

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
НА КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 7.411-2


ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПНЕВМОТРАНСПОРТА НА
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРЕДПРИЯТИЯХ

Выпуск 2-5

Питатель барабанный ПБ 200
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

Выпуск 2-5

Серия 7.444-2

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание	2
	Содержание	
ПБ 200.00.00.00 ТУ	Технические условия	3
ПБ 200.00.00.00 ТУ	Технические условия	4
ПБ 200.00.00.00 ТУ	Технические условия	5
ПБ 200.00.00.00 ТУ	Технические условия	
ПБ 200.00.00.00	Питатель барабанный ПБ 200	6
ПБ 200.00.00.00	Прокладка	7
ПБ 200.00.00.00 СБ	Питатель барабанный. Сборочный чертёж	8
ПБ 200.00.00.00 СБ	Питатель барабанный. Сборочный чертёж	9
ПБ 200.00.00.00 СБ	Питатель барабанный. Сборочный чертёж	10
ПБ 200.00.00.02	Ограждение	
ПБ 200.00.00.03	Прокладка	
ПБ 200.00.00.04	Шайба направляющая	
ПБ 200.00.00.05	Толкатель	
ПБ 200.00.00.06	Шкив	12
ПБ 200.00.00.07	Причина	
ПБ 200.00.00.08	Винт специальный	
ПБ 200.00.00.09	Втулка	
ПБ 200.00.00.10	Штифт	13
ПБ 200.00.00.11	Ступица	14
ПБ 200.00.00.12	Корпус специальный	
ПБ 200.00.00.13	Шайба торцовая	
ПБ 200.00.00.14	Планка опорная	
ПБ 200.00.00.15	Прокладка	
ПБ 200.01.00.00	Питатель	16
ПБ 200.01.00.01	Питатель	
ПБ 200.01.00.02	Втулка	
ПБ 200.01.00.02	Крышка	17
ПБ 200.01.00.00 СБ	Питатель. Сборочный чертёж	18
ПБ 200.01.00.00 СБ	Питатель. Сборочный чертёж	19
ПБ 200.01.00.00 СБ	Питатель. Сборочный чертёж	20
ПБ 200.01.00.03	Вал	21
ПБ 200.01.00.04	Прокладка	
ПБ 200.01.00.05	Полукольцо	
ПБ 200.01.00.06	Крышка салника	
ПБ 200.01.00.07	Штуцер	
ПБ 200.01.00.08	Гайка	
ПБ 200.01.00.09	Ниппель	
ПБ 200.01.00.10	Планка приемная	
ПБ 200.01.00.11	Нож	
ПБ 200.01.00.12	Нож	
ПБ 200.01.00.13	Кольцо	
ПБ 200.01.00.14	Эксцентрик	24
ПБ 200.01.00.15	Сектор	
ПБ 200.01.00.16	Палец	
ПБ 200.01.00.17	Шайба	
ПБ 200.01.00.18	Болт	
ПБ 200.01.00.02	Кнопка	
ПБ 200.01.00.19	Прокладка	
ПБ 200.01.01.00	Корпус питателя	26
ПБ 200.01.01.00 СБ	Корпус питателя. Сборочный чертёж	27
ПБ 200.01.01.00 СБ	Корпус питателя. Сборочный чертёж	28
ПБ 200.01.01.00 СБ	Корпус питателя. Сборочный чертёж	29

Обозначение	Наименование	Стр.
ПБ 200.01.01.01	Труба	
ПБ 200.01.01.02	Ребро	
ПБ 200.01.01.03	Фланец	30
ПБ 200.01.01.04	Ребро	
ПБ 200.01.01.05	Ребро	
ПБ 200.01.01.06	Ребро	
ПБ 200.01.01.07	Стенка	31
ПБ 200.01.01.08	Ребро	
ПБ 200.01.01.09	Ребро	
ПБ 200.01.01.10	Ушко	
ПБ 200.01.01.11	Планка	
ПБ 200.01.02.00	Ротор	
ПБ 200.01.02.01	Ступица	
ПБ 200.01.02.02	Диск	
ПБ 200.01.02.03	Труба	
ПБ 200.01.02.00 СБ	Ротор. Сборочный чертёж	34
ПБ 200.01.02.04	Лопасть	
ПБ 200.01.03.00	Крышка корпуса	
ПБ 200.01.03.01	Полукольцо	35
ПБ 200.01.03.00 СБ	Крышка корпуса. Сборочный чертёж	36
ПБ 200.01.03.02	Ребро	
ПБ 200.01.04.00	Крышка	
ПБ 200.01.04.00 СБ	Крышка. Сборочный чертёж	37
ПБ 200.01.05.00	Крышка	
ПБ 200.01.05.01	Прокладка	
ПБ 200.01.05.00 СБ	Крышка. Сборочный чертёж	38
ПБ 200.02.00.00	Рама	
ПБ 200.02.00.01	Швеллер	39
ПБ 200.02.00.00 СБ	Рама. Сборочный чертёж	40
ПБ 200.02.00.00 СБ	Рама. Сборочный чертёж	41
ПБ 200.02.00.02	Швеллер	
ПБ 200.02.00.03	Швеллер	
ПБ 200.02.00.04	Уголок	
ПБ 200.02.00.05	Уголок	
ПБ 200.02.00.06	Косынка	
ПБ 200.03.00.00	Шкив в сборе	
ПБ 200.03.00.01	Втулка	
ПБ 200.03.00.00 СБ	Шкив в сборе. Сборочный чертёж	43
ПБ 200.04.00.00	Стакан	
ПБ 200.05.00.00	Кронштейн	44
ПБ 200.03.00.02	Шкив	
ПБ 200.03.00.02	Шкив	45
ПБ 200.04.00.00 СБ	Стакан. Сборочный чертёж	
ПБ 200.05.00.00 СБ	Кронштейн. Сборочный чертёж	46
ПБ 200.06.00.00	Ограждение	
ПБ 200.06.00.01	Козырек	
ПБ 200.06.00.02	Стенка	
ПБ 200.06.00.00 СБ	Ограждение. Сборочный чертёж	48
ПБ 200.06.00.03	Стенка	
ПБ 200.06.00.04	Обечайка	
ПБ 200.07.00.00	Ограждение	
ПБ 200.07.00.00 СБ	Ограждение. Сборочный чертёж	49
ПБ 200.07.00.01	Стойка	
ПБ 200.07.00.02	Ребро	
ПБ 200.07.00.02	Ребро	50
ПБ 200.08.00.00	Тройник питательный	51

Выпуск 2-5
Серия 7.441-2

Обозначение	Наименование	Стр.
ПБ 200.00.00.00 СБ	Тройник питательный. Сборочный чертёж	52
ПБ 200.00.00.00 СБ	Тройник питательный. Сборочный чертёж	53
ПБ 200.00.00.01	Прокладка	54
ПБ 200.00.00.02	Упор	
ПБ 200.00.00.03	Болт	55
ПБ 200.00.00.04	Прокладка	
ПБ 200.00.00.05	Прокладка	56
ПБ 200.00.00.06	Штифт	
ПБ 200.00.01.00	Корпус	56
ПБ 200.00.01.00 СБ	Корпус. Сборочный чертёж	57
ПБ 200.00.01.00 СБ	Корпус. Сборочный чертёж	58
ПБ 200.00.01.01	Фланец	59
ПБ 200.00.01.02	Стенка	
ПБ 200.00.01.03	Козырек	60
ПБ 200.00.01.04	Стенка боковая	
ПБ 200.00.01.05	Стенка боковая	61
ПБ 200.00.01.06	Стенка боковая	
ПБ 200.00.01.07	Днище	62
ПБ 200.00.01.08	Заслонка	
ПБ 200.00.01.15	Днище	63
ПБ 200.00.01.09	Лист верхний	
ПБ 200.00.01.10	Стенка	64
ПБ 200.00.01.11	Переходник	
ПБ 200.00.01.12	Обечайка	65
ПБ 200.00.01.13	Переходник	
ПБ 200.00.01.14	Стенка	66
ПБ 200.00.01.15	Обечайка	
ПБ 200.00.01.16	Стенка	67
ПБ 200.00.01.17	Направляющая	
ПБ 200.00.01/1.00	Направляющая. Сборочный чертёж	

Обозначение	Наименование	Стр.
ПБ 200.00.01/1.01	Полоса	68
ПБ 200.00.02.00	Установка обратного клапана	
ПБ 200.00.02.00 СБ	Установка обратного клапана Сборочный чертёж	69
ПБ 200.00.02.01	Фланец	70
ПБ 200.00.02.02	Патрубок	
ПБ 200.00.02.07	Фланец	71
ПБ 200.00.00.03	Бобышка	
ПБ 200.00.00.04	Ось	72
ПБ 200.00.00.05	Втулка	
ПБ 200.00.02.06	Шайба	73
ПБ 200.00.02/1.00	Заслонка	
ПБ 200.00.02/1.00 СБ	Заслонка. Сборочный чертёж	74
ПБ 200.00.02/1.01	Рёбра	
ПБ 200.00.02/1.02	Диск	75
ПБ 200.00.03.00	Крышка	
ПБ 200.00.03.01	Крышка	76
ПБ 200.00.03.00 СБ	Крышка. Сборочный чертёж.	
ПБ 200.00.03.02	Рычаг	77
ПБ 200.00.04.00	Крышка	
ПБ 200.00.04.00 СБ	Крышка. Сборочный чертёж	78
ПБ 200.00.04.01	Крышка	
ПБ 200.00.04.02	Рычаг	
ПБ 200.00.00.00 ВП	Ведомость покупных изделий	76
ПБ 200.00.00.00 ВП	Ведомость покупных изделий	77
ПБ 200.00.00.00 ВП	Планка	78
ПБ 200.00.00.00 ВП	Ведомость покупных изделий	

Имя, отчество, фамилия и дата выдачи
Имя, отчество, фамилия и дата выдачи
Имя, отчество, фамилия и дата выдачи
Имя, отчество, фамилия и дата выдачи

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

Обозначение питателя при заказе и в документации другой продукции, в которой он может быть применен «Питатель барабанный ПБ 200.00.00.00 или его исполнения ПБ 200.00.00.00-01; ПБ 200.00.00.00-02 и ПБ 200.00.00.00-03 в зависимости от диаметра магнетального патрубка трубопровода.

1. Технические требования

1.1. Общее положение

1.1.1. Питатель должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекту документации согласно спецификации ПБ 200.00.00.00.

Имя, отчество, фамилия и дата выдачи	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи
Имя, отчество, фамилия и дата выдачи	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи

№ докум.	Дата	Подп.	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи
№ докум.	Дата	Подп.	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи
Питатель барабанный ПБ 200			
Технические условия			
ГИПРОДРЕВПРОМ			
г. Москва			
Формат А4			

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 200.00.00.00			
			-	01	02	03
1	Производительность	м³/час	200	200	200	200
2	Число оборотов ротора	об/мин	29	29	29	29
3	Электродвигатель 4А132М4У3	мощность	41	41	41	41
		число оборотов	1460	1460	1460	1460
4	Редуктор 1Ц 2У-250-31,5-21У3	передаточное число	31,5	31,5	31,5	31,5
		передаточное число	1,6	1,6	1,6	1,6
6	Габариты:	длина	3902	3902	3500	3500
		ширина	1158	1158	1158	1158
		высота	2200	2200	2200	2200
7	Масса	кг	3365	3370	3321	3325

Имя, отчество, фамилия и дата выдачи
Имя, отчество, фамилия и дата выдачи
Имя, отчество, фамилия и дата выдачи
Имя, отчество, фамилия и дата выдачи

Имя, отчество, фамилия и дата выдачи	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи
Имя, отчество, фамилия и дата выдачи	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи

№ докум.	Дата	Подп.	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи
№ докум.	Дата	Подп.	Имя, отчество, фамилия и дата выдачи
ПБ 200.00.00.00 ТУ			
Лист 2			

1.4.8. Свариваемые швы должны удовлетворять следующим требованиям:

не иметь пороков в виде трещин, непроваров, прожегов и шлаковых включений;

не иметь пороков 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, напылов, брызг металла, окалины и др. и приняты ОТК.

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

1.4.10. Поверхности деталей после механической обработки не должны иметь заусенцев, задиrow, заборн 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.

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ПБ 200. 00. 00. 00 ТУ	Лист 5
-----	------	----------	-------	------	-----------------------	--------

1.4.11. Резьба не должна иметь искаженного профиля, заборн и выхватов. На концах резьбы должны быть эл-ходные фаски. Резьба в изделиях должна быть полной.

1.4.12. Допускаются по производственной необходимости отдельные разовые отклонения от требований чертежей и технических условий, если допущенные отклонения не влияют на техническую характеристику, прочность и товарный вид.

1.4.13. Качество материалов и комплектующих изделий и их соответствие государственных 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 принятыми ОТК. Крепёжные изделия подвергаются 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, заборны и царапины не

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ПБ 200. 00. 00. 00 ТУ	Лист 6
-----	------	----------	-------	------	-----------------------	--------

1.3. Общие требования

1.3.1. Общие требования должны соответствовать указанным в таблице 2.

Таблица 2.

№ п. п.	Технические показатели	На основании чего устанавливаются
1.	Основные размеры и параметры	Согласно настоящих ТУ п. 1,2
2.	Общие условия	Согласно ГОСТ 7599-82
3.	Качество материалов, качество обработки, качество сборки	Согласно ГОСТ 7599-82
4.	Требования к электрооборудованию	Согласно ГОСТ 7599-82 и действующих ПУЭ
5.	Требования к окраске	Согласно ГОСТ 9.402-80 ГОСТ 22433-76
6.	Требования к технической документации, поставляемой заказчику	Согласно ЕСКД
7.	Требования к надежности	Согласно ГОСТ 7599-82

1.4. Технические требования на основные детали и заготовки

1.4.1. Заготовки из листового и фасонного проката должны быть очищены от загрязнений,

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ПБ 200. 00. 00. 00 ТУ	Лист 3
-----	------	----------	-------	------	-----------------------	--------

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.

1.4.3. Поверхности труб, предназначенные для гибки, не должны иметь повреждений (заборн, вмятин и прочих дефектов). Торцы труб должны быть защищены от заусенцев.

1.4.4. После гибки труб в горячем состоянии, внутренняя поверхность должна быть очищена от наполнителя и окалины.

1.4.5. Сварка деталей и конструкций должна выполняться согласно указаниям на чертежах

1.4.6. Сварные соединения и материалы, применяемые для сварки, должны соответствовать.

ГОСТ 5264-80, ГОСТ 11534-75, ГОСТ 16037-80, ГОСТ 3242-79, ГОСТ 9467-75.

1.4.7. 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.

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ПБ 200. 00. 00. 00 ТУ	Лист 4
-----	------	----------	-------	------	-----------------------	--------

23392-05

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

1.9. Маркировка

1.9.1. Питателю ПБ 200.00.00.00, принятому ОТК, присваивается номер.

1.9.2. На корпусе питателя должна быть закреплена табличка в соответствии с ГОСТ 42969-67 с надписью следующего содержания:

наименование и товарный знак завода-изготовителя;
индекс питателя;
заводской номер;
дата выпуска питателя;
масса питателя.

1.9.3. Маркировку транспортной тары производить по ГОСТ 44192-77.

1.9.4. На ящике, в котором находится документация, должна быть надпись „Документация 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.

ПБ 200.00.00.00 ТУ

Лист 9

Формат А4

1.10.2. Консервацию узлов питателя следует производить по требованиям ГОСТ 9.044-78.

2. Правила приемки

2.1. ОТК завода-изготовителя ведет контроль изготовления питателя, руководствуясь действующей технической 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-

ПБ 200.00.00.00 ТУ

Лист 10

Формат А4

1.5.3. При сборке изделий не допускается применение прокладок, клиньев и др., не предусмотренных чертенеми.

1.5.4. Для нормальной работы питателя обеспечить:

Торцевой зазор в пределах $0,05 \pm 0,1$ мм между ротором ПБ200.04.02.00 СБ и корпусом ПБ200.04.04.00 СБ. Регулировку производить бронзовыми полукольцами ПБ 200.04.00.05 и регулировочными винтами.

Зазор в пределах $0,1 \pm 0,2$ мм между ножами ПБ200.04.00.04 и ножами ротора ПБ200.04.00.12 регулируется перемещением ножей.

Зазор в пределах $0,05 \pm 0,2$ мм между корпусом питателя ПБ 200.04.04.00 СБ и ножами ротора ПБ200.04.00.12.

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 К4-17Б серая У.Уз в два слоя.

ПБ 200.00.00.00 ТУ

Лист 7

Формат А4

1.6.4. Лакокрасочным покрытиям не подвергаются поверхности деталей и узлов:

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

1.7. Требования к заточке ножей

1.7.1. Заточки ножей ротора ПБ200.04.00.12 производить в сборе с ротором ПБ 200.04.02.00 СБ. Заточенные кромки ножей ПБ 200.04.00.12, установленных на роторе ПБ 200.04.02.00 СБ под углом $6^\circ 30'$ к оси ротора, должны принадлежать поверхности цилиндра диаметром 760 мм.

1.8. Комплектность

1.8.1. В комплект питателя должны входить:

- 1) Питатель в соответствии со спецификацией ПБ200.00.00.00.

- 2) Комплект технической и товаросопроводительной документации.

1.8.2. В комплект технической и товаросопроводительной документации, поставляемой с питателем должно входить:

- 1) Технические условия

23392-05

ПБ 200.00.00.00 ТУ

Лист 8

Копировал: Терехова

Формат А4

Серия 7-44-2 Выпуск 2-5

Изм. № 1000А, 1000Б, 1000В, 1000Г, 1000Д, 1000Е, 1000Ж, 1000З, 1000И, 1000К, 1000Л, 1000М, 1000Н, 1000О, 1000П, 1000Р, 1000С, 1000Т, 1000У, 1000Ф, 1000Х, 1000Ц, 1000Ч, 1000Ш, 1000Щ, 1000Ъ, 1000Ы, 1000Ь, 1000Э, 1000Ю, 1000Я

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	38		Винт В1. М5-60x60.56.016 ГСТ 17473-80	2	
	39		Винт В. М5x46. 56.016 ГСТ 1491-80	2	
	40		Винт В1. М4-60x6.56.016 ГСТ 17473-80	2	
	44		Гайки ГСТ 5916-70		
	45		М5. 6. 016	2	
	46		М10. 6. 016	12	
	46		М12. 6. 016	28	
	47		М16. 6. 016	18	
	48		М24. 6. 016	4	
	50		Муфта сварная ступенно- -пальцевая 4000-90-Т.1-30-1 УЗ ГСТ 21424-75	1	
	51		Масленка 1.2Ц6 ГСТ 19853-74	1	
	53		Ремень С(В) -1800 Т ГСТ 1284.1-80	3	
	55		Шанва 5. 02. 16 ГСТ 11371-78	2	
			Шанвы ГСТ 6402-70		
	59		6. 65Г. 016	10	
	60		10. 65Г. 016	12	
	61		12. 65Г. 016	28	
	62		16. 65Г. 016	18	
	63		24. 65Г. 016	4	
	64		4. 65Г. 016	2	
Итого					Лист 3
ИЗМ. АНСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА					ПБ 200. 00. 00. 00

Формат А4

Изм. № 1000А, 1000Б, 1000В, 1000Г, 1000Д, 1000Е, 1000Ж, 1000З, 1000И, 1000К, 1000Л, 1000М, 1000Н, 1000О, 1000П, 1000Р, 1000С, 1000Т, 1000У, 1000Ф, 1000Х, 1000Ц, 1000Ч, 1000Ш, 1000Щ, 1000Ъ, 1000Ы, 1000Ь, 1000Э, 1000Ю, 1000Я

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Прочие изделия		
			Выключатель путевой ВП5-521-2И-5492		
			ТУ 16. 526. 470-80	1	исп. 1р+1б
			Электродвигатель тип 4А 132 М4 УЗ 1 кВт; 1460 об/мин; 220/380 В исп. М100 с салазками С2-5 ТУ 16. 526. 694-86	1	
			Редуктор 1Ц2У-250-31,5- -21УЗ ТУ 2-056-243-86	1	
ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЙ:					
			ПБ 200. 00. 00. 00		
			Сборочные единицы		
	8	ПБ 200. 08. 00. 00	Тройник питательный	1	
Итого					Лист 4
ИЗМ. АНСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА					ПБ 200. 00. 00. 00

Формат А4

Изм. № 1000А, 1000Б, 1000В, 1000Г, 1000Д, 1000Е, 1000Ж, 1000З, 1000И, 1000К, 1000Л, 1000М, 1000Н, 1000О, 1000П, 1000Р, 1000С, 1000Т, 1000У, 1000Ф, 1000Х, 1000Ц, 1000Ч, 1000Ш, 1000Щ, 1000Ъ, 1000Ы, 1000Ь, 1000Э, 1000Ю, 1000Я

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			ПБ 200. 00. 00. 00-01		
			Сборочные единицы		
	8	ПБ 200. 08. 00. 00-01	Тройник питательный	1	
			ПБ 200. 00. 00. 00-02		
			Сборочный чертёж		
	8	ПБ 200. 08. 00. 00-02	Тройник питательный	1	
			ПБ 200. 00. 00. 00-03		
			Сборочный чертёж		
	8	ПБ 200. 08. 00. 00-03	Тройник питательный	1	
Итого					Лист 5
ИЗМ. АНСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА					ПБ 200. 00. 00. 00

Формат А4

Изм. № 1000А, 1000Б, 1000В, 1000Г, 1000Д, 1000Е, 1000Ж, 1000З, 1000И, 1000К, 1000Л, 1000М, 1000Н, 1000О, 1000П, 1000Р, 1000С, 1000Т, 1000У, 1000Ф, 1000Х, 1000Ц, 1000Ч, 1000Ш, 1000Щ, 1000Ъ, 1000Ы, 1000Ь, 1000Э, 1000Ю, 1000Я

ПБ 200. 00. 00. 00

23392.05

ПБ 200. 00. 00. 01

ИЗМ. АНСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	ВАСОВ	А	08.88
ПРОВ.	ВАСОВ	А	08.88
Т. КОНТР.			

Прокладка

АНТ.	МАССА	МАСШТАБ
И	3,2	1:10

Лист 1 из 1

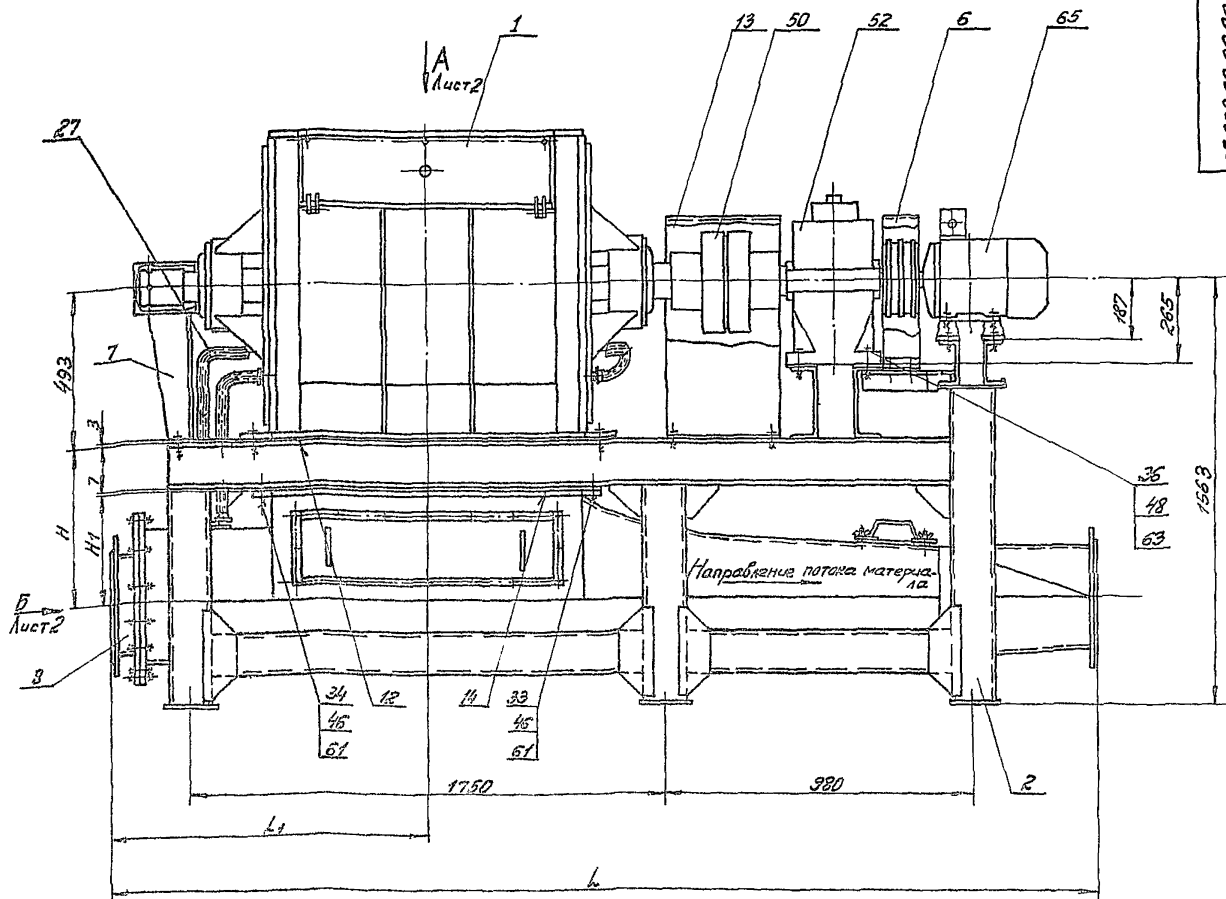
И КОНТР.	ВАСОВ	А	08.88
УТВ.	ВАСОВ	А	08.88

Паронит ПОНЗ ГСТ 481-80

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

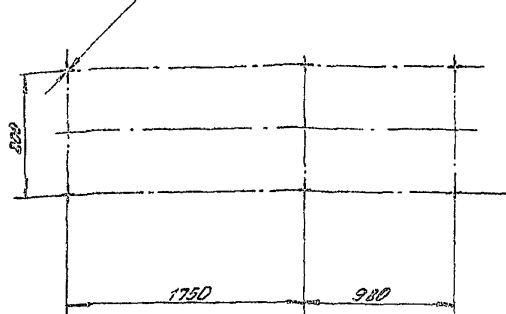
Копировала: ТЕРЕХОВА

Формат А4



План расположения фундаментных болтов

6 отверстий под болты фундаментные М24



1. Производительность питателя - $200 \text{ м}^3/\text{час}$.
2. Число оборотов вала ротора - 29 об/мин .
3. Электродвигатель ЧА 132 М4У3
 $N = 11 \text{ кВт}$; $n = 1460 \text{ об/мин}$.
4. Редуктор 14,2У - 250-315-21 У3
5. Передаточное число клиноремной передачи - 4,5
6. Габариты: высота - 2280 мм
 ширина - 1138 мм
 длина L см. табл.
7. Масса см. табл.

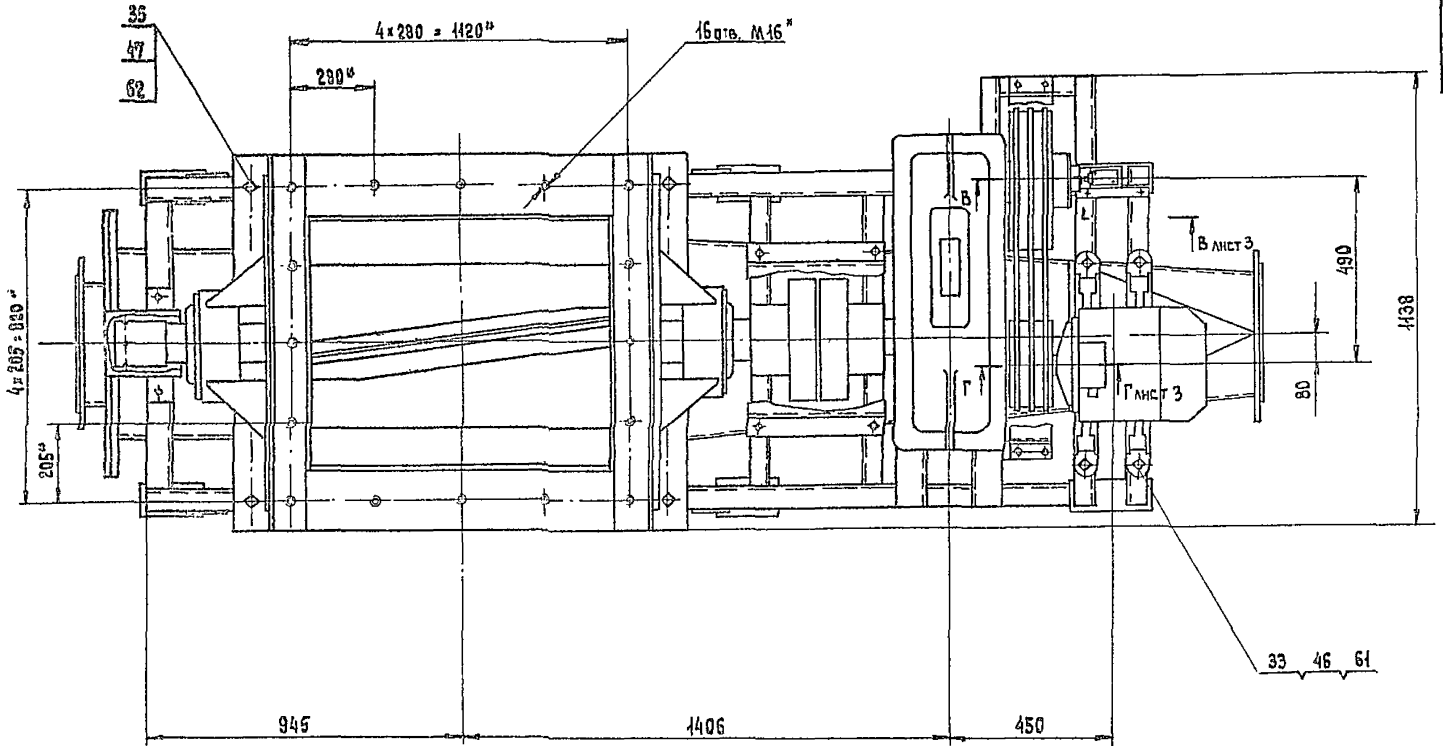
Обозначение	Размеры мм							n кол.	Масса кг
	L	L1	H	H1	D	D1	d		
16.200.00.00.00									
-01	3382	1155	510	360	273	335	18	12	3425
-02					325	395	22	12	3430
-03	3530	1320	637	537	425	495	22	16	3530
					530	600	22	20	3585

Питатель должен устанавливаться по отношению к транспортируемому потоку материала в соответствии со стрелочкой, изображенной на питательном тройнике

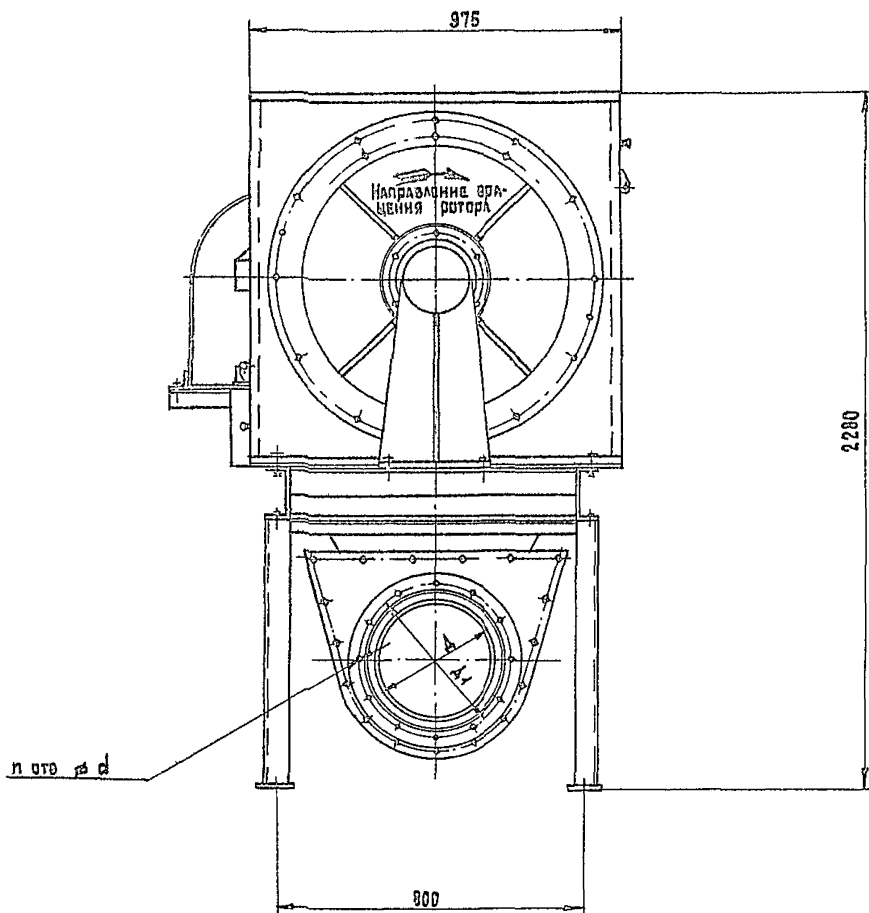
23392.05	
16.200.00.00.00 СБ	
Ш. Лист: 1 Разреш: 1 Проектирование: 1 Проверка: 1 Инженер: 1 Конструктор: 1	Лист: 1 Масса: 1 Мех. 5 Мат. 1 Шахта: 1 Двигатель: 1 Редуктор: 1 Чертёж: 1 Пилотаж: 1

Питатель барабанный 16.200
Сборочный чертёж
Копир. Удобеная

Вид А
М 1:10 лист 1



Вид Б
М 1:10 лист 1



ИЗМ. ИСПОЛ. ПОДАТЬ И ДАТА. БЕЗМ. ИЛИ № ИЛИ № АБВ. ПОДАТЬ И ДАТА.

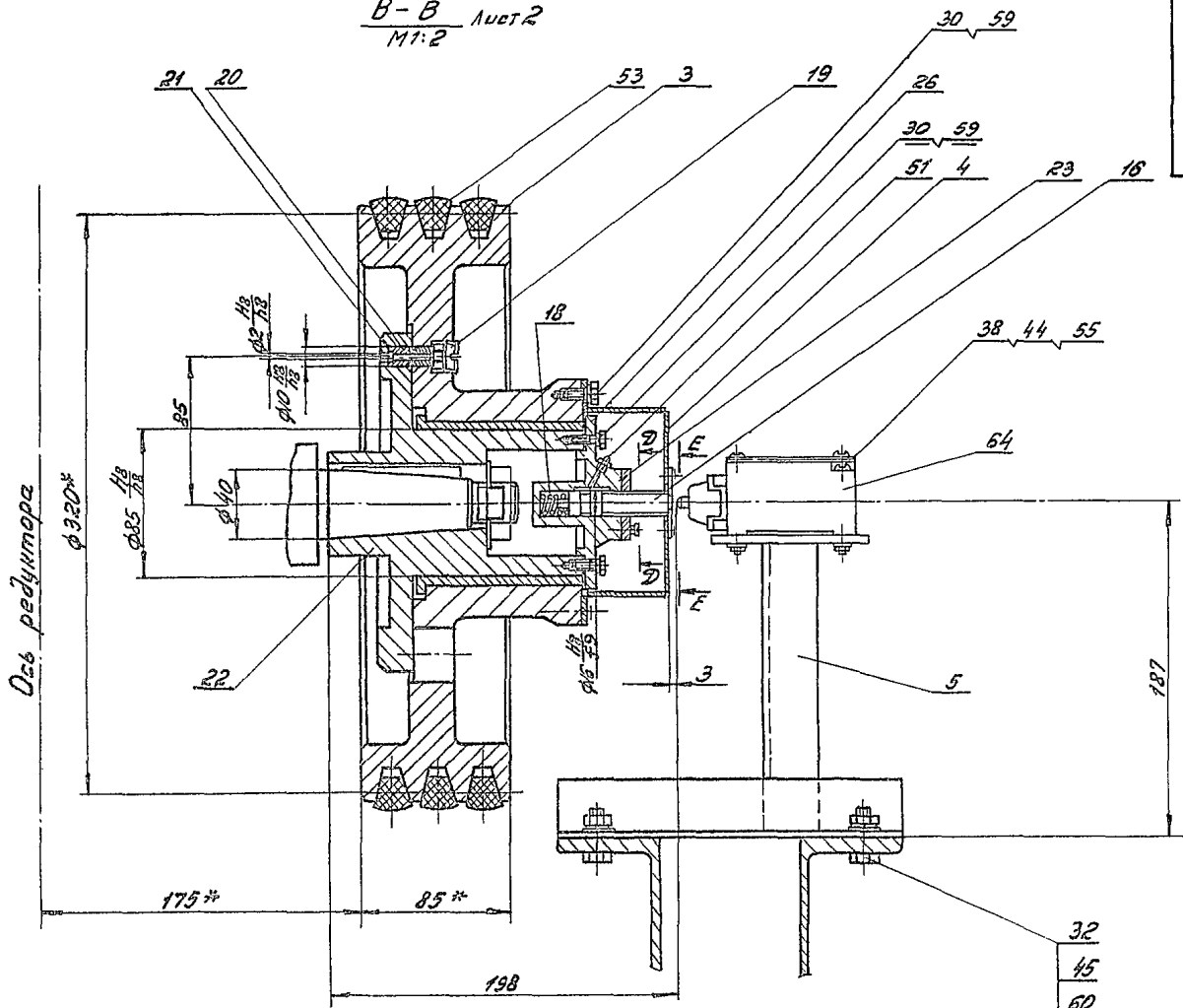
2339205

ИЗМ.	ИСП.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ПБ 200. 00. 00. 00 СБ	ЛИСТ 2
------	------	----------	-------	------	-----------------------	-----------

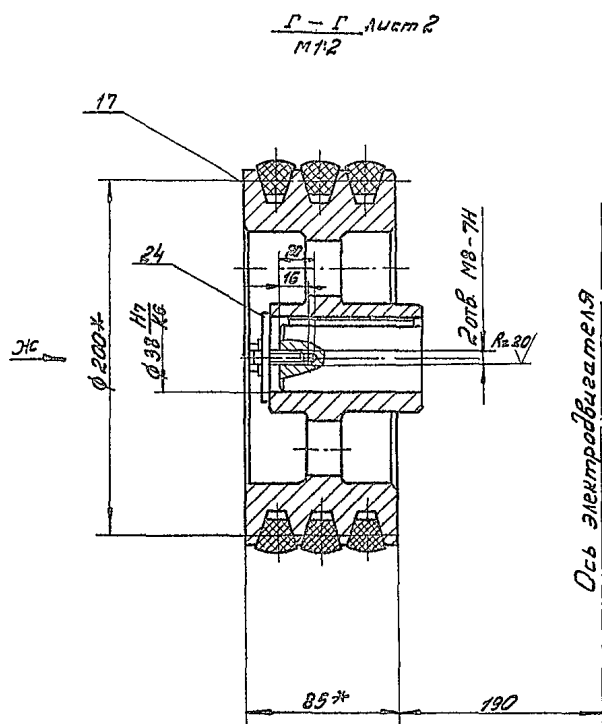
КОПИРОВАЛ: ТЕРЕХОВА

ФОРМАТ А2

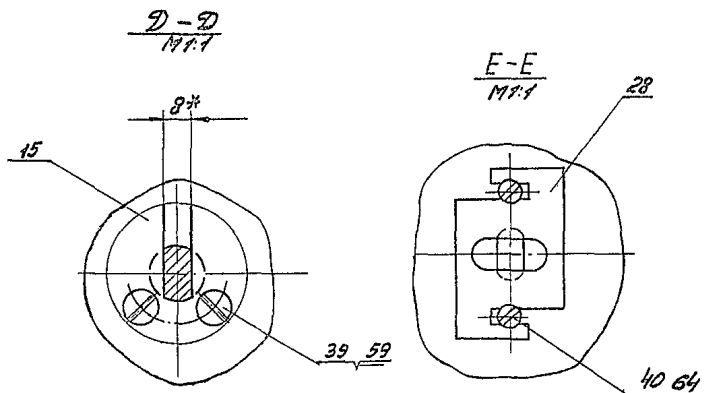
В-В Лист 2
М1:2



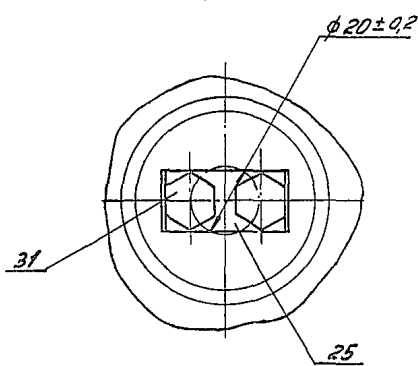
Г-Г Лист 2
М1:2



Д-Д
М1:1



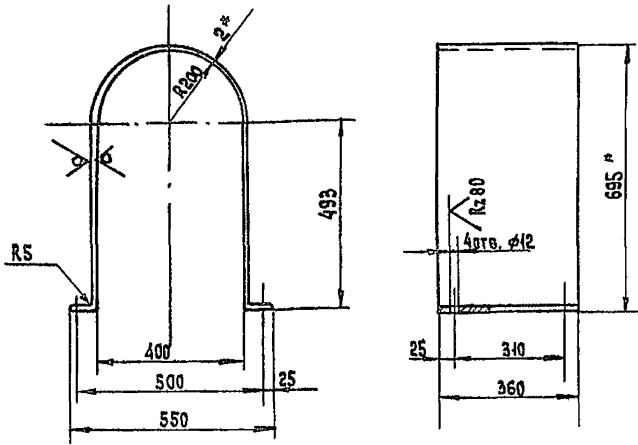
Вид Ж
М1:1



Шкала: 1:1
Лист № докум. 176200.00.00.00.05
Дата: 1976

ПБ 200. 00. 00. 02

Rz 160 (✓)



