

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 7.411-1

ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПЫЛЕУЛАВЛИВАЮЩИХ СООРУЖЕНИЙ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 3-3

КОЛЛЕКТОР РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ КР2
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНА ПРОЕКТНЫМ
ИНСТИТУТОМ „ГИПРОДРЕВПРОМ“

Главный инженер института
В.И. Пахомов

Главный инженер проекта
А.Н. Александров

УТВЕРЖДЕНЫ
МИНЛЕСПРОМОМ СССР

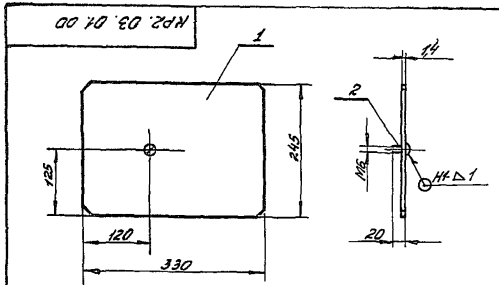
ПРОТОКОЛ ОТ 30 АВГУСТА 1988 г. № 4-08
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПИСЬМОМ ОТ 14 СЕНТЯБРЯ 1988 г.
№ 3-24-6139

Содержание

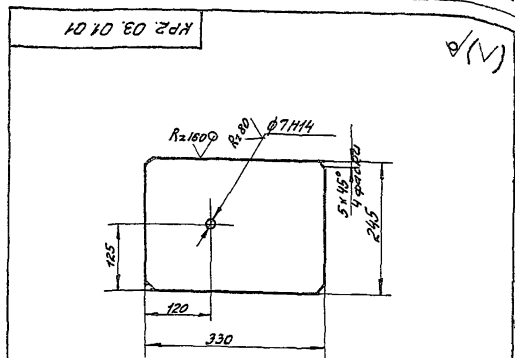
Выпуск 3-3
Серия ТН-1

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание	
КР2.02.02.00.04	Технические условия	3
КР2.02.02.00.05	Технические условия	4
КР2.02.02.00.06	Коллектор распределительный	5
КР2.02.02.00.07	Технические условия	5
КР2.02.02.00.08	Коллектор распределительный	6
КР2.02.02.01.01	Прокладка	7
КР2.02.02.01.02	Кольцо	7
КР2.01.01.00.00	Улитка	7
КР2.01.01.00.01	Фланец	7
КР2.01.01.00.02	Улитка	8
КР2.01.01.00.03	Стенка	18
КР2.01.01.00.04	Стенка	18
КР2.01.01.00.05	Обечайка	18
КР2.01.01.00.06	Патрубок	18
КР2.01.01.00.07	Фланец	9
КР2.01.01.00.08	Косынка	9
КР2.01.01.00.09	Фланец	9
КР2.02.02.00.00	Улитка	9
КР2.02.02.00.01	Улитка	10
КР2.02.02.00.02	Фланец	11
КР2.02.02.00.03	Днище	11
КР2.02.02.00.04	Обечайка	11

Обозначение	Наименование	Стр.
КР2.02.02.00.04	Корпус	12
КР2.02.02.00.05	Дно	12
КР2.02.02.00.06	Болт	12
КР2.02.02.00.07	Стенка	12
КР2.02.02.00.08	Стенка	13
КР2.02.02.00.09	Штырь	13
КР2.02.01.01.01	Фланец	13
КР2.02.01.01.00	Патрубок	13
КР2.02.01.00.05	Патрубок	13
КР2.02.02.00.00	Колпак	14
КР2.02.02.00.01	Колпак	14
КР2.02.02.01.01	Конус	15
КР2.02.03.00.00	Фланец	15
КР2.02.03.00.01	Фланец	15
КР2.03.00.00.00	Воздухозаборник	15
КР2.03.00.00.01	Воздухозаборник	15
КР2.03.00.01.01	Стенка	16
КР2.03.00.02.01	Стенка	17
КР2.03.00.03.01	Стенка	17
КР2.03.01.00.00	Забвложка	17
КР2.03.01.00.01	Забвложка	2
КР2.03.01.01.01	Лист	18



1. Размеры для справок
2. Сварной шов по ГОСТ 14771-76



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

Вид	Шкала	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
AR	1	КР2.03.01.01	Лист	1	
			Стандартные изделия		
	2		Винт 2М4х20.56.019	1	Гост 17473-80
КР2.03.01.00					
Забвложка			Лист	Масса	Мас-Б
Сборочный чертеж			1	0,9	11,5
			Лист	Листов	1
			ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
			ФОРМАТ А4		

Вид	Шкала	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		КР2.03.01.01	Лист	1	
КР2.03.01.01					
Лист			Лист	Масса	Мас-Б
			1	0,88	11,5
			Лист Листов 1		
			ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
			ФОРМАТ А4		

Серия 7.411-1 Выходы 3-3

Настоящие технические условия распространяются на коллектор распределительный КР2.00.00.00, предназначенный для сепарации материала воздушного потока в системах аспирации с переменным регулируемым расходом воздуха.

Обозначение коллектора при заказе и в документации другой продукции, в которой он может быть применен - „Коллектор распределительный” КР2.00.00.00

1. Технические требования

1.1. Общее положение.

1.1.1. Коллектор распределительный (далее по тексту „коллектор”) должен соответствовать требованиям настоящих технических условий, ГОСТ 12.2.003-74, ГОСТ 12.2.026.0-77, действующих „Правил по охране труда в лесной, деревообрабатывающей промышленности и в лесном хозяйстве” и комплекта технической документации согласно спецификации КР2.00.00.00.

ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДАРИТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	КР2.00.00.00 ТУ	Лист 1 из 2
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА		
И.КОНТРОЛ.	И.КОНТРОЛ.	И.КОНТРОЛ.	И.КОНТРОЛ.	И.КОНТРОЛ.	Коллектор распределительный, Технические условия.	Лист 1 из 2
И.КОНТРОЛ.	И.КОНТРОЛ.	И.КОНТРОЛ.	И.КОНТРОЛ.	И.КОНТРОЛ.	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	Лист 2

1.2. Основные параметры и размеры

Таблица 1

№ п.п.	Наименование показателей	Единица измерения	Показатели	Примечание
1.	Диапазоны производительности, L	тыс. м ³ /час	2 ... 40	p = 0,985 + 0,149L (м ³ /с)
2.	Оптимальный расход воздуха для удаления отделенного материала	тыс. м ³ /час	2 ... 3	
3.	Потеря давления	КПа	0,5 ÷ 1,5	
4.	Входные патрубки: количество	шт.	5	
5.	Кэф. местного сопротивления входа	-	0,445	
6.	Габариты патрубков: габариты выходного патрубка очищенного воздуха 8×8	мм	300×500	
	габариты выходного патрубка транспортируемого материала 8×8	мм	150×250	
7.	Кэф. местного сопротивления	-	0,9	
8.	Кэф.коэффициент	-	0,97	
9.	Габариты коллектора: длина	мм	1175	
	ширина	мм	1130	
	высота	мм	992	
10.	Масса	кг	97	

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДАРИТЬ И ДАТА

1.3. Требования к изготовлению

1.3.1. Заготовки из листового и фасонного проката должны быть очищены от загрязнений, окислы, коррозии, заусенцев и других дефектов любым способом, не ухудшающим структуры металла и не понижающим его прочности.

1.3.2. Заготовки должны быть выправлены и острые кромки притуплены.

1.3.3. Гнутые детали из листового проката не должны иметь трещин, надрывов и коробления.

1.3.4. Сварка деталей должна выполняться согласно указаниям на чертежах.

1.3.5. Свариваемые кромки должны быть сухими, не иметь заусенцев, надрывов, трещин и других дефектов.

1.3.6. Сварные швы должны удовлетворять следующим требованиям:

не иметь пороков в виде трещин, непроваров, прожогов и шлаковых включений; иметь ровную поверхность. Чешуйчатый вид поверхности допускается, если неровность поверхности шва не превышает 0,5 мм для легкодоступных швов и 1 мм для труднодоступных.

ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДАРИТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	КР2.00.00.00 ТУ	Лист 3
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА		
И.КОНТРОЛ.	И.КОНТРОЛ.	И.КОНТРОЛ.	И.КОНТРОЛ.	И.КОНТРОЛ.	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	Лист 4

1.3.7. После окончания сварочных работ, сварные швы и прилегающие к ним поверхности основного металла должны быть очищены от шлака, напылов, брызг металла, окислы и приняты ОТК.

1.3.8. Заварка дефектных участков сварного шва должна производиться теми же методами и с использованием тех же сварочных материалов (по маркам), которыми выполнялась сварка данного шва.

1.3.9. Качество материалов и комплектующих изделий и их соответствие государственным стандартам должны подтверждаться сертификатами и паспортами заводов-поставщиков.

1.4. Требования к сборке

1.4.1. Все детали и сборочные единицы, поступающие на сборку, должны подвергаться контролю на соответствие технической документации и быть приняты ОТК. Крепёжные изделия подвергаются выборочному контролю до 1% от количества поступающей партии.

1.4.2. На деталях, поступающих на сборку, загрязнение, посторонние частицы, коррозия и забоины не допускаются.

ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДАРИТЬ И ДАТА

23390-07

ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДАРИТЬ И ДАТА	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	КР2.00.00.00 ТУ	Лист 4
РАЗРАБ.	ПРОВ.	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА		

Всего 3:3

Серия 7.411-1

Указ № 10011 Подл и дата 13.01.82 № 1111-1/82 ИЛХ № 10011 Подл и дата

1.4.3 При сборке изделий не допускается применение прокладок и клиньев не предусмотренных чертежами.

1.5. Требования к лакокрасочным покрытиям.

