ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904-75.94

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

ВЫПУСК 1-35

УНИФИЦИРОВАННЫЕ УЗЛЫ.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦОО194-36

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904-75.94

КАМЕРЫ ПРИТОЧНЫЕ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ

от 10 до 125 тыс м³/ч

ВЫПУСК 1-35

УНИФИЦИРОВАННЫЕ УЗЛЫ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ГПКНИИ САНТЕХНИИПРОЕКТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА ЛА Степанов

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА В.А Спивак

УТВЕРЖДЕНЫ

ГЛАВПРОЕКТОМ ГОССТРОЯ РОССИИ, ПИСЬМО от 25 02 94 №9-3-2/34 И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ГПКНИИ САНТЕХНИИПРОЕКТ с 30.06.94, ПРИКАЗ от 01.03 1994г №7

Ц 00194-36

Обозначение	Наименование	Стр.
А6Е 006 000 ТО	Техническое описание	3
А6Е 006 000	Блок сепараторов	13
А6Е 006 016	Перо	15
А6Е 006 000 СБ	Блок сепараторов	16
А6Е 006 002	Стяжка	17
А6Е 006.001	Стяжка	
А6Е 006 005	Уголок	18
А6Е 006.004	Уголок	
А6Е 006 006	Уголок	19
А6Е 006 007	Гребенка	
А6Е 006 010	Сепаратор	20
А6Е 006 015	Сепаратор	21
А6Е 006 010 СБ	Сепаратор	
А14М 055 000	Окно смотровое	22
А 14М 055 010	Корпус	
А 14М 055.010СБ	Корпус	23
А 14М 055 000СБ	Окно смотровое	
А 14М 055 020	Рамка	24
А 14М 055 020СБ	Рамка	

Обозначение	Наименование	Стр
А14М 055 001	Прокладка	25
А12А 130.000	Форсунка	
А12А 130 000СБ	Форсунка	26
А12А 130 001	Корпус	
А12А 130 002	Пробка	27
А10К 035 000	Клапан поплавковый	
А10К 035 000 СБ	Клапан поплавковый	28
А10К 035 010	Поплавок	29
А10К 035.020	Рычаг	
А10К 035 010 СБ	Поплавок	30
А10К 035 020 СБ	Рычаг	
А10К 035 002	Хомут	31
А10К 035 001	Щека	
А10К 035 009	Колпак	32
А10К 035 003	Труба	
А10К 035 006	Уголок	33
А10К 035 004	Ось	
А10К 035.003	Обечайка	34
А10К 035.008	Рычаг	

Серия 5.904-75 94 Выпуск 1-35

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гурьянская		
Пров.		Литвин		
Нач.гр.		Дирба		
Н.контр.		Брадкин		
Утв.		Сливак		

5 904-75. 94. 1-35

Содержание

Лит	Лист	Листов
И		1

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Копировал ЦОС194-36 3 Формат А4

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

Выпуск 1-35 ИНПРОЕКТ

Серия 5.904-75:94

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

1. Технические требования

1.1. Назначение камер.

Приточные вентиляционные камеры типа 2ПК10...2ПК125 предназначены для промышленного и гражданского строительства и применяются в качестве вентиляционных и отопительно-вентиляционных установок без рециркуляции и с рециркуляцией воздуха, последние могут применяться для дежурного отопления.

В секциях приточных камер может осуществляться очистка, нагревание, а также адиабатическая обработка воздуха, широко применяемая в приточных системах вентиляции и кондиционирования воздуха в различных климатических условиях.

Процессы адиабатической обработки воздуха осуществляются в оросительных секциях, где использованы форсунки, позволяющие осуществлять управляемые процессы обработки воздуха практически до любой требуемой конечной температуры и относительной влажности, что позволяет отказаться от применения калориферов второго подогрева или обводной воздушной линии у оросительной секции.

В приточных вентиляционных камерах могут осуществляться также процессы сухого охлаждения воздуха и его охлаждения с влаговыпадением путем использования калориферной секции в качестве поверхностного воздухоохладителя. Различные процессы обработки воздуха могут осуществляться также путем сочетания оросительных секций с поверхностными воздухоохладителями.

1.2. Конструкция камер.

1.2.1 Конструкция приточных вентиляционных камер рассчитана на изготовление их силами монтажных организаций, а также на серийное промышленное изготовление.

1.2.2 Камеры состоят из отдельных секций: соединительной с вентиляторной установкой, оросительной и калориферной, секции фильтра (кроме 2ПК10, где фильтр встроен в приемную секцию) и приемной секции

1.2.3 В зависимости от технологических требований к обработке воздуха, приточные камеры могут изготавливаться в следующих вариантах:

1. С полным набором секции;
2. Без оросительной секции;
3. Без секции фильтра и оросительной секции

Специальных секций для обслуживания калориферной секции не предусмотрено, так как она может обслуживаться со стороны приемной секции (при снятом фильтрующем материале) и со стороны оросительной секции, имеющей двери

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А6Е005.000-ТО			
Разраб.		Рубинская			Техническое описание	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Литвак						
Нач.гр.		Литвак						
Н.контр.		Фродкин				САНТЕХНИНПРОЕКТ		
Утв.		Спивак						

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

Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А6Е006.000-ТО	Лист 2

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

Ц00194-36 4 Формат А4

для обслуживания

1.2.4 В зависимости от требований проекта, приточные вентиляционные камеры могут быть левого и правого исполнений. Левая камера обслуживается с левой стороны, а правая - с правой, если смотреть на камеру со стороны входа воздуха. Конструкция камер позволяет собирать их левого и правого исполнений из одних и тех же элементов, кроме секции орошения, передняя и задняя панели которой и поддон должны изготовляться в зеркальном отражении.

1.2.5 В соединительных секциях приточных камер применены вентиляторы типа В Ц4 75, принятые в соответствии с „Руководством по подбору радиальных вентиляторов общего назначения типа В Ц4 75 для санитарно-технических систем" серия А3 970.

В соответствии со СНИП 2.04.05-91 п. 4.17, 4.18 в ряде случаев, в частности, когда одиночная система приточной вентиляции совмещена с воздушным отоплением, она должна иметь резервный вентилятор. Поэтому разработаны два варианта соединительных секции:

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

Так как камеры 2ПК80 и 2ПК125 в качестве одиночных систем, как правило, не применяются, установка резервного вентилятора для них не предусмотрена.

Резервный и основной вентиляторы принять одинакового типоразмера. Один из них выполняется правого и другой -

левого вращения.

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

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

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

1.2.9 Калориферная секция (секция подогрева) состоит из рамы, калориферов и обводной заслонки (обводного канала). В секции применены серийно выпускаемые калориферы типов КВС, КВБ по ТУ22-5721-84, а также калориферы типов КСк3, КСк4 по ТУ22-5757-84, присоединительные и установочные размеры которых полностью соответствуют калориферам КВС и КВБ. В калориферных секциях предусмотрены калориферы №8, 9, 10, 11 и 12. Для снятия запаса поверхности нагрева калориферов при пуско-наладочных работах секции калориферов имеют обводные каналы, которые оборудуются заслонками, выполненными из дугообразных направляющих козырьков, вершина которых направлена навстречу потоку воздуха.

В качестве теплоносителя применяется вода с параметрами 130-70°, 130-70°, 95-70°С.

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

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

В оросительной секции предусмотрены:

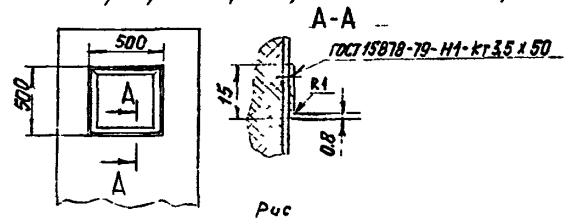
1. Два коллектора со стояками и взаимовстречным распылением воды.
2. Выходные сепараторы, установленные в кассетах для удобства монтажа и обслуживания.
3. Упрощенный входной сепаратор, выполненный из съемных пластин с горизонтальной осью, установленных наклонно в виде жалюзи.

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

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

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

1.2.11 Приемная секция состоит из 4-х легкометаллических панелей, заполненных минераловатными плитами марки П175 толщиной 40 мм ГОСТ 9573-82. Для ограждающих панелей в секции применен лист толщиной 0,8 мм с выштамповками для жесткости. При индивидуальном производстве, когда штамповка листов нецелесообразна, жесткость листа достигается приваркой рамки, как показано на рисунке.



Рис

В конструкции камер предусмотрены приемные секции с использованием рециркуляционного воздуха. В этом случае применены рециркуляционные заслонки, расположенные на верхней панели секции.

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

Серия 5 904 75 94

Для случаев, когда расчетная температура наружного воздуха ниже минус 30°, то есть когда приводы МЭО, установленные в узле воздухозабора, становятся неработоспособными, предусмотрен вариант установки привода МЭО в утепленной коробке, сообщающейся с воздухом помещения где установлена камера, и имеющей положительную температуру 1 2. 12 Секция фильтра устанавливается между калориферной и приемной секциями и предусматривает применение фильтрующего материала ФРНК ПГ (ТУ17-14-160 82), расположенного зигзагообразно Подобное расположение фильтрующего материала значительно снижает удельную воздушную нагрузку на него Фильтрующий материал укладывается на боковые зигзагообразные направляющие и неподвижные решетки и закрепляется прижимами

По мере запыления материала возрастает его аэродинамическое сопротивление, которое контролируется микроманометром по разности давлении до и после фильтра и может быть доведено до 300 Па

Комплект поставки приточной камеры оговаривается при заказе по форме, приложенной ниже

Бланк - заказ на приточную вентиляционную камеру типа . .

Серии

Количество камер по данному бланк - заказу

Исполнение камеры - левое, правое (ненужное зачеркнуть)

Вентилятор (обозначение по „Руководству")

Тип вентилятора № вентилятора

Положение корпуса вентилятора (ГОСТ 5976-90)

Направление вращения колеса правое, левое (ненужное зачеркнуть)

Калориферная секция с калориферами

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

(ненужное зачеркнуть)

Количество рядов калориферов по ходу воздуха

Второй ряд калориферов - полный, неполный (ненужное зачеркнуть

Секция орошения есть, нет (ненужное зачеркнуть)

Приемная секция (с фильтром без фильтра только для камеры 2ПК10),

с рециркуляцией, без рециркуляции

(ненужное зачеркнуть)

Рециркуляционная заслонка шт

(Обозначение, количество)

Привод рециркуляционной заслонки - шт

Утепленный клапан , шт

(обозначение, количество)

Привод утепленного клапана шт

(тип, количество)

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

— Реквизиты заказчика.

