

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 7.411-2

ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПНЕВМОТРАНСПОРТА НА
ДЕРЕVOOБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРЕДПРИЯТИЯХ

Выпуск 2-3

Питатель барабанный ПБ 80
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНА
ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТОМ
ГИПРОДРЕВПРОМ

главный инженер института
В.И. Пахомов
главный инженер проекта
А.Н. Александров

УТВЕРЖДЕНЫ
МИНЛЕСПРОМОМ СССР
ПРОТОКОЛ ОТ 30 АВГУСТА 1988 г.
№ 4-08 И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПИСЬМОМ ОТ 14 СЕНТЯБРЯ 1988 г.
№ 3-24-6139

СОДЕРЖАНИЕ

Серия 7.44-2 Выпуск 2-3

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание	2
	Содержание	
ПБ80.00.00.00 ТУ	Технические условия	3
ПБ80.00.00.00 ТУ	Технические условия	4
ПБ80.00.00.00 ТУ	Технические условия	5
ПБ80.00.00.00 ТУ	Технические условия	
ПБ80.00.00.00	Питатель барabanный ПБ 80	6
ПБ80.00.00.00	Питатель барabanный ПБ 80	
ПБ80.00.00.01	Прокладка	7
ПБ80.00.00.00 СБ	Питатель барabanный. Сборочный чертeж	8
ПБ80.00.00.00 СБ	Питатель барabanный. Сборочный чертeж	9
ПБ80.00.00.00 СБ	Питатель барabanный. Сборочный чертeж	10
ПБ80.00.00.02	Ограждение	
ПБ80.00.00.03	Прокладка	
ПБ80.00.00.04	Шайба направляющая	
ПБ80.00.00.05	Толкатель	
ПБ80.00.00.06	Шкив	12
ПБ80.00.00.07	Пружина	
ПБ80.00.00.08	Винт специальный	
ПБ80.00.00.09	Втулка	
ПБ80.00.00.10	Штифт	13
ПБ80.00.00.11	Ступица	14
ПБ80.00.00.12	Корпус специальный	
ПБ80.00.00.13	Шайба торцовая	
ПБ80.00.00.14	Планка стопорная	
ПБ80.00.00.15	Прокладка	
ПБ80.01.00.00	Питатель	16
ПБ80.01.00.00	Питатель	
ПБ80.01.00.01	Втулка	
ПБ80.01.00.02	Крышка	17
ПБ80.01.00.00 СБ	Питатель. Сборочный чертeж	18
ПБ80.01.00.00 СБ	Питатель. Сборочный чертeж	19
ПБ80.01.00.00 СБ	Питатель. Сборочный чертeж	20
ПБ80.01.00.03	Вал	21
ПБ80.01.00.04	Прокладка	
ПБ80.01.00.05	Полукольцо	
ПБ80.01.00.06	Крышка сальника	
ПБ80.01.00.07	Штуцер	
ПБ80.01.00.08	Гайка	
ПБ80.01.00.09	Ниппель	
ПБ80.01.00.10	Планка прижимная	
ПБ80.01.00.11	Нож	23
ПБ80.01.00.12	Нож	
ПБ80.01.00.13	Кольцо	
ПБ80.01.00.14	Эксцентрик	24
ПБ80.01.00.15	Сектор	
ПБ80.01.00.16	Палец	
ПБ80.01.00.17	Шайба	25
ПБ80.01.00.18	Болт	
ПБ80.01.04.02	Кнопка	
ПБ80.01.04.03	Прокладка	
ПБ80.01.04.00	Корпус питателя	26
ПБ80.01.01.00 СБ	Корпус питателя. Сборочный чертeж	27
ПБ80.01.01.00 СБ	Корпус питателя. Сборочный чертeж	28
ПБ80.01.01.00 СБ	Корпус питателя. Сборочный чертeж	29

Обозначение	Наименование	Стр.
ПБ80.01.01.01	Труба	
ПБ80.01.01.02	Ребро	
ПБ80.01.01.03	Фланец	30
ПБ80.01.01.04	Ребро	
ПБ80.01.01.05	Ребро	
ПБ80.01.01.06	Ребро	31
ПБ80.01.01.07	Стенка	
ПБ80.01.01.08	Ребро	
ПБ80.01.01.09	Ребро	
ПБ80.01.01.10	Чуко	32
ПБ80.01.01.11	Планка	
ПБ80.01.02.00	Ротор	
ПБ80.01.02.01	Ступица	
ПБ80.01.02.02	Диск	
ПБ80.01.02.03	Труба	33
ПБ80.01.02.00 СБ	Ротор. Сборочный чертeж	34
ПБ80.01.02.04	Лопасть	
ПБ80.01.03.00	Крышка корпуса	
ПБ80.01.03.01	Полукольцо	35
ПБ80.01.03.00 СБ	Крышка корпуса. Сборочный чертeж	36
ПБ80.01.03.02	Ребро	
ПБ80.01.04.00	Крышка	
ПБ80.01.04.00 СБ	Крышка. Сборочный чертeж	37
ПБ80.01.05.00	Крышка	
ПБ80.01.05.01	Прокладка	
ПБ80.01.05.00 СБ	Крышка. Сборочный чертeж	38
ПБ80.02.00.00	Рама	
ПБ80.02.00.01	Швеллер	39
ПБ80.02.00.00 СБ	Рама. Сборочный чертeж	40
ПБ80.02.00.00 СБ	Рама. Сборочный чертeж	41
ПБ80.02.00.02	Швеллер	
ПБ80.02.00.03	Швеллер	
ПБ80.02.00.04	Уголок	42
ПБ80.02.00.05	Уголок	
ПБ80.02.00.06	Косынка	
ПБ80.03.00.00	Шкив в сборе	
ПБ80.03.00.01	Втулка	43
ПБ80.03.00.00 СБ	Шкив в сборе. Сборочный чертeж	
ПБ80.04.00.00	Стакан	
ПБ80.05.00.00	Кронштейн	44
ПБ80.03.00.02	Шкив	45
ПБ80.04.00.00 СБ	Стакан. Сборочный чертeж	
ПБ80.05.00.00 СБ	Кронштейн. Сборочный чертeж	46
ПБ80.06.00.00	Ограждение	
ПБ80.06.00.01	Козырек	
ПБ80.06.00.02	Стенка	47
ПБ80.06.00.00 СБ	Ограждение. Сборочный чертeж	48
ПБ80.06.00.03	Стенка	
ПБ80.06.00.04	Обечайка	
ПБ80.07.00.00	Ограждение	49
ПБ80.07.00.00 СБ	Ограждение. Сборочный чертeж	
ПБ80.07.00.01	Стойка	
ПБ80.07.00.02	Ребро	50
ПБ80.08.00.00	Тройник питательный	51

Серия 2.4Н.2 Выпуск 2-3

Обозначение	Наименование	Стр.
ПБ80.08.00.00 СБ	Тройник питательный. Сборочный чертёж	52
ПБ80.08.00.00 СБ	Тройник питательный. Сборочный чертёж	53
ПБ80.08.00.01 ПБ80.08.00.02 ПБ80.08.00.03 ПБ80.08.00.04	Прокладка Упор Болт Прокладка	54
ПБ80.08.00.05 ПБ80.08.00.06	Прокладка Штифт	55
ПБ80.08.01.00	Корпус	56
ПБ80.08.01.00 СБ	Корпус. Сборочный чертёж	57
ПБ80.08.01.00 СБ	Корпус. Сборочный чертёж	58
ПБ80.08.01.01 ПБ80.08.01.02	Фланец Стенка	59
ПБ80.08.01.03 ПБ80.08.01.04	Кобырек Стенка боковая	60
ПБ80.08.01.05 ПБ80.08.01.06	Стенка боковая Стенка боковая	61
ПБ80.08.01.07 ПБ80.08.01.08	Переходник Обечайка	62
ПБ80.08.01.09 ПБ80.08.01.10	Аниме Заслонка	63
ПБ80.08.01.11 ПБ80.08.01.12 ПБ80.08.01.13	Лист верхний Стенка Фланец	64
ПБ80.08.01.14 ПБ80.08.01.15	Направляющая Направляющая. Сборочный чертёж	65
ПБ80.08.01.16 ПБ80.08.02.00	Полоса Установка обратного клапана	66

Обозначение	Наименование	Стр.
ПБ80.08.02.00 СБ	Установка обратного клапана Сборочный чертёж	67
ПБ80.08.02.01 ПБ80.08.02.02	Фланец Патрубок	68
ПБ80.08.02.03 ПБ80.08.02.04 ПБ80.08.02.05 ПБ80.08.02.06	Бобышка Ось Штука Шайба	69
ПБ80.08.02/1.00 ПБ80.08.02/1.00 СБ ПБ80.08.02/1.01	Заслонка Заслонка. Сборочный чертёж Ребр	70
ПБ80.08.02/1.02 ПБ80.08.03.00 ПБ80.08.03.01	Диск Крышка Крышка	71
ПБ80.08.03.00 СБ ПБ80.08.03.02 ПБ80.08.04.00	Крышка. Сборочный чертёж Рычка Крышка	72
ПБ80.08.04.00 СБ ПБ80.08.04.01 ПБ80.08.04.02	Крышка. Сборочный чертёж Крышка Рычка	73
ПБ80.00.00.00 ВП	Питатель барабанный ПБ80. Ведомость покупных изделий	74
ПБ80.00.00.00 ВП	Питатель барабанный ПБ80. Ведомость покупных изделий	75
ПБ80.00.00.00 ВП ПБ80.00.00.47	Питатель барабанный Ведомость покупных изделий Планка	76

Имя, Фамилия, Подпись и Дата. Подпись инициалы. Подпись инициалы.

Настоящие технические условия распространяются на питатель барабанный (далее по тексту питатель), предназначенный для введения технологической щепы, коры или измельченных древесных отходов в нагнетательный трубопровод при минимальной потере давления воздуха в пневмотранспортных установках, транспортирующих материал при температуре от -50° до +50° в закрытых неотапливаемых помещениях и с крытием на открытых площадках.

Обозначение питателя при заказе и в документации другой продукции, в которой он может быть применен, - Питатель барабанный ПБ80.00.00.00 или его исполнения ПБ80.00.00.00-01; ПБ80.00.00.00-02 в зависимости от диаметра нагнетательного патрубка трубопровода.

1. Технические требования

1.1. Общее положение

1.1.1. Питатель должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекту документации согласно спецификации ПБ80.00.00.00.

1.2. Основные параметры и размеры.
1.2.1. Технические параметры и размеры питателя должны соответствовать данным, указанным в таблице 1.

Таблица 1.

№ п.п.	Технические показатели	Единица измерения	Показатели на исполнение		
			ПБ 80. 00. 00. 00	01	02
1	Производительность	м³/час	80	80	80
2	Число оборотов ротора	об/мин	20	20	20
3	Электродвигатель 4А192S 6У3 мощность число оборотов	кВт	5,5	5,5	5,5
		об/мин	965	965	965
4	Редуктор 1Ц2У-250-40-21У3 передаточное число		40	40	40
5	Клиноременная передача передаточное число		1,2	1,2	1,2
6	Габариты: длина ширина высота	мм	2550	2922	3200
		мм	1150	1150	1150
		мм	1818	1818	1818
7	Масса	кг	2580	2750	2970

Имя, Фамилия, Подпись и Дата. Подпись инициалы. Подпись инициалы.

Имя, Фамилия, Подпись и Дата. Подпись инициалы. Подпись инициалы.

ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ

Питатель барабанный ПБ 80

Технические условия.

Лит. Лист Листов 1 1 12

ГИПРОДРЕВПРОИ

г. Москва

Формат А4

ПБ 80 00.00.00 ТУ

Копирован: ТЕРЗОВА

Формат А4

2339-04

Лист 2

- 1.4.9. Свариваемые швы должны удовлетворять следующим требованиям:
 не иметь порочков в виде трещин, непроваров, прожогов и шлаковых включений;
 не иметь порочков в виде пор, незаделанных кратеров и подрезов более 0,5 мм при толщине стали до 10 мм.
 иметь ровную поверхность. Чешуйчатый вид поверхности шва допускается, если неровность поверхности шва не превышает 0,5 мм для легкодоступных швов и 1 мм для труднодоступных;
 по окончании сварочных работ сварные швы и прилегающие к ним поверхности основного металла должны быть очищены от шлака, наплывов, брызг металла, окалины и др. и приняты ОТК.
- 1.4.10. Заварка дефектных участков сварного шва должна производиться теми же методами с использованием тех же сварочных материалов (по маркам), которыми выполнялась сварка данного шва.
- 1.4.11. Поверхности деталей после механической обработки не должны иметь заусенцев, задиrow, забоин и других механических повреждений. Острые кромки на деталях должны быть притуплены фасками 0,2-0,5 мм под углом 45° или радиусом 0,2-0,5 мм.

- 1.4.12. Резьба не должна иметь искаженного профиля, забоин, выхватов. На концах резьбы должны быть заходные фаски. Резьба в изделиях должна быть полной.
- 1.4.13. Допускается по производственной необходимости отдельные разовые отклонения от требований чертежей и технических условий, если допущенные отклонения не влияют на техническую характеристику, прочность и товарный вид.
- 1.4.14. Качество материалов и комплектующих изделий и их соответствие государственным стандартам должны подтверждаться сертификатами и паспортами заводов-поставщиков.

1.5. Требования к сборке

- 1.5.1. Все детали и сборочные единицы, поступающие на сборку, должны подвергаться контролю на соответствие технической документации и быть приняты ОТК. Крепежные изделия подвергнутся выборочному контролю до 1% от количества поступающей партии.
- 1.5.2. На деталях, поступающих на сборку, загрязнение (посторонние частицы, следы охлаждающей жидкости, старой антикоррозийной смазки и др.), коррозия, забоины и царапины не

1.3 Общие требования

1.3.1. Общие требования должны соответствовать указанным в таблице 2.

Таблица 2

№ п.п.	Технические показания	На основании чего устанавливаются
1	Основные размеры и параметры	Согласно настоящих ТУ п. 1.2
2	Общие условия	Согласно ГОСТ 7539-82
3	Качество материалов, качество обработки, качество сборки	Согласно ГОСТ 7539-82
4	Требования к электрооборудованию	Согласно ГОСТ 7539-82 и действующих ПУЭ
5	Требования к окраске	Согласно ГОСТ 9.402-80 ГОСТ 22135-76
6	Требования к технической документации, поставляемой заказчику	Согласно ЕСКД
7	Требования к надежности	Согласно ГОСТ 7539-82

1.4. Технические требования на основные детали и заготовки

1.4.1. Заготовки из листового и фасонного проката должны быть очищены от загряз-

- нений, окалины, коррозии, заусенцев и других дефектов любым способом, не ухудшающим структуры металла и не понижающим его прочности.
- 1.4.2. Заготовки должны быть выправлены и острые кромки притуплены.
- 1.4.3. Гнутые детали из листового проката не должны иметь трещин, надрывов и коробления.
- 1.4.4. Поверхности труб, предназначенные для гибки, не должны иметь повреждений (забоин, вмятин и прочих дефектов). Торцы труб должны быть зачищены от заусенцев.
- 1.4.5. После гибки труб в горячем состоянии, внутренняя поверхность должна быть очищена от наполнителя и окалины.
- 1.4.6. Сварка деталей и конструкций должна выполняться согласно указаниям на чертежах.
- 1.4.7. Сварные соединения и материалы, применяемые для сварки, должны соответствовать: ГОСТ 5264-80, ГОСТ 11534-76, ГОСТ 16037-80, ГОСТ 3242-79, ГОСТ 3467-75.
- 1.4.8. Сварные кромки должны быть сухими, не иметь заусенцев, надрывов, трещин и других дефектов. Детали, поступающие на сварку, должны быть очищены от грязи, масла и окалины.

СЕРИЯ 744-2 ВЫПУСК 2-3

- 3) Сборочные чертежи (2 экз.)
- 4) Комплект технической и товаросопроводительной документации на комплектующие изделия
- 5) Комплект упаковочных листов.

1.9. Маркировка

- 1.9.1. Питателю ПБ 80.00.00, принятому ОТК, присваивается номер.
- 1.9.2. На корпусе питателя должна быть закреплена табличка в соответствии с ГОСТ 12969-67 с надписью следующего содержания:
наименование и товарный знак завода-изготовителя;
индекс питателя;
заводской номер;
дата выпуска питателя;
масса питателя.
- 1.9.3. Маркировка транспортной тары производить по ГОСТ 14192-77.
- 1.9.4. На ящике, в котором находится документация, должна быть надпись „Документы здесь“.
- 1.9.5. На корпусе питателя и тройниках нанести стрелки, указывающие направление движения материала и вращения ротора.

1.10. Упаковка

- 1.10.1. Упаковка и консервация питателя должны обеспечить сохранность при его транспортировании и хранении в течение двух лет с момента отгрузки.
- 1.10.2. Консервация узлов питателя следует производить по требованиям ГОСТ 9.014-78.

ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ Лист 9

Формат А4

2. Правила приемки

- 2.1. ОТК завода-изготовителя ведет контроль изготовления питателя, руководствуясь действующей технологической документацией и техническими требованиями, изложенными в разделе 1 настоящих ТУ.
- 2.2. Комплектующее оборудование питателя должно пройти входной контроль на соответствие требованиям сопроводительной документации.
- 2.3. Все детали и сборочные единицы должны иметь клеймо ОТК или документы, удостоверяющие их качество.
- 2.4. Приемочный контроль, которому должен подвергнуться питатель, должен включать:
приемо-сдаточные испытания на предприятии-изготовителе в соответствии с требованиями чертежей и раздела 3 настоящих ТУ;
проверку качества консервации;
наличие и правильность маркировки, правильность и надежность упаковки.

3. Методы контроля

- 3.1. Методы операционного контроля деталей и сборочных единиц питателя должны соответствовать оговоренным в технической документации.
- 3.2. Контроль размеров должен производиться универ-

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ Лист 10

Формат А4

Допускаются:

- 1.5.3. При сварке изделий не допускается применение прокладок, клиньев и др. не предусмотренных чертежами.
- 1.5.4. Для нормальной работы питателя обеспечить:
торцовый зазор в пределах 0,05±0,1мм между ротором ПБ80.01.02.00 СБ и корпусом ПБ80.01.01.00 СБ. Регулировку производить бронзовыми полукольцами ПБ80.01.00.05 и регулировочными винтами.
Зазор в пределах 0,1±0,2 между ножами ПБ80.01.00.11 и ножами ротора ПБ80.01.00.12 регулируется перемещением ножей.
Зазор в пределах 0,05 ± 0,2 мм между корпусом питателя ПБ80.01.01.00 СБ и ножами ротора ПБ80.01.00.12.

1.6. Требования к лакокрасочным покрытиям

- 1.6.1. Окраску деталей, узлов и питателя в целом производить после приемки их ОТК.
- 1.6.2. Подготовка поверхностей к окраске и окраска должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-80.
- 1.6.3. Покрытие узлов и деталей производить эмалью К4-172 серая V.43 в два слоя.

ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ Лист 7

Формат А4

1.6.4. Лакокрасочным покрытиям не допускаются поверхности деталей и узлов:

- выполненных из неметаллических материалов;
- стыкемые и посадочные поверхности;
- имеющие защитные покрытия;
- таблички, выключатели, кнопки управления;
- обработанные поверхности.

1.7. Требования к заточке ножей

- 1.7.1. Заточку ножей ротора ПБ80.01.00.12 производить в сборе с ротором ПБ80.01.02.00 СБ. Заточенные кромки ножей ПБ80.01.00.12 установленных на роторе ПБ80.01.02.00 СБ под углом 6°30' к оси ротора, должны принадлежать поверхности цилиндра диаметром 760 Н8.

1.8. Комплектность

- 1.8.1. В комплект питателя должны входить:
1/ Питатель в соответствии со спецификацией ПБ80.00.00.00.
2/ Комплект технической и товаросопроводительной документации.
- 1.8.2. В комплект технической и товаросопроводительной документации, поставляемой с питателем, должно входить:
1) Технические условия
2) Спецификации (2 экз.)

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ПБ80. 00. 00. 00 ТУ Лист 8

Копирован: Терехова

Формат А4

23392-04

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ИЗМ. № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

Серия Т.Ан-2 Выпуск 2-3

Сальными средствами измерения, обеспечивающими необходимую точность измерения.

3.3. Работоспособность электропривода питателя должна контролироваться путем включения в систему электропитания.

3.4. Прочность сцепления лакокрасочных покрытий с металлом следует определять методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140-78. Проверка производится на деталях по выбору ОТК.

4. Требования безопасности

4.1. Безопасность работы питателя обеспечивается соблюдением "Правил по охране труда в лесной, деревообрабатывающей промышленности и лесном хозяйстве", ГОСТ 12.2.003-74.

4.2. Обслуживающий персонал должен пройти специальную производственную подготовку и вести работу в строгом соответствии с действующими "Правилами и Нормами техники безопасности."

5. Транспортирование хранение

5.1. Транспортирование питателя производится автомобильным и железнодорожным транспортом.

5.2. Транспортирование морским и речным вида-

ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ

Лист 11

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ми транспорта производится в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на этих видах транспорта.

Хранение сборочных единиц производится в помещении или на открытом воздухе под навесом. Длительность хранения определяется сроком гарантии на консервацию.

6. Гарантии поставщика

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие питателя требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил эксплуатации, хранения и транспортирования и заменяет безвозмездно, преждевременно вышедшие из строя узлы и детали, если поломка произошла по вине завода-изготовителя.

6.2. Срок гарантии устанавливается 12 месяцев со дня ввода питателя в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня получения питателя потребителем.

6.3. Гарантийный срок эксплуатации комплектующих изделий в соответствии с сопроводительной документацией заводов-изготовителей.

ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ

Лист 12

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПБ 80. 00. 00. 00 СБ	Сборочный чертёж		
А3			ПБ 80. 00. 00. 00 ВП	Ведомость покупных изделий		
А4			ПБ 80. 00. 00. 00 ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
А4	1		ПБ 80. 01. 00. 00	Питатель	1	
А4	2		ПБ 80. 02. 00. 00	Рама	1	
А4	3		ПБ 80. 03. 00. 00	Шкив в сборе	1	
А4	4		ПБ 80. 04. 00. 00	Стакан	1	
А4	5		ПБ 80. 05. 00. 00	Кронштейн	1	
А4	6		ПБ 80. 06. 00. 00	Ограждение	1	
А4	7		ПБ 80. 07. 00. 00	Ограждение	1	
				Детали		
А4	12		ПБ 80. 00. 00. 01	Прокладка	1	

ПБ 80. 00. 00. 00

Питатель барабанный ПБ80

ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва

Формат А4

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4	13		ПБ 80. 00. 00. 02	Ограждение	1	
А4	14		ПБ 80. 00. 00. 03	Прокладка	1	
А4	15		ПБ 80. 00. 00. 04	Шайба направляющая	1	
А4	16		ПБ 80. 00. 00. 05	Толкатель	1	
А2	17		ПБ 80. 00. 00. 06	Шкив	1	
А4	18		ПБ 80. 00. 00. 07	Пружина	1	
А4	19		ПБ 80. 00. 00. 08	Винт специальный	1	
А4	20		ПБ 80. 00. 00. 09	Втулка	2	
А4	21		ПБ 80. 00. 00. 10	Штифт	1	
А2	22		ПБ 80. 00. 00. 11	Ступица	1	
А3	23		ПБ 80. 00. 00. 12	Корпус специальный	1	
А4	24		ПБ 80. 00. 00. 13	Шайба опорная	1	
А4	25		ПБ 80. 00. 00. 14	Планка опорная	1	
А4	26		ПБ 80. 00. 00. 15	Прокладка	1	
Б4	27		ПБ 80. 00. 00. 16	Компенсатор давления		
				Труба 28х4 ГОСТ 8734-75 Б20 ГОСТ 8733-74		
А4	28		ПБ 80. 00. 00. 17	Планка L = 12000 - 10 мм	1	28.4 кг
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
				Болты ГОСТ 7738-70		
	30			M6 x 16.56.016	8	
	31			M8 x 20.56.016	2	
	32			M10 x 35.56.016	12	
	33			M12 x 40.56.016	10	
	34			M12 x 60.56.016	14	
	35			M16 x 60.56.016	18	
	36			M24 x 85.56.016	4	

23392-04

ПБ 80. 00. 00. 00

Лист 2

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

Копирован: Терехова

Формат А4

Выпуск 2-3
Серия 7.4М-2

Формат Значение	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	38		Винт В1 М5-6gх62,56 016 Гост 17473-80	2	
	39		Винт В1М6х16 56 016 Гост 1497-80	2	
	40		Винт В1 М4-6gх80,56 016 Гост 17473-80	2	
			Гайки Гост 5916-70		
	44		М5. 6. 016	2	
	45		М10. 6. 016	12	
	46		М12. 6. 016	18	
	47		М16. 6. 016	18	
	48		М24. 6. 016	4	
	50		Муфта шпурная втулоч- но-шлицевая 4000-90-31- -90-П.143 Гост 2142-475	1	
	51		Масленка 1246 Гост 19853-74	1	
	53		Ремень 8/61-1600Т Гост 12841-80	3	
	55		Шайба 5.02.016 Гост 11371-78	2	
	59		Шайбы Гост 402-70 в. 65 Г. 016	10	
Лист 3					175 80. 00. 00. 00

Услов. № докум. Подп. Дата

7

Формат Значение	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	60		10. 65 Г. 016	12	
	61		12. 65 Г. 016	24	
	62		16. 65 Г. 016	18	
	63		24. 65 Г. 016	4	
	64		4. 65 Г. 016	2	
			Прочие изделия		
	65		Выключатель пусковой ВН15-521-211-5432		
			ТЧ16. 526. 470-80	1	Исп. 1016
	66		Электродвигатель Тул 40 1325543		
			5,5 кВт; 965 об/мин.		
			220/380 В. исл. М100		
			с салазками С2-5		
			ТЧ16. 526. 634-86	1	
	68		Редуктор 1024-250-40- -2143		
			ТЧ2-056-243-86	1	
Переменные данные для исполнения					
175 80. 00. 00. 00					
Сборочные единицы					
	8	175. 80. 08. 00. 00	Тройник питательный	1	
Лист 4					175 80. 00. 00. 00

Услов. № докум. Подп. Дата

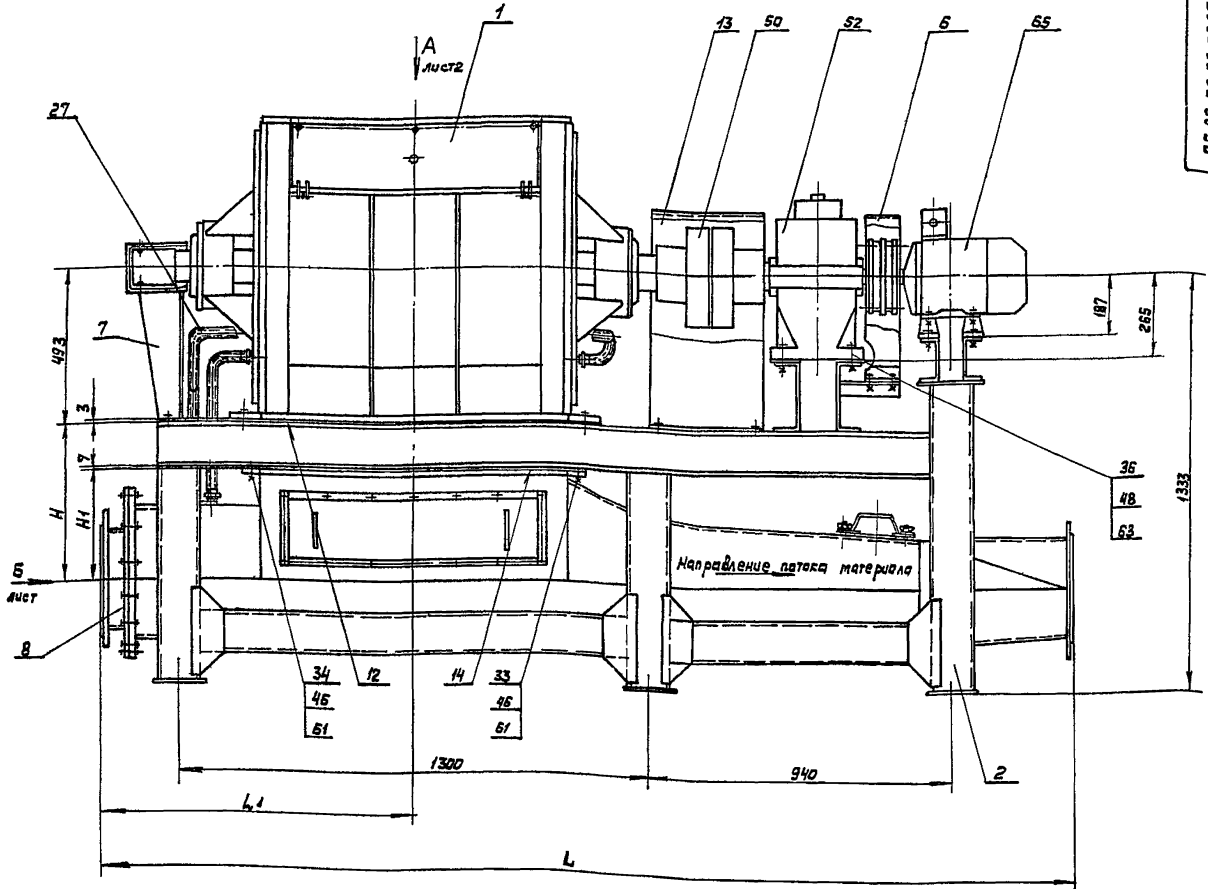
Формат Значение	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			175 80. 00. 00. 00-01		
Сборочные единицы					
	8	175. 80. 08. 00. 00-01	Тройник питательный	1	
175 80. 00. 00. 00-02					
Сборочные единицы					
	8	175 80. 08. 00. 00-02	Тройник питательный	1	
Лист 5					175 80. 00. 00. 00

Услов. № докум. Подп. Дата

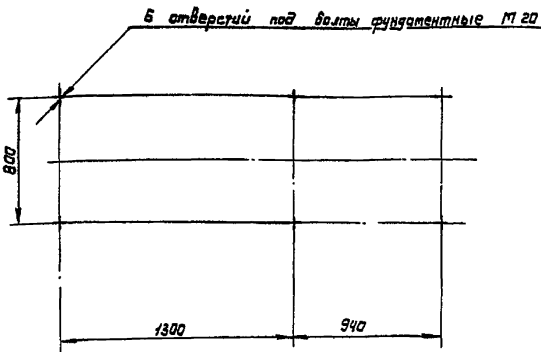
10 00 00 08 95

23392.04

Лист 4		Лист 5	
№ докум. Подп. Дата	№ докум. Подп. Дата	№ докум. Подп. Дата	№ докум. Подп. Дата
Прокладка		Параметр ПОИЗ Гост 481-80	
4	32	110	
Лист Листов: 1		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Копир. Лодышев		Формат А4	



План расположения фундаментных болтов



1. Производительность питателя - 80 м³/час
2. Число оборотов вала ротора - 20 об/мин
3. Электродвигатель 4А132 СБУЗ
N - 5,5 кВт; n = 965 об/мин
4. Редуктор 1Ц2У-250-40-21 У3
5. Передаточное число клиноременной передачи - 42
6. Габариты
высота - 1818 мм
ширина - 1150 мм
длина L - см. табл.
7. Масса - см. табл.

Обозначение	Размеры мм							n кол.	Масса кг
	L	L1	H	H1	Д	Д1	d		
ЛБ 80.00.00.00	2550	980	507	360	245	305	18	8	2680
-01	2322	1000	507	360	325	395	22	12	2760
-02	3200	1150	617	470	425	495	22	16	2870

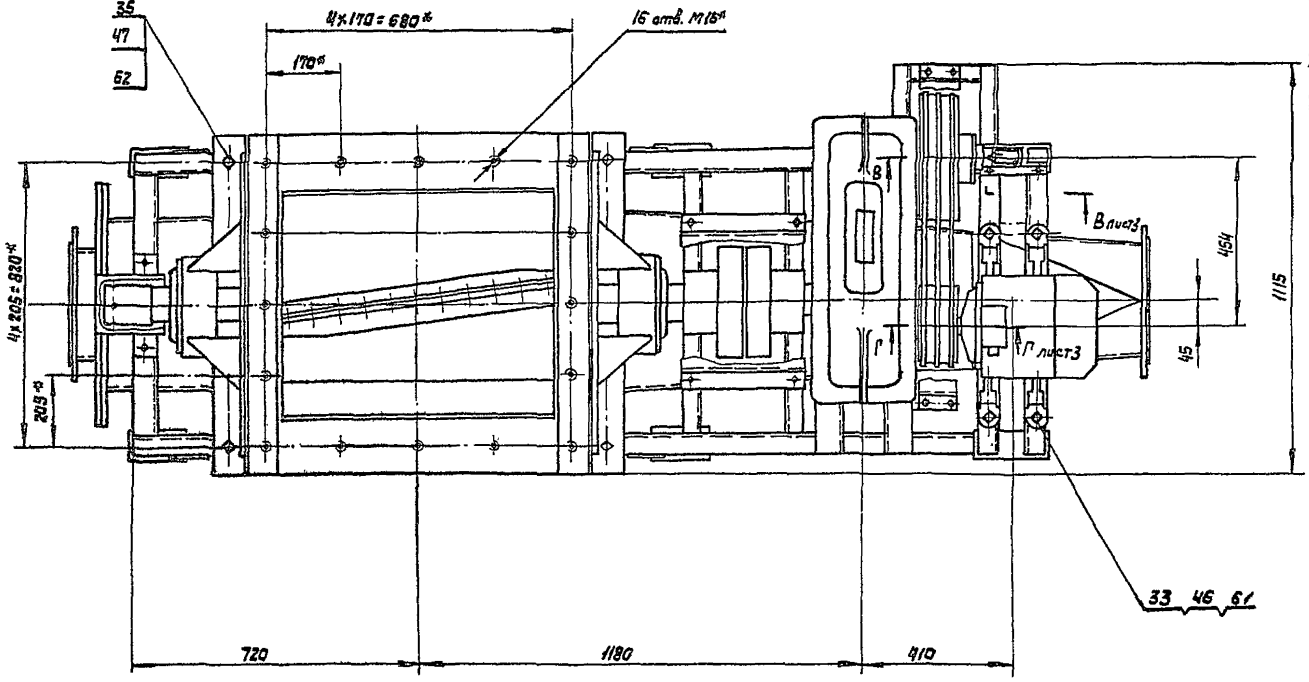
Питатель должен устанавливаться по отношению к транспортируемому потоку материала в соответствии со стрелкой, изображенной на питательном трайнике.