- 1.5.1. Окраску коллектора производить после приемки его ОТК.
- 1.5.2. Подготовка поверхностей к окраске и окраска должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.032-74.
- 1.5.3. Покрытие наружных поверхностей коллектора производить грунтовкой ГФ-0119 ГОСТ 23343-78. Окончательное покрытие производится после монтажа коллектора в системе установленной на предприятии.

1.6. Комплектность

1.6.1 В комплект поставки коллектора должны входить:

Коллектор в соответствии со спецификацией КР2.00.00.00
Комплект технической и товаросопроводительной документации

1.6.2 В комплект технической и товаросопроводительной документации, поставляемой с

КР2.00.00.00 ТУ Лист 5 Формат А4

коллектором должны входить:
технические условия - 1 экз.
спецификация - 2 экз.
общий вид коллектора - 2 экз.

1.7. Упаковка

1.7.1 Упаковка коллектора должна производиться в соответствии с требованиями документации на упаковку, разработанной на предприятии-изготовителе коллектора и настоящих технических условий.

1.7.2 Для упаковки должны применяться ящики дощатые неразборные по ГОСТ 2997-85.

1.7.3 Техническая и товаросопроводительная документация должна быть завернута в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354-82 толщиной не менее 0,15 мм или поливинилхлоридную пленку марки В по ГОСТ 16272-79. После этого документацию следует обернуть в водонепроницаемую бумагу по ГОСТ 8828-75, обвязать шпагатом и надежно закрепить внутри ящика.

2. Требования безопасности

2.1 Безопасность работы коллектора обеспечивается соблюдением "Правил по охране

Указ № 10011 Подл и дата 13.01.82 № 1111-1/82 ИЛХ № 10011 Подл и дата

КР2.00.00.00 ТУ Лист 6 Формат А4

труда в лесной, деревообрабатывающей промышленности и лесном хозяйстве" и соответствием требованиям настоящих технических условий.

3. Правила приемки.

3.1 Все детали и сборочные единицы коллектора должны быть подвергнуты на предприятии-изготовителе приемочному контролю на соответствие требованиям рабочих чертежей и настоящих технических условий.

3.2 Агрезия лакокрасочных покрытий проверяется посредством выборочного контроля. Для контроля выбираются детали по усмотрению ОТК.

3.3 Детали и сборочные единицы, не принятые техническим контролем, после исправления должны быть представлены к повторной приемке. Продукция, которую невозможно исправить, бракуется окончательно.

3.4 Перед отгрузкой коллектора заказчику ОТК предприятия-изготовителя должен проверить: комплектность поставки в соответствии с подразделом 1.6 настоящих технических условий

КР2.00.00.00 ТУ Лист 7 Формат А4

Указ № 10011 Подл и дата 13.01.82 № 1111-1/82 ИЛХ № 10011 Подл и дата

4. Методы контроля

4.1 Размеры деталей и сборочных единиц должны контролироваться методом измерения универсальным измерительным инструментом: линейка, рулетка, штангенциркуль.

4.2 Допускаемые дефекты сварных швов контролируются визуально и с помощью универсального термительного инструмента

5. Транспортирование и хранение

5.1 Транспортирование коллектора осуществляется любым видом транспорта, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на этих видах транспорта.

5.2 Хранение коллектора производится в помещении, либо под навесом.

6. Гарантии поставщика

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие коллектора требованиям настоящих технических условий

6.2 Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня получения коллектора при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения монтажа и эксплуатации

23390-07

КР2.00.00.00 ТУ Лист 8 Формат А4

Указ № 10011 Подл и дата 13.01.82 № 1111-1/82 ИЛХ № 10011 Подл и дата

ФОРМАТ	Экз.	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
А2			КР2.00.00.00.СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
А4			КР2.00.00.00.ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
А4	1		КР2.04.00.00	ШАНТКА	1	
А4	2		КР2.02.00.00	ШАНТКА	1	
А4	3		КР2.03.00.00	ВОЗДУХОЗАБОРНИК	1	
				ДЕТАЛИ		
А4	4		КР2.00.00.01	ПРОКЛАДКА	3	
А4	5		КР2.00.00.02	КОЛЬЦО	1	
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
	7			БОЛТ М8×30.56.019 ГОСТ 7798-70	24	
	8			ВИНТ 2М4×14.56.016 ГОСТ 17493-80	8	

КР2.00.00.00			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	РОМАНОВ		05.29
ПРОВ.	ГЕРАСИМОВА		07.22
И. КОНТР.	АБДРОВСКИЙ		07.21
ИТЬ	ВАЙСЕНБЕРГ		07.22

КОЛЛЕКТОР
РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ КР2

ЛИСТ 1 ЛИСТ 2 ЛИСТ 3
1 1 2

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	Экз.	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ШАЙКИ ГОСТ 5945-70		
	10			М4. В. 016	8	
	11			М8. Б. 019	24	
				ШАЙБЫ ГОСТ 11371-78		
	14			4. 04. 05	8	
	15			8. 04. 05	24	

КР2.00.00.00			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА

ЛИСТ 2

ФОРМАТ А4

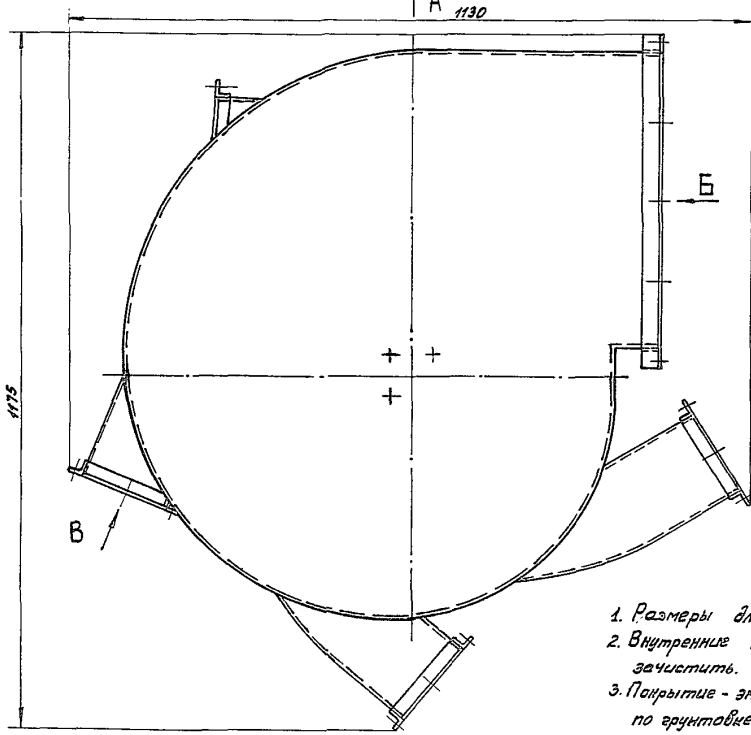
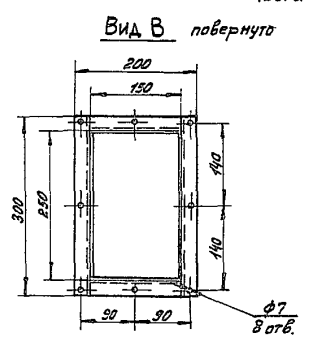
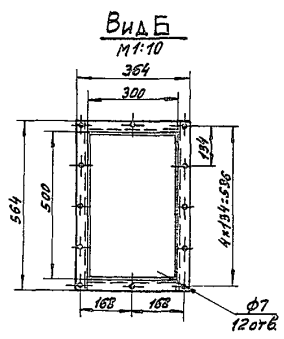
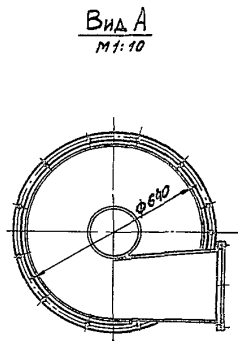
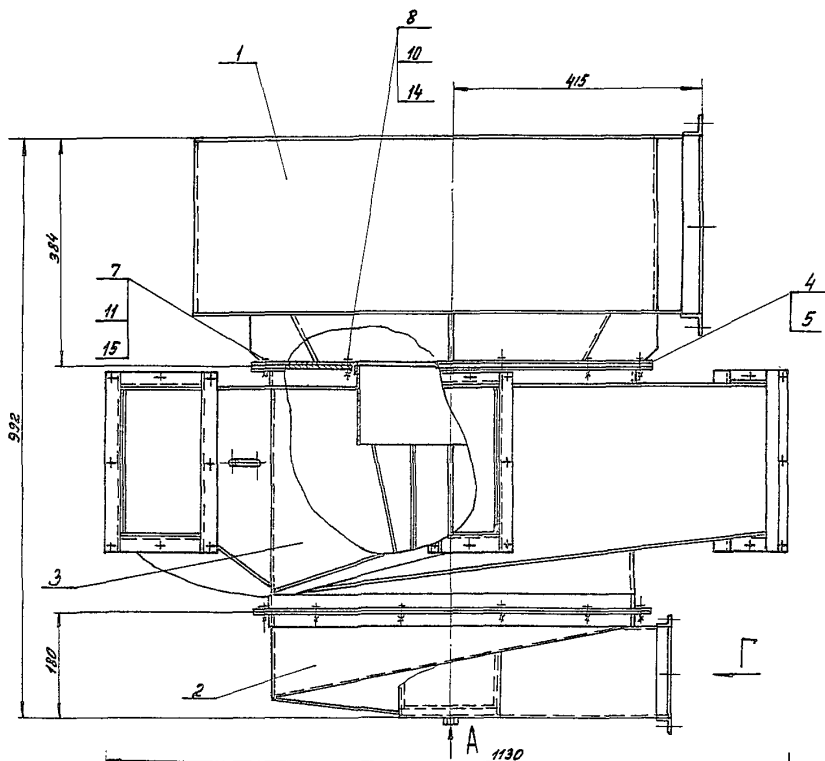
МИНЛЕСПРОМ СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ
МЕБЕЛЬНЫХ, ФАНЕРНЫХ И ПЛИТНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ
„ГИПРОДРЕВПРОМ“

УТВЕРЖДАН
Зам. главного инженера института
„ГИПРОДРЕВПРОМ“
В.А. Митенков
" 12 " сентября 1988 г.

