

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-9-38.85

ВОЗДУХОДУВНАЯ  
СТАНЦИЯ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
270 ТЫС. М<sup>3</sup>/Ч

Альбом II

0983 - 01

---

цена 1-14

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР**

Москва, А-445, Сельская ул. 23

Сдано в печать III 1986 г.  
Заказ № 3952 Тираж 255 экз.

**ТИПОВОЙ ПРОЕКТ**

902-9-38.85

**ВОЗДУХОДУВНАЯ**

**СТАНЦИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ**

**270 ТЫС.М<sup>3</sup>/Ч**

**АЛЬБОМ II**

**СОСТАВ ПРОЕКТА**

АЛЬБОМ I	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА (из т.п. 902-9-36.85 )
АЛЬБОМ II	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ III	АРХИТЕКТУРНАЯ И САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
АЛЬБОМ IV	КОНСТРУКЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ
АЛЬБОМ V	КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ (из т.п. 902-9-36.85 )
АЛЬБОМ VI	ИЗДЕЛИЯ СТРОИТЕЛЬНЫЕ (из т.п. 902-9-36.85 )
АЛЬБОМ VII	ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ И АВТОМАТИЗАЦИЯ
АЛЬБОМ VIII	ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ НА ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ ЩИТЫ
АЛЬБОМ IX	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ
АЛЬБОМ X	ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ НА ЩИТ ОПЕРАТОРА
АЛЬБОМ XI	СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ
АЛЬБОМ XII	ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ
АЛЬБОМ XIII	СМЕТЫ

**ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:**

704-1-42 „РЕЗЕРВУАР СВАРОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 3м<sup>3</sup>“ (РАСПРОСТРАНЯЕТ КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП )

СЕРИЯ З.900-13 ВЫП. 3 „КОЛОНКА УПРАВЛЕНИЯ ЗАДВИЖКАМИ D<sub>y</sub>500=1000мм С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ ТИПА В (РАСПРОСТРАНЯЕТ ТБИССКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП )

РАЗРАБОТАН ИНСТИТУТОМ СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

УТВЕРЖДЕН ГОССТРОЕМ СССР протокол № АЧ-31  
от 01.08.85 г. Введен в действие В/О Союзводоканальный проект  
приказ № 338 от 24.12.1985 г.

Главный инженер института

*Н. Михайлов*

Михайлов А.Н.

Главный инженер проекта

*С. Сяникова*

Сяникова В.А.

					Прибавок
Лист №					

## СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Марка	Наименование	стр.
НК-1	Общие данные	3
НК-2	План	4
НК-3	Разрезы	5
НК-4	Аксонметрическая схема трубопроводов воды	6
НК-5	Аксонметрическая схема маслопроводов	7
НК-6	Спецификация	8
НК-7	Воздухозаборная камера с установкой воздушного фильтра ФР-5	9
НКН-1	Патрубки переходные. Эскизный чертёж общего вида.	10
НКН-2	Колено Ду 600 с лопатками. Эскизный чертёж общего вида.	11
НКН-3	Колено Ду 800 с лопатками. Эскизный чертёж общего вида.	12
НКН-4	Опора пружинная для трубопроводов Ду 800 и Ду 600. Эскизный чертёж общего вида.	13

Альбом II

Ведомость основных комплектов

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Общие указания.

Обозначение	Наименование	Примечание
902-9-38.85-НК	Технологическая часть	Альбом II
902-9-38.85-АР	Архитектурные решения	Альбом III
902-9-38.85-ОВ	Отопление и вентиляция	Альбом IV
902-9-38.85-ВК	Внутренние водопровод и канализация	Альбом III
902-9-38.85-КН	Конструкции железобетонные	Альбом IV V
902-9-38.85-КМ	Конструкции металлические	Альбом IV
902-9-38.85-ЭМ	Электрооборудование и автоматизация	Альбом VII
902-9-38.85-ЭК	Технологический контроль	Альбом IX
902-9-38.85-СС	Связь и сигнализация	Альбом VII

Обозначение	Наименование	Примечание
	ссылочные документы	
Тип. пр. 704-1-42	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м <sup>3</sup>	
Сер. 3.901-13, Вып.3	Колонка управления задвижкой Ду 800	
	Прилагаемые документы	
902-9-38.85-НК-1	Патрубки переходные. Эскизный чертёж общего вида	Альбом II
902-9-38.85-НК-2	Колена Ду 600 с лопатками	
	Эскизный чертёж общего вида	Альбом II
902-9-38.85-НК-3	Колена Ду 800 с лопатками	
	Эскизный чертёж общего вида	Альбом II
902-9-38.85-НК-4	Опора пружинная для трубопроводов Ду 800 и Ду 600	
	Эскизный чертёж общего вида	Альбом II
902-9-38.85-НК.СО	Спецификация оборудования	Альбом XI
902-9-38.85-НК.ВМ	Ведомость потребности в материалах	Альбом XII

- Относительной отметке 0.000 соответствует абсолютная отметка -
- Арматура принята в соответствии с „Рекомендациями по выбору трубопроводной арматуры для внеплощадочных сетей и сооружений водоснабжения и канализации прампредприятий“ и дополнительного согласования с „соезглав-арматурой“ Госендос сеср не требуется.
- Стальные трубопроводы окрасить лаком жел-1 в 3 слоя.
- Все воздухопроводы (весаыбующие и напорные) должны быть теплоизолированы (см. л.п. 6 и 7).
- На весаыбующих трубопроводах магнетителей в камере фильтров предусмотреть решетку из прутка ф 8мм с размерами ячейки 200 x 200 мм.
- Под трубопроводы и арматуру, расположенные на отм. 0.520 и ниже, установить опоры - бетонные столбики.

Ведомость чертежей основного комплекта НК

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План	
3	Разрезы	
4	Аксонметрическая схема трубопроводов воды	
5	Аксонметрическая схема маслопроводов	
6	спецификация	
7	Воздухозаборная камера с установкой воздушного фильтра ФР-5	

Условные обозначения:

- М1 — Трубопровод чистого масла
- М2 — Трубопровод отработанного масла
- М3 — Трубопровод аварийного слива масла
- Г1 — Воздуховод

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами

Главный инженер проекта *В.А. Санникова* (Санникова В.А.)

Привязка:	

ТП 902-9-38.85 НК			
Воздухозаборная станция производительностью 270 тыс. м <sup>3</sup> /ч	Страна	Лист	Листов
Общие данные	Р	1	7
	ИЗДАТЕЛЬСТВО ПРОЕКТА		
	г. Москва		