23392-04

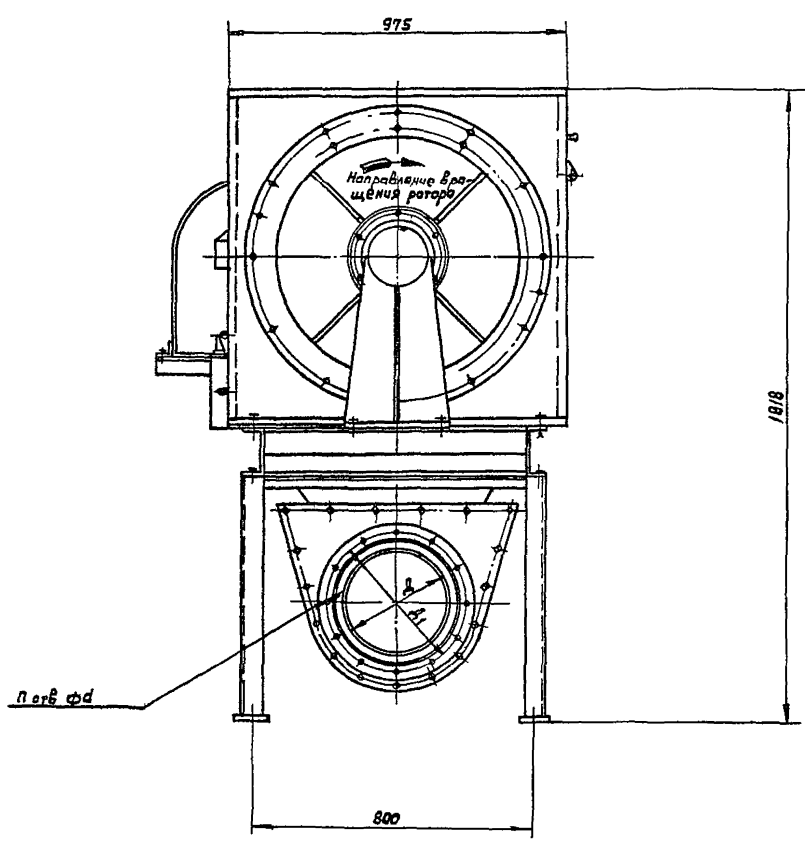
				ЛБ 80.00.00.00 СБ			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Питатель барабанный ЛБ 80		И	с.т.	Масштаб
Проб.	Власов	А.А.	С.В.	7.87	Сборочный чертёж		Лист	1	Листов
Н.Контр.	Баскин	Л.В.	Л.В.	7.87			ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
Чтб	Вайсман	Л.В.	Л.В.	87			Формат А4		

Калибрвал Пискунова

Вид А лист 1
1:10



Вид Б лист 1
1:10



Серия 7.111-2
Виды 2-3

15 80. 00. 00. 00 СБ

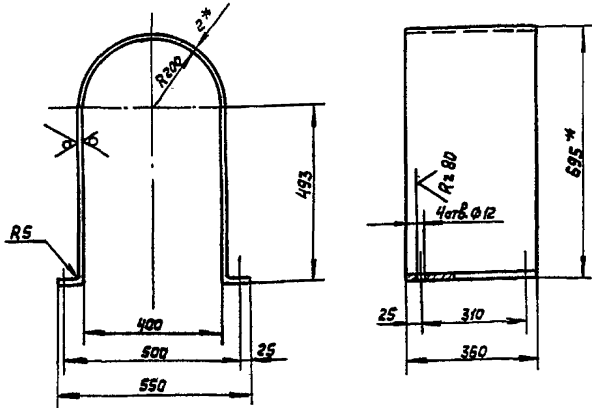
Шифр докум. | Дата | Измен. | Исполн. | Проверка | Утверждение

Изм.	Лист	№	Засчит	Подп.	Дата	23392.04 15 80. 00. 00. 00 СБ	Лист
	2						2

Копировал Искунцова Формат А2

20'00'00'08 SU

Rz 150 (✓)

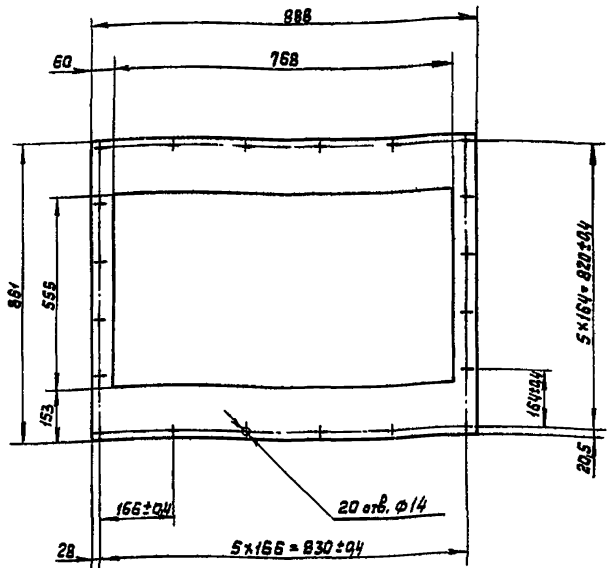


1. ± 1/2
2. Развернутая длина 1758 мм
3. * Размеры для справок
4. Покрытие: см Т.У п.1.6

ПБ 80.00.00.02

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ограждение	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Власов	В.А.	8-37		И	99	1:10
Проб.	Власов	В.А.	8-37	Лист	Листов 1		
Т.контр.							
И.контр.	Власов	В.А.	8-37	Лист	Б-ПН-2 гост 19903-74 Гипродревпром		
Чтв.	Власов	В.А.	8-37	Чтв.	4-IV вст 3 кл гост 16523-70 г. Москва Формат А4		

50'00'00'08 SU



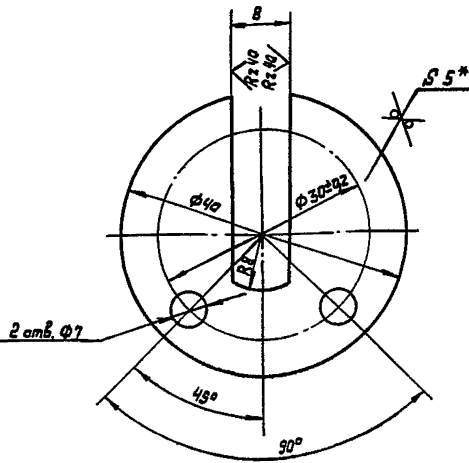
ПБ 80.00.00.03

Изм./Лист, № докум., Подп., Дата, Взам.инв.№(инв.№ з/вн), Листы в сборе, и дата

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Власов	В.А.	8-37		И	4,7	1:10
Проб.	Власов	В.А.	8-37	Лист	Листов 1		
Т.контр.							
И.контр.	Власов	В.А.	8-37	Лист	Перонит ПОН 7 гост 481-80 ГИПРОДРЕВПРОМ		
Чтв.	Власов	В.А.	8-37	Чтв.	г. Москва Формат А4		

10'00'00'08 SU

Rz 80 (✓)



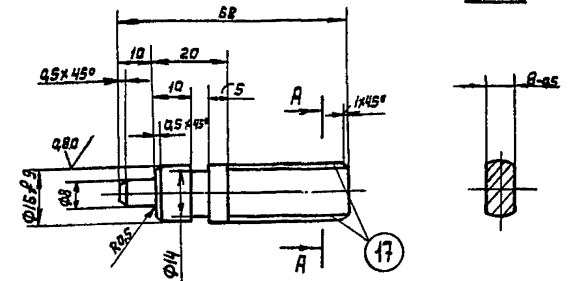
1. ± 1/2
2. * Размер для справок

ПБ 80.00.00.04

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шпi бa направляющая	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Власов	В.А.	8-37		И	0,045	2:1
Проб.	Власов	В.А.	8-37	Лист	Листов 1		
Т.контр.							
И.контр.	Власов	В.А.	8-37	Лист	Б-ПН-5 гост 19903-74 Гипродревпром		
Чтв.	Власов	В.А.	8-37	Чтв.	8 Ст 3 кл гост 14637-79 г. Москва Формат А4		

50'00'00'08 SU

Rz 40 (✓)



1. ± 1/2

23392-04

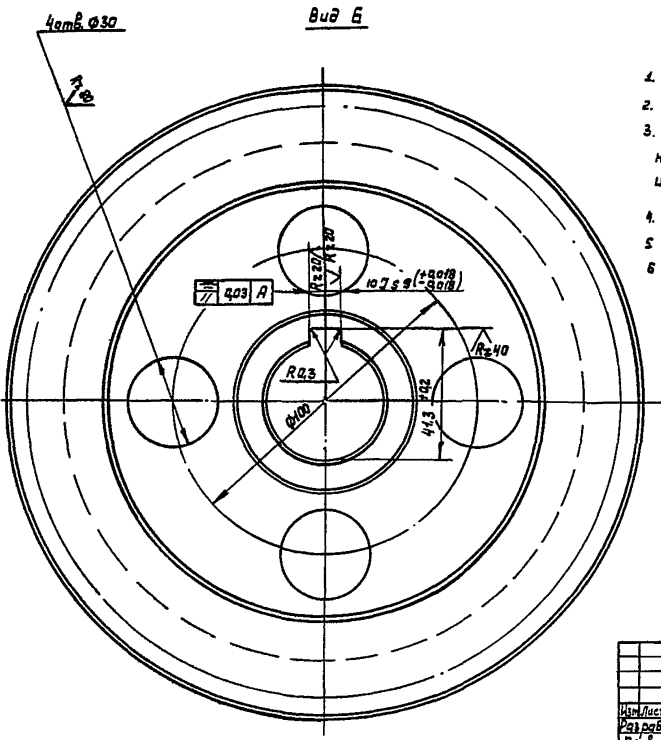
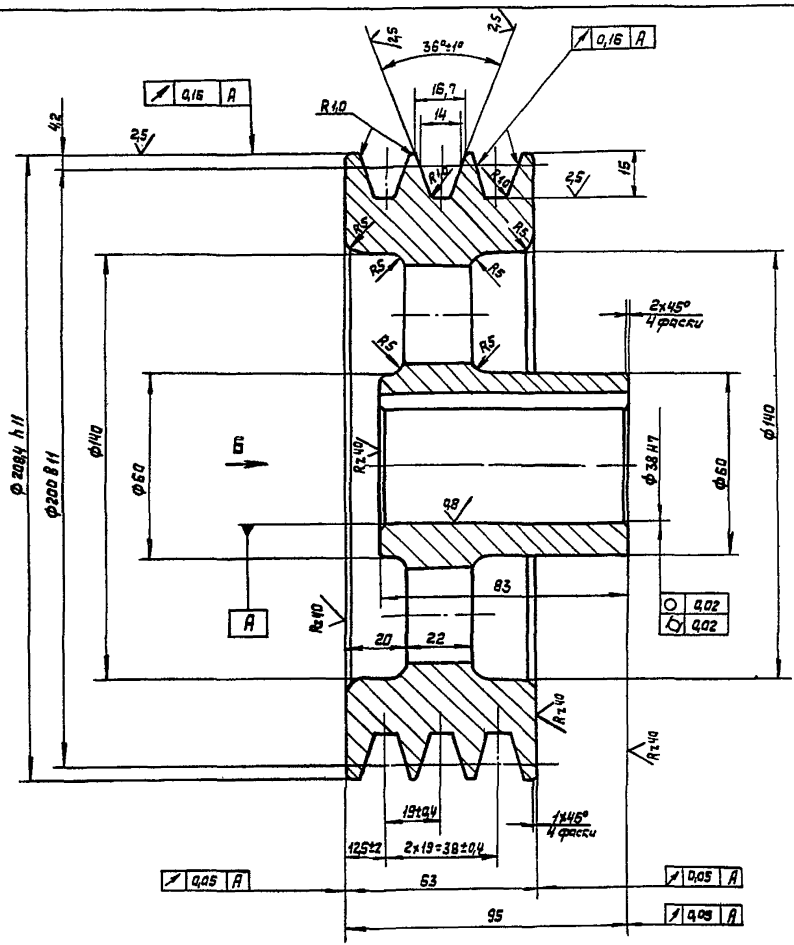
ПБ 80.00.00.05

Изм./Лист, № докум., Подп., Дата, Взам.инв.№(инв.№ з/вн), Листы в сборе, и дата

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Толкатель	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Власов	В.А.	8-37		И	0,1	1:1
Проб.	Власов	В.А.	8-37	Лист	Листов 1		
Т.контр.							
И.контр.	Власов	В.А.	8-37	Лист	Круг 17-А - гост 2590-71 вст 3 кл-2 - гост 535-79 ГИПРОДРЕВПРОМ		
Чтв.	Власов	В.А.	8-37	Чтв.	Капур Паскунова г. Москва Формат А4		

Серия 7. ИИ-2. Выпуск 8-3

ПБ 80.00.00.06



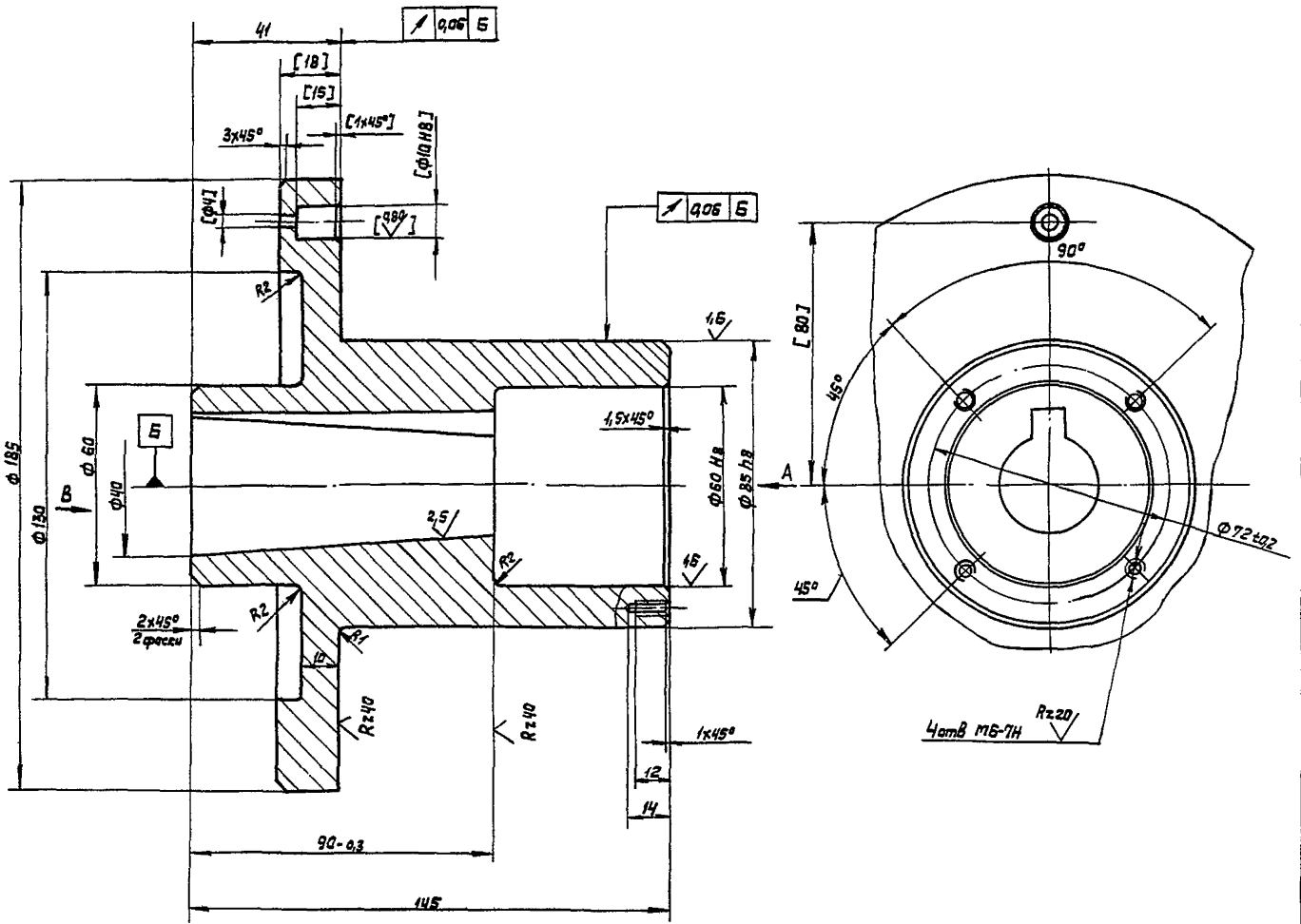
1. Требования к отливке - по ОСТ 2121-2-83
2. Целостные механические требования по ГОСТ 20892-80
3. На рабочих поверхностях канавок шкива не должно быть пористости, пузырей, царапин и вмятин после механической обработки
4. $\pm \frac{0.2}{2}$
5. Шкив балансировать. Допускаемый дисбаланс 6 г.м.
6. Покрытие см. ТУ, п. 16

23392.04

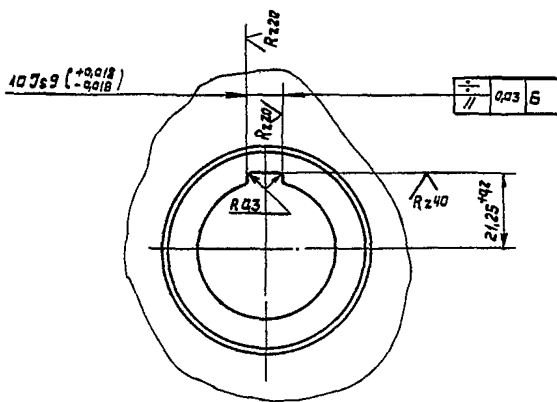
				ПБ 80.00.00.06			
Изм/Лист	№ докум.	Лист	Дата	Шкив	Лист	Масса	Масштаб
Разр. авт.	Барс	Лист	7-87		Н	3,7	1:1
Проект	Власов	Лист	7-87	Лист		Листов	
Т. Контроль							
И. Конструктор	Власов	Лист	7-87	ИПРДРЕВПРОМ			
Исполнитель	Баскин	Лист	1.27	г. Москва			
				АЛ2-гост 2685-76			
				Формат А2			

Копировал: Пискунова

Вид А



Вид В

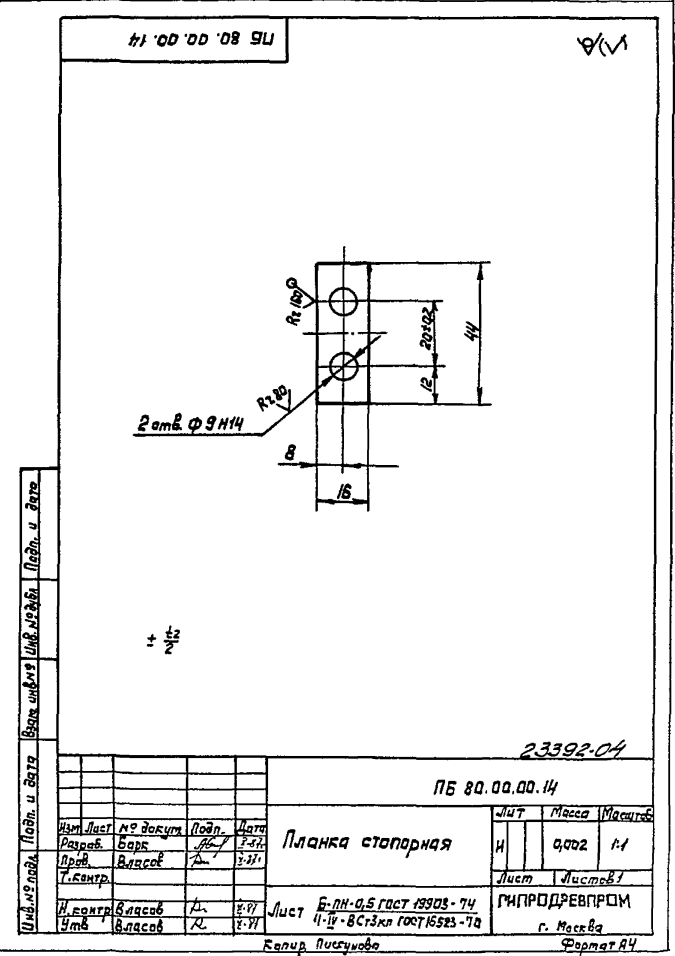
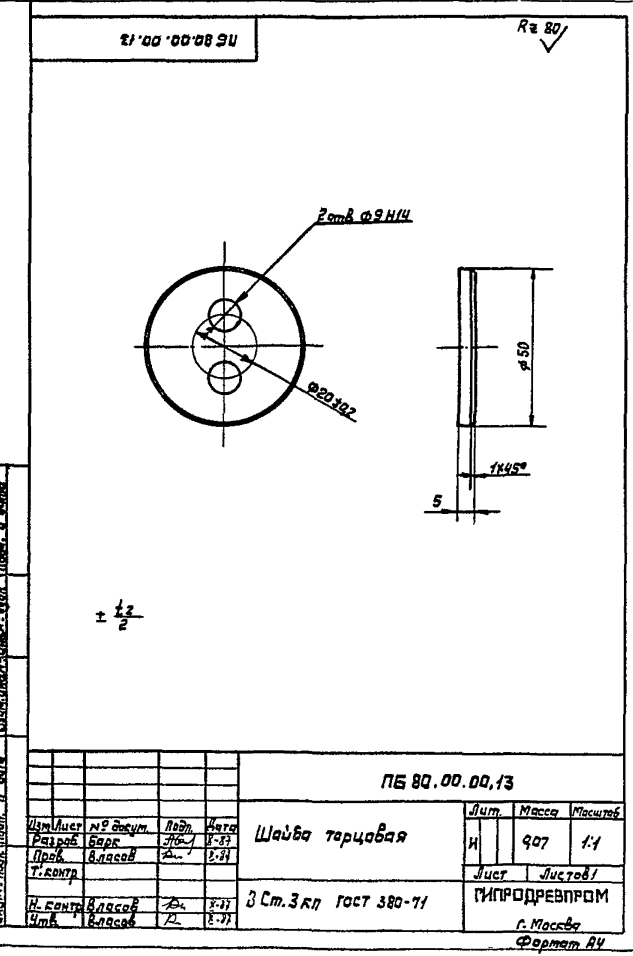
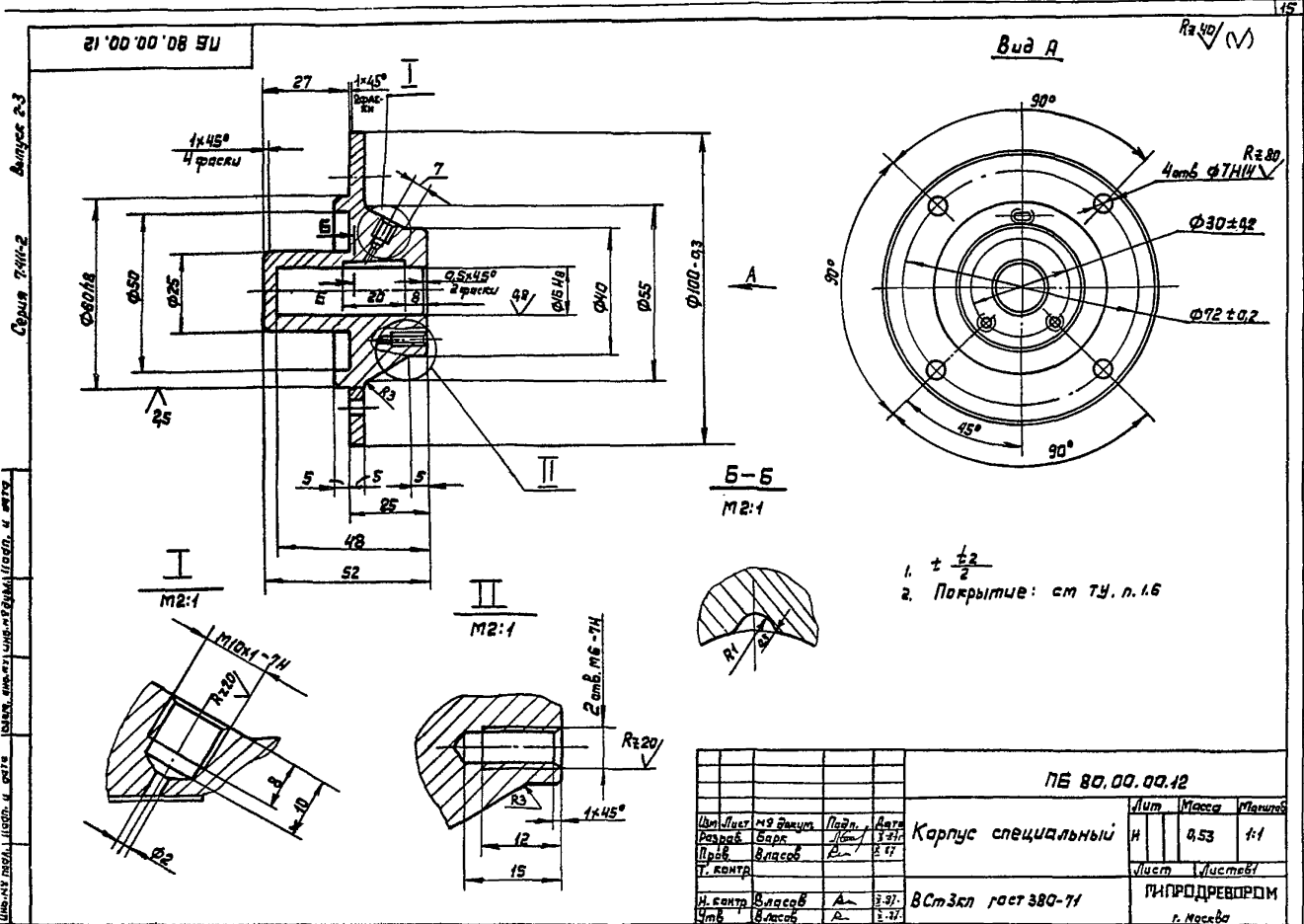


1. ± $\frac{1}{2}$
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. ПБ 80.03.00.00 сБ.

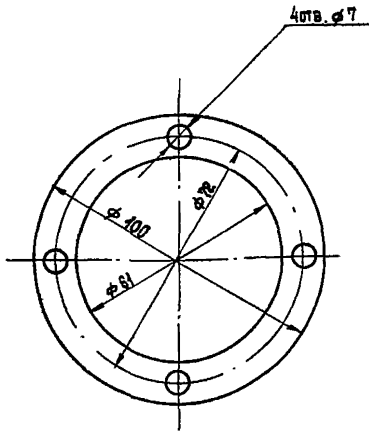
23392-04

ПБ 80.00.00.11

				ПБ 80.00.00.11			
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Ступица	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Б.А.Р.	А.С.	7.90		И	5,7	1:1
Проб.	В.Л.С.	А.	2.87		Лист	Листов	
Н. контр.							
Н. контр.	В.Л.С.	А.	8.87	В Ст 3 кп ГОСТ 380-71	ГИПР ОДРЕВПРОМ г. Москва		
Этб	В.Л.С.	А.	8.87				
				Калибратор Пискунов Формат А2			



ПБ 80. 00. 00. 15



ПБ 80. 00. 00. 15

Прокладка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,001	1:1

Паронит по ГОСТ 484-80

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
А3	19	ПБ 80. 01. 00. 12	Нож	8	
А4	20	ПБ 80. 01. 00. 13	Кольцо	1	
А4	21	ПБ 80. 01. 00. 14	Эксцентрик	16	
А4	22	ПБ 80. 01. 00. 15	Сектор	4	
А4	23	ПБ 80. 01. 00. 16	Палец	4	
А4	24	ПБ 80. 01. 00. 17	Шайба	4	
А4	25	ПБ 80. 01. 00. 18	Болт	4	
А4	26	ПБ 80. 01. 00. 19	Прокладка	2	
СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ					
Болты ГОСТ 7798-70					
28		М10 × 60. 56. 016		6	
30		М12 × 55. 56. 016		28	
31		М20 × 45. 56. 016		24	
33		Винт В1.М8-6g×16. 56. 016		15	
ГОСТ 17473-80					
34		Винт В1.М8-6g×14. 56. 016		8	
ГОСТ 17475-80					
35		Винт М10×50. 56. 016		4	
ГОСТ 11074-84					
Гайки ГОСТ 5916-70					
37		М10. 6. 016		14	
38		М12. 6. 016		180	
39		М16. 6. 016		12	
40		Кольцо СП-134-109-9.5		8	
ГОСТ 6308-71					

ПБ 80. 01. 00. 00

Лист 2

Формат А4

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
ДОКУМЕНТАЦИЯ					
42		ПБ 80. 01. 00. 00СБ	Сборочный чертёж		
Сборочные единицы					
А1	1	ПБ 80. 01. 01. 00	Корпус питателя	1	
А4	2	ПБ 80. 01. 02. 00	Ротор	1	
А4	3	ПБ 80. 01. 03. 00	Крышка корпуса	2	
А4	4	ПБ 80. 01. 04. 00	Крышка	1	
А4	5	ПБ 80. 01. 05. 00	Крышка	1	
ДЕТАЛИ					
А4	8	ПБ 80. 01. 00. 01	Втулка	1	
А3	9	ПБ 80. 01. 00. 02	Крышка	2	
А2	10	ПБ 80. 01. 00. 03	Вал	1	
А4	11	ПБ 80. 01. 00. 04	Прокладка	2	
А4	12	ПБ 80. 01. 00. 05	Полукольцо	2	
А4	13	ПБ 80. 01. 00. 06	Крышка гальника	2	
А4	14	ПБ 80. 01. 00. 07	Штуцер	4	
А4	15	ПБ 80. 01. 00. 08	Гайка	4	
А4	16	ПБ 80. 01. 00. 09	Ниппель	4	
А4	17	ПБ 80. 01. 00. 10	Планка прижимная	14	
А4	18	ПБ 80. 01. 00. 11	Нож	2	

ПБ 80. 01. 00. 00

Питатель

Лит.	Лист	Листов
И	1	4

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
41			Масленка 1. 2. Ц6	2	
ГОСТ 19853-74					
42			Подшипник 13522	2	
ГОСТ 8546-75					
44			Шпилька М10×30. 56. 016	8	
ГОСТ 22040-76					
45			Шпилька М12×20. 56. 016	86	
ГОСТ 22036-76					
46			Шпилька М16×35. 56. 016	12	
ГОСТ 22038-76					
48			Штифт 10m6x25	4	
ГОСТ 3123-70					
49			Шпайнт 2x14. 001	4	
ГОСТ 397-79					
Шайбы ГОСТ 6402-70					
51			12. 65 Г. 016	32	
52			16. 65 Г. 016	12	
53			20. 65 Г. 016	24	
Шайбы ГОСТ 11371-78					
55			10. 02. 016	8	
56			12. 02. 016	88	

ПБ 80. 01. 00. 00

Лист 3

Копировал: Терехова

Формат А4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Выпуск 2-3	Серия 7.44-2	58		Шпанка 3-25x14x80 гост 23360-78	1	
		59		Шпанка 25x14x160 гост 23360-78	1	
		60		Шпанка 32x18x180 гост 23360-78	2	
			ЛБ 80.01.00.00			
			Лист 4			

Rz 80

10'00'10'08 9U

ЛБ 80.01.00.01

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Втулка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Власов	А	2.87	2.87		76	1:2	
Пров.	Власов	А	2.87	2.87		Лист	Листов	

Сталь 35 гост 1050-74

г. Москва
Формат А4

ЛБ 80.01.00.02

ЛБ 80.01.00.02

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Крышка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Барк	Л	2.87	2.87		6,5	1:2	
Пров.	Власов	А	2.87	2.87		Лист	Листов	

Ст 3кл гост 380-71

г. Москва
Формат А3

Rz 80

(M)

- $\pm \frac{1}{2}$
- Допуск параллельности плоскости А относительно плоскости Б 0,02 мм
- Допуск торцового бienia поверхности Б относительно поверхности В 0,04 мм

ЛБ 80.01.00.02

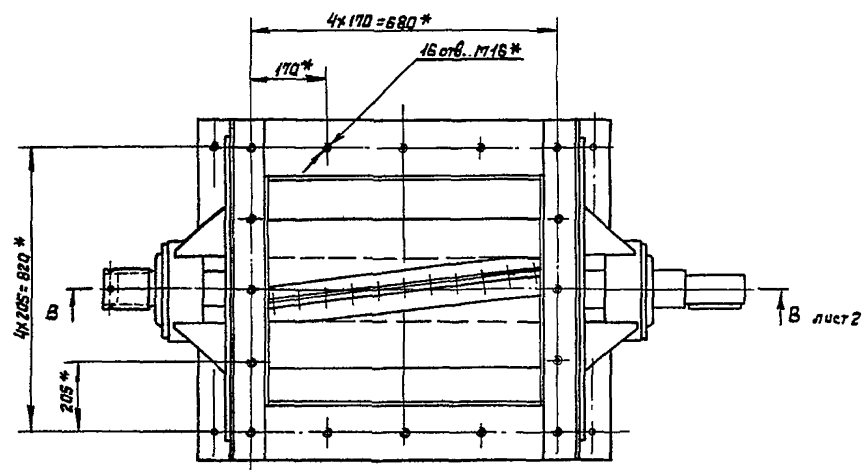
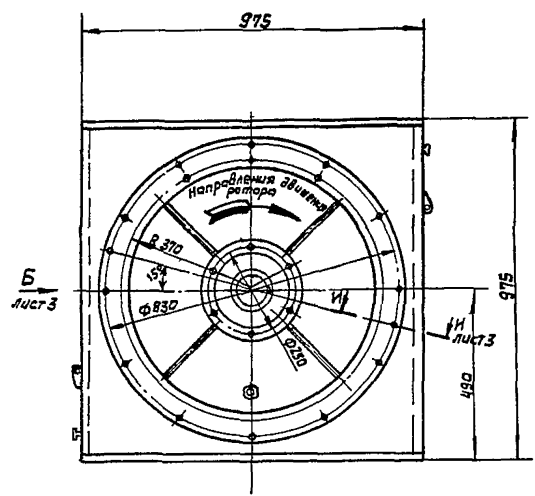
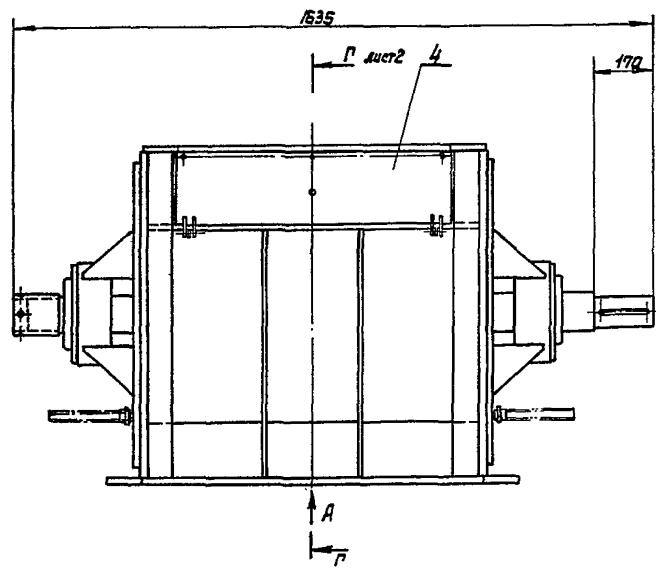
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Крышка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Барк	Л	2.87	2.87		6,5	1:2	
Пров.	Власов	А	2.87	2.87		Лист	Листов	