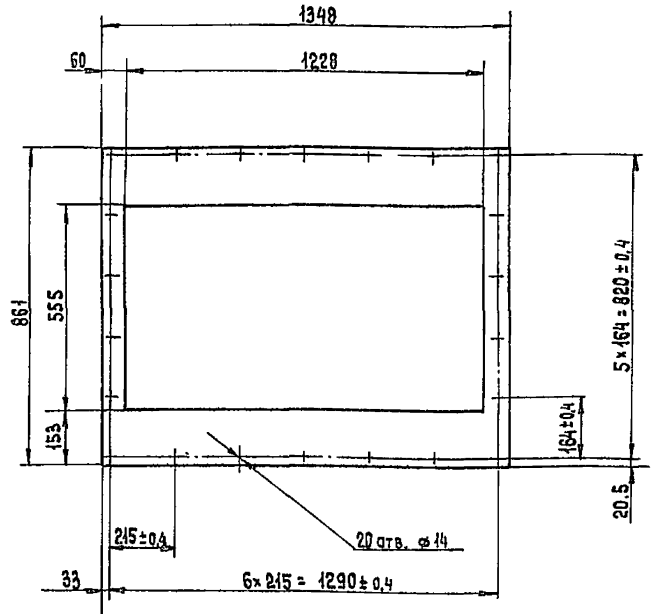
- $\pm \frac{t_2}{2}$.
- Развернутая длина 1758 мм.
- Размеры для справок.
- Покрытие: см. ТУ п.1.6

ПБ 200. 00. 00. 02

ИВ. № ПОД.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ИВ. № ДИМ.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ИВ. № ПОД.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ИВ. № ДИМ.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	Лист	Масса	Масштаб
								6-ПН-2 ГОСТ 19903-74	9,9	1:10
								4-П В.СтЗкп ГОСТ 16523-70		

Формат А4

ПБ 200. 00. 00. 03



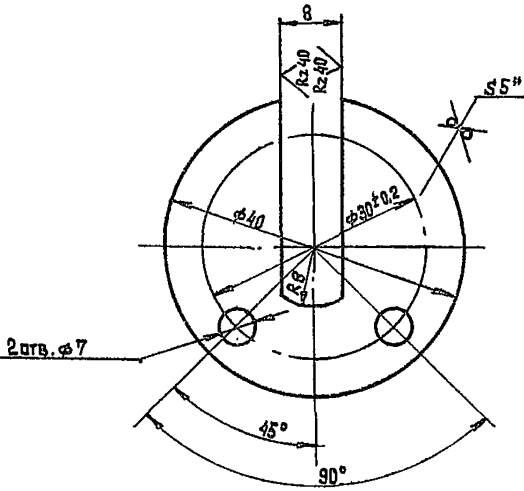
ПБ 200. 00. 00. 03

ИВ. № ПОД.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ИВ. № ДИМ.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ИВ. № ПОД.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ИВ. № ДИМ.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	Лист	Масса	Масштаб
								Прокладка	0,3	1:10
								Паронит ПОН7 ГОСТ 481-80		

Формат А4

ПБ 200. 00. 00. 04

Rz 80 (✓)



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

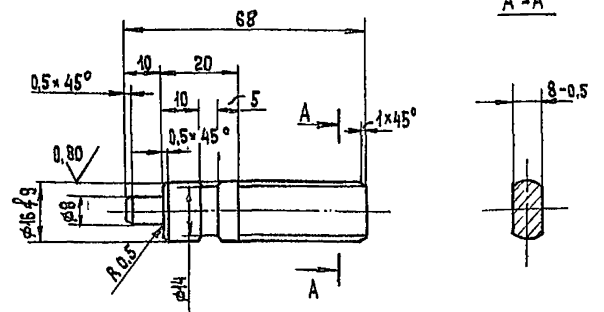
ПБ 200. 00. 00. 04

ИВ. № ПОД.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ИВ. № ДИМ.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ИВ. № ПОД.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ИВ. № ДИМ.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	Лист	Масса	Масштаб
								Шайба направляющая	0,045	2:1
								5-ПН-5 ГОСТ 19903-74		
								В.СтЗкп ГОСТ 14637-79		

Формат А4

ПБ 200. 00. 00. 05

Rz 40 (✓)



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

2339205

ПБ 200. 00. 00. 05

ИВ. № ПОД.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ИВ. № ДИМ.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ИВ. № ПОД.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	ИВ. № ДИМ.	ПОДАТЬСЯ И ДАТА	Лист	Масса	Масштаб
								Толкатель	0,1	1:1
								Крыг ПТ-6 - ГОСТ 2590-74		
								В.СтЗкп-П - ГОСТ 535-79		

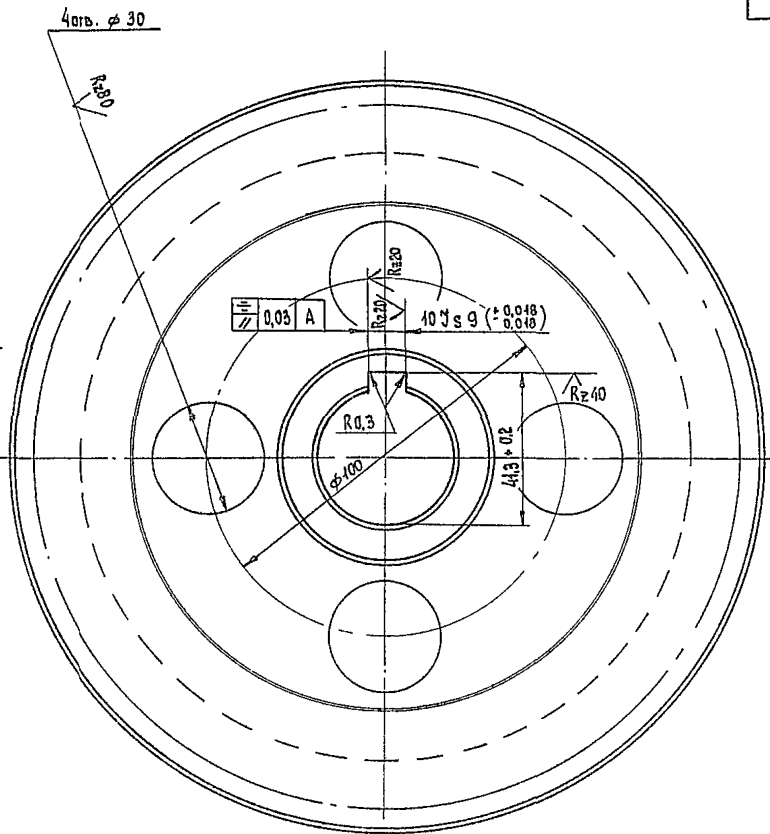
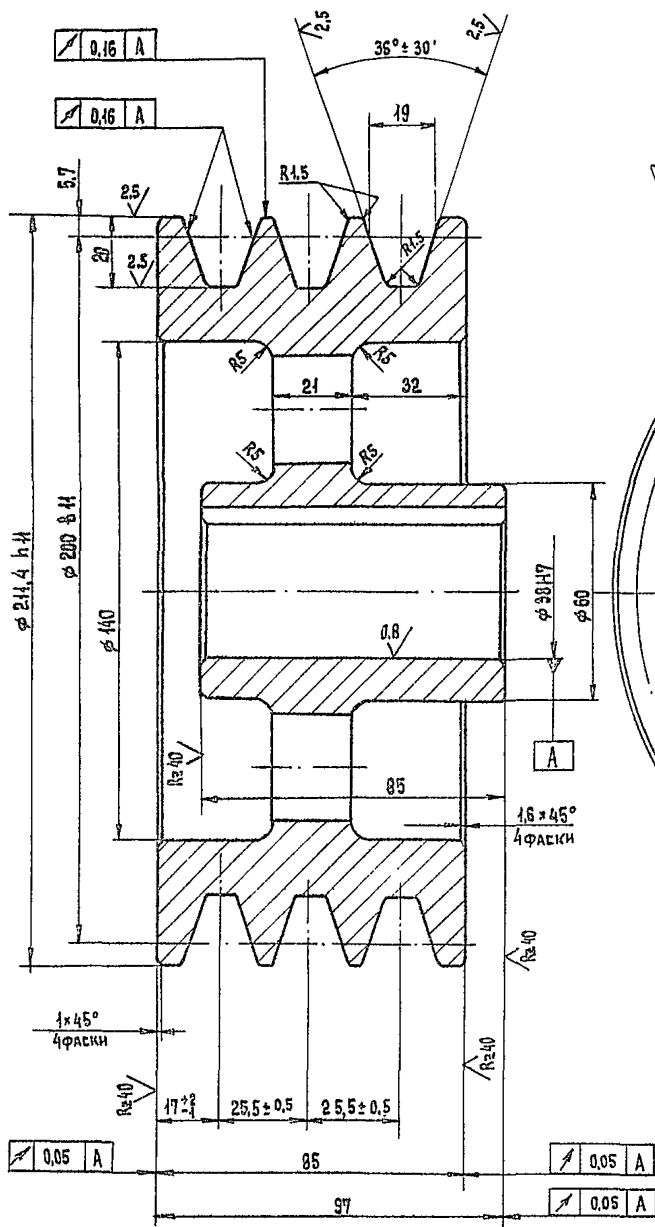
Копировала: Терехова

Формат А4

✓(✓)

Серия 7.444-2 Выпуск 2-5

ПБ 200. 00. 00. 06



1. Требования к отливке по ОСТ 2МТ21-2-83.
2. Остальные механические требования по ГОСТ 20892-80.
3. На рабочих поверхностях канавок шкива не должно быть пористости, пузырей, царапин и вмятин после механической обработки.
4. $\pm \frac{1}{2}$.
5. Шкив балансировать. Допускаемый дисбаланс 6 г.м.
6. Покрытие см. ту. п. 1, 6.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА. ОБРАТ. ИВ. №. ИВ. №. АСБЕЛ. ПОДАТЬ И ДАТА. ИВ. №. АСБЕЛ. ПОДАТЬ И ДАТА.

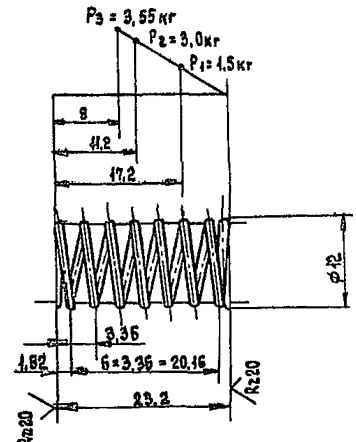
23392.05

				ПБ 200. 00. 00. 06			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОК. ИМ.	ПОДП.	ДАТА	ШКИВ	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	БАЖК	ИВ. №	08.11.83		И	7,3	1:1
ПРОВ.	ВЛАСОВ	ИВ. №	08.11.83		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
У. КОНТР.							
И. КОНТР.	ВЛАСОВ	ИВ. №	08.11.83	АЛ2 ГОСТ 2685-75	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
УТВ.	БАСКИН	ИВ. №	08.11.83	КОПИРОВАН. ТЕРЕХОВА	Формат А4		

Выпуск 2-5
Сборка 7.441-2

ПБ 200. 00. 00. 07

(✓)A



1. Модуль сдвига $G = 8000 \text{ кгс/мм}^2$.
2. Напряжение касательное при кручении $\tau_3 = 40 \text{ кгс/мм}^2$.
3. Длина развернутой пружины $L = 274,15 \text{ мм}$.
4. Число рабочих витков $n = 6$.
5. Число витков полные $n_1 = 8$.
6. Направление навитки правое
7. Диаметр контрольного витка $9,21$.

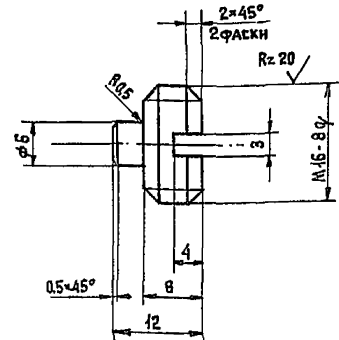
ПБ 200. 00. 00. 07

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ПРИЧИНА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
И						И	0,003	2:1
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Пружина	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ВАК	ВАСОВ	В	07.77		И	0,003	2:1
ПРОВ.	ВАСОВ	В	07.77		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
Т.КОНТР.					И	0,003	2:1	
И.КОНТР.	ВАСОВ	В	07.77	Проволока I-I-1,2 ГОСТ 9389-70	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
УТВ.	ВАСОВ	В	07.77		И	0,003	2:1	

Формат А4

ПБ 200. 00. 00. 08

Rz 80 (✓)



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

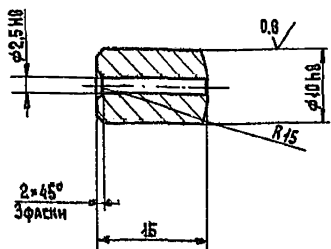
ПБ 200. 00. 00. 08

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ВИНТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
И						И	0,07	2:1
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Винт специальный	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ВАК	ВАСОВ	В	07.77		И	0,07	2:1
ПРОВ.	ВАСОВ	В	07.77		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
Т.КОНТР.					И	0,07	2:1	
И.КОНТР.	ВАСОВ	В	07.77	Сталь 35 ГОСТ 1050-74	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
УТВ.	ВАСОВ	В	07.77		И	0,07	2:1	

Формат А4

ПБ 200. 00. 00. 09

Rz 40 (✓)



1. $\pm \frac{t_2}{2}$.
2. HR C 48 ... 52; $h = 1 \pm 1,5$

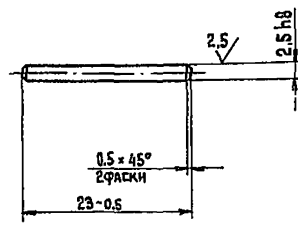
ПБ 200. 00. 00. 09

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ВТУЛКА	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
И						И	0,015	2:1
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Втулка	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ВАК	ВАСОВ	В	07.77		И	0,015	2:1
ПРОВ.	ВАСОВ	В	07.77		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
Т.КОНТР.					И	0,015	2:1	
И.КОНТР.	ВАСОВ	В	07.77	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
УТВ.	ВАСОВ	В	07.77		И	0,015	2:1	

Формат А4

ПБ 200. 00. 00. 10

Rz 40 (✓)



HR C 48 ... 52; $h = 0,4 + 0,6$.

ПБ 200. 00. 00. 10

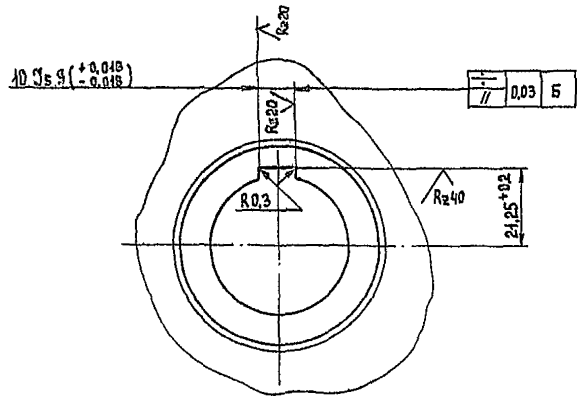
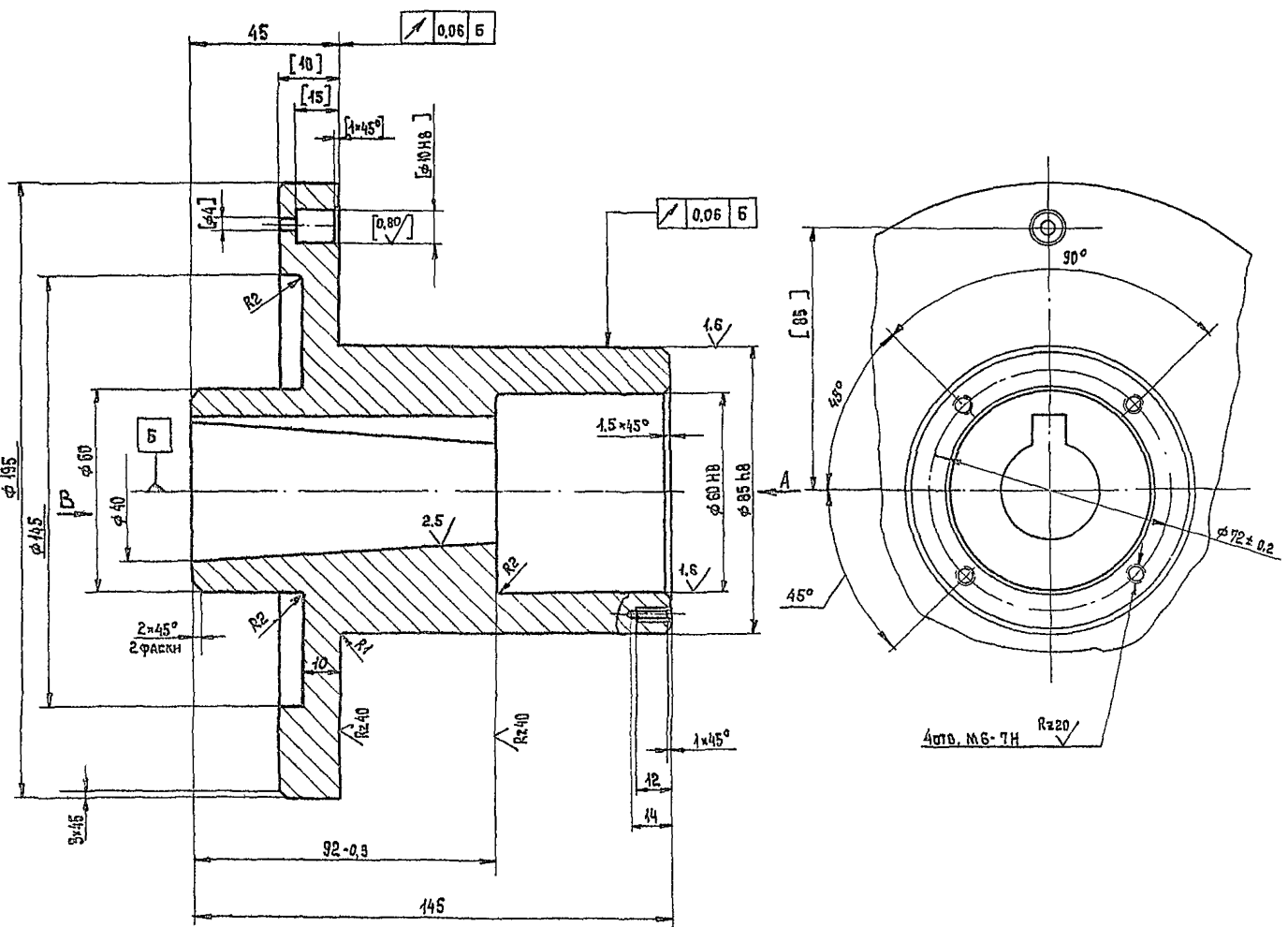
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ШТИФТ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
И						И	0,001	2:1
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Штифт	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ВАК	ВАСОВ	В	07.77		И	0,001	2:1
ПРОВ.	ВАСОВ	В	07.77		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
Т.КОНТР.					И	0,001	2:1	
И.КОНТР.	ВАСОВ	В	07.77	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
УТВ.	ВАСОВ	В	07.77		И	0,001	2:1	

23392-05

Копировал: Терехова

Формат А4

Вид А



- 1. ± $\frac{t_2}{2}$.
- 2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. ПБ200.03.00.00 сб.

23392.05

ПБ200.00.00.11

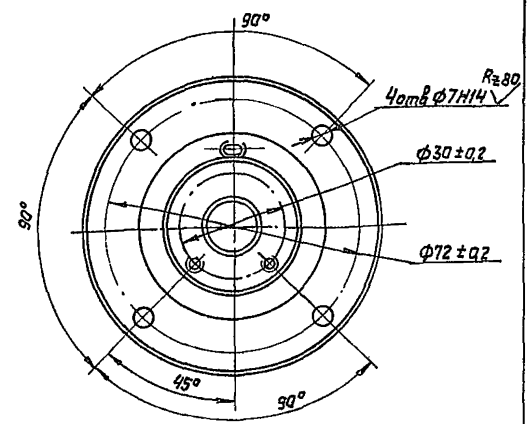
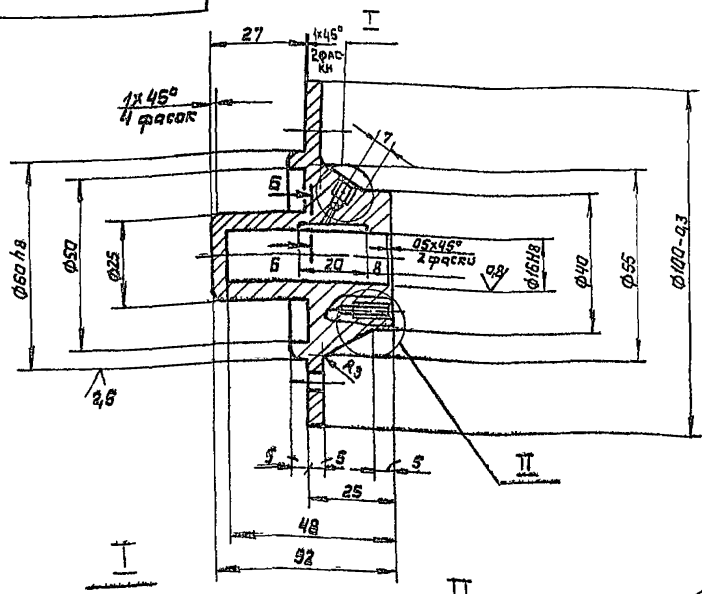
				ПБ200.00.00.11			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПРИБ.	ДАТА	АНТ.	МАССА	МАСШТАБ
		БАРК		01.09.	И	7.5	1:1
		ВЛАСОВ		01.09.			
СТУПИЦА						ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	
И.КОНТ. ВЛАСОВ					В Ст 3к ГОСТ 380-71		ГИПРОДРЕВПРОМ
УТЬ. ВЛАСОВ					г. Москва		Формат А4

21 00 00 0029U

Вид А

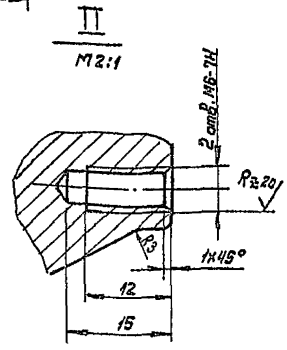
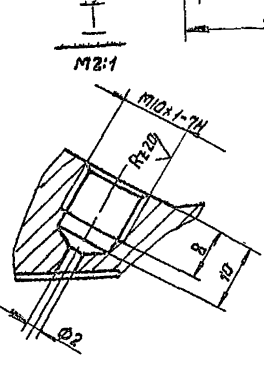
Rz 40 (V)

Серия 7.44-2 Выпуск 2-5



Б-Б
M2:1

- 1. ± 0.2
- 2. Покрытие: см ТУ. п. 4.6

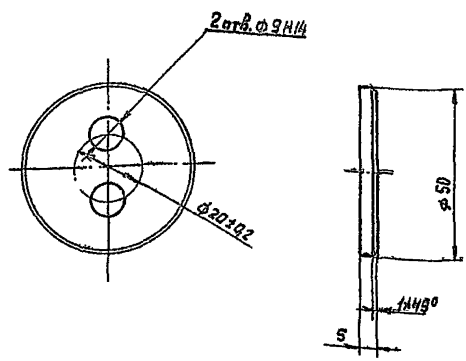


№ 200.00.00.12				Лист	Масса	Масштаб
Изм.Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	г	1:1
Разраб.	Барк	А.В.	02.27	Корпус специальный		
Проб.	Власов	В.	11.11	В Ст3Кгаст 38А-71		
Т.контр.				Лист	Листов 1	
Н.контр.	Власов	В.	02.27	ГИПРО ДРЕВПРОСМ		
Итв.	Власов	В.	16.12	г. Москва		
Формат А3						

Шифр проекта, Лист, и дата, Вып. и № Шифр серии, Лист, и дата

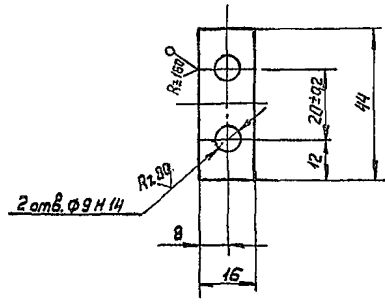
51 00 00 0029U

Rz 80 (V)



41 00 00 0029U

(V)



Шифр проекта, Лист, и дата, Вып. и № Шифр серии, Лист, и дата

Шифр проекта, Лист, и дата, Вып. и № Шифр серии, Лист, и дата

№ 200.00.00.13				Лист	Масса	Масштаб
Изм.Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	г	1:1
Разраб.	Барк	А.В.	02.27	Шайба торцовая		
Проб.	Власов	В.	11.11	В Ст3Кгаст 38А-71		
Т.контр.				Лист	Листов 1	
Н.контр.	Власов	В.	02.27	ГИПРО ДРЕВПРОСМ		
Итв.	Власов	В.	16.12	г. Москва		
Формат А4						

№ 200.00.00.14				Лист	Масса	Масштаб
Изм.Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	г	1:1
Разраб.	Барк	А.В.	02.27	Планка стопорная		
Проб.	Власов	В.	11.11	Б-ПН-05 ГОСТ 19903-74		
Т.контр.				Лист	Листов 1	
Н.контр.	Власов	В.	02.27	ГИПРО ДРЕВПРОСМ		
Итв.	Власов	В.	16.12	г. Москва		
Формат А4						

2330205

ПБ 200. 00. 00. 15

Серия 7.411-2 Выпуск 2-5

ПБ 200. 00. 00. 15

Прокладка

Лист 1 Масса 1,4

Паронит ПОНА ГОСТ 484-80

ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4	19	ПБ 200. 01. 00. 12	Нити		8	
А4	20	ПБ 200. 01. 00. 13	Кольца		1	
А4	21	ПБ 200. 01. 00. 14	Эксцентрик		16	
А4	22	ПБ 200. 01. 00. 15	Сектор		4	
А4	23	ПБ 200. 01. 00. 16	Палец		4	
А4	24	ПБ 200. 01. 00. 17	Шайба		4	
А4	25	ПБ 200. 01. 00. 18	Болт		4	
А4	26	ПБ 200. 01. 00. 19	Прокладка		8	
Стандартные изделия						
Болты ГОСТ 7798-70						
	29		M10×60.56.016		6	
	30		M12×55.56.016		36	
	31		M20×45.56.016		24	
	33		Винт В1.М8-6g×16.56.016 ГОСТ 17473-80		15	
	34		Винт В1.М8-6g×14.56.016 ГОСТ 17475-80		8	
	35		Винт М10×50.56.016 ГОСТ 11074-84		4	
Гайки ГОСТ 5916-70						
	37		M10.6.016		14	
	38		M12.6.016		180	
	39		M16.6.016		12	
	40		Кольцо СП-134-109-9.5 ГОСТ 6308-71		8	

ПБ 200. 01. 00. 00

Лист 2

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
А2		ПБ 200. 01. 00. 00 СБ		Сборочный чертёж		
Сборочные единицы						
А4	1	ПБ 200. 01. 01. 00		Корпус питателя	1	
А4	2	ПБ 200. 01. 02. 00		Ротор	1	
А4	3	ПБ 200. 01. 03. 00		Крышка корпуса	2	
А4	4	ПБ 200. 01. 04. 00		Крышка	1	
А4	5	ПБ 200. 01. 05. 00		Крышка	1	
Детали						
А4	8	ПБ 200. 01. 00. 01		Втулка	1	
А3	9	ПБ 200. 01. 00. 02		Крышка	2	
А2	10	ПБ 200. 01. 00. 03		Вал	1	
А4	11	ПБ 200. 01. 00. 04		Прокладка	2	
А4	12	ПБ 200. 01. 00. 05		Полукольцо	2	
А4	13	ПБ 200. 01. 00. 06		Крышка сальника	2	
А4	14	ПБ 200. 01. 00. 07		Штырь	4	
А4	15	ПБ 200. 01. 00. 08		Гайка	4	
А4	16	ПБ 200. 01. 00. 09		Ниппель	4	
А4	17	ПБ 200. 01. 00. 10		Планка пружинная	14	
А4	18	ПБ 200. 01. 00. 11		Нож	2	

ПБ 200. 01. 00. 00

Питатель

Лист 1 Листов 4

ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва

Формат А4

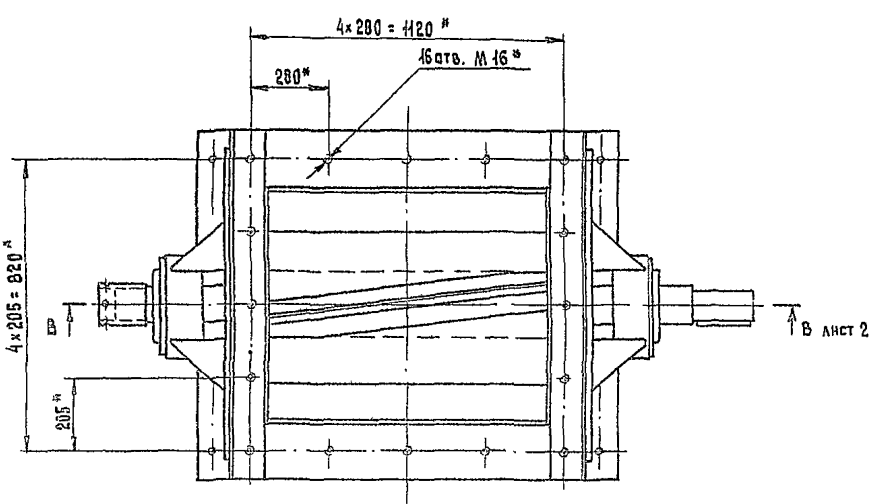
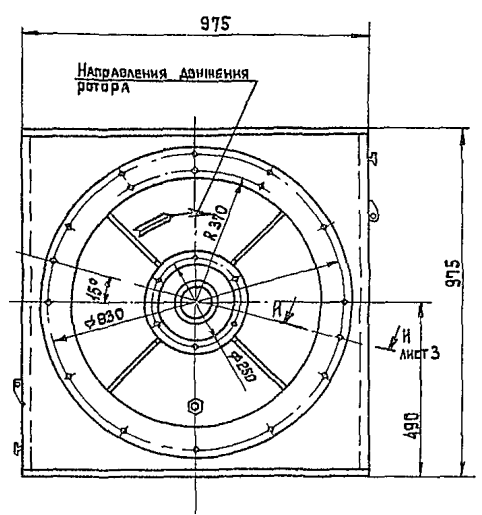
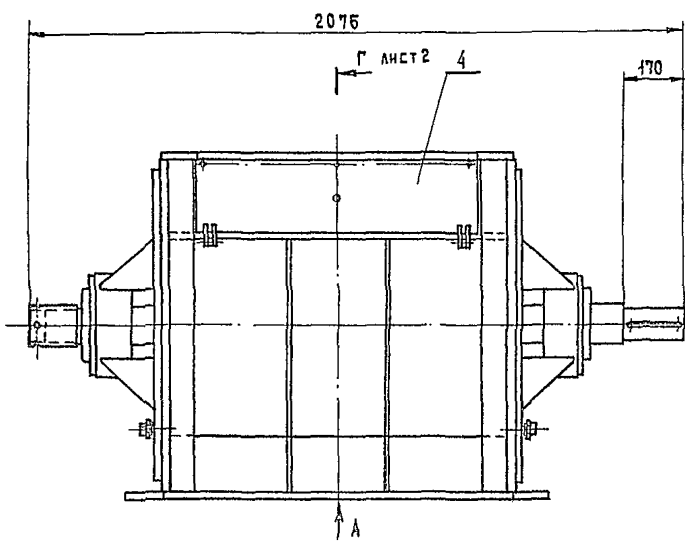
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		41		Масленка 1.2 ЦБ		
				ГОСТ 49853-74	2	
		42		Подшипник 13522		
				ГОСТ 8545-75	2	
		44		Шпилька М10-6g×30.56.016		
				ГОСТ 22040-76	8	
		45		Шпилька М12-6g×35.56.016		
				ГОСТ 22036-76	116	
		46		Шпилька М16-6g×35.56.016		
				ГОСТ 22038-76	12	
		48		Штифт 10m6×25		
				ГОСТ 3128-70	4	
		49		Шплицт 2×14.001		
				ГОСТ 397-79	4	
		51		Шайбы ГОСТ 6402-70		
				12.65Г.016	40	
		52		16.65Г.016	12	
		53		20.65Г.016	24	
		55		Шайбы ГОСТ 11974-78		
				10.02.016	8	
		56		12.02.016	116	

ПБ 200. 01. 00. 00

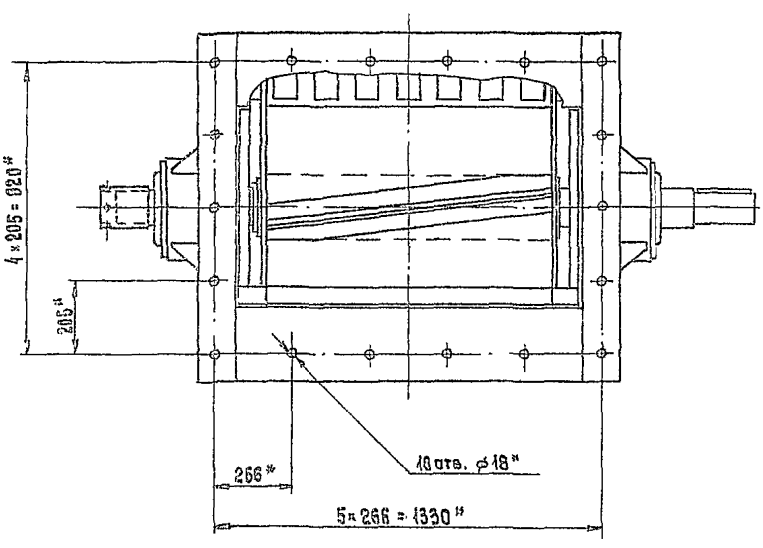
Лист 3

Копировал: Терехова

Формат А4



Вид А



1. Зазор между ножами ротора поз. 19 и ножами поз. 18 должен быть 0,1 - 0,2 мм.
2. Торцовый зазор между полукольцами поз. 12 и ротором поз. 1 должен быть 0,05 - 0,1 мм.
3. Зазор между ножами ротора поз. 19 и корпусом поз. 1 должен быть 0,05 - 0,2 мм.
4. Размеры для справок.

23392-05

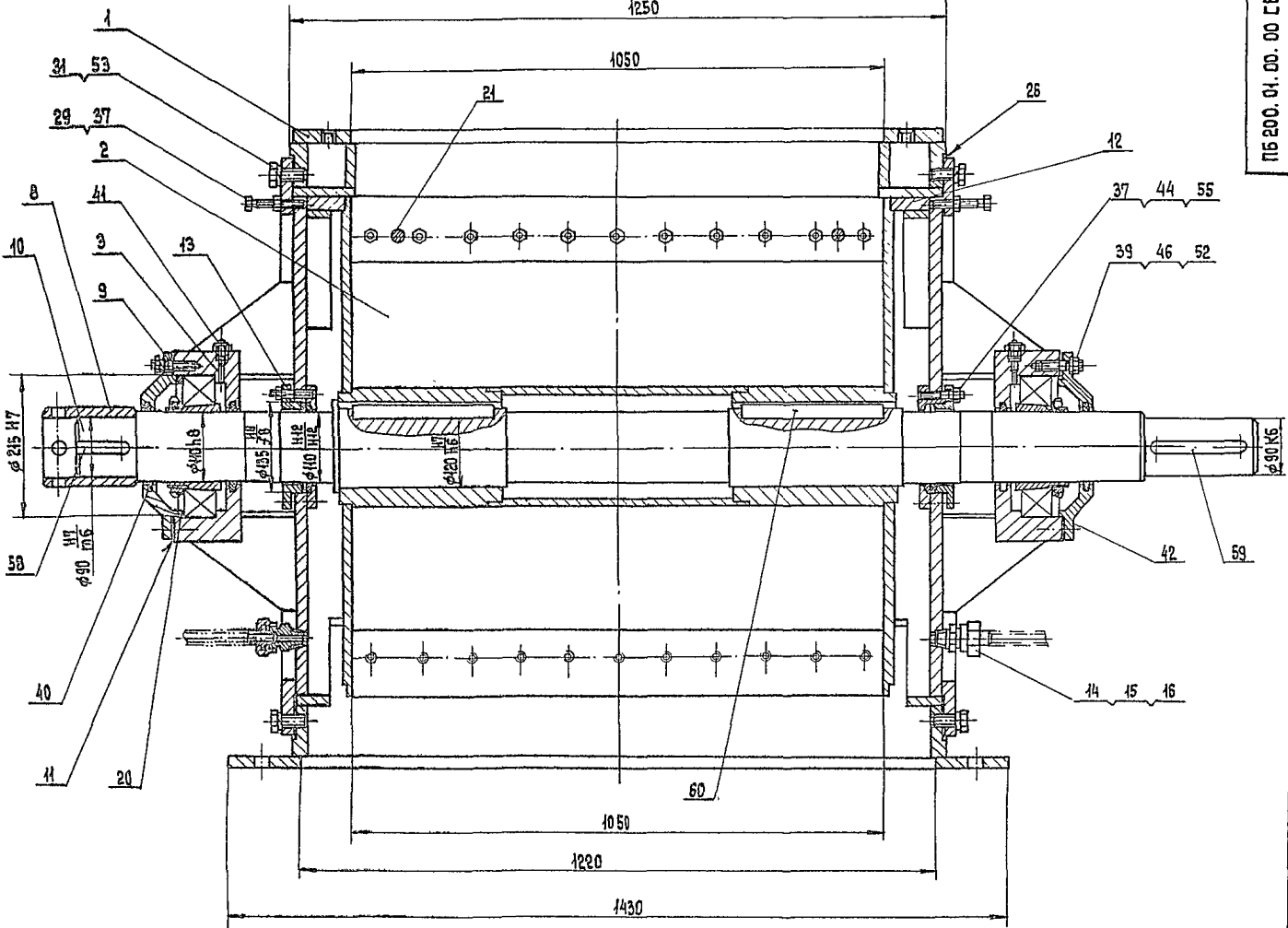
ПБ 200.01.00.00 СБ

Лист	№ докум.	подп.	дата	Питатель	Лит.	Масса	Листов
Лист 1	БАРК	Власов	11.11		Сборочный чертёж	И	222Б
Лист 1	Листов 3						
				ГИПРОДРЕЗПРОМ г. Москва			

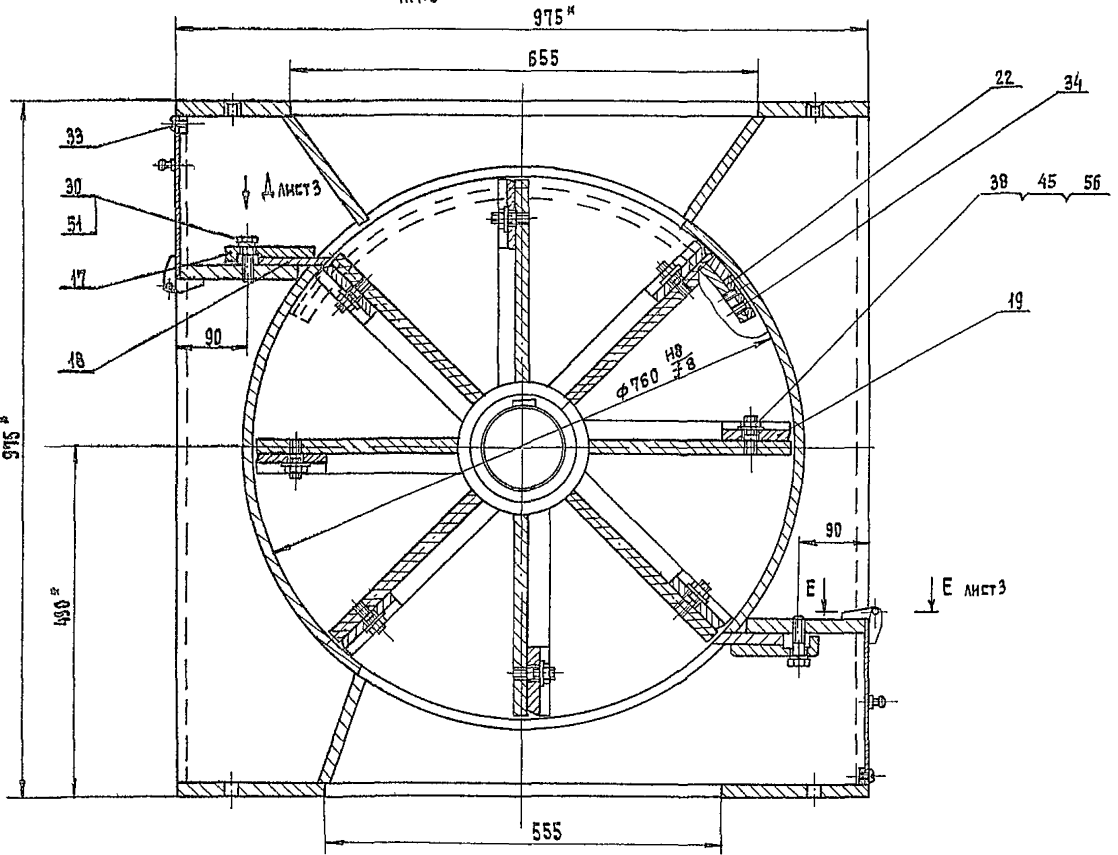
Чертеж 7.44-2 Внутрек 2-5

ПБ 200. 01. 00. 00 СБ

В-В
М 1:5



Г-Г лист 1
М 1:5

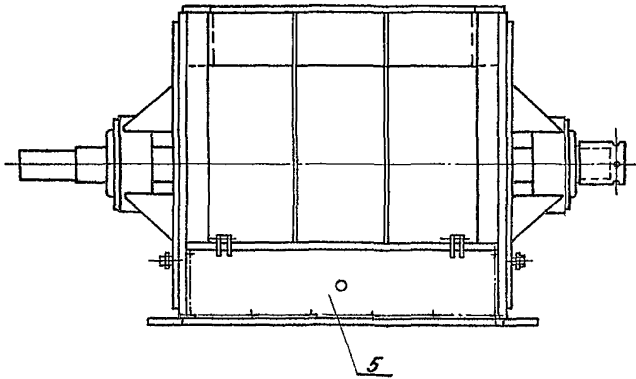


ИЗМ. № ПОДЛ. ИЗОБРАЖ. И ДАТА. ВСТАВКА. № ДОК. № АСФА. ПОДПИСЬ И ДАТА.