Заказчик...

14 Технические требования к изготовлению

14.1 Качество материалов и их соответствие Государственным стандартам и техническим условиям должны подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков материалов

14.2 У обработанных деталей, выполненных из металла, должны быть удалены заусенцы, притуплены острые кромки, не должно быть забоин, рисок, трещин и других механических повреждений и дефектов

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

1.4.4 Чистота обработки деталей должна контролироваться по эталонам качества обработки, изготовленным в соответствии с ГОСТ 2789-73

14.5 Сварку узлов приточной камеры производить электродами Э42 (ОЗС-4) ГОСТ 9467-75

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

1.4.7 Сварной шов должен быть ровным и полным.

В местах сварки не должно быть прожогов, трещин, подрезов, непровара. Металлические брызги должны быть удалены, швы очищены от шлака и окалины

1.4.8 После механической обработки детали должны быть

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	А6Е006 000-ТО	Лист 9

Формат А4

17

чистыми и предохранены от коррозии нанесением консервационной смазки АМС (ГОСТ 2712-75). Детали, имеющие коррозию или загрязнения на обработанных поверхностях, в сборку не допускаются

14.9 Детали, окончательно обработанные, должны быть приняты ОТК завода, после чего допускаются в сборку.

14.10 Резьбовые элементы на болтах и гайках должны соответствовать ГОСТ 9150-81

14.11 Все покупные изделия и детали, поступающие на завод, принимаются ОТК завода в соответствии с паспортными данными или сертификатами заводов-поставщиков, ГОСТ, ОСТ, ТУ на данные изделия и детали.

Выдачу покупных изделий в сборку производить после приемки в ОТК завода

14.12 Механические поверхности камеры должны быть покрыты грунтом ГФ-020 ГОСТ 9825-73, а затем окрашены в один слой эмалью ПФ-133 ГОСТ 926-82. Механически обработанные детали не окрашиваются

14.13 Для окраски внутренней поверхности секции орошения должен применяться один из двух видов покрытий:

1. Грунтовка ХС-059, лак ХС-724 по ГОСТ 23494-79 с 10% алюминиевой пудры

2. Краска БТ177 по ГОСТ 5631-79, представляющая собой суспензию алюминиевой пудры в лаке БТ-577 и приготовляемая непосредственно перед нанесением на поверх-

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	А6Е006 000-ТО	Лист 10

Ц00194-36 В Формат А4

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

15 Упаковка

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

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

2 Правила приемки

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

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

22 Все детали и узлы должны быть приняты ОТК завода-изготовителя на соответствие их требованиям рабочих чертежей и технических условий. Порядок проверки, форма клейма, место клеймения на узлах и деталях определяются заводской инструкцией

23 Не менее 10% от общего количества камер должны проверяться ОТК завода в собранном виде

Проверка должна производиться на рабочем режиме в течение 30 минут. При этом должны быть проверены

1, Габаритные и присоединительные размеры отдельных секций и камеры в сборе

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

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

4 Плавность и надежность работы воздушных заслонок

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

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

3. Методы контроля

31 Контроль производить визуально, а также с помощью универсального и специального измерительного инструмента

4 Маркировка, транспортирование и хранение

41 Каждая приточная вен-камера должна иметь маркировку, на которой указывается

1 Завод-изготовитель,

2 Тип камеры,

3 Производительность по воздуху,

4 Заводской номер выпуска,

5. Год выпуска

42 Трансформирование камера допускается всеми

видами транспорта при соответствующем типе конструкции упаковки

4.3 Погруженные на транспорт камеры должны быть приняты ОТК завода-изготовителя на правильность упаковки и отсутствие повреждений при погрузке

4.4 При хранении и транспортировке камер все механически обработанные поверхности деталей должны быть смазаны слоем консистентной смазки или другим антикоррозийным составом

4.5 Камеры хранить в местах, защищенных от действия влаги, пыли и атмосферных осадков

5. Указания по монтажу и эксплуатации

5.1 Монтаж

5.1.1 При монтаже пуске и эксплуатации вентиляторов насосов и исполнительных механизмов необходимо пользоваться соответствующими инструкциями, прилагаемыми к этому оборудованию

5.1.2 С целью предохранения от воздействия атмосферных осадков, пыли и т.п. рекомендуется хранить узлы камеры в закрытых складах или на площадках с навесом.

5.1.3 При длительном хранении камера подлежит осмотру каждые 6 месяцев При этом, в случае необходимости должна быть восстановлена антикоррозийная защита

Серия 5.904-75 94 Выпуск 35

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

Изм | Лист | № докум | Подп | Дата

А6Е006 000-ТО

Лист 13

Формат 14

Неокрашенные наружные поверхности должны быть покрыты антикоррозийной смазкой типа ЦСоЛ или УСэТ (солидолы эмульсионные) ТУ105-43 Допускается применение масла консервационного К17 ГОСТ 10877-76 или кремнийорганической смазки ПЭС-1-1 (смазка №3) ГОСТ 10957-74 Наружные лакокрасочные покрытия следует очистить от коррозии и восстановить

5.1.4 До начала монтажа камеры необходимо закончить изготовление фундамента

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

5.1.5 Секции и узлы венткамер поступают на монтаж в упакованном виде. Распаковку рекомендуется производить непосредственно перед монтажом

5.1.6 Строповку секций и узлов необходимо производить за специально предусмотренные для этой цели отверстия или проушины

5.1.7 Запрещается разгружать секции и узлы камеры сбрасыванием, а также осуществлять строповку за элементы конструкции, не предусмотренные для этой цели

5.1.8 Перед сборкой необходимо произвести осмотр всех узлов При осмотре особое внимание следует обратить на плоскости, по которым происходит соединение секций, плавность откривания и закрывания заслонок, герметичность дверей и т д

Изм | Лист | № докум. | Подп | Дата

А6Е006 000-ТО

Лист 14

Ц00194-36 10 Формат 14

5.1.9 Проверку и монтаж комплектующих изделий (вентиляторов, калориферов, исполнительных механизмов, заслонок) производить согласно инструкциям разработанным на эти изделия

5.1.10 В процессе монтажа должна быть обеспечена герметичность соединения всех панелей а также мест соединения секций между собой

5.1.11 После сборки приточной венткамеры для обеспечения ее герметичности необходимо произвести подливку цементным раствором.

Подливка производится с двух сторон по периметру основания камеры

5.2 Пуско-наладочные работы

5.2.1 Пуско-наладочные работы содержат проведение холостых и предпусковых испытаний, регулировку работы отдельных узлов и камеры в целом

5.2.2 Перед проведением холостых испытаний необходимо проверить правильность выполнения силовых электропроводок и заземления всех электроприводов, а также правильность подключения (направление вращения) вентилятора, циркуляционного насоса и исполнительных механизмов При холостых испытаниях проверяется плавность работы всех механизмов, плотность закрывания заслонок

После устранения выявленных дефектов проводятся предпусковые испытания

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

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

5.2.5 Предпусковые испытания продолжительностью 8 часов проводятся под рабочей нагрузкой

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

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

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

5.3 Эксплуатация

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

5.3.2 Пуск камеры в работу необходимо производить в следующей последовательности

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

б) Подать теплоноситель в калориферы;

в) Закрыть герметические двери,

г) После прогрева стыков лопаток утепленной заслонки открыть утепленные и рециркуляционные заслонки

д) Включить вентилятор.

е) Подать воду к форсункам

5.3.3 В процессе эксплуатации камеры необходимо следить за нормальной работой всех механизмов и за сопротивлением воздушного фильтра По мере запыления фильтрующего материала возрастает его аэродинамическое сопротивление, которое контролируется микроманометром по разности давлений до и после фильтра и может быть доведена до 300 Па После этого рекомендуется произвести замену отработанного материала чистым Отработанный материал должен быть свернут с бумагой, уложен в емкость и удален из камеры

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

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

Устанавливаются следующие виды технического обслуживания еженедельное, ежемесячное, полугодовое

5.3.6 При еженедельном техническом обслуживании производится

1 Внешний осмотр камеры с целью выявления механических повреждений,

2 Проверка плавности работы всех движущихся частей и механизмов,

3 Визуальная проверка показателей микроманометра

5.3.7 При ежемесячном техническом обслуживании производится

1 Еженедельное техническое обслуживание,

2 Очистка всех узлов камеры от пыли и других отложений

5.3.8 При полугодовом техническом обслуживании производится

1 Ежемесячное техническое обслуживание

2 Проверка состояния лакокрасочных покрытий и их восстановление

3 Проверка всех болтовых соединений

Серия 5.904-75.94

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

Серия 5 904 75 94

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

6 Меры безопасности

6.1 При пуске, наладке и эксплуатации венткамеры необходимо соблюдать общие и специальные правила техники безопасности

6.2 При проведении предпусковых испытаний необходимо убедиться в наличии и надежности крепления ограждающей решетки на входе вентилятора

6.3 Перед пуском камеры в работу необходимо убедиться, что в камере никто не остался, после чего закрыть герметические двери

6.4 Перед осмотром или обслуживанием камеры необходимо убедиться в исправности заземляющих устройств

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

6.6 При проведении любого вида обслуживания камеры должно быть обеспечено надлежащее освещение (с постоянным или переменным источником)

6.7 Напряжение силовой и осветительной электросети, защита проводов и электроаппаратуры должны отвечать действующим „Правилам устройства электроустановок"

6.8 Запрещается производить какие-либо виды обслуживания на работающей камере до полной остановки вращающихся частей.