Рук. пр. СВЕРДЛОВА  
 РИП Санникова  
 Сл. спец. ИВЕРНИК  
 Нач. отв. ХЕРИНА

Копия. Лазаркина

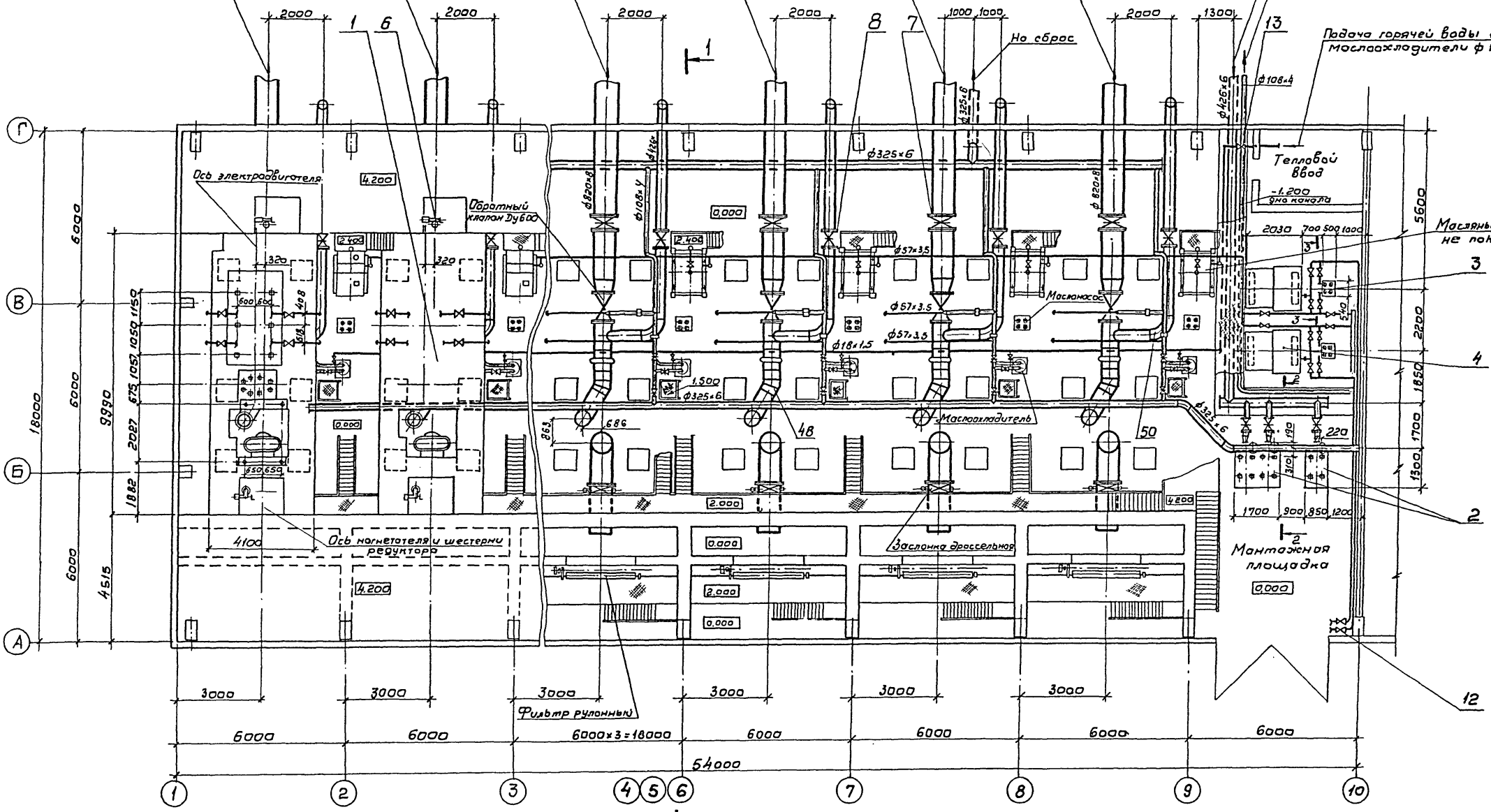
20983-01 4

Формат А2

Уч. л. подл. проект и дата 09.01.04

ПЛАН

К азотенкам



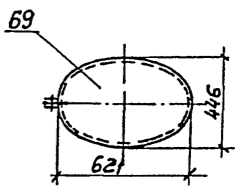
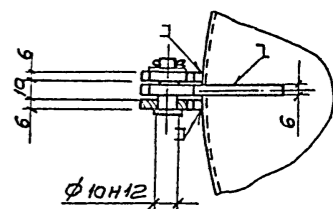
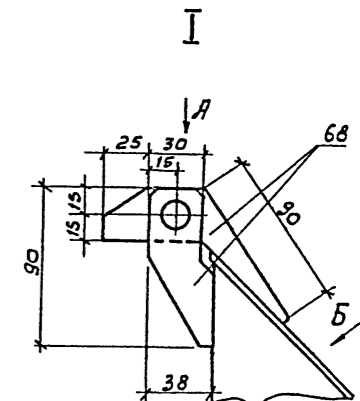
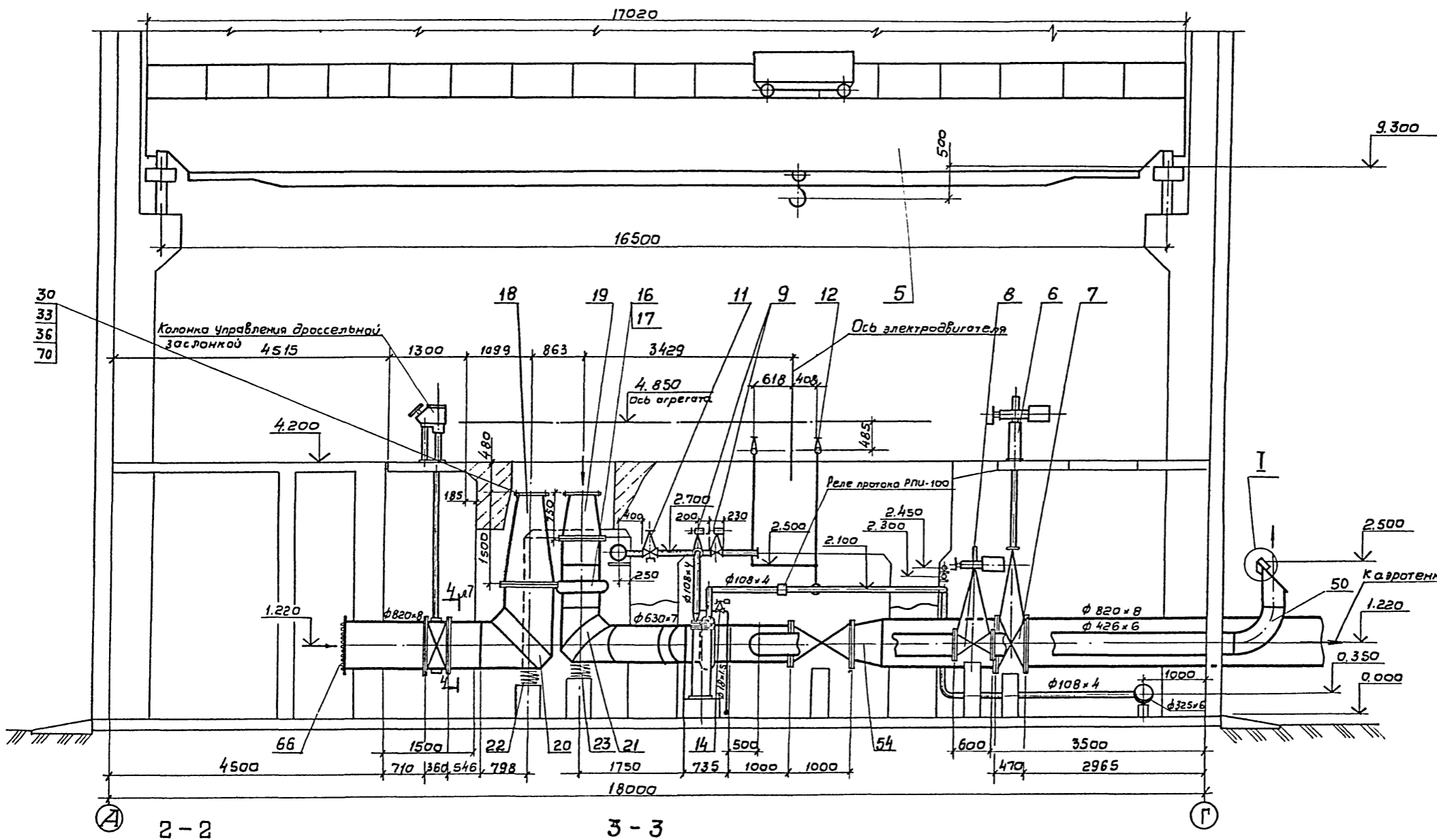
Согласовано  
 Отдел в  
 Ш.в. м. пад. и дата  
 Ш.в. м. пад.