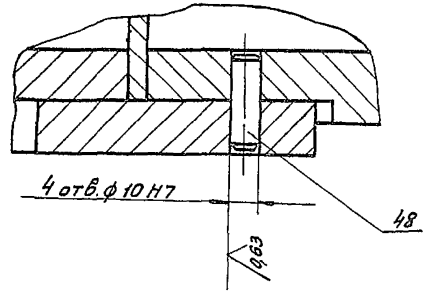
ИЗМ.	Лист	№ док.	ПОДП.	ДАТА	23392-05	Лист
					ПБ 200. 01. 00. 00 СБ	2

Копировала: Терехова Формат А2

Вид Б лист 1
М1:10

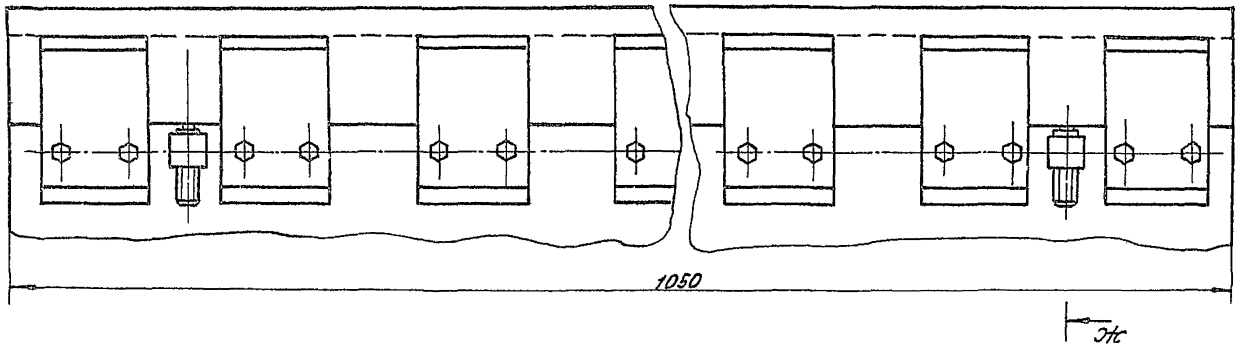


И-И повернуто
М1:1 лист 1

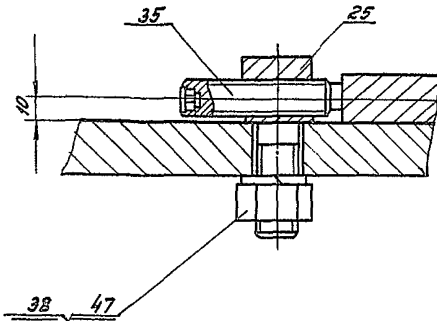


Вид Д повернуто лист 2
М1:2

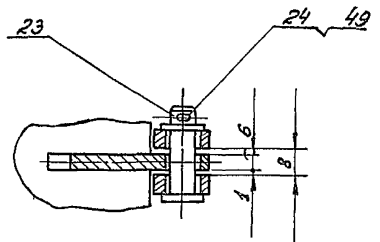
ЖС



ЖС-ЖС повернуто
М1:1



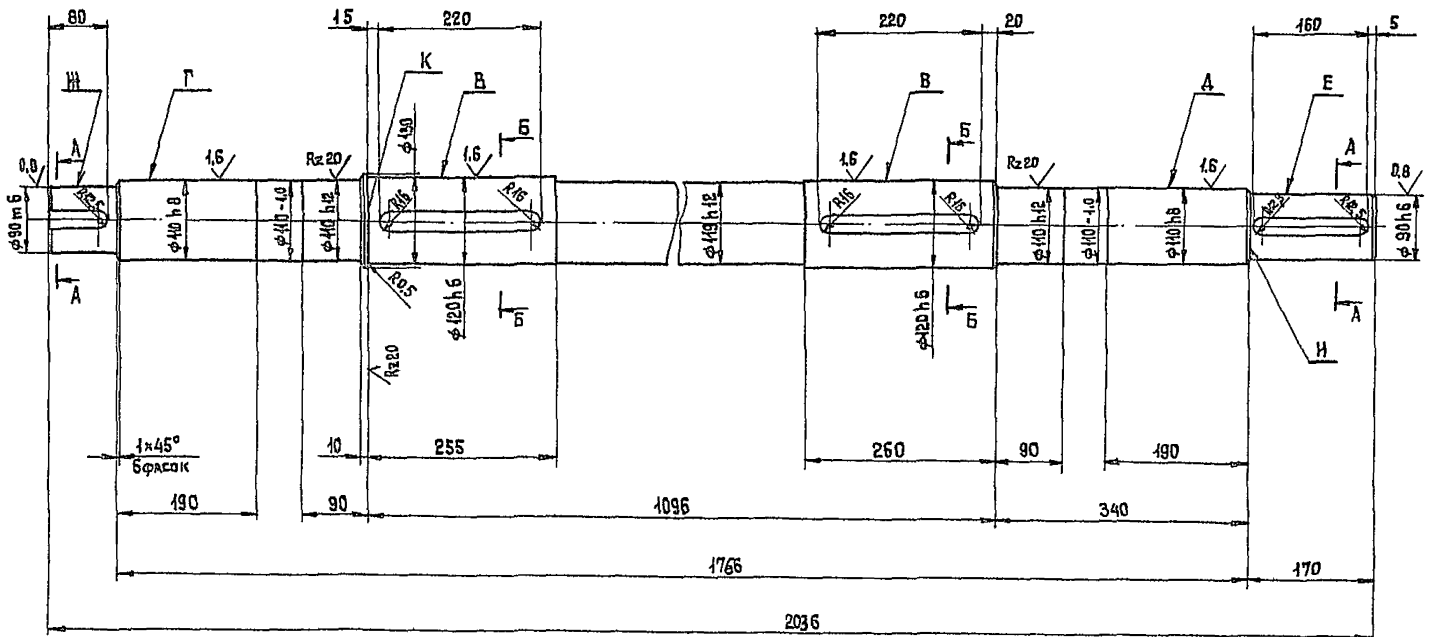
Е-Е лист 2
М1:1



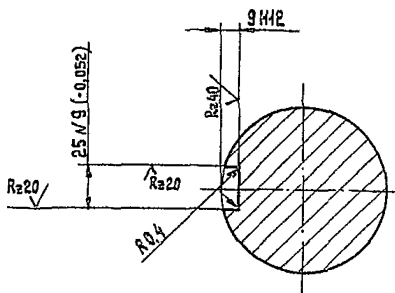
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Rz 40 (✓)

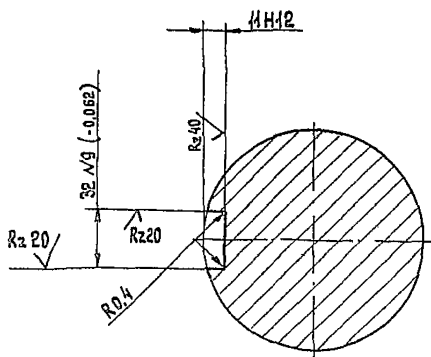
ПБ 200. 04. 00. 03



A-A
M 1:2



B-B
M 1:2



1. $\pm \frac{\pm 2}{2}$.
2. Допуск цилиндричности и круглости поверхностей Г, Д, В, Е и И 0,02 мм.
3. Допуск радиального биения поверхностей В, Г, Д, Е и И относительно общей оси 0,02 мм.
4. Допуск симметричности и параллельности плоскостных пазов относительно общей оси 0,025 мм.
5. Допуск торцового биения поверхности К относительно поверхности В 0,02 мм.
6. Допуск торцового биения поверхности И относительно поверхности Е 0,02 мм.
7. НВ 240 ... 280

ИЧВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № 01
ИЗМ. № 02
ИЗМ. № 03
ИЗМ. № 04
ИЗМ. № 05
ИЗМ. № 06
ИЗМ. № 07
ИЗМ. № 08
ИЗМ. № 09
ИЗМ. № 10
ИЗМ. № 11
ИЗМ. № 12
ИЗМ. № 13
ИЗМ. № 14
ИЗМ. № 15
ИЗМ. № 16
ИЗМ. № 17
ИЗМ. № 18
ИЗМ. № 19
ИЗМ. № 20

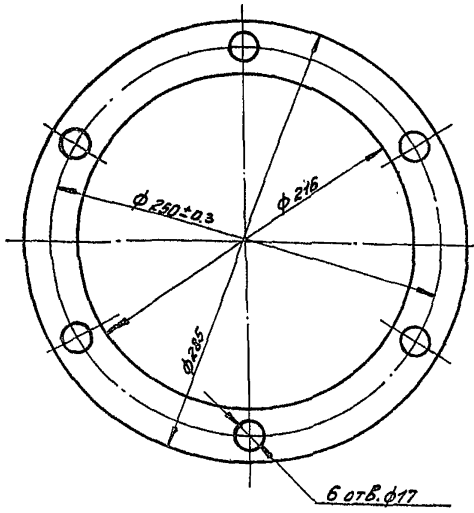
23392-05

ПБ 200. 04. 00. 03

ИЗМ. ЛИСТ				№ ДОКУМ.		ПР. ДАТА		ПБ 200. 04. 00. 03		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.				ВЛАСОВ		16.09.08		ВАЛ		И	160,0	1:5
ПРОВ.				ВЛАСОВ		21.10				ЛИСТ Листов 1		
Т. КОНТР.										ИПР. ПРОД. ДРЕВ. ПРОМ.		
И. КОНТР.				ВЛАСОВ		11.12		Сталь 45 ГОСТ 1050-74		г. Москва		
УТВ.				ВЛАСОВ		21.10		Копирован: Терехова		ФОРМАТ А2		

Серия 07МТ-2 Выпуск 2-5

16200.01.00.04



6 отв. φ17

16200.01.00.04

Прокладка

Лист	Масса	Мас-Б
1	0,004	1:2

Паронит ПОН2 Гост 481-80

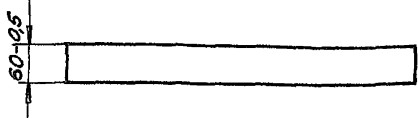
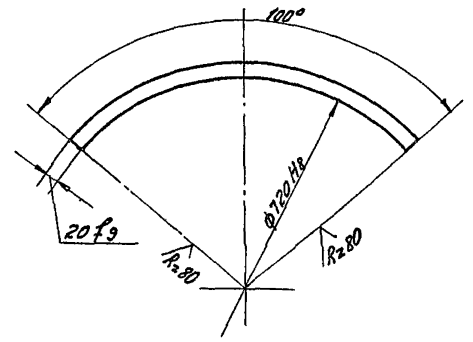
ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва

Формат А4

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Борк	Ильин	08.08.77
Проб.	Власов	Р.	01.11.77
Г.контр.			
И.контр.	Власов	Р.	08.08.77
Упр.	Власов	Р.	01.11.77

№ 20 (N) 22

16200.01.00.05



Развернутая длина 645,5 мм

16200.01.00.05

Полукольцо

Лист	Масса	Мас-Б
1	5,5	1:5

Бр. АЖ 9-4Л Гост 493-79

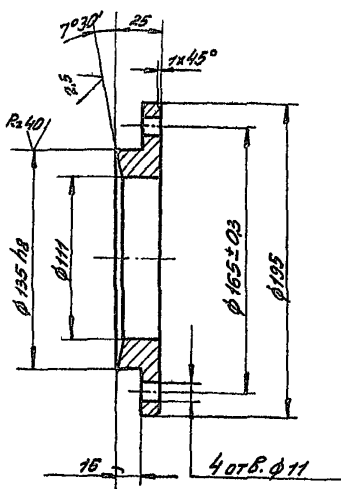
ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва

Формат А4

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Борк	Ильин	08.08.77
Проб.	Власов	Р.	01.11.77
Г.контр.			
И.контр.	Власов	Р.	08.08.77
Упр.	Власов	Р.	01.11.77

16200.01.00.06

Rz 30 (N)



±T2/2

16200.01.00.06

Крышка сальника

Лист	Масса	Мас-Б
1	2,0	1:2

Ст. 3М Гост 380-71

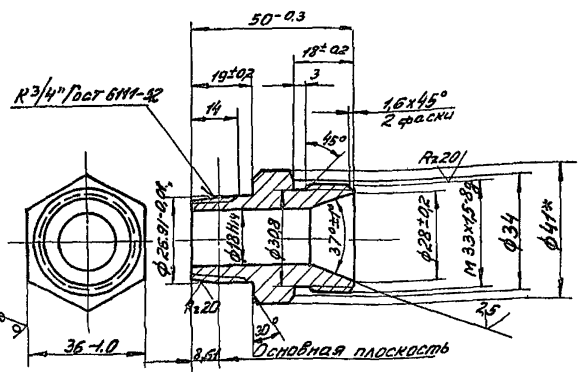
ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва

Формат А4

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Борк	Ильин	08.08.77
Проб.	Власов	Р.	01.11.77
Г.контр.			
И.контр.	Власов	Р.	08.08.77
Упр.	Власов	Р.	01.11.77

16200.01.00.07

Rz 20 (N)



1. Покрытие: Хим. ОКС. ПРМ (по Гост 9.306-85)
2. ±T2/2
3. * Размер для справок

16200.01.00.07

Штуцер

Лист	Масса	Мас-Б
1	0,15	1:1

Штуцн-36±1.0 Гост 8560-78

Копир. Хогзшева

ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва

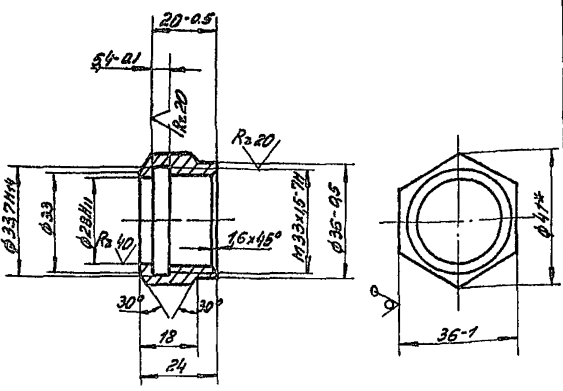
Формат А4

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Борк	Ильин	08.08.77
Проб.	Власов	Р.	01.11.77
Г.контр.			
И.контр.	Власов	Р.	08.08.77
Упр.	Власов	Р.	01.11.77

Сопло РМ-2 Велюк-2-5

80 00 10 0029U

Rz 20 (✓/✓)



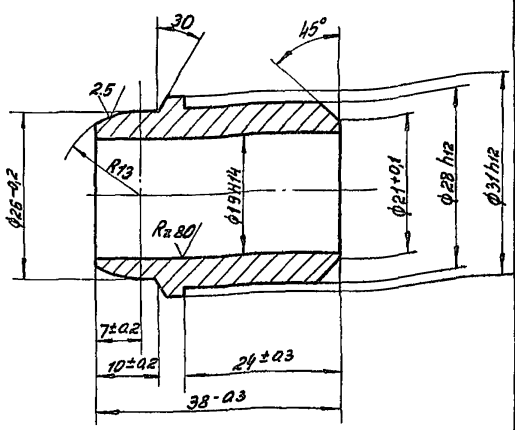
1. Покрытие: Хим. Окс. ПРМ (по ГОСТ 9.306-85)
2. ± $\frac{L_2}{2}$
- 3* Размер для справок.

П6200.01.00.08

№ листа	№ документа	Подп.	Дата	Гайка	Лист	Масса	Мас-Б
Разработчик	В.Берк	И.И.	01.01				
Проб.	Власов	В.И.	01.01	ЛЛ-74-35-10 по ГОСТ 5580-78 стандарт 35-8-2 по ГОСТ 1050-74	Лист	Листов: 1	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Э.Контр.	Власов	В.И.	01.01				
И.Контр.	Власов	В.И.	01.01	Формат А4			

Rz 10 (✓/✓)

60 00 10 0029U



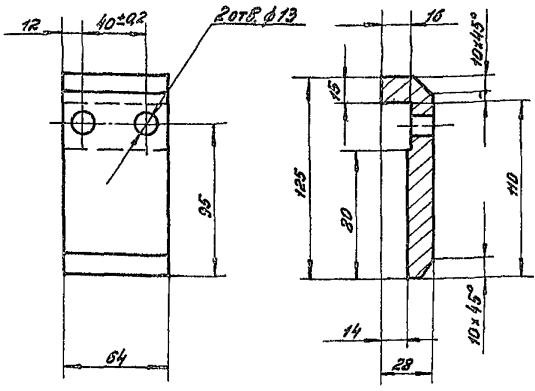
Покрытие: Хим. Окс. ПРМ (по ГОСТ 9.306-85)

П6200.01.00.09

№ листа	№ документа	Подп.	Дата	Муфта	Лист	Масса	Мас-Б
Разработчик	В.Берк	И.И.	01.01				
Проб.	Власов	В.И.	01.01	ЛЛ-74-35-10 по ГОСТ 5580-78 стандарт 35-8-2 по ГОСТ 1050-74	Лист	Листов: 1	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Э.Контр.	Власов	В.И.	01.01				
И.Контр.	Власов	В.И.	01.01	Формат А4			

01 00 10 0029U

Rz 80 (✓/✓)



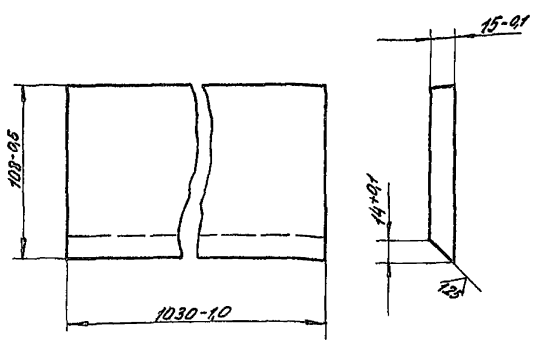
± $\frac{L_2}{2}$

П6200.01.00.10

№ листа	№ документа	Подп.	Дата	Планика прижимная	Лист	Масса	Мас-Б
Разработчик	В.Берк	И.И.	01.01				
Проб.	Власов	В.И.	01.01	ЛЛ-74-35-10 по ГОСТ 5580-78 стандарт 35-8-2 по ГОСТ 1050-74	Лист	Листов: 1	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Э.Контр.	Власов	В.И.	01.01				
И.Контр.	Власов	В.И.	01.01	Формат А4			

Rz 80 (✓/✓)

14 00 10 0029U



Закалить НС52...55

23392-05

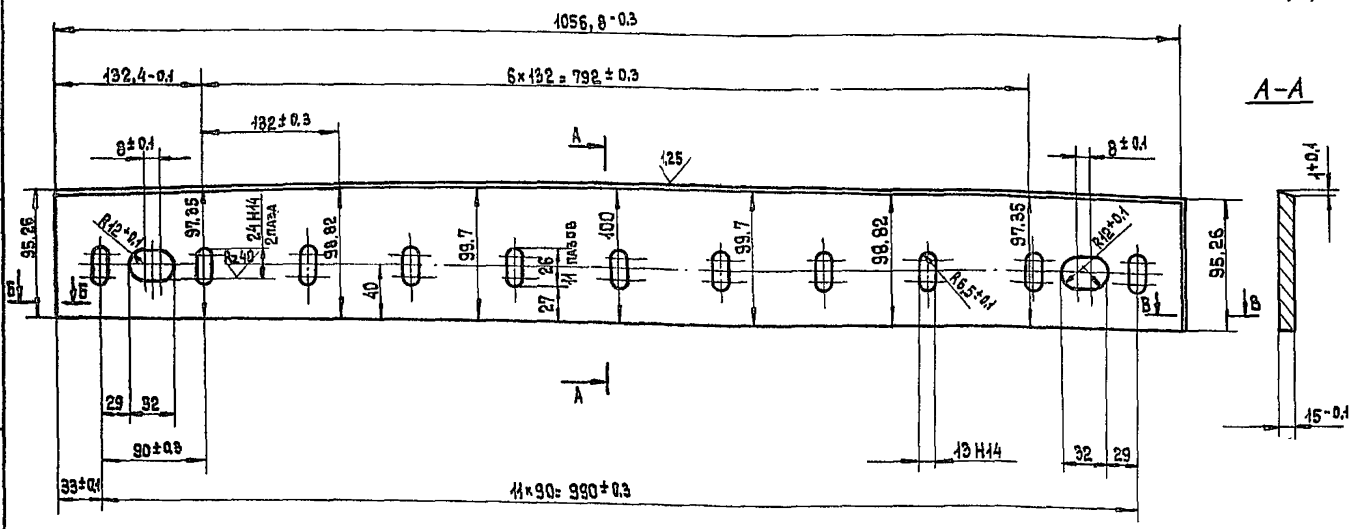
П6200.01.00.11

№ листа	№ документа	Подп.	Дата	Ноже	Лист	Масса	Мас-Б
Разработчик	В.Берк	И.И.	01.01				
Проб.	Власов	В.И.	01.01	ЛЛ-74-35-10 по ГОСТ 5580-78 стандарт 35-8-2 по ГОСТ 1050-74	Лист	Листов: 1	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Э.Контр.	Власов	В.И.	01.01				
И.Контр.	Власов	В.И.	01.01	Формат А4			

Серия 7.44-2 Выпуск 2-5

№ 200.01.00.12

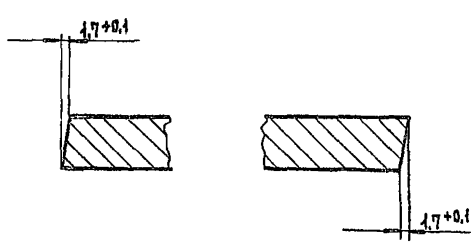
Rz80 (✓)



A-A

Б-Б
М 1:1

В-В
М 1:1

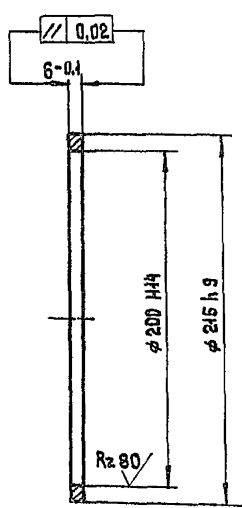


1. $\pm \frac{t_2}{2}$
2. Закалить НРС 52... 56

				№ 200.01.00.12			Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Нож		И	9.5	1:2.5
РАЗРАБ.	БАВК	ВЛАСОВ	ВЛ	2.11.73	СТАЛЬ 6ХС		Лист Листов: 1		
ПРОВ.	ВЛАСОВ	ВЛ	2.11.73	ГОСТ 6950-73		ГИПРОДРЕВПРОМ			
Т.КОНТР.						г. Москва			
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	ВЛ	2.11.73			ФОРМАТ А3			
УТВ.	ВЛАСОВ	ВЛ	2.11.73						

№ 200.01.00.13

Rz20 (✓)



№ 200.01.00.13

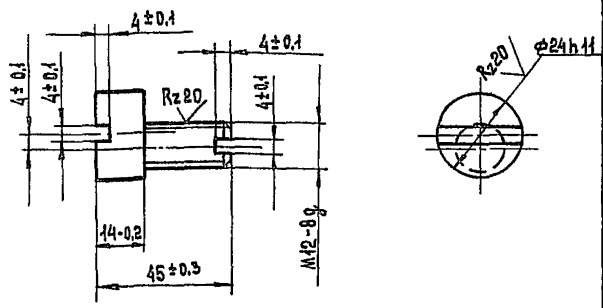
Кольцо

Лист	Масса	Масштаб
И	0.2	1:2
Лист Листов: 1		
ГИПРОДРЕВПРОМ		
г. Москва		
ФОРМАТ А4		

В.С.Экп ГОСТ 380-74

№ 200.01.00.14

Rz80 (✓)



№ 200.01.00.14

Эксцентрик

Лист	Масса	Масштаб
И	0.08	1:1
Лист Листов: 1		
ГИПРОДРЕВПРОМ		
г. Москва		
ФОРМАТ А4		

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

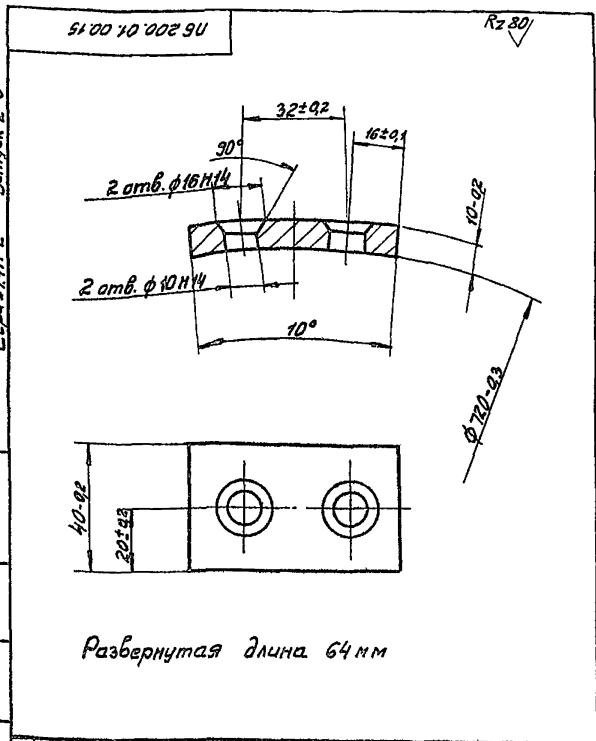
Копировала: Терехова

23392-05

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА)

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА (ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА)

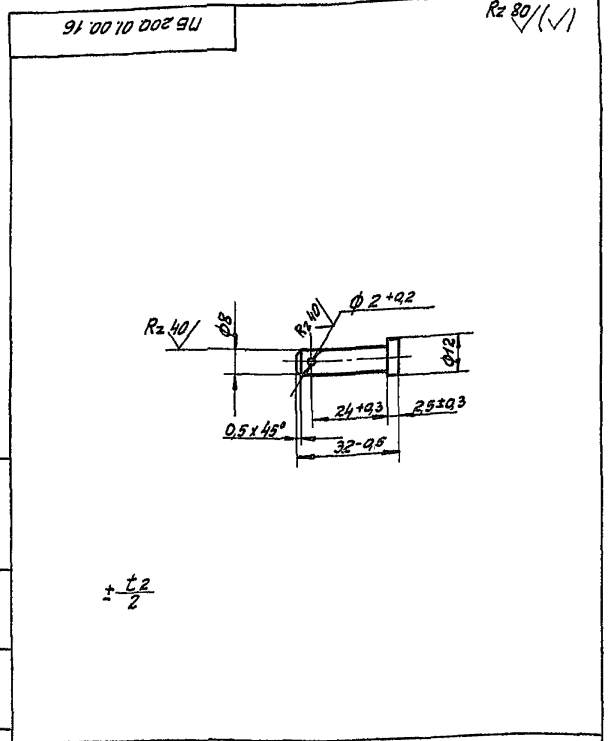
Семь 9711-2 Выпуск 2-5



Развернутая длина 64 мм

ПБ 200.01.00.15

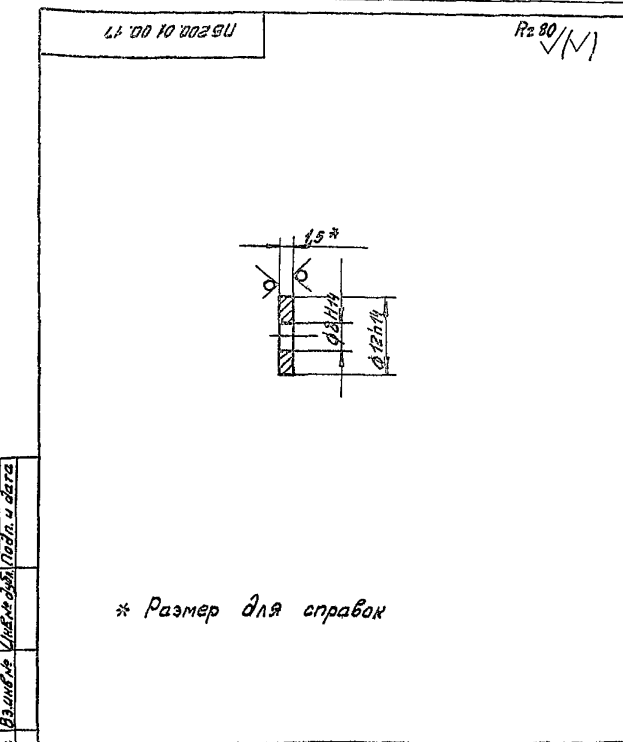
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сектор	Лист	Масса	Мас-Б
1	1	Б.П. 15	В.Л.	01.15		4	0,2	1:1
Исполнитель: Власов В.И.					Лист Листов: 1			
Проверил: Власов В.И.					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Т.контр. Власов В.И.					Формат А4			



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

ПБ 200.01.00.16

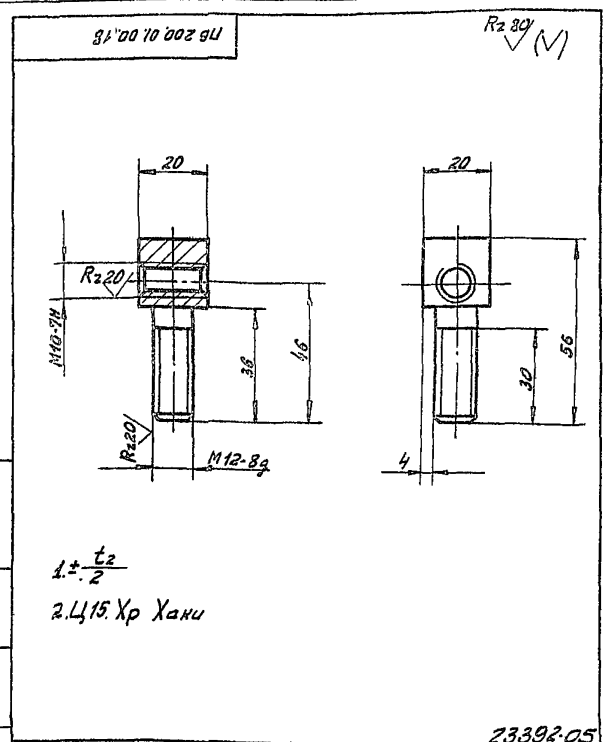
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Палец	Лист	Масса	Мас-Б
1	1	Б.П. 16	В.Л.	01.15		4	0,013	1:1
Исполнитель: Власов В.И.					Лист Листов: 1			
Проверил: Власов В.И.					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Т.контр. Власов В.И.					Формат А4			



* Размер для справок

ПБ 200.01.00.17

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шайба	Лист	Масса	Мас-Б
1	1	Б.П. 17	В.Л.	01.15		4	0,003	2:1
Исполнитель: Власов В.И.					Лист Листов: 1			
Проверил: Власов В.И.					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Т.контр. Власов В.И.					Формат А4			



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

2.Ц15.Хр Хани

ПБ 200.01.00.18

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Болт	Лист	Масса	Мас-Б
1	1	Б.П. 18	В.Л.	01.15		4	0,08	1:1
Исполнитель: Власов В.И.					Лист Листов: 1			
Проверил: Власов В.И.					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Т.контр. Власов В.И.					Формат А4			

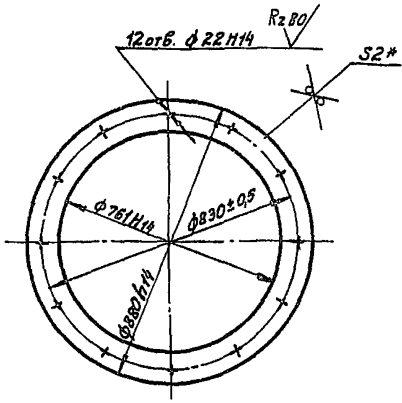
Семь 9711-2 Выпуск 2-5

Семь 9711-2 Выпуск 2-5

23392-05

Копир. Ходышев

61 00 01 00 19



* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.

