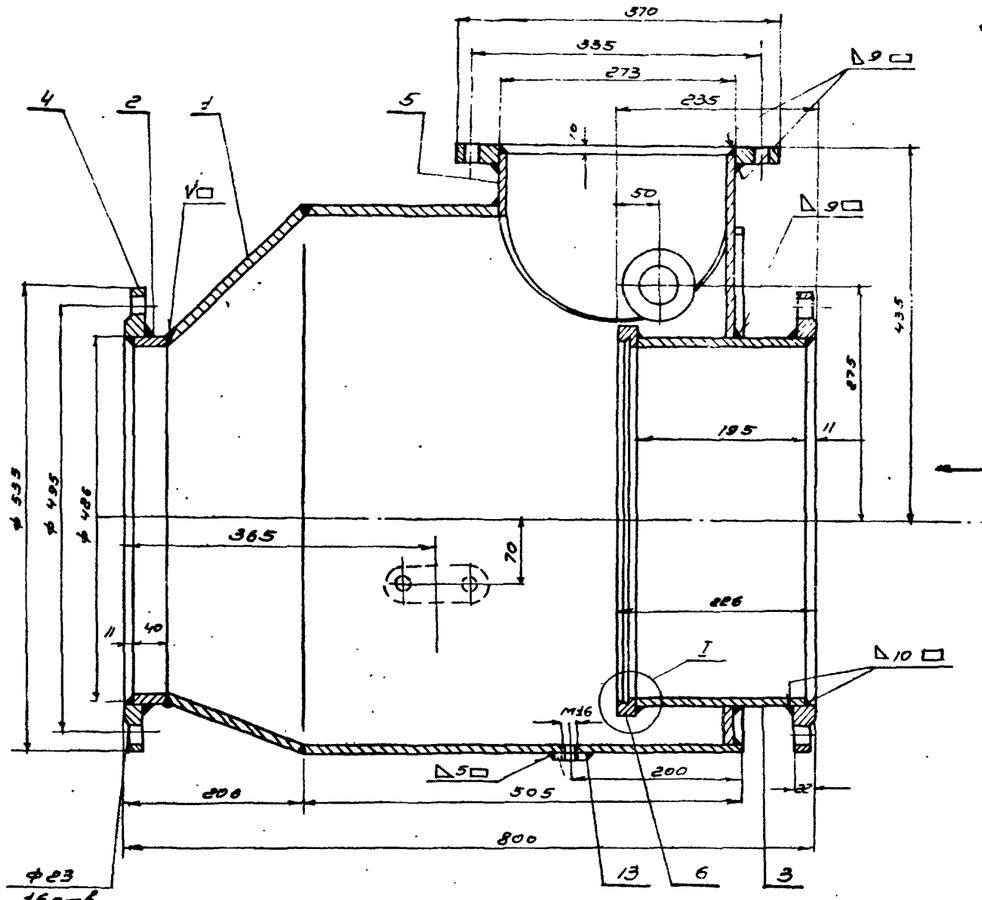
Клапан обратный Ду 400
Исполнение сварное
Каторакт. Детали

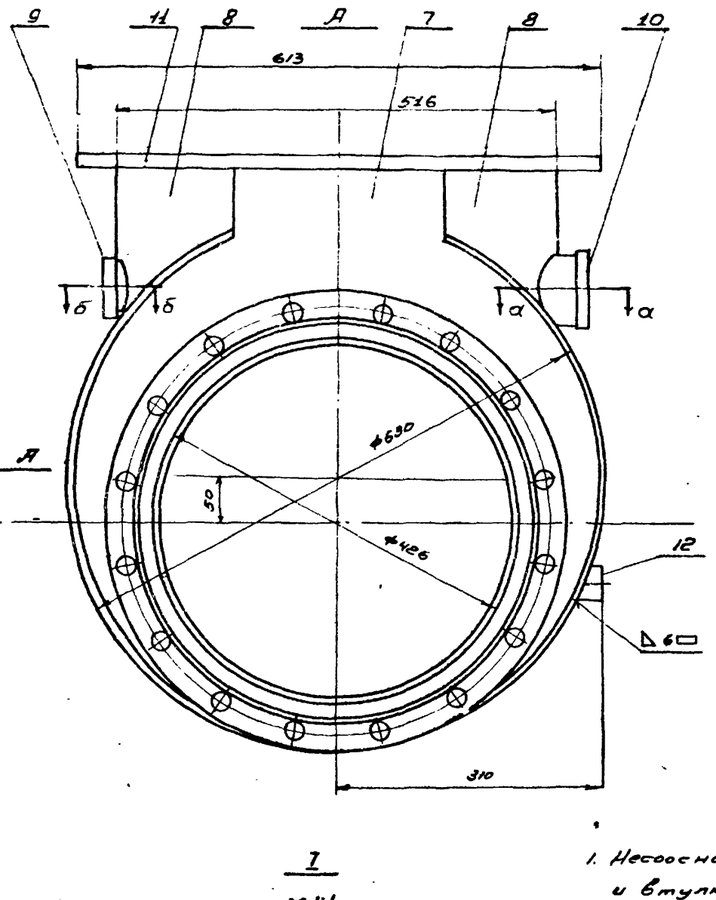
Типовой проект
ВС-02-27
Марка-лист
МТ23-1-9

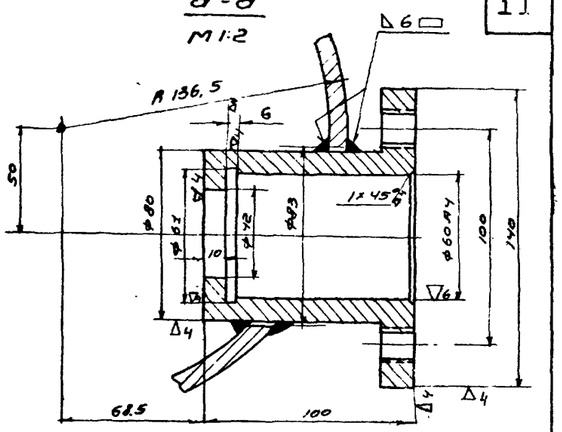
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
Гл. конструктор Дроздов
Гл. инженер Лобзов
Нач. отд. Буланов
Дата выпуска: 1965г.

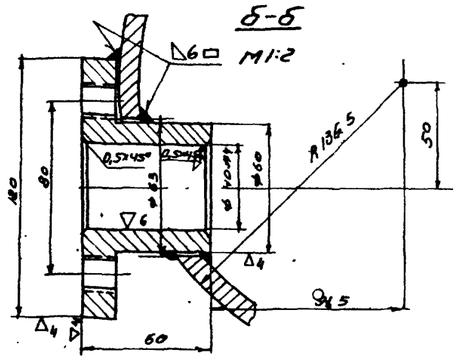
8261. 10

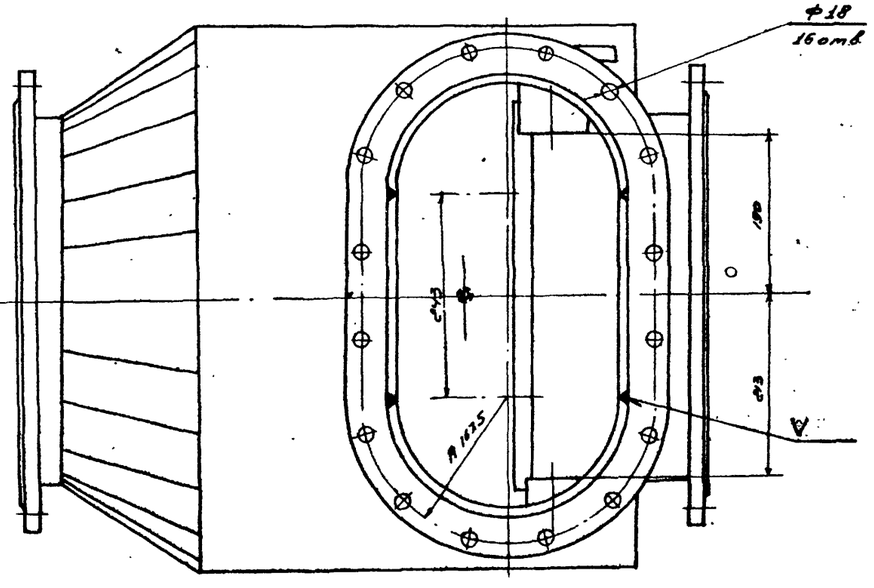
Типовой проект
ВС-02-27
Марка-лист
МТ23-1-10
Инв. №
Т-1762/1