Серия 5.904-75, 94 Выпуск 1-35

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			А6Е 006.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	А6Е 006.001	Стяжка	3	
А4		2	А6Е 006.002	Стяжка	2	
Б4		3	А6Е 006.003	Стяжка		
				Лист 3 ГОСТ 19903-74 / ОК360В ГОСТ 16523-89		
				100-2,2 × 140-2,5	3	0,2 кг
				Стандартные изделия		
		4		Болт М10-6g×15.36 ГОСТ 7798-70	12	
		5		Гайка М10-6Н5 ГОСТ 5915-70	12	
				Переменные данные для исполнений:		
				А6Е 006.010		

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Смоленченко				
Пров.	Литвак				
Нач. гр.					
Н. контр.	Фрейдин				
Утв.	Спибс				

А6Е 006.000

Блок сепараторов

Лит. 1 | Листов 5

САНТЕХНИИПРОЕКТ

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

Копировал

Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
А4		6	А6Е 006.010	Сепаратор	65	
				Детали		
А4		7	А6Е 006.004	Уголок	2	
А4		8	А6Е 006.005	Уголок	2	
Б4		9	А6Е 006.006	Уголок	4	
А4		10	А6Е 006.007	Гребенка	4	
Б4		11	А6Е 006.008	Пластина		
				Лист 3 ГОСТ 19903-74 / ОК360В ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 × 1150-2,6	2	1,08 кг
				А6Е 006.000-01		
				Сборочные единицы		
А4		6	А6Е 006.010-01	Сепаратор	46	
				Детали		
А4		7	А6Е 006.004-01	Уголок	2	
А4		8	А6Е 006.005-01	Уголок	2	
А4		9	А6Е 006.006-01	Уголок	4	
А4		10	А6Е 006.007-01	Гребенка	4	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

А6Е 006.000

Лист 2

Копировал Ц60194-36 14 Формат А4

Серия 5.904-75, 84 Выпуск 1-35

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		11	АБЕ 006.009	Пластина		
				Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 / ОК360В ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 × 825-2,3	2	0,75 кг
				АБЕ 006.000-02		
				Сборочные единицы		
А4		6	АБЕ 006.010-02	Сепаратор	69	
				Детали		
А4		7	АБЕ 006.004-02	Уголок	2	
А4		8	АБЕ 006.005-02	Уголок	2	
А4		9	АБЕ 006.006-02	Уголок	4	
А4		10	АБЕ 006.007-02	Гребенка	4	
Б4		11	АБЕ 006.011	Пластина		
				Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 / ОК360В ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 × 1220-2,6	2	1,15 кг
				АБЕ 006.000-03		
				Сборочные единицы		
А4		6	АБЕ 006.010-03	Сепаратор	69	
				Детали		
А4		7	АБЕ 006.004-02	Уголок	2	

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

АБЕ 006.000

Лист 3

Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4		8	АБЕ 006.005-02	Уголок	2	
А4		9	АБЕ 006.006-03	Уголок	4	
А4		10	АБЕ 006.007-02	Гребенка	4	
Б4		11	АБЕ 006.012	Пластина		
				Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 / ОК360В ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 × 1220-2,6	2	1,15 кг
				АБЕ 006.000-04		
				Сборочные единицы		
А4		6	АБЕ 006.010-04	Сепаратор	51	
				Детали		
А4		7	АБЕ 006.004-03	Уголок	2	
А4		8	АБЕ 006.005-03	Уголок	2	
А4		9	АБЕ 006.006-04	Уголок	4	
А4		10	АБЕ 006.007-03	Гребенка	4	
Б4		11	АБЕ 006.013	Пластина		
				Лист 3,0 ГОСТ 19903-74 / ОК360В ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 × 927-2,3	2	0,9 кг
				АБЕ 006.000-05		
				Сборочные единицы		
А4			АБЕ 006.010-05	Сепаратор	51	

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

АБЕ 006.000

Лист 4

Копировал Ц 00194-36 15 Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		7	АбЕ 006 004-03	Уголок	2	
А4		8	АбЕ 006 005-03	Уголок	2	
А4		9	АбЕ 006.006-05	Уголок	4	
А4		10	АбЕ 006.007-03	Гребенка	4	
Б4		11	АбЕ 006.014	Пластина		
				Лист 3,0ГОСТ19903-74 / ОК360ВГОСТ16523-89		
				40-1,0 × 927-2,3	2	0,9кг

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

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

АбЕ 006.000

Лист 5

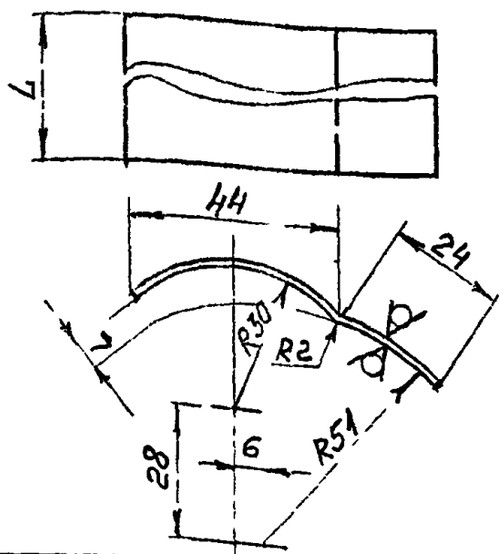
Копировал

Формат А4

15

АбЕ 006.016

50 (√)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
АбЕ 006.016	800	0,46
-01	755	0,43
-02	1095	0,63
-03	865	0,50
-04	895	0,56
-05	1205	0,69

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

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Нач. гр.				
Гл. спец.				
Т. контр.				
Утв.		Снивак		

АбЕ 006.016

Перо

Лит. И | Масса СМ табл. | Масштаб —

Лист | Листов 1

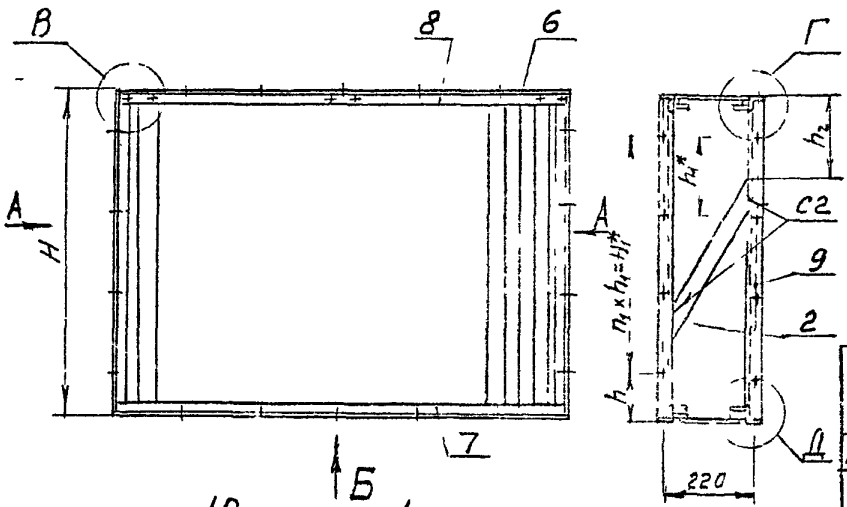
Лист 1ГОСТ19903-74 / ОК360ВГОСТ16523-89

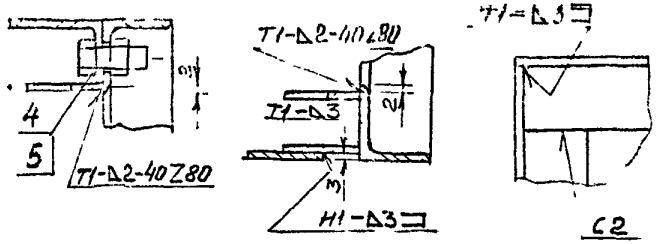
САНТЕХНИИПРОЕКТ

L00194-36 16 Формат А4

АСЕ 006.000

Серия 5.904-75, 94 Выпуск 1-35





Обозначение	Размеры, мм									Кол. шт.		Масса кг
	L*	L_1^*	L_2	H	H_1^*	ℓ	h	h_1^*	h_2	Г	$П_1$	
АСЕ 006.000	1150	820	550	815	600	175	107,5	200	210	4	3	125,5
-01	825	600	385	770		112,5	85		190	3		87,2
-02	1220	1000	585	1170	760	110	175	190	360	5	4	176,5
-03				820	570			180	245		3	135,9
-04	927	600	440	910	570	163,5	170	190	260	3		107,2
-05				1220	880			220	415		4	145,5

1 *Размеры для справок

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

3 Сварные швы по ГОСТ 5264-80

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АСЕ 006.000СБ
Нач.каф.	Смоленская				Блок сепараторов
Пров.	Шульга				
Нач. гр.	Шульга				
Гл. спец.	Трапезкин				
Н. контр.	Гаук				
Утв.	Сапрыг				

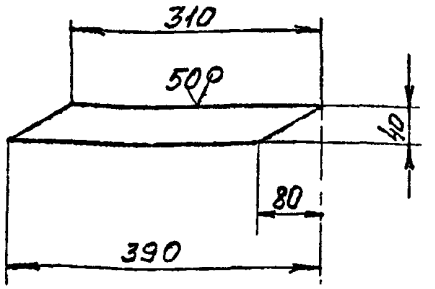
Лит	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

САНТЕХНИПРОЕКТ

Ц00194-36 17 формат А2

Серия 5.904-75.94 выпуск 1-35

А6Е 006.002

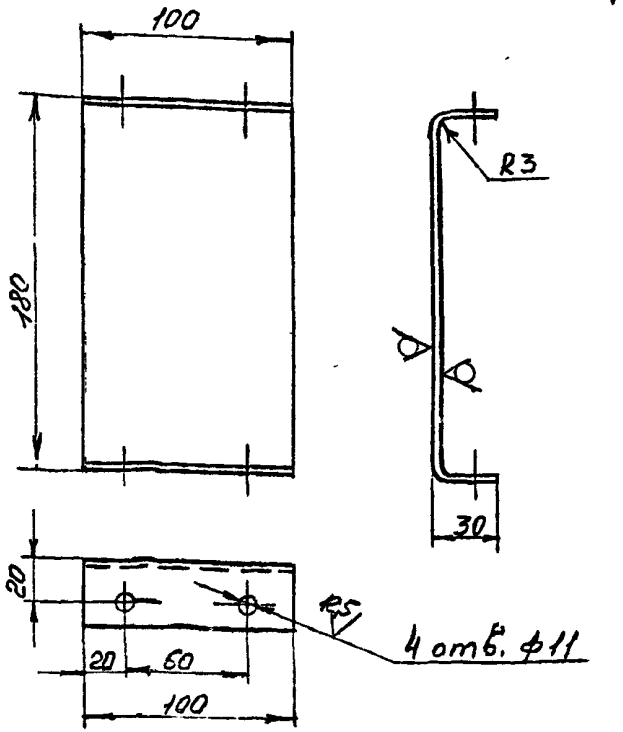


Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А6Е 006.002		
Разраб.		Смолянский			Стяжка	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Литвак				И	0,3	1:5
Нач.гр.		Литвак				Лист	Листов 1
Гл.спец.		Ивановский			Лист 3 ГОСТ 19903-74	САНТЕХНИИПРОЕКТ
Н.контр.		Фрадкин			ДК36 08 ГОСТ 16523-89	
Утв.		Сливак				