ТП 902-9-3085 НК			
Привязан	Разработчик	Иванов	Производительность 270 тыс. м <sup>3</sup> /ч
	Проверен	Матров	
И.в.м.	Рис. в.р.	Овдов	План.
	Нач. ст.	Авдеев	
	Глав. инж.	Семикова	Стадия Лист Листов р 2 Проект СОЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва

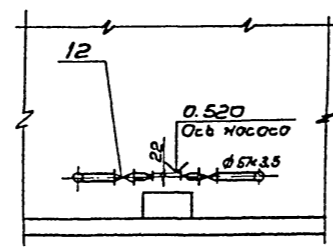
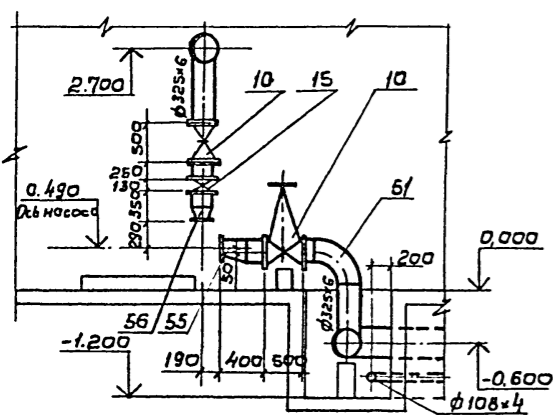
Копировал: В. Филипова 20983-01 5 Формат А2

1 - 1

Альбом II



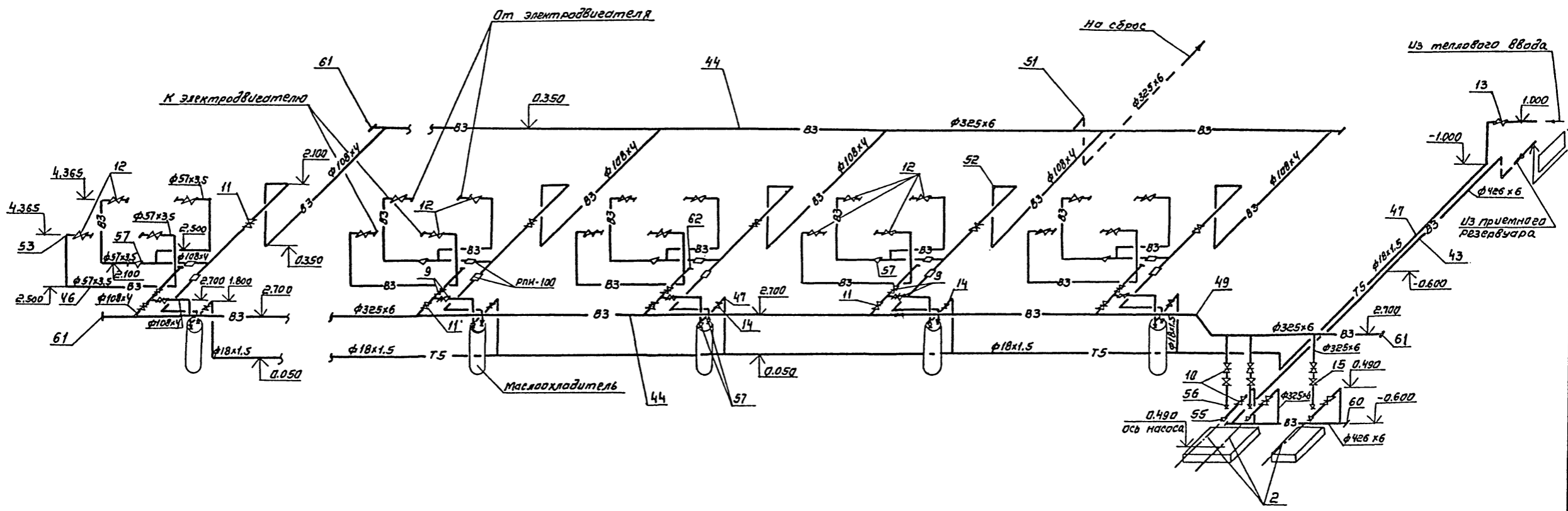
Свечелосово  
 Отдел № 8  
 Инж. С. Курцов  
 Инж. И. Подпись и дата  
 Взам инв. №



				ТН 902-9-3885 НК		
Приязан		Разроб. Валков	Провер. Махров	Н.контр. Махров	Дик. бр. Орлов	Нач. отд. Авдеев
		Глиж.т. Саникова				
				Разрезы		
				20983-01 6		
				Формат А2		
				Госстрой СССР СОЮЗВООДНАПРОЕКТ г. Москва		

Копировал: В. Филиппова

Архив II

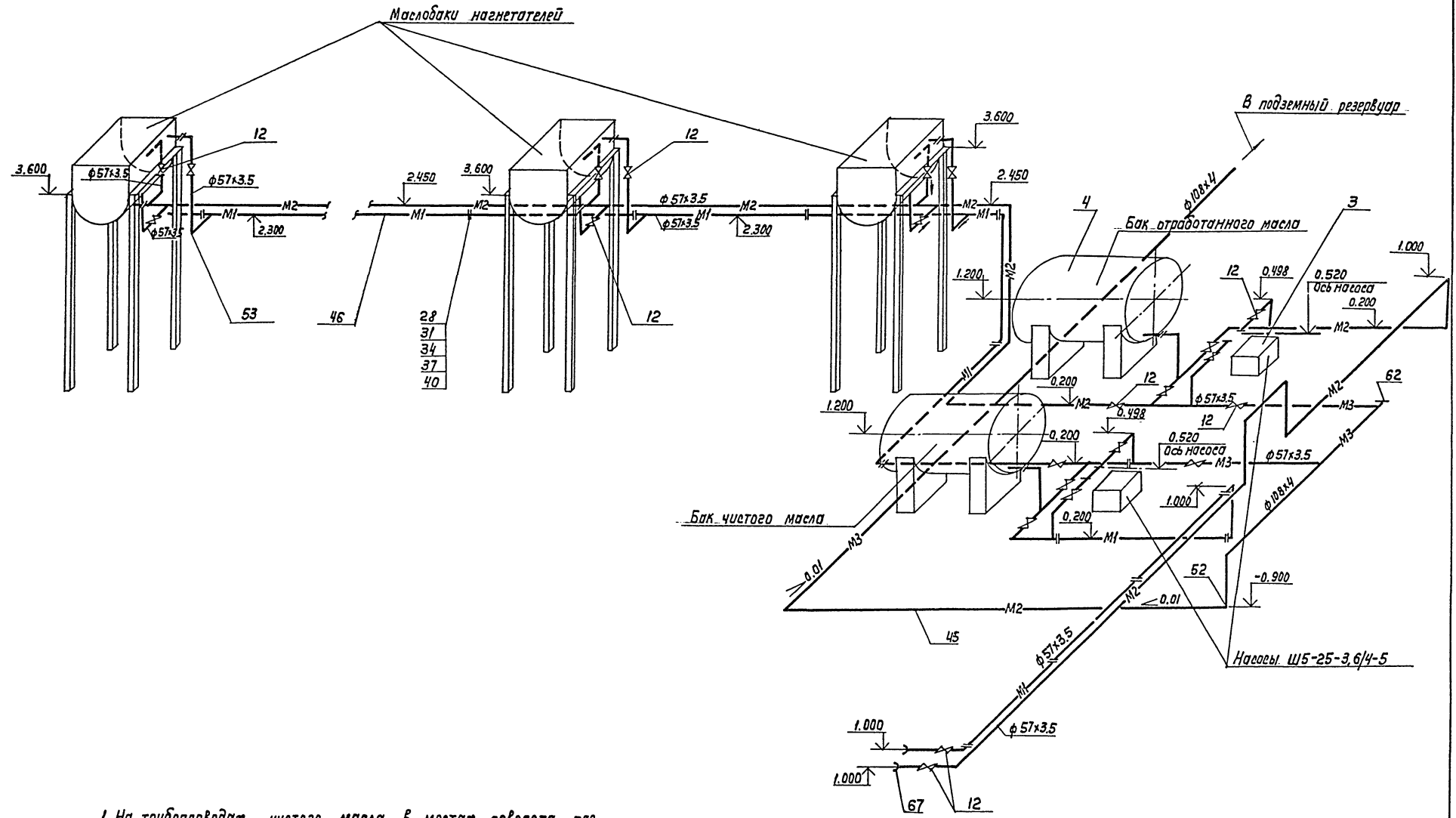


Инв.№ подл. подпись и дата  
Взам. инв.№

ТП 902-9-38.85HK			
Привязка	Разраб. Шелястикова ИИ	Воздуховодная станция производительностью 270 тыс.м <sup>3</sup> /ч	Стадия лист листов Р 4
	Пров. Макров	Аксиметрическая схема трубопроводов воды	Госстрой СССР СПОЗПРОДЖИАНПРОЕКТ г. Москва
	Н. контр. Макров		
	Рук. Бр. Орлов		
	Нач. отд. Явдеев		
Инв.№	П. инж. Самникова		



Альбом II



1. На трубопроводах чистого масла в местах поворота предусмотреть фланцевые соединения, на длинные участки фланцевые соединения выполнять с шагом 3м.
2. Трубопроводы подачи масла из маслобаков к нагревателям и обратно выполнять из деталей и заготовок, поставляемых комплектно с нагревателем по схеме, разработанной предприятием П/Я М-5878, г. Хабаровск.