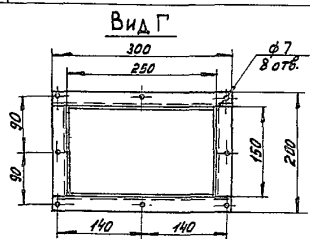
КОЛЛЕКТОР РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ КР2
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
КР4.00.00.00.ТУ

Начальник отдела механизации
и транспорта
С.З. Вайсенберг
" 12 " сентября 1988 г.

1988



1. Размеры для справок.
2. Внутренние поверхности воздуховодов зачистить.
3. Покрытие - эмаль ПФ-115 серая Гост 6465-76 по грунтовке ГФ-019 Гост 23343-78.



23390-07

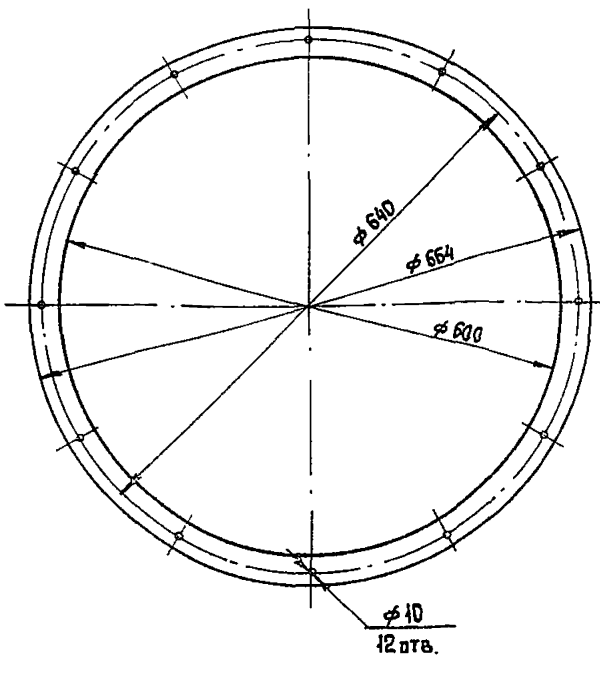
КР2.00.00.00.СБ

				КР2.00.00.00.СБ	
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса/Мас-Б
Разработ	Романов		01.88	4	97 1:5
Проб.	Горюхинов		07.88	Лист	Листов 1
Г.контр.					
Инженер	Александров		01.88	ГИПРОДРЕВПРОМ	
Утв.	Вайсберг		01.88	г.Москва	
				Формат А2	

Шкала: 1:100. Подпись и дата в зоне отбора (для подписи) Подпись и дата

Выпуск 3-3
Серия 741-1

КР2.00.00.01



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

КР2.00.00.01

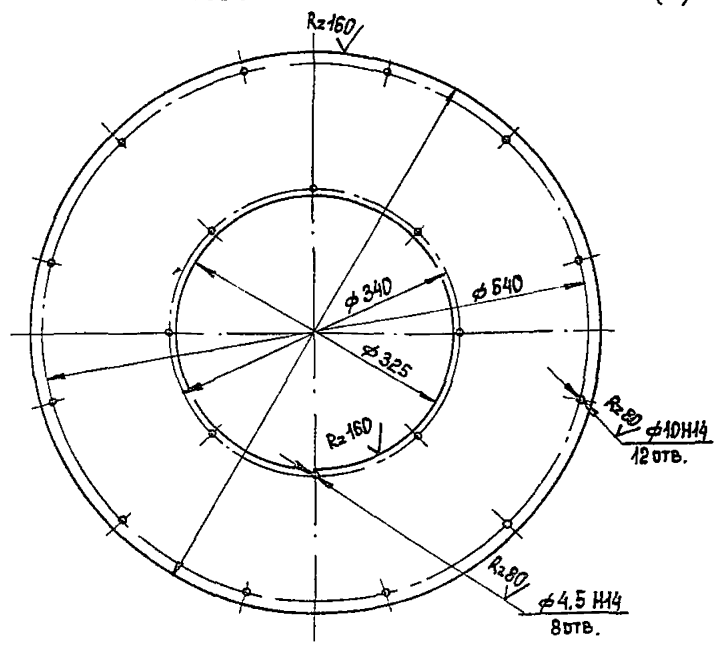
Прокладка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,3	1:5

Листов 1
Пластина I, лист ТЖК-С-4-9.9
ГОСТ 7338-77
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов			06.88
Провер.	Герасимова			07.88
И.контр.	Герасимова			07.88
Утв.	Герасимова			07.88

КР2.00.00.02



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

КР2.00.00.02

Кольцо

Лист	Масса	Масштаб
1	4,1	1:5

Листов 1
Б.ЛН-2 ГОСТ 19903-74
4-IV-Ст3кп ГОСТ 16523-70
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов			06.88
Провер.	Герасимова			07.88
И.контр.	Герасимова			07.88
Утв.	Герасимова			07.88

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			КР2.01.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
А4		1	КР2.01.01.00	Фланец	1	
				ДЕТАЛИ		
А4		2	КР2.01.00.01	Стенка	1	
А4		3	КР2.01.00.02	Стенка	1	
А4		4	КР2.01.00.03	Обечайка	1	
А4		5	КР2.01.00.04	Патрубок	1	
А4		6	КР2.01.00.05	Фланец	1	
А4		7	КР2.01.00.06	Косынка	4	

КР2.01.00.00

Цантка

Лист	Масса	Масштаб
1		1

Листов 1
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов			06.88
Провер.	Герасимова			07.88
И.контр.	Герасимова			07.88
Утв.	Андреевский			07.88

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			КР2.01.01.00 СБ	Сборочный чертёж		
				ДЕТАЛИ		
				Связь		
				Углок 32*32*4-6-ГОСТ 8509-86 ВСт3кп-ГОСТ 535-79		
Б4		1	КР2.01.01.01	L = 300-1 мм	2	0,57 кг
Б4		2	КР2.01.01.02	L = 564-1 мм	2	1,08 кг

23390-07

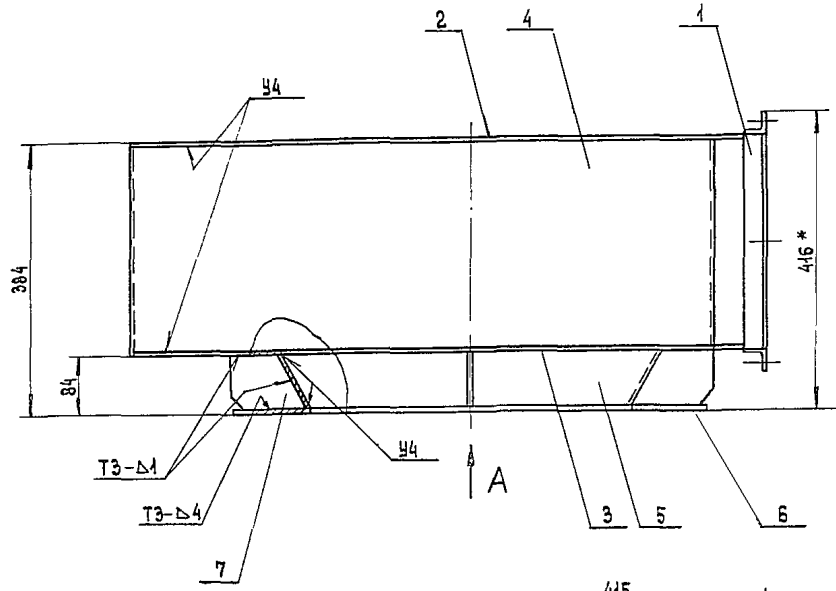
КР2.01.01.00

Фланец

Лист	Масса	Масштаб
1		1

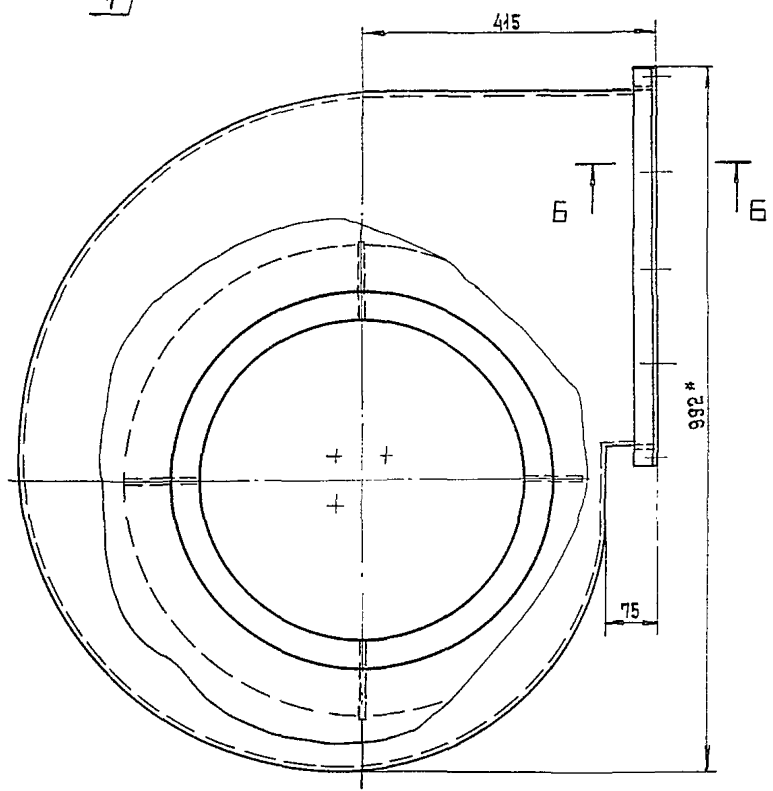
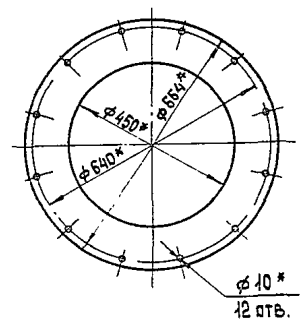
Листов 1
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов			06.88
Провер.	Герасимова			07.88
И.контр.	Герасимова			07.88
Утв.	Андреевский			07.88