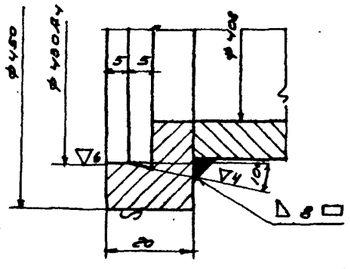



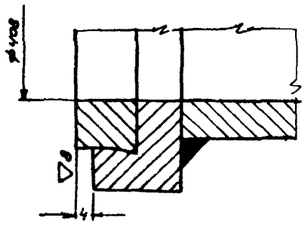




I
М1:1




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 $\ell$=195 | 1 | 19,0 | 19,0 | Ст3 ГОСТ 380-60 | |
| 2 | ГОСТ 10704-63 | Труба 426х9 $\ell$=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

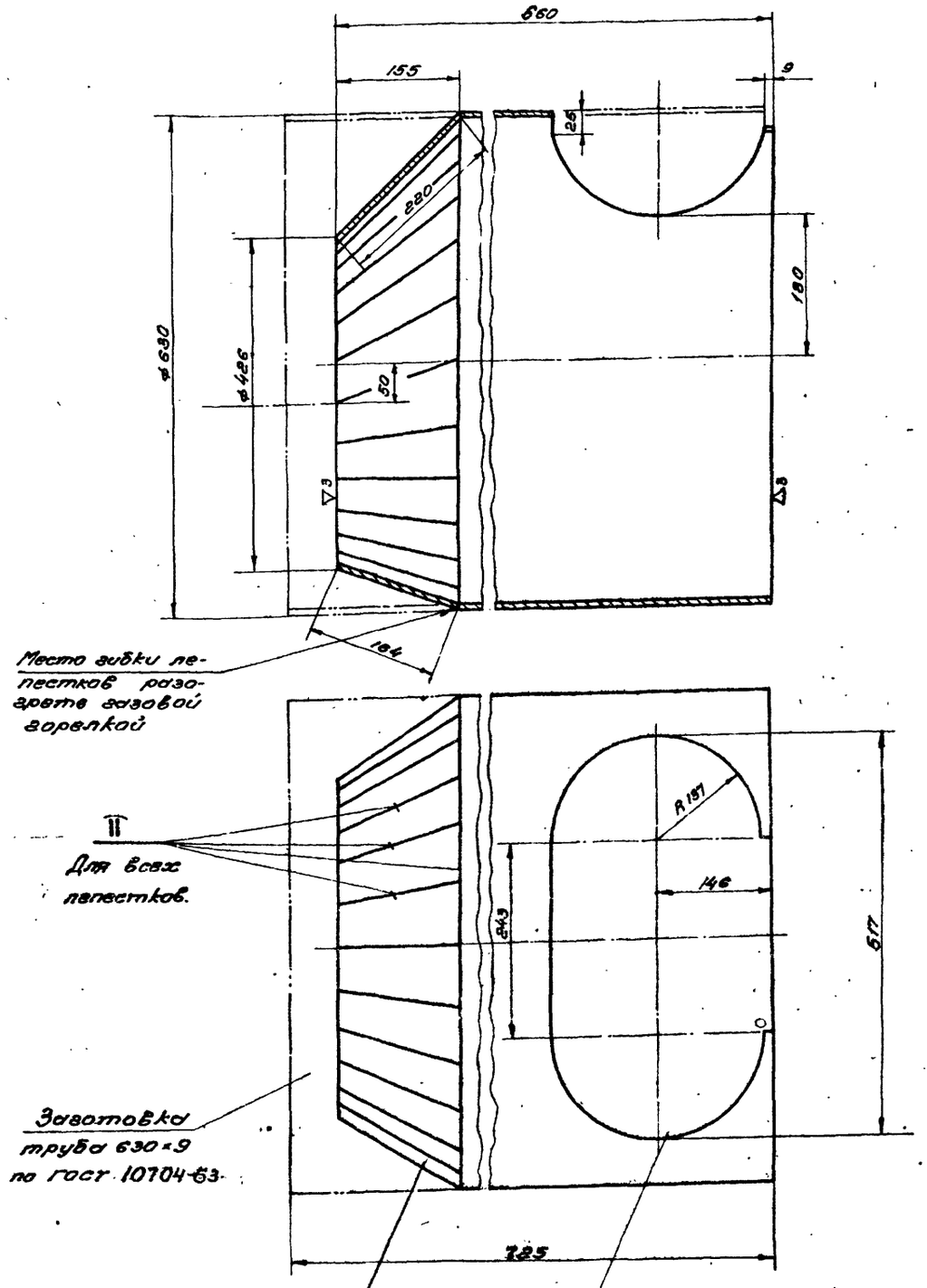
| | | | |
|---|---|---|---|
| Нач. отдела | Монастырский | | Просмотрел Буланов |
| Рук. группы | Ловцов | | Буланов |
| Техник | Воробьёв | | Буланов |
| Дата выпуска | | 1965г. | |