		<b>ТН 802-9-3885 НК</b>			
Приказан	Разроб. Шелягина ШС/	Воздухопроводная станция производительностью 270 тыс. м <sup>3</sup> /ч	Стадия	Лист	Листов
	Проф. Махров		Р	5	
	Н. Контр. Махров	Яконометрическая схема маслопроводов	Госстрой СССР		
	Рук. др. Орлов		СОВЕТСКОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
ИИВ.Н	Нач. шта. Яковлев		г. Москва		
	Гл. инж. Санникова				
Копия: Лаврихина			20983-01 8 Формат А2		

ИИВ.Н. посл. Проверка и дата 03.04.83

Альбом II

# СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примеч.
1	2	3	4	5	6
1	750-23-6	Нагреватель, 750 м <sup>2</sup> /ч 1,62 кВт/см <sup>2</sup> с электродвигателем СДД 1250-235МЧ 1250кВт	8		Каналект по черт. завода 4-31 В-МЧ
2	К 290/30	Насос, 220-330 м <sup>3</sup> /ч, 30м с электродвигателем ЧЯ200М4, 37 кВт	3	560	
3	Ш5-25-3,6/4-5	Насос, 3,6 м <sup>3</sup> /ч, 4 кВт с электродвигателем ЧЯХ30Л4, 2,2 кВт	2	58	
4	Тип.пр. 704-1-42	Резервуар сварной для масла емкостью 3 м <sup>3</sup>	2	321	
5	НЗ-460	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 10т, пролетом 16,5м, высотой подъема 9м	1	13000	
6	Серия 3.901-13, Вып. 3	Коланка управления задвижкой Ду 800	8	63	
7	304 925брМ	Задвижка Ду 800 Ру 2,5	8	1875	
8	304 906бр	Задвижка Ду 400 Ру 10	8	510	
9	304 906бр	Задвижка Ду 100 Ру 10	16	75	
10	304 6бр	Задвижка Ду 300 Ру 10	6	253	
11	304 47бр	Задвижка Ду 100 Ру 10	16	46,5	
12	154 9п 2	Вентиль Ду 50 Ру 16	68	10,3	
13	154 4 18п	Вентиль Ду 15 Ру 16	1	0,7	
14		Вентиль с электрическим приводом Ду 15	8		проектировщик во ИРБ
15	194 21бр	Обратный клапан Ду 300 Ру 10	3	45	
16	МН 2894-62	Компенсатор 2,5-600-1-Д	16	113,3	
17	МН 2900-62	Стяжка 2,5-600-1	16	101	
18		Патрубок переходной всасывающий	8	255	Л.7
19		Патрубок переходной напорный	8	120	Л.7

1	2	3	4	5	6
20		Колесо Ду 800 с лопатками	8	251,0	Л.9
21		Колесо Ду 600 с лопатками	8	159,1	Л.8
22		Опора пружинная для трубопровода Ду 800	8	21,9	Л.10
23		Опора пружинная для трубопровода Ду 600	8	22,0	Л.10
24	ФР-5	Фильтр воздушный производит. ЧОТык.МЧ	8	400	
26	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-800-2,5	8	36,6	
27	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-800-2,5	8	21,35	
28	ГОСТ 12820-80	Фланец 1-50-10	60	2,06	
29	ГОСТ 1798-70	Болт М 21х85,58.0115	192	0,558	
30	ГОСТ 1798-70	Болт М 24х80,58.0115	352	0,402	
31	ГОСТ 1798-70	Болт М 16х60,58.0115	100	0,13	
32	ГОСТ 5915-70	Гайка М 27,5.0115	192	0,161	
33	ГОСТ 5915-70	Гайка М 24,5.0115	352	0,101	
34	ГОСТ 5915-70	Гайка М 16,5.0115	100	0,033	
35	ГОСТ 11371-78	Шайба 27.02.0115	192	0,042	
36	ГОСТ 11371-78	Шайба 24.02.0115	352	0,032	
37	ГОСТ 11371-78	Шайба 16.02.0115	100	0,011	
38	ГОСТ 15180-70	Прокладка А-800-2,5	8	0,372	
39	ГОСТ 15180-70	Прокладка А-600-2,5	8	0,237	
40	ГОСТ 15180-70	Прокладка А-50-10	25	0,026	
41	ГОСТ 10704-76	Труба 820х8-А-Ст 3	60	160,2	
42	ГОСТ 10704-76	Труба 690х1-А-Ст 3	30	107,55	
43	ГОСТ 10704-76	Труба 426х6-А-Ст 3	100	62,15	
44	ГОСТ 10704-76	Труба 325х6-А-Ст 3	110	47,2	
45	ГОСТ 10704-76	Труба 108х4-А-Ст 3	180	10,26	
46	ГОСТ 8732-78	Труба 57х3,5	380	4,62	
47	ГОСТ 8734-75	Труба 18х1,5	91	0,610	
48	МН-2877-62	Отвод II-30°-630х7	8	35,15	
49	ГОСТ 17375-77	Отвод 45°-325х8	2	25,2	
50	ГОСТ 17375-77	Отвод 90°-426х10	16	121	
51	ГОСТ 17375-77	Отвод 90°-325х8	5	50,3	
52	ГОСТ 17375-77	Отвод 90°-108х4	59	2,8	
53	ГОСТ 17375-77	Отвод 90°-57х3	138	0,6	

1	2	3	4	5	6
54	МН 2883-62	Переход 820х8-630х7	8	83,7	
55	ГОСТ 17378-77	Переход э 325х10-219х8	3	14,0	
56	ГОСТ 17378-77	Переход К 325х8-183х5	3	11,2	
57	ГОСТ 17378-77	Переход к 108х4-57х3	24	0,9	
58	ГОСТ 17378-77	Переход К 57х4-38х2	2	0,2	
59	ГОСТ 17378-77	Переход 357х4-45х2,5	2	0,2	
60	ГОСТ 17379-77	Заглушка 426х10	2	21,4	
61	ГОСТ 17379-77	Заглушка 325х10	4	13,0	
62	ГОСТ 17379-77	Заглушка 108х4	9	0,7	
63	ГОСТ 9650-80	Обс 6-10, 812х32 Ст.3сп	8	0,023	
64	ГОСТ 397-79	Шпунт 32х16.001	8	0,001	
65	ГОСТ 9649-78	Шайба 1,10.01.05	8	0,001	
66	ГОСТ 2590-71	Круж В-8 Ст.3	60м	0,395	
67	ГОСТ 19334-73	Гайка 1-40	2	1,1	
68	ГОСТ 19903-74	Лист 6-6,0 Ст.3	0,3м <sup>2</sup>	47,1	
69	ГОСТ 19903-74	Лист 6-3,0 Ст.3	2м <sup>2</sup>	23,55	
70	ГОСТ 481-80	Паронит ПАНЗ	1м <sup>2</sup>	4,7	
71	ЗК4-45-70	Штуцер М 20х1,5-50	3		
72	ЗК4-33-76	Штуцер М 20х1,5-50	3		
73	ЗК4-1-75	Бобышка М 20х1,5	16		
74	ЗК4-2-75	Расширитель М 20х1,5	8		
75	ГОСТ 21880-76	Маты минераловатные прошивные в обкладке из стеклоткани	6,9м <sup>2</sup>		
76	ГОСТ 3560-73	Лента стальная цпаковочная	21,6м		
		Сталь оцинкованная			Для теп-
		δ=0,8мм для пружек	0,2м <sup>2</sup>		лоизоляция
77	ГОСТ 3232-74	Проволока φ 0,8	24кг		7 цм тру-
78	ГОСТ 3232-74	Проволока φ 2,0	4,5кг		бопровода
79	ГОСТ 6009-74	Сталь полусовая 2х30	16,5кг		обс
80	ГОСТ 21631-76	Листы алюминевые из стали АД1 δ=1мм	71,5м <sup>2</sup>		
81	ГОСТ 17473-72	Винт М 4х14-2110	0,8кг		