Формат А4

А6Е 006.001



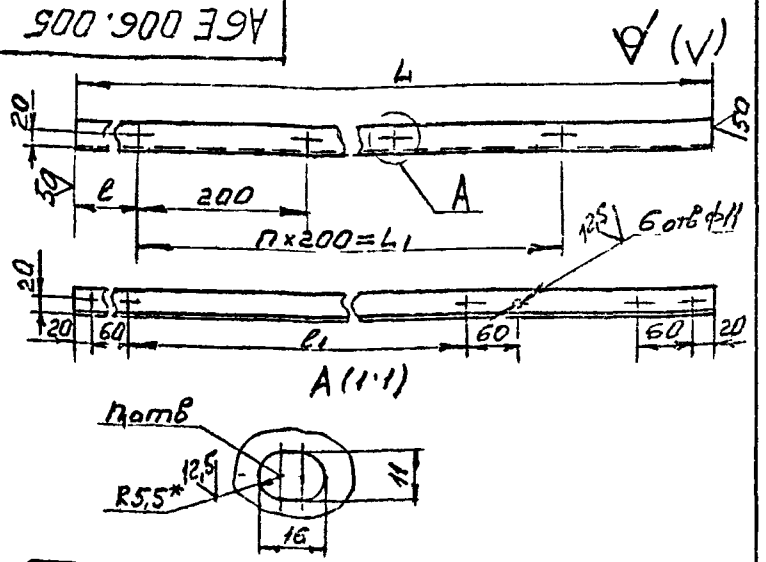
Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А6Е 006.001		
Разраб.		Смолянский			Стяжка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Литвак				И	0,6	1:2
Нач.гр.		Литвак				Лист	Листов 1
Гл.спец.		Гринова			Лист 3 ГОСТ 19903-74	САНТЕХНИИПРОЕКТ
Н.контр.		Фрадкин			ДК36 08 ГОСТ 16523-89	
Утв.		Сливак				

Ц 00194-36 18 формат А4

Серия 5.904-75.94 выпуск 1-35

А6Е 006.005



Обозначение	Размеры, мм				Кол шт		Масса, кг
	L	L1	l	l1	n	n1	
А6Е 006 005	1150	800	175	465	4	5	1,9
-01	825	600	112,5	302,5	3	4	1,36
-02	1220	1000	110	500	5	6	2,0
-03	927	600	163,5	353,5	3	4	1,5

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

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Смолянская		
Пров		Литвак		
Нач гр		Литвак		
Гл спец		Грановский		
Н контр		Орлов		
Утв		Спирак		

А6Е 006.005

Уголок

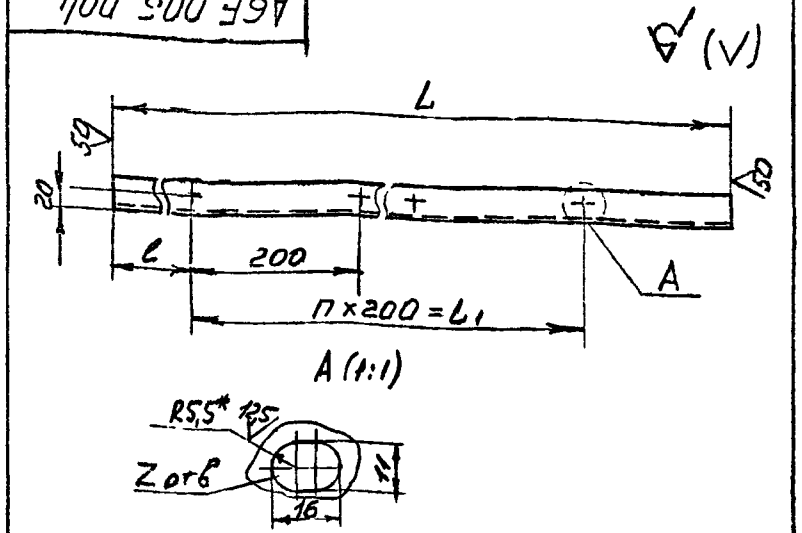
Лит | Масса | Масштаб
И | СМ табл | --
Лист | Листов 1

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

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Формат А4

А6Е 006.004



Обозначение	Размеры, мм			Кол, шт		Масса, кг
	L	L1	l	n	z	
А6Е 006 004	1150	800	175	4	5	1,9
-01	825	600	112,5	3	4	1,36
-02	1220	1000	110	5	6	2,0
-03	927	600	163,5	3	4	1,5

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

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Смолянская		
Пров		Литвак		
Нач гр		Литвак		
Гл спец		Грановский		
Н контр		Орлов		
Утв		Спирак		

А6Е 006.004

Уголок

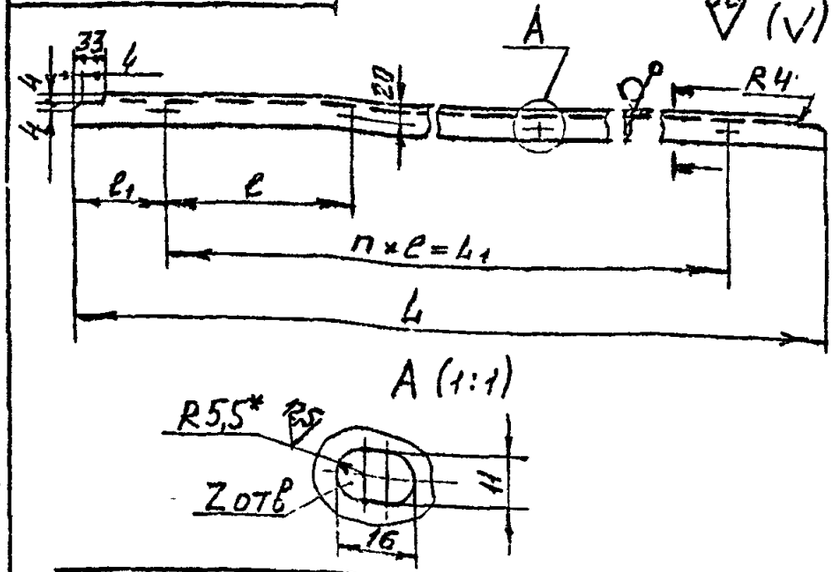
Лит | Масса | Масштаб
И | СМ табл | —
Лист | Листов 1

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

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Ц00'94-36 19 Формат А4

АБЕ 006.006



Обозначение	Размеры, мм				Кол., шт		Масса, кг
	L	L_1	e	e_1	n	z	
АБЕ 006.006	809	600	200	104,5	3	4	1,64
-01	764			82			1,56
-02	1104	760	190	172	4	5	2,26
-03	874	540	180	167	3	4	1,78
-04	904	570	190				1,84
-05	1214	880	220		4	5	2,49

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

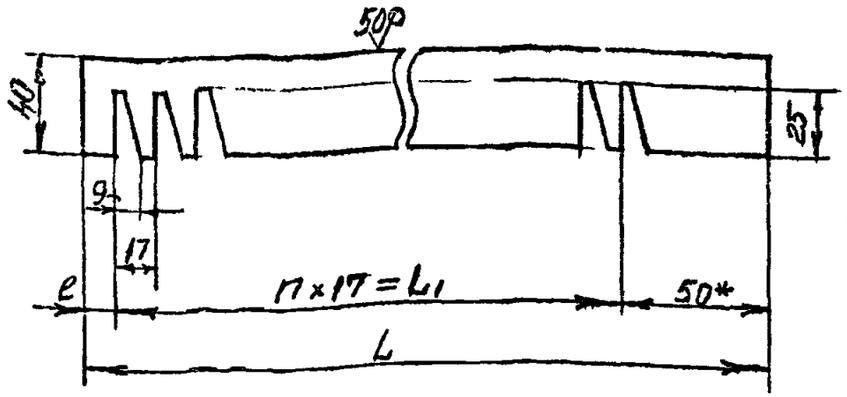
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АБЕ 006.006
Разраб	Смолянчук				Уголок
Пров.	Литвак				
Нач. гр.	Ингерман				
Н. спец.	Голубева				Лит. Масса Масштаб
Н. контр.	Фрейман				И См. табл. --
Утв.	Спицак				Лист Листов 1

Уголок 35×35×3 ГОСТ 8509-86 / т3 ГОСТ 535-88

САНТЕХНИПРОЕКТ

Формат А4

АБЕ 006.007



Обозначение	Размеры, мм			Кол. шт	Масса, кг
	L	L_1	e	n	
АБЕ 006.007	1150	1088	12	64	0,65
-01	825	765	10	46	0,46
-02	1220	1156	14	68	0,7
-03	927	850	27	50	0,52

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат	АБЕ 006.007
Разраб	Смолянчук				Гребенка
Пров.	Литвак				
Нач. гр.	Ингерман				
Гл. спец.	Голубева				Лит. Масса Масштаб
Н. контр.	Фрейман				И См. табл. —
Утв.	Спицак				Лист Листов 1

Лист 2,0 ГОСТ 19903-74 / ОК 3608 ГОСТ 1652-89

САНТЕХНИПРОЕКТ

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

Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			АбЕ 006 010СБ	Сборочный чертеж		
			Переменные данные для исполнений			
				АбЕ006 010		
				Детали		
А4		1	АбЕ 006 015	Сепаратор	1	
А4		2	АбЕ 006 016	Перо	1	
				АбЕ 006 010-01		
				Детали		
А4		1	АбЕ 006 015-01	Сепаратор	1	
А4		2	АбЕ 006 015-01	Перо	1	
				АбЕ 006 010-02		
				Детали		
А4		1	АбЕ 006 015-02	Сепаратор	1	
А4		1	АбЕ 006 016-02	Перо	1	