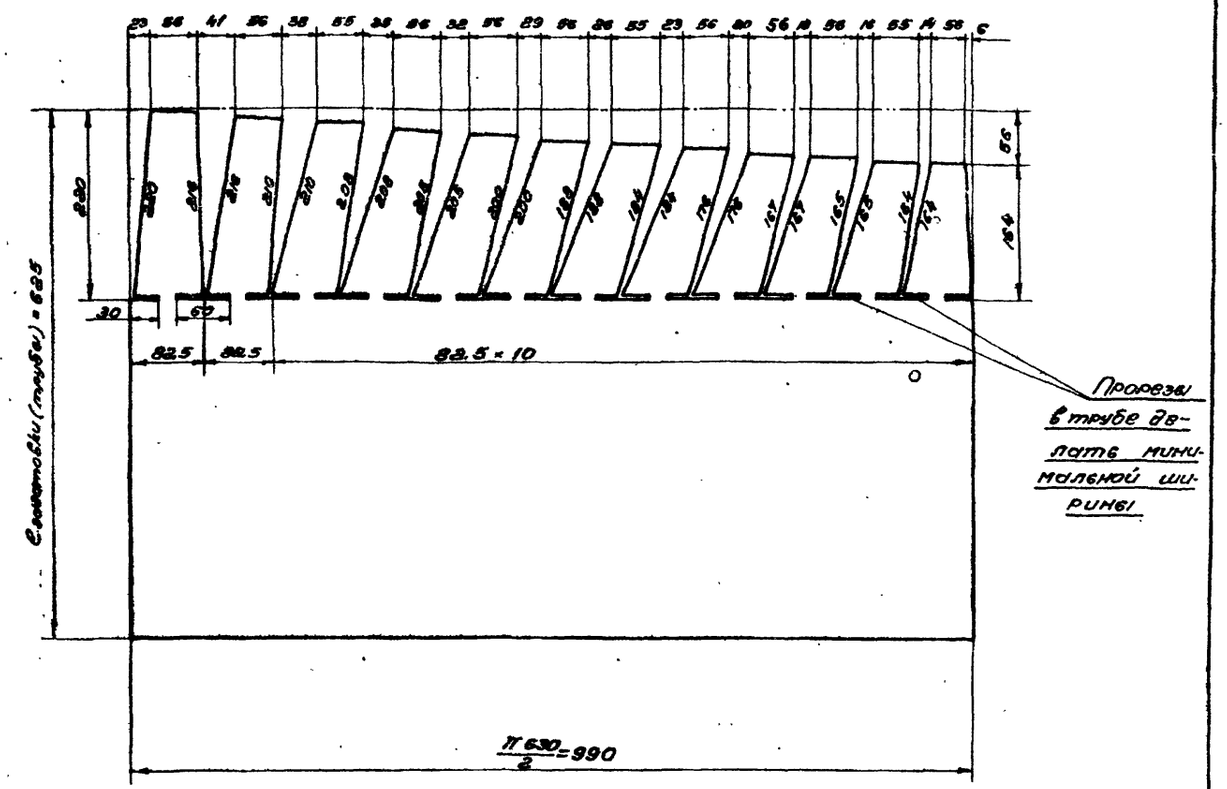
8261 11

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

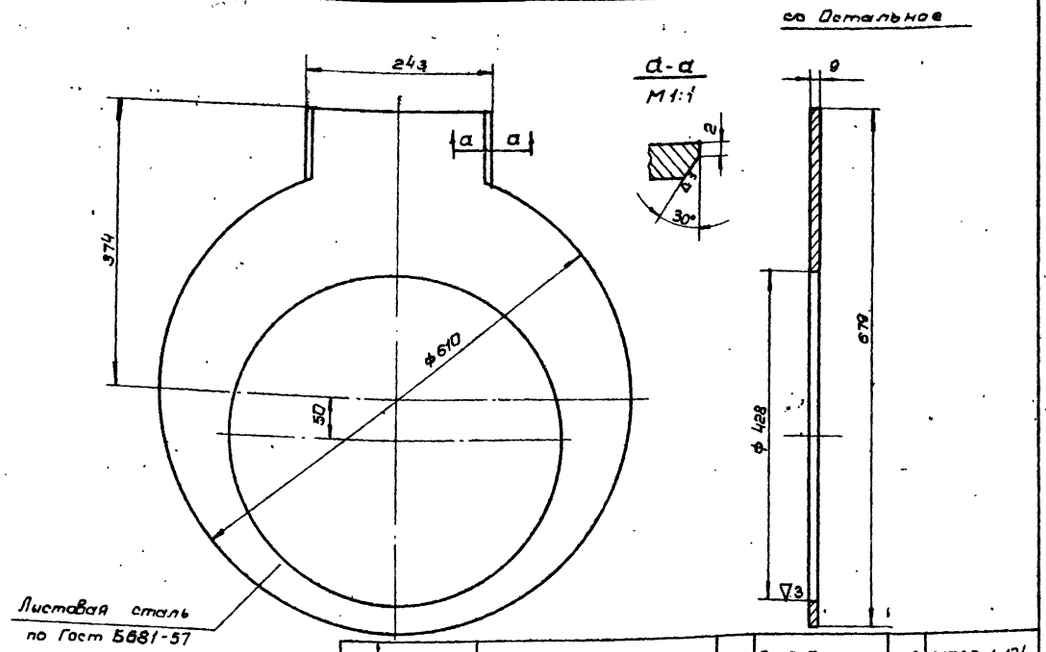
Типовой проект ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-11

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

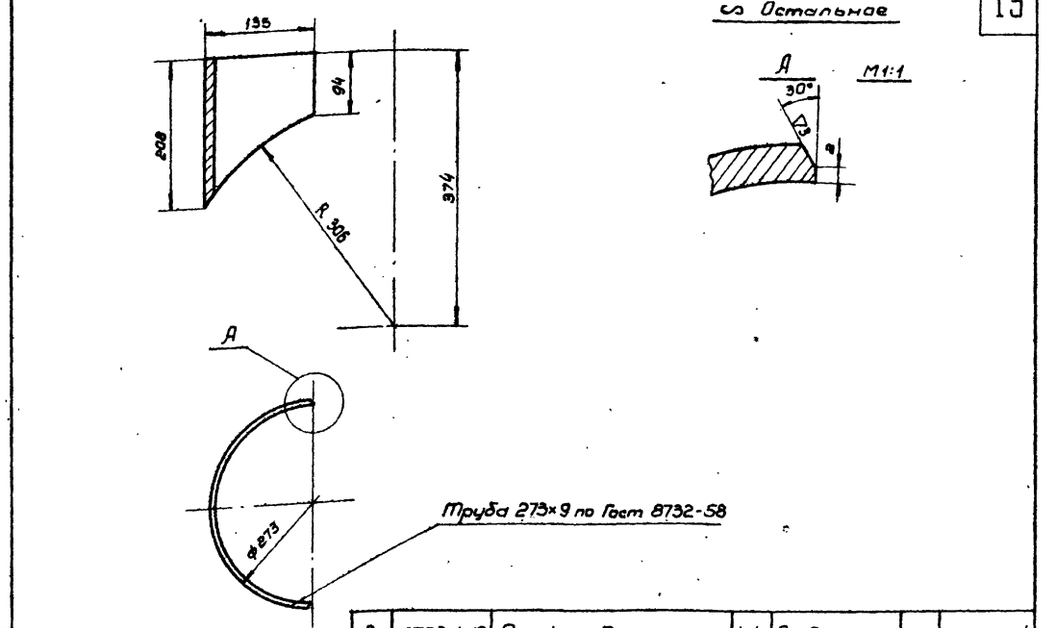
Нач. отдела Ивановский
Рук. группы Авдеев
Техник Лаврова
Дата выпуска: 1965 г.
Проверил Буянов
Буянов

8261 12

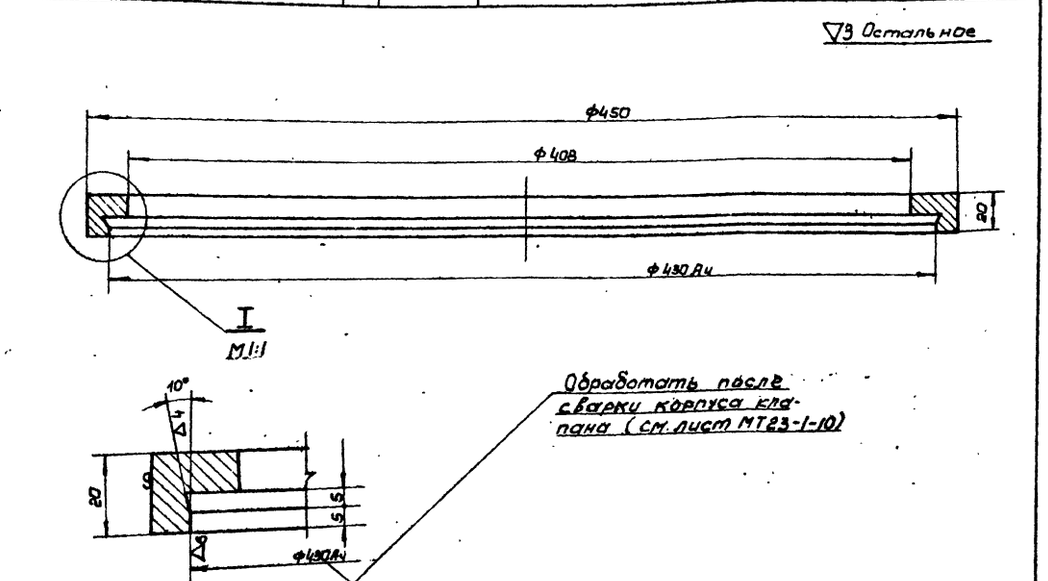
| | |
|---|---|
| Типовой проект | ВС-02-27 |
| Марка-лист | МТ23-1-12 |
| Инв. № | Т-1762/1 |