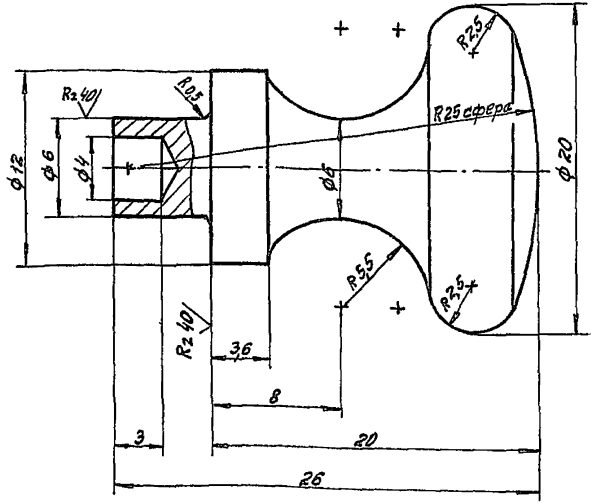
ПБ 200. 01. 00. 19

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прокладка	Лист	Масса	Мас-ф
Разраб.	Барк	Власов	01.19				
Проб.	Власов	Власов	01.19				
И.контр.	Власов	Власов	01.19	Паронит ПОН-2	Лист	Листов:	1
Чтв.	Власов	Власов	01.19	Гост 481-80	ГИПРОДРЕВПРОМ	г. Москва	

Формат А4

20 04 01 00 02

Rz 80 (✓)



± $\frac{t}{2}$

ПБ 200. 01. 04. 02

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кнопка	Лист	Масса	Мас-ф
Разраб.	Барк	Власов	01.19				
Проб.	Власов	Власов	01.19				
И.контр.	Власов	Власов	01.19	Сталь 35	Лист	Листов:	1
Чтв.	Власов	Власов	01.19	Гост 1050-74	ГИПРОДРЕВПРОМ	г. Москва	

Формат А4

Вариант	Возраст	Проз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПБ 200.01.01.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А3	1		ПБ 200.01.01.01	Труба	1	
А4	2		ПБ 200.01.01.02	Ребро	1	
А5	3		ПБ 200.01.01.03	Фланец	2	
А6	4		ПБ 200.01.01.04	Ребро	2	
А7	5		ПБ 200.01.01.05	Ребро	1	
А8	6		ПБ 200.01.01.06	Ребро	1	
А9	7		ПБ 200.01.01.07	Стенка	2	
А10	8		ПБ 200.01.01.08	Ребро	2	
А11	9		ПБ 200.01.01.09	Ребро	2	
А12	10		ПБ 200.01.01.10	Чушко	4	
А13	11		ПБ 200.01.01.11	Планка	2	
				Полоса		
				Лист Б-ПН-10 Гост 19903-74 В.Е.ЗМП Гост 14637-79		
Б1	12		ПБ 200.01.01.12	20-05x50-1	3	0,08 кг
Б2	13		ПБ 200.01.01.13	20-05x10-1	2	0,3 кг
Б3	14		ПБ 200.01.01.14	20-05x160-1	1	2,1 кг
Б4	15		ПБ 200.01.01.15	65-05x705-1	2	3,6 кг
Б5	16		ПБ 200.01.01.16	65-05x935-1	2	4,8 кг

ПБ 200. 01. 01. 00

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Карпус	Лист	Листов
Разраб.	Барк	Власов	01.19			
Проб.	Власов	Власов	01.19			
И.контр.	Власов	Власов	01.19	ГИПРОДРЕВПРОМ	Лист	Листов:
Чтв.	Власов	Власов	01.19	г. Москва	1	2

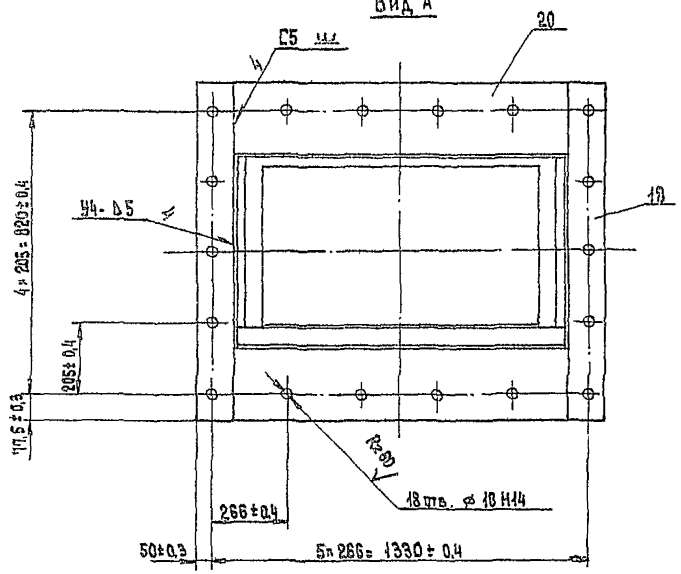
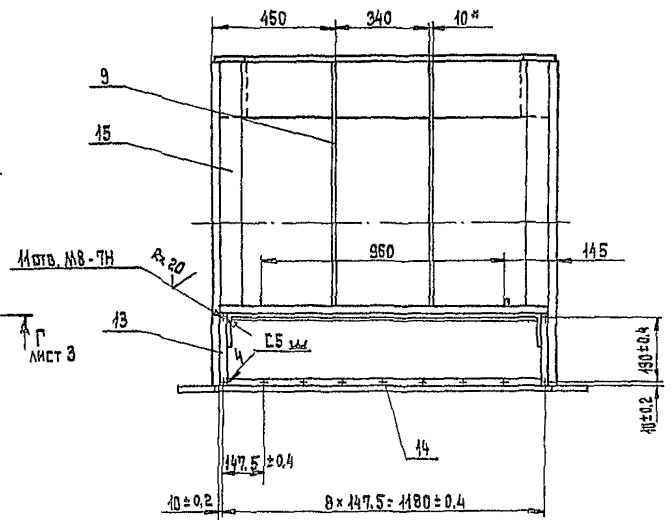
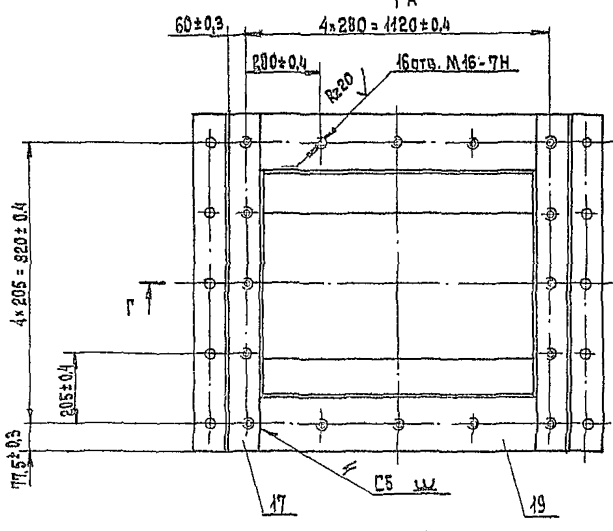
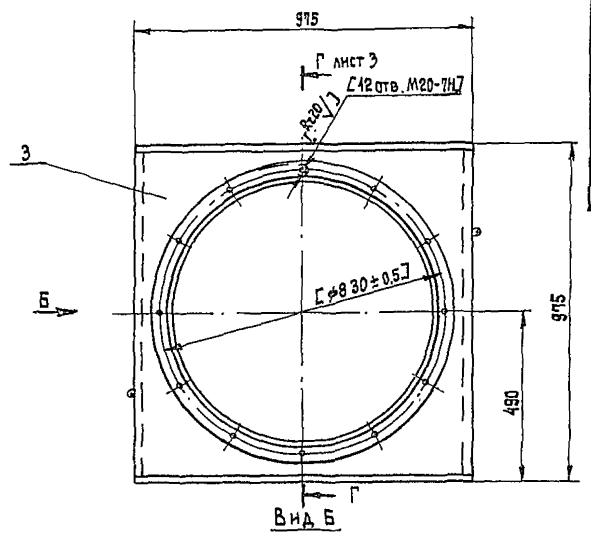
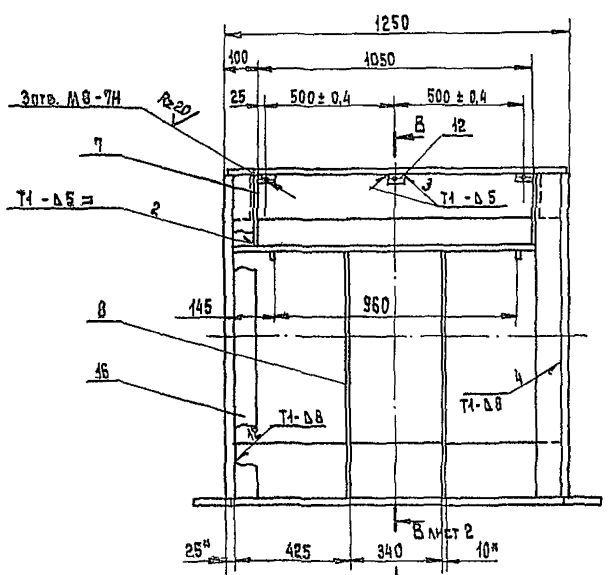
Формат А4

Вариант	Возраст	Проз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Полоса		
				Лист Б-ПН-20 Гост 19903-74 В.Е.ЗМП Гост 14637-79		
Б7	17		ПБ 200.01.01.17	95-05x975-10	2	14,5 кг
Б8	18		ПБ 200.01.01.18	105-05x975-10	2	16,1 кг
Б9	19		ПБ 200.01.01.19	160-1x1090-10	2	26,3 кг
Б10	20		ПБ 200.01.01.20	210-1x1220-10	2	40,2 кг

23392-05

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Карпус	Лист	Листов
Разраб.	Барк	Власов	01.19			
Проб.	Власов	Власов	01.19			
И.контр.	Власов	Власов	01.19	ГИПРОДРЕВПРОМ	Лист	Листов:
Чтв.	Власов	Власов	01.19	г. Москва	1	2

Формат А4



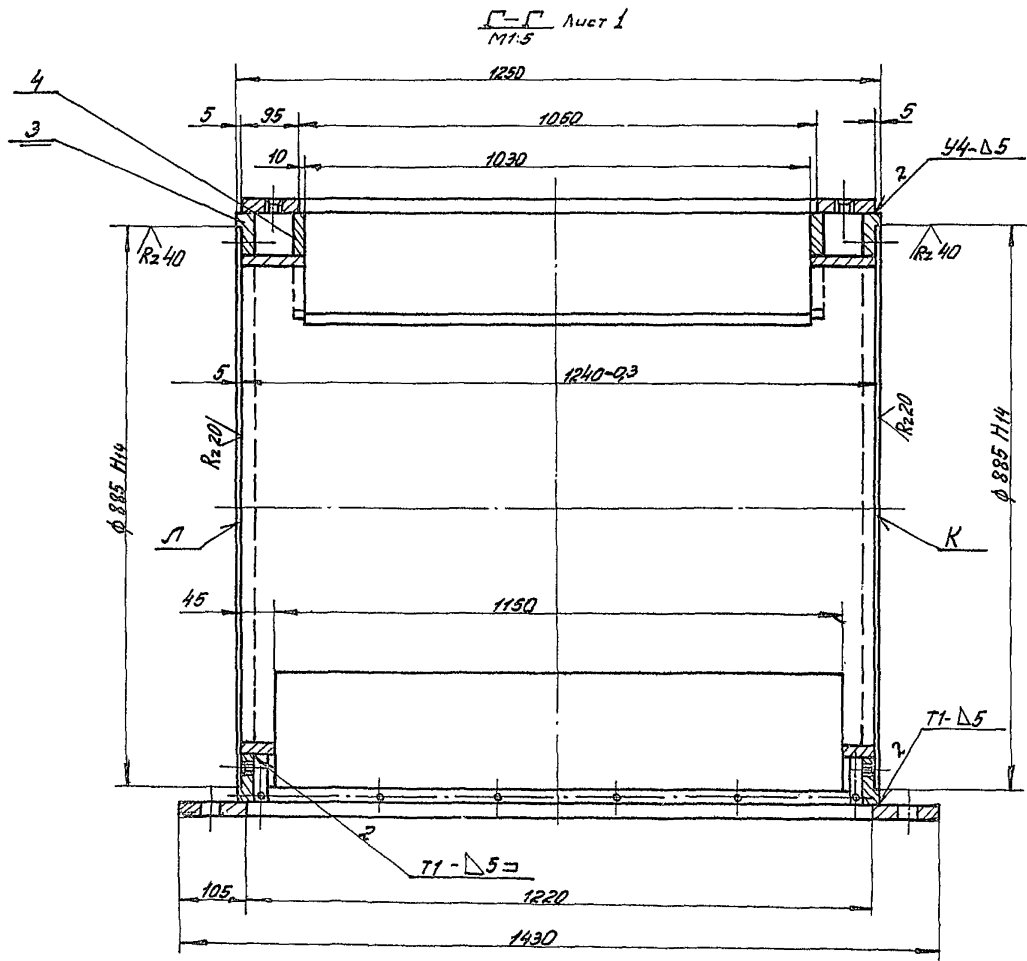
1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Сталь 30ХГСА и В.СтЗКп в местах стыков варить электродом типа Э50А по ГОСТ 9467-75. После сварки необходим отжиг. Сварные швы зачистить - $Rz=80$.
3. Покрытие поверхн. М-Хтв.30 по ГОСТ 9.306.85.
4. Размеры и шероховатость поверхности в круглых скобках выдерживать после покрытия.
5. На деталях, выполняемых без чертежа, кромки реза $Rz160$, остальное - ∇ .
6. Допуск параллельности плоскости А относительно плоскости К 0,4 мм на длине 990 мм.
7. Обработки по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. ПБ200.01.03.00 СБ.
- 8.* Размеры для справок.
9. Допуск перпендикулярности поверхностей А и К относительно поверхности М 0,2 мм.
10. Покрытие см. ТУ п.1.6.

23392-05

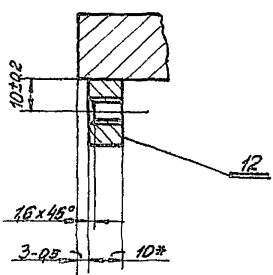
				ПБ 200. 01. 01. 00 СБ		
№ ЛИСТА	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИСТ	ИЗ КОЛ-ВА ЛИСТОВ	КОЛ-ВО ЛИСТОВ
				И	365	1:10
Корпус питания.				Сборочный чертёж		
И. КОНТРОЛЬ: БЛАСОВ А. В.				ЛИСТ 1 ИЗ КОЛ-ВА ЛИСТОВ 3		
УТВ. БАСКИН А. В.				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
				Копирован: Терехова Формат А2		

УТВ. ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВОЗМ. РАЗ. № ДИВ. № ДИВ. ПОДПИСЬ И ДАТА.

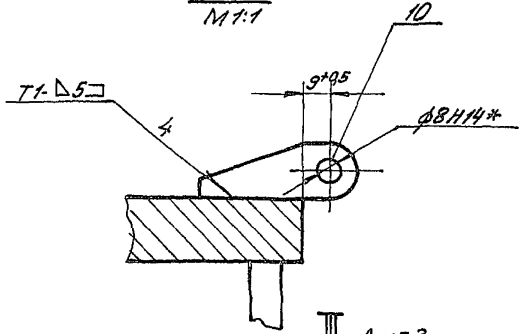
Серия 2411-2 Выпуск 2-5



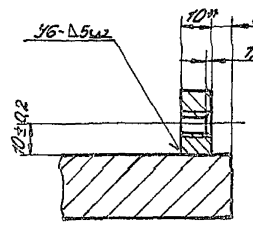
I Лист 2
M 1:1



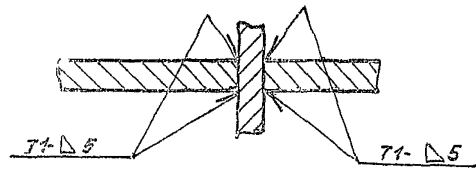
II Лист 2
M 1:1



III Лист 2
M 1:1



Ж-Ж повернуто Лист 2
M 1:1



23392-05

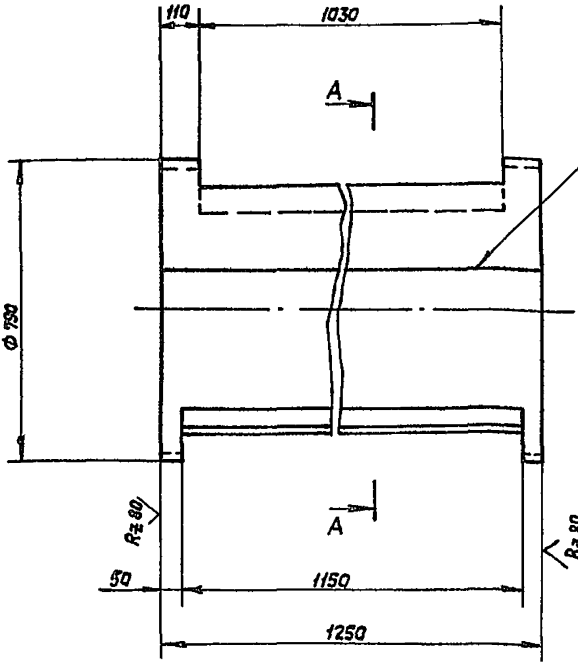
15200.01.01.00.05		Лист
Копир. Ходимеда		3
Формат А2		

Универсальный станок для изготовления деталей и сборки

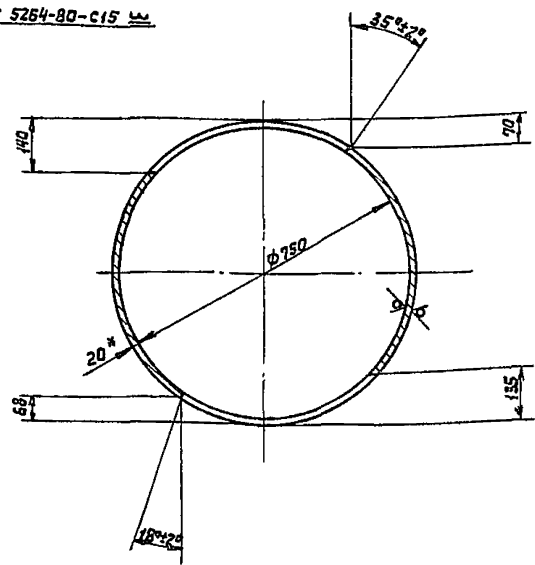
10'10'10'0029U

Rz 20 ✓(✓)

Серия 7.11-2 Выпуск 2.5



ГОСТ 5264-80-С15



1. ± 1/2
2. Развернутая длина 2418 мм
3. * Размер для справок

Имя, № листа, Подп. и дата

Взам. инв. № докум. Подп. и дата

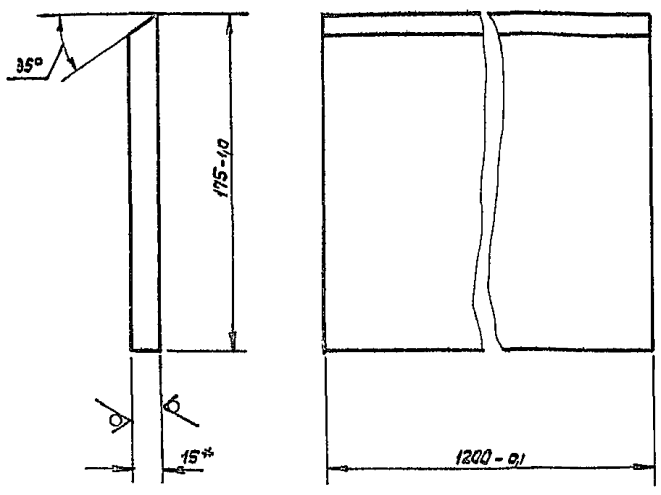
ПБ 200. 01. 01. 01

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Труба	Лист	Масштаб
Разраб.	Барк	А.В.	02.08		4	1:10
Проб.	Власов	А.	01.11		Лист Листов 1	
Т. контр.					ГИПРОДРЕВПРОМ	
И.контр.	Власов	А.	01.11	Лист	Б-ПН-20 ГОСТ 19903-76	г. Москва
Ч-в	Власов	А.	01.11	Лист	30 жгса ГОСТ 14637-79	

Формат А3

20'10'10'0029U

Rz 180 ✓(✓)



* Размер для справок

ПБ 200. 01. 01. 02

Имя, № листа, Подп. и дата

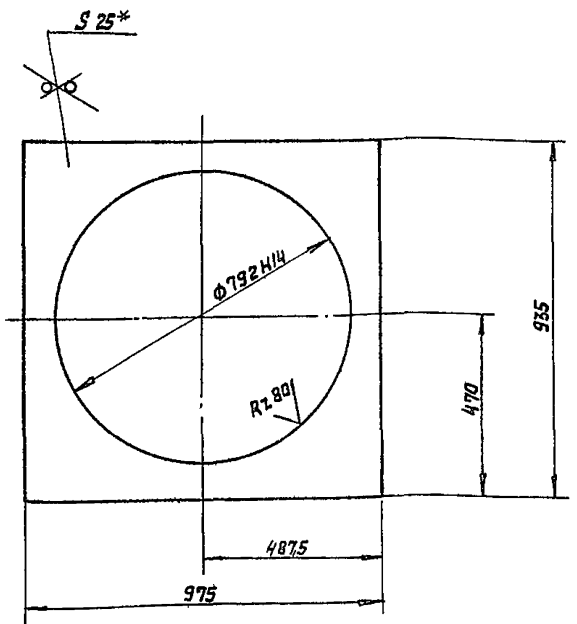
Взам. инв. № докум. Подп. и дата

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рёбра	Лист	Масштаб
Разраб.	Барк	А.В.	02.08		24,0	1:2
Проб.	Власов	А.	01.11		Лист Листов 1	
Т. контр.					ГИПРОДРЕВПРОМ	
И.контр.	Власов	А.	01.11	Лист	Б-ПН-15 ГОСТ 19903-76	г. Москва
Ч-в	Власов	А.	01.11	Лист	3 вст 3кп ГОСТ 14637-79	

Формат А4

20'10'10'0029U

Rz 160 ✓(✓)



1. ± 1/2
2. * Размер для справок

23392-05

ПБ 200. 01. 01. 03

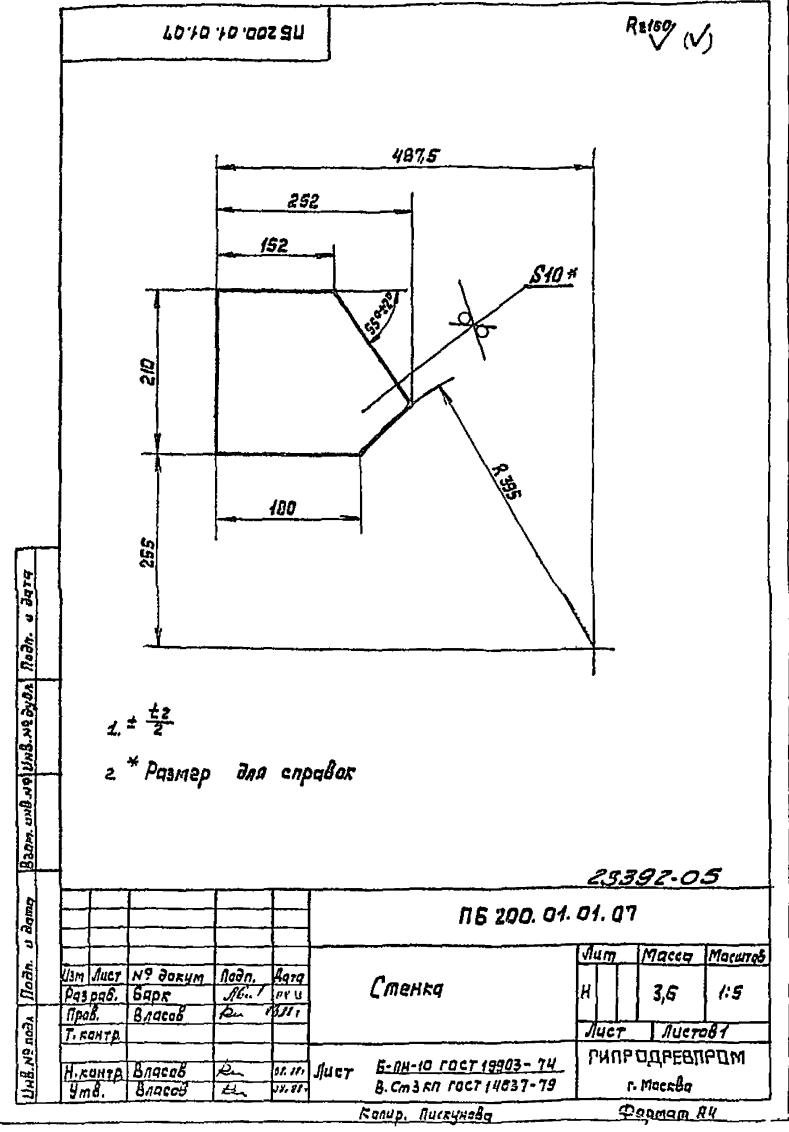
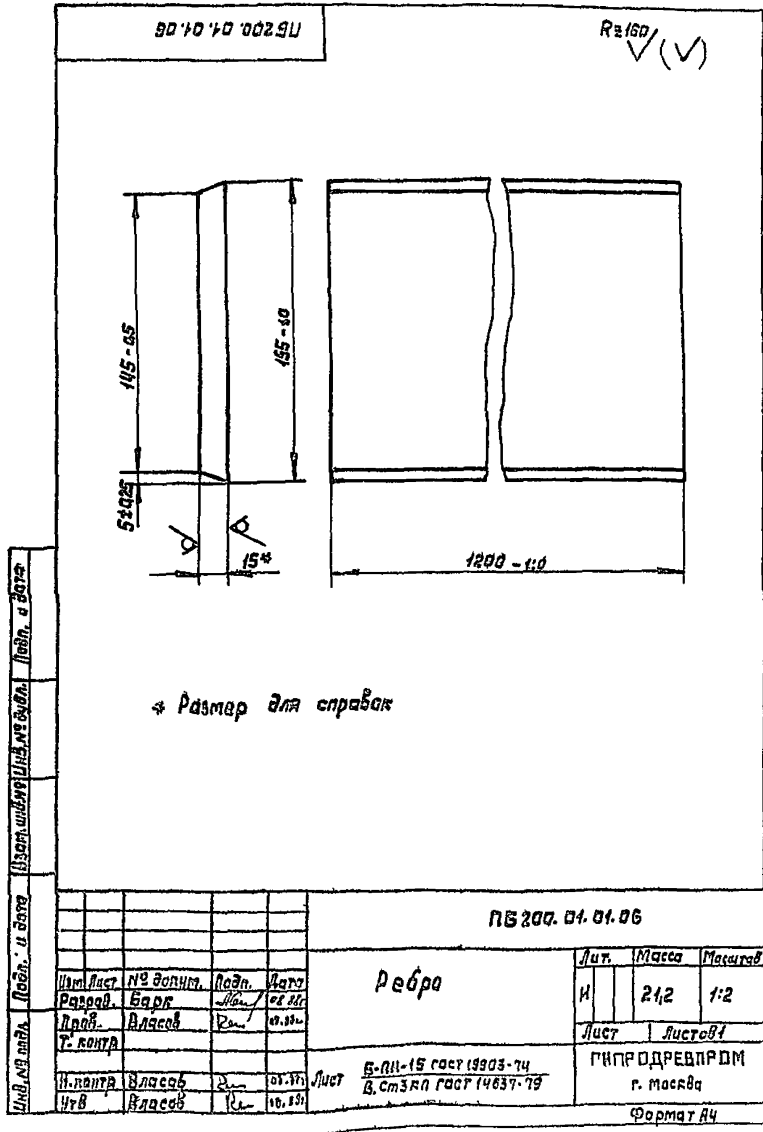
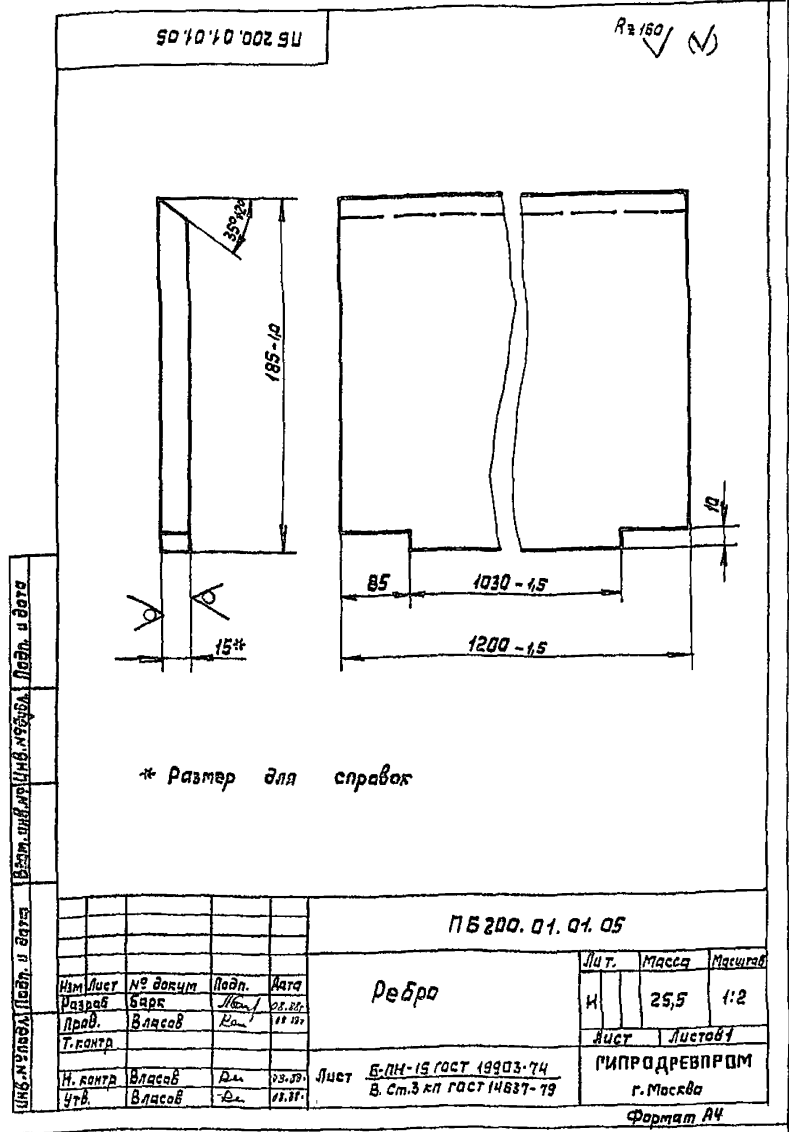
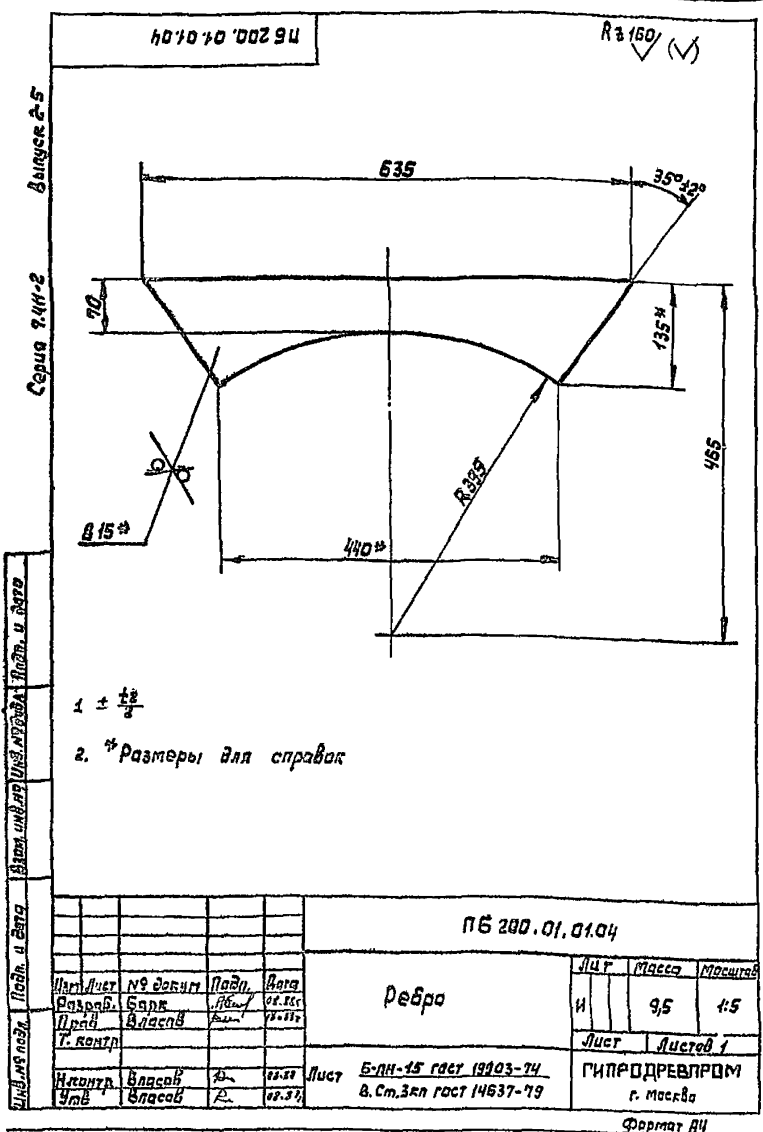
Имя, № листа, Подп. и дата

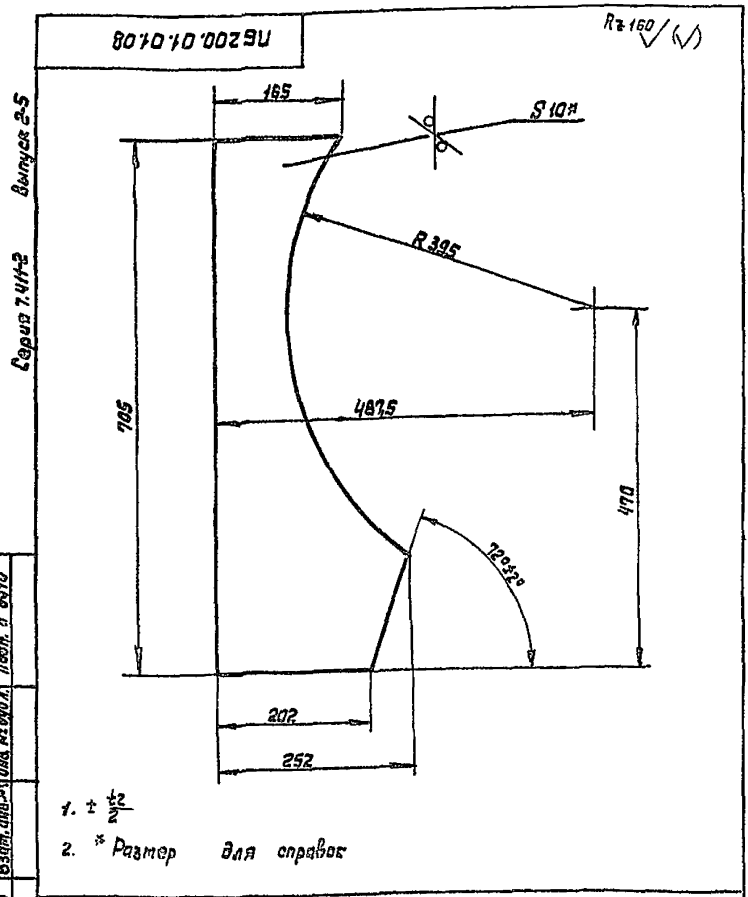
Взам. инв. № докум. Подп. и дата

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец	Лист	Масштаб
Разраб.	Барк	А.В.	02.08		82,2	1:10
Проб.	Власов	А.	01.11		Лист Листов 1	
Т. контр.					ГИПРОДРЕВПРОМ	
И.контр.	Власов	А.	01.11	Лист	Б-ПН-35 ГОСТ 19903-74	г. Москва
Ч-в	Власов	А.	01.11	Лист	8 Ст 3кп ГОСТ 14637-79	

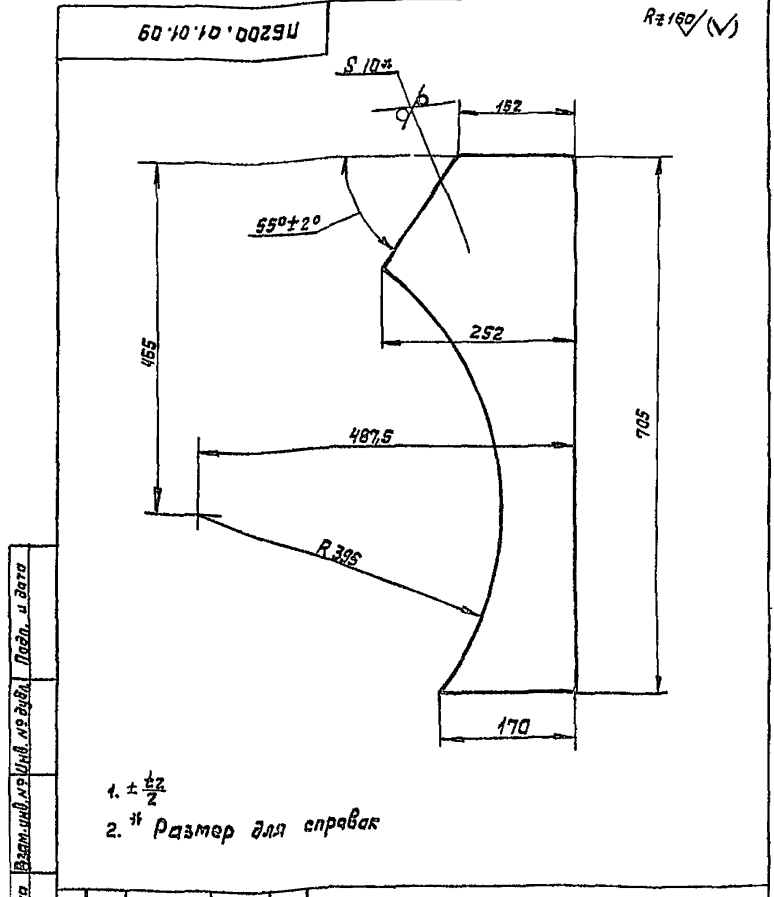
Копировал Лиссунев

Формат А4

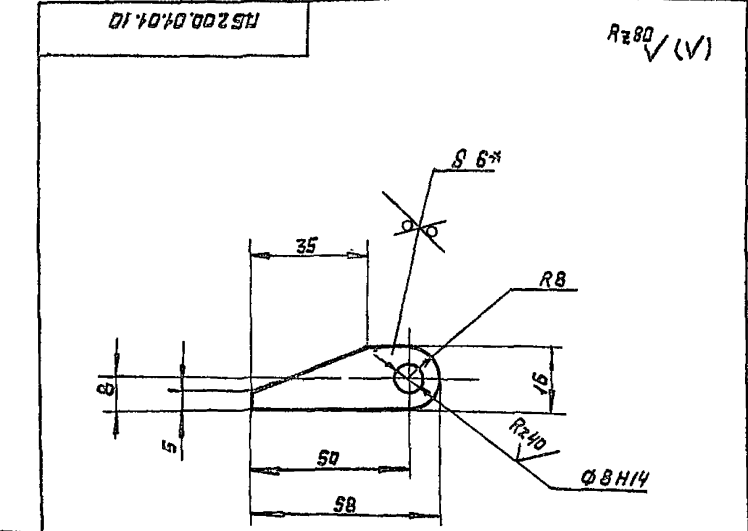




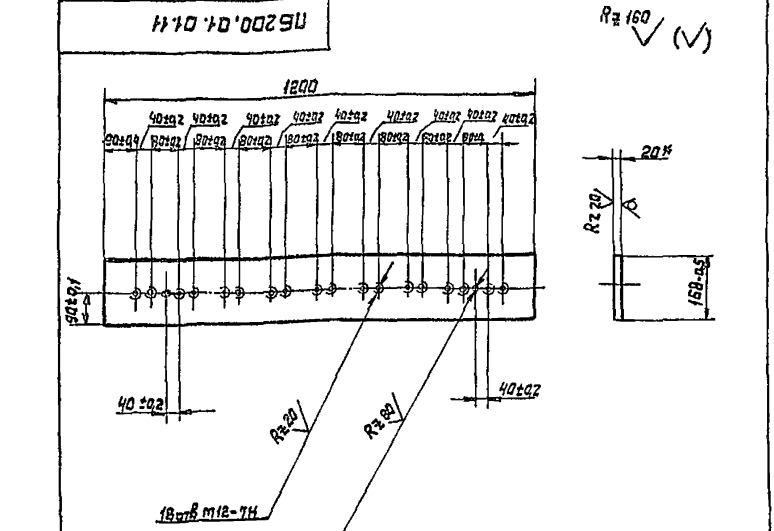
				ПБ 200. 01. 01. 08		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Барк	А.А.	01.11	1	9,2	1:5
Проб.	Власов	В.		Лист Листов 1		
Т. контр.				Гипродревпром		
И. контр.	Власов	В.	01.11	Лист Б.П.Н-10 ГОСТ 19903-74		
Чтв.	Власов	В.	01.11	В Ст 3 кн ГОСТ 14637-79		
				г. Москва		
Формат А4						



				ПБ 200. 01. 01. 09		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Барк	А.А.	01.11	1	9,0	1:5
Проб.	Власов	В.		Лист Листов 1		
Т. контр.				Гипродревпром		
И. контр.	Власов	В.	01.11	Лист Б.П.Н-10 ГОСТ 19903-74		
Чтв.	Власов	В.	01.11	В Ст 3 кн ГОСТ 14637-79		
				г. Москва		
Формат А4						



				ПБ 200. 01. 01. 10		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Барк	А.А.	01.11	1	0,04	1:1
Проб.	Власов	В.		Лист Листов 1		
Т. контр.				Гипродревпром		
И. контр.	Власов	В.	01.11	Лист Б.П.Н-6 ГОСТ 19903-74		
Чтв.	Власов	В.	01.11	В Ст 3 кн ГОСТ 14637-79		
				г. Москва		
Формат А4						



				ПБ 200. 01. 01. 11		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Барк	А.А.	01.11	1	343	1:10
Проб.	Власов	В.		Лист Листов 1		
Т. контр.				Гипродревпром		
И. контр.	Власов	В.	01.11	Лист Б.П.Н-20 ГОСТ 19903-74		
Чтв.	Власов	В.	01.11	В Ст 3 кн ГОСТ 14637-79		
				г. Москва		
Формат А4						

Выпуск 2-5
Листа 7.11-2
Подп. и дата
Изм. № листа
Взам. инв. № инв. № докум.
Лист. и дата

Выпуск 2-5
Листа 7.11-2
Подп. и дата
Изм. № листа
Взам. инв. № инв. № докум.
Лист. и дата

Выпуск 2-5
Листа 7.11-2
Подп. и дата
Изм. № листа
Взам. инв. № инв. № докум.
Лист. и дата

Выпуск 2-5
Листа 7.11-2
Подп. и дата
Изм. № листа
Взам. инв. № инв. № докум.
Лист. и дата

23392.05

Капри Пискунова

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
Документация					
Формат А5		ПБ 200.01.02.00СБ	Сборочный чертёж		
Детали					
Формат А4-2	1	ПБ 200.01.02.01	Ступица	2	
	2	ПБ 200.01.02.02	Диск	2	
	3	ПБ 200.01.02.03	Труба	1	
	4	ПБ 200.01.02.04	Лопасть	8	

Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПБ 200.01.02.00 Ротор ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4		
Разраб.	Барк	Власов	22.11	22.11			
Проб	Власов	22.11	22.11	22.11			
И.контр.	Власов	22.11	22.11	22.11			
Утв.	Власов	22.11	22.11	22.11			

Rz 80 (✓)

1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить по дет. ПБ 200.01.02.00 СБ

2. ± $\frac{1}{2}$

3. * Размер для справок

ПБ 200.01.02.01					
Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ступица ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Разраб.	Барк	Власов	22.11	22.11	
Проб	Власов	22.11	22.11	22.11	
И.контр.	Власов	22.11	22.11	22.11	
Утв.	Власов	22.11	22.11	22.11	

Rz 40 (✓)