Ст 3кл гост 380-71

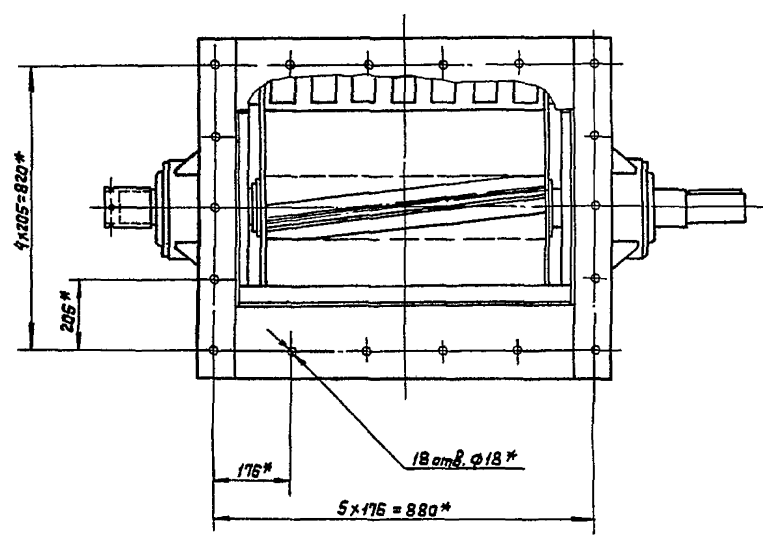
г. Москва
Формат А3

ПБ 80.01.00.00 СБ

Серия 701-2
Вмест. 2-3



Вид А



1. Зазор между нажатами ротора поз. 19 и нажатями поз. 18 должен быть 0,1-0,2мм
2. Тарельчатый зазор между палочками поз. 12 и ротором поз. 1 должен быть 0,05-0,1мм
3. Зазор между нажатями ротора поз. 19 и корпусом поз. 1 должен быть 0,05-0,2мм
4. * Размеры для справок

233 92.04

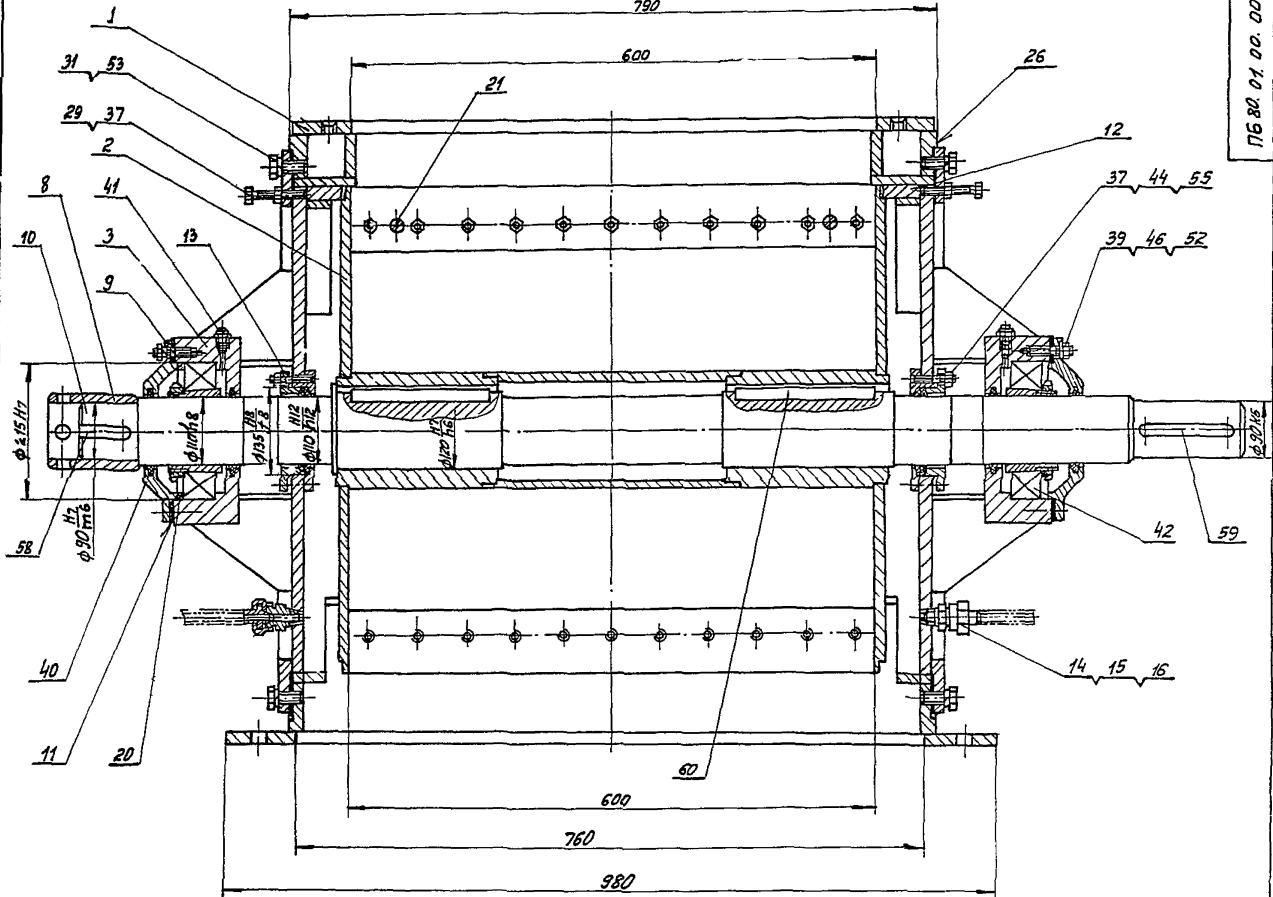
				ПБ 80.01.00.00 СБ	
Изд. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Питатель Сборочный чертёж	
Разраб.	Вариант	Лист	Э-22		
Гл. констр.	Власов	2	1.21	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А2	
И. констр.	Власов	2	1.21		
Чтв.	Власов	2	1.21	Калыравад. Пескувава	

Число листов 11 всего, в том числе 10 листов, 1 лист в 2-х экз.

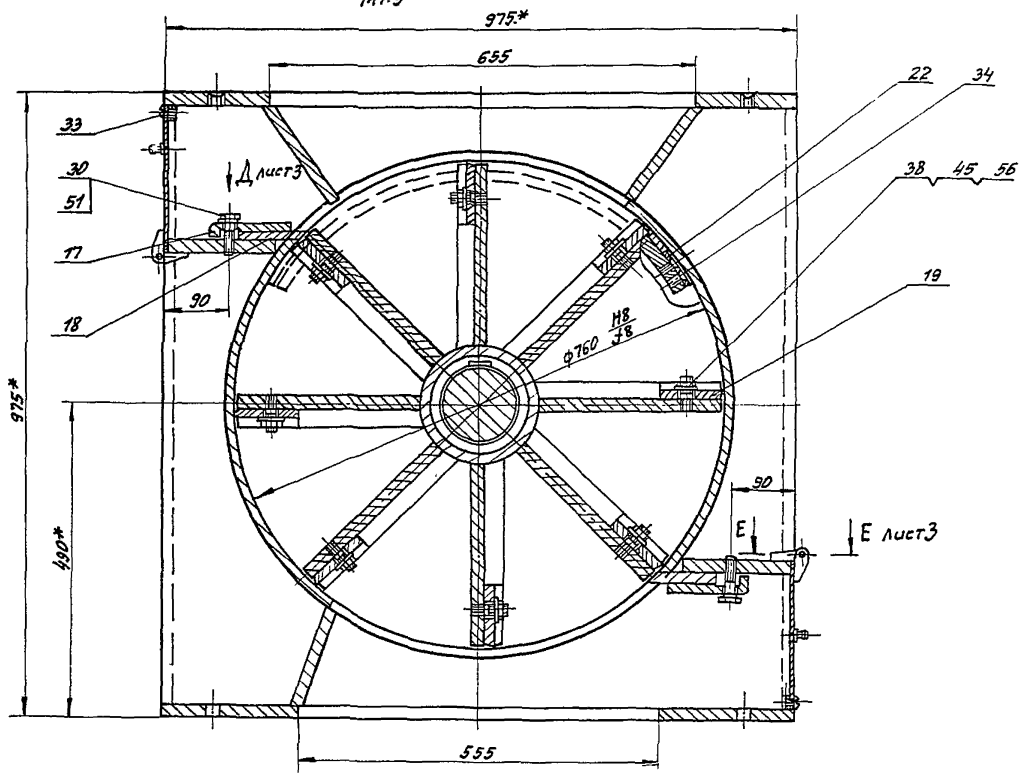
Серия 74/1-2 Быглык 2-3

П680.01.00.00 СБ

В-В лист 1
М1:5



Г-Г лист 1
М1:5



Копировать чертежи и планы по заказу. Контакт-центр: 010-000-0000

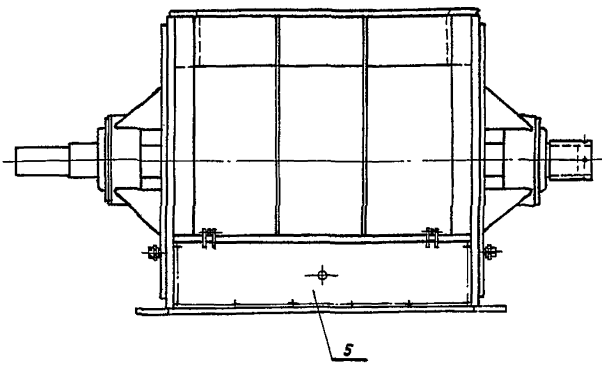
23392.04

Копировать	№ докум.	Лист	Дата	П680.01.00.00 СБ	Лист
		2			2

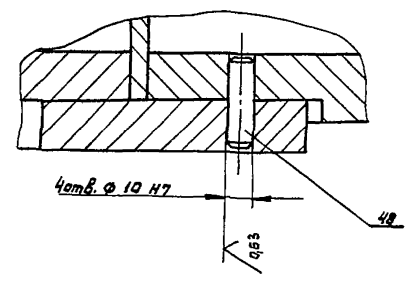
Копир. Частично

Сборя 7.411-2
Выпуск 2-3

Вид Б лист
М 1:10

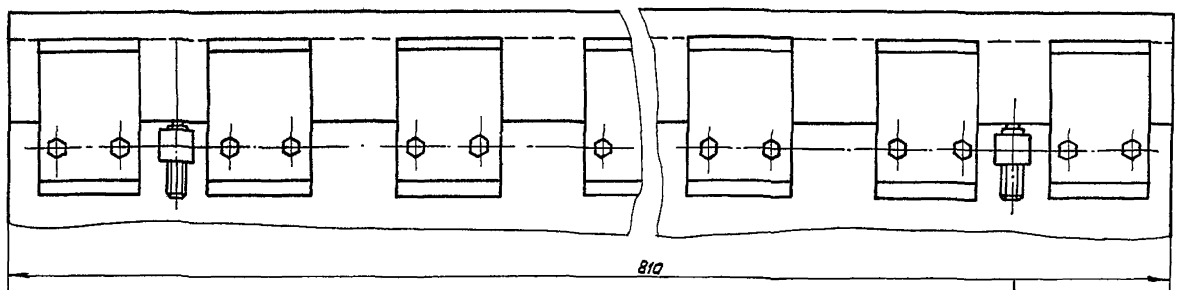


И-И повернуто
М 1:1

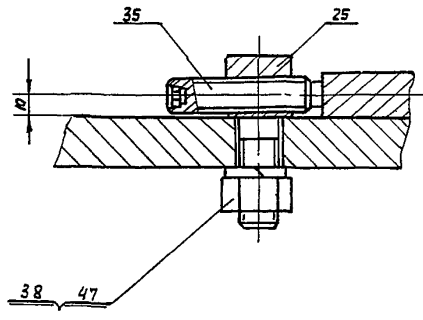


Вид Д
М 1:2 повернуто лист 2

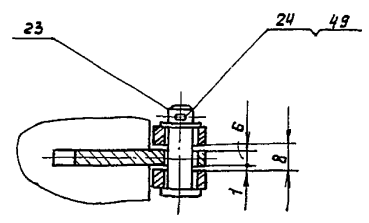
ЖК



Ж-Ж повернуто
М 1:1

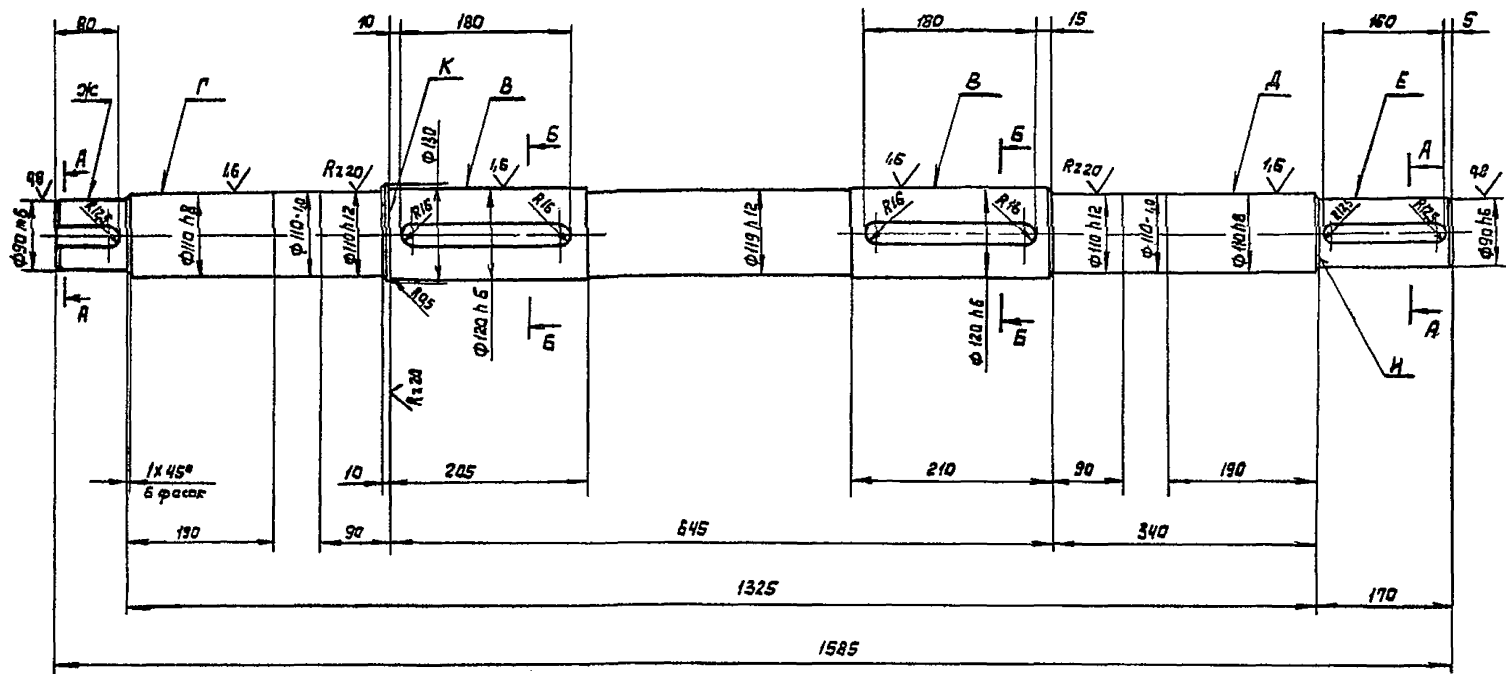


Е-Е лист 2
М 1:1

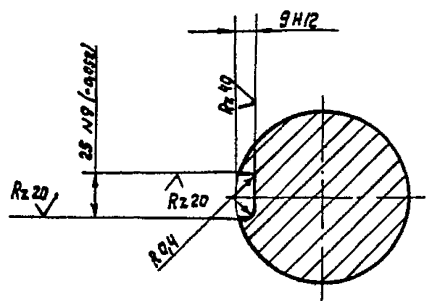


23392-04

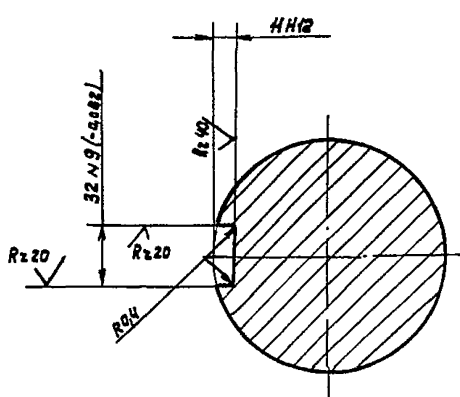
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ПС.80.01.00.00.СБ	Лист 3
					Копир. Лискунова	Формат А2



A-A
M1:2



B-B
M1:2

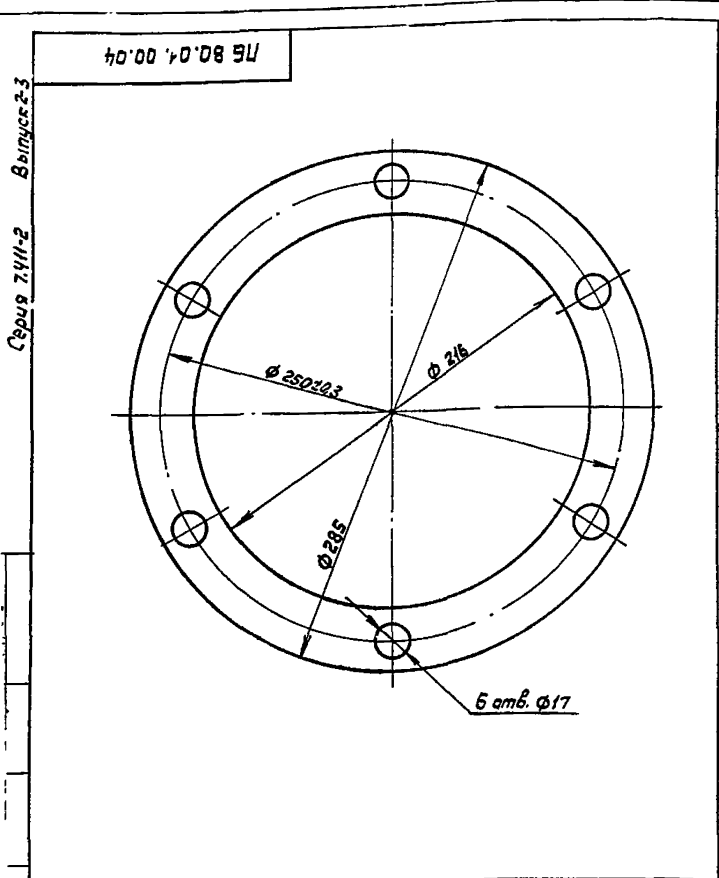


1. ± 1/2
2. Допуск цилиндричности и круглости поверхностей Г, Д, В, Е и Ж 0,02 мм.
3. Допуск радиального биения поверхностей В, Г, Д, Е и Ж относительно общей оси 0,02 мм.
4. Допуск симметричности и параллельности шпоночных пазов относительно общей оси 0,025 мм.
5. Допуск торцового биения поверхности К относительно поверхности В 0,02 мм.
6. Допуск торцового биения поверхности Е 0,02 мм.
7. НВ 240 ... 280

23392.04

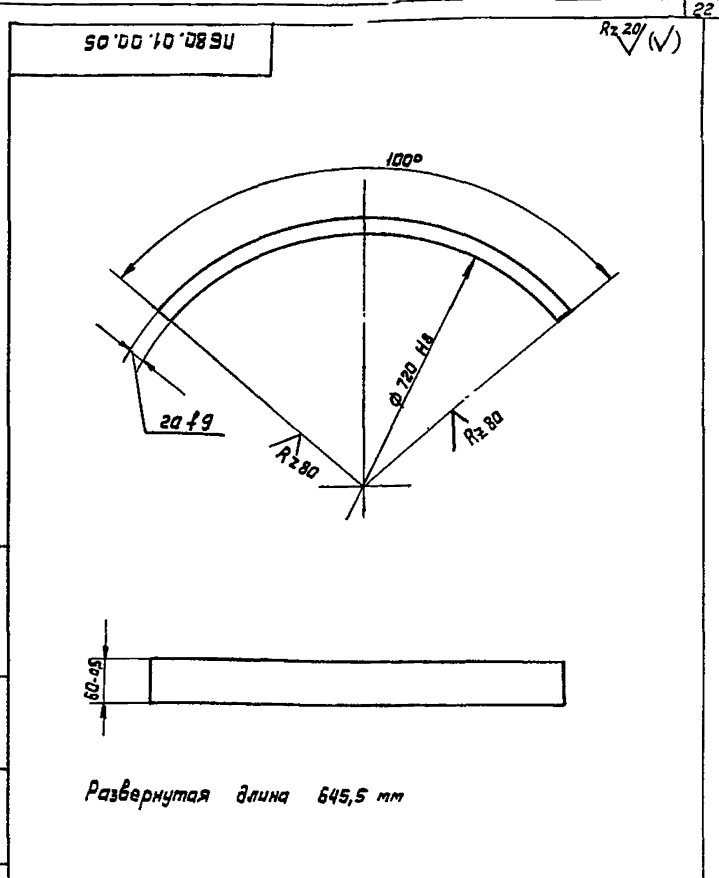
				ПБ 80.01.00.03				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Вал	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Варк	Исп	3-97	3-97		Н	123,7	1:5
Проб	Власов	А	3-97			Лист	Листов	
Г. контр								
Н. контр	Власов	А	3-97		Сталь 45 ГОСТ 1050-74	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А2		
Чтб	Власов	А	3-97					

Калча Лисичунова



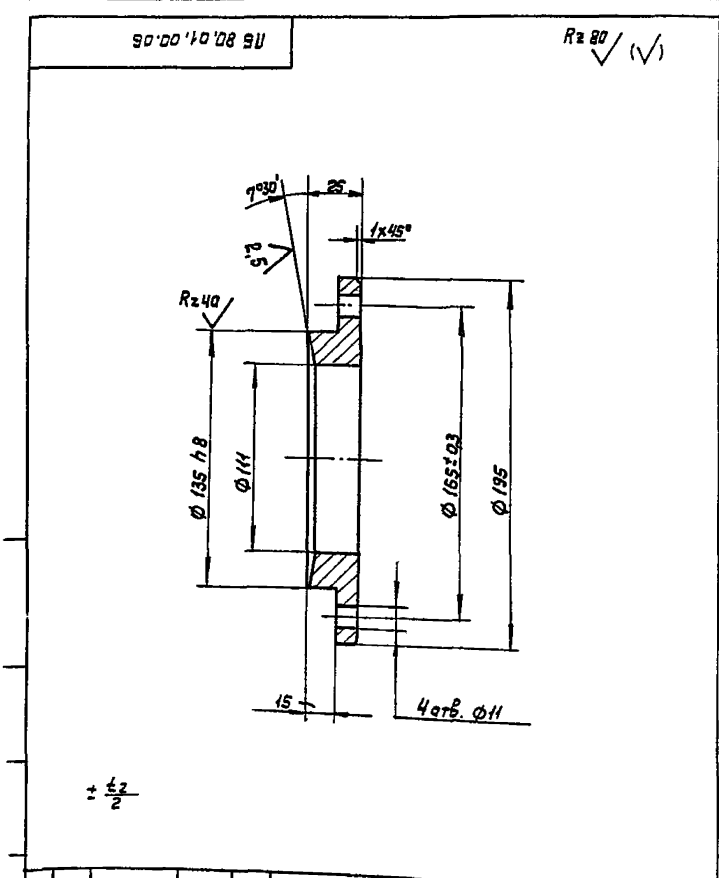
ПБ 80.01.00.04

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка	Лист	Масса	Масштаб
И	И	И	И	И		И	И	И
Разраб.	Барс	Б.С.	В.С.	8.21	Параметр ПОН2 ГОСТ 481-80	Лист		
Проб.	Власов	В.	В.	8.21		Листов	1	
Т. контр.								
И. контр.	Власов	В.	В.	8.21	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Утв.	Власов	В.	В.	8.21		Формат А4		



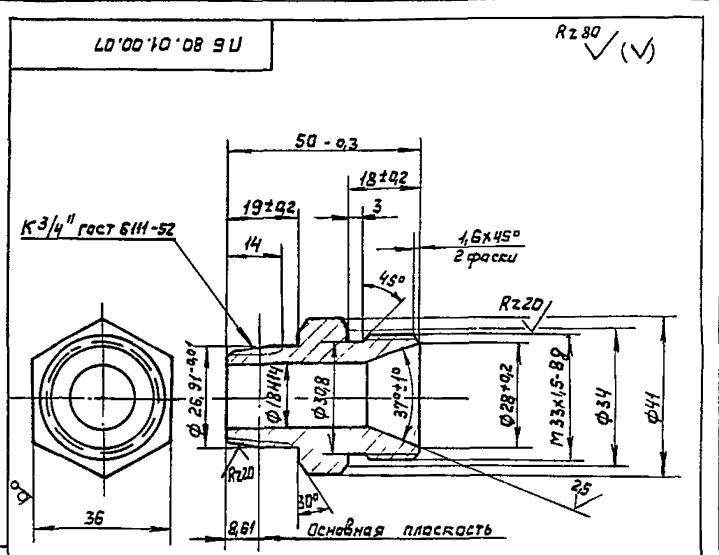
ПБ 80.01.00.05

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Полукольцо	Лист	Масса	Масштаб
И	И	И	И	И		И	И	И
Разраб.	Барс	Б.С.	В.С.	8.21	Бр. АЖ-9-4Л ГОСТ 493-79	Лист	5,5	1:5
Проб.	Власов	В.	В.	8.21		Листов	1	
Т. контр.								
И. контр.	Власов	В.	В.	8.21	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Утв.	Власов	В.	В.	8.21		Формат А4		



ПБ 80.01.00.06

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка сальника	Лист	Масса	Масштаб
И	И	И	И	И		И	И	И
Разраб.	Барс	Б.С.	В.С.	8.21	8 Ст. 3 кл ГОСТ 380-74	Лист	20	1:2
Проб.	Власов	В.	В.	8.21		Листов	1	
Т. контр.								
И. контр.	Власов	В.	В.	8.21	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Утв.	Власов	В.	В.	8.21		Формат А4		



ПБ 80.01.00.07

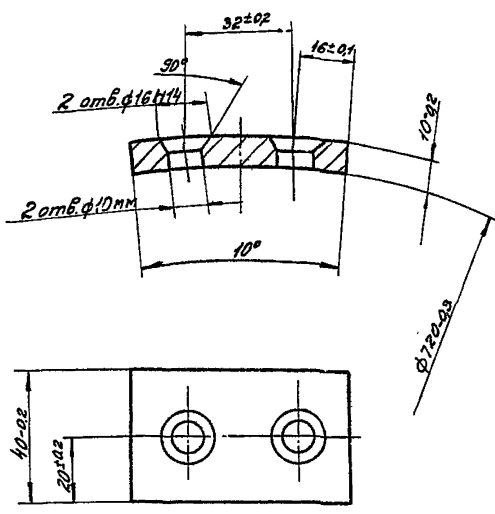
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штуцер	Лист	Масса	Масштаб
И	И	И	И	И		И	И	И
Разраб.	Барс	Б.С.	В.С.	8.21	Штуцер - 36-110 ГОСТ 8560-78 Гранник 35-В-2 ГОСТ 1050-74	Лист	0,15	1:1
Проб.	Власов	В.	В.	8.21		Листов	1	
Т. контр.								
И. контр.	Власов	В.	В.	8.21	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Утв.	Власов	В.	В.	8.21		Формат А4		

1. Покрытие: Сум. Окс. ПРМ по ГОСТ 9.306-85
2. ± 1/2
3. * Размер для справок.

233014

Серия 71112 Выпуск 2-3

54 00 10 08 9U Rz 80

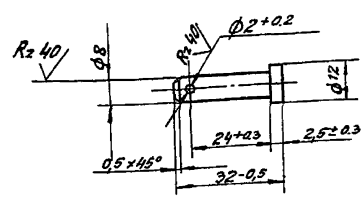


Развернутая длина 64 мм

ПБ 80.01.00.15

№ лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Мас-Б
Разраб	Варк	В-1	8-82			
Проб	Власов	В-11	8-82	Лист Листов: 1		
Т.контр						
И.контр	Власов	В-11	8-82	ВСт 3кп Гост 380-71		
Утв.	Власов	В-11	8-82	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		

94 00 10 08 9U Rz 80

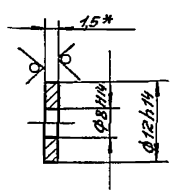


$1 \pm \frac{t_2}{2}$

ПБ 80.01.00.16

№ лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Мас-Б
Разраб	Варк	В-1	8-82			
Проб	Власов	В-11	8-82	Лист Листов: 1		
Т.контр						
И.контр	Власов	В-11	8-82	ВСт 3кп Гост 380-71		
Утв.	Власов	В-11	8-82	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		

44 00 10 08 9U Rz 80

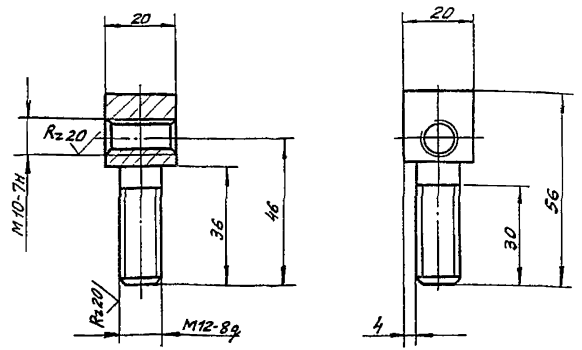


* Размер для справок

ПБ 80.01.00.17

№ лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Мас-Б
Разраб	Варк	В-1	8-82			
Проб	Власов	В-11	8-82	Лист Листов: 1		
Т.контр						
И.контр	Власов	В-11	8-82	Лист 5-1, 4-15, 1-17, 19, 203-74		
Утв.	Власов	В-11	8-82	4-17, 8-173, 1-16, 15523-70		

84 00 10 08 9U Rz 80



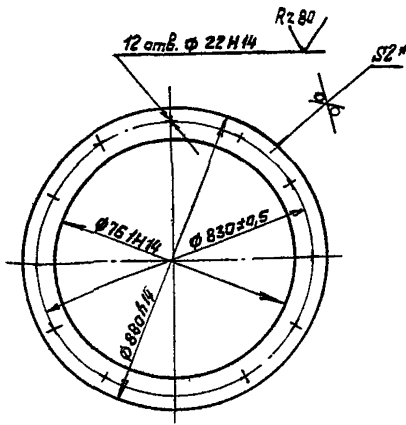
$1 \pm \frac{t_2}{2}$

2. Ц15. Хр. Хаки

ПБ 80.01.00.18

№ лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Масса	Мас-Б
Разраб	Варк	В-1	8-82			
Проб	Власов	В-11	8-82	Лист Листов: 1		
Т.контр						
И.контр	Власов	В-11	8-82	Сталь 45 Гост 1050-74		
Утв.	Власов	В-11	8-82	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		

61'00'10'089U

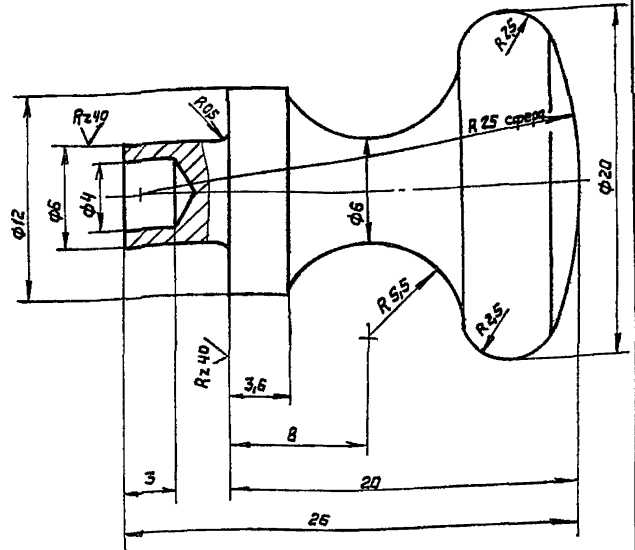


ПБ.80.01.00.19

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Прокладка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Барк	Власов	2.01.74				
Проб.	Власов	В	2.01.74	Лист	Листов	1	
И.контр.	Власов	В	2.01.74	Паранит ПН-2		Гипродревпром	
Чтв.	Власов	В	2.01.74	гост 481-80		г. Москва	

Формат А4

20'40'10'089U



± 1/2

ПБ.80.01.04.02

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Кнопка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Барк	Власов	2.01.74				
Проб.	Власов	В	2.01.74	Лист	Листов	5:1	
И.контр.	Власов	В	2.01.74	Сталь 35 гост 1050-74		Гипродревпром	
Чтв.	Власов	В	2.01.74	г. Москва		Формат А4	