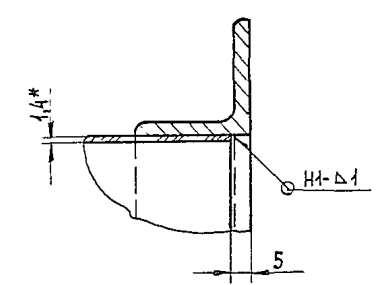


B

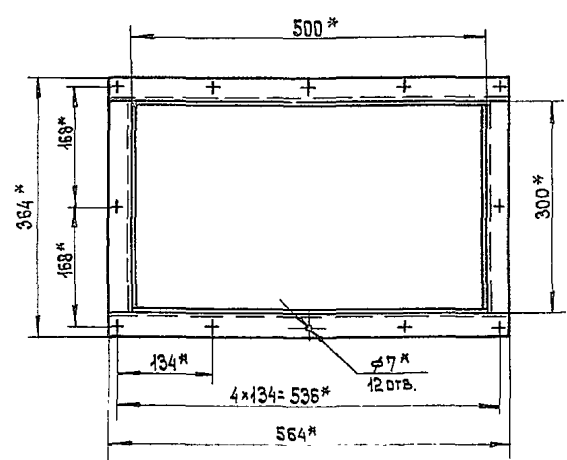
Вид А
М 1:10



Б-Б



Вид В



- 1. * Размеры для справок.
- 2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
- 3. ± $\frac{+0.2}{-0.2}$.

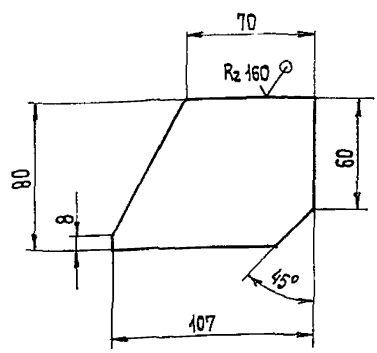
23390-07

				КР2.01.00.00.СБ			ЛНТ. МАССА ИЛИСТАВ		
				Улитка			И	33	1:5
				Сборочный чертёж			Лист Листов: 1		
ИЗМ. ЛИСТ	ПОДКОМ.	ПОДП.	ДАТА					ГИПРОДРЕВПРОМ	
РАЗРАБ.	РОМАНОВ		02.87					г. МОСКВА	
ПРОВ.	ГЕРАСИМОВА		02.88						
К. КОНТР.									
И. КОНТР.	ГЕРАСИМОВА		02.88						
ИТВ	АВБРОВСКИЙ								

ИЗМ. ИЛИСТАВ ПОДАРИТЬ И ДАТА (СВЯЖИ. ИЛИСТАВ ИЛИСТАВ ПОДАРИТЬ ИЛИСТАВ

КР2. 01. 00. 06

(✓) А



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

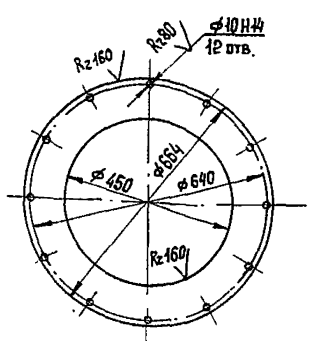
КР2. 01. 00. 06				Лит.	Масса	Масштаб
Косынка				И	0,22	1:2
Кол. листов	1					
Лист	1					
И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
УТВ.	УТВ.	УТВ.	УТВ.	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		

Выпуск 3-3

Серия 7.ИИ-1

КР2. 01. 00. 05

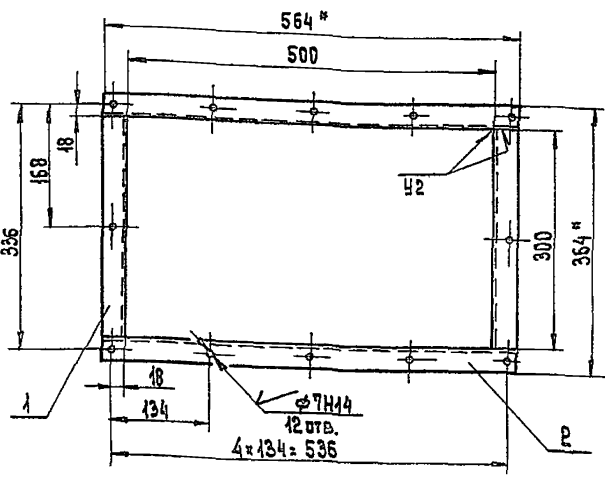
(✓) А



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

КР2. 01. 00. 05				Лит.	Масса	Масштаб
Фланец				И	5,84	1:10
Кол. листов	1					
Лист	1					
И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
УТВ.	УТВ.	УТВ.	УТВ.	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		

КР2. 01. 01. 00. 05



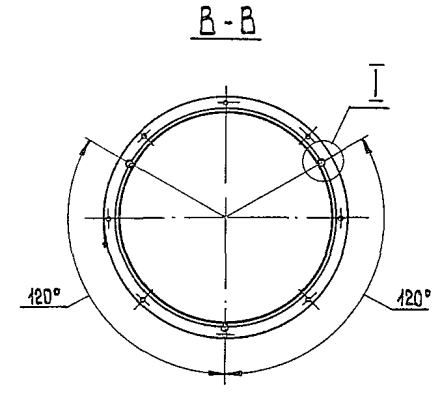
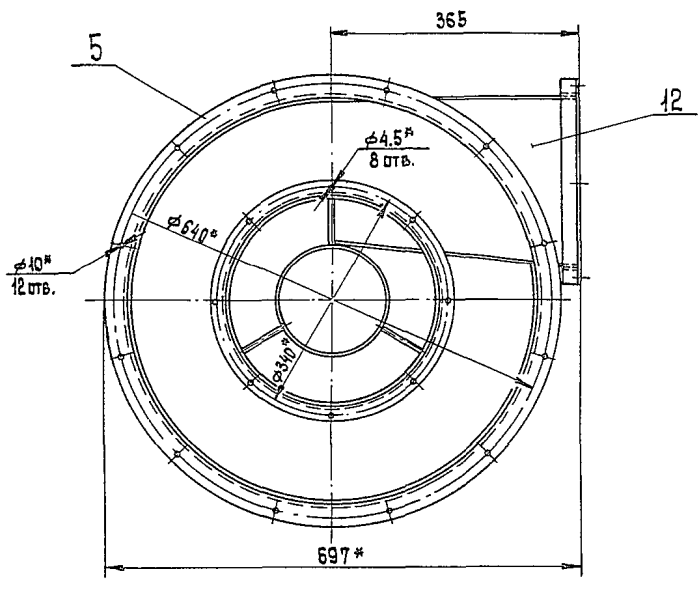
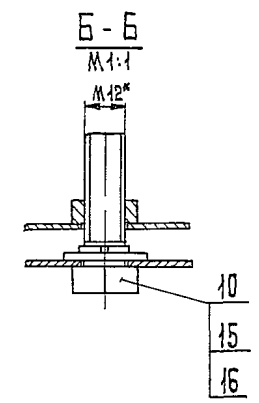
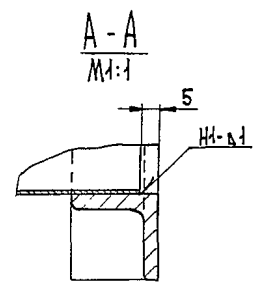
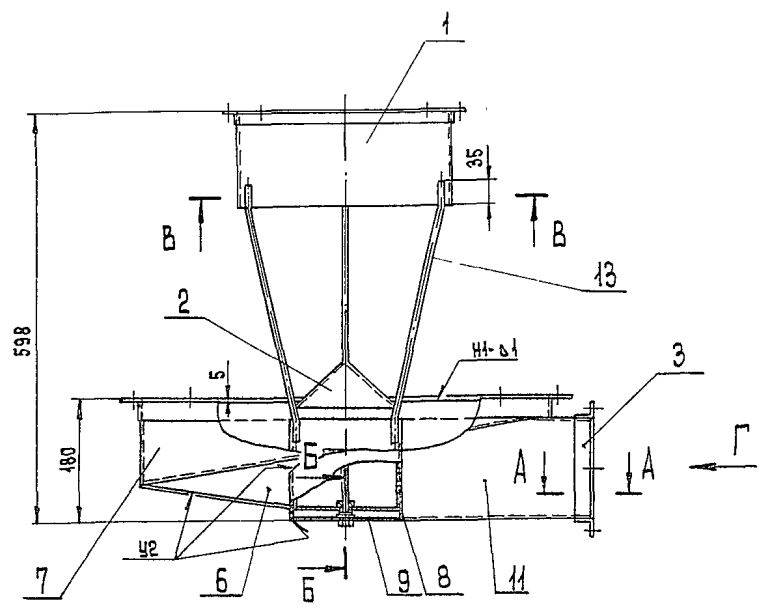
- * Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- $\pm \frac{t_2}{2}$.