* Размер для справок

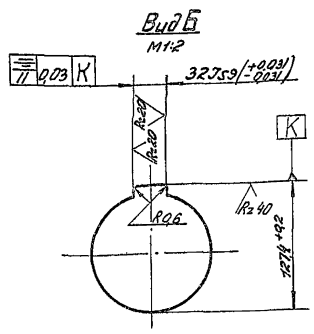
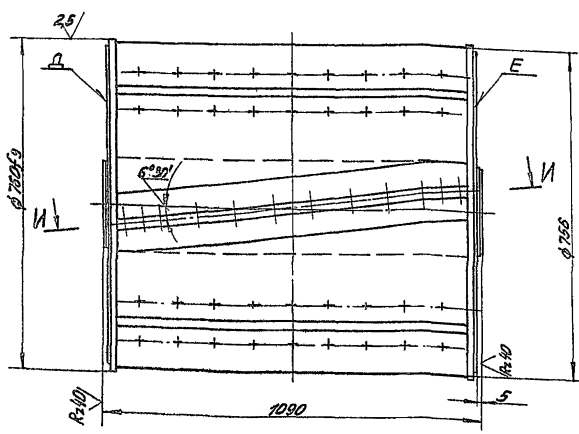
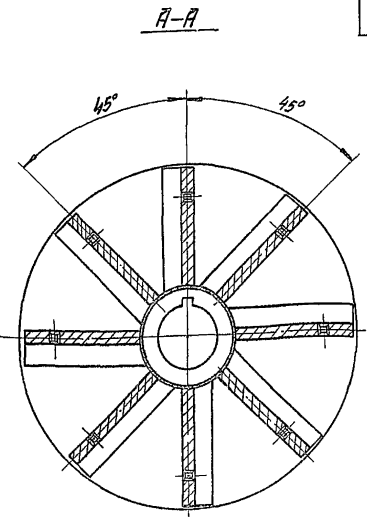
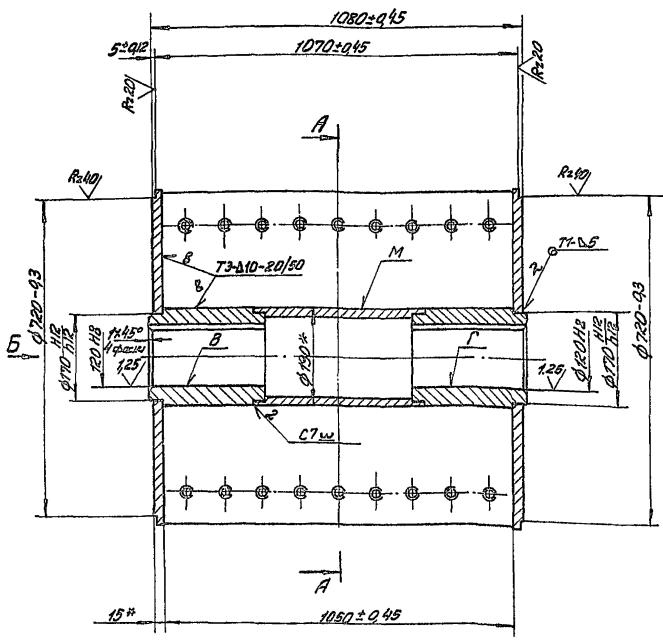
ПБ 200.01.02.02					
Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Диск ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Разраб.	Барк	Власов	22.11	22.11	
Проб	Власов	22.11	22.11	22.11	
И.контр.	Власов	22.11	22.11	22.11	
Утв.	Власов	22.11	22.11	22.11	

Rz 80 (✓)

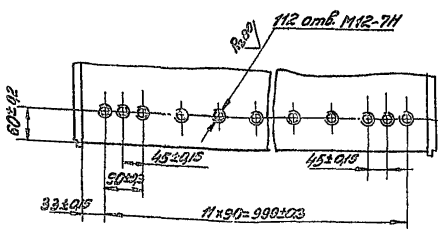
1. ± $\frac{1}{2}$

2. * Размеры для справок

ПБ 200.01.02.03					
Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Труба ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4
Разраб.	Барк	Власов	22.11	22.11	
Проб	Власов	22.11	22.11	22.11	
И.контр.	Власов	22.11	22.11	22.11	
Утв.	Власов	22.11	22.11	22.11	



1. Сварные швы по Гост 5264-80
2. ±0.2
3. Допуск шероховатости поверхности В относительно поверхности Г 0,03 мм
4. Допуск перпендикулярности поверхности Д и Е относительно поверхности В. Вид Г 0,04 мм
5. * Размер для справок
6. Покрытие см. ТУ п. 1,6



2339205

15.500.01.02.00СБ

		Лист	Масса	Мас-б
		11	5950	1:4
Ротор		Лист Листов: 1		
Сборочный чертеж		ГИПРОДРЕВПРОМ		
		г. Москва		
		Формат А2		

Копир. Ходышев

Сборка 7.111-2 Выпуск 2-5

10'20'10'002911

Rz 80 (✓)

1 ± 1/2
2 Длина развертки - 746 мм
3. * Размер для справок

ПБ 200.01.03.01			
Ил	Масса	Масштаб	
1	2,3	1:5	
Полукальцо			
Ил	Листов 1		
Лист Б-ПН-12 гост 19903-74 В.СтЗКП гост 14637-79			
ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Формат А4			

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
A2		ПБ 200.01.03.00 СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
A4	1	ПБ 200.01.03.01	Полукальцо	1	
A4	2	ПБ 200.01.03.02	Ребра	4	
B4	3	ПБ 200.01.03.03	Кальца		
			Лист Б-ПН-15 гост 19903-74 В.СтЗКП гост 14637-79		
			φ = 195 - 10	1	3,5 кг
B4	4	ПБ 200.01.03.04	Плита		
			Лист Б-ПН-20 гост 19903-74 В.СтЗКП гост 14637-79		
			φ = 765 - 16	1	72,1 кг
B4	5	ПБ 200.01.03.05	Кальца		
			Лист Б-ПН-20 гост 19903-74 В.СтЗКП гост 14637-79		
			φ 880 - 16 / φ 700 ± 16	1	35,0 кг
B4	6	ПБ 200.01.03.06	Корпус подшипника		
			Круг 290-В гост 2590-77 В.СтЗКП гост 537-79		
			h = 105 - 10	1	54,4 кг
ПБ 200.01.03.00					
Крышка				Лист	Лист
корпус				1	1
ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва					
Формат А4					

10'20'10'0104

Rz 80 (✓)

11x90 = 990 ± 0,3

14 отв. M12-7H

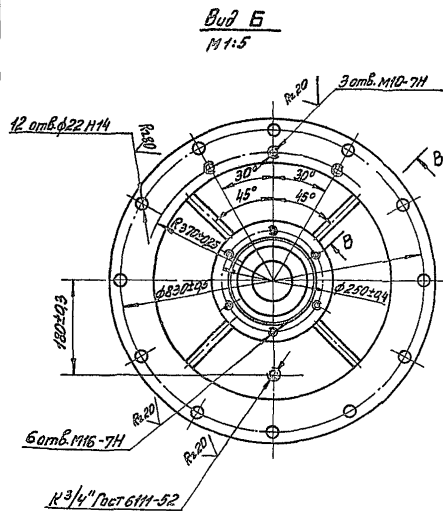
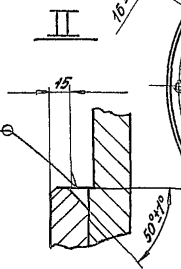
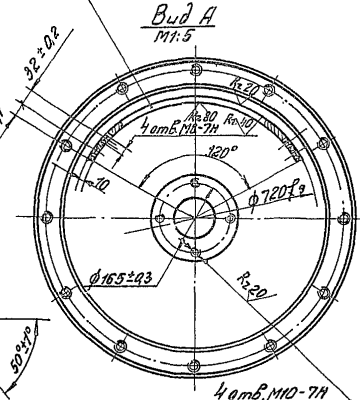
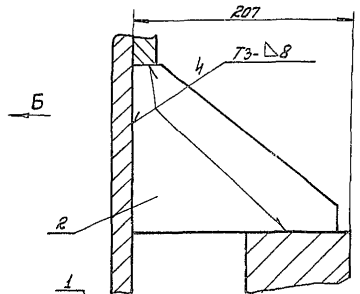
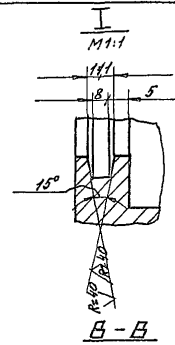
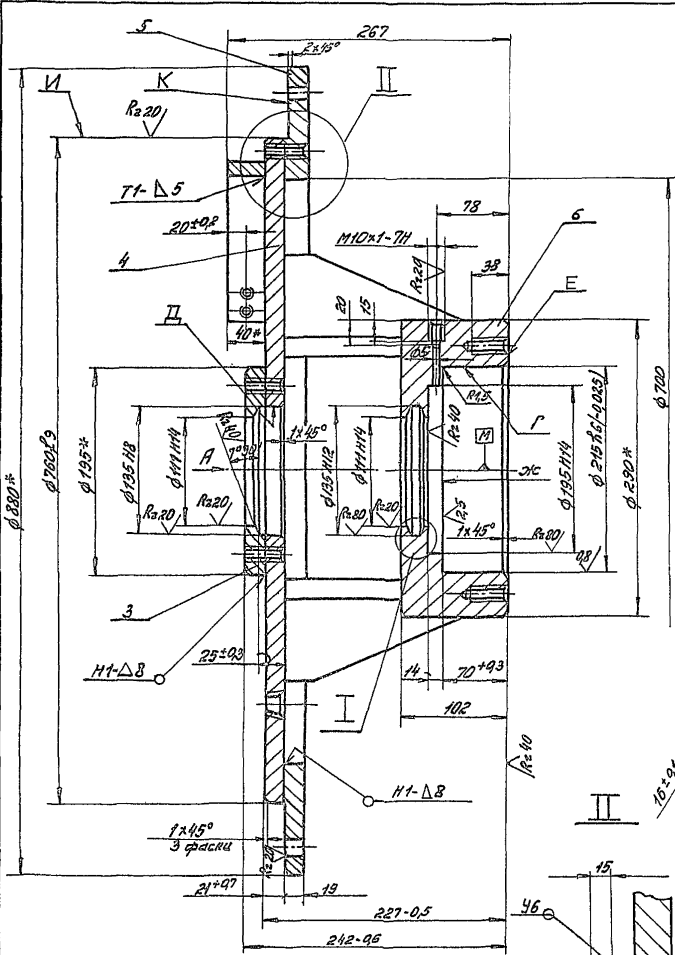
R129

20

17

* Размер для справок

ПБ 200.01.02.04			
Ил	Масса	Масштаб	
1	48,6	1:5	
Лопасть			
Ил	Листов 1		
Лист Б-ПН-20 гост 19903-74 30.Х.ГСА гост 1542-77			
Фигур. Печеньево			
ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
Формат А3			



1. Сварные швы по Гост 5264-80
2. $\pm \frac{0.2}{2}$
3. На деталях выполняемых без чертежа, кромки реза R_{a20} , остальное - ∇
4. Допуск радиального биения поверхн. Г относительно оси М 0,08 мм
5. Допуск радиального биения поверхн. Д относительно оси М 0,06 мм
6. Допуск радиального биения поверхн. И относительно оси М 0,2 мм
7. Допуск торцового биения поверхн. Ж относительно поверхн. Г 0,05 мм
8. Допуск перпендикулярности поверхн. Е относительно поверхн. Г 0,05 мм
9. Допуск торцового биения поверхн. К относительно оси М 0,06 мм
10. Покрытие ст. ТУ, п. 16
- 11* Размеры для справок.

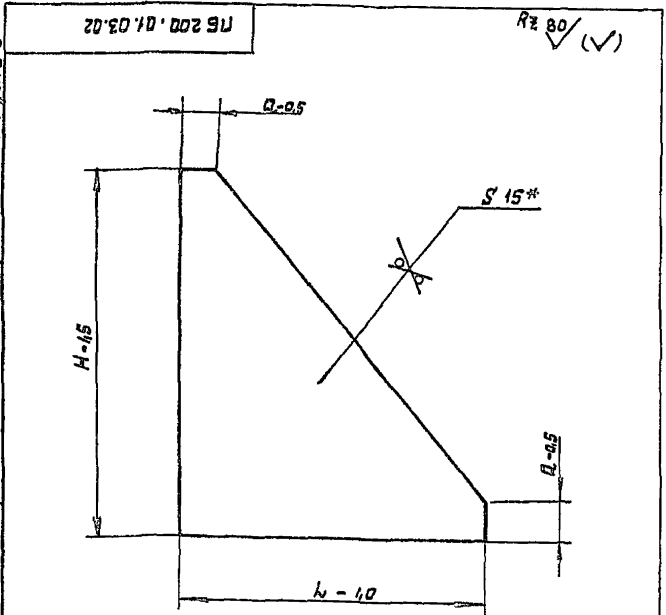
23392.05

15.200.01.03.00.С5

				Лист		Масса	
				№	из	кг	г
№ лист	Материал	Лист	Дата	Крышка корпуса Сварочный чертеж			
Размер	Вид	№	08.08				
Проб.	Вид	№	11.11				
Г. Кошур							
Л. Кошур	Л. Маслов	Л. Кошур	Л. Кошур	Лист 1 из 2			
Утв.	В. Маслов	Л. Кошур	Л. Кошур	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А4			

Копир. Ходышева

Сerie 2, M-2 Выпуск 2-5



Обозначение	Размеры мм			Масса кг
	H	L	a	
ПБ 200.01.03.02	205	172	20	2,5
-01	200	160	15	1,5

* Размер для справок

ПБ 200.01.03.02

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ребра	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Барк	Власов	11.77	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	Лист	Листов: 1	
Проб.	Власов	В	11.77				
Т. центр							
И. center	Власов	В	11.77	Лист 6-ПН-15 ГОСТ 19903-74			
Чтв	Власов	В	11.77	В. Стзкл ГОСТ 14637-79			

Формат А4

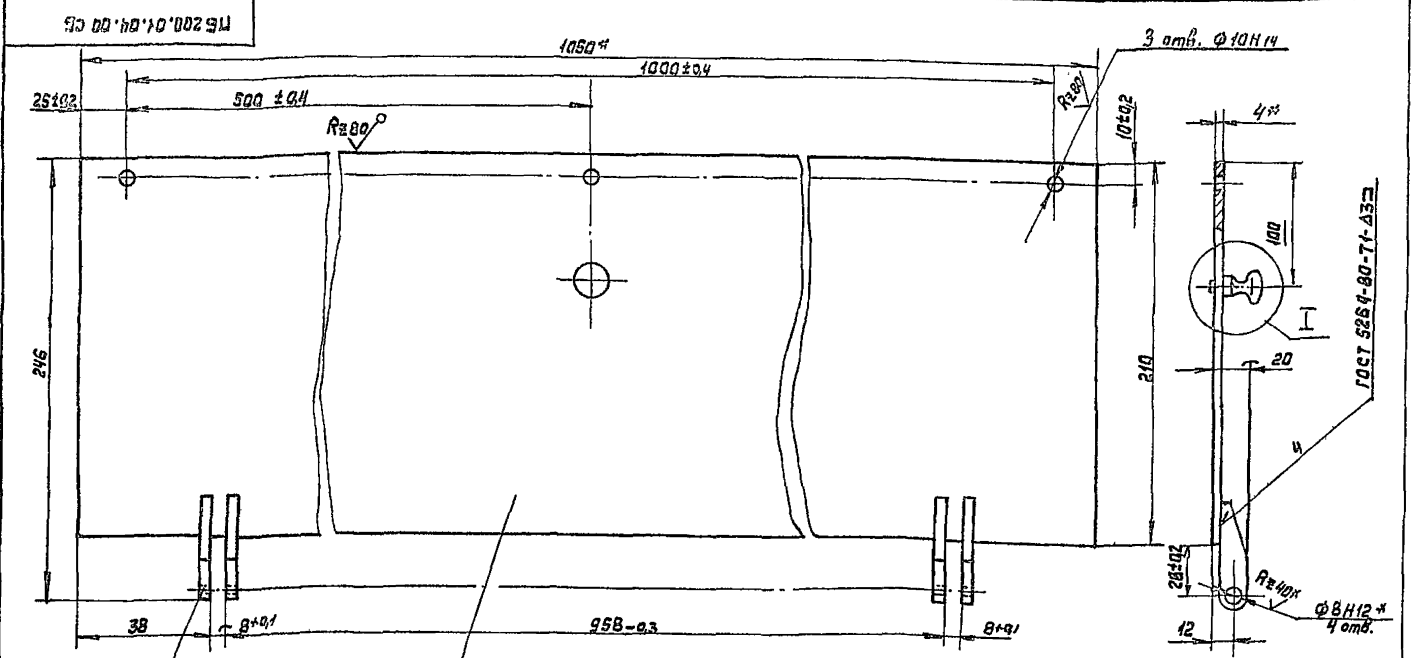
Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Примечание
				Документация	
			ПБ 200.01.04.00СБ	Сборочный чертёж	
				Детали	
А4	1		ПБ 200.01.01.10	Ушко	4
Б4	2		ПБ 200.01.04.01	Крышка	
				Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74	
				В. Стзкл ГОСТ 14637-79	
				210-05 x 600-0,5	1 4,0кг
А4	3		ПБ 200.01.04.02	Кнопка	1

Сerie 2, M-2 Выпуск 2-5

ПБ 200.01.04.00

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Барк	Власов	11.77	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	Лист	Листов: 1	
Проб.	Власов	В	11.77				
Т. центр							
И. center	Власов	В	11.77	Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74			
Чтв	Власов	В	11.77	В. Стзкл ГОСТ 14637-79			

Формат А4



- 1 ± 0.2
- 2 Допуск совпадения отв. Ø12 относительно их общей оси 0.05мм.
- 3 Покрытие ст. ТУ. л. 1.6
- 4 * Размеры для справок

23392.05

ПБ 200.01.04.00СБ

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Барк	Власов	11.77	Сборочный чертёж	Лист	Листов: 1	
Проб.	Власов	В	11.77				
Т. центр							
И. center	Власов	В	11.77	Лист 6-ПН-4 ГОСТ 19903-74			
Чтв	Власов	В	11.77	В. Стзкл ГОСТ 14637-79			

Формат А3

Капир, Лискина

Сerie 2, M-2 Выпуск 2-5

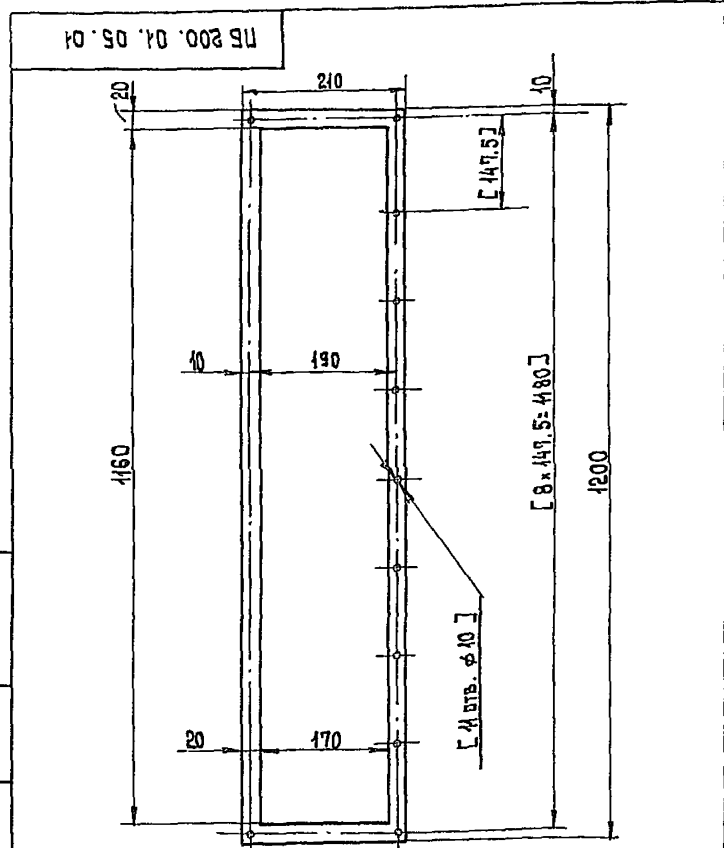
Выпуск	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
2-5		Документация		
	ПБ 200.01.05.00 СБ	Сборочный чертеж		
		ДЕТАЛИ		
1	ПБ 200.01.01.10	Ушка	4	
2	ПБ 200.01.05.01	Прокладка	1	
3	ПБ 200.01.05.02	Крышка		
		Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист В.Ст.3 кн ГОСТ 14637-75		
		210-0,5 * 1200 - 4.0	1	6,2 кг
4	ПБ 200.01.04.02	Кнопка	1	

ПБ 200.01.05.00			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	БАБК	БЛ	02.87
ПРОВ.	БЛАСОВ	БЛ	02.87
И. КОНТР.	БЛАСОВ	БЛ	02.87
УТВ.	БАСКИН	БЛ	02.87

Крышка

ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И	1	1

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
ФОРМАТ А4



Обработку в квадратных скобках производить совместно с дет. ПБ 200.01.05.06

ПБ 200.01.05.01			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	БАБК	БЛ	02.87
ПРОВ.	БЛАСОВ	БЛ	02.87
И. КОНТР.	БЛАСОВ	БЛ	02.87
УТВ.	БЛАСОВ	БЛ	02.87

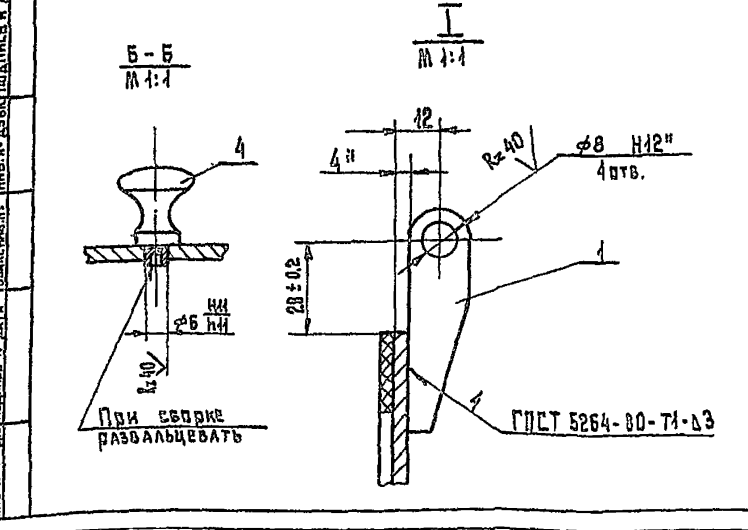
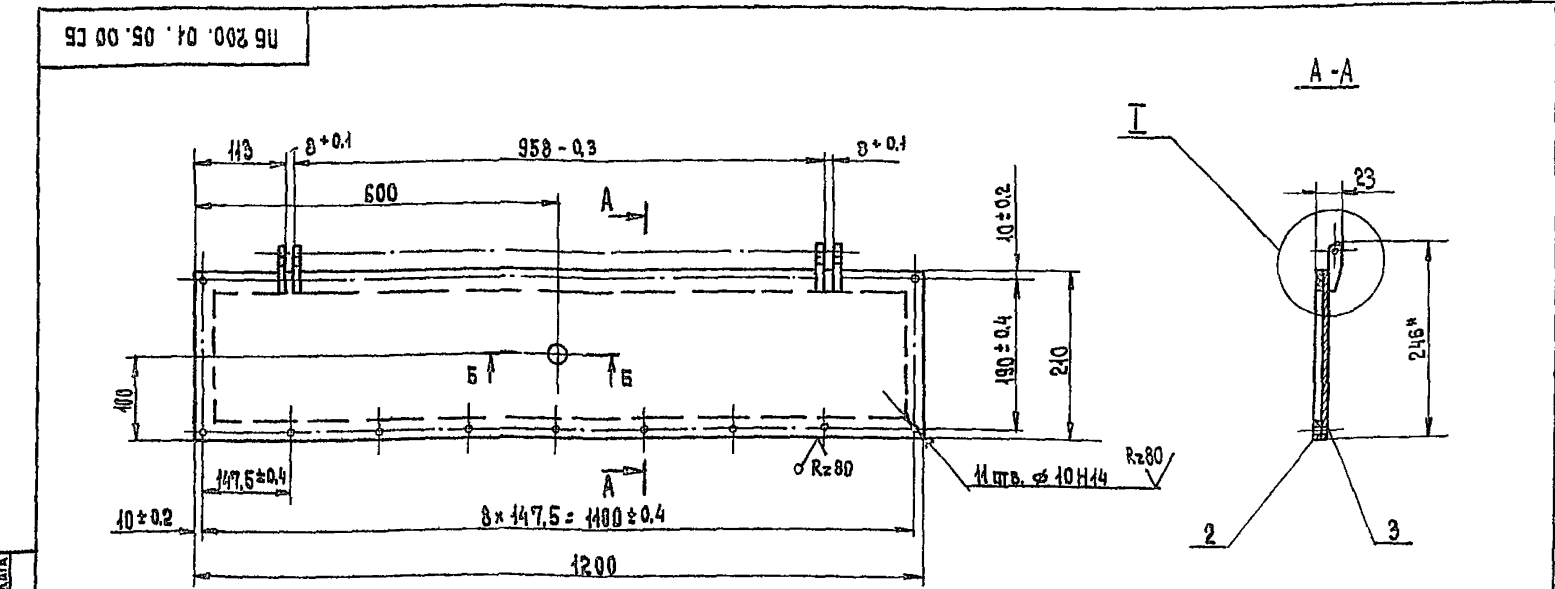
Прокладка

ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
И	0,7	1:5

Лист 1 Листов 1

Параметр ПН-3 ГОСТ 481-80

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
ФОРМАТ А4



1. ± $\frac{t_2}{2}$.
2. Допуск совпадения отв. $\phi 8$ H12 относительно их общей оси не более 0,05 мм.
3. Прокладку поз. 2 приклеить к крышке поз. 3 клеем БФ-2 ГОСТ 12172-74.
4. Покрытие см. ТУ л. 1.6
5. * Размеры для справок.

ПБ 200.01.05.00 СБ			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	БАБК	БЛ	02.87
ПРОВ.	БЛАСОВ	БЛ	02.87
И. КОНТР.	БЛАСОВ	БЛ	02.87
УТВ.	БАСКИН	БЛ	02.87

Крышка

ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
И	8,6	1:5

Лист 1 Листов 1

Сборочный чертеж

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва
ФОРМАТ А3

Выпуск 2-5
Лист 7. А4 - 2

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ПБ 200.02.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				АСТАЛ		
А3	1		ПБ 200.02.00.01	Швеллер	1	
А3	2		ПБ 200.02.00.02	Швеллер	1	
А4	3		ПБ 200.02.00.03	Швеллер	2	
А4	4		ПБ 200.02.00.04	Уголок	1	
А4	5		ПБ 200.02.00.05	Уголок	1	
А4	6		ПБ 200.02.00.06	Косынка	8	
				Связь		
				10-П ГОСТ 8240-72		
Б4	7		ПБ 200.02.00.07	Швеллер	2	7,2 кг
Б4	8		ПБ 200.02.00.08	Швеллер	2	13,89 кг
				Связь		
				14-П ГОСТ 8240-72		
Б4	9		ПБ 200.02.00.09	Швеллер	4	11,3 кг
Б4	10		ПБ 200.02.00.10	Швеллер	2	15,0 кг
Б4	11		ПБ 200.02.00.11	Швеллер	2	10,5 кг
Б4	12		ПБ 200.02.00.12	Швеллер		
				Связь		
				22-П ГОСТ 8240-72		
Б4				Швеллер	2	20,0 кг

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата

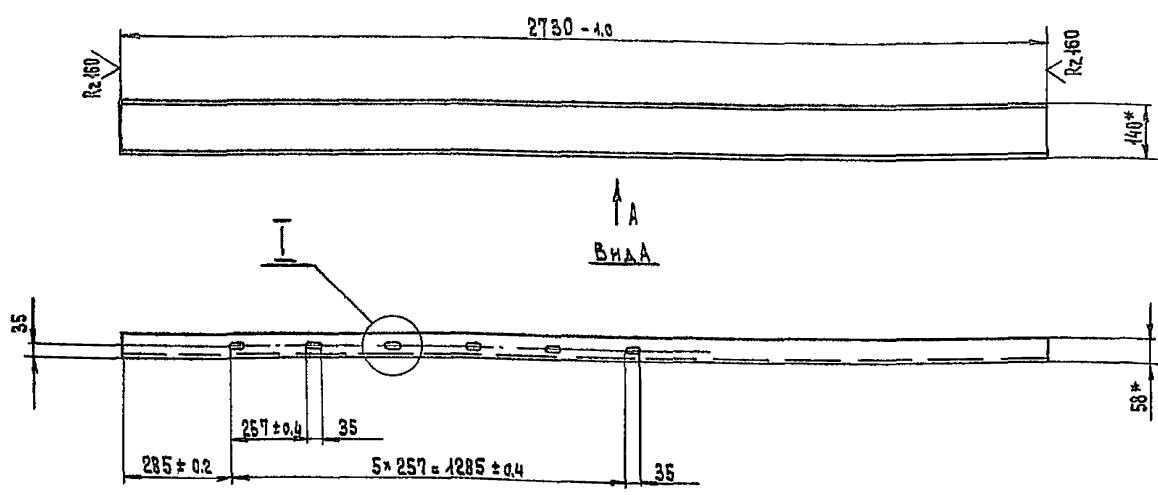
ПБ 200.02.00.00		
ИЗРАБ. БАРК	ПОДП.	ДАТА
ПРОВ. ВЛАСОВ		08-89
И.КОНТР. ВЛАСОВ		08-89
УТВ. БАСКИН		08-89
РАМА		Лист 1 из 2
ГИПРОДРЕВПРОМ		г. Москва
Формат А4		

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Связь		
				Уголок 50x50x5-Б ГОСТ 8509-76		
				В.Ст3кп-II ГОСТ 535-79		
Б4	13		ПБ 200.02.00.13	Уголок	1	0,7 кг
Б4	14		ПБ 200.02.00.14	Уголок	1	0,6 кг
Б4	15		ПБ 200.02.00.15	Уголок	2	2,8 кг
Б4	16		ПБ 200.02.00.16	Связь		
				Уголок 70x70x8-Б ГОСТ 8509-76		
				В.Ст3кп-II ГОСТ 535-79		
Б4	17		ПБ 200.02.00.17	Уголок	3	6,3 кг
				ПЛАТНИК		
				Лист Б-ПН-9 ГОСТ 19903-74		
				В.Ст3кп ГОСТ 14637-79		
				95-40 x 100 - 1.0	4	0,67 кг
				ПЛАТНИК		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
				В.Ст3кп ГОСТ 14637-79		
Б4	18		ПБ 200.02.00.18	Платник	6	1,4 кг
Б4	19		ПБ 200.02.00.19	Платник	2	2,0 кг
Б4	20		ПБ 200.02.00.20	Платник		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
				В.Ст3кп ГОСТ 14637-79		
				140-40 x 1220 - 1.0	2	13,4 кг
			21	ПБ 200.01.03.02-01	Резьба	8

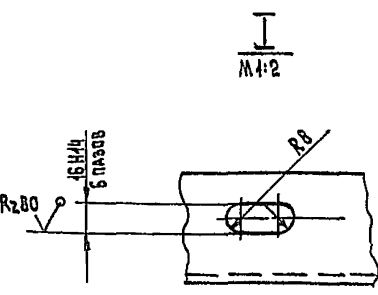
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата

ПБ 200.02.00.00		
ИЗРАБ. БАРК	ПОДП.	ДАТА
ПРОВ. ВЛАСОВ		08-89
И.КОНТР. ВЛАСОВ		08-89
УТВ. БАСКИН		08-89
РАМА		Лист 2 из 2
ГИПРОДРЕВПРОМ		г. Москва
Формат А4		

ПБ 200.02.00.01



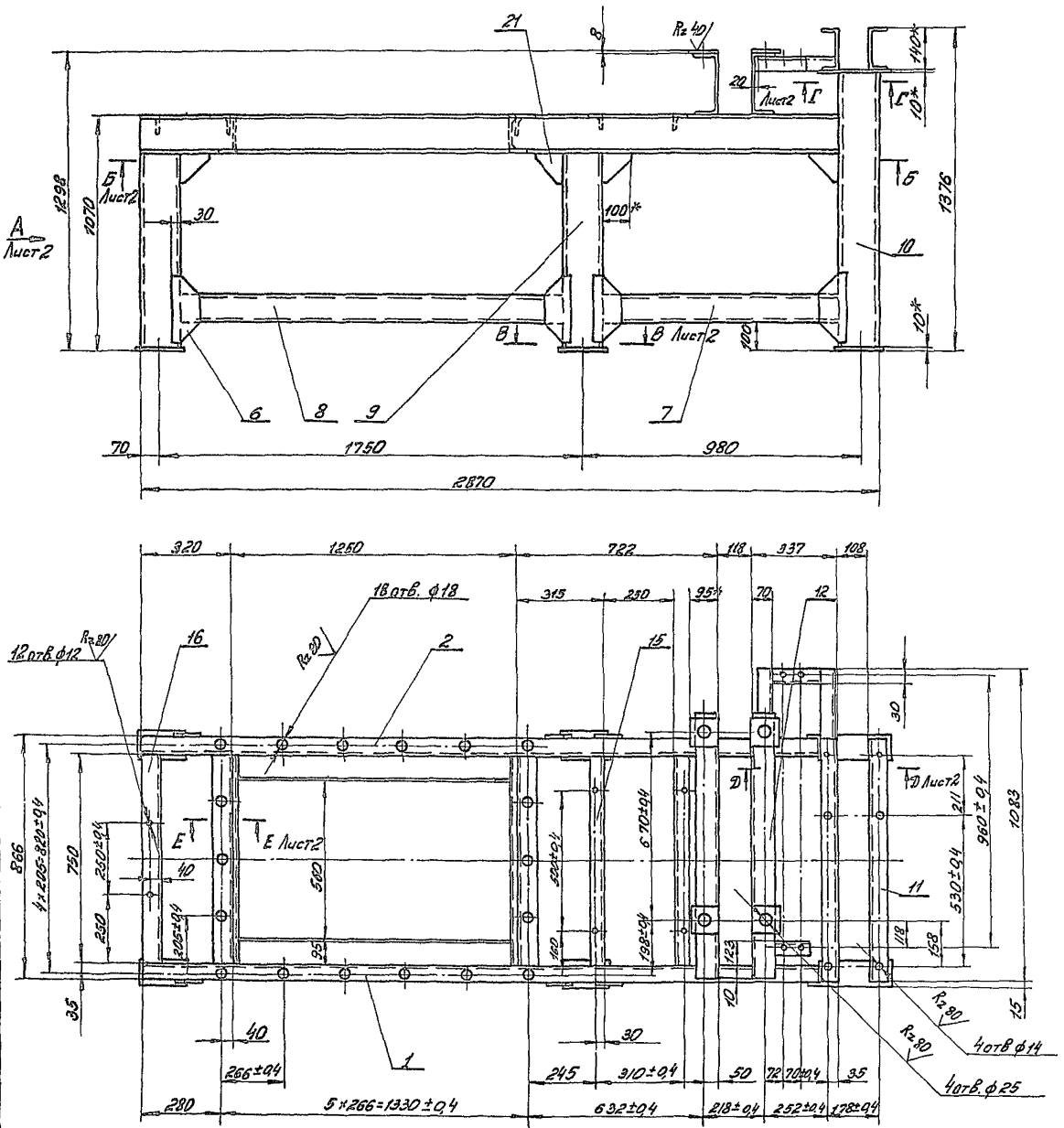
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата



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

ПБ 200.02.00.01		
ИЗРАБ. БАРК	ПОДП.	ДАТА
ПРОВ. ВЛАСОВ		08-89
И.КОНТР. ВЛАСОВ		08-89
УТВ. ВЛАСОВ		08-89
ШВЕЛЛЕР		Лист 1 из 2
ШВЕЛЛЕР 14-П ГОСТ 8240-72		ГИПРОДРЕВПРОМ
В.Ст3кп-II ГОСТ 535-79		г. Москва
Формат А3		

Копирован: ТЕРЕКОВА



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 типа ТТ-Д5, ТТ-Д5-1, ТТ-Д5-2 произвести по контуру сопряжения деталей.
2. $\pm \frac{E_2}{2}$
3. Смещение осей отв. от общей плоскости $\pm 0,2$ мм.
4. На деталях выполняемых без чертёжа кромок реза - $\frac{R}{2}$, остальное - $\frac{R}{4}$.
5. Размеры для справок
6. Покрытие см. ТУ п. 1.6

Указ. М.под. М.данн. в деталях без шрифта. Шрифты. М.данн. и шрифт.