Формат А4

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПБ.80.01.01.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А3	1		ПБ.80.01.01.01	Труба	1	
А4	2		ПБ.80.01.01.02	Ребра	1	
А4	3		ПБ.80.01.01.03	Фланец	2	
А4	4		ПБ.80.01.01.04	Ребра	2	
А4	5		ПБ.80.01.01.05	Ребра	1	
А4	6		ПБ.80.01.01.06	Ребра	1	
А4	7		ПБ.80.01.01.07	Стенка	2	
А4	8		ПБ.80.01.01.08	Ребра	2	
А4	9		ПБ.80.01.01.09	Ребра	2	
А4	10		ПБ.80.01.01.10	Ушка	4	
А4	11		ПБ.80.01.01.11	Планка	2	
				Лист Б-ПН-10 гост 1993-74		
				В Ст.3 м гост 14637-79		
Б4	12		ПБ.80.01.01.12	20-0,5 x 50-1	3	0,08 кг
Б4	13		ПБ.80.01.01.13	20-0,5 x 210-1	2	0,3 кг
Б4	14		ПБ.80.01.01.14	20-0,5 x 100-1	1	4,0 кг
Б4	15		ПБ.80.01.01.15	65-0,5 x 705-1	2	3,6 кг
Б4	16		ПБ.80.01.01.16	65-0,5 x 935-1	2	4,8 кг

ПБ.80.01.01.00

Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Барк	Власов	2.01.74				
Проб.	Власов	В	2.01.74	Лит.	Лист	Листов	2
И.контр.	Власов	В	2.01.74	Гипродревпром		г. Москва	
Чтв.	Власов	В	2.01.74	Формат А4			

Формат А4

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Полоса		
				Лист Б-ПН-20 гост 1993-74		
				В Ст.3 м гост 14637-79		
	17		ПБ.80.01.01. 17	90-0,5 x 975-10	2	13,5 кг
	18		ПБ.80.01.01. 18	110-0,5 x 975-10	2	16,8 кг
	19		ПБ.80.01.01. 19	160-1 x 600-10	2	18,3 кг
	20		ПБ.80.01.01. 20	210-1 x 760-10	2	30,2 кг

23392.04

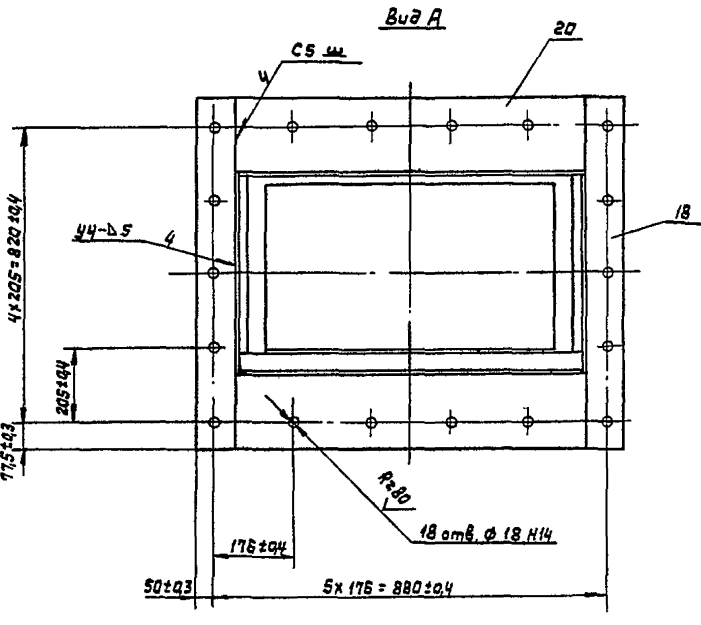
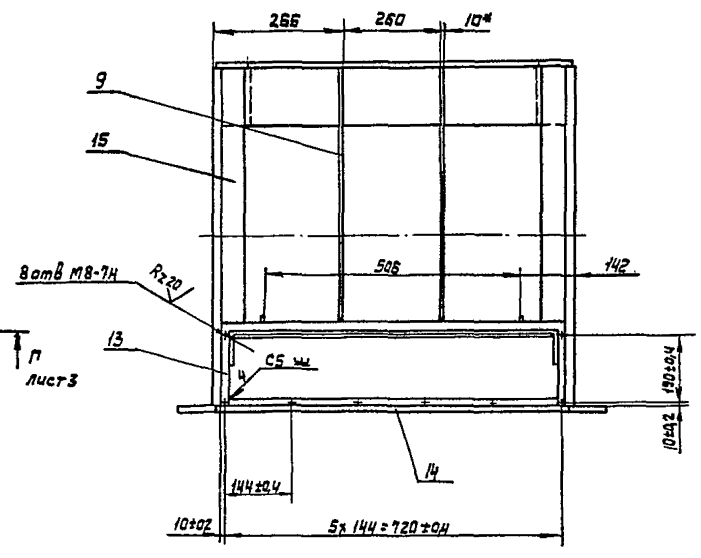
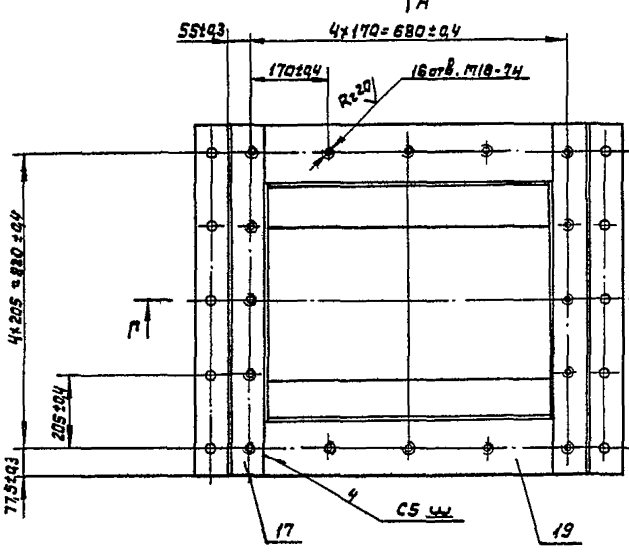
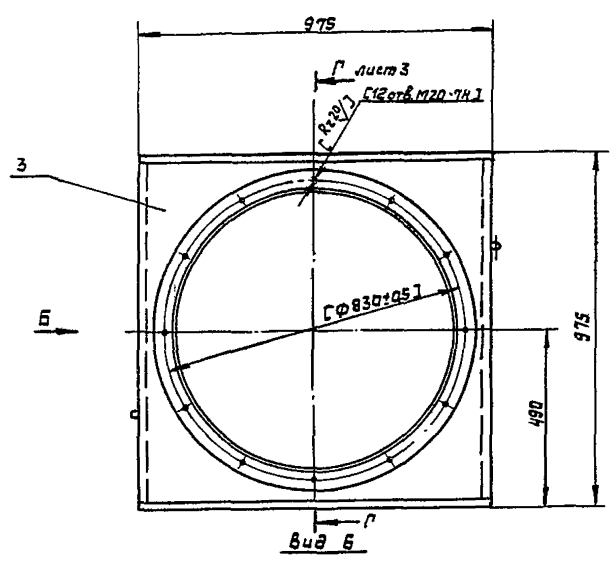
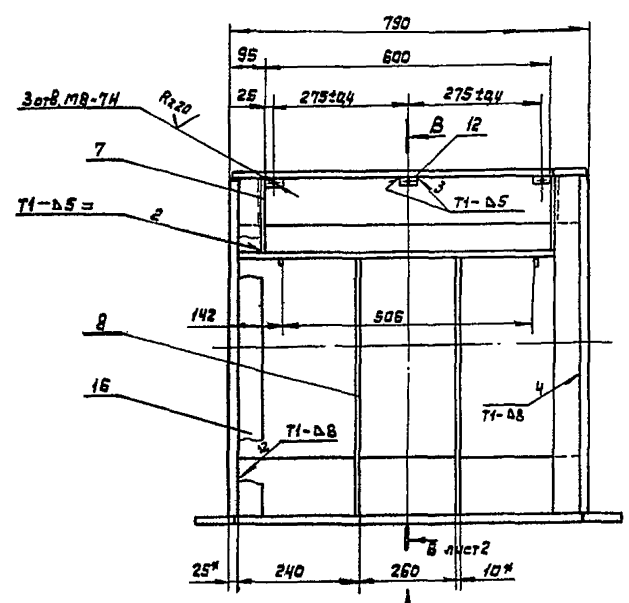
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Барк	Власов	2.01.74				
Проб.	Власов	В	2.01.74	Лит.	Лист	Листов	2
И.контр.	Власов	В	2.01.74	Гипродревпром		г. Москва	
Чтв.	Власов	В	2.01.74	Формат А4			

Копировад' Лискунова

Формат А4

Серия 7411-2 Выпуск 2-3

ПБ 80.01.01.00 СБ

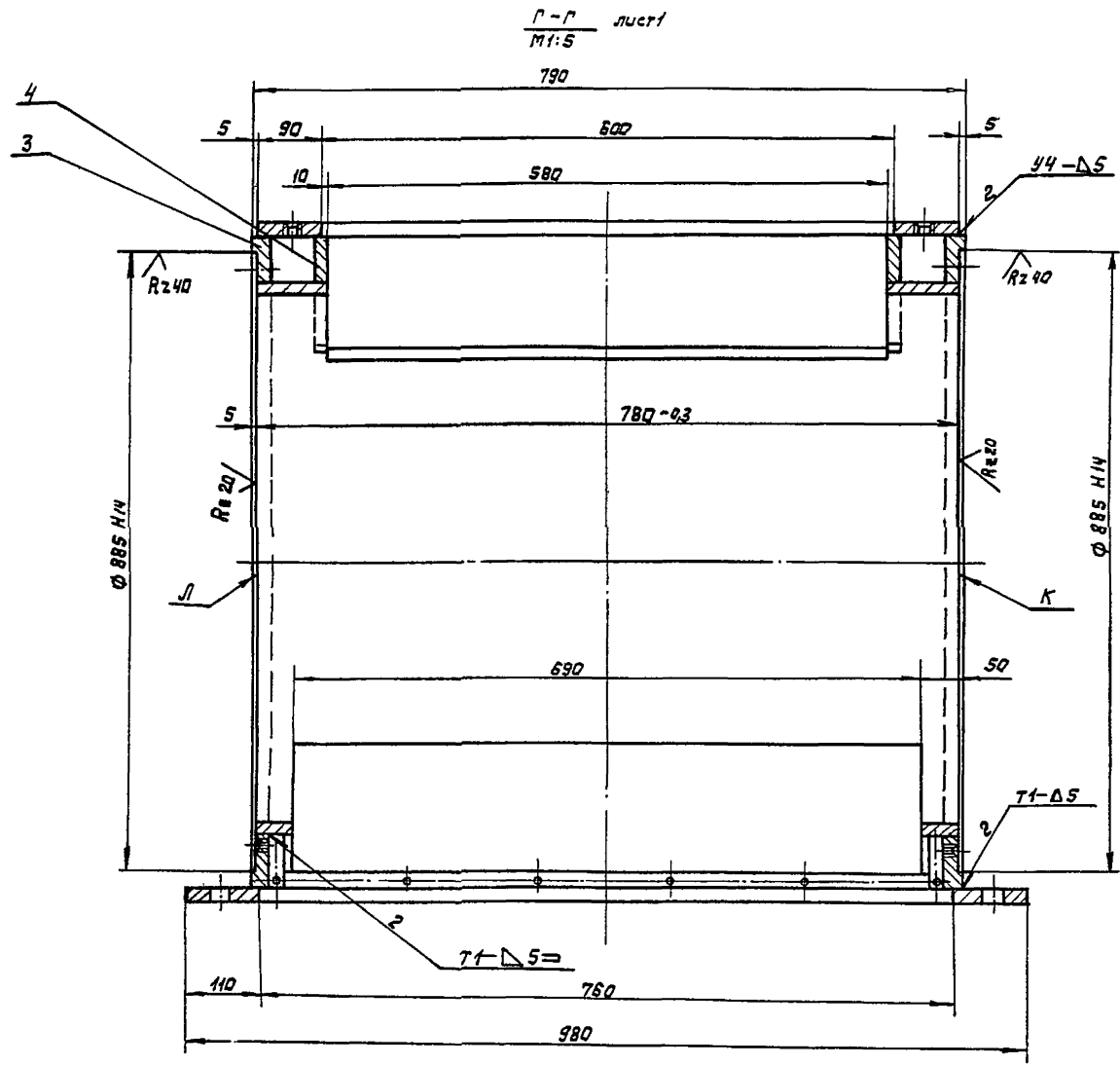


1. Сварные швы по гост 5264-80
2. Сталь 30 хгср и в. Ст3 кл в местах стыков варить электродами типа э50 а по гост 9467-75. После сварки необходим отжиг. Сварные швы зачистить - R20
3. Покрытие поверхн. м-х тв. За по гост 9.305.85
4. Размеры и шероховатость поверхности в круглых скобках выдерживать после покрытия.
5. На деталях выполнять без чертёжа кромки реза R2 (60), остальное -
6. Допуск параллельности плоскости л относительно плоскости К 0,4 мм на длине 990 мм.
7. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. ПБ 80.01.03.00 СБ в * Размеры для справк.
8. Допуск перпендикулярности поверхностей л и к относительно поверхности М 0,2 мм
9. Покрытие см. тч п. 15
10. Покрытие см. тч п. 15

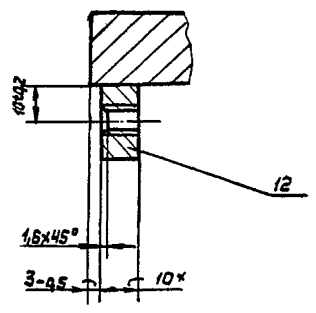
23392.04

				ПБ 80.01.01.00 СБ		
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Корпус питателя		
Разраб.	Борк	Власов	27.11.77	Лист	Масса	Контраб
Дроб	Власов	Власов	27.11.77	и	6320	1:10
Т.Контр				Сборочный чертёж		
				Лист 1	Листов 3	ГИПРОДРЕЗПРОМ
Н.Контр	Власов	Власов	27.11.77	г. Москва		
Утв	Власов	Власов	27.11.77	Формат А2		

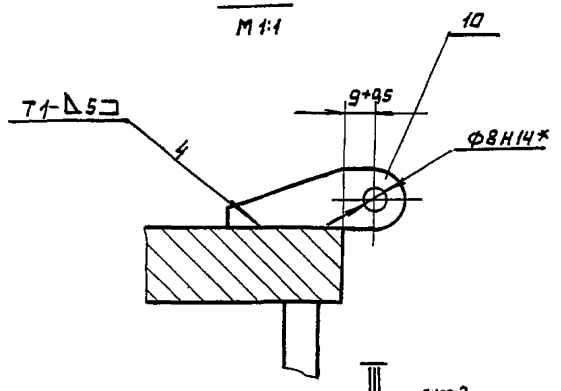
Выпуск 2-3
Сфера 7.411-2



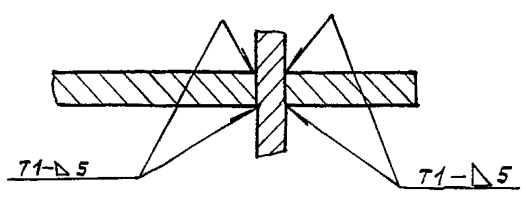
I лист 2
M 1:1



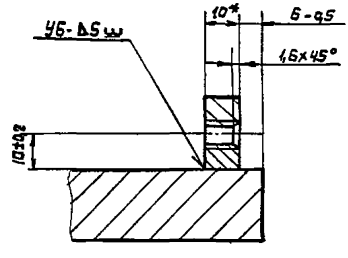
II лист 2
M 1:1



Ж-Ж повернуто лист 2
M 1:1



III лист 2
M 1:1

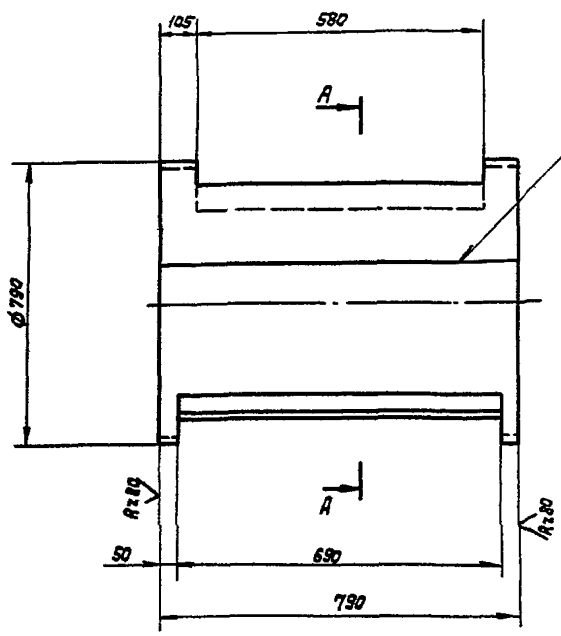


2339204

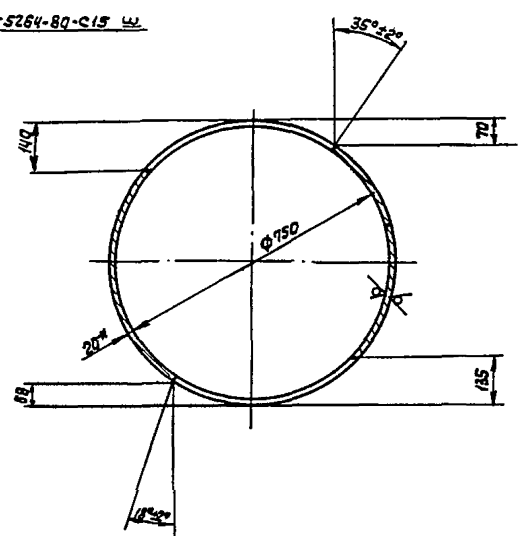
10 10 10 08 9U

Rz 200 ✓

Серия 2 III-2



ГОСТ 5264-80 С15 W



± 1/2

2 Длина развертки - 2418 мм

3 * Размер для справок

ПБ 80.01.01.01

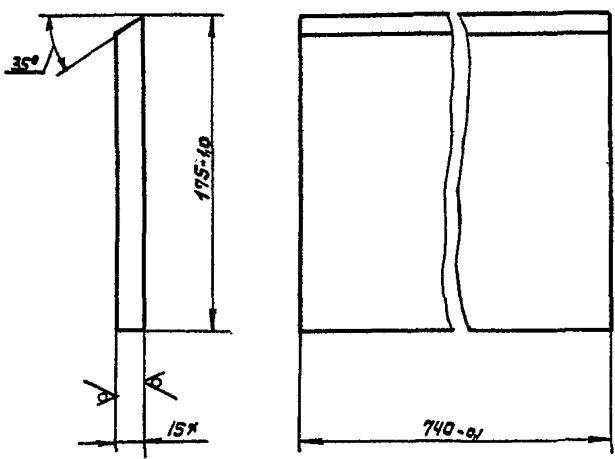
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Власов	В.В.	8.97	1	198	1:10
Проб	Власов	В.В.	8.97			
Т. контр						
И. контр	Власов	В.В.	8.97	Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74		
Чтб	Власов	В.В.	8.97	30 экз ГСН ГРАСТ 4543-71		

Труба

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А3

20 10 10 08 9U

Rz 160 ✓



* Размер для справок

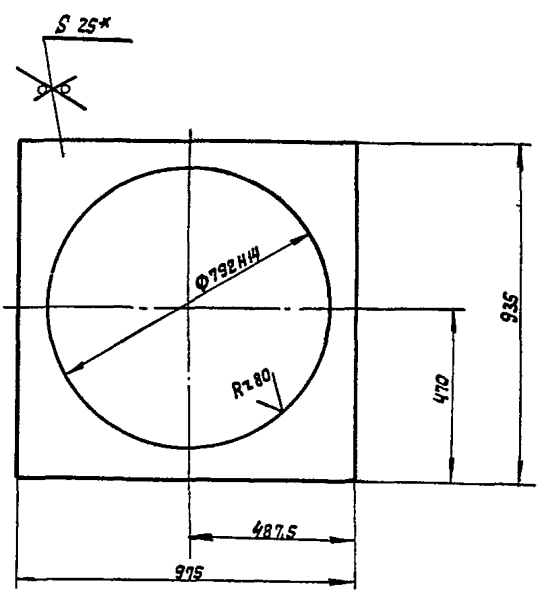
ПБ 80.01.01.02

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Власов	В.В.	8.97	1	18,0	1:2
Проб	Власов	В.В.	8.97			
Т. контр						
И. контр	Власов	В.В.	8.97	Лист Б-ПН-15 ГОСТ 19903-74		
Чтб	Власов	В.В.	8.97	ВСт 3 кн ГОСТ 14637-79		

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

30 10 10 08 9U

Rz 160 ✓



1 ± 1/2
2 * Размер для справок

ПБ 80.01.01.03

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Власов	В.В.	8.97	1	49,3	1:10
Проб	Власов	В.В.	8.97			
Т. контр						
И. контр	Власов	В.В.	8.97	Лист Б-ПН-25 ГОСТ 19903-74		
Чтб	Власов	В.В.	8.97	ВСт 3 кн ГОСТ 14637-79		

Копирова Л Пискунова
Формат А4

Уточнить наименование изделия, листы и детали

Уточнить наименование изделия, листы и детали

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Документация					
		ПБ 80.01.02.00 СБ	Сборочный чертёж		
Детали					
1	1	ПБ 80.01.02.01	Ступица	2	
2	2	ПБ 80.01.02.02	Диск	2	
3	3	ПБ 80.01.02.03	Труба	1	
4	4	ПБ 80.01.02.04	Лопасть	8	

Изм/Лист		№ документа	Подп.	Дата	Ротор ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Разработ.	Власов	А.С.	1977		
Проект.	Власов	А.С.	1977		
Т.эксперт	Власов	А.С.	1977		

10 20 10 08 9U Rz 80 ✓✓

1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить по дет. ПБ 80.01.02.00 СБ.

2. ± 1/2

3. * Размер для справок

Изм/Лист		№ документа	Подп.	Дата	Ступица ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Разработ.	Власов	А.С.	1977		
Проект.	Власов	А.С.	1977		
Т.эксперт	Власов	А.С.	1977		

20 20 10 08 9U Rz 40 ✓✓

* Размер для справок

Изм/Лист		№ документа	Подп.	Дата	Диск ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Разработ.	Власов	А.С.	1977		
Проект.	Власов	А.С.	1977		
Т.эксперт	Власов	А.С.	1977		

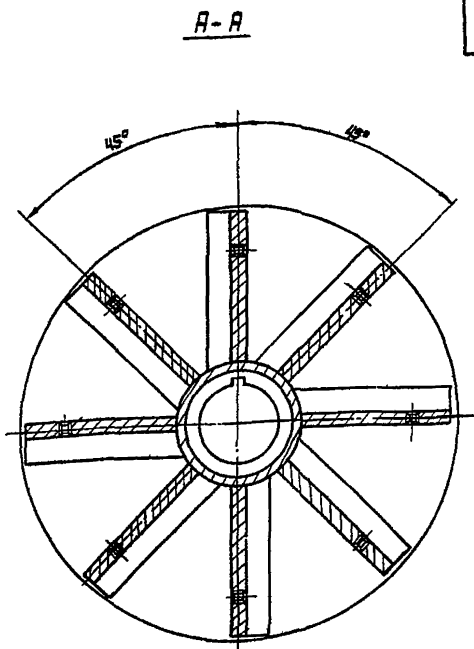
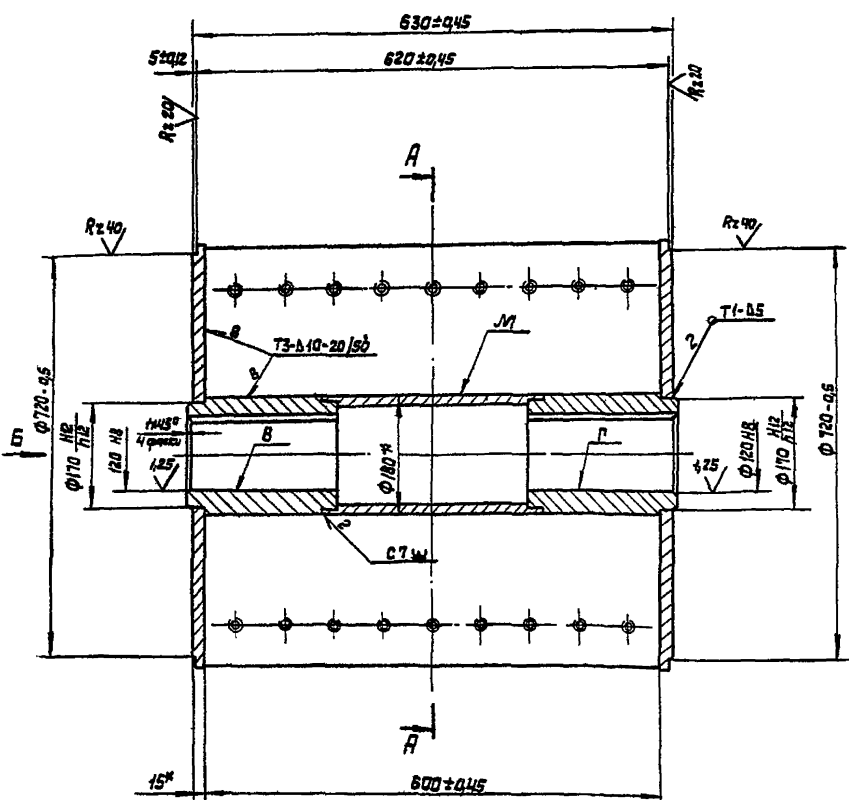
50 20 10 08 9U Rz 80 ✓✓

1 ± 1/2

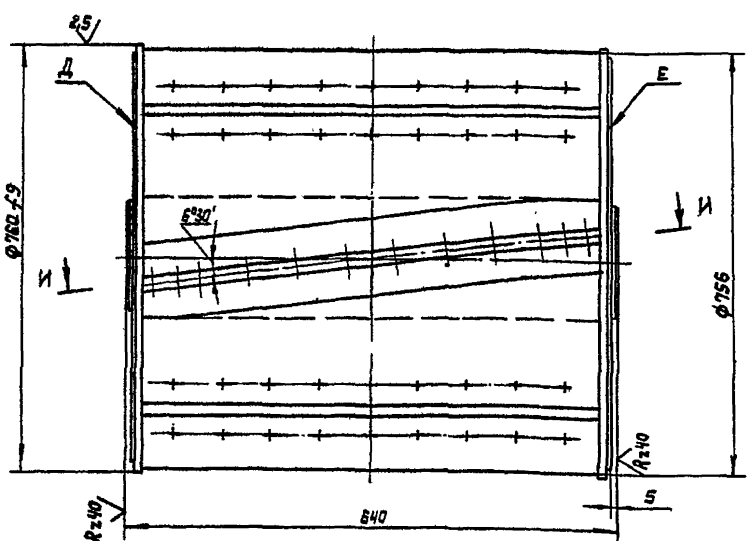
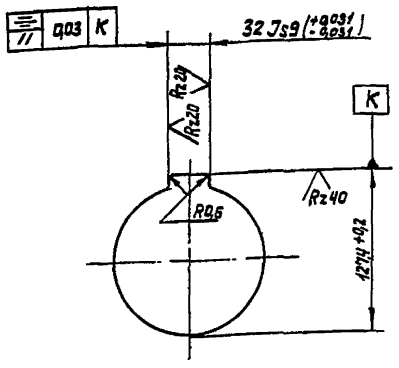
2 * Размеры для справок

Изм/Лист		№ документа	Подп.	Дата	Труба ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Разработ.	Власов	А.С.	1977		
Проект.	Власов	А.С.	1977		
Т.эксперт	Власов	А.С.	1977		

Чертеж 1:11-4 Выпуск 2-3

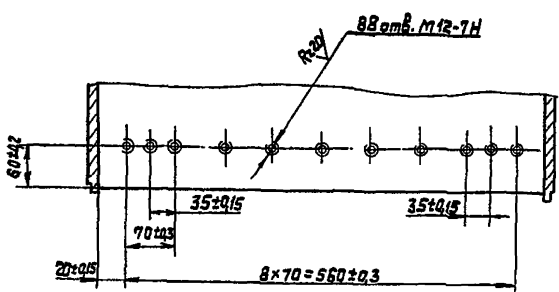


Вид Б
М 1:2



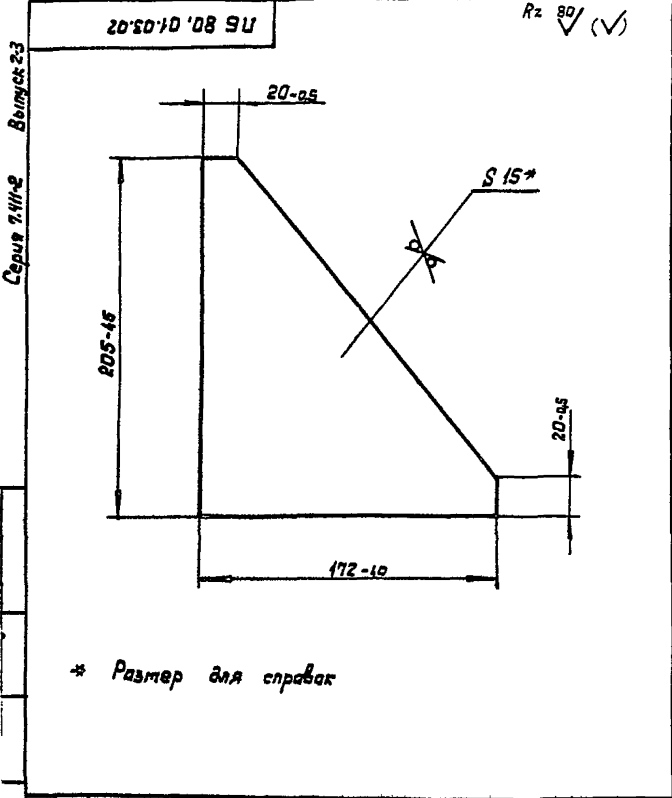
И-И

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. $\pm 0,2$
3. Допуск плоскостности поверхности В относительно поверхности Г $0,03$ мм.
4. Допуск перпендикулярности поверхн. Д и Е относительно поверхн. В и Г $0,04$ мм.
- 5.* Размер для справок
6. Покрытие см. ТУ п.1.6



23392-04

ПБ80.01.02.00 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Ротор				Н	332	1:4
Сварочный чертеж				Лист	Листов 1	
Исполн	М.В. Давыд.	Проф.	Дата	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
Разраб.	В.Лж.	Масштаб	8.37.			
Проф.	В.Лж.	8.37.				
Т.контр.				Формат А2		
И.в.дир.	В.Лж.	8.37.				
Утв.	В.Лж.	8.37.		Р. Спирова, Пискарева		



* Размер для справок

№ лист				№ докум				Лист		Дата	
Рис				Власов				Лист		3-37	
Т. контр				Власов				Лист		2-37	
И. контр				Власов				Лист		3-37	
Утв				Власов				Лист		2-37	

Рёбра

Лист	Масса	Масштаб
И	2,7	1:2

Лист Листов / 1 / 2

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация				
РЗ	ПБ 80.01.04.00 СБ	Сборочный чертёж		
Детали				
ВР	1 ПБ 80.01.01.10	Ушко	4	
ВН	2 ПБ 80.01.04.01	Крышка		
Лист Б-ПН-4 гост 19903-74 8. Ст3 кл гост 14637-79				
		210-05 x 600-05	1	4,0 кг
ВЧ	3 ПБ 80.01.04.02	Кнопка	1	

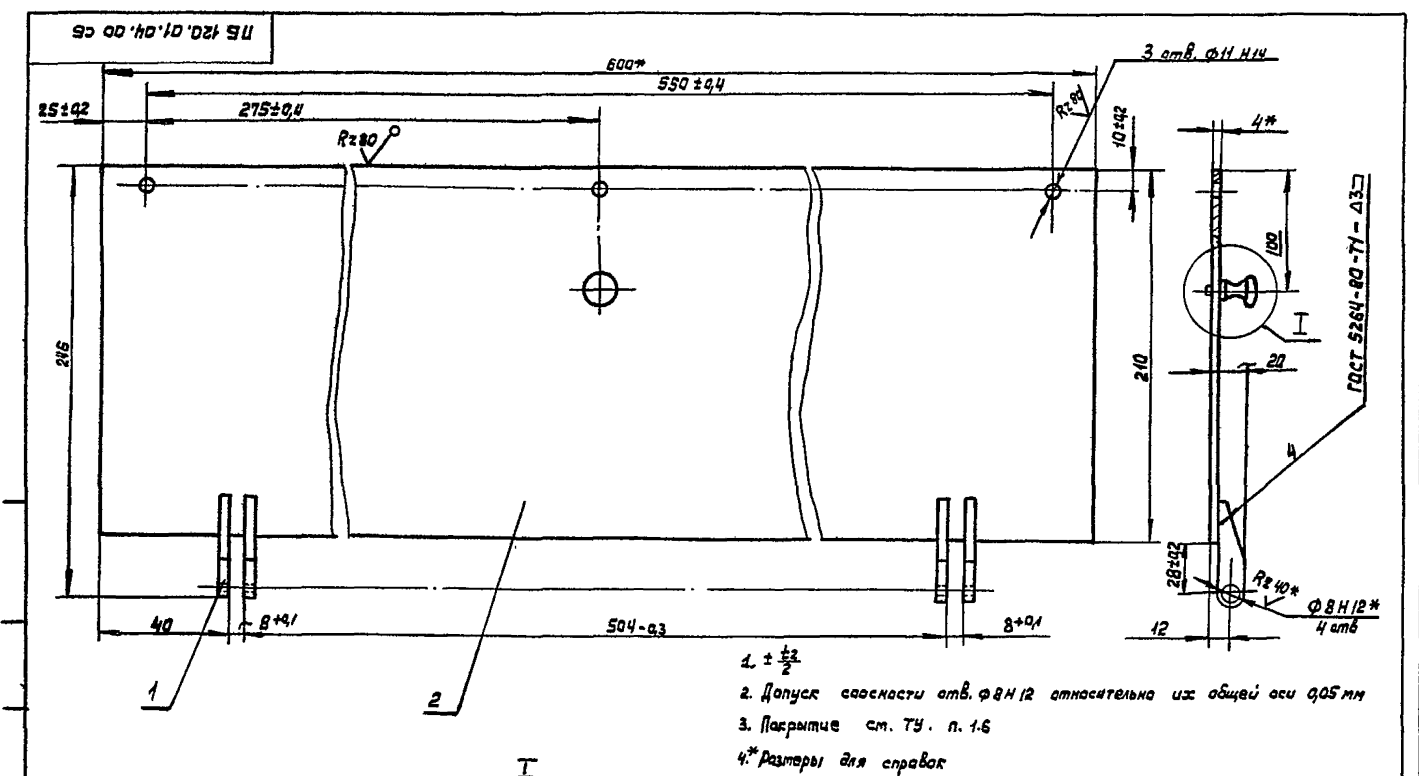
№ лист				№ докум				Лист		Дата	
Рис				Власов				Лист		3-37	
Т. контр				Власов				Лист		2-37	
И. контр				Власов				Лист		3-37	
Утв				Власов				Лист		2-37	