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		[illegible]		
Пров		[illegible]		
Нач гр		Литвак		
Н контр		Фрид		
Утв		Спивак		

АбЕ 006.010

Сепаратор

Лит	Лист	Листов
1	1	2

САНТЕХНИИПРОЕКТ

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

Копировал | Формат А4

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				АбЕ 006 010-03		
				Детали		
[illegible]		1	АбЕ 006 015-03	Сепаратор	1	
[illegible]		2	АбЕ 006 016-03	Перо	1	
				АбЕ 006 010-04		
				Детали		
А4		1	АбЕ 006 015 04	Сепаратор	1	
А4		2	АбЕ 006 016-04	Перо	1	
				АбЕ 006 010-05		
				Детали		
А4		1	АбЕ 006 015-05	Сепаратор	1	
А4		2	АбЕ 006 016-05	Перо	1	

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата

АбЕ 006 010

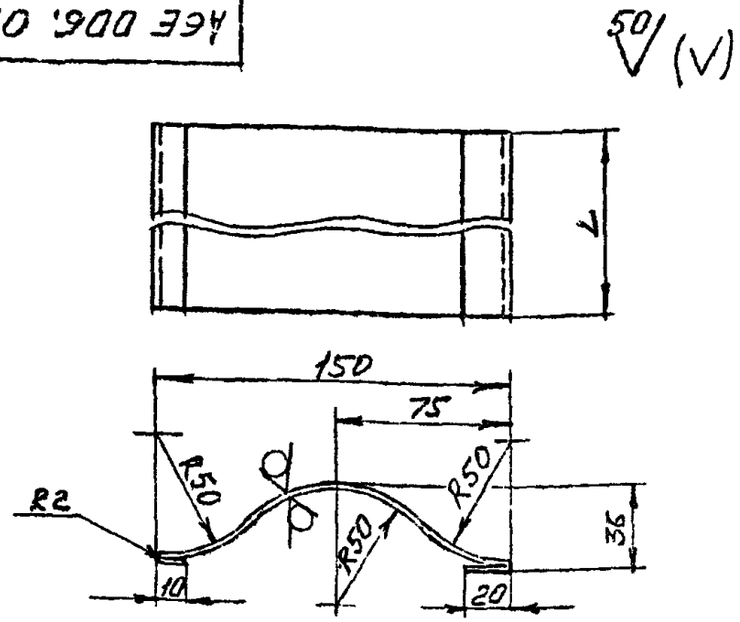
Лист 2

Копировал Ц00194-16 21 Формат А4

Серия 5.904-75.94

Выпуск 1-35

АбЕ 006.015



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

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Смоленская			
Пров.	Литвак			
Нач. гр.	Литвак			
Гл. спец.	Фомовский			
Н. контр.	Чичкин			
Утв.	Спивак			

АбЕ 006.015

Сепаратор

Лит.	Масса	Масштаб
И	См. табл.	—

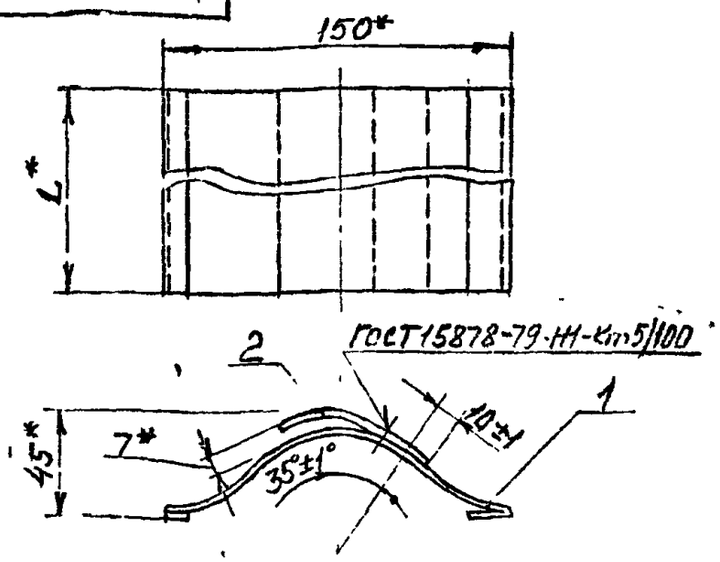
Лист | Листов 1

Лист 1,0 ГОСТ 19903-74
ОК 36 ОВ ГОСТ 16523-89

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Формат А4

АбЕ 006.010СБ



Обозначение	L*, мм	Масса, кг
АбЕ 006.010	800	1,6
-01	755	1,5
-02	1095	2,2
-03	865	1,65
-04	895	1,7
-05	1205	2,4

*Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Смоленская			
Пров.	Литвак			
Нач. гр.	Литвак			
Гл. спец.	Грановский			
Н. контр.	Чичкин			
Утв.	Спивак			

АбЕ 006.010СБ

Сепаратор

Лит.	Масса	Масштаб
И	См. табл.	—

Лист | Листов 1

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Ц00194-36 62 Формат А4

Серия 5.904-75, 84 Выпуск 1-2.5

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
АУ		А14М 055 000СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
АУ	1	А14М 055 010	Корпус	1	
АУ	2	А14М 055 020	Рамка	1	
			Детали		
АУ	3	А14М 055 001	Прокладка	2	
БЧ	4	А14М 055 002	Стекло плоское закаленное S 5мм ГОСТ 5727-75		
			210-115 х 210-115	1	0,15кг
			Стандартные изделия		
	5		Болт М6-6gх12.36 ГОСТ 7798-70	12	

А14М 055 000

Окно смотровое

САНТЕХНИПРОЕКТ

Копировал

Формат А4

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
АУ		А14М 055 010СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
БЧ	1	А14М 055 003	Пластина		
			Полоса 12х20 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-88		
			L = 210-115	2	0,4кг
БЧ	2	А14М 055 004	Пластина		
			Полоса 12х20 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-88		
			L = 250-115	2	0,47кг

А14М 055 010

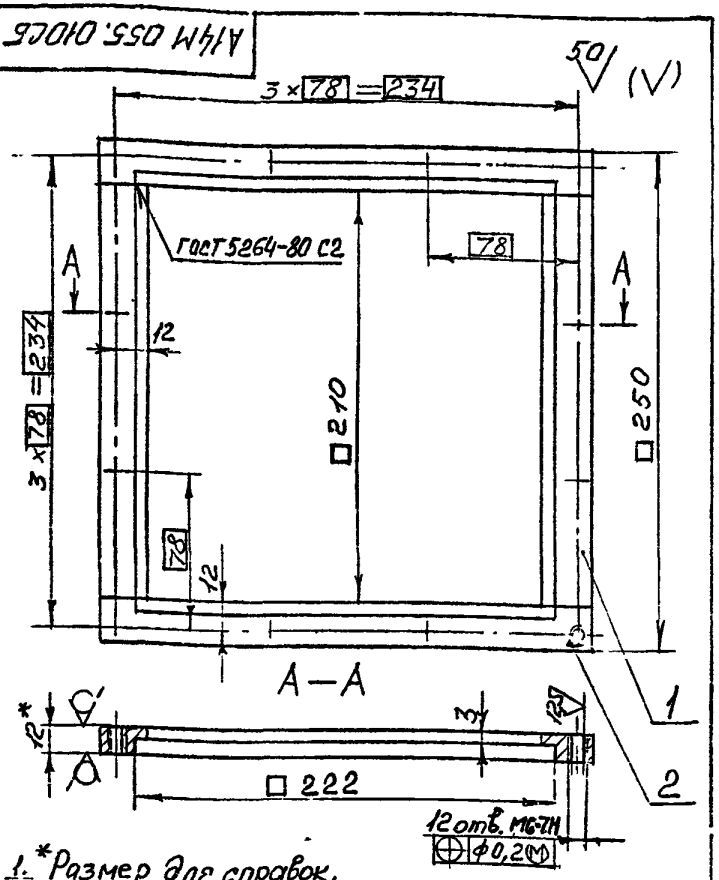
Корпус

САНТЕХПРОЕКТ

Цена 18-36 2.3 Форм А4

Серия 5.904-75.94 выпуск 1-35

А14М 055.010СБ



1. *Размер для справок.
2. Н14; $\pm\frac{t_2}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Нач. гр.				
Гл. спец.				
Н. контр.				
Утв.		Сливак		

А14М 055.010СБ

Корпус

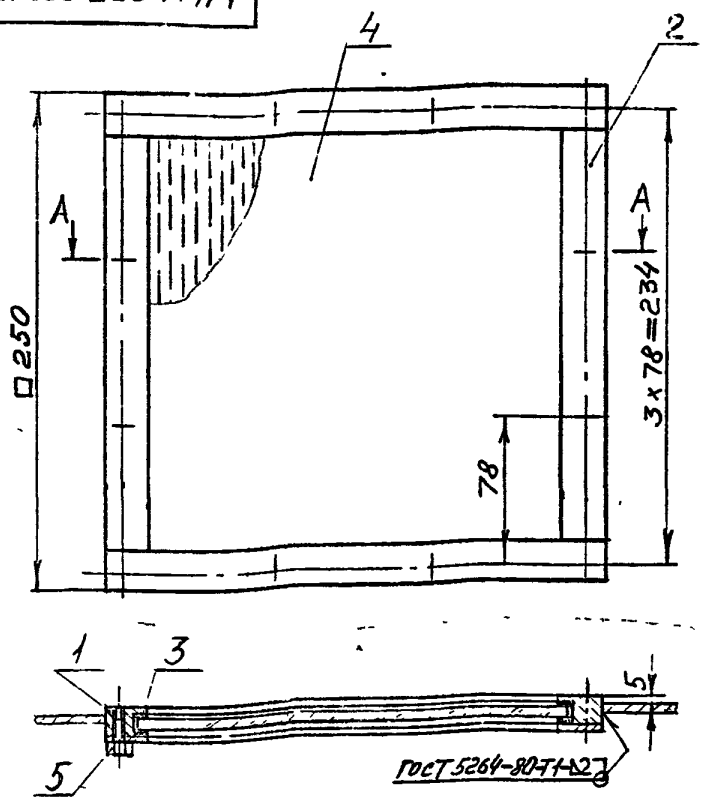
Лит.	Масса	Масштаб
И	1,35	1:2

Лист | Листов 1

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Формат А4

А14М 055.000СБ



Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Нач. гр.				
Гл. спец.				
Н. контр.				
Утв.		Сливак		