КР2. 01. 01. 00. 05				Лит.	Масса	Масштаб
Фланец				И	3,3	1:5
Сборочный чертёж				Лист	Листов 1	
И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
УТВ.	УТВ.	УТВ.	УТВ.	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		

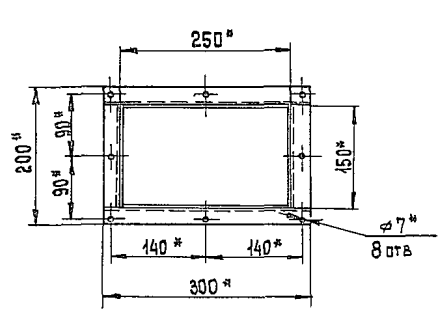
Формат	Экз.	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			КР2. 02. 00. 00. 05	Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
А4	1		КР2. 02. 01. 00	Патрыбок	1	
А4	2		КР2. 02. 02. 00	Колпак	1	
А4	3		КР2. 02. 03. 00	Фланец	1	
				ДЕТАЛИ		
А4	5		КР2. 02. 00. 01	Фланец	1	
А4	6		КР2. 02. 00. 02	Днище	1	
А3	7		КР2. 02. 00. 03	Обечайка	1	
А4	8		КР2. 02. 00. 04	Корпус	1	
А4	9		КР2. 02. 00. 05	Дно	1	
А4	10		КР2. 02. 00. 06	Болт	1	
А4	11		КР2. 02. 00. 07	Стенка	1	
А4	12		КР2. 02. 00. 08	Стенка	1	
А4	13		КР2. 02. 00. 09	Штырь	3	
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
			15	Кольцо 1612	1	
			16	ГОСТ 13940-86		
				Шайба 12. 01. 05	1	
				ГОСТ 11371-78		

23390-07

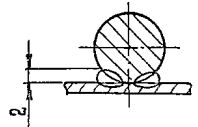
КР2. 02. 00. 00				Лит.	Масса	Масштаб
Чалтка				И		1
Кол. листов	1					
Лист	1					
И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
УТВ.	УТВ.	УТВ.	УТВ.	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Формат А4		



Вид Г



повернуто M2:1



- 1. * Размеры для справок.
- 2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
- 3. ± $\frac{12}{2}$.

23390-07

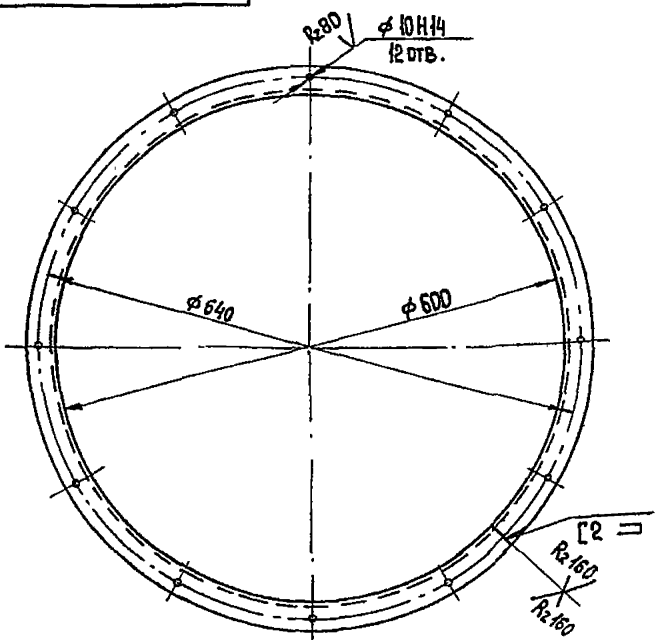
				КР2.02.00.00 СБ		ЛИТ.	МАСШ	МАСШТАБ
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	УЛИТКА Сборочный чертёж		17	1:5
РАЗРАБ.	РОМАНОВ	07.85	07.85	07.85			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
ПРОБ.	ГЕРАСИМОВА	07.85	07.85	07.85	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Т. КОНТР.								
И. КОНТР.	ГЕРАСИМОВА	07.85	07.85	07.85	Копирован Терехова			
УТВ.	АНДЕРОВСКИЙ	07.85	07.85	07.85			Формат А2	

ИЗМ. ИЛИ ДОП. ПОДРОБ. И ДАТА (СМ. ТАБЛ. ИЛИ ВНИЗ ПРАВА). ПОДПИСЬ НАЧА

Серия 7411-1 Выпуск 3-3

КР2.02.00.01

(✓) A



1. Сварной шов по ГОСТ 5264-80.
2. Длина развернутой детали - 1944 мм.
3. $\pm \frac{+2}{-2}$.

КР2.02.00.01

ФЛАНЕЦ

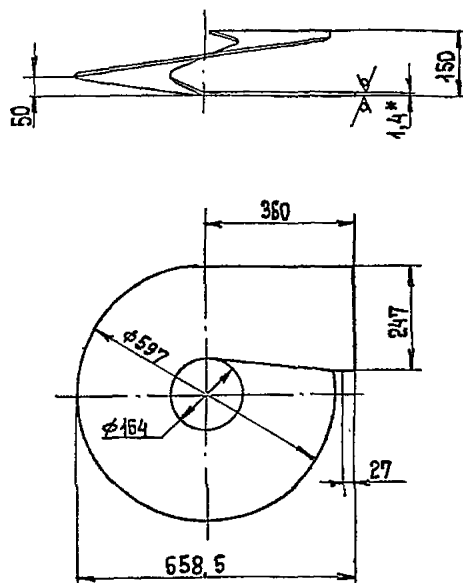
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
И	3,7	1:5
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1

И.КОНТР.	И.П. ГЕРАСИМОВА	07.86.	Уголок 32x32x4-Б-ГОСТ 8509-86 СтЭкп-И-ГОСТ 535-79	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
УТВ.	И.П. ГЕРАСИМОВА	07.86.		

ФОРМАТ А4

КР2.02.00.02

Rz160 (✓)



1. * РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.
2. H14, $\pm \frac{+2}{-2}$.

КР2.02.00.02

ДНИЩЕ

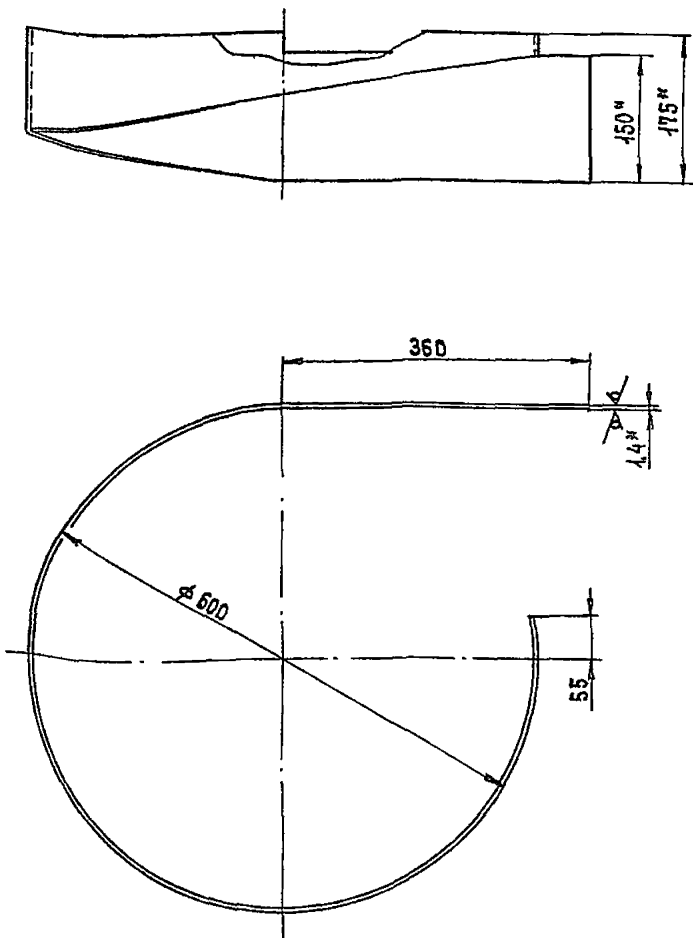
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
И	3,3	1:10
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1

И.КОНТР.	И.П. ГЕРАСИМОВА	07.86.	Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 4-И-СтЭкп ГОСТ 46523-70	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
УТВ.	И.П. ГЕРАСИМОВА	07.86.		

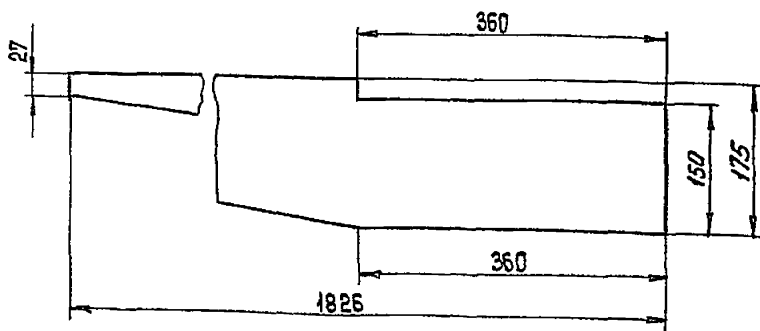
ФОРМАТ А4

КР2.02.00.03

Rz160 (✓)



1. * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.
2. $\pm \frac{+2}{-2}$.



КР2.02.00.03

ДВЕЧАЙКА

ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
И	2,22	1:5
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1

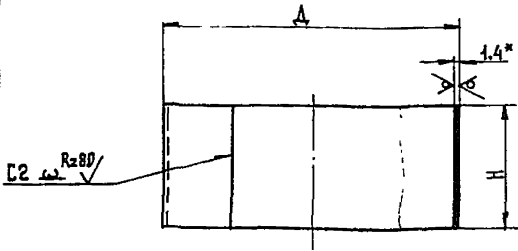
И.КОНТР.	И.П. ГЕРАСИМОВА	07.86.	Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 4-И-СтЭкп ГОСТ 46523-70	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
УТВ.	И.П. ГЕРАСИМОВА	07.86.		