Крышка

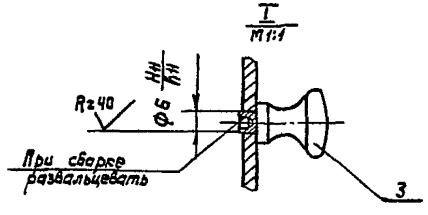
Лист	Масса	Масштаб
И	4,2	1:2

Лист Листов / 1 / 2

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4



- 1 ± 1/2
2. Допуск совпадения отв. ф8*12 относительно их общей оси 0,05 мм
3. Лакокраск. см. ТЗ. п. 1.6
- 4* Размеры для справок



23392.04

№ лист				№ докум				Лист		Дата	
Рис				Власов				Лист		3-37	
Т. контр				Власов				Лист		2-37	
И. контр				Власов				Лист		3-37	
Утв				Власов				Лист		2-37	

Крышка

Лист	Масса	Масштаб
И	4,2	1:2

Лист Листов / 1 / 2

Сборочный чертёж

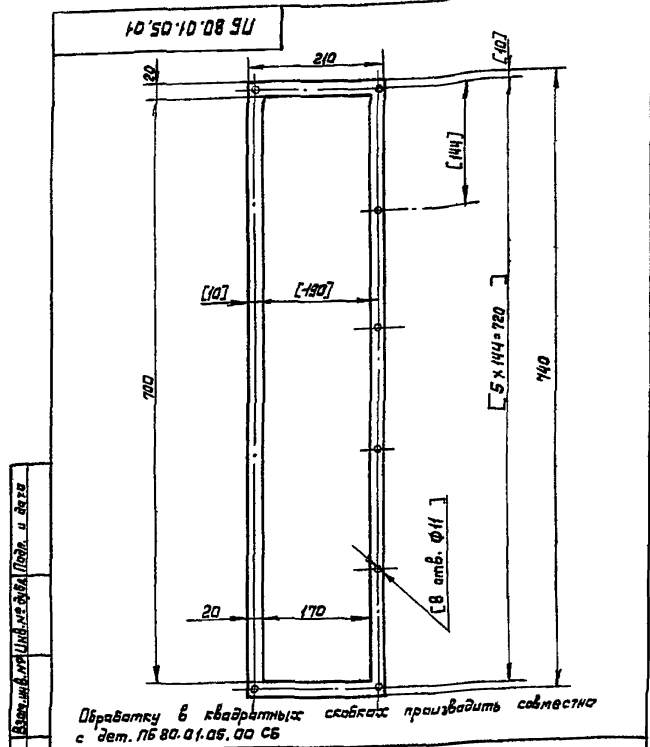
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А3

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. Коп.	Примечание
Документация					
05		ПБ.80.01.05.00СБ	Сборочный чертёж		
Детали					
01	1	ПБ.80.01.01.10	Ушка	4	
02	2	ПБ.80.01.05.01	Прокладка	1	
03	3	ПБ.80.01.05.02	Крышка		
Лист 5-ПК-4 гост 19903-79 8 стр 44 гост 14637-79					
04	4	ПБ.80.01.04.02	210-ая х 740-ая Кнопка	1	4,9кг

Изм. Лист № док. Подп. Дата		ПБ.80.01.05.00	
Разработчик	Барс	Иван	8-97
Проектировщик	Власов	Ан	8-97
Н. контр.	Власов	Ан	8-97
Чтв.	Власов	Ан	8-97

Лист		Крышка	
№	Масштаб	№	Масштаб
1	1:5	1	1:5

Исполнитель		Лист		Масса		Листов	
И.М.	Л.М.	№	№	г	г	1	5
ГИПРОДРЕВПРОМ				ГИПРОДРЕВПРОМ			
г. Москва				г. Москва			
Формат А4				Формат А4			

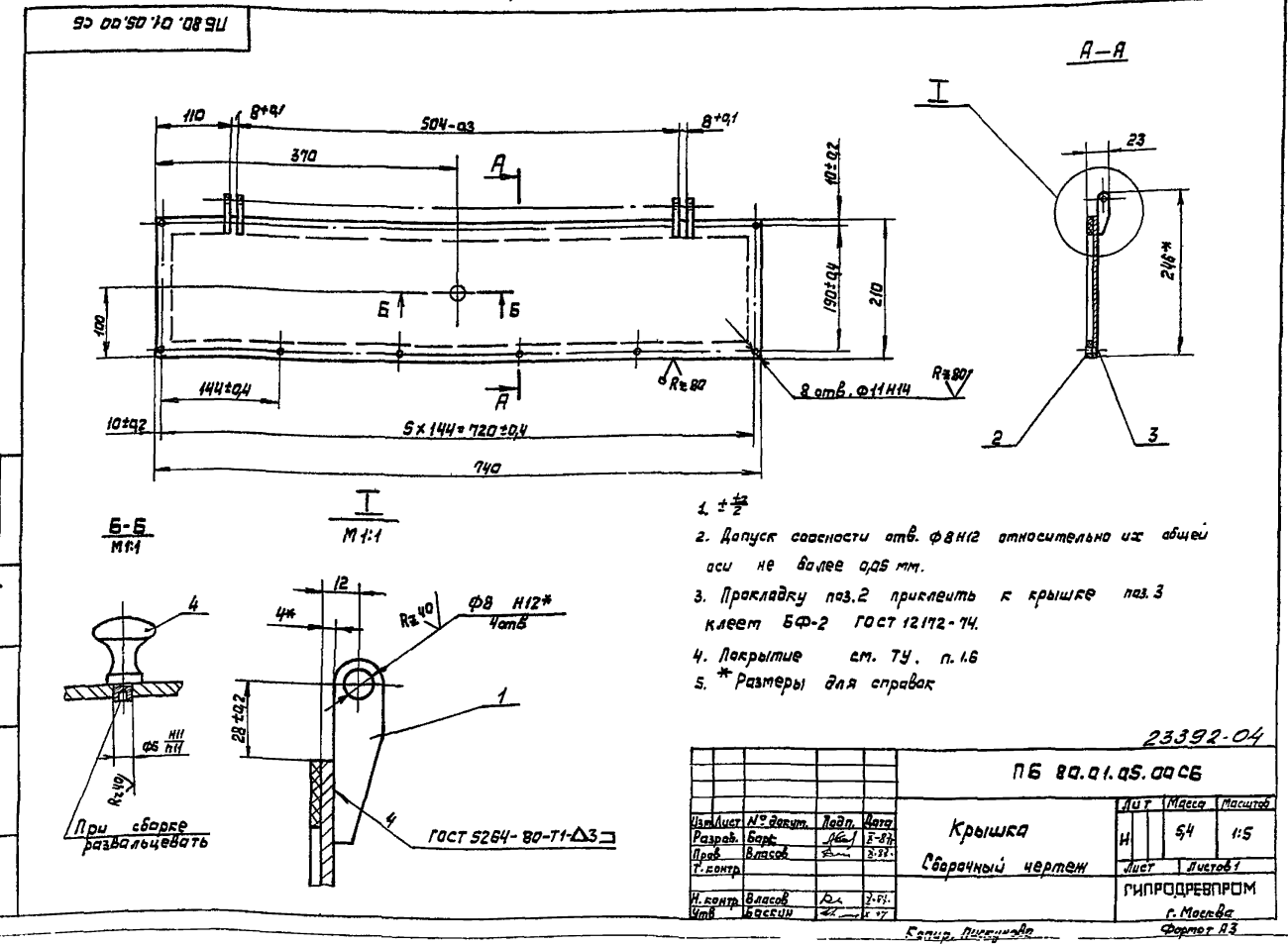


Обработку в квадратный скотч производить совместно с дет. ПБ.80.01.05.00 СБ

Изм. Лист № док. Подп. Дата		ПБ.80.01.05.01	
Разработчик	Барс	Иван	8-97
Проектировщик	Власов	Ан	8-97
Н. контр.	Власов	Ан	8-97
Чтв.	Власов	Ан	8-97

Лист		Прокладка	
№	Масштаб	№	Масштаб
1	1:5	1	1:5

Исполнитель		Лист		Масса		Листов	
И.М.	Л.М.	№	№	г	г	1	5
ГИПРОДРЕВПРОМ				ГИПРОДРЕВПРОМ			
г. Москва				г. Москва			
Формат А4				Формат А4			



23392-04

Изм. Лист № док. Подп. Дата		ПБ.80.01.05.00СБ	
Разработчик	Барс	Иван	8-97
Проектировщик	Власов	Ан	8-97
Н. контр.	Власов	Ан	8-97
Чтв.	Власов	Ан	8-97

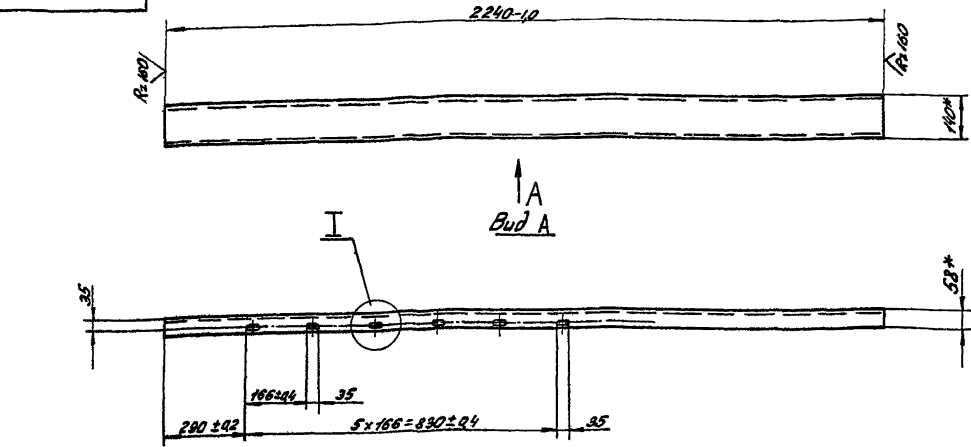
Лист		Крышка	
№	Масштаб	№	Масштаб
1	1:5	1	1:5

Исполнитель		Лист		Масса		Листов	
И.М.	Л.М.	№	№	г	г	1	5
ГИПРОДРЕВПРОМ				ГИПРОДРЕВПРОМ			
г. Москва				г. Москва			
Формат А4				Формат А4			

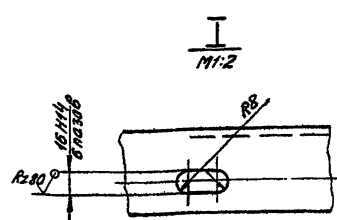
Сервис 2-3

175.80.02.00.02

(N)



↑ A
Вид А

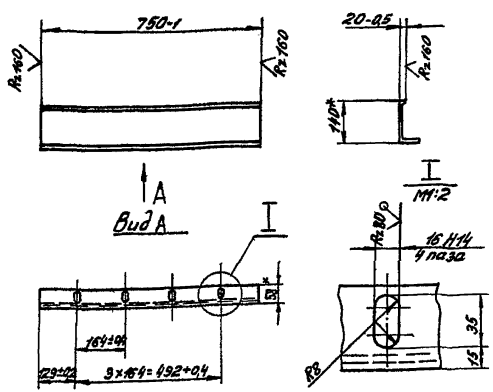


$1 \pm \frac{1}{2}$
2.* Размеры для справок

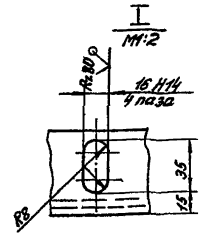
				175.80.02.00.02			
Удостоверен	№ докум.	Подп.	Дата	Щеллер	Лист	Масса	Мас-Б
Разработ	Варк	Испол	г.г.		1	27,5	1:10
Проб.	Власов	А.	84		Лист Листов: 1		
г.КОНТ							
Исполн	Власов	А.	84	Щеллер	№-1 Пост 8240-72	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Утв.	Власов	А.	84				
				Формат А3			

175.80.02.00.03

(N)



↑ A
Вид А

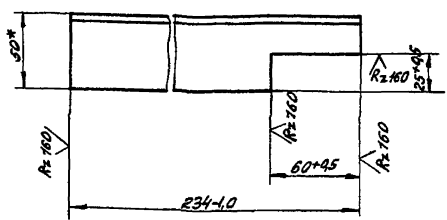


$1 \pm \frac{1}{2}$
2.* Размеры для справок.

				175.80.02.00.03			
Удостоверен	№ докум.	Подп.	Дата	Щеллер	Лист	Масса	Мас-Б
Разработ	Варк	Испол	г.г.		1	9,2	1:10
Проб.	Власов	А.	84		Лист Листов: 1		
г.КОНТ							
Исполн	Власов	А.	84	Щеллер	№-1 Пост 8240-72	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Утв.	Власов	А.	84				
				Формат А4			

175.80.02.00.04

(N)



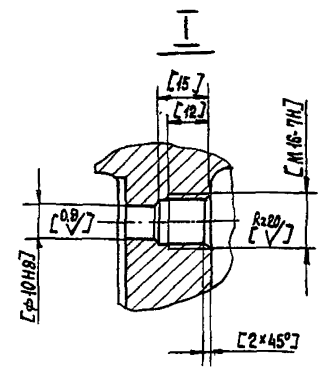
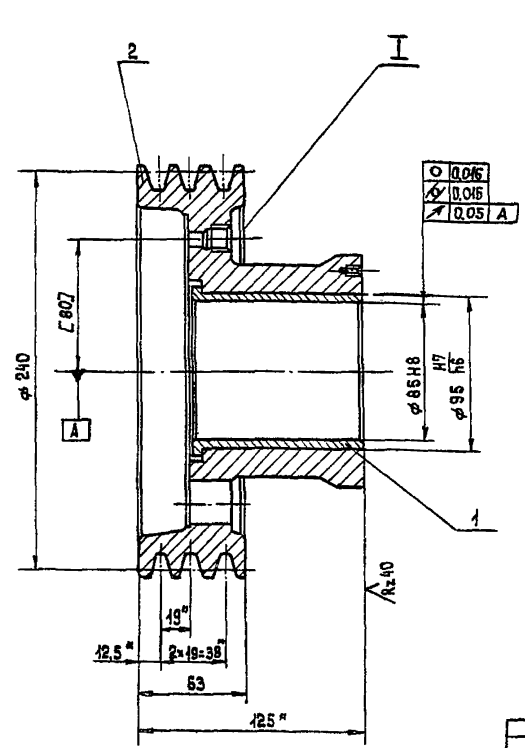
* Размер для справок.

Удостоверен, Разработ, Проб., г.КОНТ, Исполн, Утв.

				175.80.02.00.04			
Удостоверен	№ докум.	Подп.	Дата	Уголок	Лист	Масса	Мас-Б
Разработ	Варк	Испол	г.г.		1	9,82	1:2
Проб.	Власов	А.	84		Лист Листов: 1		
г.КОНТ							
Исполн	Власов	А.	84	Уголок	50x50x5 Пост 8509-86	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Утв.	Власов	А.	84				
				Формат А4			

16 80 03 00 00 СБ

Серия 7.411-2 Выпуск 2-3



- 1 ± 1/2.
2. Шкив балансировать совместно со ступицей черт. ПБ 80. 00. 00. И. Допустимый дисбаланс 6 г.м.
3. Обработки по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. ПБ 80. 00. 00. И
4. Покрытие см. ТУ п. 1.5.
5. * Размеры для справок.

				ПБ 80. 03. 00. 00 СБ				
КОМП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ШКИВ в сборе Сборочный чертёж		ЛИСТ	МАСШ.	МАСШ. ЧИТ.
РАЗРАБ.	БАРК	ВЛАСОВ	2.27			И	5:3	1:2
ПРОВ.	ВЛАСОВ	ВЛАСОВ	2.27			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И. КОНТР.	ВЛАСОВ	ВЛАСОВ	2.27			ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А3		
ИТЬ.	БАСКИН	ВЛАСОВ	2.27					

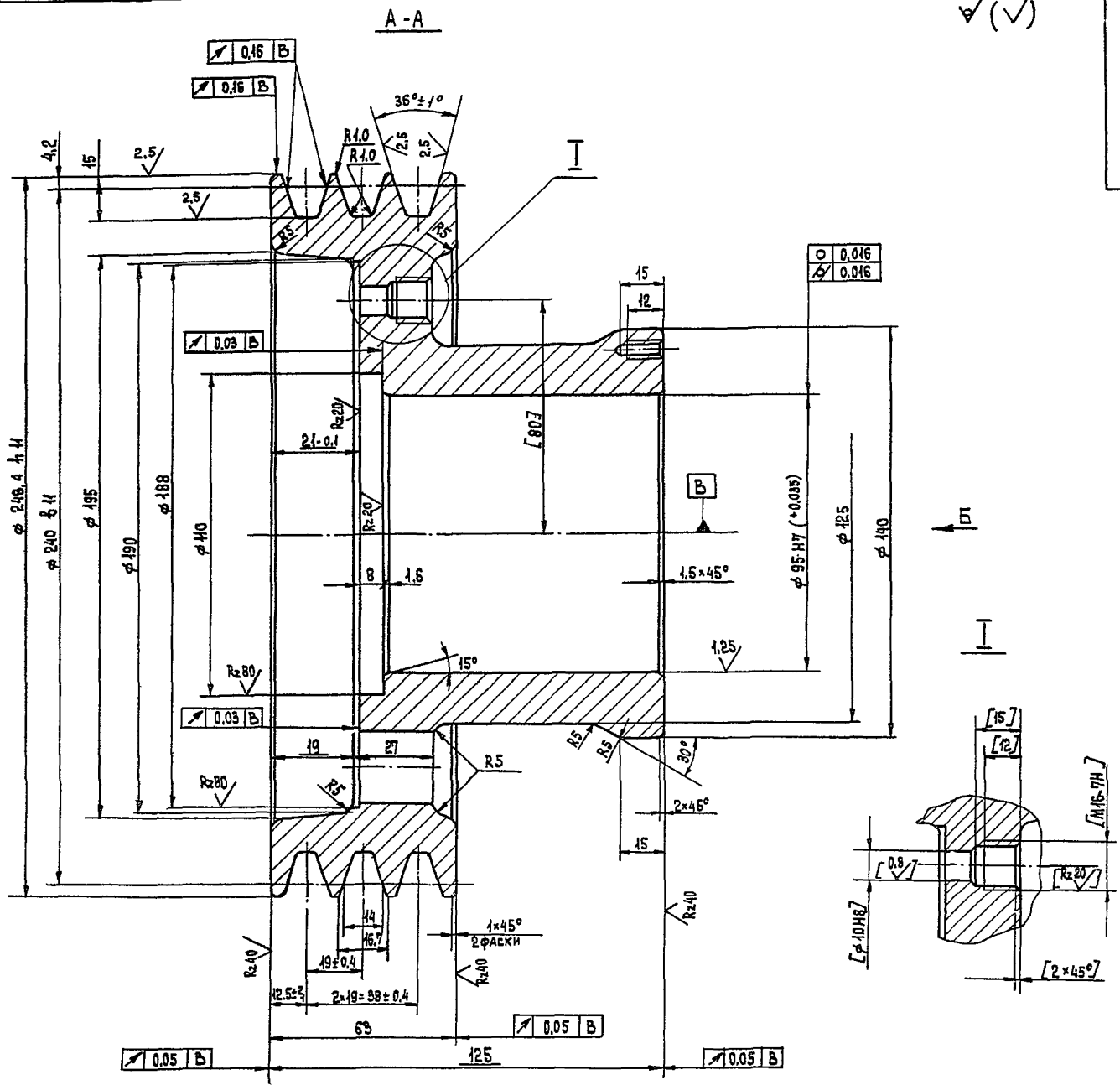
КОМП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ	
ДОКУМЕНТАЦИЯ								
А3	ПБ 80. 04. 00. 00 СБ			Сборочный чертёж				
ДЕТАЛИ								
Б4	1	ПБ 80. 04. 00. 01			Фланец	1	0,22 кг	
					Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 4-й в ст 3 кп ГОСТ 146523-70			
Б4	2	ПБ 80. 04. 00. 02			Труба	1	0,24 кг	
					Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 4-й в ст 3 кп ГОСТ 146523-70			
Б4	3	ПБ 80. 04. 00. 03			Крышка	1	0,2 кг	
					Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 4-й в ст 3 кп ГОСТ 146523-70			
					46-1 x 336-1			
					φ 105 H14			
				ПБ 80. 04. 00. 00				
КОМП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Стакан		ЛИСТ	МАСШ.	МАСШ. ЧИТ.
РАЗРАБ.	БАРК	ВЛАСОВ	2.27			И	1	1
ПРОВ.	ВЛАСОВ	ВЛАСОВ	2.27			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И. КОНТР.	ВЛАСОВ	ВЛАСОВ	2.27			ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4		
ИТЬ.	БАСКИН	ВЛАСОВ	2.27					

КОМП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ	
ДОКУМЕНТАЦИЯ								
А3	ПБ 80. 05. 00. 00 СБ			Сборочный чертёж				
ДЕТАЛИ								
					Связь			
					Уголок 32x32x3-Б ГОСТ 8509-88 Ст 3 кп-Б ГОСТ 635-79			
Б4	1	ПБ 80. 05. 00. 01			Δ = 160 -1	1	0,2 кг	
Б4	2	ПБ 80. 05. 00. 02			Δ = 180 -1	1	0,25 кг	
Б4	3	ПБ 80. 05. 00. 03			Плита	1	0,2 кг	
					Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 5-й в ст 3 кп ГОСТ 146523-70			
					60-1 x 90-1			
				ПБ 80. 05. 00. 00				
КОМП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Кронштейн		ЛИСТ	МАСШ.	МАСШ. ЧИТ.
РАЗРАБ.	БАРК	ВЛАСОВ	2.27			И	1	1
ПРОВ.	ВЛАСОВ	ВЛАСОВ	2.27			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И. КОНТР.	ВЛАСОВ	ВЛАСОВ	2.27			ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4		
ИТЬ.	БАСКИН	ВЛАСОВ	2.27					

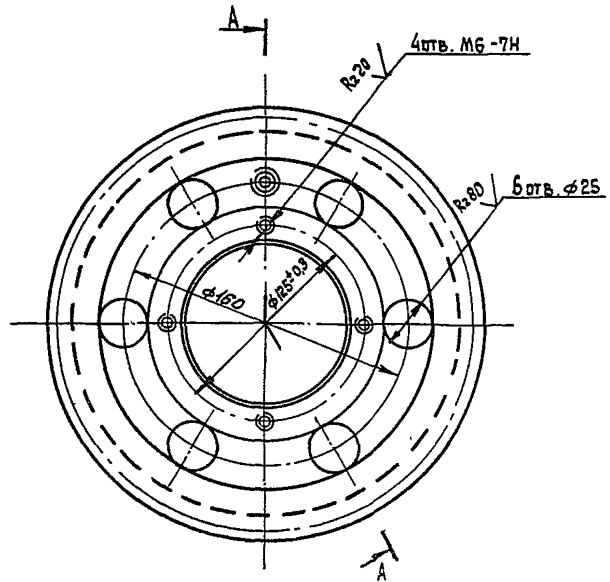
23392-04

Копировала: Терехова

✓(✓)



Вид Б

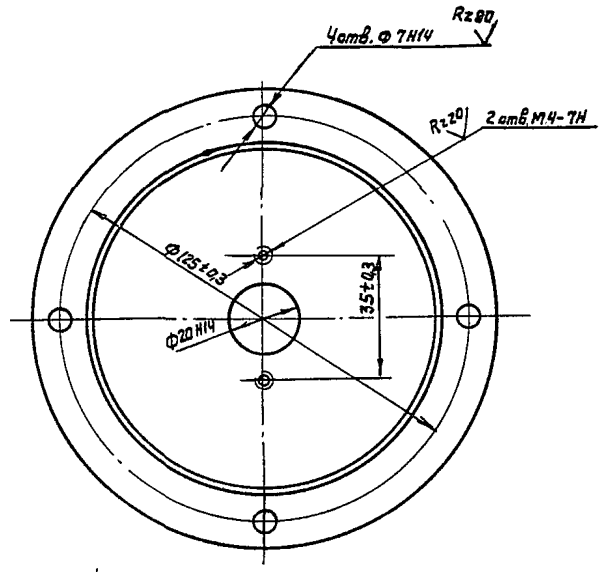
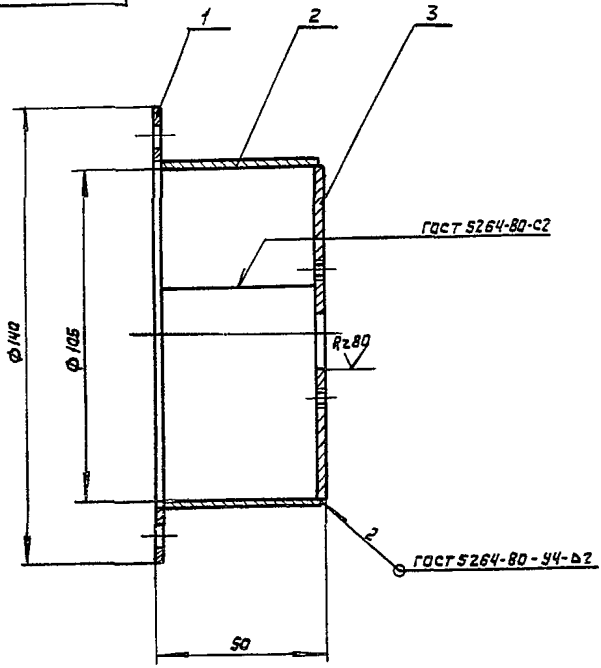


1. $\pm \frac{t_2}{2}$.
2. Требования к отливке по ГОСТ МТ21-2-83.
3. Остальные технические требования по ГОСТ 20992-80.
4. На рабочих поверхностях канавок шква не должно быть пористости, пузырей, царапин и вмятин после механической обработки.
5. Обработки по размерам в квадратных скобках производить по черт. ЛБ 80.03.00.00.05.

23392.04

				ЛБ 80.03.00.02	
				ШКВ	
ИЗМЕНИТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА (МАСШТАБ)
РАЗРАБ.	БАРК	Л	2-87	И	2,6 1:1
ПРОВ.	ВЛАСОВ	Л	2-87	ЛИСТ ЛИСТОВ 1	
Г.КОНТР.				ГИПРОДРЕВПРОМ г. МОСКВА	
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	Л	2-87	ЛЛ2 ГОСТ 2685-75	
ИЗД.	ВЛАСОВ	Л	2-87	ФОРМАТ А2	

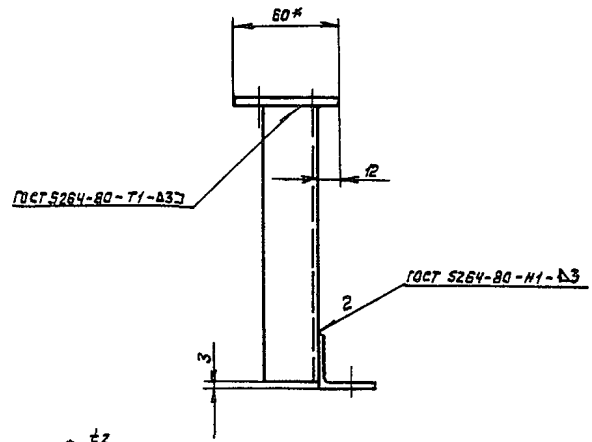
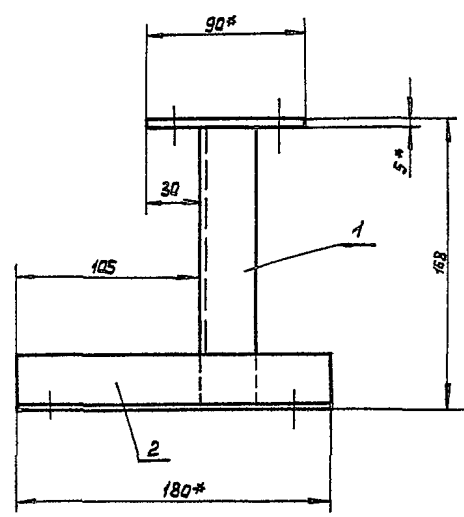
90 00 00 40 08 90



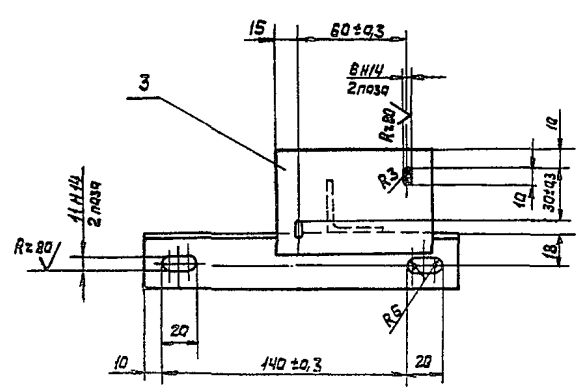
- 1 $\pm \frac{1}{2}$
- 2 На деталях выполняемых без чертёжа кромок реза $\sqrt{Rz 160}$, остальное - $\sqrt{}$
- 3 Покрытие см ТУ п.1.6

				ПБ 80.04.00.00 С5			
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	Стакан		Лит	Масштаб
Разраб	Барк	Маш	8-87	Сборочный чертёж		И	1:1
Проб	Власов	А	8-87			Лист	Листов
Т. контр						ГИПРОДРЕВПРОМ	
Н. контр	Власов	А	8-87			г. Москва	
Чтб	Баскин	М	8-87			Формат А3	

90 80 00 50 08 90



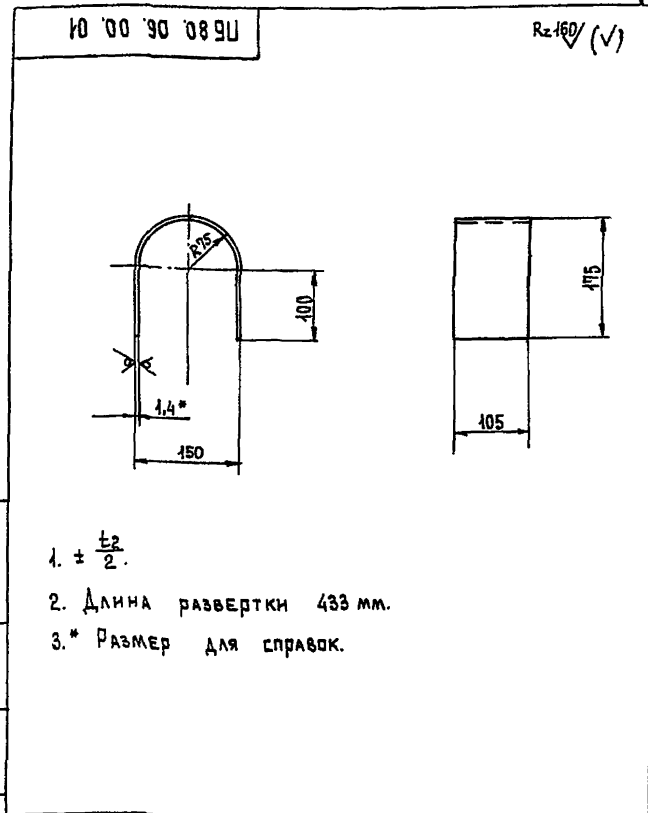
- 1 $\pm \frac{1}{2}$
- 2 На деталях выполняемых без чертёжа кромок реза $\sqrt{Rz 160}$, остальное - $\sqrt{}$.
- 3 Покрытие см. ТУ. п.1.6
- 4 *Размеры для справок



				ПБ 80.05.00.00 С6			
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	Кронштейн		Лит	Масштаб
Разраб	Барк	Маш	8-87	Сборочный чертёж		И	1:2
Проб	Власов	А	8-87			Лист	Листов
Т. контр						ГИПРОДРЕВПРОМ	
Н. контр	Власов	А	8-87			г. Москва	
Чтб	Баскин	М	8-87			Формат А3	

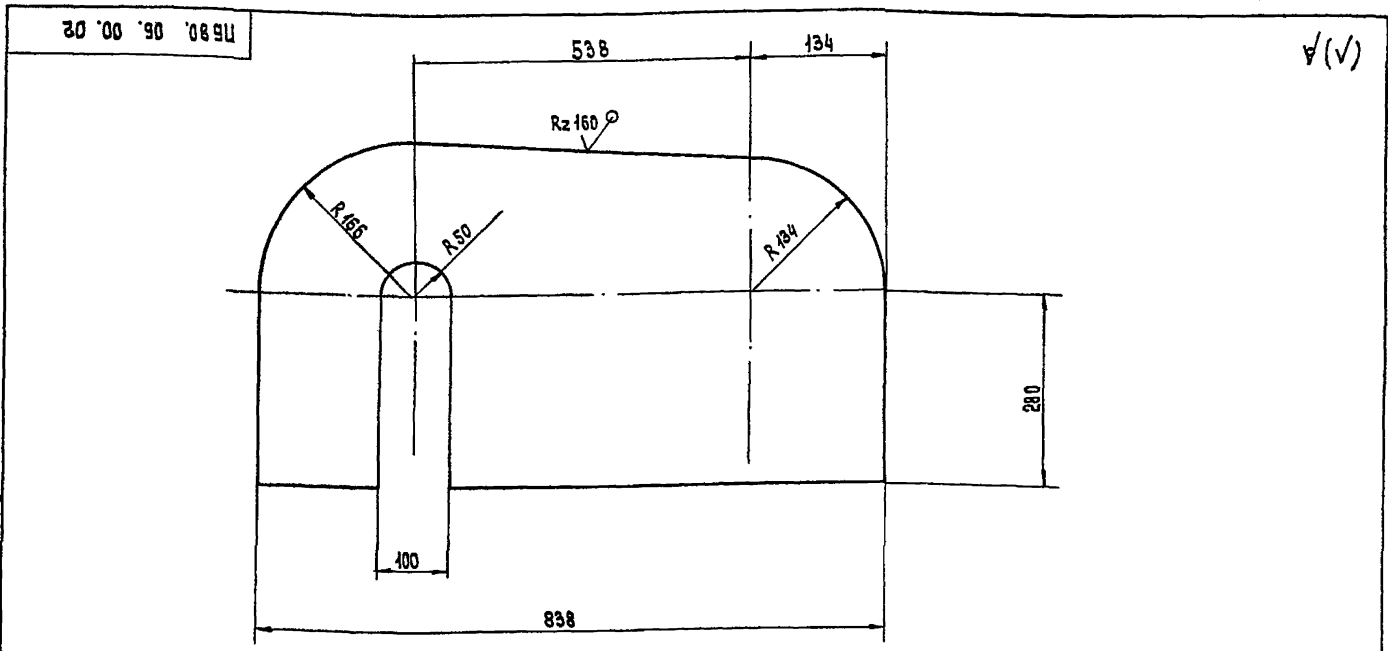
Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация					
А2		ПБ.80.06.00.00СБ	Сборочный чертёж		
Детали					
А1	1	ПБ.80.06.00.01	Ковырек	1	
А3	2	ПБ.80.06.00.02	Стенка	1	
АВ	3	ПБ.80.06.00.03	Стенка	1	
А4	4	ПБ.80.06.00.04	Печайка	1	
А5	5	ПБ.80.06.00.05	Лапка		
Уголок 50x50x3-Б ГОСТ 8509-86 В.С.Узкл. II - ГОСТ 535-79				2	0,2 кг