Срок службы: 10 лет

ТН 902-9-38.65.Н.К

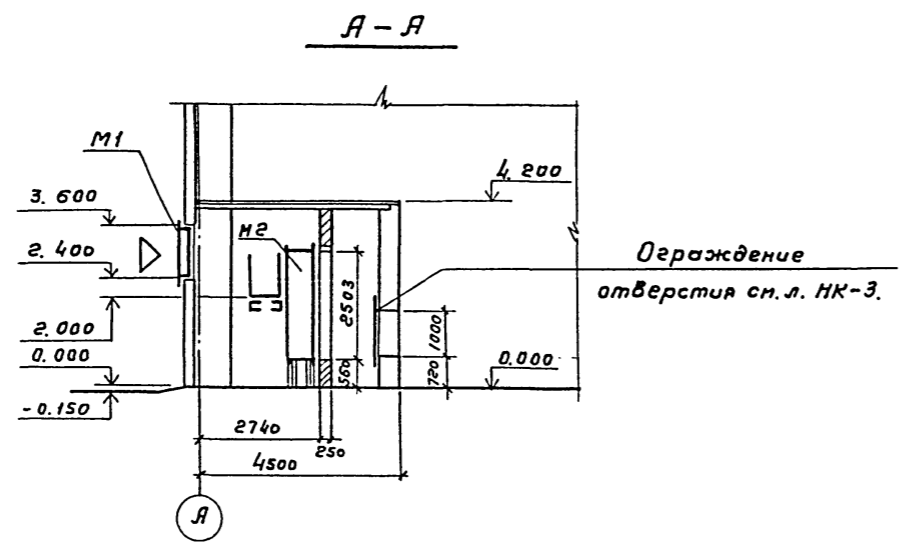
Воздухоподводящая станция производительностью 270 тыс м<sup>3</sup>/ч

Спецификация

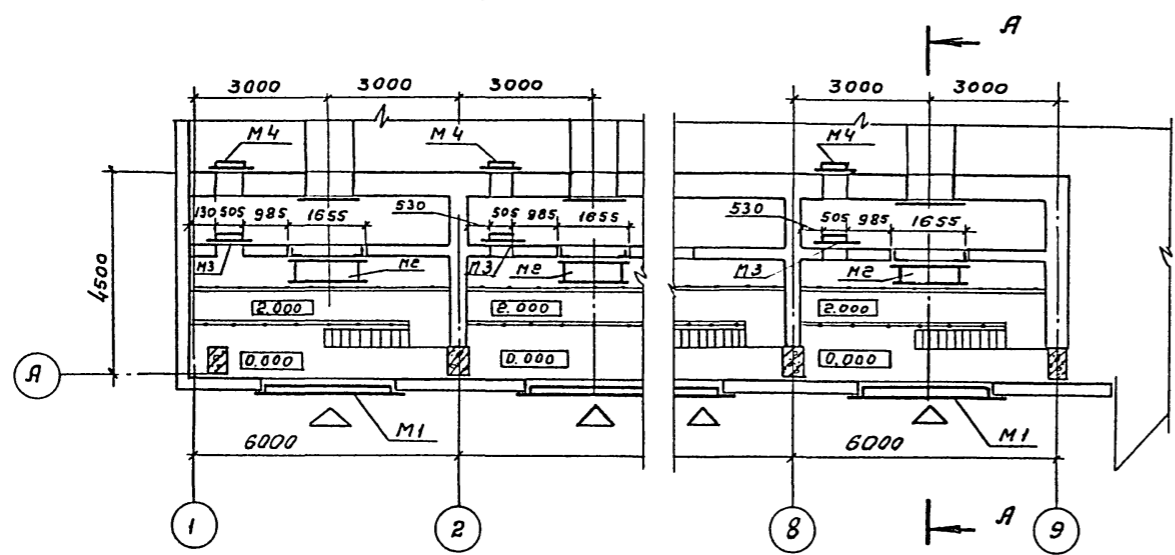
Госпроект СССР Сибирский филиал ИРБ ДЕТТ г.Москва

Копир. Лавружина 20183-01 9 Формат А2

Альбом II



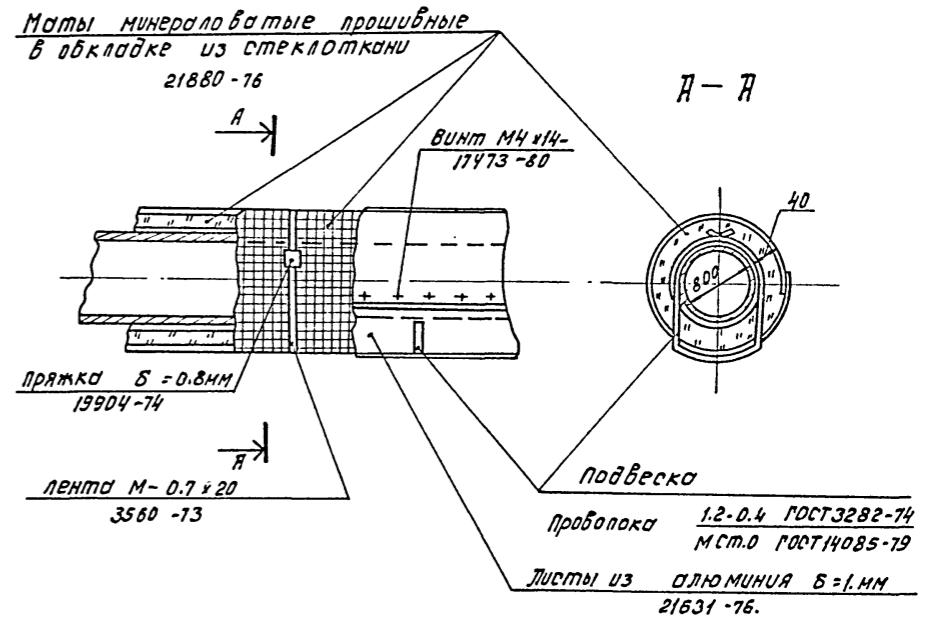
Фрагмент плана



спецификация  
(на одну воздухозаборную камеру)

Марка, Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1	4.904-27	Жалюзийная решетка 150x580	40	1.2	шт.
2	04.21130	Фильтр воздушный типа ФР-5.			
3	5.904-4	Дверь герметическая неутепленная	1	375.0	шт.
4	5.904-4	Дверь герметическая ДуС 1,25x0,5	1	24.0	шт.
				33.6	шт.