23392.05

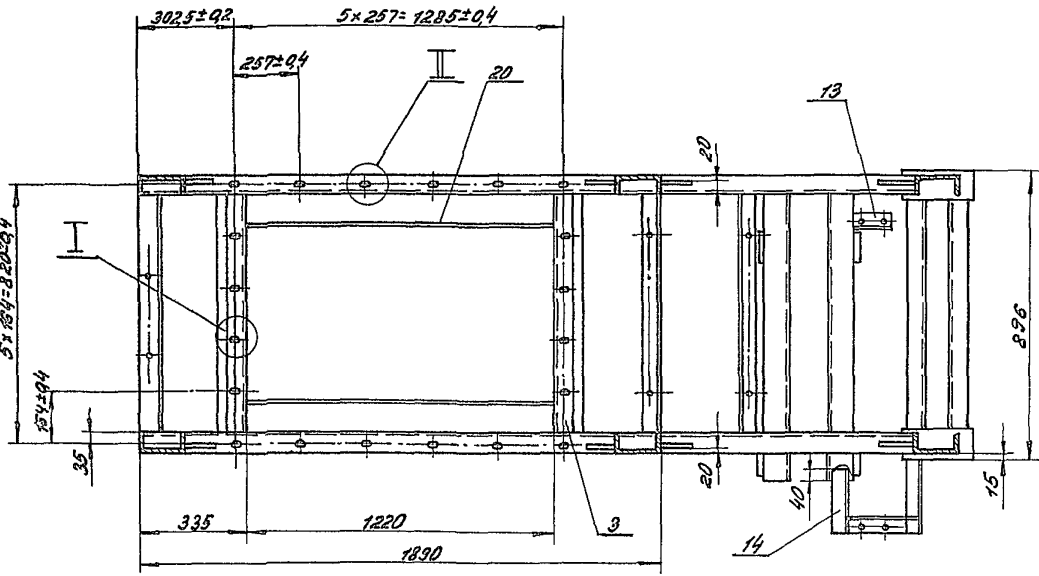
ПБ 200.02.00.00СБ

Лист № докум. Подп. Изм.				Рама	Лист	Масса	Мас-Б
Разработ. Бюрок					№	3480	г.10
Проект. Власов					Лист 1 / Листов 2		
И.контр.				Сборочный чертёж			
Г.контр. Власов				ГЛПРОДРЕЗПРОМ			
И.тб. Бегичев				г. Москва			
				Формат А2			

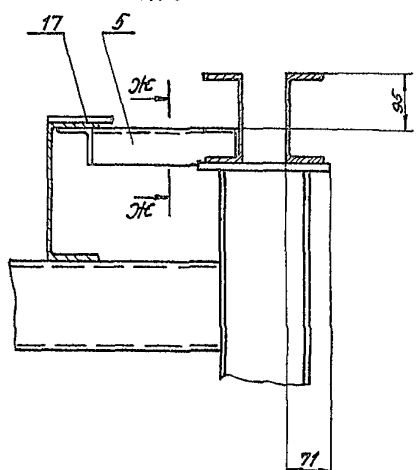
Копир. Ходяковсба

СЕРУС 14М-2 Вспышка 2-5

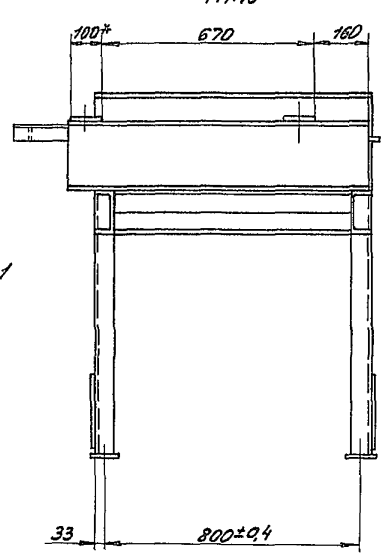
Б-Б Аучт 1
М1:10



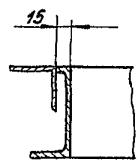
Д-Д Аучт 1
М1:5



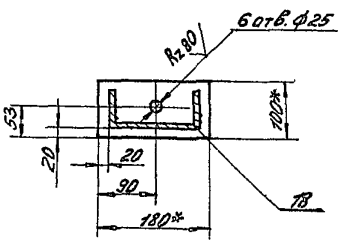
Вуд А Аучт 1
М1:10



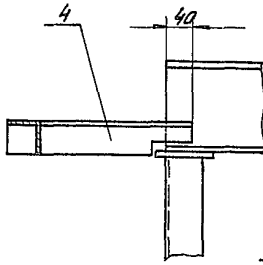
Е-Е Аучт 1
М1:5



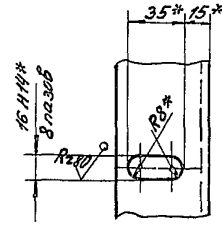
Б-Б Аучт 1
М1:5



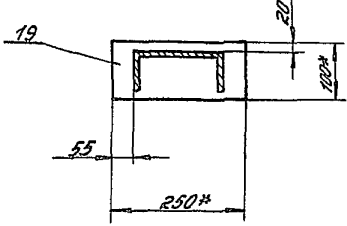
ЖК-ЖК
М1:5



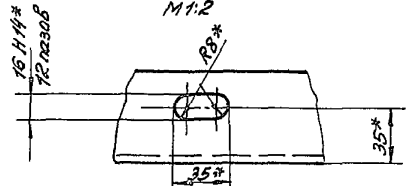
М1:2



Г-Г Аучт 1
М1:5



М1:2



23392.05

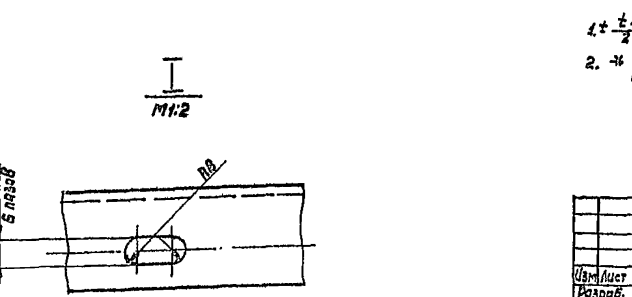
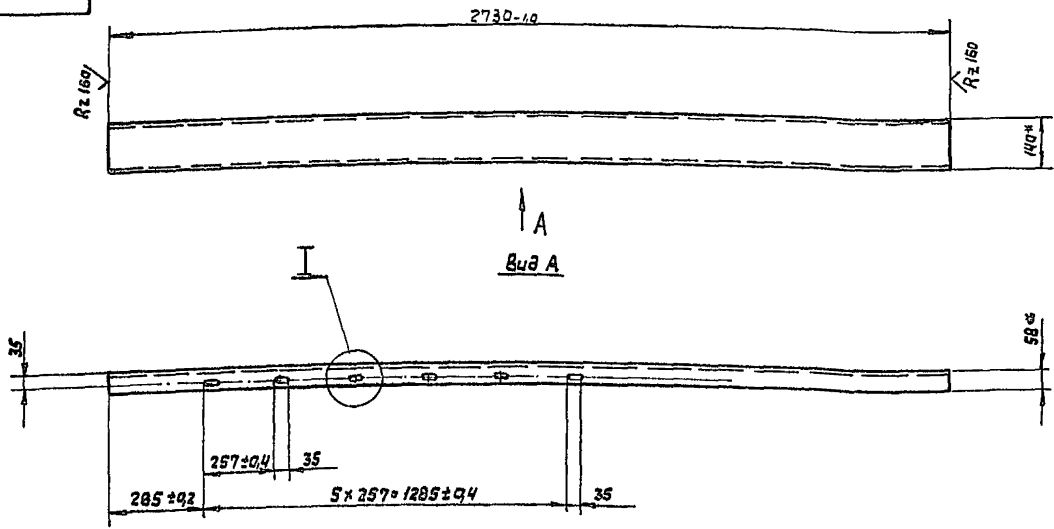
175 200.02.00.00 СБ

УТВЕРЖАЮЩИЙ: [Signature] / [Name] / [Title]

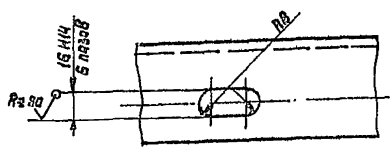
Серия 2.411-2 Диаметр 2-5

15 200.02.00.02

(V)



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



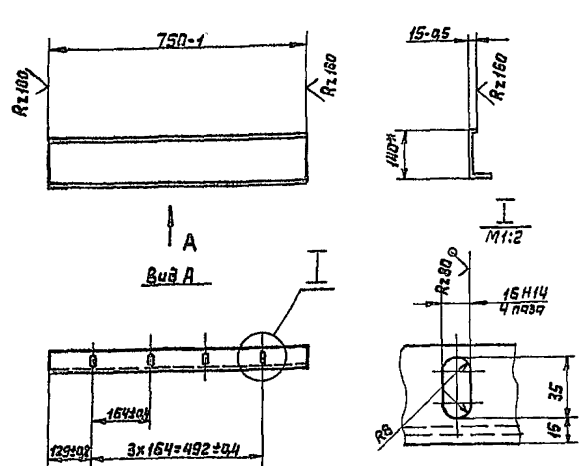
15 200.02.00.02				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Швеллер	336	1:10
Разраб.	Барк	Власов	01.11.			
Проб.	Власов	В.	01.11.	Лист	Листов	
У.контр.						
И.контр.	Власов	В.	01.11.	Швеллер 14-П ГОСТ 8240-72		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Утв.	Власов	В.	01.11.	В.С.Э.Ф.П.-И. ГОСТ 935-79		

Фармат АЗ

Шкала, № докум, Подп. и Дата, Взам.инв.№(инв.№) и Дата, Инв.№ докум, Подп. и Дата

15 200.02.00.03

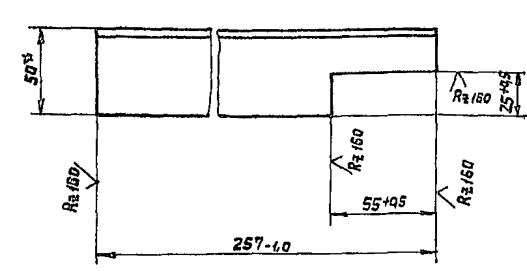
(V)



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

15 200.02.00.04

(V)



* Размер для справок

Шкала, № докум, Подп. и Дата, Взам.инв.№(инв.№) и Дата, Инв.№ докум, Подп. и Дата

Шкала, № докум, Подп. и Дата, Взам.инв.№(инв.№) и Дата, Инв.№ докум, Подп. и Дата

15 200.02.00.04				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Уголок	4,92	1:2
Разраб.	Барк	Власов	01.11.			
Проб.	Власов	В.	01.11.	Лист	Листов	
У.контр.						
И.контр.	Власов	В.	01.11.	Уголок 30x50x5 ГОСТ 8503-79		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Утв.	Власов	В.	01.11.	В.С.Э.Ф.П.-И. ГОСТ 535-79		

Фармат А4

23392.05

15 200.02.00.03

15 200.02.00.03				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Швеллер	7,2	1:10
Разраб.	Барк	Власов	01.11.			
Проб.	Власов	В.	01.11.	Лист	Листов	
У.контр.						
И.контр.	Власов	В.	01.11.	Швеллер 14-П ГОСТ 8240-72		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Утв.	Власов	В.	01.11.	В.С.Э.Ф.П.-И. ГОСТ 935-79		

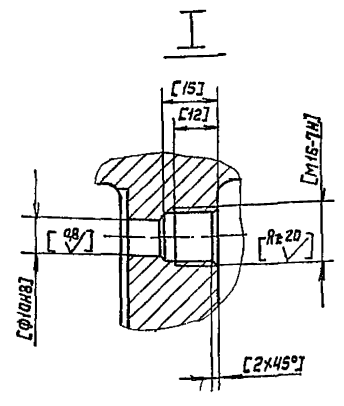
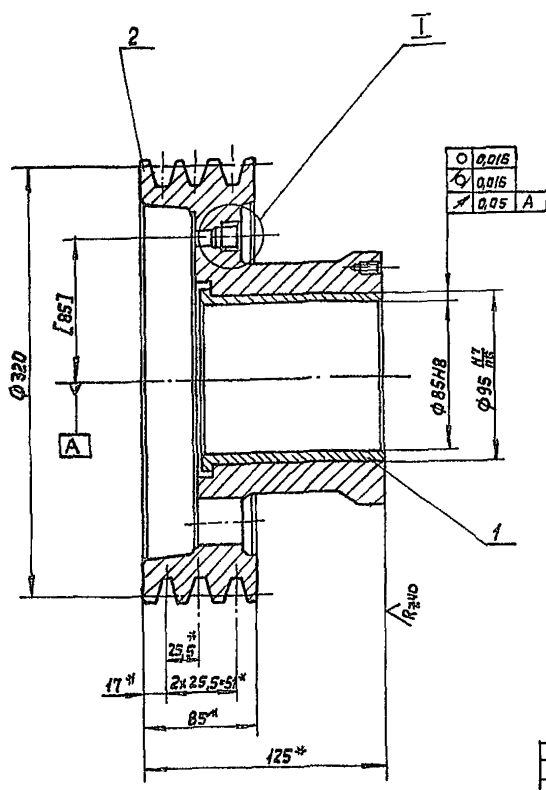
Фармат А4

Копир. Пискарева

ПС 200.03.00.00 СБ

Сборка 2-5

Уч. № 00000, Падл. и дата, Взам. инв. №, Шифр докум. Падл. и дата



- 1 ± $\frac{t_2}{2}$
- 2 Шпиль балансировать совместно со ступицей черт. ПБ 200.00.00.11
Допустимый дисбаланс 6 г.м.
- 3 Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет ПБ 200.00.00.11
- 4 Покрытие см ТУ, п.1.6.
- 5 * Размеры для справок

				ПС 200.03.00.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Место
		Разраб. Борг	ПБ	03.81	И	10,5	1-2
		Проб. Власов	В.С.	03.81	Лист		Листов
		Т.контр.					
Шпиль в сборе Сборочный чертёж					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
И.контр. Власов					Формат А3		
Утв. Васкин							

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
		А3	ПС 200.04.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
		БН	1 ПБ 200.04.00.01	Фланец		
				Лист Б-ПН-2 гост 19903-74 4-И В Ст 3 кл гост 16523-70	1	0,22 кг
		БН	2 ПБ 200.04.00.02	Труба		
				Лист Б-ПН-2 гост 19903-74 4-И В Ст 3 кл гост 16523-70	1	0,24 кг
		БН	3 ПБ 200.04.00.03	Крышка		
				Лист Б-ПН-3 гост 19903-74 4-И В Ст 3 кл гост 16523-70	1	0,2 кг
				Ф105 h 14 мм	1	0,2 кг

Уч. № 00000, Падл. и дата, Взам. инв. №, Шифр докум. Падл. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
		Разраб. Борг	ПБ	03.81	И	1	1
		Проб. Власов	В.С.	03.81			
		И.контр. Власов	В.С.	03.81			
		Утв. Васкин	В.С.	03.81			
ПС 200.04.00.00					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
Стакан					Формат А3		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
		А3	ПС 200.05.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
				<u>Связь</u>		
				Уголок 32x32x3-Б гост 8509-86 В Ст 3 кл-II - гост 535-79		
		БН	1 ПБ 200.05.00.01	L = 180-1 мм	1	0,2 кг
		БН	2 ПБ 200.05.00.02	h = 180-1 мм	1	0,25 кг
		БН	3 ПБ 200.05.00.03	Плита		
				Лист Б-ПН-5 гост 19903-74 В Ст 3 кл гост 14637-79	1	0,2 кг
				60-1 x 90-1 мм	1	0,2 кг

Уч. № 00000, Падл. и дата, Взам. инв. №, Шифр докум. Падл. и дата

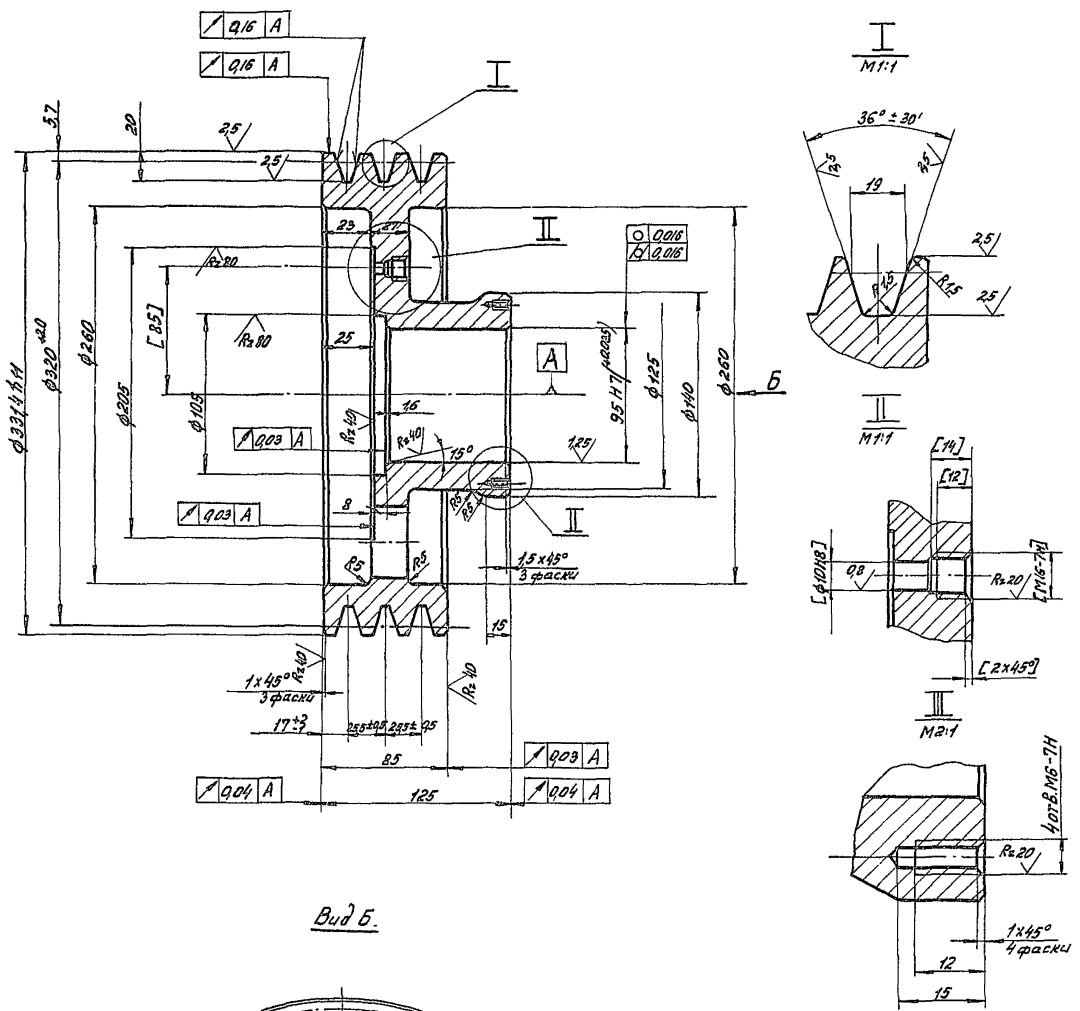
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
		Разраб. Борг	ПБ	03.81	И	1	1
		Проб. Власов	В.С.	03.81			
		И.контр. Власов	В.С.	03.81			
		Утв. Васкин	В.С.	03.81			
ПС 200.05.00.00					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
Кронштейн					Формат А3		

Копир. Пискунова

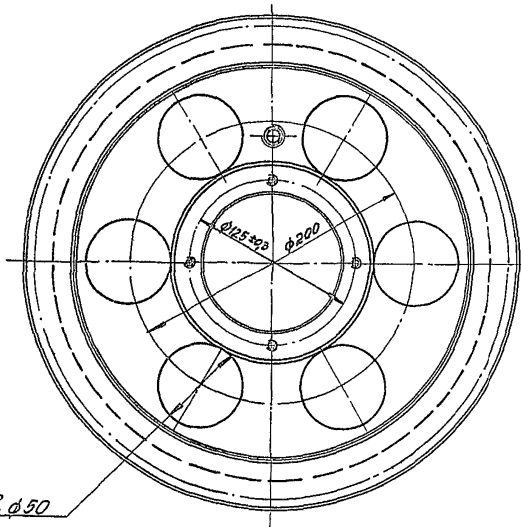
Серия 2111-2 Выпуск 2-5

✓(✓)

ПБ200.03.00.02



Вид Б.



$1 \pm \frac{\epsilon_2}{2}$

2. Требования к отливке по ДСТ 2 МТ21-2-83
3. Остальные технические требования по Гост 20892-80.
4. На рабочих поверхностях канавок шкива не должно быть пористости, пузырей, царапин и вмятин после механической обработки.
5. Обработку по размерам в квадратнике скважин производить по черт. ПБ200.03.00.0055

23392.05

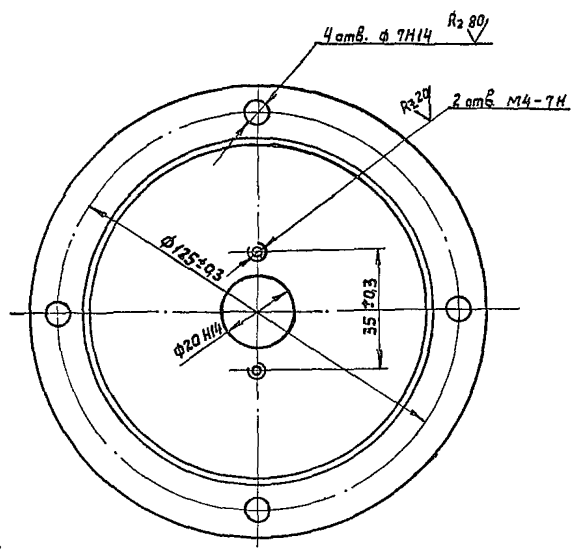
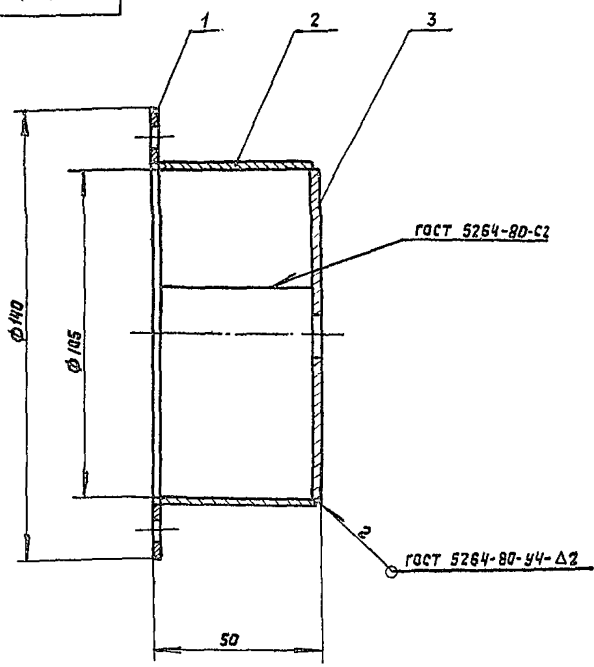
ПБ200.03.00.02

				ПБ200.03.00.02	
Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Лист	Масса
1				93	1.2
Шкив				Лист 1 из 1	
АИ2/Гост 2685-75				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	
Копир. Ходяшева				Формат А2	

Центральный завод «Искра» г. Челябинск. Изготовление по чертежам заказчика.

ПБ 200.04.00.00 СБ

Серия 7.411-2 Выпуск 2-5

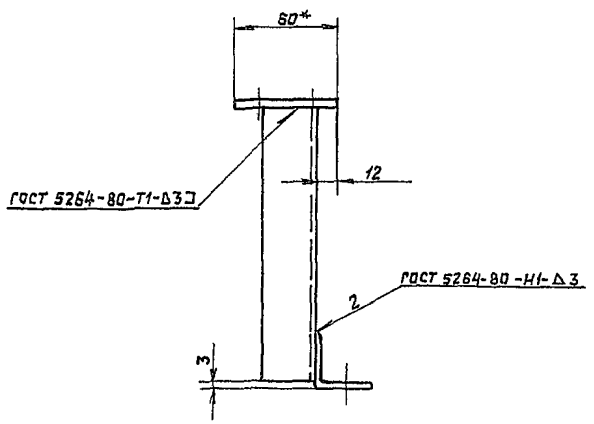
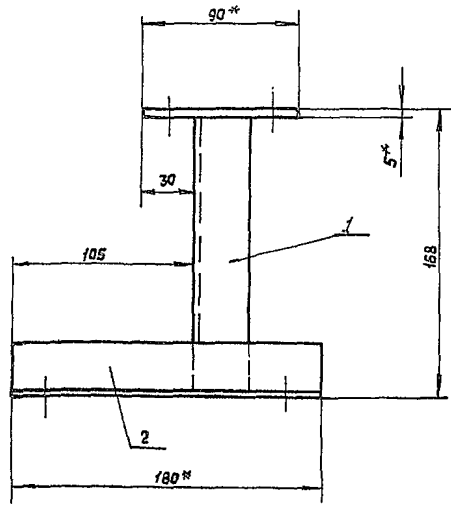


- 1 ± $\frac{t_2}{2}$
- 2 На деталях выполняемых без чертежа кромки реза - $\sqrt{R_2 160}$, а стальное - $\sqrt{}$.
- 3 Покрытие необработанных поверхностей см ТУ п. 1.6

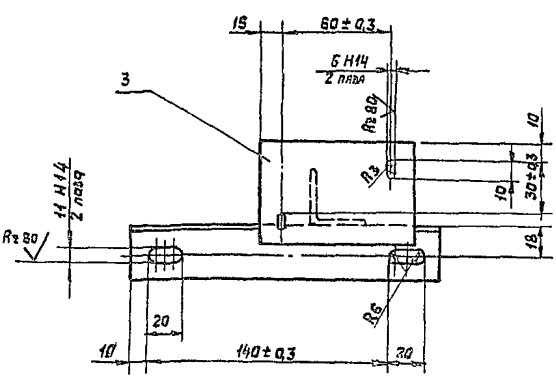
				ПБ 200.04.00.00 СБ				
Изм.	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Стакан	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Барк	Льв.	08.01	01.01		И	0,66	1:1
Проб.	Власов	Вл.	01.02	01.02	Сборочный чертёж		Лист	Листов 1
Т. контр.							ГНПРОДРЕВПРОМ	
И. контр.	Власов	Вл.	01.02	01.02			г. Москва	
Утв.	Баскин	Вл.	01.02	01.02			Формат А3	

ПБ 200.05.00.00 СБ

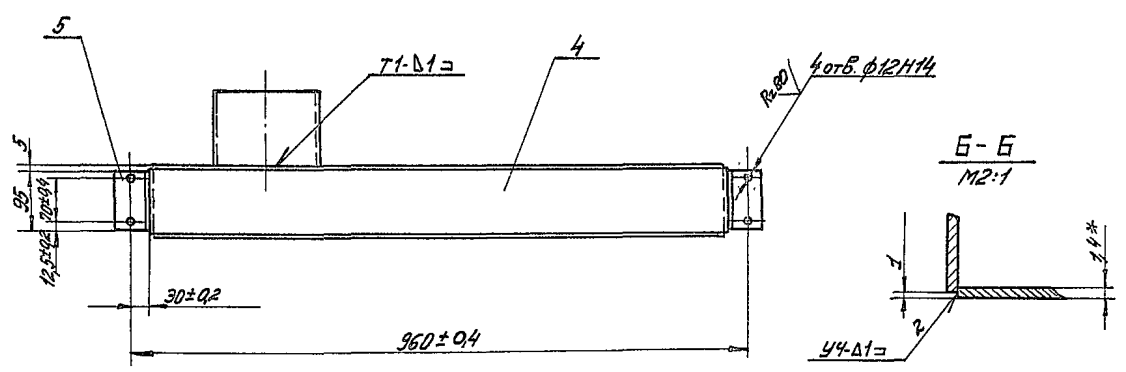
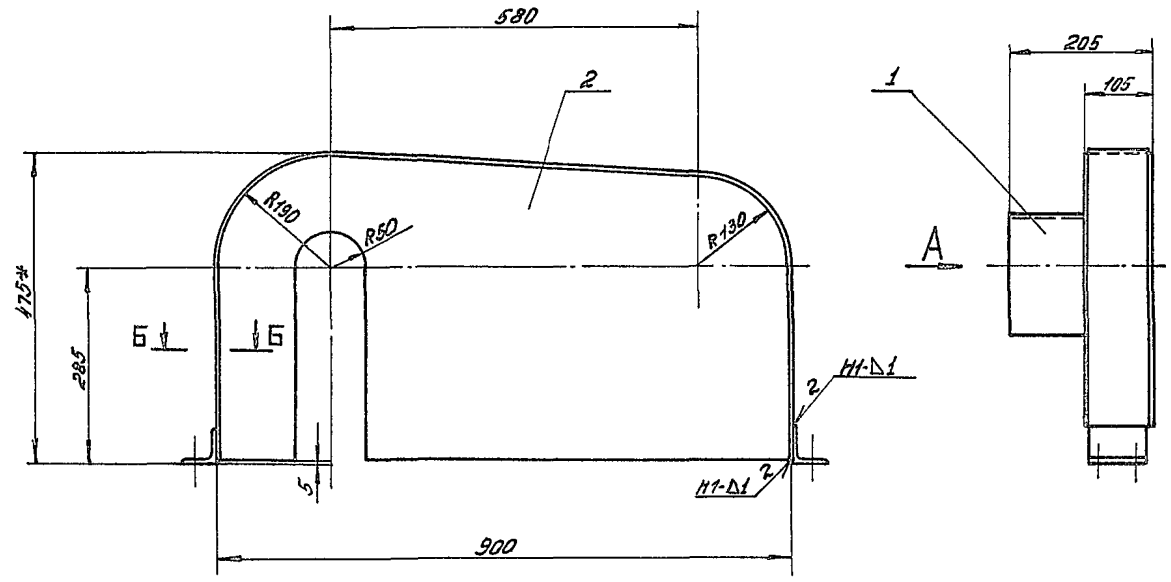
Серия 7.411-2 Выпуск 2-5



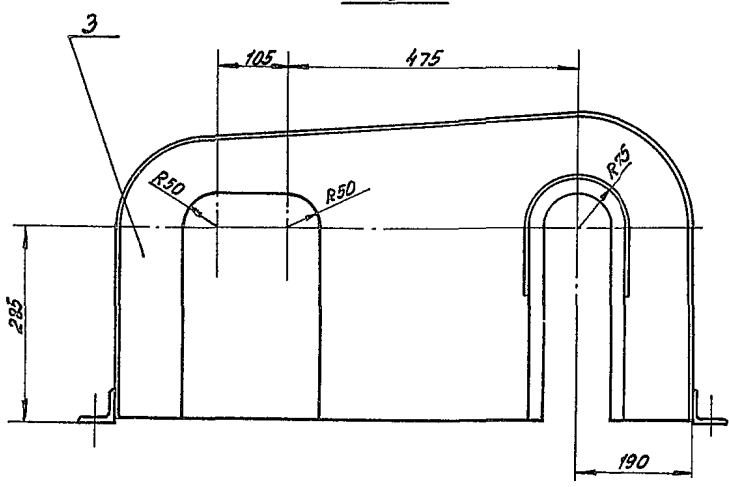
- 1 ± $\frac{t_2}{2}$
- 2 На деталях выполняемых без чертежа кромки реза - $\sqrt{R_2 160}$, а стальное - $\sqrt{}$.
- 3 Покрытие см. ТУ п. 1.6
- 4 * Размеры для справок



				ПБ 200.05.00.00 СБ				
Изм.	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Кронштейн	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Барк	Льв.	08.01	01.01		И	0,65	1:2
Проб.	Власов	Вл.	01.02	01.02	Сборочный чертёж		Лист	Листов 1
Т. контр.							ГНПРОДРЕВПРОМ	
И. контр.	Власов	Вл.	01.02	01.02			г. Москва	
Утв.	Баскин	Вл.	01.02	01.02				



Вид А



1. Сварка в среде углекислого газа. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока СВ08Г2С ГОСТ 2246-70
2. ± $\frac{+0.2}{-0.2}$
3. На деталях выполняемых без чертежа кромки реза - R2150, остальное - ✓
4. Покрытие: см. ТУ п. 1.6
- 5* Размеры для справок.

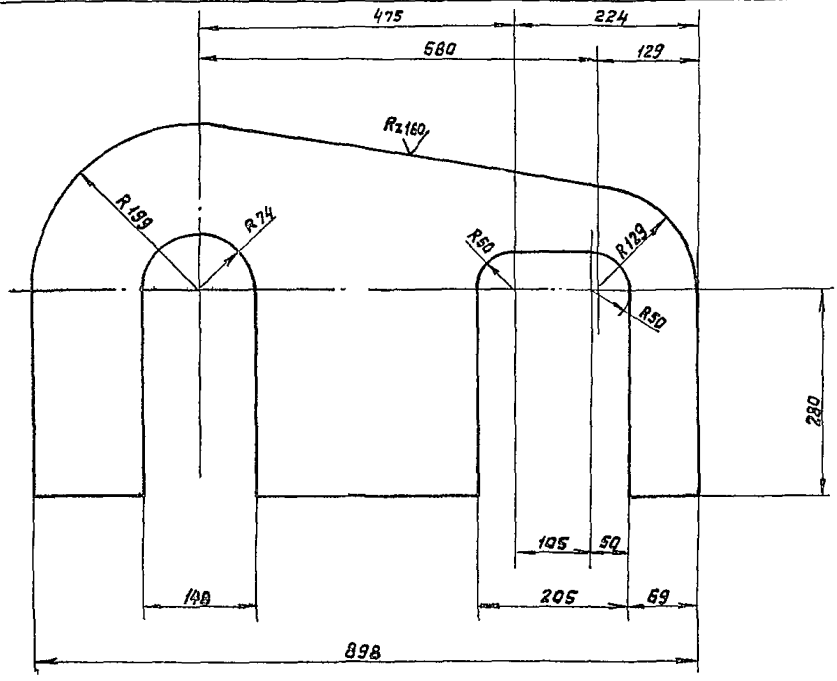
Изм. № 01 от 10.01.00 в плане. Внесены изменения в план и детали.

23392.05

				175200.06.00.00.00.05			
№ листа	№ документа	Подпись	Дата	Организация Сборочный чертеж		Лист	Масштаб
1	РМ-2	Власов	01.01.00			4	93 1:5
И. КИПТ Власов ЛТБ Власкин						ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва Формат А2	

Копировал Ходышев

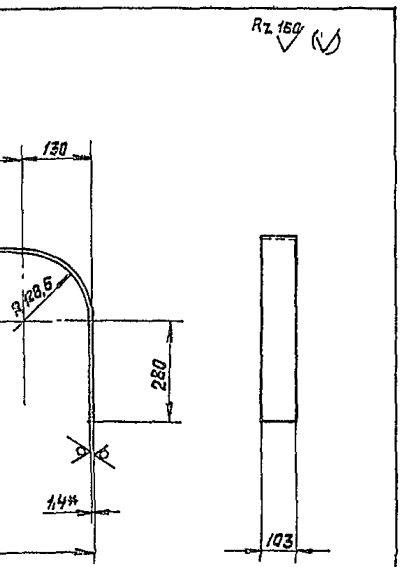
Шифр подел. Пасп. и дата. Взам. инв. №. Шифр № экз. Пасп. и дата. Серия 7.44-2. Выпуск 2-5.



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

				ПБ 200.06.00.03			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка	Лист	Масса	Масштаб
					И	26	1:5
Разработ.	Барк	Павл.	02.83				
Проект.	Власов	См.	10.83				
Т. контр.							
И. контр.	Власов	А.	11.83	Лист	6-ПН-14 ГОСТ 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
Чтв.	Власов	А.	02.83	Лист	4-IV Ст. 3кл. ГОСТ 16523-70		
				Формат А3			

Шифр подел. Пасп. и дата. Взам. инв. №. Шифр № экз. Пасп. и дата.

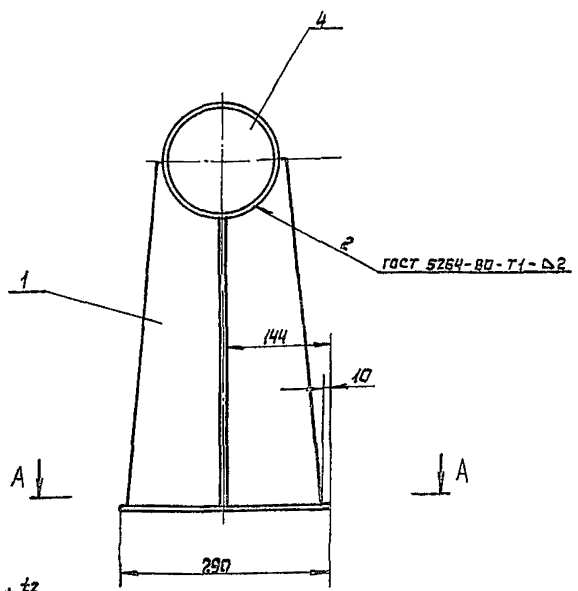
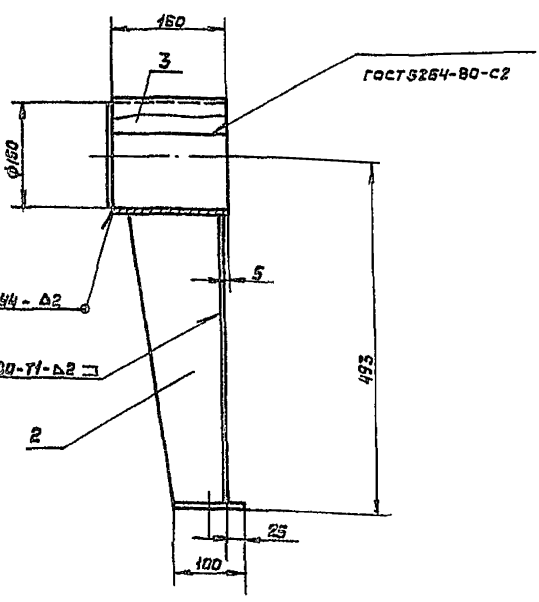


1. ± $\frac{1}{2}$
 2. Длина развертки 1643 мм
 3. * Размер для справок

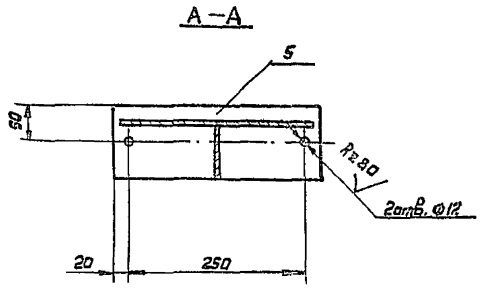
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертеж		
				Детали		
		А4	1 ПБ 200.07.00.01	Стойка	1	
		А4	2 ПБ 200.07.00.02	Ревёр	1	
		Б4	3 ПБ 200.07.00.03	Труба		
				Лист 6-ПН-2 ГОСТ 19903-74 4-IV Ст. 3кл. ГОСТ 16523-70		
		Б4	4 ПБ 200.07.00.04	Крышка	1	12 кг
				Лист 6-ПН-2 ГОСТ 19903-74 4-IV Ст. 3кл. ГОСТ 16523-70		
		Б4	5 ПБ 200.07.00.05	Плита	1	0,3 кг
				Лист 6-ПН-5 ГОСТ 19903-74 5-Ст. 3кл. ГОСТ 16523-70		
				100-1 x 290-1	1	4,1 кг
				23392-05		
				ПБ 200.07.00.00		
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ограничение	Лист	Листов
					И	1
Разработ.	Барк	Павл.	02.83			
Проект.	Власов	См.	01.83			
Т. контр.						
И. контр.	Власов	А.	11.83	Лист	6-ПН-14 ГОСТ 19903-74	
Чтв.	Власов	А.	02.83	Лист	4-IV Ст. 3кл. ГОСТ 16523-70	
				Формат А4		
				Копир. Лискунова		
				Формат А4		

ПБ 200.07.00.00 СБ

Выпуск 2-5
Серия 7.411-2

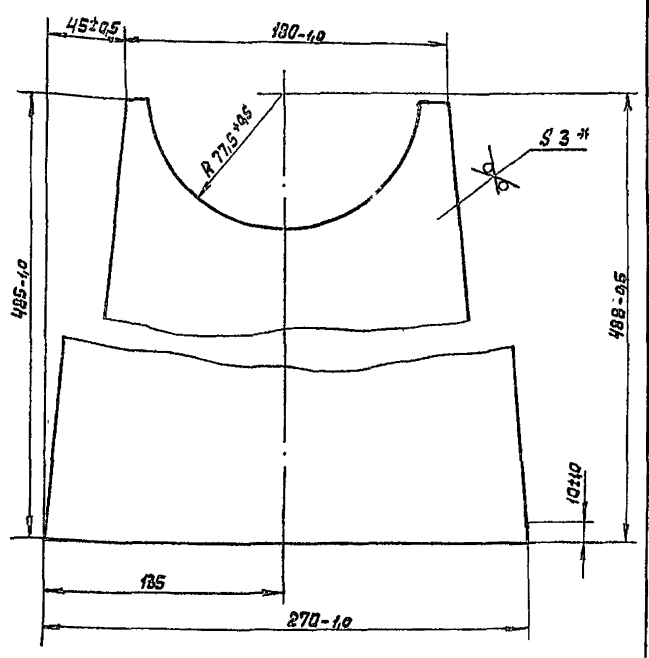


1. $\pm \frac{1}{2}$.
2. На деталях выполняемых без чертёжной рамки реза ∇_{Rz160} , остальное ∇ .
3. Покрытие см. ТУ п 1.6.



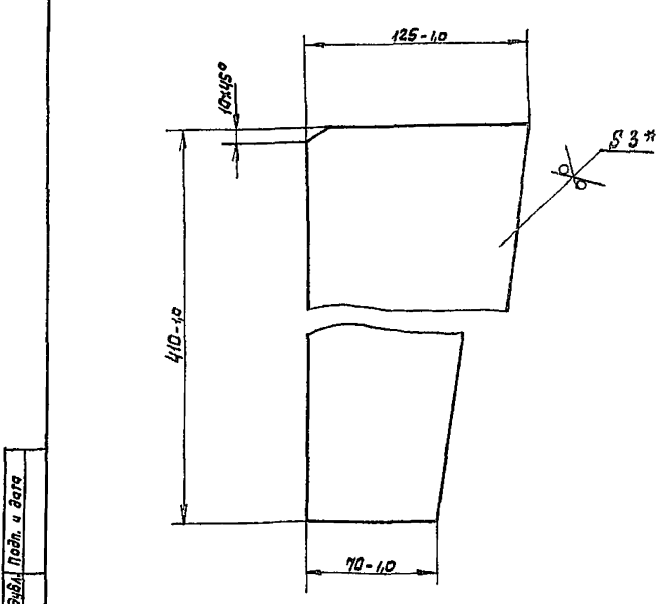
				ПБ 200.07.00.00 СБ			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ограждение Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Барс	Л/В	07.02		Н	5,8	1:5
Пров.	Власов	Р/В	07.11		Лист	Листов 1	
Т.контр.					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
И.контр.	Власов	Р/В	07.11				Формат А3
Утв.	Баскин	В/В	07.07				

ПБ 200.07.00.01



* Размер для справок

ПБ 200.07.00.02



* Размер для справок

23392-05

Изм. Лист
Выпуск 2-5
Серия 7.411-2

Изм. Лист
Выпуск 2-5
Серия 7.411-2

				ПБ 200.07.00.01			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стойка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Барс	Л/В	07.02		Н	2,2	1:2
Пров.	Власов	Р/В	07.11		Лист	Листов 1	
Т.контр.					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
И.контр.	Власов	Р/В	07.11	Лист 6-ПН-3 гост 19903-74			
Утв.	Власов	Р/В	07.11	4-П В Ст 3 кл гост 16523-70			
							Формат А4

				ПБ 200.07.00.02			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ребра	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Барс	Л/В	07.02		Н	1,0	1:2
Пров.	Власов	Р/В	07.11		Лист	Листов 1	
Т.контр.					ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
И.контр.	Власов	Р/В	07.11	Лист 6-ПН-3 гост 19903-74			
Утв.	Власов	Р/В	07.11	4-П В Ст 3 кл гост 16523-70			
							Формат А4

Серия 7.44.2 Выпуск 2-5

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А2			ПБ 200. 08. 00. 00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	3		ПБ 200. 08. 03. 00	Крышка	2	
А4	4		ПБ 200. 08. 04. 00	Крышка	1	
				<u>Детали</u>		
А4	6		ПБ 200. 08. 00. 01	Прокладка	1	
А4	8		ПБ 200. 08. 00. 03	Болт	1	
А4	9		ПБ 200. 08. 00. 04	Прокладка	2	
А4	12		ПБ 200. 08. 00. 07	Штыцер	2	
А4	13		ПБ 200. 08. 00. 08	Гайка	2	
А4	14		ПБ 200. 08. 00. 09	Ниппель	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		15		М10 × 12. 56. 016	2	
		16		М10 × 30. 56. 016	2	
				Гайки ГОСТ 5916-80		
		18		М6. 6. 016	32	
		19		М10. 6. 016	3	
		21		Гайка М10. 35. 016	2	
				ГОСТ 3032-76		
		23		Шпилька М8-6g × 20. 58. 016	32	
				ГОСТ 22032-76		

Име. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. № инв. № инв. Подпись и дата.