№ ЛИСТА	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ПБ.80.06.00.00	
РАЗРАБ.	БАРК	Левин	8.77	ОГРАЖДЕНИЕ	ЛИТ. ЛИСТ ЛИСТОВ И 1 1
ПРОВ.	ВЛАСОВ	Левин	8.77		
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	Левин	8.77	ГИПРОДРЕВПРОМ Г. МОСКВА	ФОРМАТ А4
УТВ.	БАСКИН	Левин	1.77		



№ ЛИСТА	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ПБ.80.06.00.01	
РАЗРАБ.	БАРК	Левин	8.77	Ковырек	ЛИТ. МАССА МАШТАБ И 0,5 1:5
ПРОВ.	ВЛАСОВ	Левин	8.77		
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	Левин	8.77	ЛИСТ Б.ПН-14 ГОСТ 19903-74 4-IV В.С.Узкл. II ГОСТ 16523-70	ГИПРОДРЕВПРОМ Г. МОСКВА
УТВ.	ВЛАСОВ	Левин	8.77		

ИЗМ. № ПОДАП. ПОДАРИТЬ И ДАТА ВВОДА ИЛИ № ИЛИ ПОДАРИТЬ И ДАТА



№ ЛИСТА	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ПБ.80.06.00.02	
РАЗРАБ.	БАРК	Левин	8.77	Стенка	ЛИТ. МАССА МАШТАБ И 3,4 1:5
ПРОВ.	ВЛАСОВ	Левин	8.77		
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	Левин	8.77	ЛИСТ Б.ПН-14 ГОСТ 19903-74 4-IV В.С.Узкл. II ГОСТ 16523-70	ГИПРОДРЕВПРОМ Г. МОСКВА
УТВ.	ВЛАСОВ	Левин	8.77		

Копирован: Березова

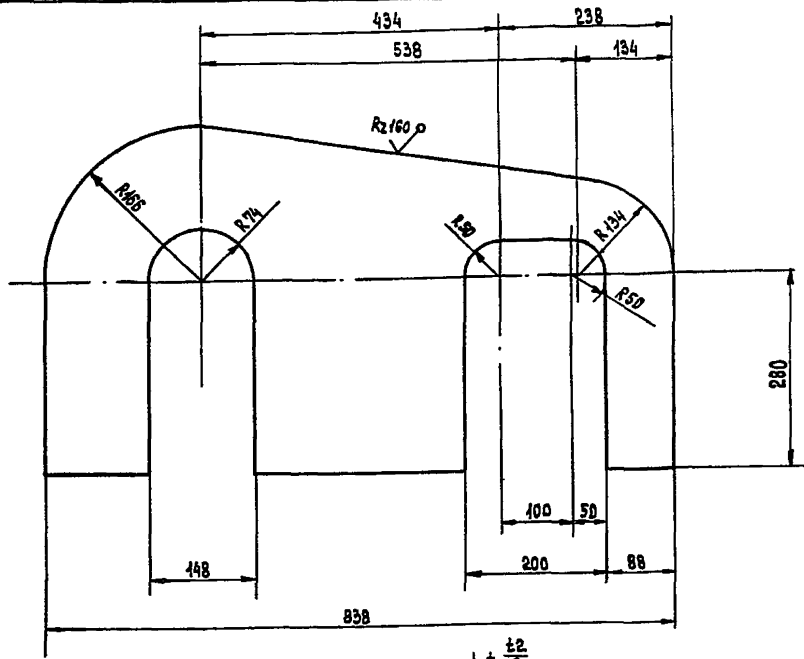
Формат А3

ИЗМ. № ПОДАП. ПОДАРИТЬ И ДАТА ВВОДА ИЛИ № ИЛИ ПОДАРИТЬ И ДАТА

23392.04

Серия 7.44.2 Выпуск 2-3

ПБ 80.06.00.03



1. ± 1/2.

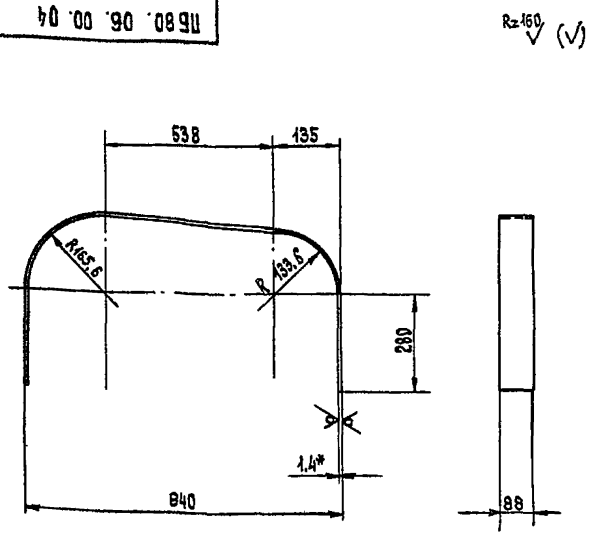
2. * Размер для справок.

ПБ 80.06.00.03

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	СТЕНКА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	БАРК	В.С.	8.77		И	2.5	1:5
ПРОВ.	ВЛАСОВ	В.С.	8.82		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
У.КОНТР.					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	В.С.	8.93	ЛИСТ	Б-ПН-1.4 ГОСТ 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
УТВ.	ВЛАСОВ	В.С.	8.93	УТВ.	4-У ВСУЭКП ГОСТ 16523-70		

ФОРМАТ А3

ПБ 80.06.00.04



1. ± 1/2.

2. Длина развертки 1572 мм.

3. * Размер для справок.

ПБ 80.06.00.04

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ОВЕЧАЙКА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	БАРК	В.С.	8.77		И	1.52	1:10
ПРОВ.	ВЛАСОВ	В.С.	8.91		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
У.КОНТР.					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	В.С.	8.93	ЛИСТ	Б-ПН-1.4 ГОСТ 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
УТВ.	ВЛАСОВ	В.С.	8.93	УТВ.	4-У ВСУЭКП ГОСТ 16523-70		

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЭДНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
А3			ПБ 80.07.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				ДЕТАЛИ		
А4	1		ПБ 80.07.00.01	Стойка	1	
А4	2		ПБ 80.07.00.02	Ребро	1	
В4	3		ПБ 80.07.00.03	Труба		
				ЛИСТ	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 4-У ВСУЭКП ГОСТ 16523-70	
В4	4		ПБ 80.07.00.04	Крышка	1	1,2 кг
				ЛИСТ	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 4-У ВСУЭКП ГОСТ 16523-70	
В4	5		ПБ 80.07.00.05	Плита	1	0,3 кг
				ЛИСТ	Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 5. С3ЭКП ГОСТ 14627-79	
				100-1 × 290-1	1	1,1 кг

23392.04

ПБ 80.07.00.00

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ОГРАЖДЕНИЕ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	БАРК	В.С.	8.77		И		
ПРОВ.	ВЛАСОВ	В.С.	8.82		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
У.КОНТР.					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	В.С.	8.93	ЛИСТ	Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
УТВ.	ВЛАСОВ	В.С.	8.93	УТВ.	4-У ВСУЭКП ГОСТ 16523-70		

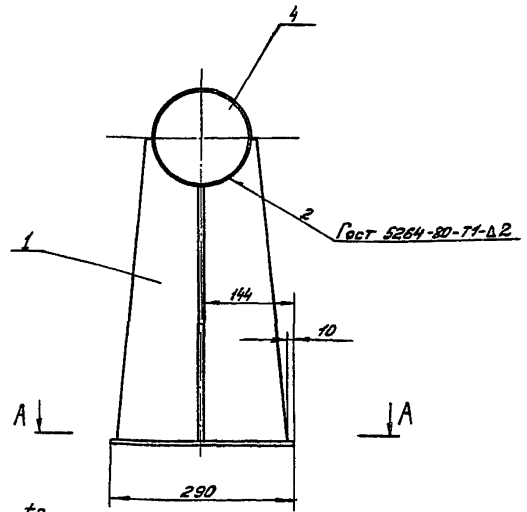
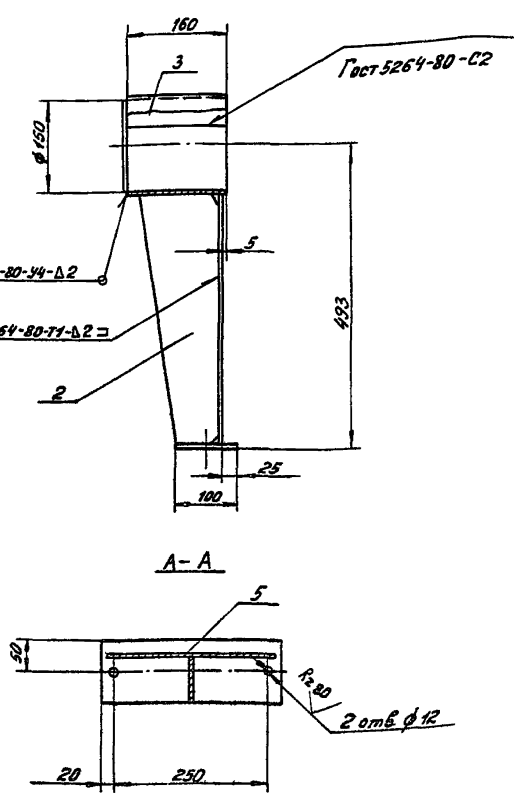
Копировал: Терехова

ФОРМАТ А4

ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА (ЕСЛИ ИЗМ. ИЛИ ПЕРЕНАЧ. ПОДПИСЬ И ДАТА)

Серия 7.411-2 Выпуск 2-3

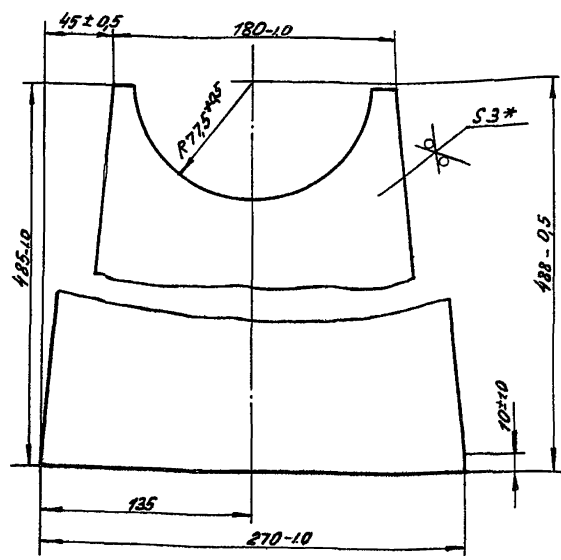
16 80 07 00 00 СБ



1. $\pm \frac{t_2}{2}$.
2. На деталях выполняемых без чертежа кромки реза - ∇ , остальное - ∇ .
3. Покрытие см. ТУ п. 1.6.

				16 80.07.00.00 СБ			
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	Организация	Лист	Масса	Мас-б
Разраб	Варк	Ин-1	8.87		и	58	1:5
Проб	Власов	Вл	8.87	Сборочный чертеж	Лист / листов 1		
Г. контр					ГИПРОДРЕВПРОМ		
И. контр	Власов	Вл	8.87		г. Москва		
Утв.	Васкин	Вл	1.87		Формат А3		

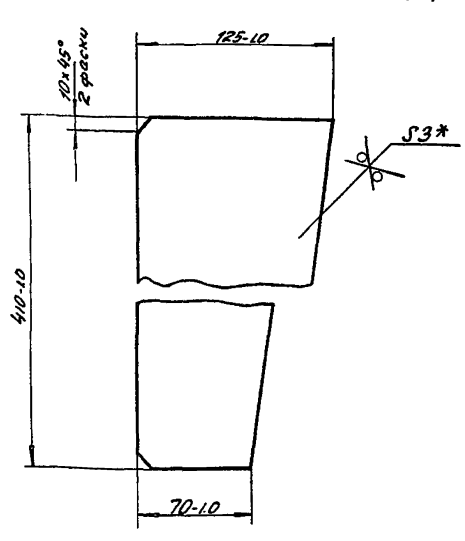
10 00 10 08 9U



* Размер для справок

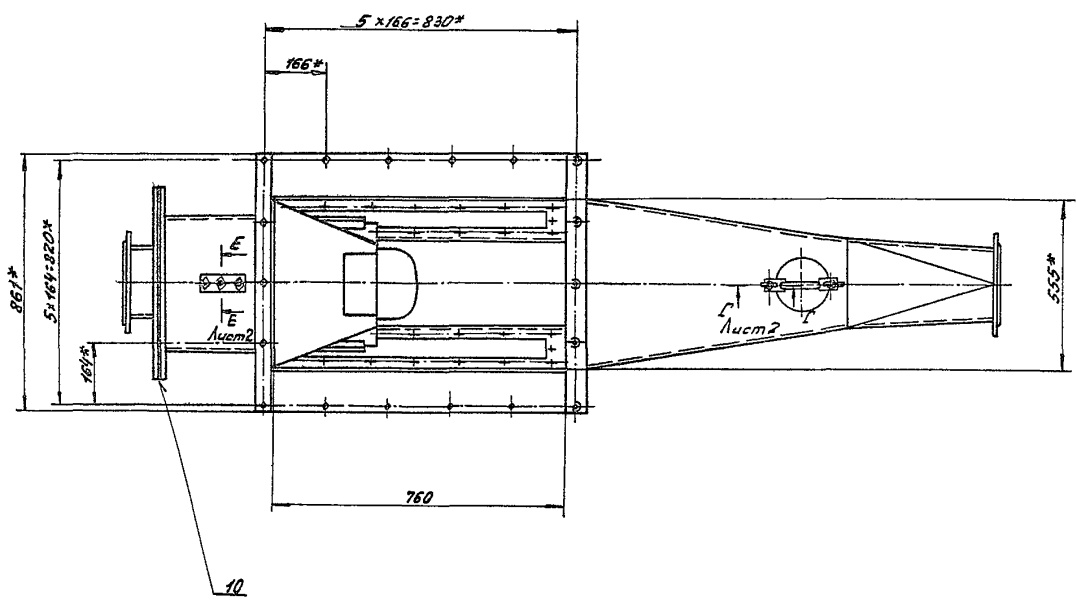
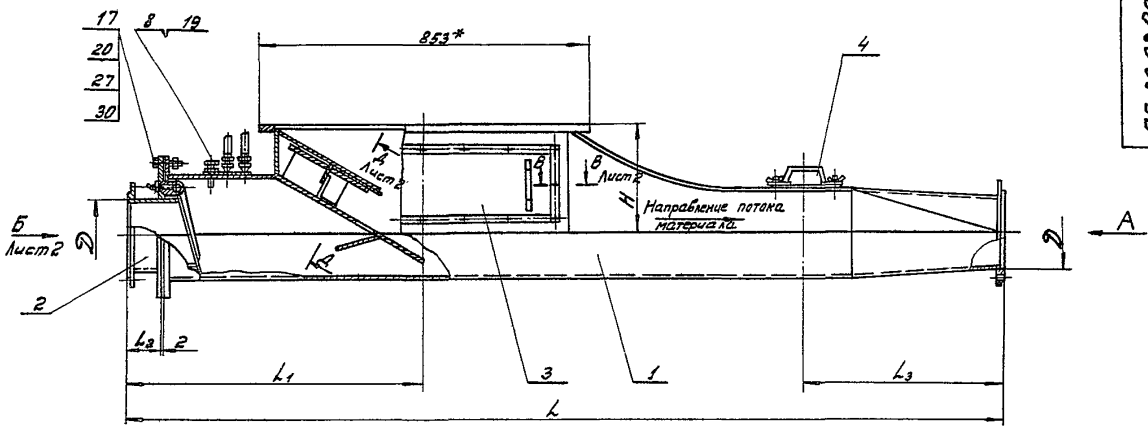
				16 80.07.00.01			
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	Организация	Лист	Масса	Мас-б
Разраб	Варк	Ин-1	8.87		и	22	1:2
Проб	Власов	Вл	8.87	Стойка	Лист / листов 1		
Г. контр					ГИПРОДРЕВПРОМ		
И. контр	Власов	Вл	8.87		г. Москва		
Утв.	Власов	Вл	8.87		Формат А4		

20 00 10 08 9U



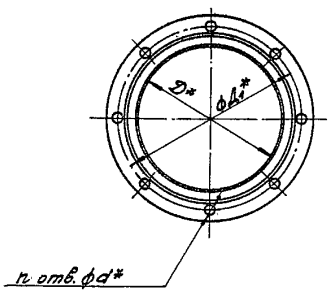
* Размер для справок

				23392-04			
				16 80.07.00.02			
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	Организация	Лист	Масса	Мас-б
Разраб	Варк	Ин-1	8.87		и	10	1:2
Проб	Власов	Вл	8.87	Ребра	Лист / листов 1		
Г. контр					ГИПРОДРЕВПРОМ		
И. контр	Власов	Вл	8.87		г. Москва		
Утв.	Власов	Вл	8.87		Формат А4		



Вид А
М1:5

	Размеры мм							h	Масса кг	
	H	L	L ₁	L ₂	L ₃	∅	∅ ₁			
15.80.08.00.00	360	2550	972	120	470	245	305	18	8	340
-01	360	2922	972	120	670	325	385	22	12	419
-02	470	3200	1100	120	670	425	485	22	16	530

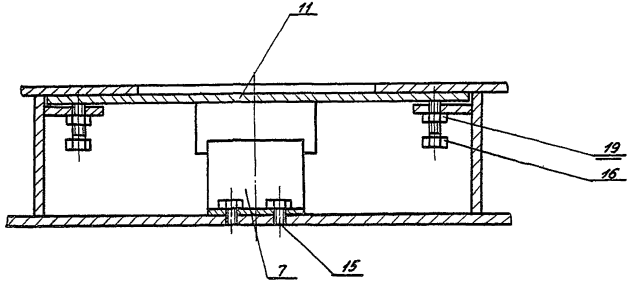


1. Тройник предназначен для обеспечения подачи материала из питателя в пневмо-систему без резкого изменения давления
2. *Размеры для справок.

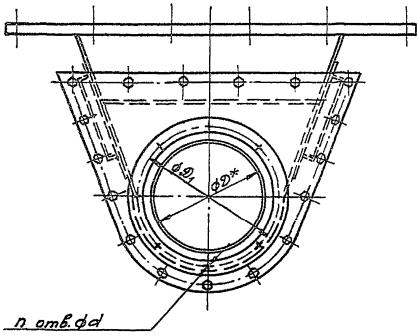
23392-04

				15.80.08.00.00СБ		Лит. Масса / Мас-Э	
Ил. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Ст.	Лист	Мас-Э
Разраб.	Берк	86.1	12.28	1	1	1	
Проб.	Власов	86.1	12.28	1	1	1	
Т.контр.							
Исполн.	Власов	86.1	12.28				
Утв.	Василин	86.1	12.28				
				Тройник питательный Сборочный чертеж		Лист 1 Листов 2	
				Копца Зодышева		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
						Формат А2	

A-A Аучм 1
M1:2

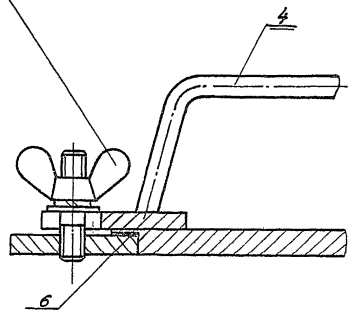


Вид Б Аучм 1
M1:5

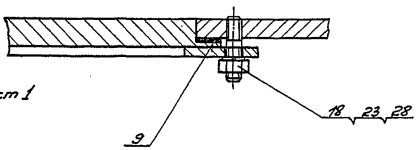


Г-Г Аучм 1
M1:1

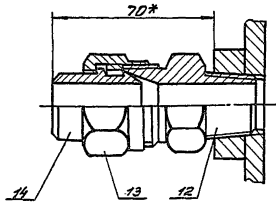
21 24 26 29



В-В Аучм 1
M1:1

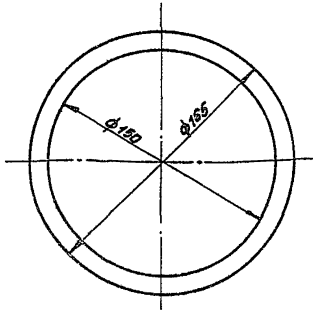


Е-Е Аучм 1
M1:1



23392.04

10 00 80 08 9U



ПБ.80.08.00.01

Прокладка

Паронит ПМ2
Гост 481-80

Лит. Масса Мас-б

и 9,02 1:2

Лист Листов: 1

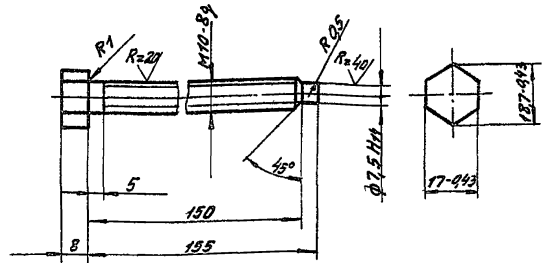
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

Уточ. размер, материал, и дата в табл. 83. или в 84. Уточ. размер, материал, и дата

10 00 80 08 9U

Rz80/√N



1 ± 0,2
2. Покрытие - Хим. Окс. ПРМ / по Гост 9.306-85/

ПБ.80.08.00.03

Болт

Сталь 35 Гост 1050-74

Лит. Масса Мас-б

и 0,1 1:1

Лист Листов: 1

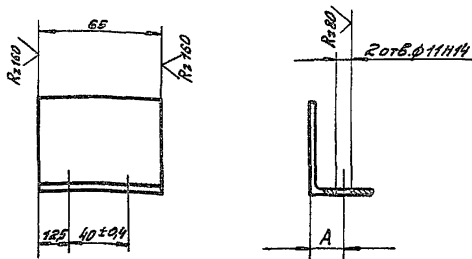
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

Уточ. размер, материал, и дата в табл. 83. или в 84. Уточ. размер, материал, и дата

20 00 80 08 9U

Rz80/√N



Обозначение	Разм. мм		Материал	Масса кг
	А	В		
ПБ.80.08.00.02	30		ВР-50 по ГОСТ 8510-86 Черный ВСт3пс Гост 335-79	0,32
-01	30		ВР-50 по ГОСТ 8510-86 Черный ВСт3пс Гост 335-79	0,2

ПБ.80.08.00.02

Упор

См. табл.

Лит. Масса Мас-б

и Ст. табл.

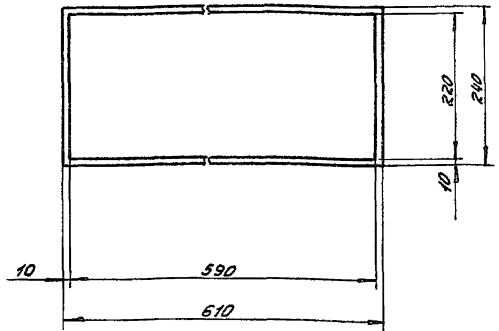
Лист Листов: 1

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

Уточ. размер, материал, и дата в табл. 83. или в 84. Уточ. размер, материал, и дата

40 00 80 08 9U



2339Z-04

ПБ.80.08.00.04

Прокладка

Паронит ПМ2
Гост 481-80

Копир. Ходышова

Лит. Масса Мас-б

и 0,05 1:5

Лист Листов: 1

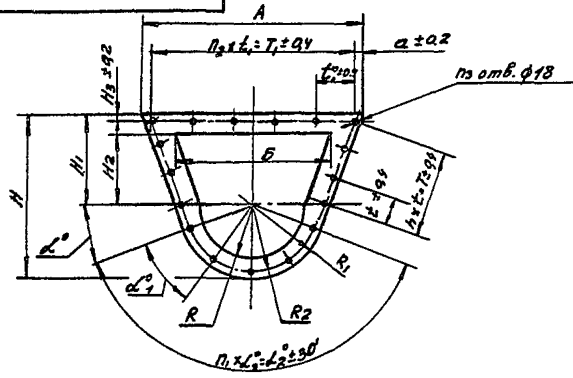
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

Уточ. размер, материал, и дата в табл. 83. или в 84. Уточ. размер, материал, и дата

Серия 2.641.2 Выпуск 2-3

50 00 80 08 9U

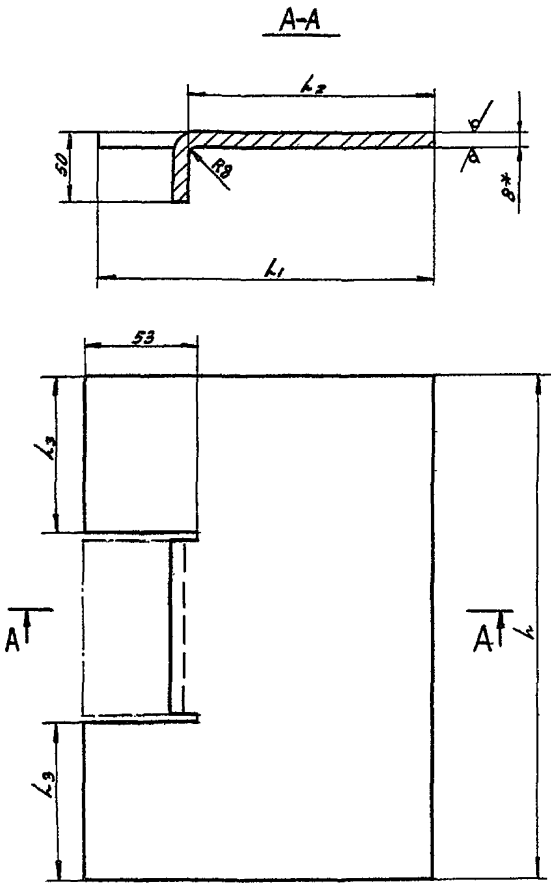


Обозначение	Размеры мм											Градусы				Кол.				Масса		
	A	H	H1	H2	H3	B	R	R1	R2	L	L1	T	T1	α	α1	α2	n	n1	n2	n3	кг	
1580.08.00.05	610	460	255	201	20	456	150,5	205	185	82	110	245	550	30	30°	30°	120°	3	4	5	17	0,35
-01	660	550	290	231	20	507	189,5	260	240	92	122	276	610	25	15°	25°	160°	3	6	5	19	0,42
-02	670	675	375	316	20	543	241	300	280	118	126	354	630	20	22°30'	22°30'	135°	3	6	5	19	0,46

										15 80. 08. 00. 05									
Исх. лист № 50044М	Подп.	Дата	Прокладка							Лист	Масса	Мас-б							
Разраб. Барк	СН	3-81								и	СМ	табл.							
Проб. Власов	Р	3-81	Паронит ПОН2 Гост 431-80							Лист	Листов: 1								
Г. контр.										ГИПРОДРЕВПРОМ									
И. контр. Власов	Р	3-81	Гост 431-80							г. Москва									
Ч. таб. Власов	Р	3-81								Формат А3									

90 00 80 08 9U

R2160/(N)



Обозначение	Размеры мм				Масса
	L	L1	L2	L3	кг
1580.08.00.06	309	165	120	105	3,2
-01	367	190	144	130	4,5
-02	462	240	165	160	5,8

										23392.04									
										15 80. 08. 00. 06									
Исх. лист № 50044М	Подп.	Дата	Шулер							Лист	Масса	Мас-б							
Разраб. Барк	СН	2-87								и	СМ	табл.							
Проб. Власов	Р	3-87	Лист Б-ОН-8 Гост 19303-74 В.С.Э.И.П. Гост 1637-79							Лист	Листов: 1								
Г. контр.										ГИПРОДРЕВПРОМ									
И. контр. Власов	Р	3-87	Гост 19303-74 В.С.Э.И.П. Гост 1637-79							г. Москва									
Ч. таб. Власов	Р	3-87								Формат А3									

Копирование чертежа в полном объеме без разрешения автора не допускается

Серия 7.417-2 Выпуск 2-3

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A2			ПБ 80.08.01.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б.У.	18	ПБ 80.08.01.15		Накладка		
				Лист Б-ПН-12 Лист 19903-74 В Ст.З.КП Лист 14637-79		
				50-05x140-10	1	0,7кг
				<u>Полоса</u>		
				Лист Б-ПН-20 Лист 19903-74 В Ст.З.КП Лист 14637-79		
Б.У.	19	ПБ 80.08.01.16		60-1.0 x 861-1.0	2	8,1кг
Б.У.	20	ПБ 80.08.01.17		145-1.0 x 768-1.0	2	17,5кг
			<u>Переменные</u>	данные для исполнения		
				ПБ 80.08.01.00		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	ПБ 80.08.01.00		Направляющая	1	
				-01 Направляющая	1	
				<u>Детали</u>		
A3	4	ПБ 80.08.01.01		Фланец	1	
A3	5	ПБ 80.08.01.02		Стенка	2	
A3	6	ПБ 80.08.01.03		Козырек	1	
A3	7	ПБ 80.08.01.04		Стенка боковая	2	
A3	8	ПБ 80.08.01.05		Стенка боковая	1	
				ПБ 80.08.01.00		
				Корпус		
				Лист Лист Лист 2Б 01 7 4		
				ГИПРОДРЕВПРОМ		
				г. Москва		
				формат А4		
				Лист		
				3		

Лист 1 Лист 2 Лист 3 Лист 4 Лист 5 Лист 6 Лист 7 Лист 8 Лист 9 Лист 10 Лист 11 Лист 12 Лист 13 Лист 14 Лист 15 Лист 16 Лист 17 Лист 18 Лист 19 Лист 20 Лист 21 Лист 22 Лист 23 Лист 24 Лист 25 Лист 26 Лист 27 Лист 28 Лист 29 Лист 30 Лист 31 Лист 32 Лист 33 Лист 34 Лист 35 Лист 36 Лист 37 Лист 38 Лист 39 Лист 40 Лист 41 Лист 42 Лист 43 Лист 44 Лист 45 Лист 46 Лист 47 Лист 48 Лист 49 Лист 50 Лист 51 Лист 52 Лист 53 Лист 54 Лист 55 Лист 56

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A3	9	ПБ 80.08.01.06		Стенка боковая	1	
A3	10	ПБ 80.08.01.07		Переходник	1	
A3	11	ПБ 80.08.01.08		Обечайка	1	
A3	12	ПБ 80.08.01.09		Днище	1	
A3	13	ПБ 80.08.01.10		Заслонка	1	
A3	14	ПБ 80.08.01.11		Лист верхний	1	
A3	15	ПБ 80.08.01.12		Стенка	1	
Б.У.	17	ПБ 80.08.01.14		Лист верхний		
				Лист Б-ПН-8 Лист 19903-74 В Ст.З.КП Лист 14637-79		
				452-10 x 462-10	1	13,77кг
A4	21	ПБ 80.08.01.18		Фланец	1	
				ПБ 80.08.01.00-01		
				<u>Сборочные единицы</u>		
				1 ПБ 80.08.01.00-02 Направляющая	1	
				2 ПБ 80.08.01.00-03 Направляющая	1	
				<u>Детали</u>		
				4 ПБ 80.08.01.01-01 Фланец	1	
				5 ПБ 80.08.01.02-01 Стенка	2	
				6 ПБ 80.08.01.03-01 Козырек	1	
				7 ПБ 80.08.01.04-01 Стенка боковая	2	
				ПБ 80.08.01.00		
				Лист		
				2		
				формат А4		

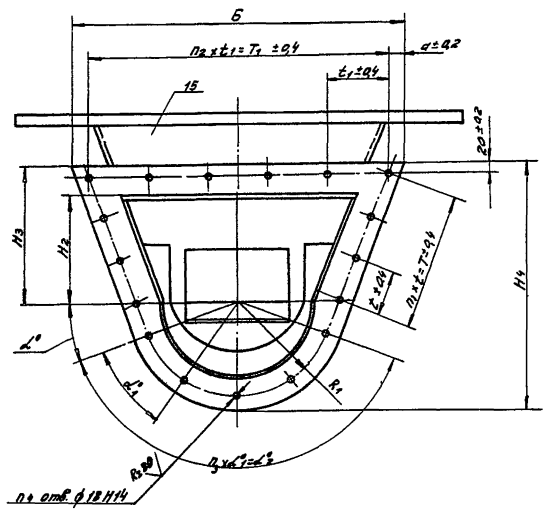
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				8 ПБ 80.08.01.05-01 Стенка боковая	1	
				9 ПБ 80.08.01.06-01 Стенка боковая	1	
				10 ПБ 80.08.01.07-01 Переходник	1	
				11 ПБ 80.08.01.08-01 Обечайка	1	
				12 ПБ 80.08.01.09-01 Днище	1	
				13 ПБ 80.08.01.10-01 Заслонка	1	
				14 ПБ 80.08.01.11-01 Лист верхний	1	
				15 ПБ 80.08.01.12-01 Стенка	1	
Б.У.	17	ПБ 80.08.01.14-01		Лист верхний		
				Лист Б-ПН-8 Лист 19903-74 В Ст.З.КП Лист 14637-79		
				502-10x462-10	1	14,65кг
				21 ПБ 80.08.01.18-01 Фланец	1	
				ПБ 80.08.01.00-02		
				<u>Сборочные единицы</u>		
				1 ПБ 80.08.01.00-04 Направляющая	1	
				2 ПБ 80.08.01.00-05 Направляющая	1	
				<u>Детали</u>		
				4 ПБ 80.08.01.01-02 Фланец	1	
				5 ПБ 80.08.01.02-02 Стенка	2	
				ПБ 80.08.01.00		
				Лист		
				3		
				формат А4		