А14М 055.000СБ

Окно смотровое

Лит.	Масса	Масштаб
И	2,5	1:2

Лист | Листов 1

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Ц00194-36 24 Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			А14М055.020 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	А14М 055 005	Пластина		
				Полоса $\frac{4\times20\ ГОСТ\ 103\text{-}76}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}88}$		
				L = 210 - 1 15	2	0,13кг
Б4		2	А14М 055 006	Пластина		
				Полоса $\frac{4\times20\ ГОСТ\ 103\text{-}76}{Ст\ 3\ ГОСТ\ 535\text{-}88}$		
				L = 250 - 1 15	2	0,16кг

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

А14М 055.020

Разраб.	Истомина		
Пров.	Смолянская		
Нач.гр	Фрадкин		
Н.контр	Литвак		
Утв	Сливак		

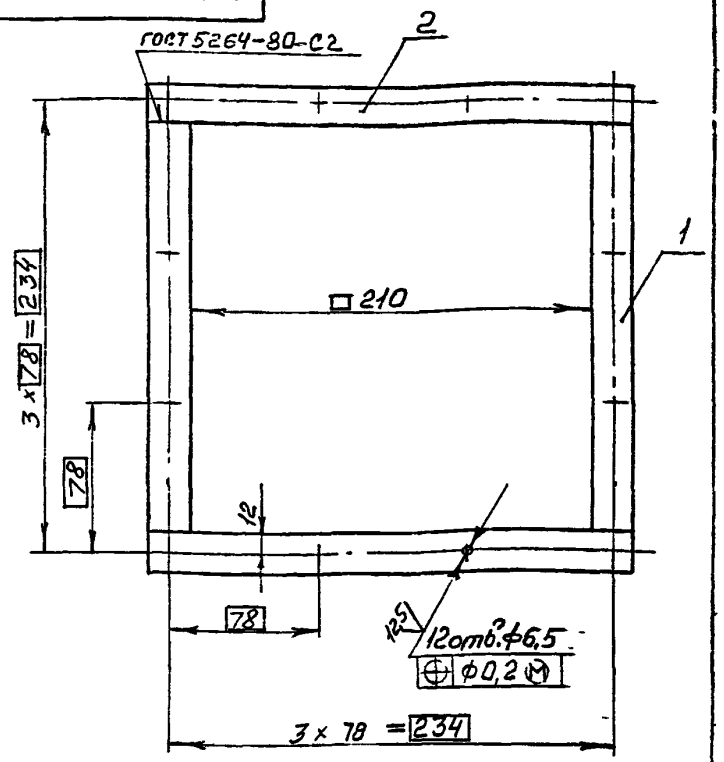
Рамка

Лит | Лист | Листов 1

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Копировал | Формат А4

А14М 055 020СБ



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

Разраб.	Смолянская		
Пров.			
Нач гр	Литвак		
Гл спец	Грановский		
Н контр	Фрадкин		
Утв	Сливак		

А14М 055 020СБ

Рамка

Лит	Масса	Масштаб
И	0,43	1:2

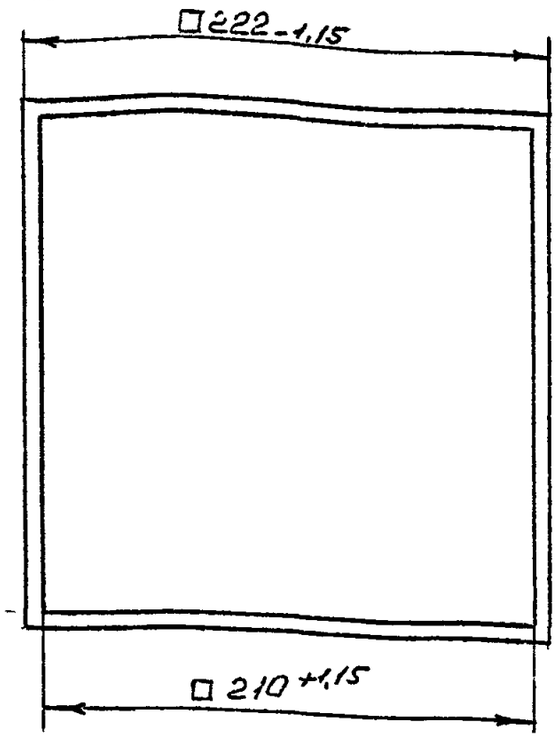
Лис | Листов 1

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Ц00194-36 25 Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

А14М 055.001



Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
Разраб		Смолянская		
Пров.		Литвак		
Нач гр.		Литвак		
Спец.		Грановский		
Н контр.		Фразинц		
Утв		Сливак		

А14М 055 001

Прокладка

Лит	Масса	Масштаб
И	0,02	1:2

Лист | Листов 1

Пластина 2Н-I-ТМКЩ-М-3 ГОСТ 7338-90

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Формат А4

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

Формат	Зона	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			А12А 130 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	А12А 130 001	Корпус	1	
А4		2	А12А 130 002	Пробка	1	

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
Разраб		Истомина		
Пров		Смолянская		
Нач гр		Фрадкин		
Н контр		Литвак		
Утв		Сливак		

А12А 130 000

Форсунка

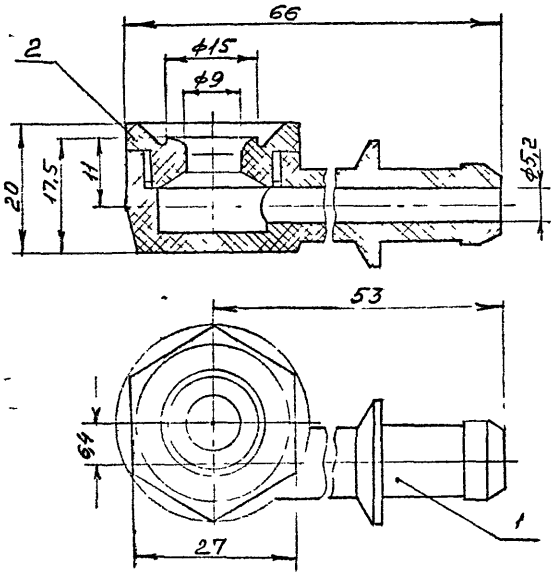
Лит	Лист	Листов
И		1

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Копировал 400194-36 26 Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

А12А 130.000СБ



Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Смолянская		
Пров.		Литвак		
Нач. гр.		Литвак		
Гл. спец.		Гранович		
Н. контр.		Фрадкин		
Утв.		Сливак		

А12А 130.000СБ

Форсунка

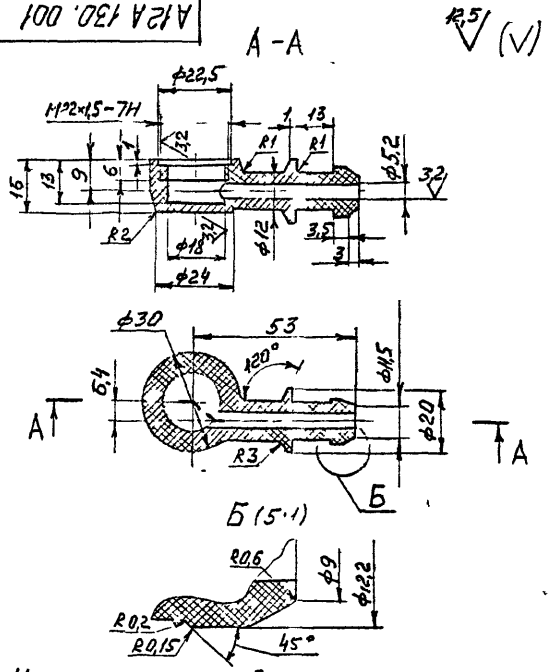
Лит.	Масса	Масштаб
	00'4	2,1

Лист | Листов 1

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Формат А4

А12А 130.001



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Смолянская		
Пров.		Литвак		
Нач. гр.		Литвак		
Гл. спец.		Гранович		
Н. контр.		Фрадкин		
Утв.		Сливак		

А12А 130.001

Корпус

Лит.	Масса	Масштаб
	0,01	1:1

Лист | Листов 1

Полиэтилен 20308-005 сорт-I ГОСТ 16338-85

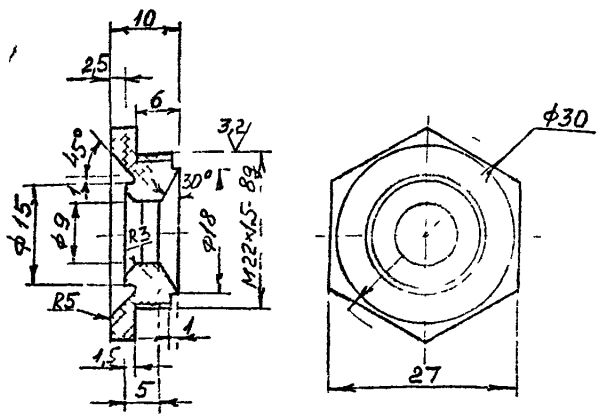
САНТЕХНИИПРОЕКТ

Формат А4

Серия 5.904-75.84 Выпуск 1-35

А12А 130.002

6,3 (V)



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			А10К 035 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	А10К 035 010	Поплавок	1	
А4		2	А10К 035.020	Рычаг	1	
				Детали		
А4		3	А10К 035 001	Щека	2	
А4		4	А10К 035 002	Хомут	1	
А4		5	А10К 035 003	Труба	1	
А4		6	А10К 035 004	Ось	2	
				Стандартные изделия		
		7		Болт М8-6g х 20.36 ГОСТ 7798-70	1	
		8		Гайка М8А-6Н5 ГОСТ 5915-70	1	
		9		Шайба 5 ГОСТ 11371-78	2	
		10		Шплинт 1,6 х 10 ГОСТ 397-79		