ПБ 200. 08. 00. 00

Тройник
ПИТАТЕЛЬНЫЙ

Авт. Инст. Инст. Гов.
И. Г. 1 4

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

Име. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. № инв. № инв. Подпись и дата.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ПБ 200. 08. 00. 00-01		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	ПБ 200. 08. 01. 00-01	Корпус		
		2	ПБ 200. 08. 02. 00-01	Установка обратного клапана		
				<u>Детали</u>		
А4	7		ПБ 200. 08. 00. 02	Упор	1	
А3	10		ПБ 200. 08. 00. 05	Прокладка	1	
А3	11		ПБ 200. 08. 00. 06	Шибер	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		17		Болт М16 × 60. 56. 016	17	
				ГОСТ 7798-70		
		20		Гайка М16. 6. 016	17	
				ГОСТ 5916-80		
		27		Шайба 10. 02. 016	17	
				ГОСТ 11371-78		
		30		Шайба 16. 65Г. 016	17	
				ГОСТ 6402-70		
				ПБ 200. 08. 00. 00-02		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	ПБ 200. 08. 01. 00-02	Корпус	1	
		2	ПБ 200. 08. 02. 00-02	Установка обратного клапана	1	
				<u>Детали</u>		
А4	7		ПБ 200. 08. 00. 02-01	Упор	1	
А3	10		ПБ 200. 08. 00. 05-01	Прокладка	1	
А3	11		ПБ 200. 08. 00. 06-01	Шибер	1	

Име. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. № инв. № инв. Подпись и дата.

ПБ 200. 08. 00. 00

Лист 3

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		24		Шпилька М10-6g × 30. 58. 016	2	
				ГОСТ 22032-76		
				Шайба ГОСТ 11371-78		
		26		10. 02. 016	2	
				Шайбы ГОСТ 6402-70		
		28		8. 65Г. 016	32	
		29		10. 65Г. 016	2	
				<u>Переменные данные на исполнение</u>		
				ПБ 200. 08. 00. 00		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		ПБ 200. 08. 01. 00	Корпус	1	
А4	2		ПБ 200. 08. 02. 00	Установка обратного клапана	1	
				<u>Детали</u>		
А4	7		ПБ 200. 08. 00. 02	Упор	1	
А3	10		ПБ 200. 08. 00. 05	Прокладка	1	
А3	11		ПБ 200. 08. 00. 06	Шибер	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		17		Болт М16 × 60. 56. 016	17	
				ГОСТ 7798-70		
		20		Гайка М16. 6. 016	17	
				ГОСТ 5916-80		
		27		Шайба 10. 02. 016	17	
				ГОСТ 11371-78		
		30		Шайба 16. 65Г. 016	17	
				ГОСТ 6402-70		

Име. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. № инв. № инв. Подпись и дата.

ПБ 200. 08. 00. 00

Лист 2

Формат А4

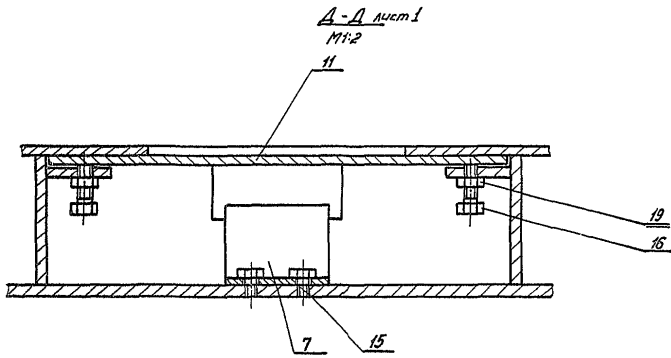
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		17		Болт М16 × 60. 56. 016	20	
				ГОСТ 7798-70		
		20		Гайка М16. 6. 016	20	
				ГОСТ 5916-80		
		27		Шайба 10. 02. 016	20	
				ГОСТ 11371-78		
		30		Шайба 16. 65Г. 016	20	
				ГОСТ 6402-70		
				ПБ 200. 08. 00. 00-03		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	ПБ 200. 08. 01. 00-03	Корпус	1	
		2	ПБ 200. 08. 02. 00-03	Установка обратного клапана	1	
				<u>Детали</u>		
		7	ПБ 200. 08. 00. 02-01	Упор	1	
		10	ПБ 200. 08. 00. 05-01	Прокладка	1	
		11	ПБ 200. 08. 00. 06-01	Шибер	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		17		Болт М16 × 60. 58. 016	20	
				ГОСТ 7798-70		
		20		Гайка М16. 6. 016	20	
				ГОСТ 5916-70		
		27		Шайба 16. 02. 016	20	
				ГОСТ 11371-78		
		30		Шайба 16. 65Г. 016	20	
				ГОСТ 6402-70		

Име. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. № инв. № инв. Подпись и дата.

ПБ 200. 08. 00. 00

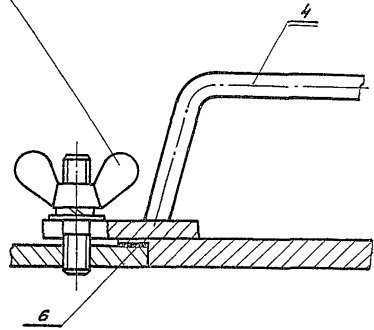
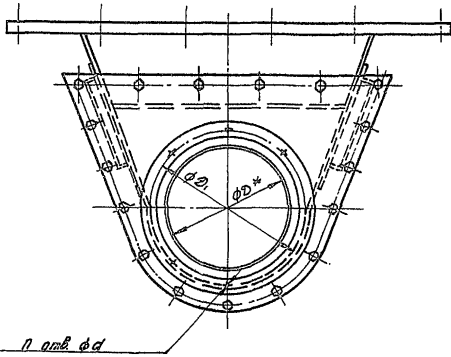
Лист 4

Формат А4

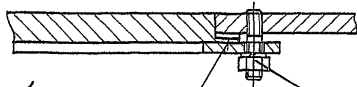


Вид Б *участ*
M 1:5

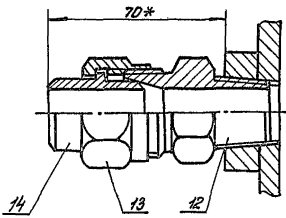
Г-Г *участ*
M 1:1



Б-Б *участ*
M 1:1



Е-Е *участ*
M 1:1



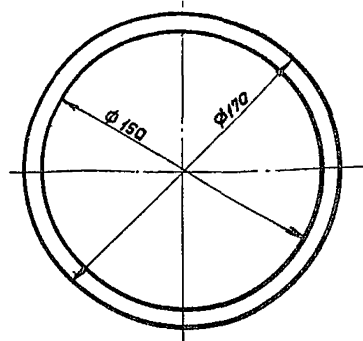
18, 23, 28

Лист 2 из 2. Число листов 2. Число страниц 2. Число рисунков 2. Число деталей 2. Число позиций 2.

				23392-05	
				ИБ 200. 03. 00. 00 СБ	
Исполнитель				Мастер	
Исполнитель № документа				2	
Исполнитель				Формат А2	

Серия Р.ИИ-2 Выпуск 2-5

ПБ 200.08.00.01



ПБ 200.08.00.01

Прокладка

Лист	Масса	Масштаб
Н	0,02	1:2

Паронит ПАН2
гост 481-80

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

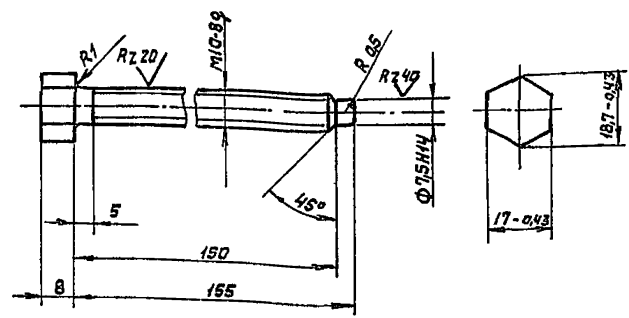
Формат А4

Шиб. № табл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Власов	Р.	01.11.	01.11.
Проб.	Власов	Р.	01.11.	01.11.
Т. контр.	Власов	Р.	01.11.	01.11.

ПБ 200.08.00.03

Rz 80 (✓)



1. ± 1/2

2. Покрытые: Хим. Окс. прт по гост 9.306-85

ПБ 200.08.00.03

Болт

Лист	Масса	Масштаб
Н	0,1	1:1

Сталь 35 гост 1050-74

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

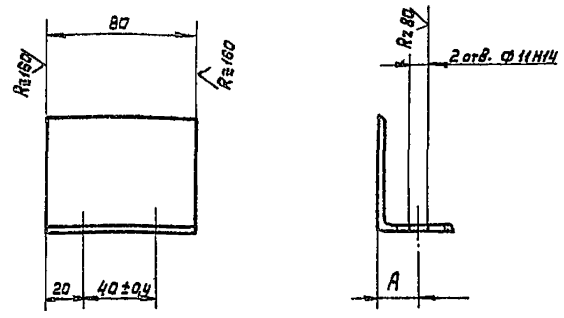
Формат А4

Шиб. № табл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Власов	Р.	01.11.	01.11.
Проб.	Власов	Р.	01.11.	01.11.
Т. контр.	Власов	Р.	01.11.	01.11.

ПБ 200.08.00.02

(✓)



ПБ 200.08.00.02

Упар

Лист	Масса	Масштаб
Н	см. табл.	

См. табл.

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

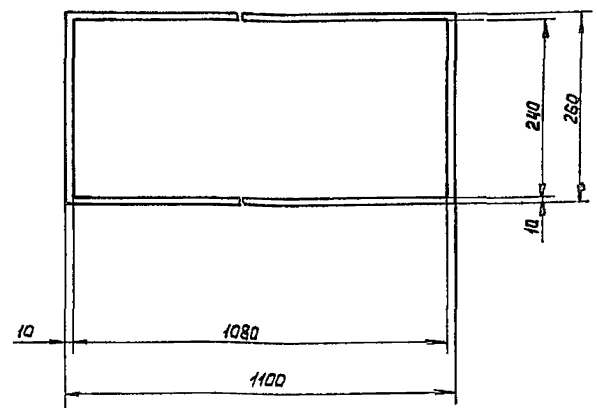
Шиб. № табл. Подп. и дата

Обозначение	Разм. мм	Материал		Масса кг
		А	Б	
ПБ 200.08.00.02	22	Углек.	63x40x8-6 гост 9510-86 6 Ст3кп-п - гост 535-79	0,37
-01	35	Углек.	100x63x8-6 гост 9510-86 6 Ст3кп-п - гост 535-79	0,6

* Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Власов	Р.	01.11.	01.11.
Проб.	Власов	Р.	01.11.	01.11.
Т. контр.	Власов	Р.	01.11.	01.11.

ПБ 200.08.00.04



ПБ 200.08.00.04

Прокладка

Лист	Масса	Масштаб
Н	0,15	1:5

Паронит ПАН2
гост 481-80

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

Шиб. № табл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Власов	Р.	01.11.	01.11.
Проб.	Власов	Р.	01.11.	01.11.
Т. контр.	Власов	Р.	01.11.	01.11.

23392-05

Серия 7.411-2 Выпуск 2-5

50 00 80 002 9U

Рис.1

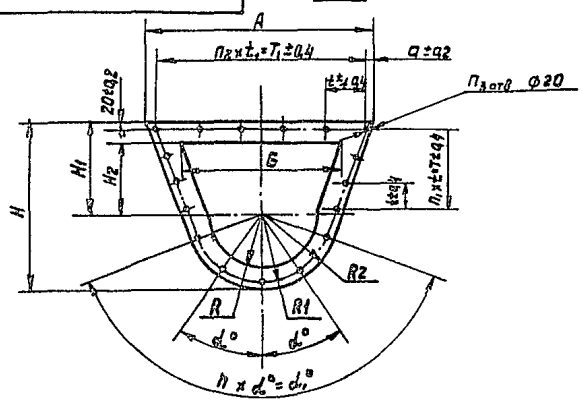
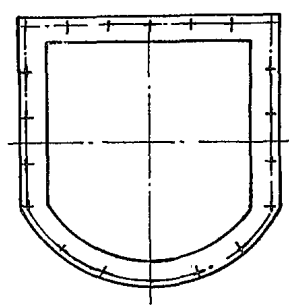


Рис.2

Остальное - см. рис.1



Обозначение	Размеры мм											Град		Кол.			Масса			
	A	H	H1	H2	Б	R	R1	R2	ε	ε1	Т	Т1	α	α1	п	п1	п2	п3	кг	
ПБ 200.08.00.05	686	540	200	230	508	190	240	260	106	127	212	63,5	25,5	25	180	5	2	5	17	0,25
-01	730	763	353	283	571	340	390	410	130	115	520	690	20	20	80	4	4	6	20	0,66

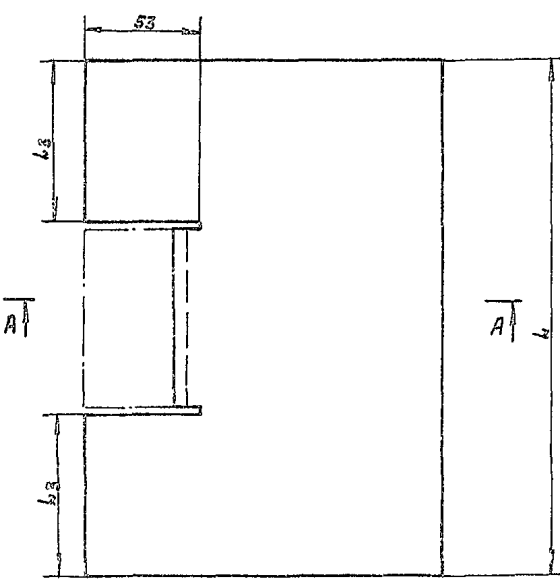
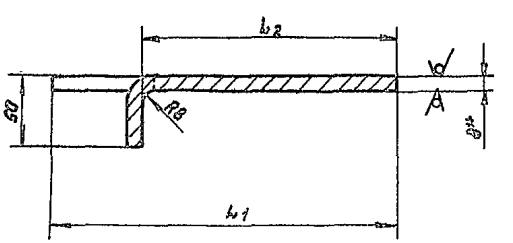
Исполн. [имя], [фамилия] и др. [подпись]

ПБ 200.08.00.05				Лист	Масса	Масштаб
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	И	кг	1:10
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата			
Проект	Власов	А.	01.01	Лист		Листов /
Исполн.	Власов	А.	01.01	Лист		Листов /
Исполн.	Власов	А.	01.01	Лист		Листов /

Rz 160 (V)

50 00 80 002 9U

A-A



Обозначение	Размеры мм				Масса
	L	L1	L2	L3	кг
ПБ 200.08.00.05	347	185	140	115	4,03
-01	412	195	150	136	5,04

- ± 1/2
- Лакриные см. т.у. п. 1.6

23392.05

ПБ 200.08.00.06				Лист	Масса	Масштаб
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	И	кг	1:10
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата			
Проект	Власов	А.	01.01	Лист		Листов /
Исполн.	Власов	А.	01.01	Лист		Листов /
Исполн.	Власов	А.	01.01	Лист		Листов /

Исполн. [имя], [фамилия] и др. [подпись]

Сентябрь 7.44-2 Выпуск 2-5

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A2			ПБ 200.08.01.00СБ	Сборочный чертёж		
				ДЕТАЛИ		
B4	21		ПБ 200.08.01.21	Накладка		
				Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп ГОСТ 14637-79		
				50-40 x 140-4.0	1	0,7 кг
				Полоса		
				Лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп ГОСТ 14637-79		
B4	22		ПБ 200.08.01.22	60-40 x 861-4.0	2	8,1 кг
B4	23		ПБ 200.08.01.23	145-40 x 1228-4.0	2	27,9 кг
			Переменные данные для исполнений			
			ПБ 200.08.01.00			
			Сборочные единицы			
A4	1		ПБ 200.08.01/1.00	Направляющая	1	
	2		-01	Направляющая	1	
			ДЕТАЛИ			
A3	4		ПБ 200.08.01.01	Фланец	1	
A3	5		ПБ 200.08.01.02	Стенка	2	
A3	6		ПБ 200.08.01.03	Козырек	1	
A3	7		ПБ 200.08.01.04	Стенка боковая	2	
A3	8		ПБ 200.08.01.05	Стенка боковая	1	
A3	9		ПБ 200.08.01.06	Стенка боковая	1	
A4	10		ПБ 200.08.01.07	Днище	1	
A3	11		ПБ 200.08.01.08	Заслонка	1	
			ПБ 200.08.01.00			
			Корпус			
				Лит. Лист Листов		
				И 1 1 4		
				ГИПРОДРЕВПРОМ		
				г. Москва		
				Лист 2		

Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A3	12		ПБ 200.08.01.09	Лист верхний	1	
A3	13		ПБ 200.08.01.10	Стенка	1	
A3	14		ПБ 200.08.01.11	Переходник	1	
A3	15		ПБ 200.08.01.12	Обечайка	1	
B4	20		ПБ 200.08.01.20	Лист верхний		
				Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп ГОСТ 14637-79		
				415-40 x 505-4.0	1	13,16 кг
			СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
			Фланец 1-250-2.5 Ст 25			
			ГОСТ 12820-80			
			ПБ 200.08.01.00-01			
			Сборочные единицы			
	1		ПБ 200.08.01/1.00	Направляющая	1	
	2		-01	Направляющая	1	
			ДЕТАЛИ			
	4		ПБ 200.08.01.01	Фланец	1	
	5		ПБ 200.08.01.02	Стенка	2	
	6		ПБ 200.08.01.03	Козырек	1	
	7		ПБ 200.08.01.04	Стенка боковая	2	
	8		ПБ 200.08.01.05	Стенка боковая	1	
	9		ПБ 200.08.01.06	Стенка боковая	1	
	10		ПБ 200.08.01.07	Днище	1	
	11		ПБ 200.08.01.08	Заслонка	1	
	12		ПБ 200.08.01.09	Лист верхний	1	
	13		ПБ 200.08.01.10	Стенка	1	
	14		ПБ 200.08.01.11	Переходник	1	
	15		ПБ 200.08.01.12	Обечайка	1	
			ПБ 200.08.01.00			
			Лист 2			

Формат А4

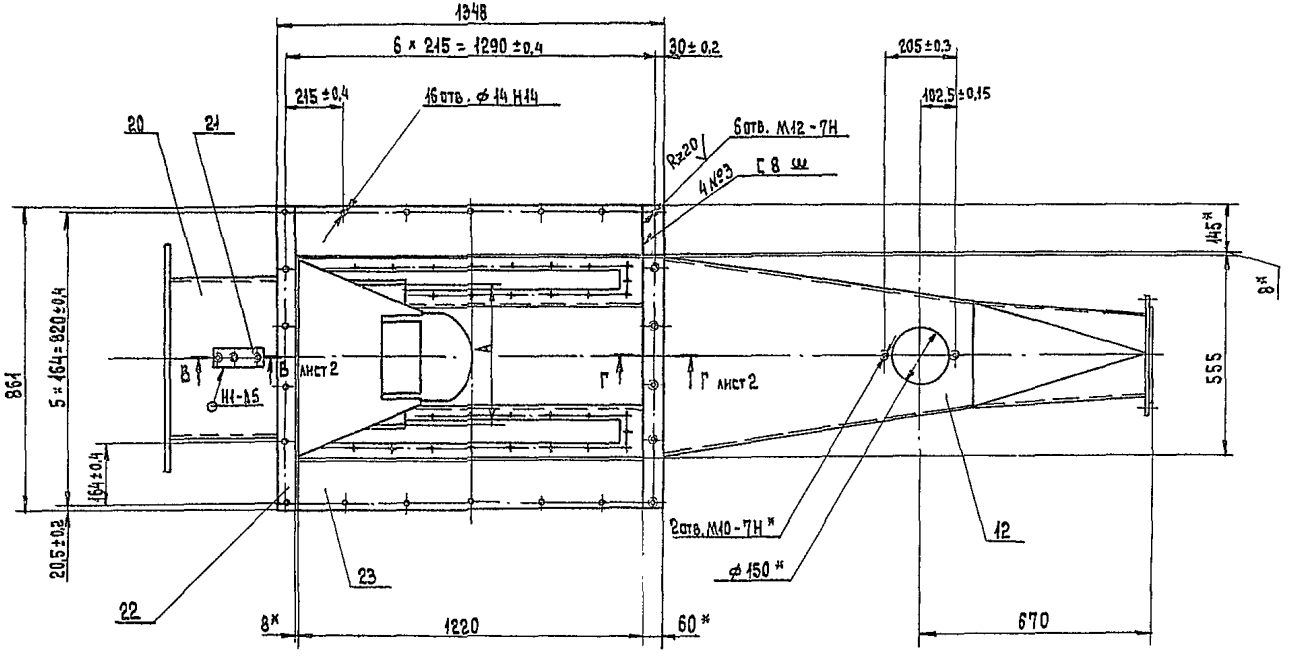
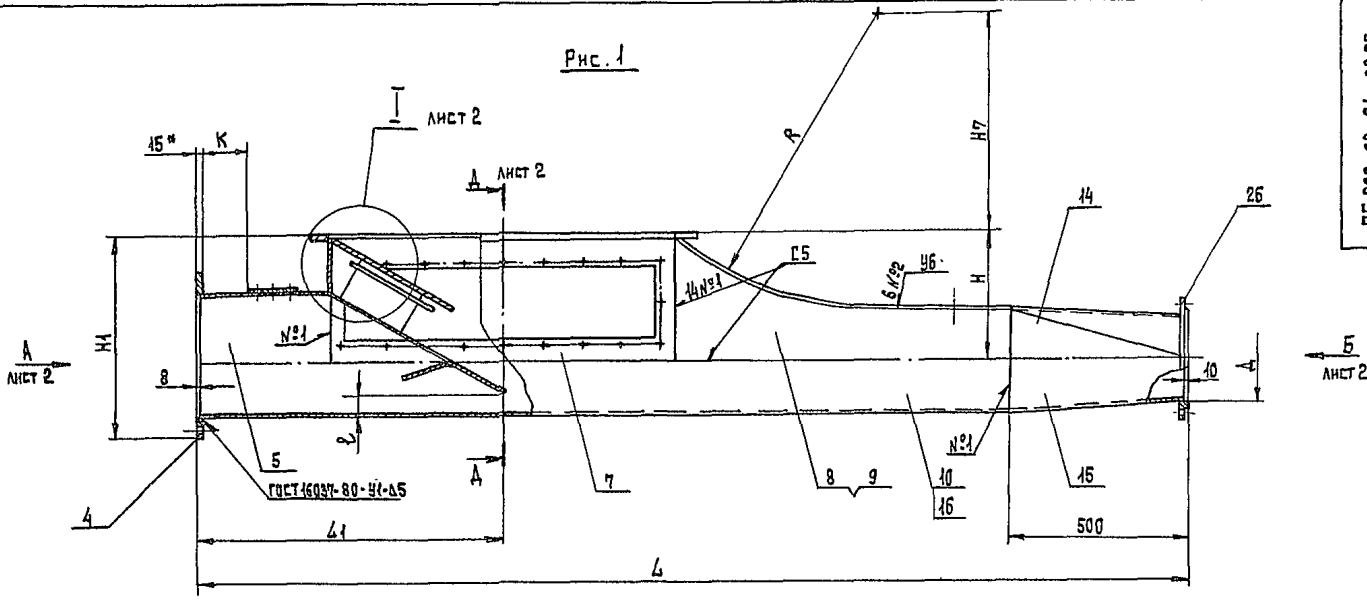
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
B4	20		ПБ 200.08.01.20	Лист верхний		
				Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп ГОСТ 14637-79		
				415-40 x 505-4.0	1	13,16 кг
			СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
			Фланец 1-250-2.5 Ст 25			
			ГОСТ 12820-80			
			ПБ 200.08.01.00-02			
			Сборочные единицы			
	1		ПБ 200.08.01/1.00-02	Направляющая		
	2		ПБ 200.08.01/1.00-03	Направляющая		
			ДЕТАЛИ			
	4		ПБ 200.08.01.01-01	Фланец	1	
	5		ПБ 200.08.01.02-01	Стенка	2	
	6		ПБ 200.08.01.03-01	Козырек	1	
	7		ПБ 200.08.01.04-01	Стенка боковая	2	
	8		ПБ 200.08.01.05-01	Стенка боковая	1	
	9		ПБ 200.08.01.06-01	Стенка боковая	1	
	11		ПБ 200.08.01.08-01	Заслонка	1	
	12		ПБ 200.08.01.09-01	Лист верхний	1	
A3	14		ПБ 200.08.01.13	Переходник	1	
A3	15		ПБ 200.08.01.14	Обечайка	1	
A4	16		ПБ 200.08.01.15	Днище	1	
A3	17		ПБ 200.08.01.16	Стенка	1	
A3	18		ПБ 200.08.01.17	Стенка	1	
B4	20		ПБ 200.08.01.20-01	Лист верхний	1	
				Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп ГОСТ 14637-79		
				555-40 x 648-4.0	1	22,6 кг
			СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
			Фланец 1-500-2.5 Ст 25			
			ГОСТ 12820-80			
			23392-05			
			ПБ 200.08.01.00			
			Лист 3			

Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
				Фланец 1-400-2.5 Ст 25	1	
				ГОСТ 12820-80		
			ПБ 200.08.01.00-03			
			Сборочные единицы			
	1		ПБ 200.08.01/1.00-02	Направляющая		
	2		ПБ 200.08.01/1.00-03	Направляющая		
			ДЕТАЛИ			
	4		ПБ 200.08.01.01-01	Фланец		
	5		ПБ 200.08.01.02-01	Спинка	2	
	6		ПБ 200.08.01.03-01	Козырек	1	
	7		ПБ 200.08.01.04-01	Стенка боковая	2	
	8		ПБ 200.08.01.05-01	Стенка боковая	1	
	9		ПБ 200.08.01.06-01	Стенка боковая	1	
	11		ПБ 200.08.01.08-01	Заслонка	1	
	12		ПБ 200.08.01.09-01	Лист верхний	1	
	14		ПБ 200.08.01.13-01	Переходник	1	
	15		ПБ 200.08.01.14-01	Обечайка	1	
	16		ПБ 200.08.01.15-01	Днище	1	
	17		ПБ 200.08.01.16-01	Стенка	1	
	18		ПБ 200.08.01.17-01	Стенка	1	
	20		ПБ 200.08.01.20-01	Лист верхний		
				Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 ВСтЗкп ГОСТ 14637-79		
				555-40 x 648-4.0	1	22,6 кг
			СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
			Фланец 1-500-2.5 Ст 25			
			ГОСТ 12820-80			
			23392-05			
			ПБ 200.08.01.00			
			Лист 4			

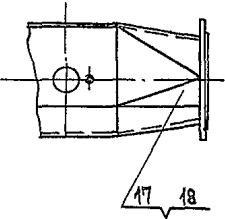
Формат А4

Копировал: Терехова



Обозначение	Размеры мм																	Градусы				Кол				Масса кг							
	L	L1	K	H	H1	H2	H3	H4	H5	H6	H7	K	A	B	E	T	t1	T1	R1	α	Δ	Δ1	d	ℓ	ℓ1		ℓ2	h	n1	n2	n3	n4	
ПБ200.08.01.00	3260	1035	130	360	620	230	200	540	163	545	885	1082	350	686	106	212	127	635	240	25.5	273	335	18	55	25	150	12	6	2	5	17	367	
-01										577.5												325	395										369
-02	3458	1258	400	537	900	330	400	763	289	804.5	424	672	415	730	130	520	115	690	390	20	426	495	22	80	20	80	16	4	4	6	20	483	
-03										857												530	600				20					487	

Рис. 2
Остальное - см. Рис. 1



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. ± 1/2.
3. Покрытие см. ТУ п. 1.6
4. * Размеры для справок.

ИЗМ. ЧЕРТЕЖ. ПОДПИСЬ И ДАТА (СВЯЗЬ ИЛИ ИНЫЕ СЛУЖБЫ, ПЛАТОНОВ И ДАТА)

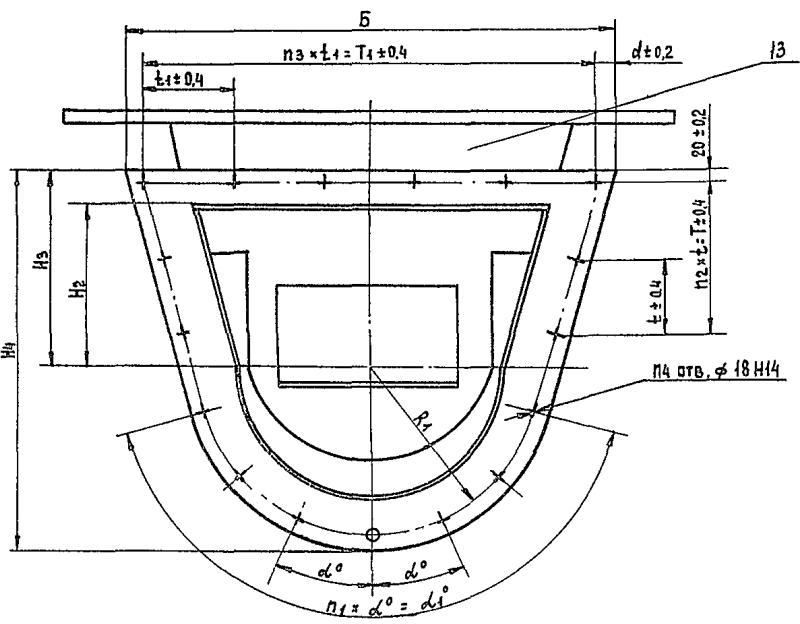
23392-05

				ПБ 200.08.01.00 СБ				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Корпус Сборочный чертёж			
РАЗРАБ.	БАРК	10-1-01-01	Рш	01.01				
ПРОВ.	ВЛАДОВ				ЛИТ.	МАССА	МАШИНА	
КОНТР.					И	СМ.	ТАБЛ.	
И.КОНТР.	ВЛАДОВ	Лш	01.01		ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 2	
ИТВ.	БАСКИН	Лш	01.01		ГИПРОДРЕВПРОМ			
				г. Москва				
				Формат А2				

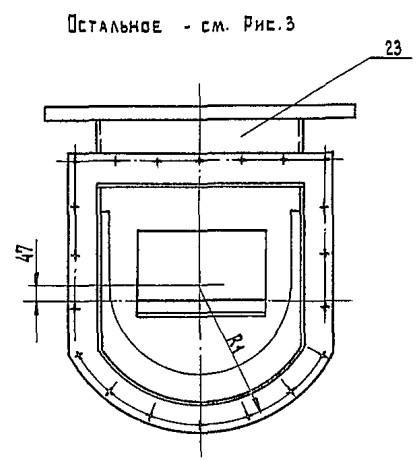
Копировала: Терехова

Серия 7.411-2 Выпуск 2-5

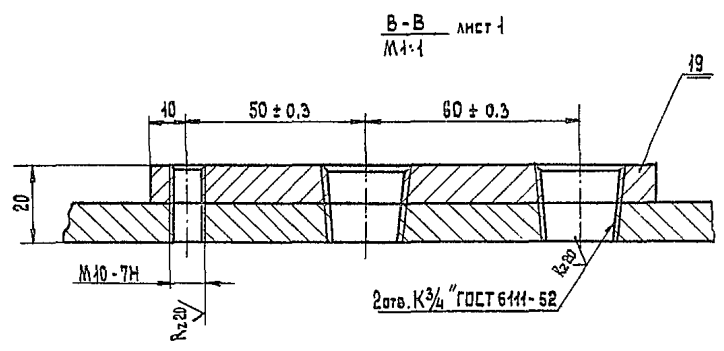
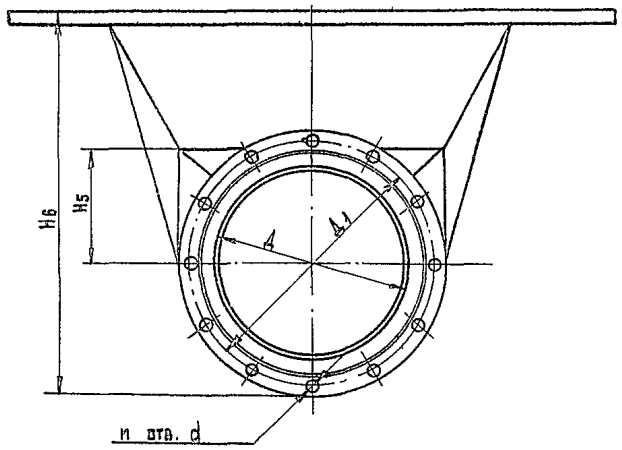
Вид А лист 1
Рис. 3 М 1:5



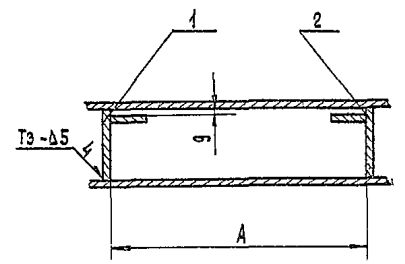
Вид А лист 1
Рис. 4 М 1:10



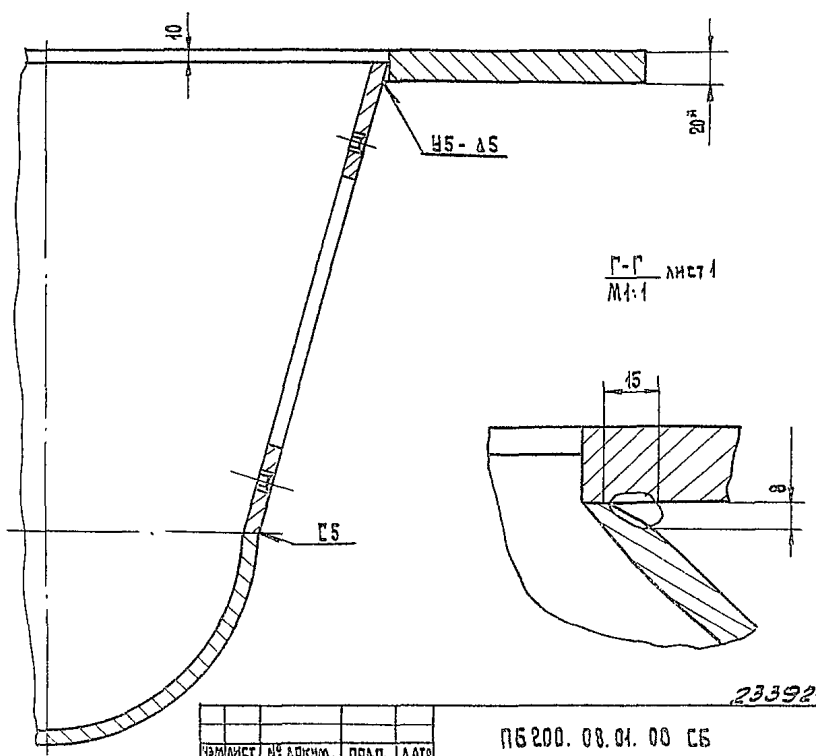
Вид Б лист 1



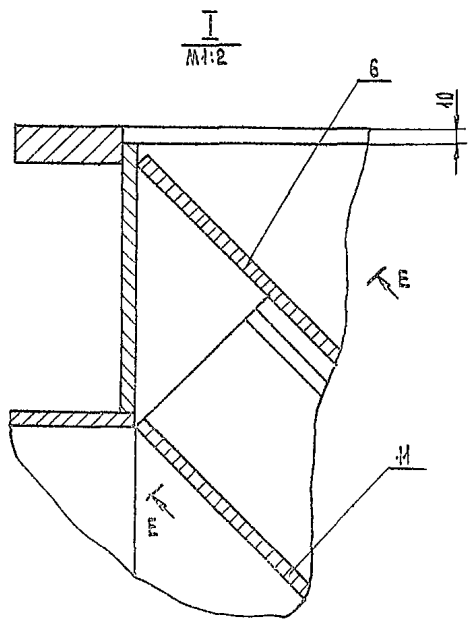
Е-Е лист 1
М 1:5



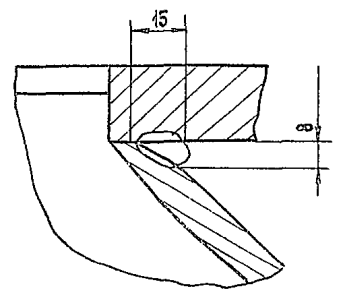
А-А лист 1
М 1:2



I лист 1
М 1:2



Г-Г лист 1
М 1:1



ИЗМ. ИЛИ ДОП. ПОДПИСЬ И ДАТА ИСХ. ИЛИ ЧИСТ. КОП. ИЛИ КОПИЯ ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ.	ИЛИ ДОП.	ПОДП.	ДАТА	23392-05	Лист
				ПС 200. 08. 01. 00 СБ	2

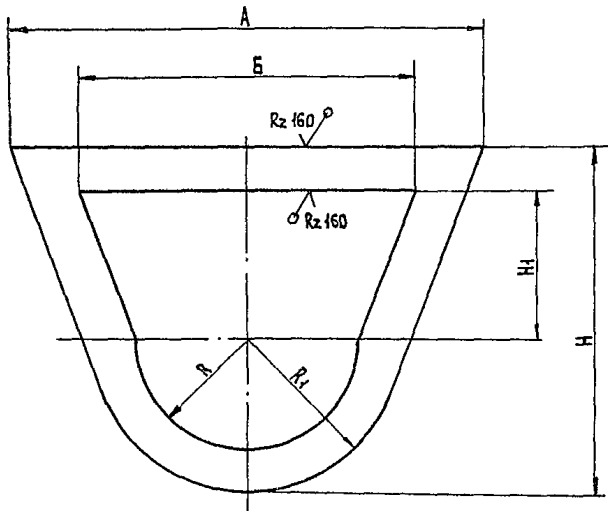
КОПИРОВАЛ: ТЕРЕХОВА

ФОРМАТ А2

ПБ 200.08.01.01

Рис. 1

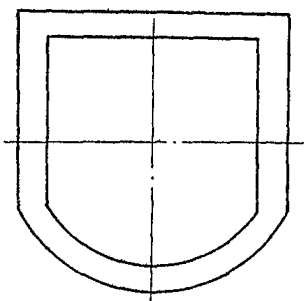
✓(V)



Обозначение	Размеры мм						Масса кг
	A	B	H	H1	R	R1	
ПБ 200.08.01.01	686	508	540	230	188,5	260	9,6
-01	730	574	900	283	340	410	19,0

Рис. 2

Остальное - см. Рис. 1



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

				ПБ 200.08.01.01.					
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец			Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	ВАСК	ВАС	02.03				H	см.	1:5
Пробв.	Власов	В	11.10				Лист	Листов 1	
Т.контр.									
И.контр.	Власов	В	11.10	Лист Б-ПН-15 ГОСТ 19903-74			ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
Чтв.	Власов	В	11.10	Лист Б.СГЭКП ГОСТ 14637-79					

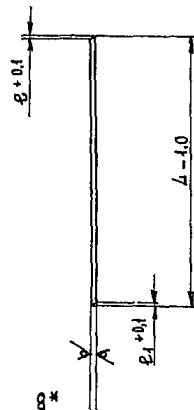
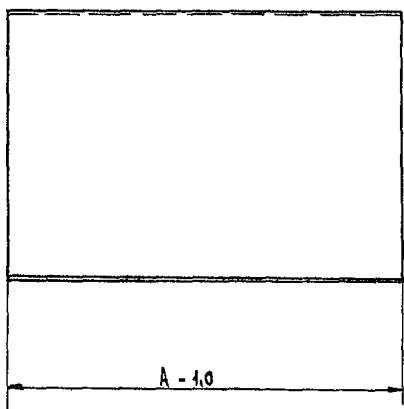
Формат А3

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

Выпуск 2-5 Серия 7.411-2

ПБ 200.08.01.02

Rz 160 ✓(V)



Обозначение	Размеры мм				Масса кг
	L	l	l1	A	
ПБ 200.08.01.02	231	3	3	415	6,0
-01	458	-	3	640	18,0

* Размер для справок.