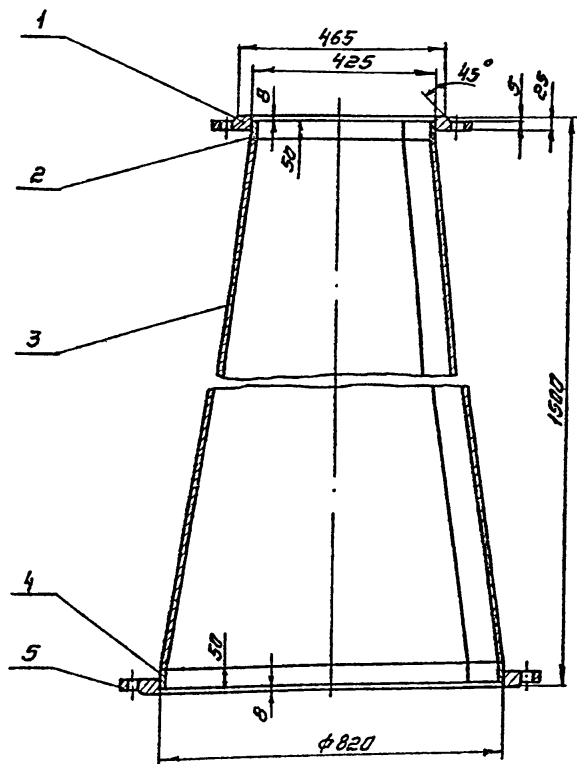
4-4



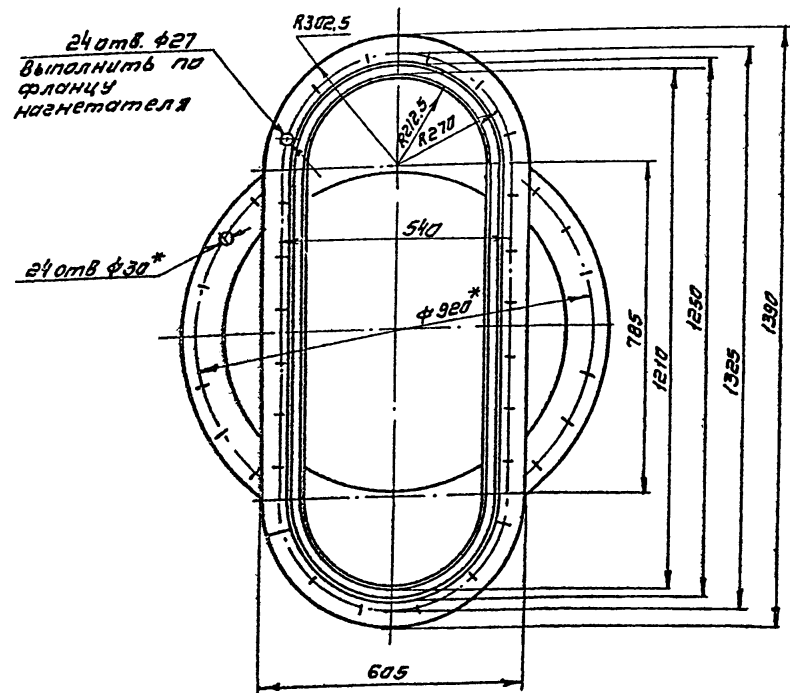
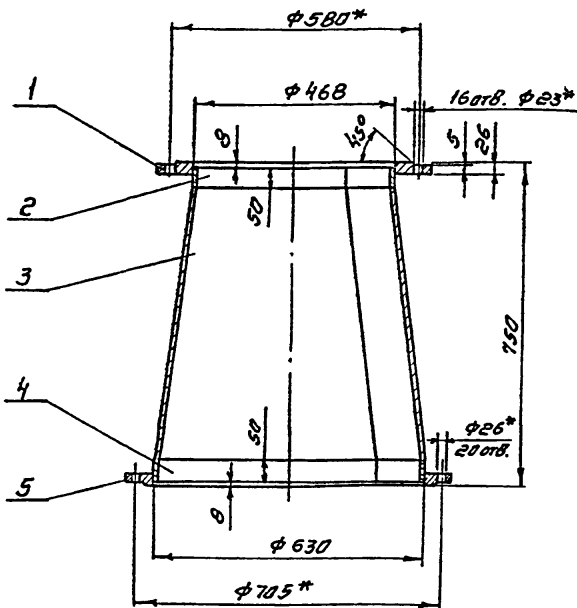
Согласовано  
Исполн. Черков  
Исполн. Самойлова  
Исполн. Подпись и дата  
Исполн. Взял инв. №

		ТН902-9-3В.85 -НК	
Привязан:	И.контр. Иванов	Воздуходувная станция производительностью 270 тыс м <sup>3</sup> /ч	Студия Лист Листов
	Провер. Соколова	Воздухозаборная камера с установкой воздушного фильтра ФР-5	Р 7
	Вед. инж. Коновалова		
	ГНП ДВ Соколова		
	Гл. спец. Иванов		
Инв. №	Нач. отд. Новичков		

Патрубок переходной всасывающий



Патрубок переходной напорный



- Сварку производить по контуру прилегания деталей сплошным швом. Катет шва - по наименьшей толщине деталей. Сварные швы по гост 5264-80.
- Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - н14, остальных  $\pm \frac{T15}{2}$
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей  $Rz160$
- \* Размеры для справок.

Марка поз.	Обозначение	наименование	Код	Масса ед. к.	Примеч
<b>Патрубок переходной всасывающий</b>				<b>255</b>	
1		Фланец			
		Ст3 гост 380-71	1	34	
2		Кольцо			
		Б-6 гост 19903-74			
		Лист Ст3 гост 14637-79	1	10	
3		Корпус			
		Б-6 гост 19903-74			
		Лист Ст3 гост 14637-79	1	165	
4		Кольцо			
		Б-6 гост 19903-74			
		Лист Ст3 гост 14637-79	1	6.0	
5	гост 12820-80	Фланец 1-800-2.5	1	36.63	
<b>Патрубок переходной напорный</b>				<b>120</b>	
1		Фланец			поставля
		Ст3 гост 380-71	1	26	ется с
					нагнетат.
2		Кольцо			
		Б-6 гост 19903-74			
		Лист Ст3 гост 14637-79	1	3.42	
3		Корпус			
		Б-6 гост 19903-74			
		Лист Ст3 гост 14637-79	1	62	
4		Кольцо			
		Б-6 гост 19903-74			
		Лист Ст3 гост 14637-79	1	4.6	
5	гост 12820-80	Фланец 1-600-2.5	1	21.35	

Лист № 10 из 10. Патрубки и фланцы

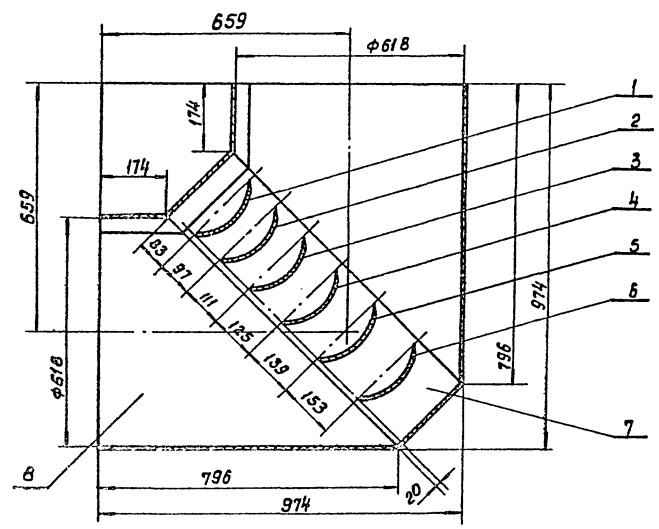
<b>ТП 902-9-38.85 НКН</b>					
Привазан	Разраб. Крылов	Иван	Воздуходувная станция производительностью 210 тыс. м³/ч	Стр. №	Лист №
	Провер. Шелягина	ИИ		Р	1
	Н.контр. Шелягина	ИИ	Патрубки переходные Эскизный чертёж общего вида	Госпроект СССР СОВМЕДИНАЛПРОЕКТ г. Москва	
	Рук.бр. Орлов	ИИ			
	Р.контр. Блок	ИИ			
ИИ.Н.:	Иванов	ИИ			

Копирован Силицына

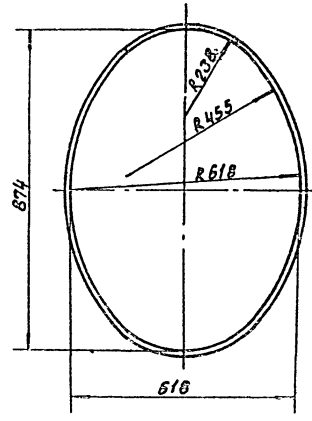
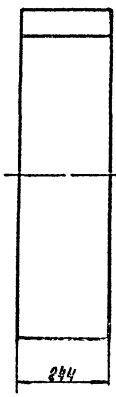
20983-01 11

Формат А2

Альбом II



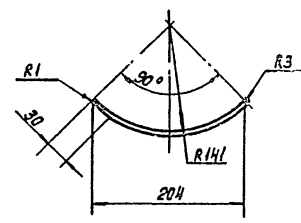
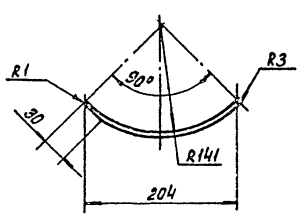
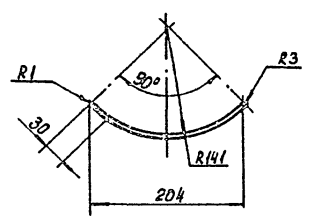
Дет. поз.7