ФОРМАТ А3

Серия 7.411-1 Выпуск 3-3

КР2.02.00.04

Rz-160 (✓)(✓)



Обозначение	Д, мм	Н, мм	Развернутая длина, мм	Масса, кг
КР2.02.00.04	164	150	511	0,84
КР2.02.00.04-01	315	135	985	1,46
КР2.02.00.04-02	160	150	498	0,82

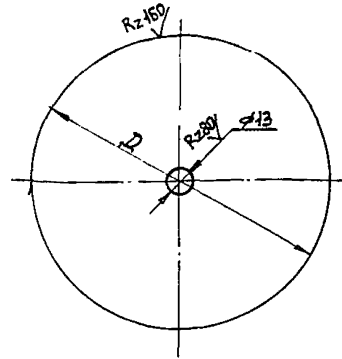
- * Размер для справок.
- Сварной шов по ГОСТ 14771 - 76.
- $\pm \frac{t_2}{2}$.

Изм. № подл. Подпись и дата. Исполн. № инв. № дубл. Подпись и дата.

КР2.02.00.04				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	Н	см	-
Разраб.	Романов	06.88		Лист	Листов 1	
Провер.	Герасимова	07.88		Гипродревпром г. Москва		
Н.контр.	Герасимова	07.88		Лист Б-ПН-1,4 ГОСТ 19903-74 4-IV-СтЭКП ГОСТ 16523-70		
УТВ.	Герасимова	07.88		Формат А4		

КР2.02.00.05

(✓)(✓)



Обозначение	Д, мм	Масса, кг
КР2.02.00.05	161	0,22
КР2.02.00.05-01	157	0,21

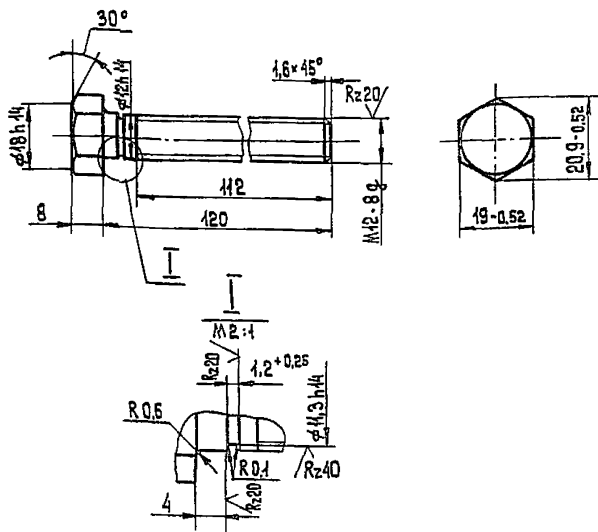
H14, h14

Изм. № подл. Подпись и дата. Исполн. № инв. № дубл. Подпись и дата.

КР2.02.00.05				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	Н	см	-
Разраб.	Романов	06.88		Лист	Листов 1	
Провер.	Герасимова	07.88		Гипродревпром г. Москва		
Н.контр.	Герасимова	07.88		Лист Б-ПН-1,4 ГОСТ 19903-74 4-IV-СтЭКП ГОСТ 16523-70		
УТВ.	Герасимова	07.88		Формат А4		

КР2.02.00.06

(✓)(✓)



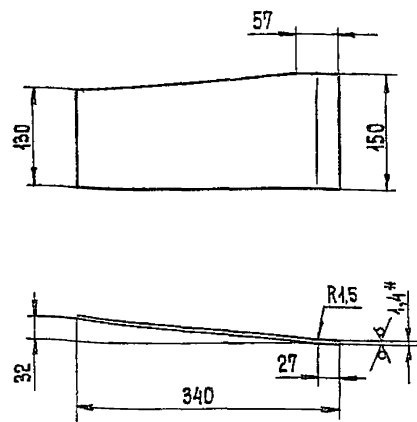
$\pm \frac{t_2}{2}$

Изм. № подл. Подпись и дата. Исполн. № инв. № дубл. Подпись и дата.

КР2.02.00.06				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	Н	0,12	1:1
Разраб.	Романов	06.88		Лист	Листов 1	
Провер.	Герасимова	07.88		Гипродревпром г. Москва		
Н.контр.	Герасимова	07.88		Лист Сталь 20 ГОСТ 1050-74		
УТВ.	Герасимова	07.88		Формат А4		

КР2.02.00.07

Rz-160 (✓)(✓)



- * Размер для справок.
- Длина развернутой детали - 339 мм.
- $\pm \frac{t_2}{2}$.

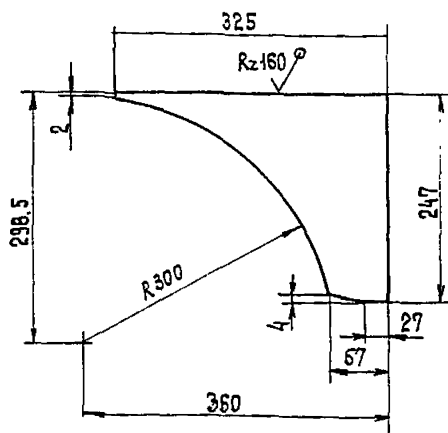
Изм. № подл. Подпись и дата. Исполн. № инв. № дубл. Подпись и дата.

КР2.02.00.07				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	Н	0,52	1:5
Разраб.	Романов	06.88		Лист	Листов 1	
Провер.	Герасимова	07.88		Гипродревпром г. Москва		
Н.контр.	Герасимова	07.88		Лист Б-ПН-1,4 ГОСТ 19903-74 4-IV-СтЭКП ГОСТ 16523-70		
УТВ.	Герасимова	07.88		Формат А4		

КР2.02.00.08

(✓)A

Выпуск 3-3
Серия 7.411-1



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

КР2.02.00.08

Стенка

Лист	Масса	Масштаб
И	0,45	1:5
Листов 1		

Лист 6-ПН-1,4 ГОСТ 19903-74
4-IV-Ст3кп ГОСТ 16523-70

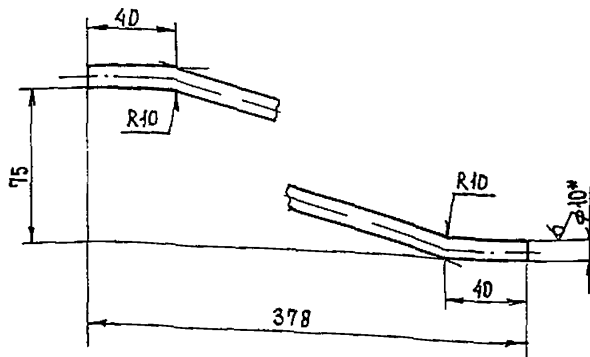
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов			06.88
Провер.	Герасимова			02.88
И.контр.	Герасимова			07.88
Утв.	Герасимова			07.88

КР2.02.00.09

Rz160 (✓)A



- * Размер для справок.
- Длина развернутой детали - 390 мм
- $\pm \frac{t_2}{2}$

КР2.02.00.09

Штырь

Лист	Масса	Масштаб
И	0,24	1:2
Листов 1		

Лист 10-В-ГОСТ 2590-74
Круг ВСт3-И-ГОСТ 535-79

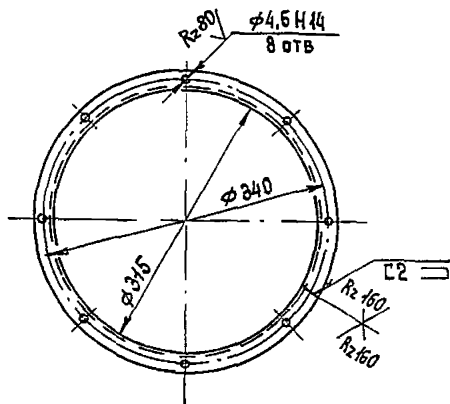
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов			06.88
Провер.	Герасимова			02.88
И.контр.	Герасимова			07.88
Утв.	Герасимова			07.88

КР2.02.01.01

(✓)A



- Сварной шов по ГОСТ 5264-80.
- Длина развернутой детали - 1027 мм.
- $\pm \frac{t_2}{2}$

КР2.02.01.01

Фланец

Лист	Масса	Масштаб
И	0,9	1:5
Листов 1		

Лист Уголок 20x20x3-Б-ГОСТ 8509-86
ВСт3кп-И-ГОСТ 535-79

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов			06.88
Провер.	Герасимова			07.88
И.контр.	Герасимова			07.88
Утв.	Герасимова			07.88

Формат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			КР2.02.01.00 СБ	Сборочный чертеж		
				ДЕТАЛИ		
А4	1		КР2.02.00.04-01	Корпус	1	
А4	2		КР2.02.01.01	Фланец	1	

23390-07

КР2.02.01.00

Патрубок

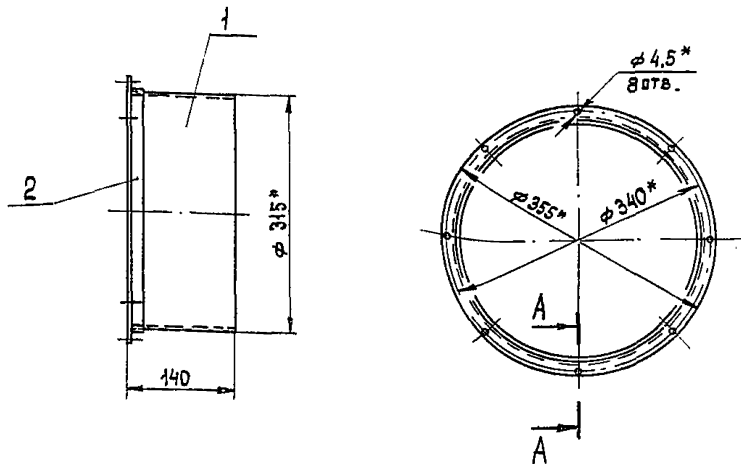
Лист	Лист	Листов
И		1
Листов 1		

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

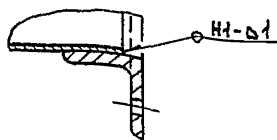
Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Романов			06.88
Провер.	Герасимова			07.88
И.контр.	Герасимова			07.88
Утв.	Дубровская			07.88