А12А 130 002

Пробка

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Смолянск			
Пров.	Литвак			
Нач.гр.	Литвак			
Гл.спец.	Грановский			
Н.контр.	Фрадкин			
Утв.	Спивак			

Лит	Масса	Масштаб
И	0,004	2:1

Лист | Листов

Полиэтилен 20308-005 сорт 1 ГОСТ 16338-85

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Формат А4

А10К 035.000

Клапан поплавковый

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

Лит	Лист	Листов
И		1

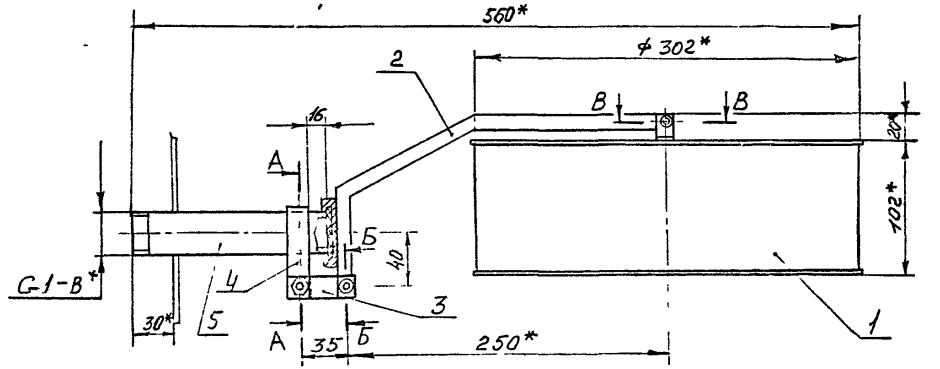
САНТЕХНИИПРОЕКТ

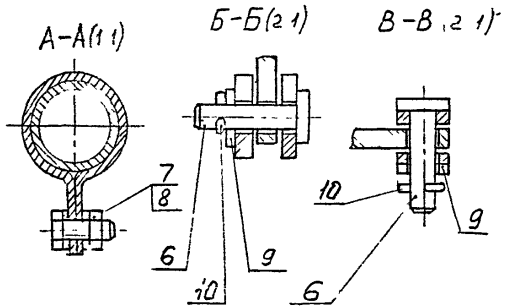
Копировал Ц00194-36 28 Формат А4

А10К 035 000СБ

Выпуск 1-35

Серия 5.904-75.94





1.* Размеры для справок

2. $\pm \frac{t_2}{2}$.

					А10К 035 000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Клапан поплавковый	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.						И	2,7	1:2
Пров.						Лист	Листов 1
Нач. отд.							
Гл. спец.							
Н. контр.							
Утв.		Сливак					

САНТЕХНИИПРОЕКТ

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

Ц00194-36 29 Формат А3

Серия 5.904-75.94 выпуск 1-35

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

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	А10К 035.010			
Разраб		Истомина			Поплавок	Лит	Лист	Листов
Пров.		Смолянская				Л1		1
Нач. гр		Фродкин				САНТЕХПРОЕКТ		
Н контр		Литвак						
Утв		Спивок						

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

Форм Ал

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

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	А10К 035.020			
Разраб.		Истомина			Рычаг	Лит	Лист	Листов
Пр. В		Смолянская				Л1		1
Р к гр		Фродкин				САНТЕХПРОЕКТ		
Н контр		Литвак						
Утв		Спивок						

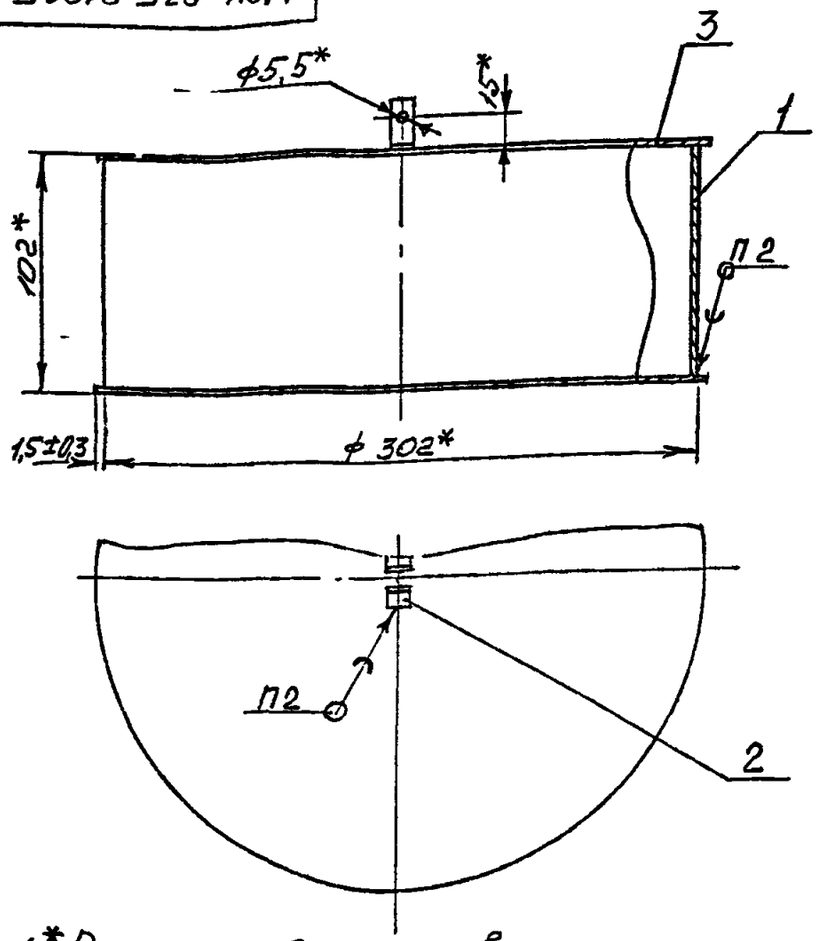
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Цсоп 4-36 30 Форм Ал

А10К 035 010СБ

Серия 5.904-25.94

Выпуск 1-35



1.* Размеры для справок.
2 Пр2 поссу 40 гост21931-76

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Смоляненко				
Пров.	Литвак				
Нач. гр.	Литвак				
Гл. спец.	Грановский				
Н. контр.	Фрайкин				
Утв.	Сливак				

А10К 035.010СБ

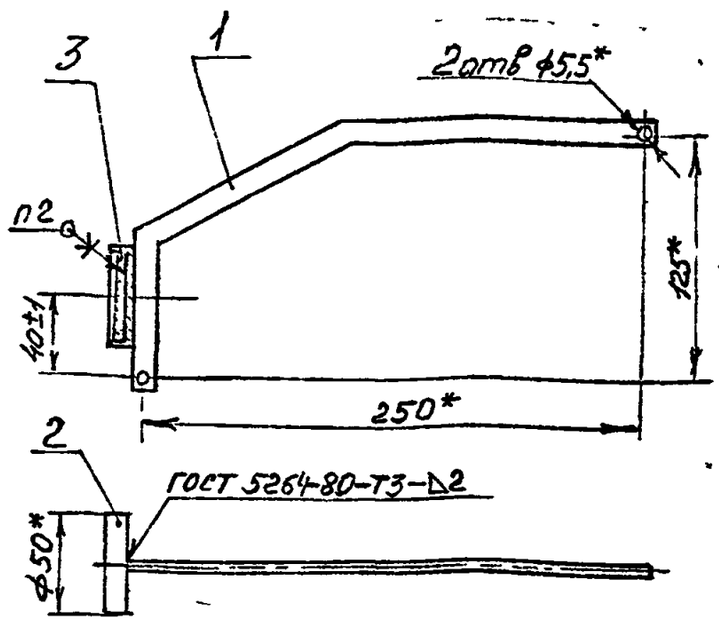
Поплавок

Лит	Масса	Масштаб
И	1,3	1:2
Лист	Листов 1	

САНТЕХ ИИПРОЕКТ

Формат А4

А10К 035 020СБ



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Смоляненко				
Пров.					
Нач. гр.	Литвак				
Гл. спец.	Грановский				
Н. контр.	Фрайкин				
Утв.	Сливак				

А10К 035.020СБ

Рычаг

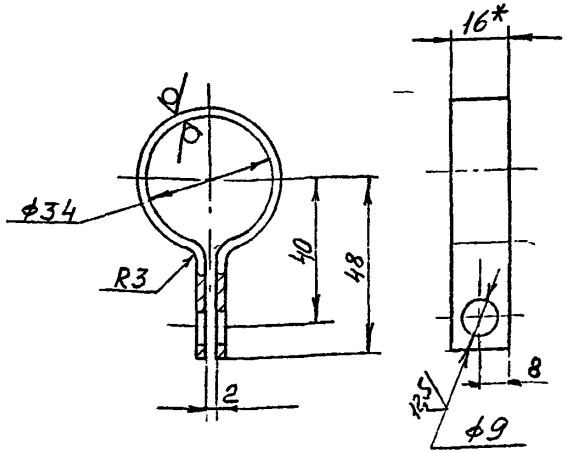
Лит	Масса	Масштаб
И	0,17	1:2
Лист	Листов 1	

САНТЕХНИИПРОЕКТ

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

Серия 5.904-75.04

А10К 035.002



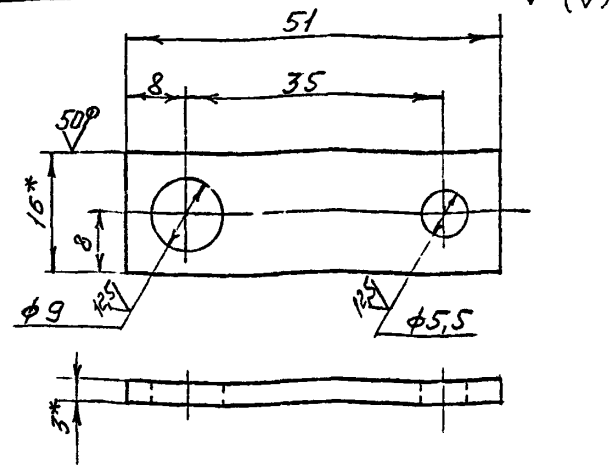
1* Размер для справок.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А10К 035 002		
Разраб		Смолянская			Хомут	Лит	Масса 0,06	Масштаб 1:1
Пров.		Литвак				Лист	Листов 1
Нач. гр.		Литвак					
Гл. спец.		Грановский			Лист 3 ГОСТ 19903-74	САНТЕХНИИПРОЕКТ	
Н. контр.		Фрадкин			ЦК36 08 ГОСТ 16523-89		
Утв.		Сливак					