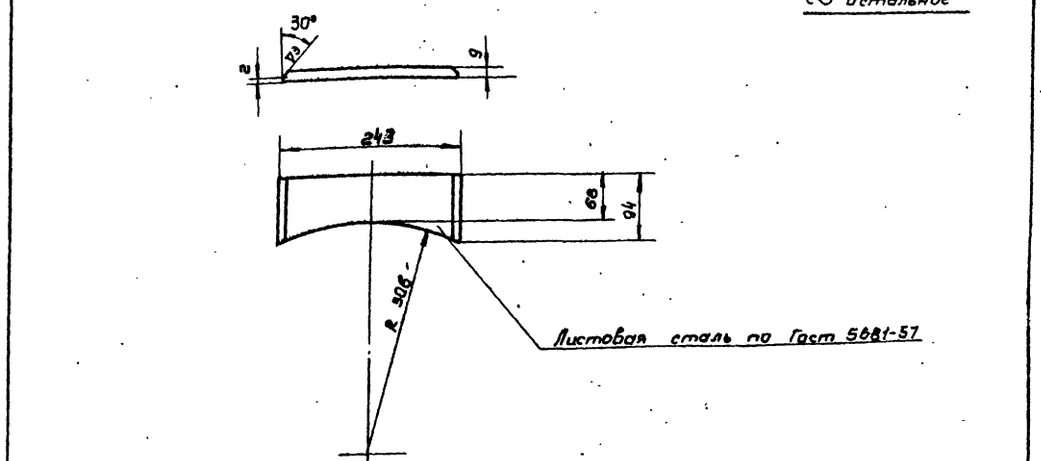

| 7 | МТ23-1-10 | Большая стенка | 12.2 | Ст 3 Гост 500-58 | 1:5 | МТ23-1-12/3 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Поз. | N узла | Наименование | Вес | Материал | М | Марка-лист |




| 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 |

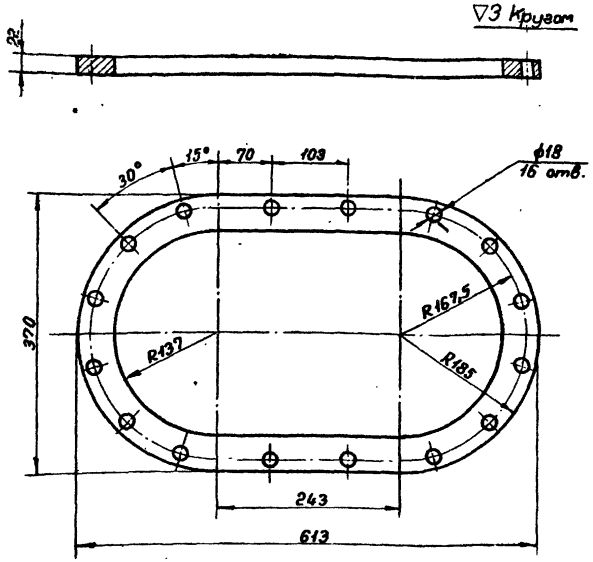
| | | | |
|---|---|---|---|
| Госстрой СССР Союзводоканалниипроект СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва | Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении Ру 1 кг/см² Ду 400 и 800 мм | Типовой проект | ВС-02-27 |
| | Клапан обратный Ду 400. Исполнение сварное. Корпус клапана. Детали. | Марка-лист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

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

8261 13

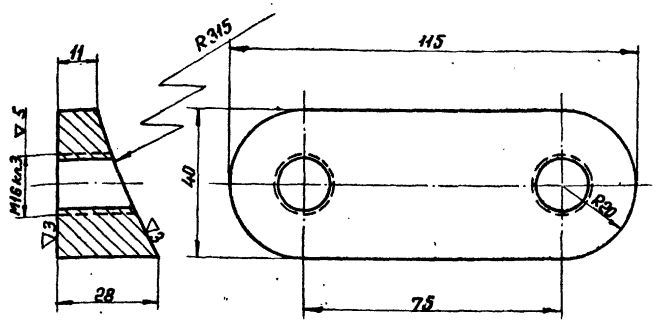
Типовой проект ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-13
Инв. N° Т-1762/1

▽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 |

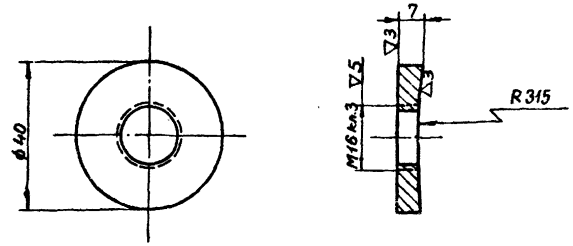
∽ Остальное




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 |

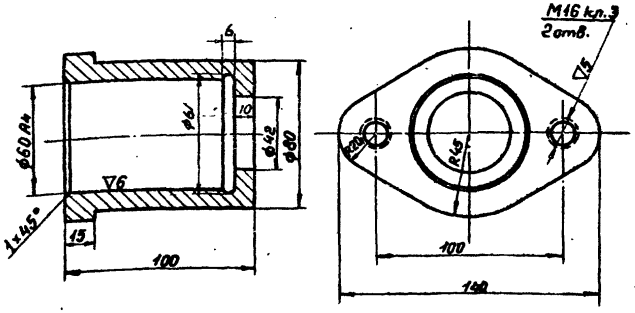
∽ Остальное




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 |

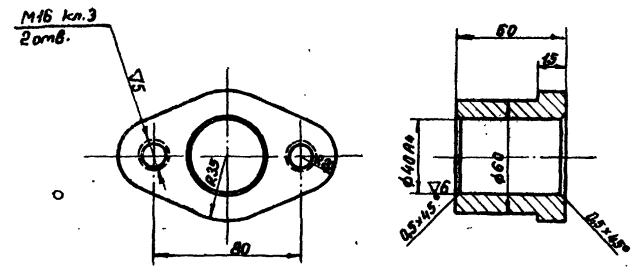
▽4 Остальное




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 |

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

Госстрой СССР
Союзводоканалниипроект
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