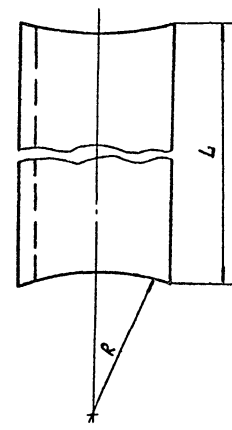
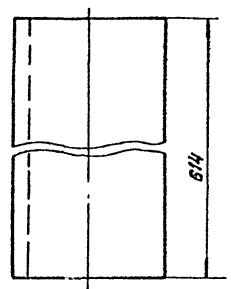
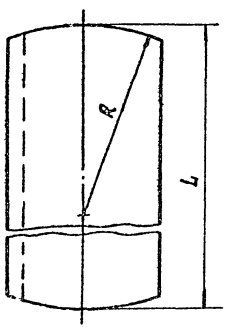
Дет. поз. 1,2,3

Дет. поз.4

Дет. поз.5,6



Дет. поз.	L	R
1	429	198
2	535	340
3	599	725
5	594	649
6	482	247



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примеч.
1		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	4.0	
2		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	5.6	
3		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	6.3	
4		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	6.5	
5		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	6.3	
6		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	5.0	
7		Обечайка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	1	27.6	
8		Труба			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79	2	51.8	

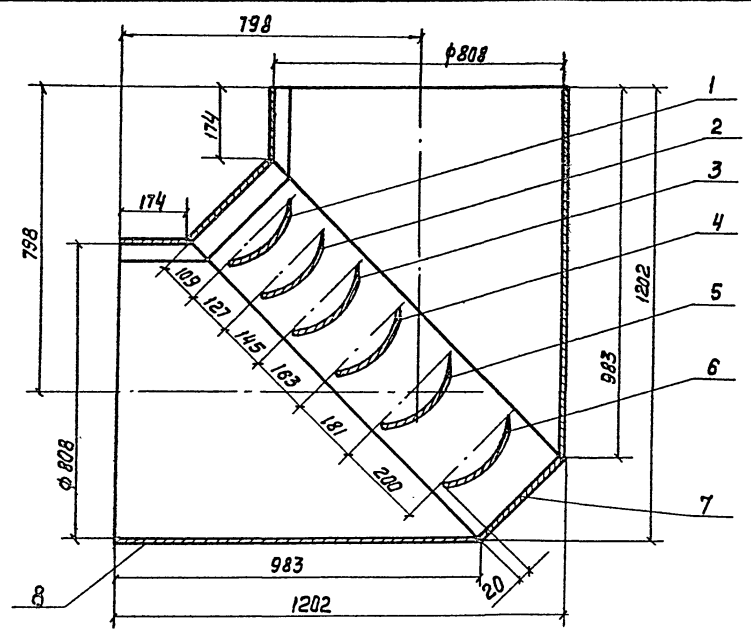
Масса общая - 159,1.

- Сварку производить по контуру прилегания деталей сплошным швом. Катет шва - по наименьшей толщине деталей. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных ± IT15.
- Шероховатость обработываемых поверхностей - R<sub>z</sub>180

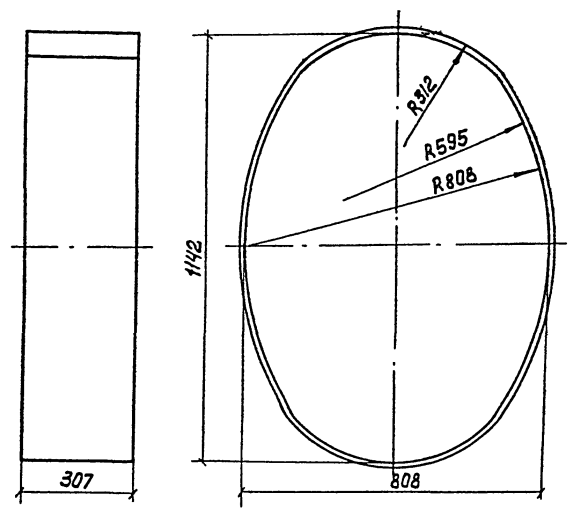
ТН 902-9-3885 НКН			
Разработчик	Крылов	Воздуходвигательная станция	Станция лист
Провер.	Шелестина	производительностью	Листов
Н.контр.	Шелестина	270 тыс. м <sup>3</sup> /ч	Р 2
Рук. бр.	Олобов	Капено ДУ600 с лопатками	гостроуд СССР
Инж.пр.	Благов	Эскизный чертеж общего вида	ОСОУЗВО ДИКАНАЛПРОЕКТ
Нач. отд.	Чибриков		г. Москва.

Удобр. и др. Прислать в фото. Указ. шифры

Альбом II

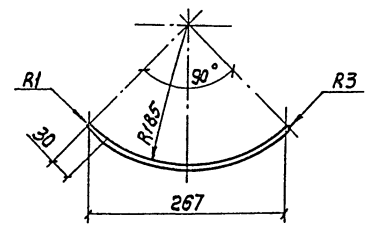
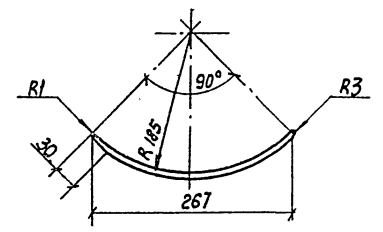


Дет. поз.7



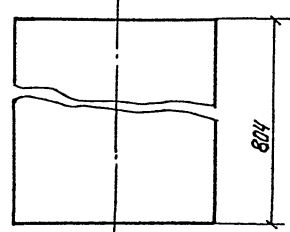
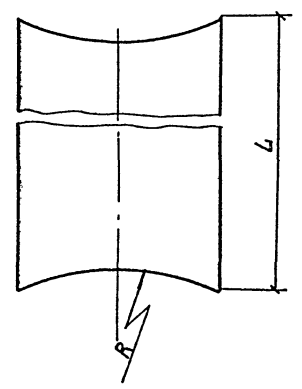
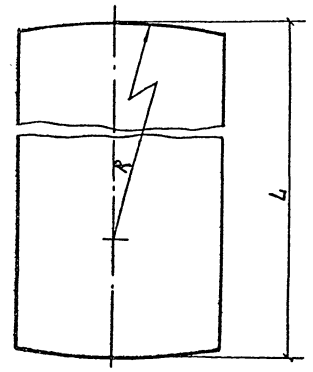
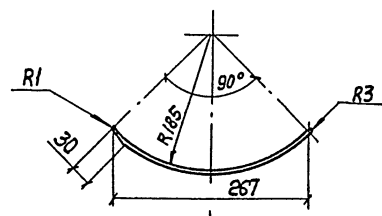
Дет. поз. 1, 2, 3

Дет. поз. 5, 6



Дет. поз.	L	R
1	582	259
2	702	444
3	784	945
5	777	848
6	632	324

Дет. поз. 4



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед	Прим.
1		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74	1	7.3	
		Ст.3 ГОСТ 14637-79			
2		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74	1	9.5	
		Ст.3 ГОСТ 14637-79			
3		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74	1	10.8	
		Ст.3 ГОСТ 14637-79			
4		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74	1	11.2	
		Ст.3 ГОСТ 14637-79			
5		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74	1	10.7	
		Ст.3 ГОСТ 14637-79			
6		Лопатка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74	1	8.2	
		Ст.3 ГОСТ 14637-79			
7		Обечайка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74	1	45.0	
		Ст.3 ГОСТ 14637-79			
8		Труба			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74	2	74.1	
		Ст.3 ГОСТ 14637-79			

Масса общая - 251 кг

1. Сварку производить по контуру прилегания деталей сплошным швом. Катет шва - по наименьшей толщине деталей. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных  $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей - R<sub>a</sub>160