Формат А4

А10К 035 001



1.* Размеры для справок.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А10К 035 001		
Разраб		Смолянская			Щека	Лит	Масса 0,05	Масштаб 2:1
Пров.		Литвак				Лист	Листов 1
Нач. гр.		Литвак					
Гл. спец.		Грановский			Лист 3 ГОСТ 19903-74	САНТЕХНИИПРОЕКТ	
Н. контр.		Фрадкин			ЦК36 08 ГОСТ 16523-89		
Утв.		Сливак					

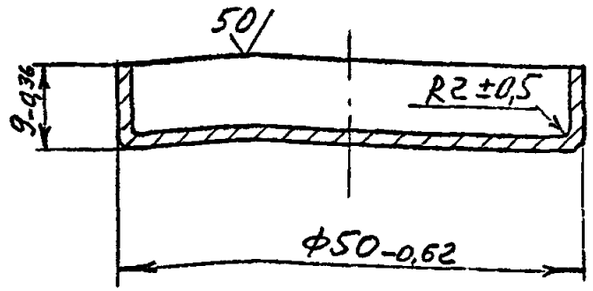
Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

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

А10К 035.009

(√)



Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
Разраб.	Смолянская			
Пров	Литвак			
Нач гр.	Литвак			
Гл спец.	Грановский			
Н контр	Дрожжин			
Утв.	Сливак			

А10К 035 009

Колпак

Лит	Масса	Масштаб
И	0,05	2:1

Лист | Листов 1

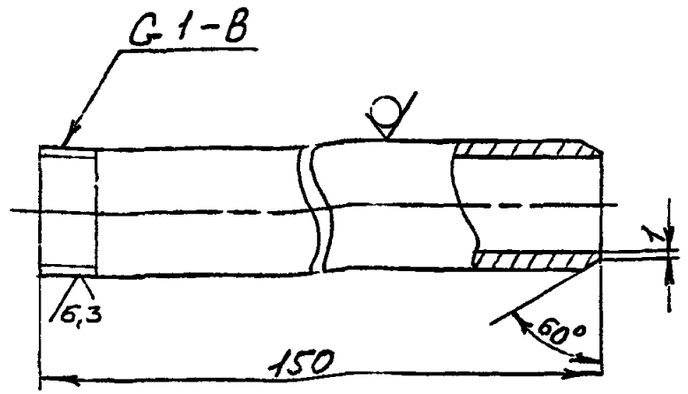
Лист 2.0 ГОСТ 19903-74
ОК 360В ГОСТ 16523-89

САНТЕХНИИПРОЕКТ

Формат А4

А10К 035.003

12,5 (√)



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

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
Разраб	Смолянская			
Пров.	Литвак			
Нач гр	Литвак			
Гл спец.	Грановский			
Н контр	Гладкий			
Утв	Сливак			

А10К 035 003

Труба

Лит	Масса	Масштаб
И	0,36	1:1

Лист | Листов 1

Труба 25х3,2 ГОСТ 3262-75

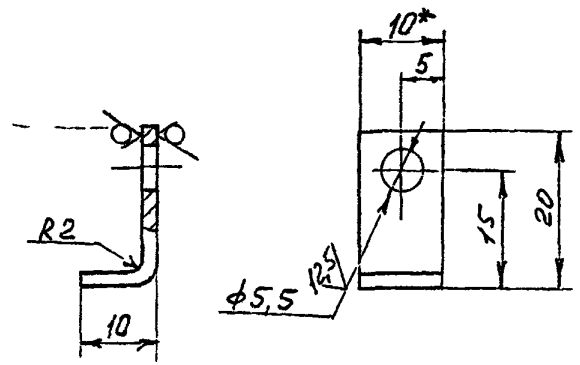
САНТЕХНИИПРОЕКТ

Ц00194-36 33 Формат А4

Серия 5.904-75.94 Выпуск V-35

А10К 035.006

50 (√)



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

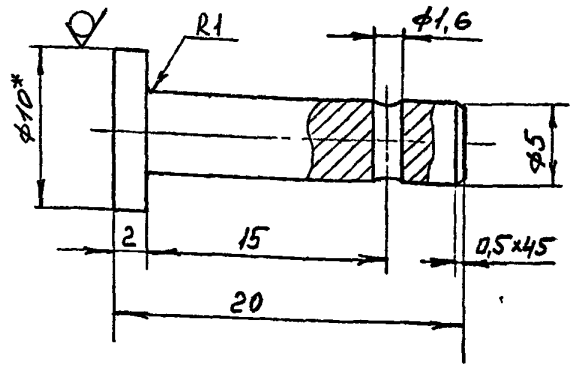
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.					А10К 035 006
Пров.					Уголок
Нач. гр.					Лит. И
Гл. спец.					Масса 0,01
Н. контр.					Масштаб 2:1
Утв.					Лист Листов 1
					САНТЕХНИИПРОЕКТ

Лист 2,0 ГОСТ 19903-74
ОК 360В ГОСТ 5523-89

Формат А4

А10К 035.004

12,5 (√)



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

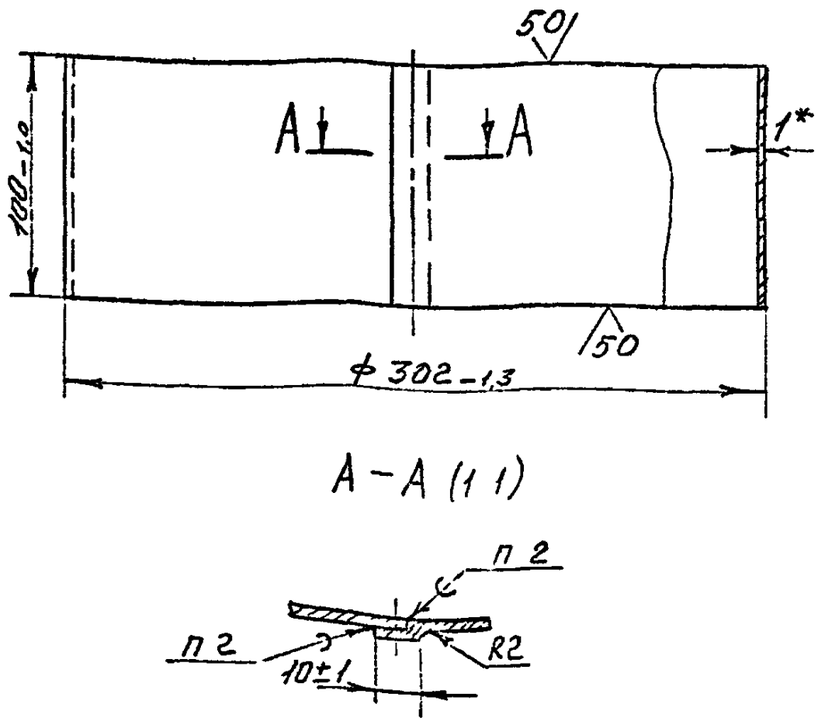
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.					А10К 035.004
Пров.					Ось
Нач. гр.					Лит. И
Гл. спец.					Масса 0,05
Н. контр.					Масштаб 4:1
Утв.					Лист Листов 1
					САНТЕХНИИПРОЕКТ

К-Н2 10 ГОСТ 2590-88
Ст3 ГОСТ 535-88

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

Серия 5.904-75.94 Выпуск 1-35

А10К 035.005



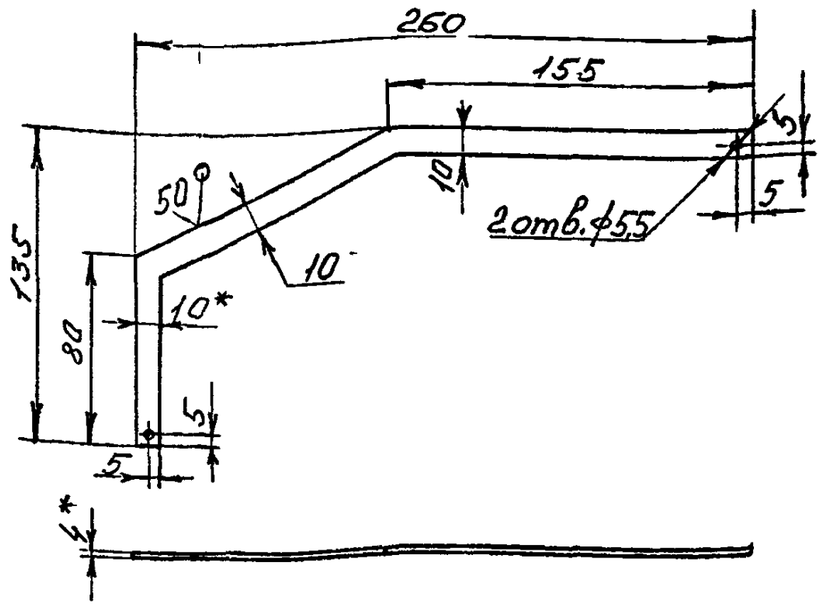
1.* Размер для справок.
2. Пр2 ПОССу 40 ГОСТ 21931-76.

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	А10К 035.005		
Разраб	Смолзич				Обечайка	Лит	Масса	Масштаб
Пров.						И		1.1
Нач гр.	Литвак					Лист	Листов 1
Гл.спец.	Грановс				Лист 1,0 ГОСТ 19903-74	САНТЕХНИИПРОЕКТ	
Н.контр	Фрадкин				ОК360Б ГОСТ 16523-80		
Утв	Спивак						

Формат А4

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

А10К 035 008



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

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

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

400194-36 (35) Формат А4

МГП «Информрекламиздат» Зак. 326 Тир 400

gost.e-ecolog.ru