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

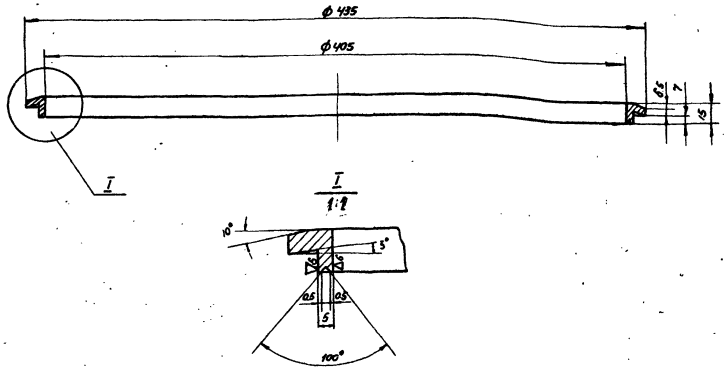
Клапан обратный Ду 400.
Исполнение сварное.
Корпус клапана. Детали

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

8261 14

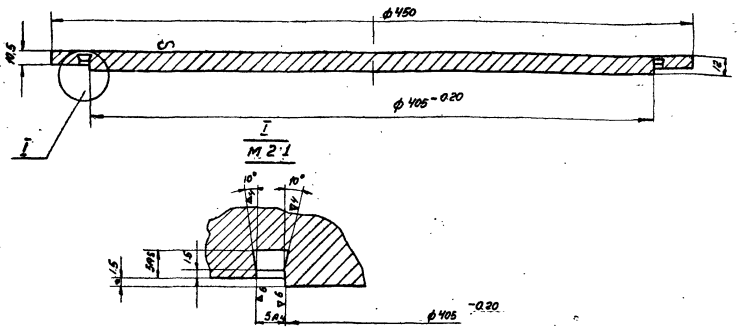
Типовой проект ВС-02-27 Марка-лист МТ23-1-14 Инв. № Т-1262/1

▽3 остальное



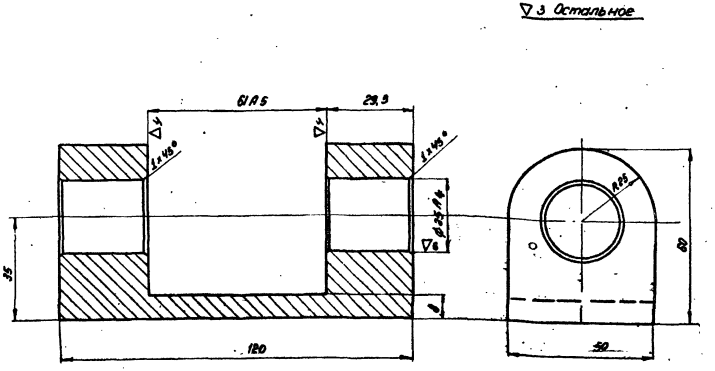

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 2 | МТ23-1-14/1 | Кольцо в диск | 1,6 | Лента марки Лис 3В-2-В по ГОСТ 1015-47 | 1:2 1:1 | МТ23-1-14/3 |
| Поз. | N узла | Наименование | Вес | Материал | м | Марка-лист |

▽3 остальное

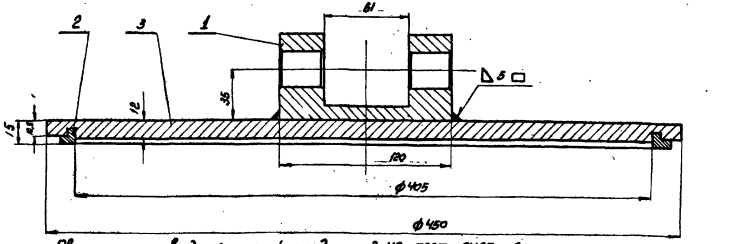



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 3 | МТ23-1-14/4 | Диск | 14,5 | Ст.3 ГОСТ 380-60 | 1:2 2:1 | МТ23-1-14/4 |
| Поз. | N узла | Наименование | Вес | Материал | м | Марка-лист |

▽3 Остальное

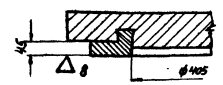



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | МТ23-1-14/2 | Обойма | 0,70 | Ст.3 ГОСТ 380-60 | 1:1 | МТ23-1-14/2 |
| Поз. | N узла | Наименование | Вес | Материал | м | Марка-лист |




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

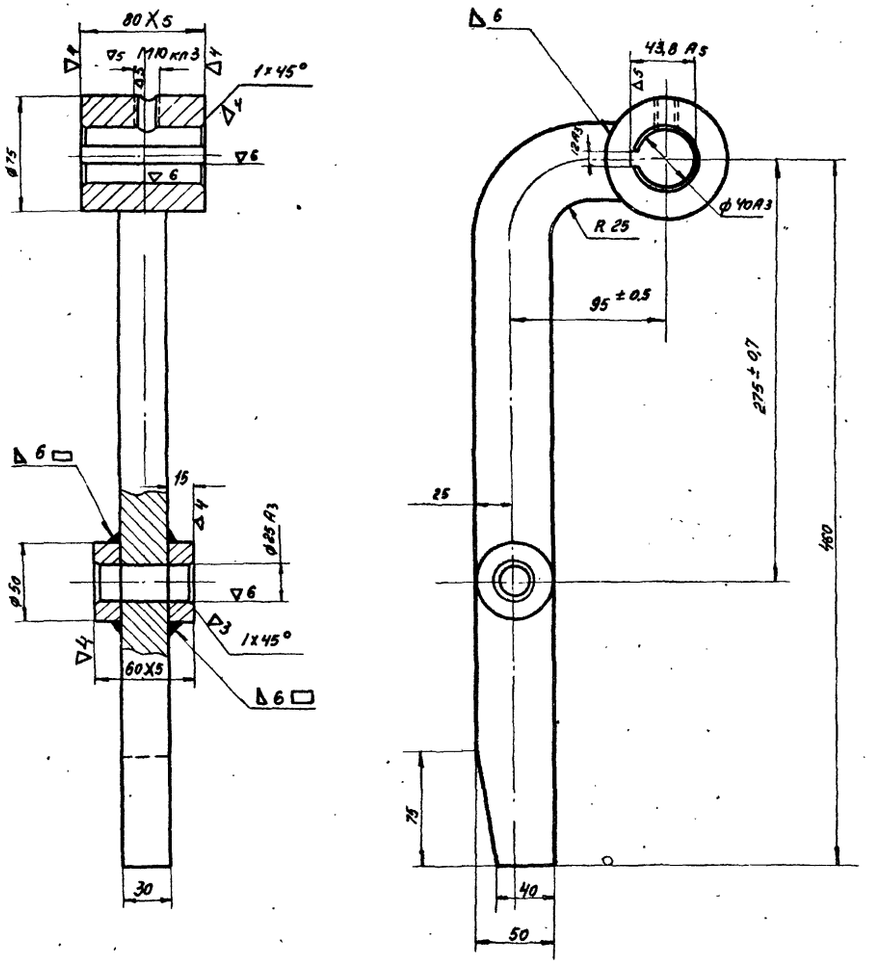
Гл. инженер проекта Авдеев
Рук. группы Лобода
Гл. конструктор Лобода
Инженер Дата выпуска 1963 г.