<b>ТП 902-Э-3885ННН</b>					
Разработчик	Крылов	Проектировщик	Шелягина	Воздухоподводящая станция	Станция
Проверен	Шелягина	Проверен	Шелягина	Производительность	Лист
Н.Контр.	Шелягина	Н.Контр.	Шелягина	270 тыс. м <sup>3</sup> /ч	3
Руч. ор.	Орлов	Руч. ор.	Орлов	Колена Ду800 с лопатками.	Листов
Гл. инж. ор.	Блоков	Гл. инж. ор.	Блоков	Эскизный чертеж общего вида	Техстраз СССР
Нач. отд.	Явзев	Нач. отд.	Явзев		Содержание

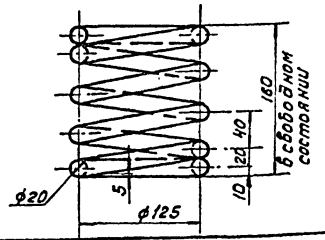
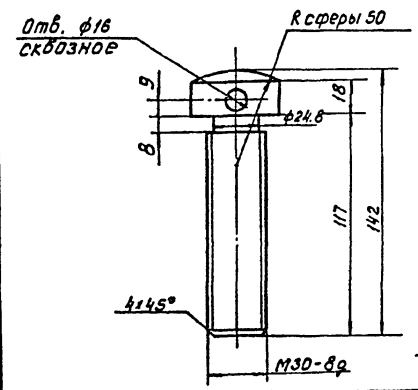
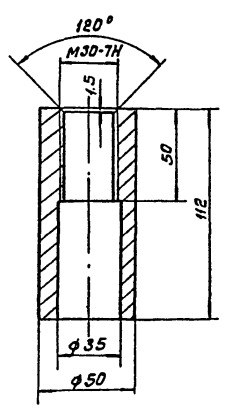
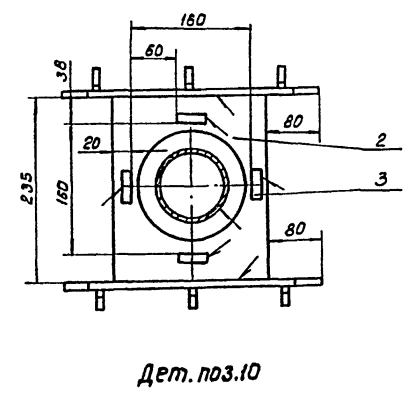
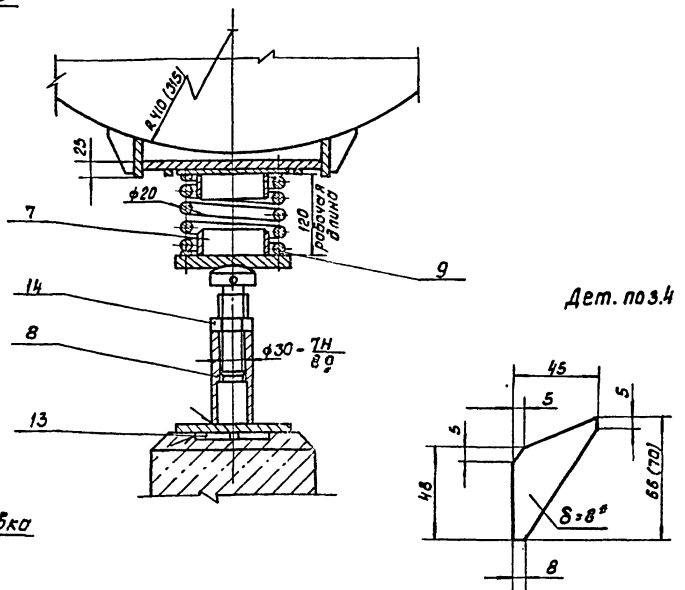
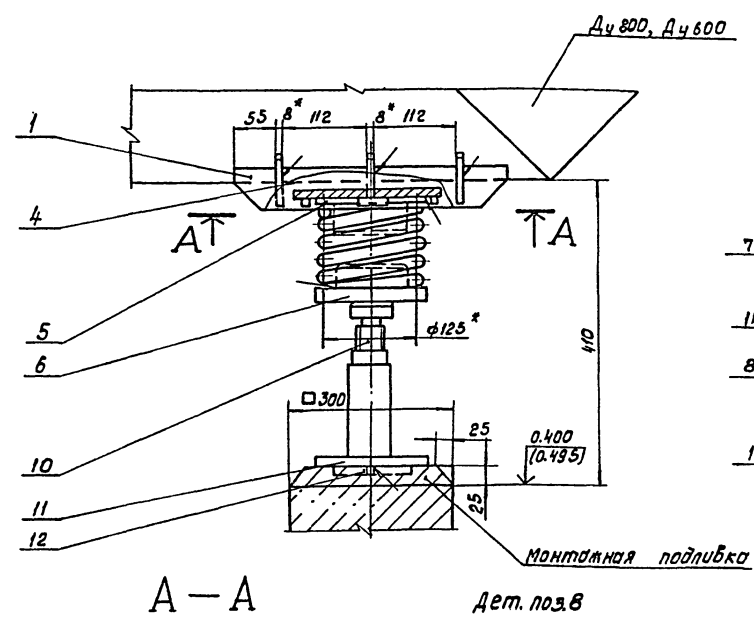
Копир Лафужина

20983-01 13

Формат А2

Всего листов 12

Альбом II



- Сварку производить по контуру прилегания деталей, кроме мест указанных стрелкой, сплошным швом. Катет шва - по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных  $\pm \frac{T16}{2}$ .
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей  $R_{a40}$ .
- В дет. поз. 9.
  - набивку произвести в горячем виде.
  - после термической обработки: предел прочности материала  $\geq 100 \text{ кг/см}^2$ , предел текучести  $\geq 80 \text{ кг/мм}^2$ , относительное удлинение при разрыве на  $R_{10d} \geq 9\%$ .
  - опорные витки подточить, на длину 1/3 витка поджать до соприкосновения с соседними витками.
  - число рабочих витков - 3.5
  - полное число витков - 5.5
- Размеры, отметка и масса в скобках для опоры под трубопровод Dy 600
- \*Размеры для справок.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.	Примеч.
1		Полоса 360x30			
		Лист 5-12 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	2	1.5	
2		Пластина 235x200			
		Лист 5-14 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	1	5.0	
3		Держатель			
		Квадрат 5-12 ГОСТ 2591-71 Ст 3 ГОСТ 535-79	4	0.04	Р=10
4		Ребро			
		Лист 5-8 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	6	0.091 (0.097)	
5		Диск			
		Лист 5-20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	1	2.8	φ150
6		Диск			
		Лист 5-10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	1	14	φ150
7	ГОСТ 10704-76	Труба 102x4-Ст3-А	2	0.3	Р=35
8		Втулка			
		Ст 3 ГОСТ 380-71	1	1.0	
9		Пружина			
		Ст. 65 ГОСТ 1050-74	1	4.9	
10		Винт регулировочный			
		Ст 3 ГОСТ 380-71	1	0.85	
11		Основание			
		Лист 5-12 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	1	7.65	φ150
12		Ребро			
		Лист 5-12 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	2	0.035	Р=15
13		Ребро			
		Лист 5-12 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	1	0.075	Р=100
14	ГОСТ 5915-70	Гайка М30.5 0115	1	0.23	

Масса общая — 21.9 кг (22.0 кг)

<b>Т П 902-9-38.85 НКН</b>					
Разработчик:	Крючкова	И.И.	Воздуходувная станция	Стадия	Лист
Проектировщик:	Шенякина	И.И.	производительностью	Р	4
Н.контр.:	Шенякина	И.И.	270 тыс м³/час		
Рис. др.:	Урлов	И.И.	Опора пружинная для трубо-	Госстрой СССР СОЮЗПРОЕКТАПРОСКТ г.Москва	
И.н.ч.:	Блоков	И.И.	проводов Ду 800 и Ду 600,		
И.н.ч.:	Авдеев	И.И.	вскизным чертёж общего вида		

Копировал: Доценко 20983-01 (1) Формат А2

УИВ № 104/11. Подпись и дата ваят. инж. И.