Лист 1 Лист 2 Лист 3 Лист 4 Лист 5 Лист 6 Лист 7 Лист 8 Лист 9 Лист 10 Лист 11 Лист 12 Лист 13 Лист 14 Лист 15 Лист 16 Лист 17 Лист 18 Лист 19 Лист 20 Лист 21 Лист 22 Лист 23 Лист 24 Лист 25 Лист 26 Лист 27 Лист 28 Лист 29 Лист 30 Лист 31 Лист 32 Лист 33 Лист 34 Лист 35 Лист 36 Лист 37 Лист 38 Лист 39 Лист 40 Лист 41 Лист 42 Лист 43 Лист 44 Лист 45 Лист 46 Лист 47 Лист 48 Лист 49 Лист 50 Лист 51 Лист 52 Лист 53 Лист 54 Лист 55 Лист 56

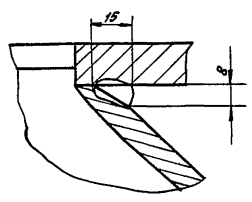
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				6 ПБ 80.08.01.03-02 Козырек	1	
				7 ПБ 80.08.01.04-02 Стенка боковая	2	
				8 ПБ 80.08.01.05-02 Стенка боковая	1	
				9 ПБ 80.08.01.06-02 Стенка боковая	1	
				10 ПБ 80.08.01.07-02 Переходник	1	
				11 ПБ 80.08.01.08-02 Обечайка	1	
				12 ПБ 80.08.01.09-02 Днище	1	
				13 ПБ 80.08.01.10-02 Заслонка	1	
				14 ПБ 80.08.01.11-02 Лист верхний	1	
				15 ПБ 80.08.01.12-02 Стенка	1	
Б.У.	17	ПБ 80.08.01.14-02		Лист верхний		
				Лист Б-ПН-8 Лист 19903-74 В Ст.З.КП Лист 14637-79		
				542-10x590-10	1	20,04кг
				21 ПБ 80.08.01.18-02 Фланец	1	
				23392.04		
				ПБ 80.08.01.00		
				Лист		
				4		
				формат А4		

Чертеж 2-3

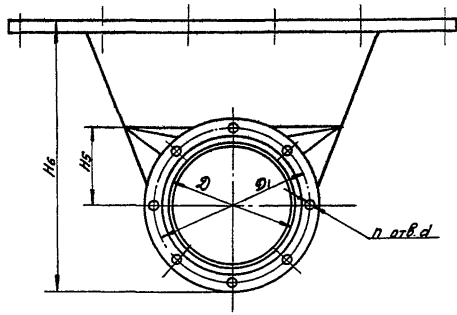
Вид А Аучм I
M1:5



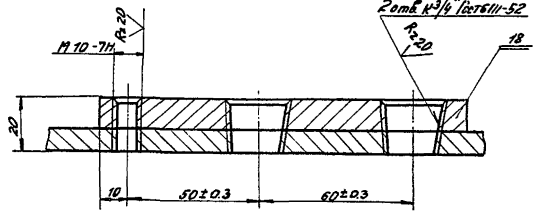
Г-Г Аучм I
M1:1



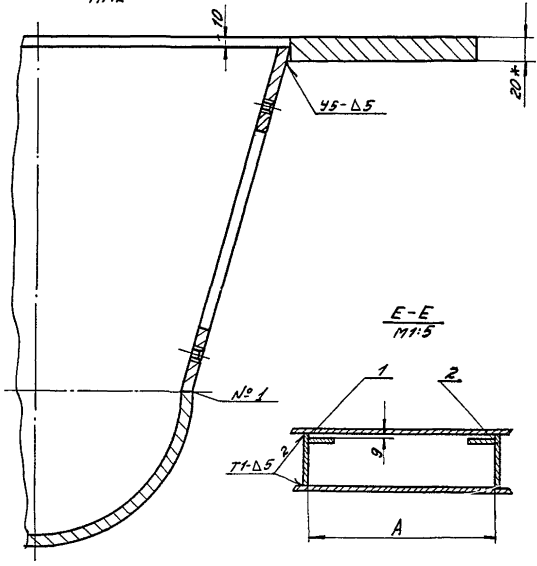
Вид Б Аучм I
M1:5



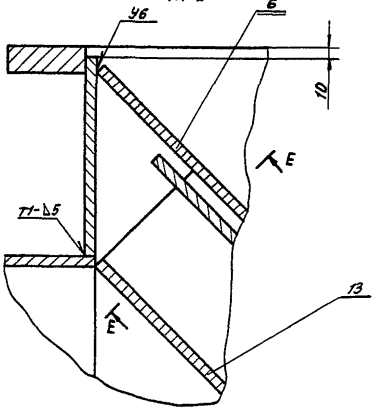
Б-Б Аучм I
M1:1



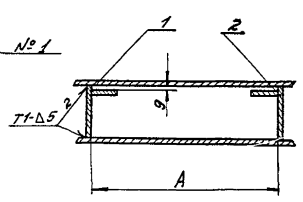
А-А Аучм I
M1:2



И Аучм I
M1:2



Е-Е
M1:5

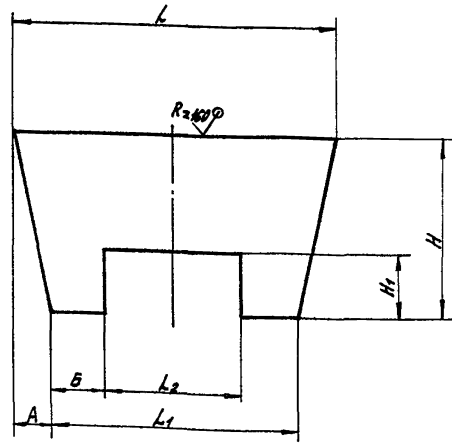


23302-04

√(M)

15 80. 08. 01. 03

Серия 7.111-2 Выпуск 2-3



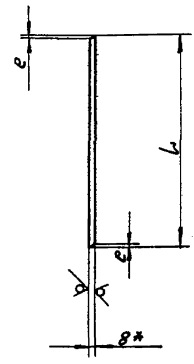
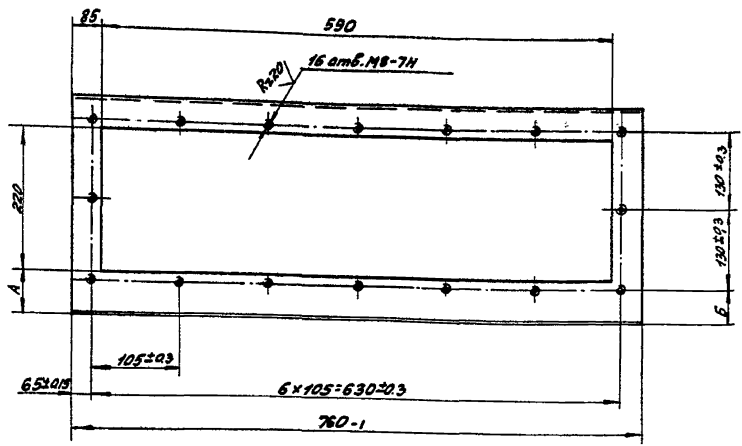
Обозначение	Размеры мм							Масса кг
	L	L ₁	L ₂	A	B	H	H ₁	
15 80. 08. 01. 03	544	391	160	76,5	115,5	328	110	8,53
-01	549	421	240	64	90,5	338	120	8,6
-02	553	490	280	31,5	105	405	160	10,6

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

				15.80.08.01.03					
И. лист	№ док.	Подп.	Дата	Козырек	Лит.	Масса	Мас-Б		
Разреш.	В. док.	И. док.	И. док.		и	С.м.	мад.		
Проект.	В. док.	И. док.	И. док.		Лист	Листов	Л		
И. лист	В. док.	И. док.	И. док.		Лист 5-ИИ-8 Рост 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
И. лист	В. док.	И. док.	И. док.	Лист 8 Ст.3 ип Рост 14637-79		Формат А3			

15 80. 08. 01. 04

R2=160 √(M)



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

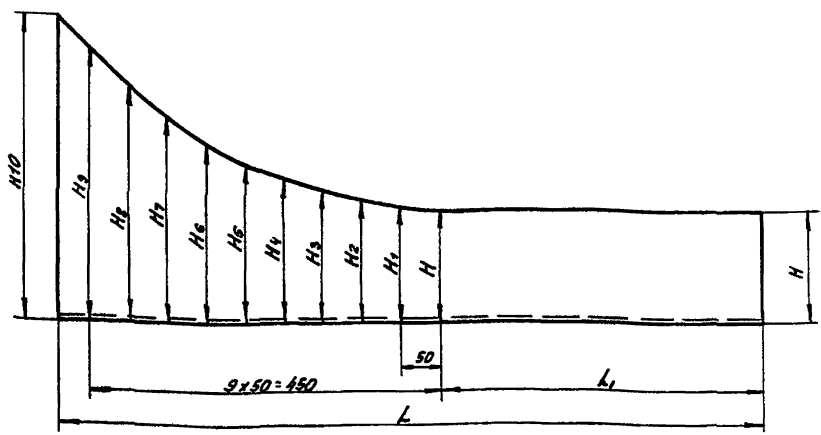
Обозначение	Размеры мм				Масса кг
	L	B	A	B	
15 80. 08. 01. 04	376	4	60	40	9,7
-01	363	2	60	40	9,0
-02	462	3	70	60	13,7

				15.80.08.01.04					
И. лист	№ док.	Подп.	Дата	Стенка боковая	Лит.	Масса	Мас-Б		
Разреш.	В. док.	И. док.	И. док.		и	С.м.	мад.		
Проект.	В. док.	И. док.	И. док.		Лист	Листов	Л		
И. лист	В. док.	И. док.	И. док.		Лист 5-ИИ-8 Рост 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
И. лист	В. док.	И. док.	И. док.	Лист 3 ип Рост 14637-79		Формат А3			

Серия 7111-2 Выпуск 2У

50 70 80 08 9У

Rz 160 (M)



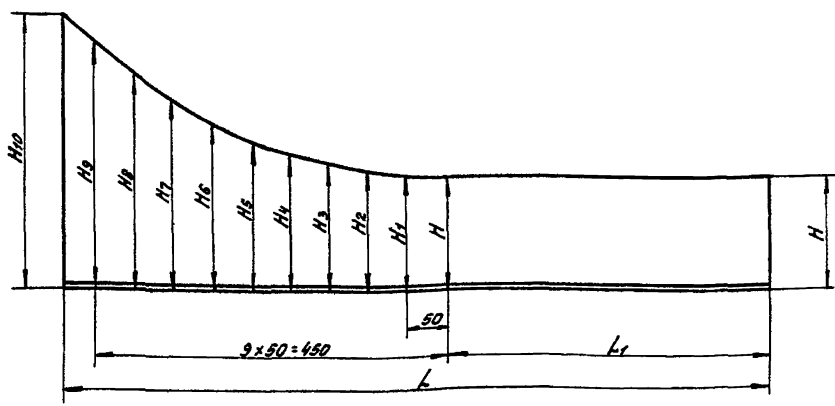
Обозначение	Размеры мм													e	Масса кг
	L	L1	H	H1	H2	H3	H4	H5	H6	H7	H8	H9	H10		
ПБ 80 08 01 05	898	418	154	155,5	162	171,5	186	204	227,5	258	293	335	366	3	14,0
-01	1070	600	161	162,4	168	177,5	191	208,6	231,4	259,4	293,7	334	353	3	16,0
-02	1220	735	228	230	236,2	246,2	260,3	279,4	303,5	333,3	363,4	414,4	452,3	3	23,2

1 ± $\frac{t_2}{2}$
2.* Размер для справок

				16.80.08.01.05			
Исполн.	Ис. зам.	Проф.	Дата	Стенка боковая	и	Лит.	Мас-Б
Разработ.	В. Бак	И. Б.	8.92			С.т.	
Проб.	В. Басов	Р. Б.	1.11			табл.	
Г. контр.						Лист	Листов: 1
И. контр.	В. Басов	Р. Б.	1.11	Лист Б-ПН-8 Лист 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ	
Умб.	В. Басов	Р. Б.	1.11	В. С. 3 КП Лист 14637-79		г. Москва	
						Формат А3	

50 70 80 08 9У

Rz 160 (M)



Обозначение	Размеры мм													e	Масса кг
	L	L1	H	H1	H2	H3	H4	H5	H6	H7	H8	H9	H10		
ПБ 80 08 01 05	898	418	154	155,5	162	171,5	186	204	227,5	258	293	335	366	3	14,0
-01	1070	600	161	162,4	168	177,5	191	208,6	231,4	259,4	293,7	334	353	3	16,0
-02	1220	735	228	230	236,2	246,2	260,3	279,4	303,5	333,3	363,4	414,4	452,3	3	23,2

1 ± $\frac{t_2}{2}$
2.* Размер для справок.

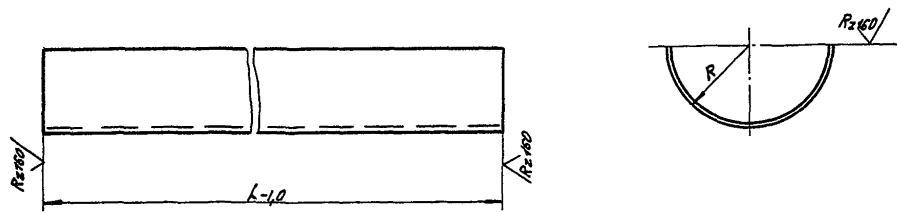
				16.80.08.01.06			
Исполн.	Ис. зам.	Проф.	Дата	Стенка боковая	и	Лит.	Мас-Б
Разработ.	В. Бак	И. Б.	8.92			С.т.	
Проб.	В. Басов	Р. Б.	1.11			табл.	
Г. контр.						Лист	Листов: 1
И. контр.	В. Басов	Р. Б.	1.11	Лист Б-ПН-8 Лист 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ	
Умб.	В. Басов	Р. Б.	1.11	В. С. 3 КП Лист 14637-79		г. Москва	
						Формат А3	

23392-04

Серия 2111-2 Выпуск 2-3

60 10 80 08 9U

✓(✓)

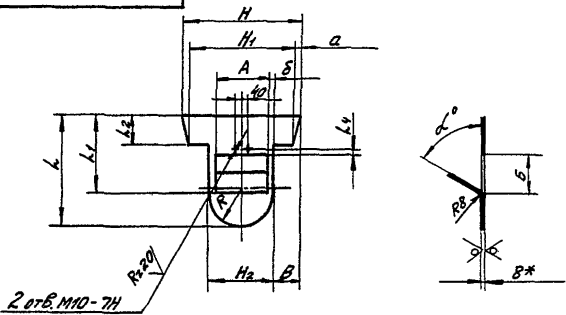


Обозначение	Размеры мм		Материалы	Масса кг
	L	R		
ПБ 80. 08. 01. 09	2120	149,5	Труба 289х8 ГОСТ 10704-76 В.Ст 3 КП ГОСТ 10705-80	61
- 01	2292	188,5	Труба 397х8 ГОСТ 10704-76 В.Ст 3 КП ГОСТ 10705-80	83,4
- 02	2570	240	Труба 480х8 ГОСТ 10704-76 В.Ст 3 КП ГОСТ 10705-80	120,0

ПБ 80. 08. 01. 09					
Исп. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Днище	Лист
Разраб.	Векр.	И.И.	1-87		
Проект.	Власов	В.И.	1-82	См. табл.	Лист
Г. Кондр.	Власов	В.И.	1-81		
И. Кондр.	Власов	В.И.	1-81	См. табл.	Лист
Утв.	Власов	В.И.	1-81		

Rz 160 ✓(✓)

01 10 80 08 9U



Обозначение	Размеры мм											Град	Масса кг		
	L	L1	L2	L4	H	H1	H2	a	б	в	R			A	B
ПБ 80. 08. 01. 10	477	328	185	60	430	342	250	44	45	31	125	160	110	52°18'	7,2
- 01	515	338	195	60	484	411	340	36,5	50	72	170	240	120	57°30'	9,4
- 02	596	405	210	65	524	492	384	16	52	70	192	280	160	65°23'	12,0

1 ± 0,2
2.* Размер для справок

28392-04

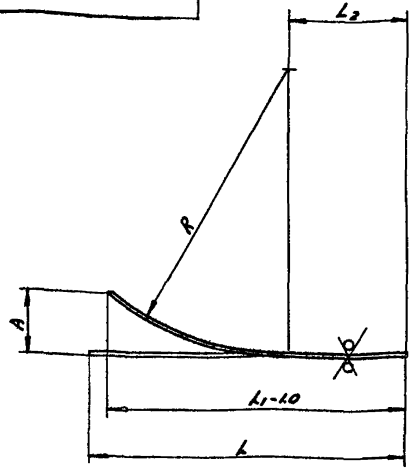
ПБ 80. 08. 01. 10					
Исп. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Заслонка	Лист
Разраб.	Векр.	И.И.	1-87		
Проект.	Власов	В.И.	1-81	См. табл.	Лист
Г. Кондр.	Власов	В.И.	1-81		
И. Кондр.	Власов	В.И.	1-81	См. табл.	Лист
Утв.	Власов	В.И.	1-81		

Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74
В.Ст 3 КП ГОСТ 14637-79
Конур. Ходышева
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А3

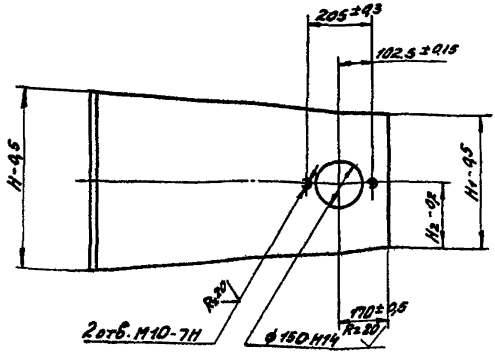
Серия 2.4772. Выпуск 2-3

11 10 80 08 01 11

R_z 160 (✓)



Обозначение	Размеры мм								Масса кг
	L	L ₁	L ₂	R	H	H ₁	H ₂	A	
ПБ 80.08.01.11	788	898	418	680	555	299	149,5	98	20,0
-01	1143	1070	625	680	555	377	188,5	185	31,7
-02	1288	1220	735	630	555	480	240	223	40,4



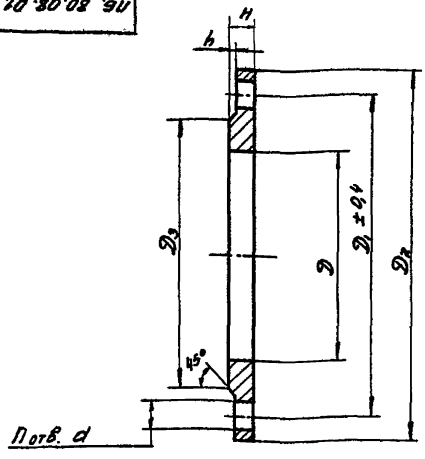
$\pm \frac{t_2}{2}$

				ПБ 80.08.01.11			
Исх. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист верхний	Лист	Масса	Мас-б
Разраб.	Варк.	Инж.	1-83				
Проф.	Власов	Л.	2-87				
Г.Мингр.							
И.Контр.	Власов	Л.	2-87	Лист Б-ПН-8 лист 19903-74	ГИПРОДРЕВПРОМ г.Москва		
Умб.	Власов	Л.	2-87	В Ст.3 ил лист 14637-79			

Формат А3

11 10 80 08 01 18

R_z 20



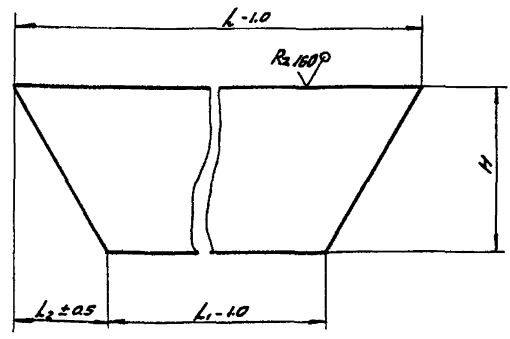
Обозначение	Размеры мм								Масса кг
	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	H	h	d	h	
ПБ 80.08.01.18	245	305	340	282	22	3	18	8	5,6
-01	325	395	435	365	24	4	22	12	8,9
-02	426	495	535	465	28	4	22	16	10,0

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

				ПБ 80.08.01.18			
Исх. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец	Лист	Масса	Мас-б
Разраб.	Варк.	Инж.	2-84				
Проф.	Власов	Л.	2-87				
Г.Мингр.							
И.Контр.	Власов	Л.	2-87	В Ст.3 ил лист 380-71	ГИПРОДРЕВПРОМ г.Москва		
Умб.	Власов	Л.	2-87				

21 10 80 08 01 12

(✓)



Обозначение	Размеры мм				Масса кг
	H	L	L ₁	L ₂	
ПБ 80.08.01.12	150	570	454	58	4,9
-01	120	570	504	33	4,8
-02	145	570	540	23	5,0

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

Исх. лист, Подп. и Дата В.В. Власов (инж.) Л.В. Л. 2-87

				ПБ 80.08.01.12			
Исх. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка	Лист	Масса	Мас-б
Разраб.	Варк.	Инж.	2-87				
Проф.	Власов	Л.	2-87				
Г.Мингр.							
И.Контр.	Власов	Л.	2-87	Лист Б-ПН-8 лист 19903-74	ГИПРОДРЕВПРОМ г.Москва		
Умб.	Власов	Л.	2-87	В Ст.3 ил лист 14637-79			

Копир Ходяковский

Формат А4

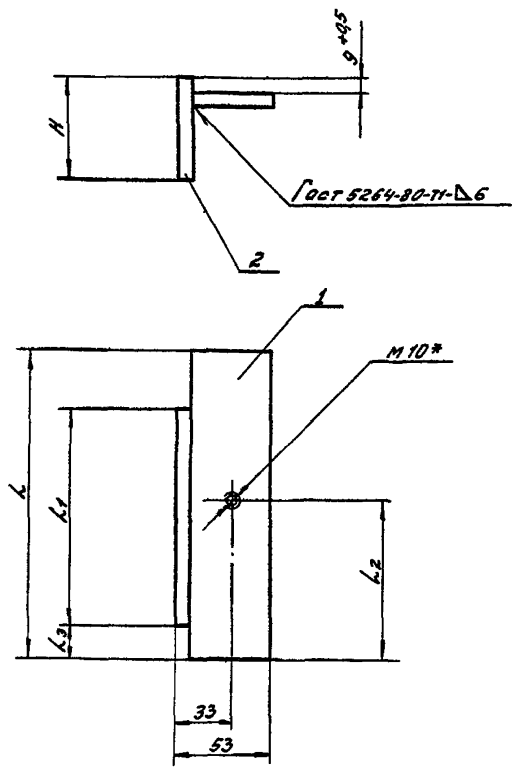
Серия 7411-2 Выпуск 2-3

Формат Знак Лист	Обозначение	Наименование	Множ.	Примечание
		<u>Документация</u>		
1	ПБ 80.08.01/Л.00СБ	Сборочный чертеж		
	<u>Исполнение</u>	ПБ 80.08.01/Л.00		
		<u>Детали</u>		
1	ПБ 80.08.01/Л.01	Полоса	1	
2	ПБ 80.08.01/Л.02	Ребро		
		Лист Б-ПМ-8/Лист 19903-74 В.Ст.ЗМП/Лист 14637-79 110-10x180-10	1	1,24кг
	<u>Исполнение</u>	ПБ 80.08.01/Л.00-01		
		<u>Детали</u>		
1	ПБ 80.08.01/Л.01-01	Полоса	1	
2	ПБ 80.08.01/Л.02-01	Ребро		
		Лист Б-ПМ-8/Лист 19903-74 В.Ст.ЗМП/Лист 14637-79 110-10x180-10	1	1,24кг
	<u>Исполнение</u>	ПБ 80.08.01/Л.00-02		
		<u>Детали</u>		
1	ПБ 80.08.01/Л.01-02	Полоса	1	
ПБ 80.08.01/Л.00				
Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Борис	А.Б.1	5.81	
Проб.	Власов	В.	5.82	
И.контр.	Власов	В.	5.82	
Утв.	Василин	В.	5.82	
Направляющая				Лист 2
ГИПРОДРЕВПРОМ				Лист 2
г. Москва				Лист 2
Формат А4				Лист 2

Формат Знак Лист	Обозначение	Наименование	Множ.	Примечание
2	ПБ 80.08.01/Л.02-02	Ребро		
		Лист Б-ПМ-8/Лист 19903-74 В.Ст.ЗМП/Лист 14637-79 81-1 x 190-10	1	0,97кг
	<u>Исполнение</u>	ПБ 80.08.01/Л.00-03		
		<u>Детали</u>		
1	ПБ 80.08.01/Л.01-03	Полоса		
2	ПБ 80.08.01/Л.02-03	Ребро		
		Лист Б-ПМ-8/Лист 19903-74 Лист В.Ст.ЗМП/Лист 14637-79 81-01 x 190-10	1	0,97кг
	<u>Исполнение</u>	ПБ 80.08.01/Л.00-04		
1	ПБ 80.08.01/Л.01-04	Полоса	1	
2	ПБ 80.08.01/Л.02-04	Ребро		
		Лист Б-ПМ-8/Лист 19903-74 Лист В.Ст.ЗМП/Лист 14637-79 81,5-1 x 202-10	1	1,03кг
	<u>Исполнение</u>	ПБ 80.08.01/Л.00-05		
		<u>Детали</u>		
1	ПБ 80.08.01/Л.01-05	Полоса	1	
2	ПБ 80.08.01/Л.02-05	Ребро		
		Лист Б-ПМ-8/Лист 19903-74 В.Ст.ЗМП/Лист 14637-79 81,5-10 x 202-10	1	1,03кг
ПБ 80.08.01/Л.00				
Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Направляющая				Лист 2
ГИПРОДРЕВПРОМ				Лист 2
г. Москва				Лист 2
Формат А4				Лист 2

Лист 2 из 2. Формат А4. Выпуск 2-3. Серия 7411-2.

9700 110 80 08 90



Обозначение	Размеры мм					Масса кг
	L	L1	L2	L3	H	
ПБ 80.08.01/Л.00	235	180	175	35	110	2,0
-01	235	180	60	20	110	2,0
-02	240	190	180	30	78	1,75
-03	240	190	60	20	78	1,75
-04	265	202	65	43	81,5	2,0
-05	265	202	200	20	81,5	2,0

$$L \pm \frac{L_2}{2}$$

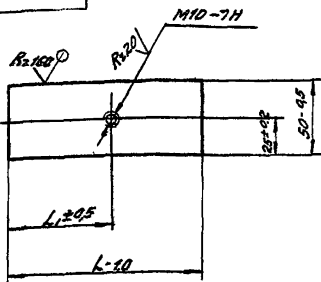
2.* Размер для справок

				233.92.04		
				ПБ 80.08.01/Л.00СБ		
Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Направляющая		
Разраб.	Борис	А.Б.1	5.82			
Проб.	Власов	В.	5.82	Сборочный чертеж		
И.контр.	Власов	В.	5.82			
Утв.	Василин	В.	5.82	ГИПРОДРЕВПРОМ		
				г. Москва		
				Формат А4		

Копир Ходышева

10.11.80 08.01.01 9U

К/В



Обозначение	Размеры мм		Масса кг
	L	L ₁	
10.11.80 08.01.01	295	175	0,74
-01	235	60	0,74
-02	240	180	0,78
-03	240	60	0,78
-04	265	200	0,9
-05	265	65	0,9

10.11.80 08.01.01

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б
Изд.	Вариант	Исполн.	В-33			
Проф.	Власов	И.И.		Лист 5-1118 ГОСТ 19903-74		
Упр.	Власов	И.И.		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		

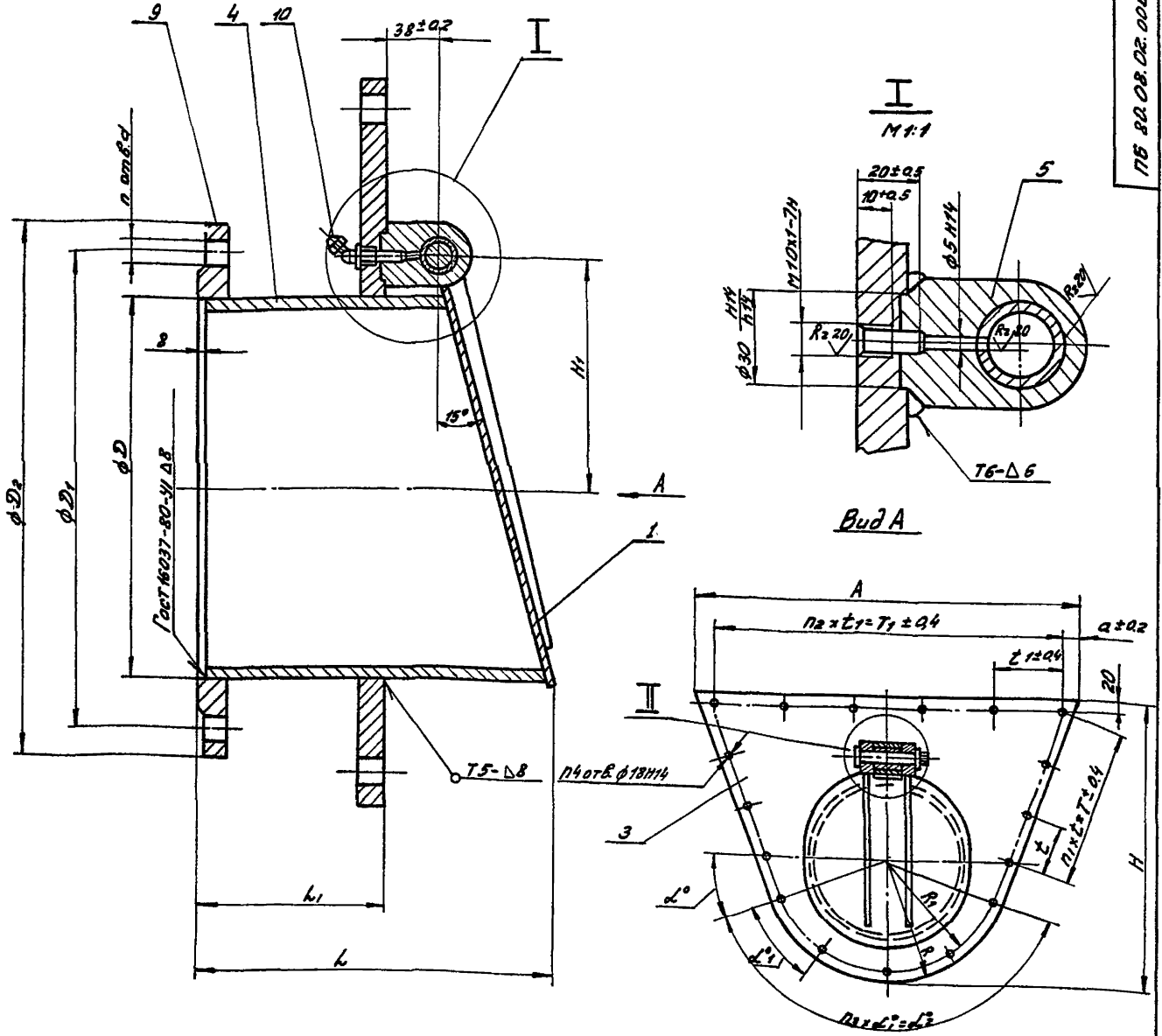
Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б
Документация							
А4	1	10.11.80 08.02.00 05	Сборочный чертеж				
Детали							
А4	5	10.11.80 08.02.03	Бобышка				1
А4	6	10.11.80 08.02.04	Ось				1
А4	7	10.11.80 08.02.05	Втулка				1
А4	8	10.11.80 08.02.06	Шайба				1
Стандартные издания							
	10		Масленка 2-2 45.46				1
			ГОСТ 19853-74				
	12		Шпилька 4х32.001				1
			ГОСТ 397-79				
10.11.80 08.02.00							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 7		
Изд.	Вариант	Исполн.	И.И.		Лист 7		
Проф.	Власов	И.И.		Установка обратного клапана			
Упр.	Власов	И.И.		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Формат А4							

Лист 5-1118 ГОСТ 19903-74

Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б
Переменные данные для исполнения							
10.11.80 08.02.00							
Сборочные единицы							
А4	1	10.11.80 08.02.00	Заслонка				1
Детали							
А3	3	10.11.80 08.02.01	Фланец				1
А3	4	10.11.80 08.02.02	Патрубок				1
А4	9	10.11.80 08.01.18	Фланец				1
10.11.80 08.02.00-01							
Сборочные единицы							
	1	10.11.80 08.02.00-01	Заслонка				1
Детали							
	3	10.11.80 08.02.01-01	Фланец				1
	4	10.11.80 08.02.02-01	Патрубок				1
10.11.80 08.02.00							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 2		
Изд.	Вариант	Исполн.	И.И.		Лист 2		
Проф.	Власов	И.И.		Формат А4			

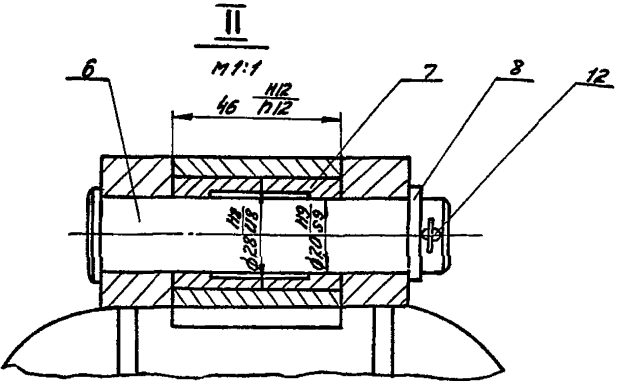
Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б
Сборочные единицы							
	9	10.11.80 08.01.18-01	Фланец				1
Детали							
	3	10.11.80 08.02.01-02	Фланец				1
	4	10.11.80 08.02.02-02	Патрубок				1
	9	10.11.80 08.01.18-02	Фланец				1
23392-04							
10.11.80 08.02.00							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 3		
Изд.	Вариант	Исполн.	И.И.		Лист 3		
Проф.	Власов	И.И.		Формат А4			