Копировал Бутенко

8261-15

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

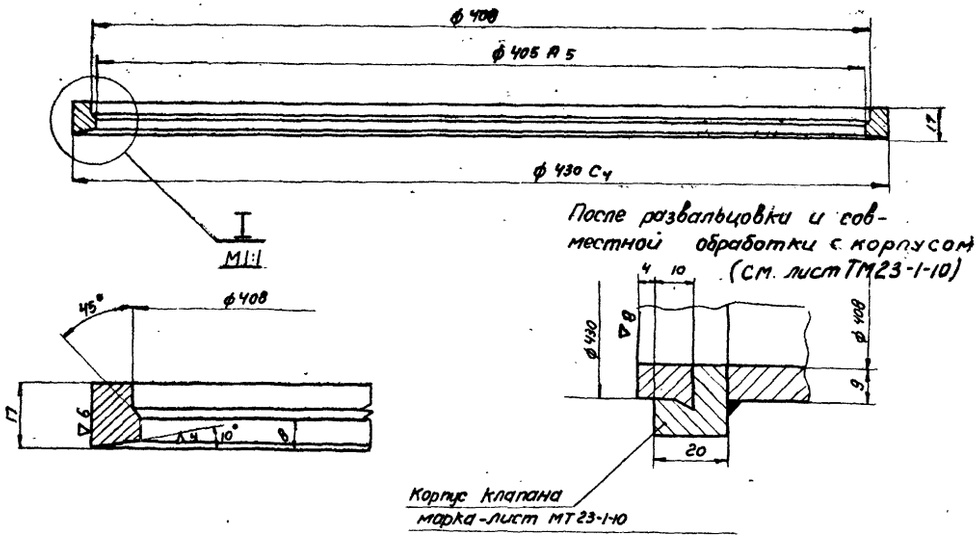
∽ Остальное




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 |

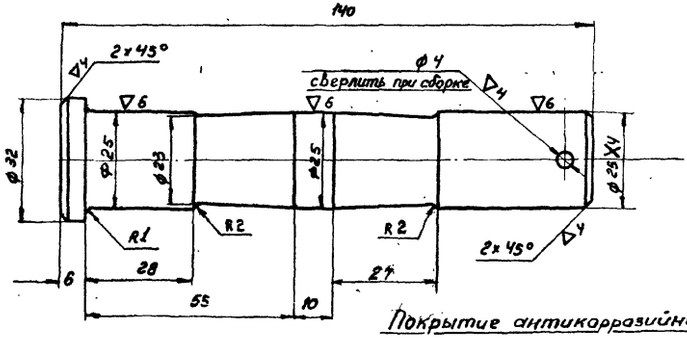
∇3 Остальное




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 |

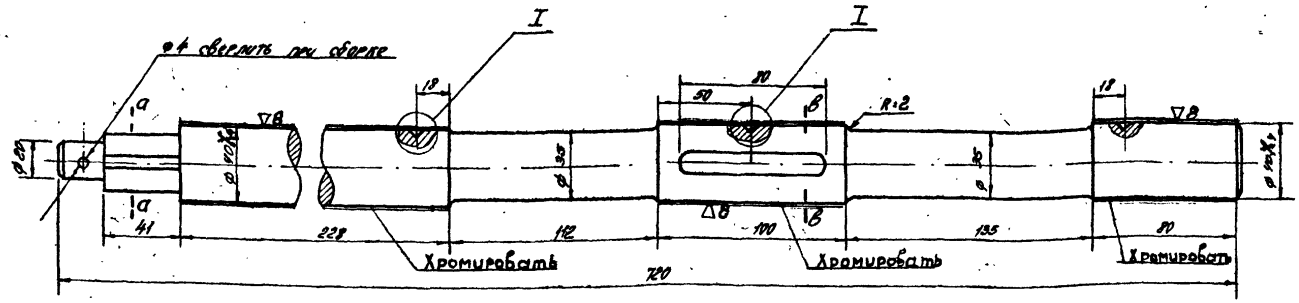
| Гл. инженер | Мингазутдинов | |
|---|---|---|
| Нач. отдела | Ахаев | |
| Рук. группы | Ахаев | |
| Техник | Лабаева | |
| Дата выпуска | | 1965 г. |

Проверил Бузенков

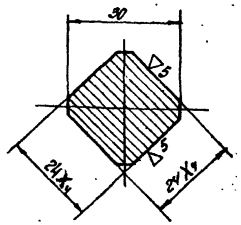
Разработал Кудрявцев

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

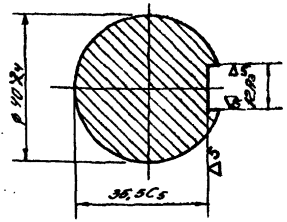
▽4 остальное




а-а М 1:1

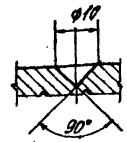



в-в М 1:1




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

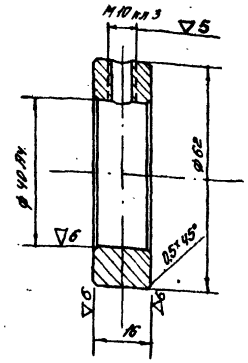
I



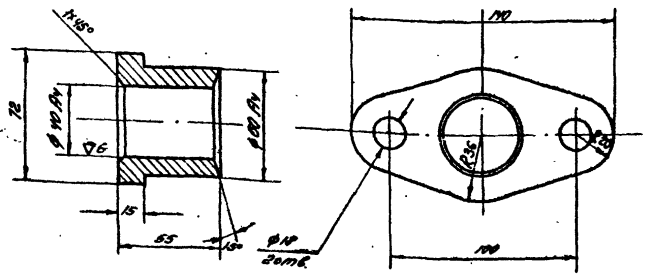

| 10 | МТ23-1-3 | Валик рычага | 6,0 | ст4 ГОСТ 380-60 | 1:2 | МТ23-1-16/4 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| поз. | № узла | Наименование | Вес | Материал | М | Марка-лист |

| 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 |

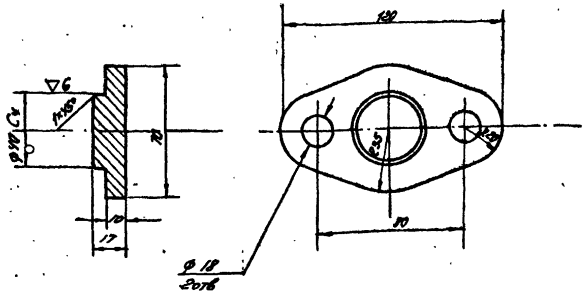
▽4 остальное



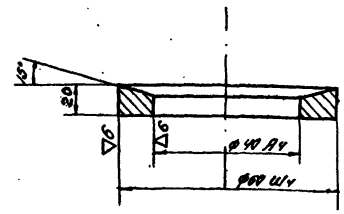

▽4 остальное




▽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
Разработал Ковнов
Проверил Ковнов
Т.контр. Любезнов
Н.контр. Ковнов
Гл.инж. проекта Ковнов
Гл.спец. Ковнов
1963

Госстрой СССР
Союзводоканалпроект
г. Москва

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

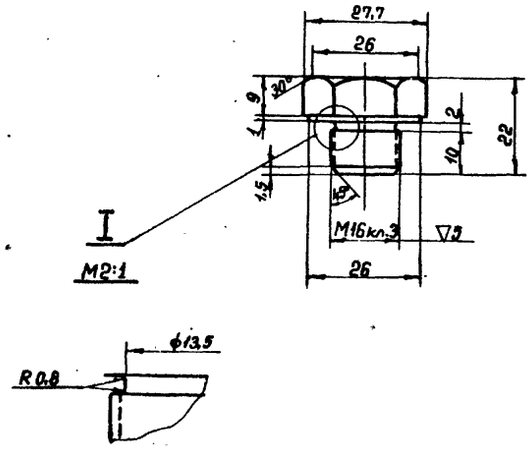
Клапан обратный Ду 400.
Исполнение сварное.
Детали.