Серия 74/1-1 Выпуск 3-3



A-A
M 1:1



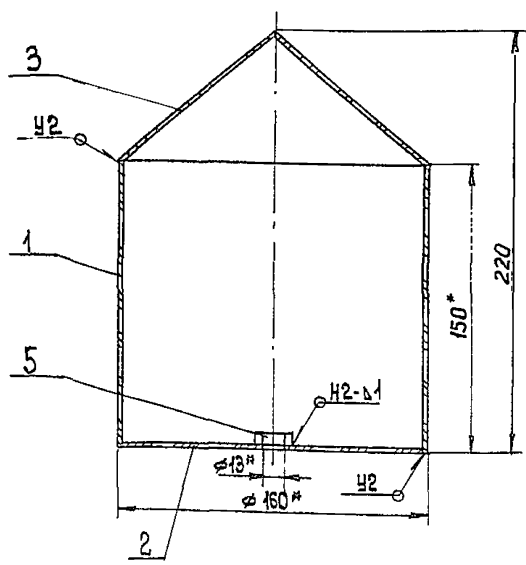
- * Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
- $\pm \frac{t_2}{2}$.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАРИТЬ И ДАТА. ОБЪЕМ. ИЛИ № ИЛИ № ПОДА. ПОДАРИТЬ И ДАТА.

КР2.02.01.00 СБ				ЛИСТ	МАСШ	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	И	2.36	1:5
РАЗРАБ.	РОМАНОВ		06.98	Лист	Листов 1	
ПРОВЕР.	ГЕРАСИМОВА		07.88	ГИПРОДРЕВПРОМ		
И.КОНТР.	ГЕРАСИМОВА		07.88	г. Москва		
УТВ.	ДУБРОВСКИЙ		07.88	Формат А3		

Патрубок
Сборочный чертёж

ФОРМАТ	ЭШНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
А4			КР2.02.02.00 СБ	Сборочный чертёж		
				ДЕТАЛИ		
А4	1		КР2.02.00.04-02	Корпус	1	
А4	2		КР2.02.00.05-01	Дно	1	
А4	3		КР2.02.02.01	Конус	1	
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
	5			ГАЙКА М12, 6, 019 ГОСТ 5946-70	1	



- * Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
- $\pm \frac{t_2}{2}$.

23390-07

КР2.02.02.00 СБ				ЛИСТ	МАСШ	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	И	1.33	1:2
РАЗРАБ.	РОМАНОВ		06.98	Лист	Листов 1	
ПРОВЕР.	ГЕРАСИМОВА		07.88	ГИПРОДРЕВПРОМ		
И.КОНТР.	ГЕРАСИМОВА		07.88	г. Москва		
УТВ.	ДУБРОВСКИЙ		07.88	Формат А4		

Колпак
Сборочный чертёж

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАРИТЬ И ДАТА. ОБЪЕМ. ИЛИ № ИЛИ № ПОДА. ПОДАРИТЬ И ДАТА.

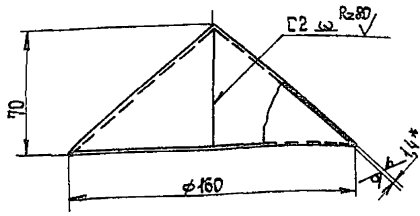
КР2.02.02.00

Колпак

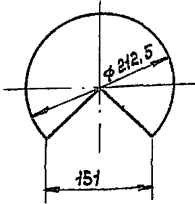
ЛИСТ Листов 1
ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

КР2.02.02.01

Rz 160 ✓(✓)



Развертка
М 1:5



1. * Размер для справок.
2. Сварной шов по ГОСТ 14471-76.
3. *
1:5

КР2.02.02.01

Конус

Лист	Масса	Масштаб
1	0,29	1:2
Лист	Листов	1

Лист 5-ПН-14 ГОСТ 19903-74
4-й - Стэнк ГОСТ 16529-70

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

ИВ. № ПОДА. ПОДАНЫ И ДАТА
ИВ. № АВТ. ПОДАНЫ И ДАТА
ИВ. № АВТ. ПОДАНЫ И ДАТА
ИВ. № ПОДА. ПОДАНЫ И ДАТА

ИЗМ. №	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	РОМАНОВ	<i>[Signature]</i>	06.78
ПРОВЕР.	ПЕРАСИМОВА	<i>[Signature]</i>	07.88
И. КОНТР.	ПЕРАСИМОВА	<i>[Signature]</i>	07.88
УТВ.	ПЕРАСИМОВА	<i>[Signature]</i>	07.88

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
А4			КР2.02.03.00 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				ДЕТАЛИ		
				СВЯЗЬ		
				Угол 25-25-3-6-ГОСТ 509-86 ВСтэнк-II-ГОСТ 535-77		
Б4	1		КР2.02.03.01	Л = 150-1	2	0,17 кг
Б4	2		КР2.02.03.02	Л = 300-1	2	0,34 кг

ИВ. № ПОДА. ПОДАНЫ И ДАТА
ИВ. № АВТ. ПОДАНЫ И ДАТА
ИВ. № АВТ. ПОДАНЫ И ДАТА
ИВ. № ПОДА. ПОДАНЫ И ДАТА

КР2.02.03.00

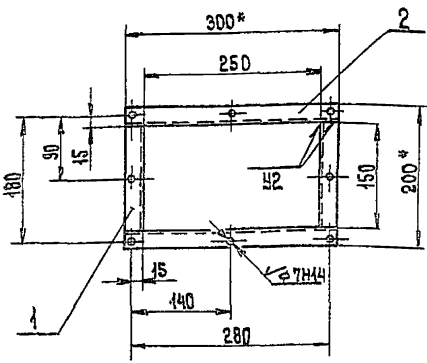
Фланец

Лист	Масса	Масштаб
1	1,05	1:5
Лист	Листов	1

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

КР2.02.03.00 СБ



1. * Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. *
1:5

КР2.02.03.00 СБ

Фланец
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
1	1,05	1:5
Лист	Листов	1

Лист 5-ПН-14 ГОСТ 19903-74
4-й - Стэнк ГОСТ 16529-70

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

ИВ. № ПОДА. ПОДАНЫ И ДАТА
ИВ. № АВТ. ПОДАНЫ И ДАТА
ИВ. № АВТ. ПОДАНЫ И ДАТА
ИВ. № ПОДА. ПОДАНЫ И ДАТА

ИЗМ. №	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	РОМАНОВ	<i>[Signature]</i>	06.78
ПРОВЕР.	ПЕРАСИМОВА	<i>[Signature]</i>	07.88
И. КОНТР.	ПЕРАСИМОВА	<i>[Signature]</i>	07.88
УТВ.	АВЕРОВСКИЙ	<i>[Signature]</i>	07.88

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
А2			КР2.03.00.00 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
А4	1		КР2.02.03.00	ФЛАНЕЦ	5	
А4	2		КР2.03.01.00	ЗАДВИЖКА	5	
				ДЕТАЛИ		
А4	3		КР2.02.00.01	ФЛАНЕЦ	2	
А3	4		КР2.03.00.01	СТЕНКА	5	
А4	5		КР2.03.00.02	СТЕНКА	5	
А4	6		КР2.03.00.02-01	СТЕНКА	5	
А4	7		КР2.03.00.03	СТЕНКА	5	
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
			10	ГАЙКА М6.6.019 ГОСТ 5915-70	5	
			11	ШАЙБА 6.01.05 ГОСТ 11371-78	5	

ИВ. № ПОДА. ПОДАНЫ И ДАТА
ИВ. № АВТ. ПОДАНЫ И ДАТА
ИВ. № АВТ. ПОДАНЫ И ДАТА
ИВ. № ПОДА. ПОДАНЫ И ДАТА

КР2.03.00.00

Воздухозаборник

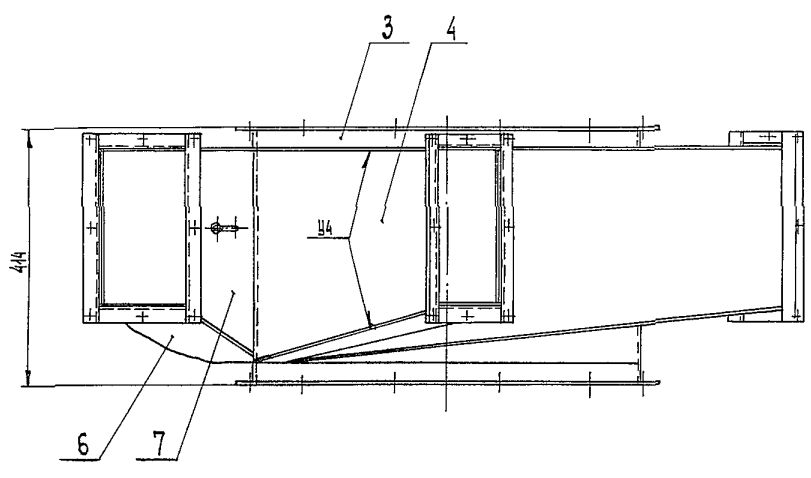
Лист	Масса	Масштаб
1	1,05	1:5
Лист	Листов	1