Лист 7



Обозначение	Размеры мм																	Градусы				Количество				Масса кг
	H	H ₁	A	L	L ₁	D	D ₁	D ₂	a	ε	ε ₁	τ	τ ₁	R	R ₁	L	L ₁	L ₂	L ₂	h	m	n ₂	n ₃	n ₄		
75 80.08.02.00	460	150	610	238	120	245	305	340	30	82	110	246	550	205	185	18	30°	30°	120°	8	3	5	4	17	35,5	
-01	550	194	660	260	120	325	395	435	25	92	122	275	610	260	240	22	15°	25°	150°	12	3	5	6	19	49,2	
-02	675	242	670	285	120	426	495	535	20	118	126	354	630	300	280	22	22°	22°	135°	16	3	5	6	19	62,5	

- Сварные швы по Гост 5264-80. $2 \pm \frac{t}{2}$
- Покрытие см. ТУ п. 1.6



28392-04

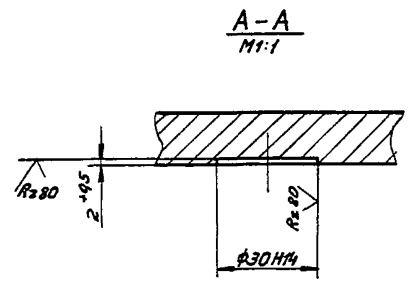
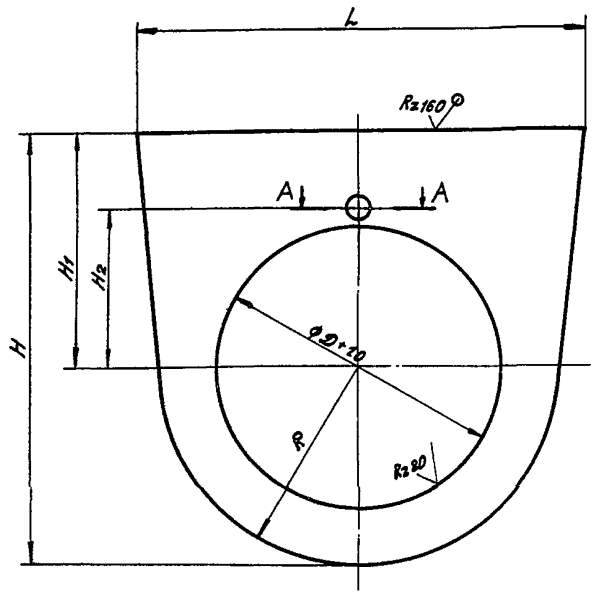
75 80.08.02.00 СБ				Установка обратного клапана	Лист	Масса	Мас-Б
Изм.	Исполн.	Подп.	Дата	Сборочный чертеж	У	ст.	табл.
Разраб.	Власов	Л.С.	3.87				
Проб.	Власов	В.С.	3.87	Лист	ГИПРОДРЕВПРОМ		
Инж.	Власов	В.С.	3.87	Лист	и Москва		
Инж.	Власов	В.С.	3.87	Лист	Формат А2		

Копир. Ходышева

Серия 7.411-2 Выпуск 2-3

15.80.08.02.01

(N)



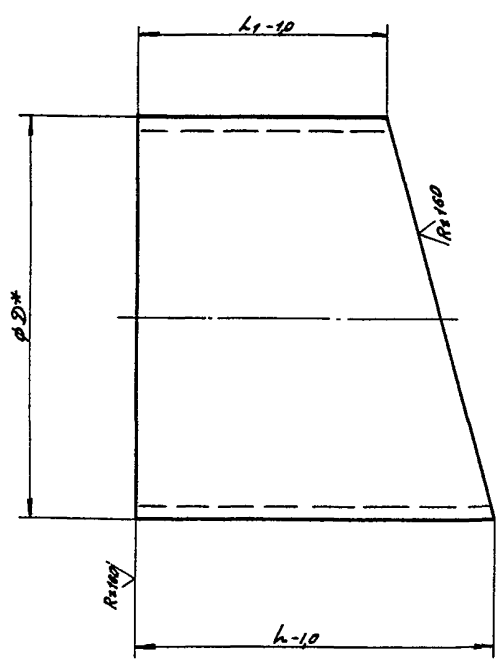
Обозначение	Размеры мм						Масса кг
	L	H	H ₁	H ₂	∅	R	
15.80.08.02.01	610	460	255	150	246	205	7,5
-01	660	550	290	194	326	260	22,8
-02	670	675	375	242	427	300	27,8

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

15.80.08.02.01						
Лист	Из докум.	Подп.	Дата	Фланец	Лист	Масса
					и	кг
И.контр.	Власов	В.	2.77	Лист 6-ЛН-15 Гост 19903-74 В.Ст.Экп.Вет 14637-79	Листов: 1	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А3
Утв.	Власов	В.	2.78			

15.80.08.02.02

(N)



Обозначение	Размеры мм			Материалы	Масса кг
	∅	L	L ₁		
15.80.08.02.02	245	220	154	Труба В.Ст.3.КП Гост 10704-76 245x8 Гост 10705-80	7,9
-01	325	248	155	Труба В.Ст.3.КП Гост 10704-76 325x8 Гост 10705-80	12,1
-02	426	268	155	Труба В.Ст.3.КП Гост 10704-76 426x8 Гост 10705-80	17,2

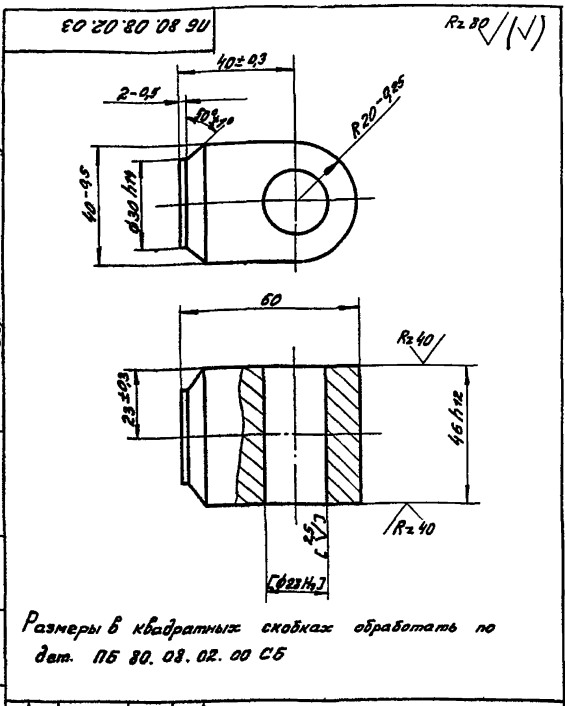
* Размер для справок

23392-04						
15.80.08.02.02						
Лист	Из докум.	Подп.	Дата	Патрубок	Лист	Масса
					и	кг
И.контр.	Власов	В.	2.77	См. табл.	Листов: 1	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А3
Утв.	Власов	В.	2.78			

Копир. Хедшисса

Серия 7.611-2 Выпуск 2-3

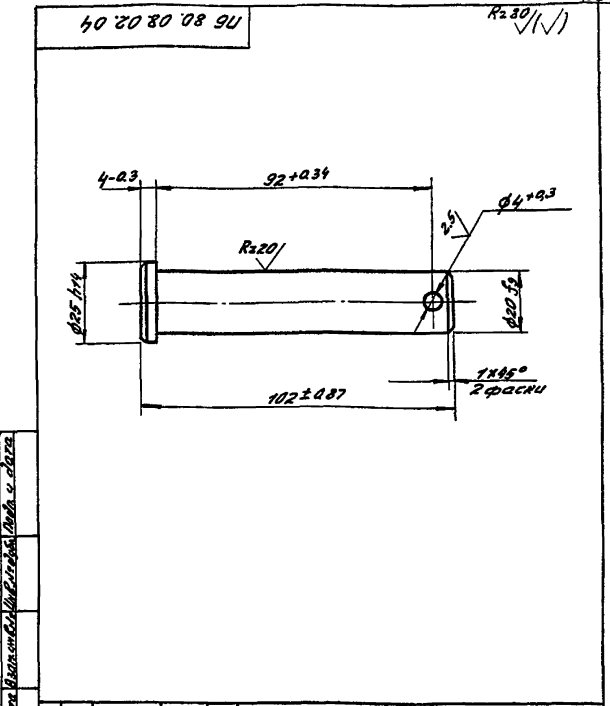
Указание: Поверх. и детали из стали, для деталей из цветных металлов и сплавов



Размеры в квадратных скобках обработать по дет. ПБ 80.08.02.00 С5

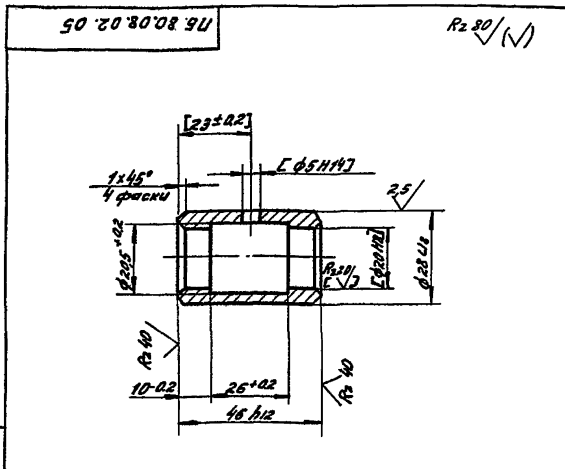
				ПБ 80.08.02.03		
Изд. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б
Разработ.	В.С.	В.С.	2-77			
Проб.	В.С.	В.С.	2-77	Бобышка		
Г. контр.						
И. контр.	В.С.	В.С.	2-77	Лист Листов: 1		
Утв.	В.С.	В.С.	2-77			
				В.С. 3 кл Гост 380-71		
				ГИПРОДРЕВПРОМ		
				г. Москва		
				Формат А4		

Указание: Поверх. и детали из стали, для деталей из цветных металлов и сплавов



				ПБ 80.08.02.04		
Изд. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б
Разработ.	В.С.	В.С.	2-77			
Проб.	В.С.	В.С.	2-77	Ось		
Г. контр.						
И. контр.	В.С.	В.С.	2-77	Лист Листов: 1		
Утв.	В.С.	В.С.	2-77			
				Сталь 35 Гост 1050-74		
				ГИПРОДРЕВПРОМ		
				г. Москва		
				Формат А4		

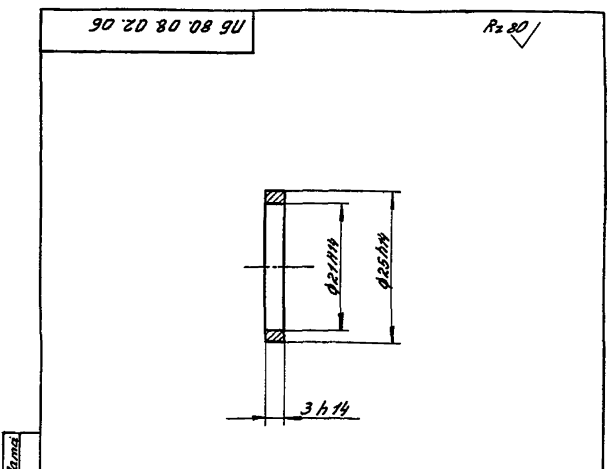
Указание: Поверх. и детали из стали, для деталей из цветных металлов и сплавов



Размеры в квадратных скобках обработать по дет. ПБ 80.08.02.00 С5

				ПБ 80.08.02.05		
Изд. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б
Разработ.	В.С.	В.С.	2-77			
Проб.	В.С.	В.С.	2-77	Втулка		
Г. контр.						
И. контр.	В.С.	В.С.	2-77	Лист Листов: 1		
Утв.	В.С.	В.С.	2-77			
				Сталь 35 Гост 1050-74		
				ГИПРОДРЕВПРОМ		
				г. Москва		
				Формат А4		

Указание: Поверх. и детали из стали, для деталей из цветных металлов и сплавов



				ПБ 80.08.02.06		
Изд. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б
Разработ.	В.С.	В.С.	2-77			
Проб.	В.С.	В.С.	2-77	Шайба		
Г. контр.						
И. контр.	В.С.	В.С.	2-77	Лист Листов: 1		
Утв.	В.С.	В.С.	2-77			
				В.С. 3 кл Гост 380-71		
				ГИПРОДРЕВПРОМ		
				г. Москва		
				Формат А4		

23392-0-4

фамилия Имя	Год	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
Аз		ПБ 80.08.02/Г.00СБ	Сборочный чертёж		
ВЧ	3	ПБ 80.08.02/Г.03	Детали Бобышка		
			Круп 40-В ГОСТ 590-71 ВСт.Зкп ГОСТ 535-79 L=22-10	2	0,2 кг
Переменные данные для исполнений					
ПБ 80.08.02/Г.00					
<u>Детали</u>					
А4	1	ПБ 80.08.02/Г.-01	Ребро	2	
А3	2	ПБ 80.08.02/Г.-02	Диск	1	
ПБ 80.08.02/Г.00-01					
<u>Детали</u>					
1		ПБ 80.08.02/Г.01-01	Ребро	2	
2		ПБ 80.08.02/Г.02-01	Диск	1	
ПБ 80.08.02/Г.00-02					
<u>Детали</u>					
1		ПБ 80.08.02/Г.01-02	Ребро	2	
2		ПБ 80.08.02/Г.02-02	Диск	1	
ПБ 80.08.02/Г.00					
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Заслонка Лит. Лист Листов 01 1 1	
Разраб.	Бурк	В.В.	8-82		
Проб.	Власов	В.В.	8-82		
И.контр.	Власов	В.В.	8-82		
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4	

10 Г/20 80 08 91

8/1

Обозначение	L мм	Масса кг
ПБ 80.08.02/Г.01	260	0,14
-01	330	0,15
-02	440	0,2

ПБ 80.08.02/Г.01			
Лит.	Масса	Мас-б	Лит. Лист Листов
и	см. табл.		
Ребро			
Лист Листов 1			
И.контр. Власов В.В. 8-82		Лист Б-Пч-5 ГОСТ 19903-74	
Утв. Власов В.В. 8-82		ВСт.Зкп ГОСТ 1437-79	
ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4			

93 00 Г/20 80 08 91

Обозначение	Размеры мм		Масса кг
	L	H	
ПБ 80.08.02/Г.00	274	297,5	3,5
-01	353	382	4,4
-02	456	485	6,5

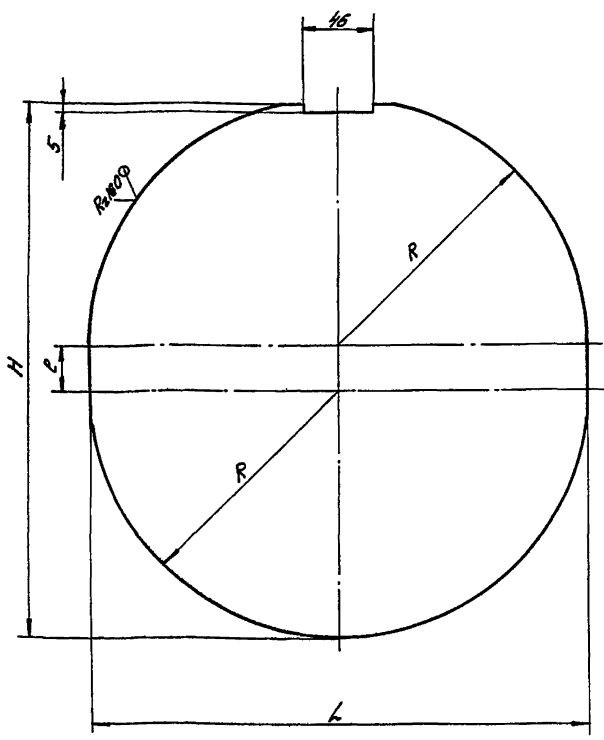
1. Допуск соосности двух отверстий $\phi 20H8$ относительно общей оси 0,025 мм
- 2.* Размер для справок.
3. Покрытие см. ТУ п.16

ПБ 80.08.02/Г.00СБ			
Лит.	Масса	Мас-б	Лит. Лист Листов
и	см. табл.		
Заслонка			
Сборочный чертёж			
И.контр. Власов В.В. 8-82		Лист Листов 1	
Утв. Власов В.В. 8-82		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А3	

23392.04
Копир. Ходычева

Серия 200-2 Вилочек 2-3

16.80.08.02/И.02

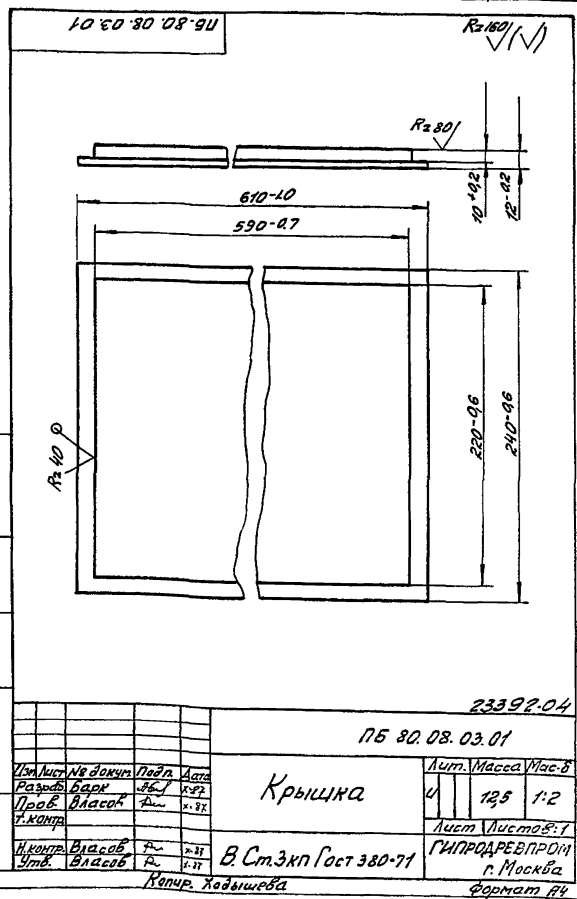


Обозначение	Размеры мм				Масса кг
	R	L	H	E	
16.80.08.02/И.02	137	274	276	2	2,8
-01	176,5	353	362	15	3,7
-02	228	456	465	15	5,7

$\pm \frac{L}{2}$

16.80.08.02/И.02					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	
Разраб.	В.Бак	Л.С.	1982	7	
Проб.	В.Басов	В.С.	1982	7	
Т.Контр.					
Исполн.	В.Басов	В.С.	1982	Лист 5-ИИ-5 Гост 19903-74	
Утв.	В.Басов	В.С.	1982	В.С.Т.З.КП Гост 14637-79	
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Формат А3					

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Детали		
А3			16.80.08.03.00 СБ	Сборочный чертеж		
А4	1	16.80.08.03.01	Крышка	1		
А4	2	16.80.08.03.02	Ручка	2		
			Полоса			
			Лист 5-ИИ-5 Гост 19903-74			
			В.С.Т.З.КП Гост 14637-79			
А4	3	16.80.08.03.03	30-1 x 230-10	2	0,33 кг	
А4	4	16.80.08.03.04	30-1 x 330-10	2	0,7 кг	
16.80.08.03.00						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист		
Разраб.	В.Бак	Л.С.	1982	7		
Проб.	В.Басов	В.С.	1982	7		
Исполн.	В.Басов	В.С.	1982	Лист 5-ИИ-5 Гост 19903-74		
Утв.	В.Басов	В.С.	1982	В.С.Т.З.КП Гост 14637-79		
				Крышка		
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
Формат А4						

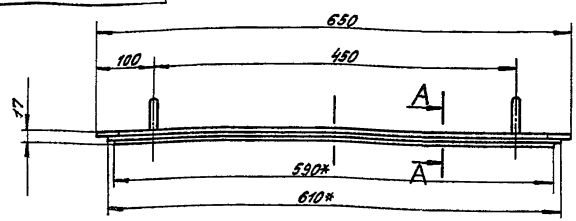


Изм. Лист № докум. Подп. Дата

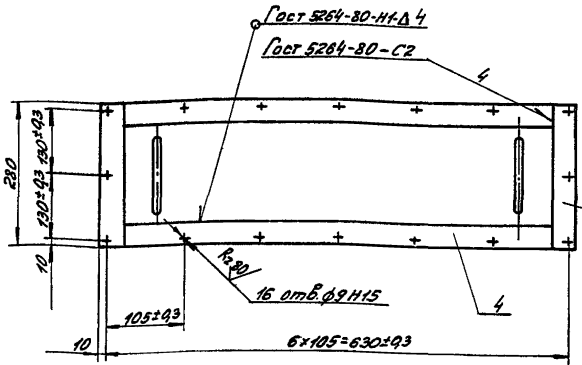
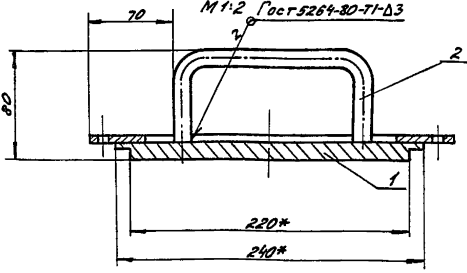
16.80.08.03.01					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	
Разраб.	В.Бак	Л.С.	1982	7	
Проб.	В.Басов	В.С.	1982	7	
Исполн.	В.Басов	В.С.	1982	Лист 5-ИИ-5 Гост 19903-74	
Утв.	В.Басов	В.С.	1982	В.С.Т.З.КП Гост 14637-79	
				Крышка	
				В.С.Т.З.КП Гост 380-71	
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Формат А4					

С.пр.19.2.44-2 Выпуск 2-3

93 00 80 80 08 91



A-A
M 1:2 Гост 5284-80-71-03



Гост 5284-80-НТ-А 4
Гост 5284-80-С 2

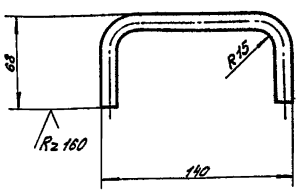
1 ± 0.2
2 * Размеры для справок
3 * Покрытие см. тч. п. 18

16.80.08.03.00.С5

				Крышка			Лист	Масса	Мас-5
				Сборочный чертеж			4	14.9	1:5
Исх. лист	№ докум.	Подп.	Дата				Лист Листов		
Разраб.	Борд	М.С.	1972				ГИПРОДРЕВПРОМ		
Проект	Власов	В.С.	11.77				г. Москва		
И контр.	Власов	В.С.	11.77				Формат А3		
Этп.	Васкин	В.С.	11.77						

20 80 80 08 91

В/М



Длина развертки 234 мм

16.80.08.03.02

				Ручка			Лист	Масса	Мас-5
				Круж 12-В Гост 2590-71			4	9.2	1:2
				В Ст 3 КП Гост 533-79			Лист Листов		
				ГИПРОДРЕВПРОМ			г. Москва		
Исх. лист	№ докум.	Подп.	Дата				Формат А4		
Разраб.	Борд	М.С.	11.77						
Проект	Власов	В.С.	11.77						
И контр.	Власов	В.С.	11.77						
Этп.	Власов	В.С.	11.77						

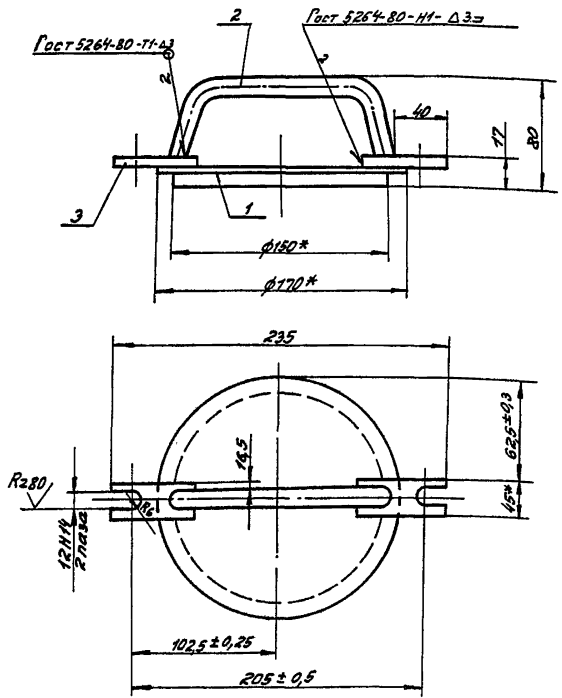
Код	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А3			16.80.08.04.00.С5	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
А4	1		16.80.08.04.01	Крышка	1	
А4	2		16.80.08.04.02	Ручка	1	
А4	3		16.80.08.04.03	Планка		
				Лист 5-11-5 Гост 19903-74		
				В Ст 3 КП Гост 4637-79		
				45×160×16	2	0,1 кг
23392-04						
16.80.08.04.00						
Крышка						
ГИПРОДРЕВПРОМ						
г. Москва						
Формат А4						

Указанные размеры в скобках являются номинальными. Поверхности в скобках

Копир. Ходяков В.В.

Серия 244-2 Выпуск 2-3

9700 40 80 08 9U



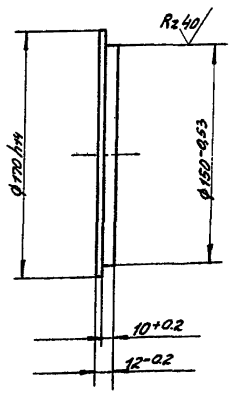
1. - $\frac{t_2}{2}$
- 2.* Размеры для справок.
3. Покрытие см. ТУ. п.16

				16 80 08.04.00 СБ	
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Васил	В.И.	1982	1	2,2
Проб.	Власов	В.И.	1982		
И.контр.				Лист	Листов: 1
И.контр.	Власов	В.И.	1982	ГИПРОДРЕВПРОМ	
Чтв.	Власов	В.И.	1982	г. Москва	
				Формат А3	

Лист 1 из 1 (общ. и деталя) (вз. шифр 244) (Шифр 244) (Лист 1 из 1) (Лист 1 из 1)

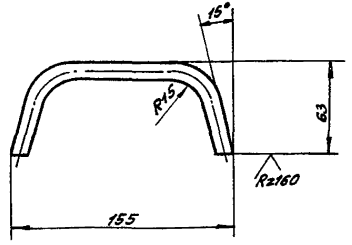
10 40 80 08 9U

Rz160 (N)



20 40 80 08 9U

(N)



Длина развертки 227 мм

23392.04

				16 80. 08. 04. 01	
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Васил	В.И.	1982	1	3,8
Проб.	Власов	В.И.	1982		
И.контр.				Лист	Листов: 1
И.контр.	Власов	В.И.	1982	ГИПРОДРЕВПРОМ	
Чтв.	Власов	В.И.	1982	г. Москва	
				Формат А4	

				16 80. 08. 04. 02	
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Васил	В.И.	1982	1	9,2
Проб.	Власов	В.И.	1982		
И.контр.				Лист	Листов: 1
И.контр.	Власов	В.И.	1982	ГИПРОДРЕВПРОМ	
Чтв.	Власов	В.И.	1982	г. Москва	
				Формат А4	

Лист 1 из 1 (общ. и деталя) (вз. шифр 244) (Шифр 244) (Лист 1 из 1) (Лист 1 из 1)

Лист 1 из 1 (общ. и деталя) (вз. шифр 244) (Шифр 244) (Лист 1 из 1) (Лист 1 из 1)

Выпуск 2-3
Серия 7.44-2

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						На изделие	В комплект	На регулир.	Всего	
1										
2	Выключатель путевого									
3	ВП-15-621-211-5442		ТУ 16. 526. 470-80		ПБ 80. 00. 00. 00	1			1	исп. 1р+1з
4										
5	Масленка 1.2 ЦБ		ГОСТ 19853 - 74		ПБ 80. 00. 00. 00	1			1	
6					ПБ 80. 01. 00. 00	2			2	
7									3	
8	Масленка 2.2.45 ЦБ		ГОСТ 19853-74		ПБ 80. 08. 02. 00	1			1	
9	Муфта упругая ступично-пальцевая		ГОСТ 21424-75		ПБ 80. 00. 00. 00	1			1	
10										
11										
12										
13	Редуктор 1Ц2У-250-40-21У3	41 6119 5360	ТУ 2-056-243-86		ПБ 80. 00. 00. 00	1			1	
14										
15										
16	Ремень В(Б)-1600Т		ГОСТ 1284.1-80		ПБ 80. 00. 00. 00	3			3	
17										
18	Кольцо СП-184-109-9.5		ГОСТ 6308-71		ПБ 80. 01. 00. 00	8			8	
19										
20	Подшипник 13522		ГОСТ 8545-75		ПБ 80. 01. 00. 00	2			2	
21										
22										
23										
24										
25										

ПБ 80. 00. 00. 00 ВП			
ИЗДАСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	БАРК	Иван	1982
ПРОВ.	ВЛАСОВ	В	1977
И КОНТР.	БАСКИН	Иван	1977
ИТВ.	ВАНДЕНБЕРГ	Иван	1977
ПИТАТЕЛЬ БАРАБАННЫЙ ПБ 80 ВЕДОМОСТЬ			
ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ			
Лист	№	Листов	
И	1	5	
ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Формат А3			

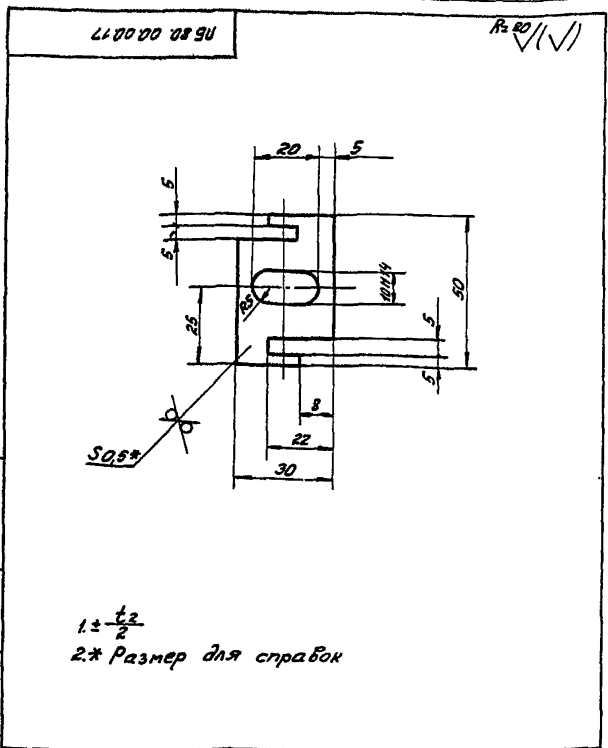
ИЗДАСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						На изделие	В комплект	На регулир.	Всего	
26										
27	Электродвигатель		ТУ 16. 526. 634-86		ПБ 80. 00. 00. 00	1			1	
28	5.5 кВт; 965 об/мин;									
29	220/380 В; исп. М100									
30	Тип 4А 132S6У3 с									
31	салазки С2-5									
32										
33										
34	Крепёжные изделия									
35	Болт М10х6 0.56.016		ГОСТ 7798-70		ПБ 80. 01. 00. 00	6			6	
36	Болты М6х16 56.016		ГОСТ 7798-70		ПБ 80. 00. 00. 00	8			8	
37	М8х20 56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	2			2	
38	М10х12 56.016				ПБ 80. 08. 00. 00	2			2	
39	М10х30 56.016				ПБ 80. 08. 00. 00	2			2	
40	М10х35 56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	12			12	
41	М12х40 56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	10			10	
42	М12х55 56.016				ПБ 80. 01. 00. 00	28			28	
43	М12х60 56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	14			14	
44	М16х60 56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	18			18	
45					ПБ 80. 08. 00. 00	17			17	
46									35	
47	М20х45 56.016				ПБ 80. 01. 00. 00	24			24	
48	М24х85 56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	4			4	
49										
50	Винт В1М5-6х60 56.016		ГОСТ 17473-80		ПБ 80. 00. 00. 00	2			2	
51	Винт В1М8-6х16 56.016				ПБ 80. 01. 00. 00	15			15	
52	Винт В1М4-6х6 56.016				ПБ 80. 00. 00. 00	2			2	
53	Винт В М6х16 56.016		ГОСТ 1484-80		ПБ 80. 00. 00. 00	2			2	
54										

23392-04			
ИЗДАСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
ПБ 80. 00. 00. 00 ВП			
Копировала: Терехова			
Формат А3			
Лист			2

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						Наименование	В ком. детали	Маркировка	
114									
115			Переменные данные для исполнения						
116									
117					ПБ 80.00.00.00-01				
118									
119									
120	Крепежные изделия								
121									
122	Болт М16х60,56,016		Гост 7798-70		ПБ 80.08.00.00-01	20			20
123									
124									
125									
126	Гайка М16,016		Гост 5916-70		ПБ 80.08.00.00-01	20			20
127									
128									
129									
130	Шайба 16,02,016		Гост 11371-78		ПБ 80.08.00.00-01	20			20
131									
132									
133									
134	Шайба 16,65,016		Гост 6402-70		ПБ 80.08.00.00-01	20			20
135									
136									
137					ПБ 80.00.00.00-02				
138									
139					(То же как для				
140					ПБ 80.00.00.00-01)				
141									
142									
143									

ПБ 80.00.00.00 ВП Лист 5



ПБ 80.00.00.17			
Лист	№ докум.	Подп.	Акт
Разраб.	Бухук	Ис.1	1-82
Проб.	Власов	В.	01.11
Т.Контр.			
Н.Контр.	Власов	В.	01.11
Утв.	Власов	В.	01.11

Лист 5-ИИ-05 Гост 19903-74 ГИПРОДРЕВПРОМ
3-IV-8 Ст 3 КП Гост 16523-70 г Москва
Копия Ходякова формат А4

Серия 2112-2 Выпуск 2-3

Лист 5 из 5 (План и детали) В 2 шиф. 16 Шиф. 016 (План и детали)

Лист 5 из 5 (План и детали) В 2 шиф. 16 Шиф. 016 (План и детали)