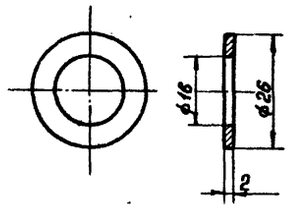
Типовой проект
ВС-02-27
Альбом
МТ23-1-16

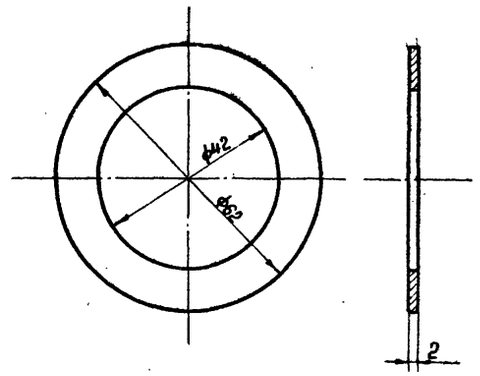
.8261 17

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

▽4 Остальное



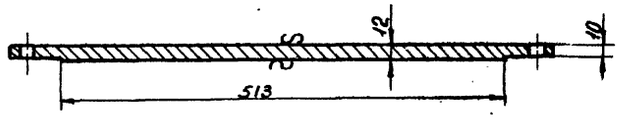



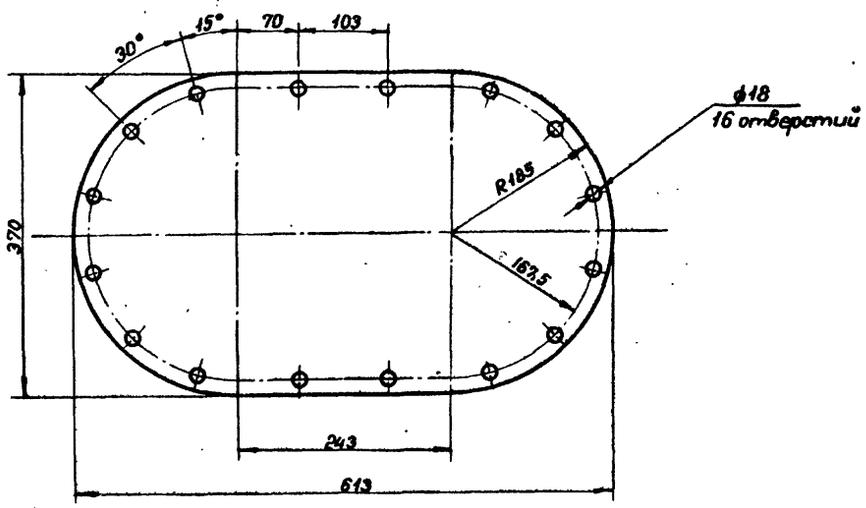

| 14 | МТ23-1-3 | Пробка | 0,05 | Ст.3 ГОСТ 380-60 | 1:1 | МТ23-1-17/3 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| поз. | № узла | Наименование | Вес | Материал | М | Марка-лист |

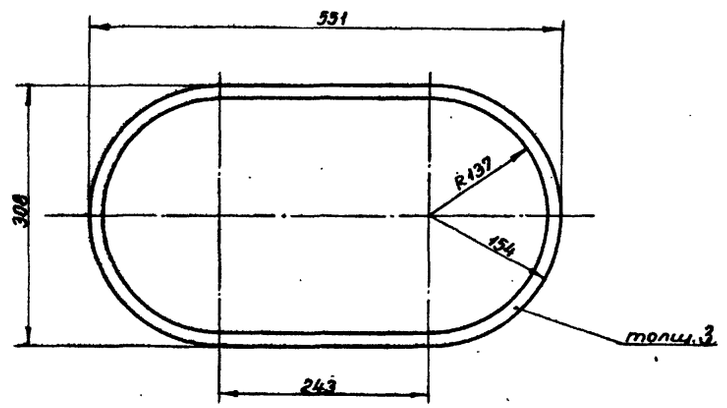
| 15 | МТ23-1-3 | Шайба уплотнительная | 0,0006 | Картон ГОСТ 9347-60 | 1:1 | МТ23-1-17/4 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| поз. | № узла | Наименование | Вес | Материал | М | Марка-лист |

| 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

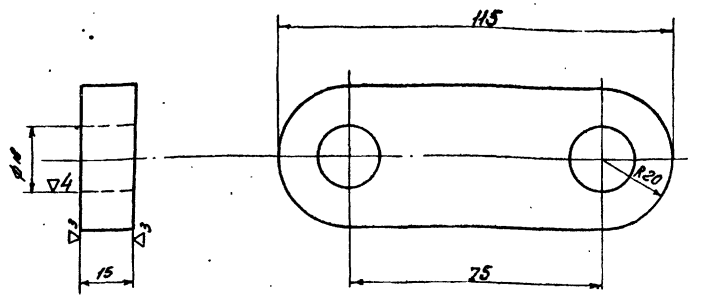
Типовой проект ВС-02-27
Марка-лист МТ23-1-17

Зам. отдела Монастырский
Рукав. группы Авдеев
Техник Лаврова
Дата выпуска: 1965 г.
Проверил Буянов
Буянов

8261 18

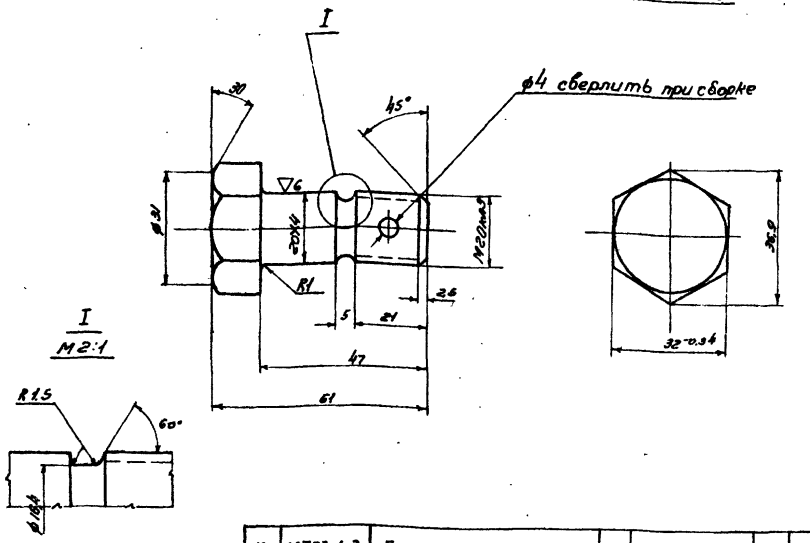
Типовой проект
ВС-02-27
Марка-лист
МТ23-1-18
Инв. №
Т-1762/1

## ∽ остальное



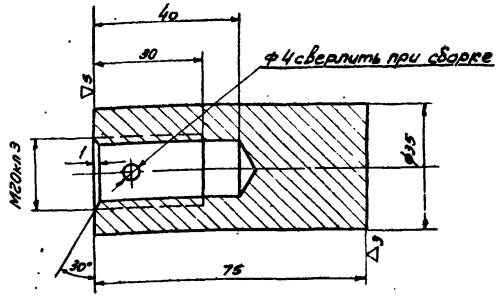

| 2 | МТ23-1-18/1 | Фланец | 0,45 | Ст3 ГОСТ380-60 | 1:1 | МТ23-1-18/3 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| поз. | № узла | Наименование | Вес | материал | М | марка-лист |