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

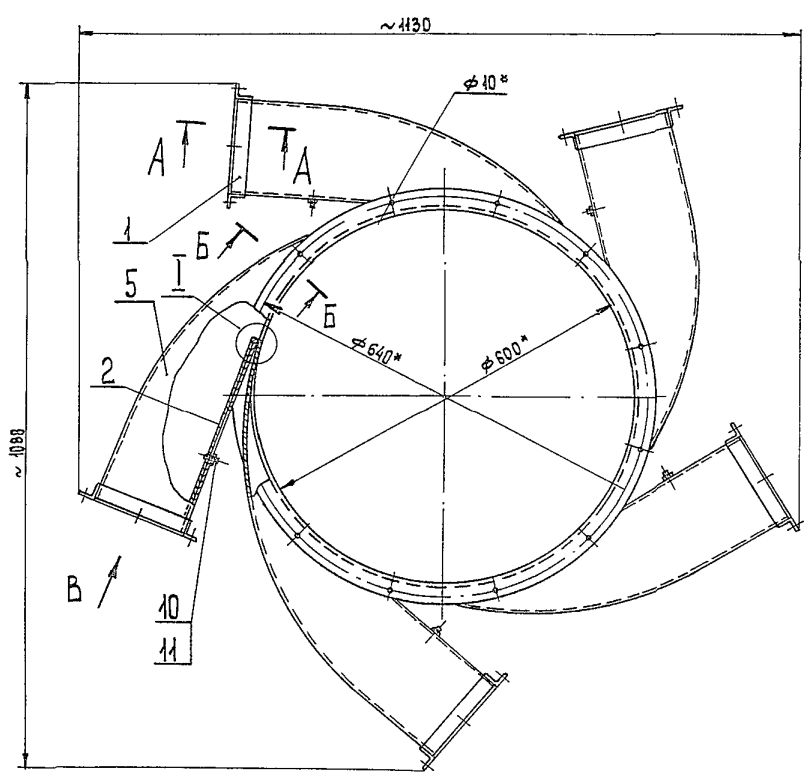
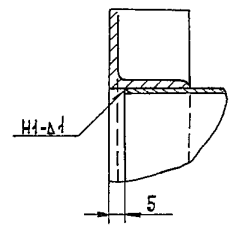
Формат А4

ИЗМ. №	ИЗМ. № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	РОМАНОВ	<i>[Signature]</i>	06.78
ПРОВЕР.	ПЕРАСИМОВА	<i>[Signature]</i>	07.88
И. КОНТР.	ПЕРАСИМОВА	<i>[Signature]</i>	07.88
УТВ.	АВЕРОВСКИЙ	<i>[Signature]</i>	07.88

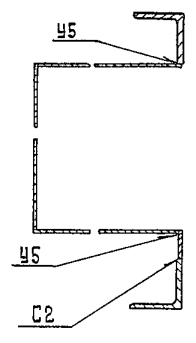
Серия 7.411-1 Выпуск 3-3



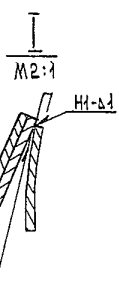
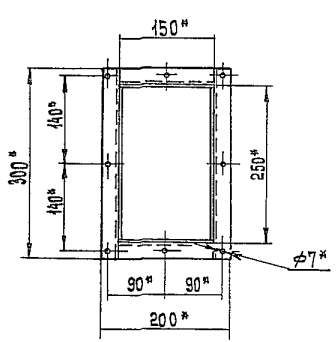
A-A повернуто
М1:1



Б-Б повернуто
М1:2



Вид В повернуто



I
М2:1

1. Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
3. $\pm \frac{+0.2}{-0.2}$.

23390-07

КР2. 03. 00. 00 СБ

				ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОЛН.	ДАТА	И	41	1:5
РАЗРАБ.	КОМАНОВ	06.88		Воздухозаборник		
ПРОБ.	ГЕРАСИМОВА	07.88		Сборочный чертёж		
И. КОНТР.				ЛИСТ ЛИСТОВ 1		
И. КОНТР.	ГЕРАСИМОВА	07.88		ГИПРОДРЕВПРОМ		
УТВ.	АВЕРОВСКИЙ	02.89		г. МОСКВА		

KP2.03.00.01

Rz160 (✓)

Развертка

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

KP2.03.00.01				Лист	Масса	Мас-б
Стенка				1	2,5	1:10
Лист Листов: 1				Лист Листов: 1		
Лист 5-ПН-14 ГОСТ 19903-74				ГИПРОДРЕВПРОМ		
Лист 4-П-Ст3кп/ГОСТ 16523-70				г. Москва		
				Формат А3		

KP2.03.00.02

(✓) (✓)

Обозначение	L, мм	E, мм	Масса кг
KP2.03.00.02	608	323	0,5
KP2.03.00.02-01	610	324	0,55

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

KP2.03.00.03

(✓) (✓)

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

KP2.03.00.02				Лист	Масса	Мас-б
Стенка				1	см.	—
Лист Листов: 1				Лист Листов: 1		
Лист 5-ПН-14 ГОСТ 19903-74				ГИПРОДРЕВПРОМ		
Лист 4-П-Ст3кп/ГОСТ 16523-70				г. Москва		
				Формат А4		

KP2.03.00.03				Лист	Масса	Мас-б
Стенка				1	1	1:5
Лист Листов: 1				Лист Листов: 1		
Лист 5-ПН-14 ГОСТ 19903-74				ГИПРОДРЕВПРОМ		
Лист 4-П-Ст3кп/ГОСТ 16523-70				г. Москва		
				Формат А4		

Серия 7.411-1. Высота 3-3

Указание: Показ и детали. В соответствии с чертежом. Показ и детали.

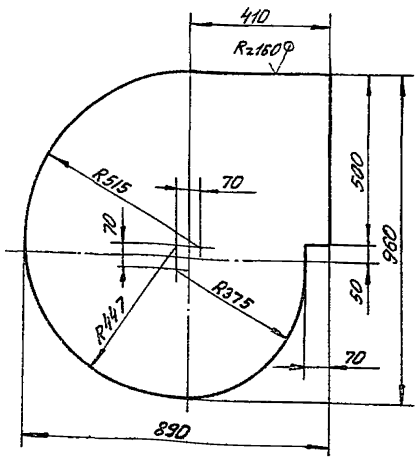
Указание: Показ и детали. В соответствии с чертежом. Показ и детали.

Указание: Показ и детали. В соответствии с чертежом. Показ и детали.

Серия 7.411-1 Выпуск 3-3

KP2.01.00.01

(✓)A



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

KP2.01.00.01

Стенка

Лист	Масса	Мас-Б
4	7,2	1:10

Лист Листов: 1

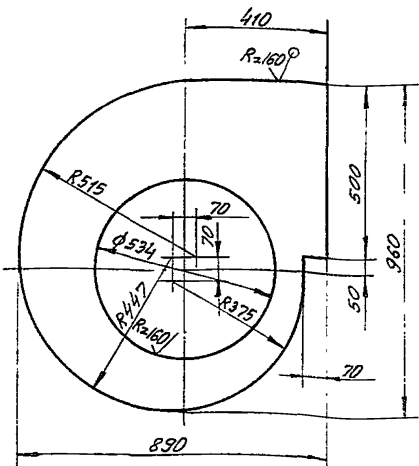
Б-ПН-14 Гост 19903-74
4-IV-СтЭМ Гост 16523-70

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

Лист № 4 из 4
Имя: Романов
Фамилия: Романов
Дата: 05.88
Подпись: Романов

KP2.01.00.02

(✓)A



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

KP2.01.00.02

Стенка

Лист	Масса	Мас-Б
4	4,74	1:10

Лист Листов: 1

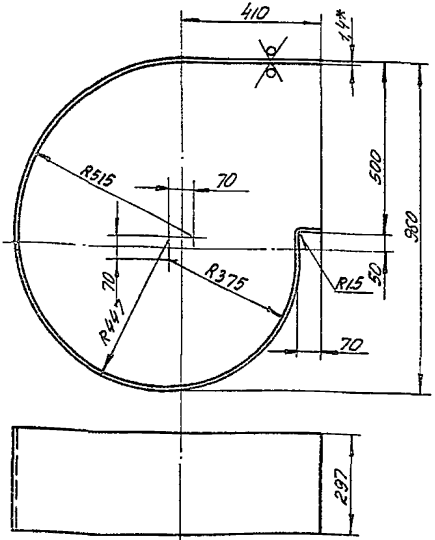
Б-ПН-14 Гост 19903-74
4-IV-СтЭМ Гост 16523-70

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

Лист № 4 из 4
Имя: Романов
Фамилия: Романов
Дата: 05.88
Подпись: Романов

KP2.01.00.03

(✓)A



- 1. * Размер для справок
- 2. Длина развернутой детали - 2588 мм
- 3. $\pm \frac{t_2}{2}$

KP2.01.00.03

Обечайка

Лист	Масса	Мас-Б
4	8,45	1:10

Лист Листов: 1

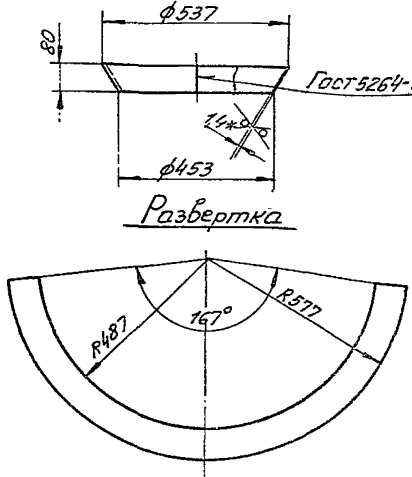
Б-ПН-14 Гост 19903-74
4-IV-СтЭМ Гост 16523-70

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

Лист № 4 из 4
Имя: Романов
Фамилия: Романов
Дата: 05.88
Подпись: Романов

KP2.01.00.04

(✓)A



Развертка

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

KP2.01.00.04

Патрубок

Лист	Масса	Мас-Б
4	1,54	1:10

Лист Листов: 1

Б-ПН-14 Гост 19903-74
4-IV-СтЭМ Гост 16523-70

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
Формат А4

Лист № 4 из 4
Имя: Романов
Фамилия: Романов
Дата: 05.88
Подпись: Романов

23390-07