## ▽4 остальное

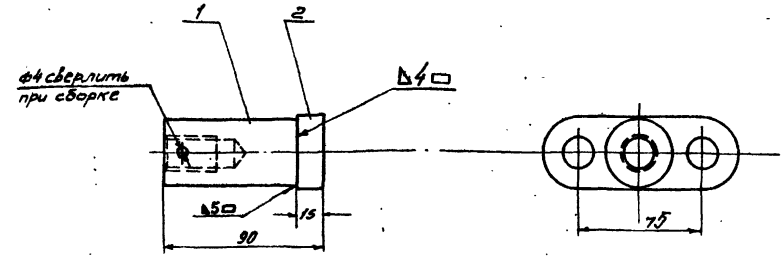



| 18 | МТ23-1-3 | Болт специальный | 0,20 | Ст3 ГОСТ 380-60 | 1:1 | МТ23-1-18/4 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| поз. | № узла | Наименование | Вес | материал | М | марка-лист |

## ∽ 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

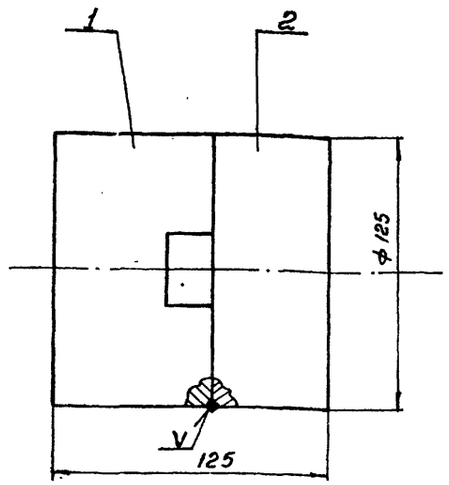
Клапан обратный Ду 400. Исполнение сварное. Детали

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

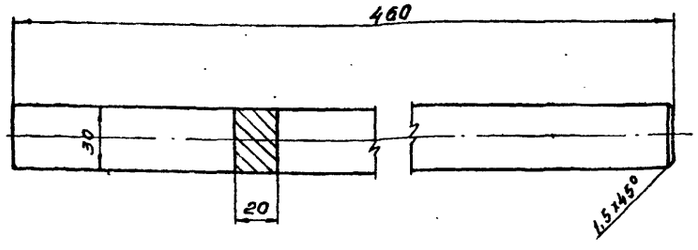



Сварку производить электродом Э 42 ГОСТ 9467-60

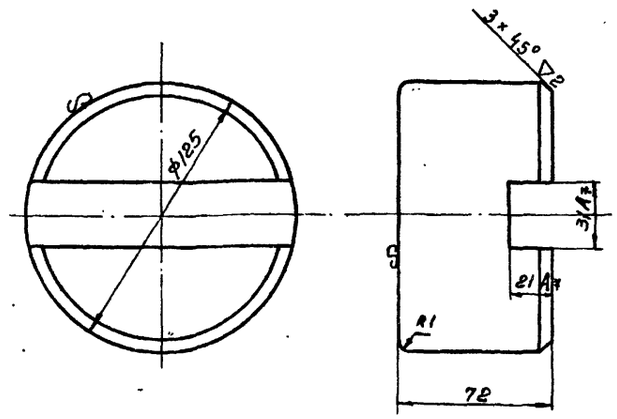
| поз. | Марка-лист или ГОСТ | Наименование | Кол. | Вес ед. | Вес общ. | Материал | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 2 | МТ23-1-19/6 | Половина груза | 1 | 5,0 | 5,0 | Ст 3 ГОСТ 380-60 | |
| 1 | МТ23-1-19/5 | Половина груза | 1 | 6,3 | 6,3 | Ст 3 ГОСТ 380-60 | |

| 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

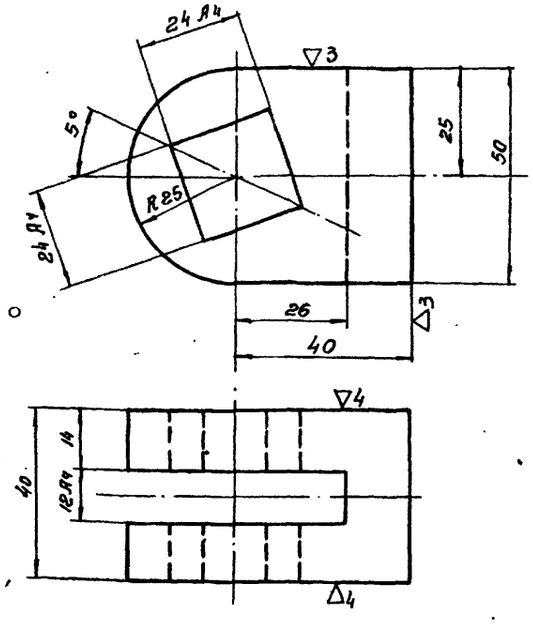



▽3 остальное



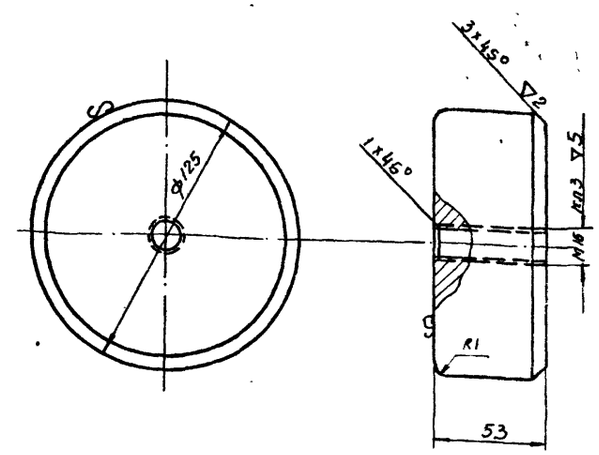

| поз. | № узла | Наименование | вес | Материал | м | Марка-лист |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 3 | МТ23-1-19/4 | Половина груза | 6,3 | Ст 3 ГОСТ 380-60 | 1:2 | МТ23-1-19/5 |

▽5 Остальное

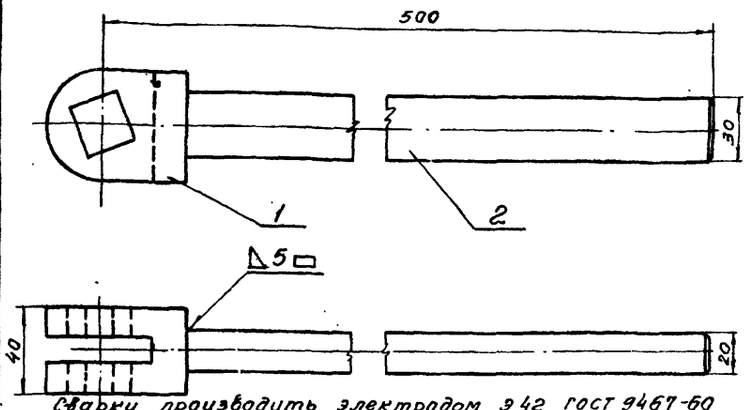



| поз. | № узла | Наименование | вес | Материал | м | Марка-лист |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | МТ23-1-19/1 | Стержень | 2,8 | Ст 3 ГОСТ 380-60 | 1:2 | МТ23-1-19/3 |
| 1 | МТ23-1-19/1 | Вилка | 0,6 | Ст 3 ГОСТ 380-60 | 1:1 | МТ23-1-19/2 |

▽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