23392.05

				ПБ 200.08.01.02					
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка			Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	ВАСК	ВАС	08.10				H	см.	ТАБЛ.
Пробв.	Власов	В	11.10				Лист	Листов 1	
И.контр.	Власов	В	11.10	Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74			ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
Чтв.	Власов	В	11.10	Лист Б.СГЭКП ГОСТ 14637-79					

Копировал: Терехова

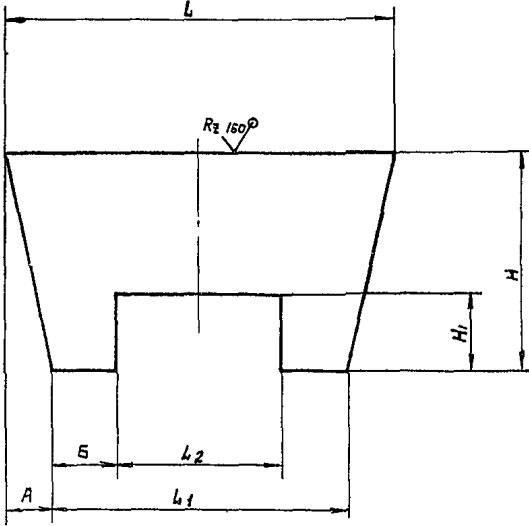
Формат А3

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

№ 200.08.01.03

✓(✓)

Серия 7.411-2 Выпуск 2-5



Обозначение	Размеры мм							Масса кг
	L	L1	L2	A	B	H	H1	
ПБ 200.08.01.03	548	425	250	61,5	87,5	451	120	12,0
-01	555	-	360	-	97,5	502	130	14,5

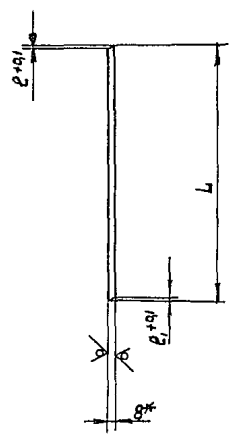
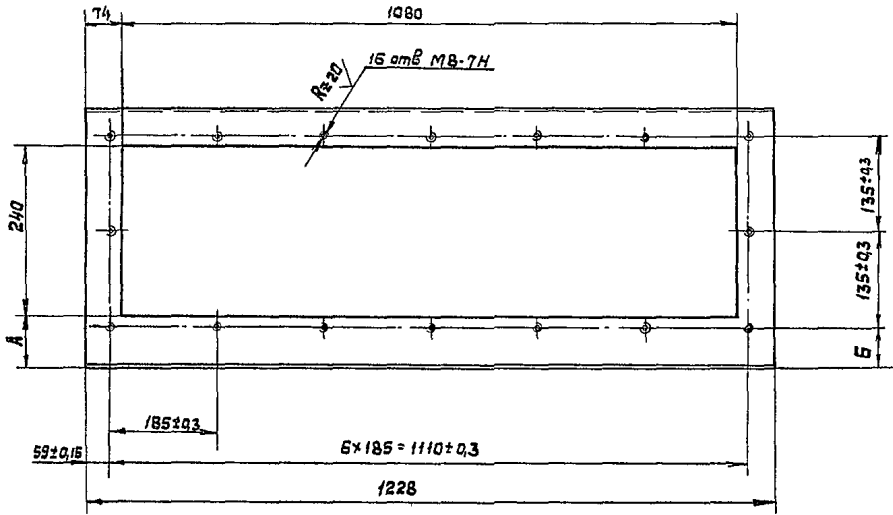
$\pm \frac{t_2}{2}$

Шифр листа, Серия и дата, Внут. шифр, Шифр изделия, Подп. и дата

ПБ.200.08.01.03						Лист	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Козырёк		И	ст.	табл.
Разраб.	Барк	Р.	01.11					
Проб.	Власов	Р.	01.11					
Т. контр.								
Н. контр.	Власов	Р.	01.11	Лист 5-ПН-В ГОСТ 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ		
Чтв.	Власов	Р.	01.11	В.Ст.3 кн ГОСТ 14637-79		г. Москва		
						Формат А3		

№ 200.08.01.04

Rz 160 ✓(✓)



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

Обозначение	Размеры мм					Масса кг
	L	e	e1	A	B	
ПБ.200.08.01.04	363	2	2	43	28	11,5
-01	663	-	2	343	328	34,5

23392-05

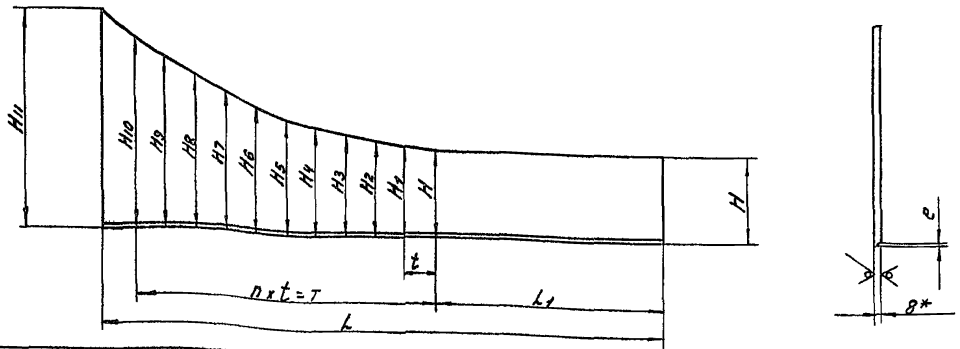
Шифр листа, Серия и дата, Внут. шифр, Шифр изделия, Подп. и дата

ПБ 200 08, 01.04						Лист	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка баковая		И	ст.	табл.
Разраб.	Барк	Р.	01.11					
Проб.	Власов	Р.	01.11					
Т. контр.								
Н. контр.	Власов	Р.	01.11	Лист 5-ПН-В ГОСТ 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ		
Чтв.	Власов	Р.	01.11	В.Ст.3 кн ГОСТ 14637-79		г. Москва		
						Формат А3		

15 200 08 01 05

Rz 160 / (M)

Средняя высота выгуса 2-5



Обозначение	Размеры мм											п	e	Rr	Масса кг				
	L	L1	t	T	H	H1	H2	H3	H4	H5	H6					H7	H8	H9	H10
15200.08.01.05	1117	511	55	550	159	162	168	175	185	198	216	236	259	287	317	365	10	3	12,6
-01	1090	575	50	500	420	422	427	435	448	467	489	516	548	589	637	654	10	2	3,25

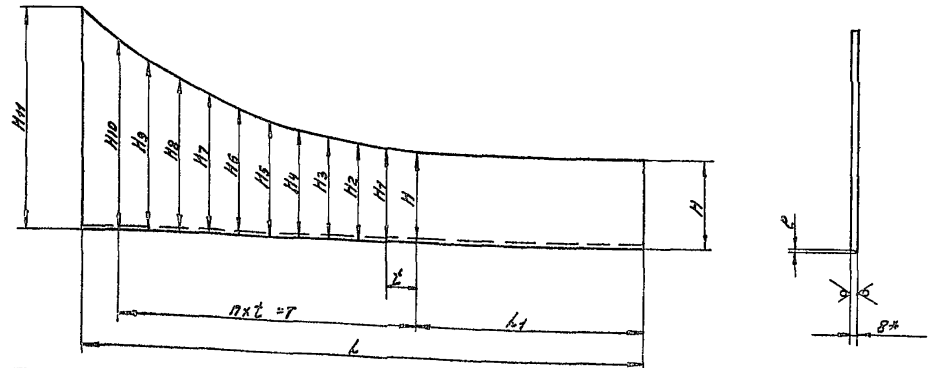
1. ± $\frac{t_2}{2}$
2.* Размер для справок

				15200.08.01.05			
Исполн.	Исполн.	Дата	Мат.	Стенка боковая	Лист	Масса	Мас-б
Проект.	Власов	В.	И.И.		и	См.	табл.
Э. контр.	Власов	В.	И.И.		Лист	Листов	7
И. контр.	Власов	В.	И.И.	Лист	Б-М-8 ГОСТ 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
И. контр.	Власов	В.	И.И.	Лист	Б.С.З.М.1067-4637-79		Формат А3

15 200 08 01 06

Rz 160 / (M)

Средняя высота выгуса 2-5



Обозначение	Размеры мм											t	e	Rr	Масса кг				
	L	L1	n	T	H	H1	H2	H3	H4	H5	H6					H7	H8	H9	H10
15200.08.01.06	1117	511	10	550	159	162	168	175	185	198	216	236	259	287	317	365	55	3	12,6
-01	1090	575	10	500	420	422	427	435	448	467	489	516	548	589	637	654	50	2	3,25

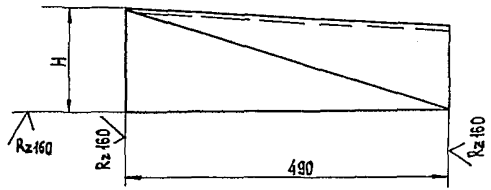
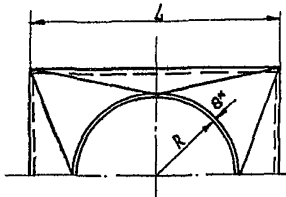
1. ± $\frac{t_2}{2}$
2.* Размер для справок

				15200.08.01.06			
Исполн.	Исполн.	Дата	Мат.	Стенка боковая	Лист	Масса	Мас-б
Проект.	Власов	В.	И.И.		и	См.	табл.
Э. контр.	Власов	В.	И.И.		Лист	Листов	7
И. контр.	Власов	В.	И.И.	Лист	Б-М-8 ГОСТ 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
И. контр.	Власов	В.	И.И.	Лист	Б.С.З.М.1067-4637-79		Формат А3

ПБ 200.08.01.11

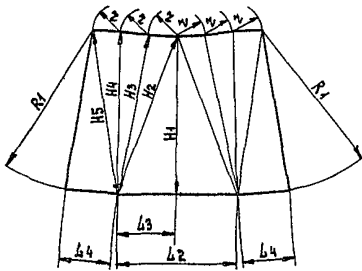
(✓) (✓)

Серия Т.411-2 Выпуск 2-5



Обозначение	Размеры мм											γ	R ₁	Масса кг
	Δ	H	R	Δ ₂	Δ ₃	Δ ₄	H ₁	H ₂	H ₃	H ₄	H ₅			
ПБ 200.08.01.11	377	163	127	369	184,5	159	490,8	524,3	506,3	504	518	68,6	493	19,1
-01	377	163	154,5	369	184,5	159	490	523,6	501,6	498,7	516	83	490,7	18,4

Развертка



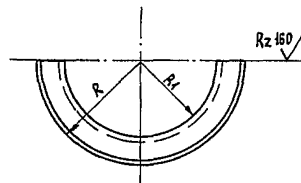
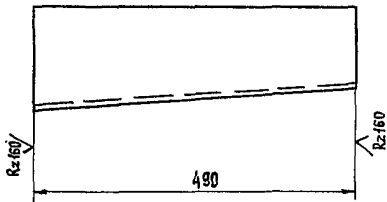
1. ± $\frac{\Delta_2}{2}$.
2. * Размер для справок.

ПБ 200.08.01.11				Переходник		Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	СМ.	Табл.	Масштаб
И.КОНТР.	Власов	В.С.	11.11	11.11	Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	В.С.Э. кп ГОСТ 14637-79	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
И.КОНТР.	Власов	В.С.	11.11	11.11	Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	В.С.Э. кп ГОСТ 14637-79	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва

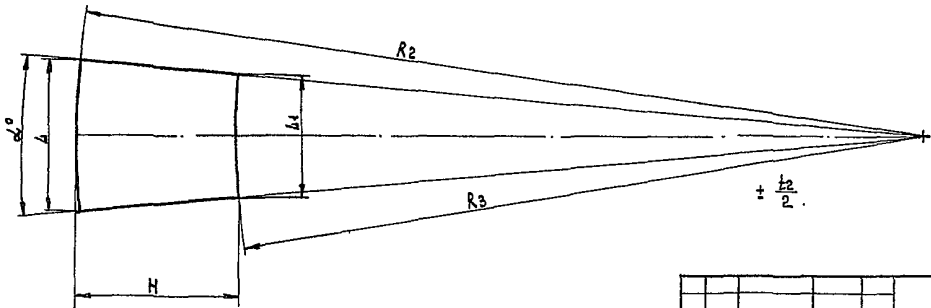
ПБ 200.08.01.12

(✓) (✓)

Серия Т.411-2 Выпуск 2-5



Развертка



Обозначение	Размеры мм							α°	Масса кг
	R	R ₁	R ₂	R ₃	H	Δ	Δ ₁		
ПБ 200.08.01.12	188,5	127,0	1700	1207	510,5	577	409,5	19°32'	16,8
-01	188,5	154,5	3482	2994	504,5	579	497	9°32'	16,9

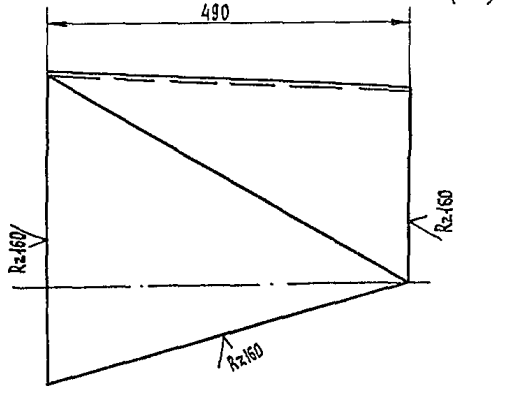
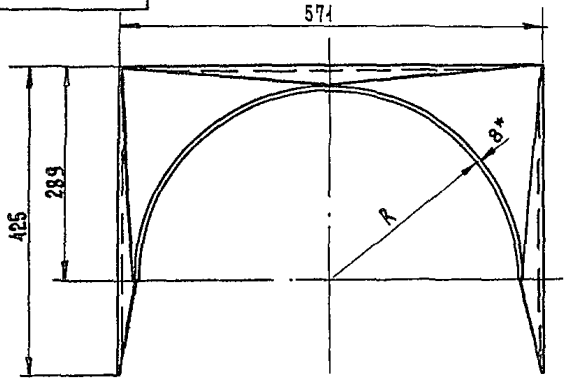
ПБ 200.08.01.12				Обечайка		Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	СМ.	Табл.	Масштаб
И.КОНТР.	Власов	В.С.	11.11	11.11	Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	В.С.Э. кп ГОСТ 14637-79	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
И.КОНТР.	Власов	В.С.	11.11	11.11	Лист	Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74	В.С.Э. кп ГОСТ 14637-79	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва

23392.05

Копировала: Терехова Формат А3

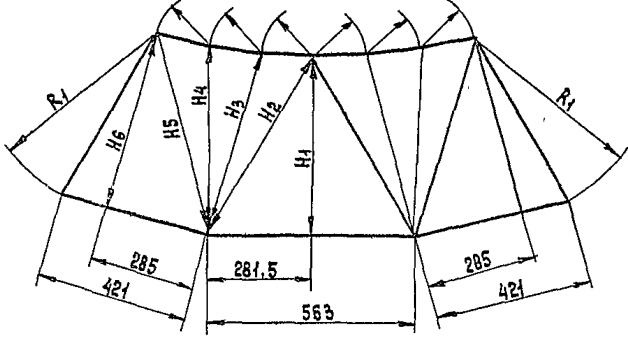
ПБ 200.08.01.13

Серия 7.411-2 Выпуск 2-5



РАЗВЕРТКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ В ММ									МАССА
	R	R1	z	H1	H2	H3	H4	H5	H6	кг
ПБ 200.08.01.13	202	514	108	496,3	570,6	532,3	532,8	572	496	32,0
-01	254	509	135	490,7	565,7	517	517,5	567,3	490,5	34,0



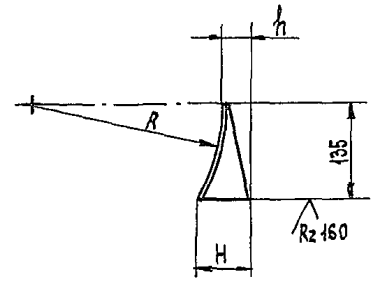
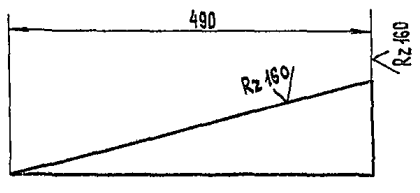
$\pm \frac{\pm 2}{2}$

ПБ 200.08.01.13				ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	И	СМ. ТАБЛ.	ЛИСТОВ 1
РАЗРАБ. ПРОВО. Т. КОНТР.	БАБК ВЛАСОВ	В	11.77			
И. КОНТР. ЧТВ.	ВЛАСОВ	В	11.77	ЛИСТ 6-ПН-8 ГОСТ 19903-74 В.Ст.Экп ГОСТ 14637-79		ГИПРОДРЕВПРОМ г. МОСКВА

ИЗМ. № ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЛИ № ИЛИ. ИЛИ ПОДАТЬ И ДАТА

ПБ 200.08.01.16

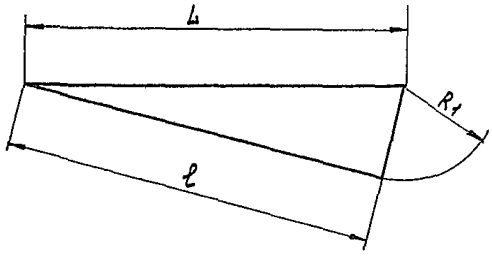
ИЗМ. № ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЛИ № ИЛИ. ИЛИ ПОДАТЬ И ДАТА



РАЗВЕРТКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ В ММ						МАССА
	H	h	R	R1	z	z	кг
ПБ 200.08.01.16	135	83,5	202	149	514	533	2,5
-01	70,5	31,5	254	142	509	514	2,3

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



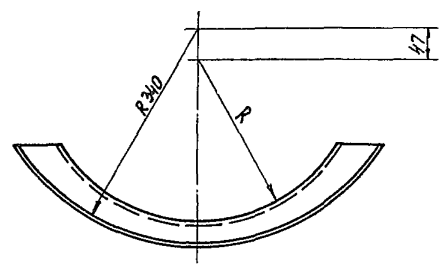
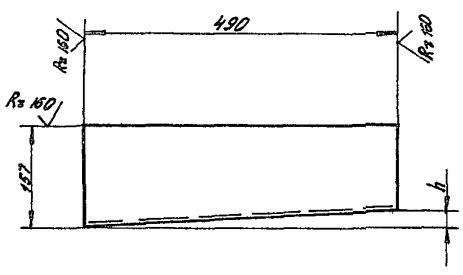
ПБ 200.08.01.16				ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	И	СМ. ТАБЛ.	ЛИСТОВ 1
РАЗРАБ. ПРОВО. Т. КОНТР.	БАБК ВЛАСОВ	В	11.77			
И. КОНТР. ЧТВ.	ВЛАСОВ	В	11.77	ЛИСТ 6-ПН-8 ГОСТ 19903-74 В.Ст.Экп ГОСТ 14637-79		ГИПРОДРЕВПРОМ г. МОСКВА

23392-05

ФОРМАТ А3

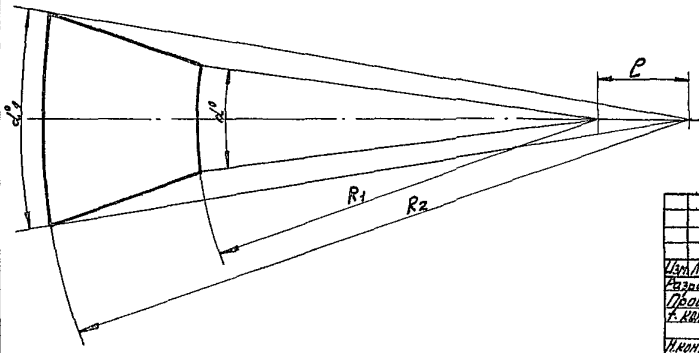
Серия 2412 Выпуск 2-5

16200.08.01.14



Обозначение	Размеры мм					Градусы		Масса кг
	h	R	R1	R2	ρ	α	α1	
16200.08.01.14	82	202	1248	2036	291	16°02'	20°48'	158
-01	30	254	4226	5504	787	5°56'	7°42'	180

Развертка



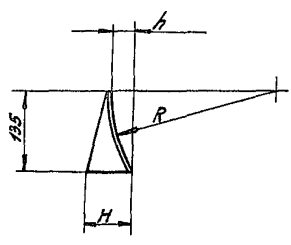
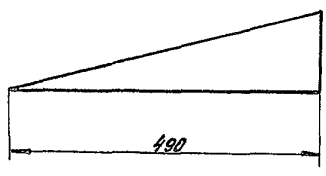
$\pm \frac{t_2}{2}$

				16200.08.01.14			Лист		Масса	Мас-Б
Учт	Лист	№ докум	Подп	Дата	Обечалка		У	См	табл.	
Разраб	Варк	Власов	Вл	01.11.74			Лист		Листов	
Проб	Власов	Вл	01.11.74							
Т. контр										
И. контр	Власов	Вл	01.11.74	Лист Б-ПН-В Гост 19903-74				ГВПРОДРЕВПРОМ		
Умб	Власов	Вл	01.11.74	В Ст.Э.КП Гост 14637-79				г. Москва		

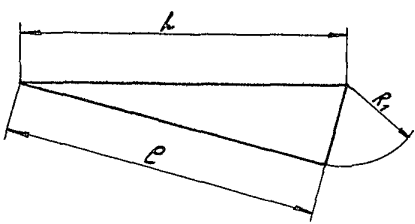
16200.08.01.14, 16200.08.01.17, 16200.08.01.18, 16200.08.01.19, 16200.08.01.20, 16200.08.01.21, 16200.08.01.22, 16200.08.01.23, 16200.08.01.24, 16200.08.01.25, 16200.08.01.26, 16200.08.01.27, 16200.08.01.28, 16200.08.01.29, 16200.08.01.30, 16200.08.01.31, 16200.08.01.32, 16200.08.01.33, 16200.08.01.34, 16200.08.01.35, 16200.08.01.36, 16200.08.01.37, 16200.08.01.38, 16200.08.01.39, 16200.08.01.40, 16200.08.01.41, 16200.08.01.42, 16200.08.01.43, 16200.08.01.44, 16200.08.01.45, 16200.08.01.46, 16200.08.01.47, 16200.08.01.48, 16200.08.01.49, 16200.08.01.50, 16200.08.01.51, 16200.08.01.52, 16200.08.01.53, 16200.08.01.54, 16200.08.01.55, 16200.08.01.56, 16200.08.01.57, 16200.08.01.58, 16200.08.01.59, 16200.08.01.60, 16200.08.01.61, 16200.08.01.62, 16200.08.01.63, 16200.08.01.64, 16200.08.01.65, 16200.08.01.66, 16200.08.01.67, 16200.08.01.68, 16200.08.01.69, 16200.08.01.70, 16200.08.01.71, 16200.08.01.72, 16200.08.01.73, 16200.08.01.74, 16200.08.01.75, 16200.08.01.76, 16200.08.01.77, 16200.08.01.78, 16200.08.01.79, 16200.08.01.80, 16200.08.01.81, 16200.08.01.82, 16200.08.01.83, 16200.08.01.84, 16200.08.01.85, 16200.08.01.86, 16200.08.01.87, 16200.08.01.88, 16200.08.01.89, 16200.08.01.90, 16200.08.01.91, 16200.08.01.92, 16200.08.01.93, 16200.08.01.94, 16200.08.01.95, 16200.08.01.96, 16200.08.01.97, 16200.08.01.98, 16200.08.01.99, 16200.08.02.00

ФОРМАТ А3

16200.08.01.17



Развертка



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

Обозначение	Размеры в мм						Масса кг
	H	h	R	R1	L	ρ	
16200.08.01.17	135	83,5	202	149	514	533	2,5
-01	70,5	31,5	254	142	509	514	2,3

				23392-05			16200.08.01.17		Лист		Масса	Мас-Б
Учт	Лист	№ докум	Подп	Дата	Стенка		У	См	табл.			
Разраб	Варк	Власов	Вл	01.11.74			Лист		Листов			
Проб	Власов	Вл	01.11.74									
Т. контр												
И. контр	Власов	Вл	01.11.74	Лист Б-ПН-В Гост 19903-74				ГВПРОДРЕВПРОМ				
Умб	Власов	Вл	01.11.74	В Ст.Э.КП Гост 14637-79				г. Москва				

16200.08.01.14, 16200.08.01.17, 16200.08.01.18, 16200.08.01.19, 16200.08.01.20, 16200.08.01.21, 16200.08.01.22, 16200.08.01.23, 16200.08.01.24, 16200.08.01.25, 16200.08.01.26, 16200.08.01.27, 16200.08.01.28, 16200.08.01.29, 16200.08.01.30, 16200.08.01.31, 16200.08.01.32, 16200.08.01.33, 16200.08.01.34, 16200.08.01.35, 16200.08.01.36, 16200.08.01.37, 16200.08.01.38, 16200.08.01.39, 16200.08.01.40, 16200.08.01.41, 16200.08.01.42, 16200.08.01.43, 16200.08.01.44, 16200.08.01.45, 16200.08.01.46, 16200.08.01.47, 16200.08.01.48, 16200.08.01.49, 16200.08.01.50, 16200.08.01.51, 16200.08.01.52, 16200.08.01.53, 16200.08.01.54, 16200.08.01.55, 16200.08.01.56, 16200.08.01.57, 16200.08.01.58, 16200.08.01.59, 16200.08.01.60, 16200.08.01.61, 16200.08.01.62, 16200.08.01.63, 16200.08.01.64, 16200.08.01.65, 16200.08.01.66, 16200.08.01.67, 16200.08.01.68, 16200.08.01.69, 16200.08.01.70, 16200.08.01.71, 16200.08.01.72, 16200.08.01.73, 16200.08.01.74, 16200.08.01.75, 16200.08.01.76, 16200.08.01.77, 16200.08.01.78, 16200.08.01.79, 16200.08.01.80, 16200.08.01.81, 16200.08.01.82, 16200.08.01.83, 16200.08.01.84, 16200.08.01.85, 16200.08.01.86, 16200.08.01.87, 16200.08.01.88, 16200.08.01.89, 16200.08.01.90, 16200.08.01.91, 16200.08.01.92, 16200.08.01.93, 16200.08.01.94, 16200.08.01.95, 16200.08.01.96, 16200.08.01.97, 16200.08.01.98, 16200.08.01.99, 16200.08.02.00

Копирована Терехова

ФОРМАТ А3

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
А3			ПБ 200.08.01/1.00 СБ	Сборочный чертёж		
			Исполнение	ПБ 200.08.01/1.00		
ДЕТАЛИ						
А1	1		ПБ 200.08.01/1.01	Полоса	1	
Б4	2		ПБ 200.08.01/1.02	Ребро		
			Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 В.Ст.Зкл ГОСТ 14637-79 85-1 x 220-1		1	1,2 кг
			Исполнение	ПБ 200.08.01/1.00-01		
ДЕТАЛИ						
	1		ПБ 200.08.01/1.01-01	Полоса	1	
Б4	2		ПБ 200.08.01/1.02-01	Ребро		
			Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 В.Ст.Зкл ГОСТ 14637-79 85-1 x 220-1		1	
			Исполнение	ПБ 200.08.01/1.00-02		
ДЕТАЛИ						
	1		ПБ 200.08.01/1.01-02	Полоса	1	
ПБ 200.08.01/1.00						
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лист Лист Листов		
Разраб. Барк Подп. 08.77				1 1 2		
Пров. Бласов 07.77				ГИПРОДРЕВПРОМ		
И.контр. Бласов 01.77				г. Москва		
Утв. Баскин 24.82				Формат А4		

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	2		ПБ 200.08.01/1.02-02	Ребро		
			Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 В.Ст.Зкл ГОСТ 14637-79 122-1 x 240-1		1	1,8 кг
			Исполнение	ПБ 200.08.01/1.00-03		
ДЕТАЛИ						
	1		ПБ 200.08.01/1.01-03	Полоса	1	
Б4	2		ПБ 200.08.01/1.02-03	Ребро		
			Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 В.Ст.Зкл ГОСТ 14637-79 122-1 x 240-1		1	
ПБ 200.08.01/1.00						
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лист		
				2		
				ГИПРОДРЕВПРОМ		
				г. Москва		
				Формат А4		

Обозначение	Размеры мм					Масса кг
	Δ	Δ1	Δ2	Δ3	Н	
ПБ 200.08.01/1.00	280	220	142	20	85	2,1
-01	280	220	138	40	85	2,1
-02	300	240	160	20	122	2,75
-03	300	240	140	40	122	2,75

1. * $\frac{t_2}{2}$.

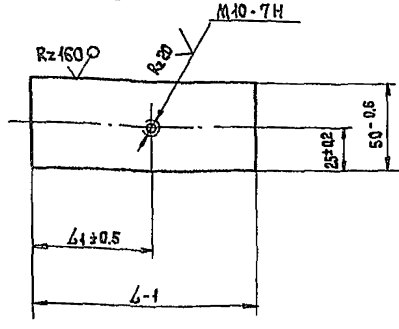
2. * Размер для справок.

ПБ 200.08.01/1.00 СБ					
Направляющая				Лит.	Масса
Сборочный чертёж				и	см. табл.
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лист Листов 1	
Разраб. Барк Подп. 08.77				ГИПРОДРЕВПРОМ	
Пров. Бласов 07.77				г. Москва	
И.контр. Бласов 01.77					
Утв. Баскин 24.82					
Копировал: Терехова					

Серия 7.44-2 Выпуск 2-5

10 Т/10 80 002 90

В(✓)



Обозначение	Размеры мм		Масса кг
	L	L1	
ПБ200.08.01/Т.01	280	142	0,87
-01	280	138	0,87
-02	300	160	0,94
-03	300	140	0,94

ПБ 200. 08. 01/Т. 01

Полоса

Лит	Масса	Листов
И	см. таб.	1

Лист 6-ПН-8 ГОСТ 19905-74
В.Ст.ЭКП ГОСТ 14637-79

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A2			ПБ200.08.02.00 СБ	Сборочный чертёж		
				ДЕТАЛИ		
A4	5		ПБ 200. 08. 02. 03	Бобышка	1	
A4	6		ПБ200.08.02.04	Ось	1	
A4	7		ПБ200.08.02.05	Втулка	1	
A4	8		ПБ200.08.02.06	Шайба	1	
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
	10			Масленка 2.2.45 Ц6 ГОСТ 19853-74	1	
	12			Шплинт 4x32 ГОСТ 397-79	1	

ПБ 200. 08. 02. 00

Установка
обратного клапана

Лит	Лист	Листов
И	1	3

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № док. Имя, Фамилия, Подпись и дата
Изм. № док. Имя, Фамилия, Подпись и дата

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Переменные данные для исполнений			
			ПБ200.08.02.00			
			Сборочные единицы			
		1	ПБ200.08.02/Т.00	Заслонка	1	
			ДЕТАЛИ			
A3	3		ПБ200.08.02.01	Фланец	1	
A3	4		ПБ200.08.02.02	Патрубок	1	
			СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
		И		Фланец 1-250-2,5 Ст 25 ГОСТ 12820-80	1	
			ПБ200.08.02.00-01			
			Сборочные единицы			
		1	ПБ 200. 08. 02/Т. 00-01	Заслонка	1	
			ДЕТАЛИ			
		3	ПБ200.08.02.01-01	Фланец	1	
		4	ПБ200.08.02.02-01	Патрубок	1	
			СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			

ПБ 200. 08. 02. 00

Лист 2

Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № док. Имя, Фамилия, Подпись и дата
Изм. № док. Имя, Фамилия, Подпись и дата

Изм. № подл.	Изм. № док.	Имя, Фамилия, Подпись и дата

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № док. Имя, Фамилия, Подпись и дата
Изм. № док. Имя, Фамилия, Подпись и дата

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Фланец 1-300-2,5 Ст 25 ГОСТ 12820-80	1	
			ПБ200.08.02.00-03			
			Сборочные единицы			
		1	ПБ 200. 08. 02/Т. 00-02	Заслонка	1	
			ДЕТАЛИ			
		3	ПБ200.08.02.07	Фланец	1	
		4	ПБ200.08.02.02-02	Патрубок	1	
			СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
		И		Фланец 1-400-2,5 Ст 25 ГОСТ 12820-80	1	
			ПБ200.08.02.00-03			
			Сборочные единицы			
		1	ПБ200.08.02/Т.00-03	Заслонка	1	
			ДЕТАЛИ			
		3	ПБ200.08.02.07-01	Фланец	1	
		4	ПБ200.08.02.02-03	Патрубок	1	
			СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
		И		Фланец 1-500-2,5 Ст 25 ГОСТ 12820-80	1	

ПБ 200. 08. 02. 00

Лист 3

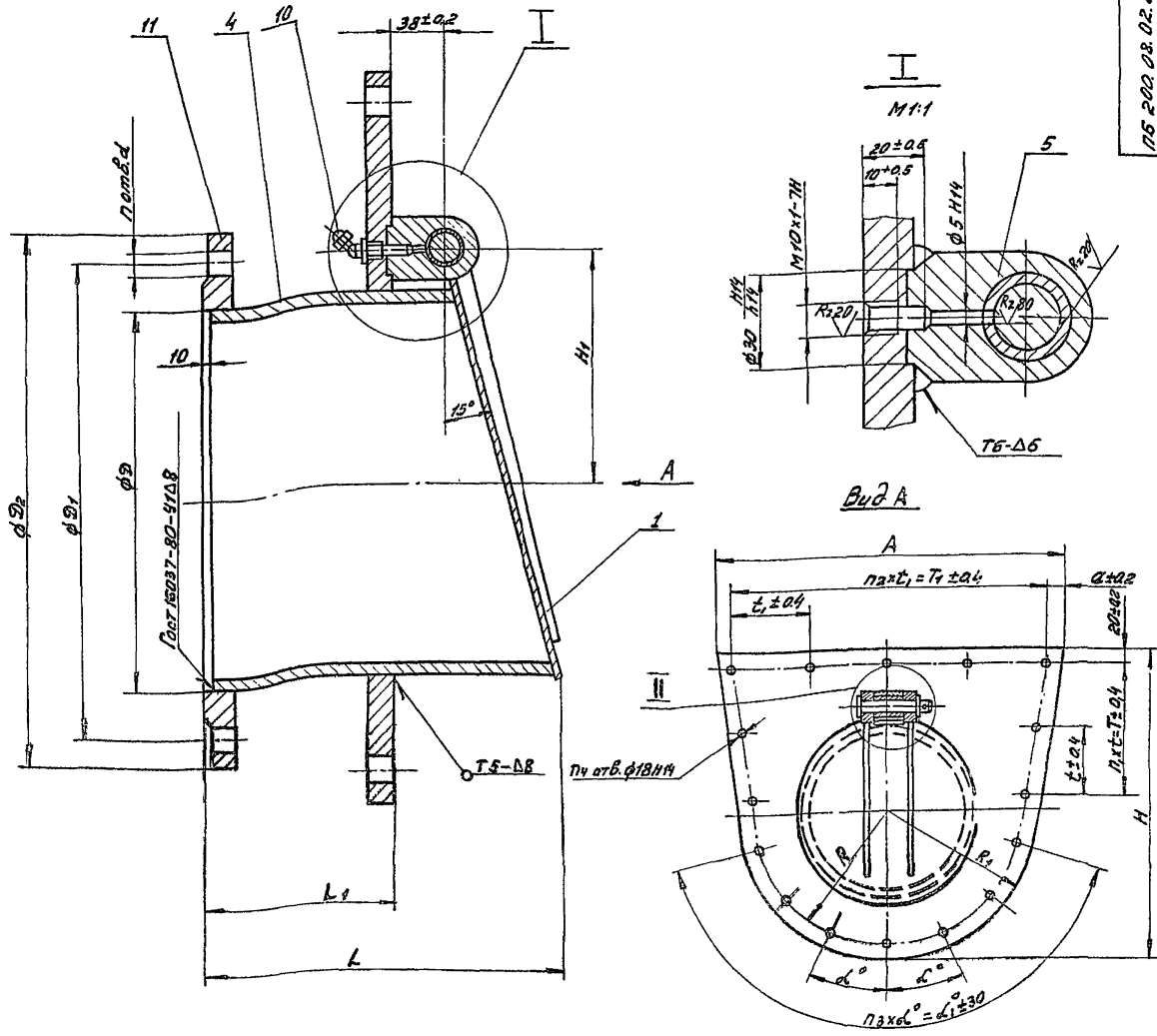
Формат А4

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № док. Имя, Фамилия, Подпись и дата
Изм. № док. Имя, Фамилия, Подпись и дата

Изм. № подл.	Изм. № док.	Имя, Фамилия, Подпись и дата

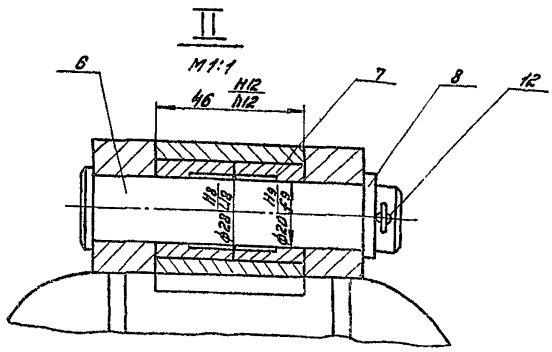
Копировала: Терехова

Формат А4



Обозначение	Размеры мм														Грабусы				Количество				Масса кг	
	H	H ₁	A	L	L ₁	D	D ₁	D ₂	a	t	L ₁	T	T ₁	R	R ₁	d	α	α ₁	π	π ₁	π ₂	π ₃		π ₄
15200.08.02.00	540	168	686	254	120	273	335	370	2,5,5	106	127	212	635	240	260	18	2,5	150	12	2	5	6	17	47,5
-01	540	194	686	260	120	325	395	435	2,5,5	106	127	212	635	240	260	2,2	2,6	150	12	2	5	6	17	50,5
-02	763	242	730	300	120	426	495	535	20	130	115	390	690	390	410	2,2	20	120	16	3	6	6	20	85,4
-03	763	285	730	310	120	530	600	640	20	130	115	390	690	390	410	2,2	20	120	20	3	6	6	20	90,6

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
2. $2 \pm \frac{t_2}{2}$
3. Покрытие см. ТУ, п. 1.6



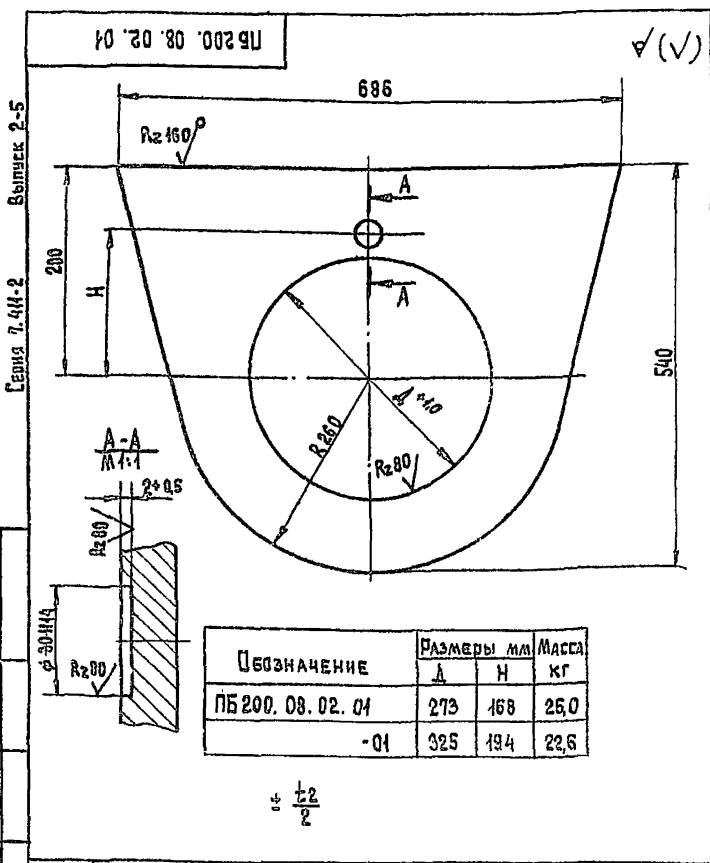
23392-05

15.200.08.02.0005

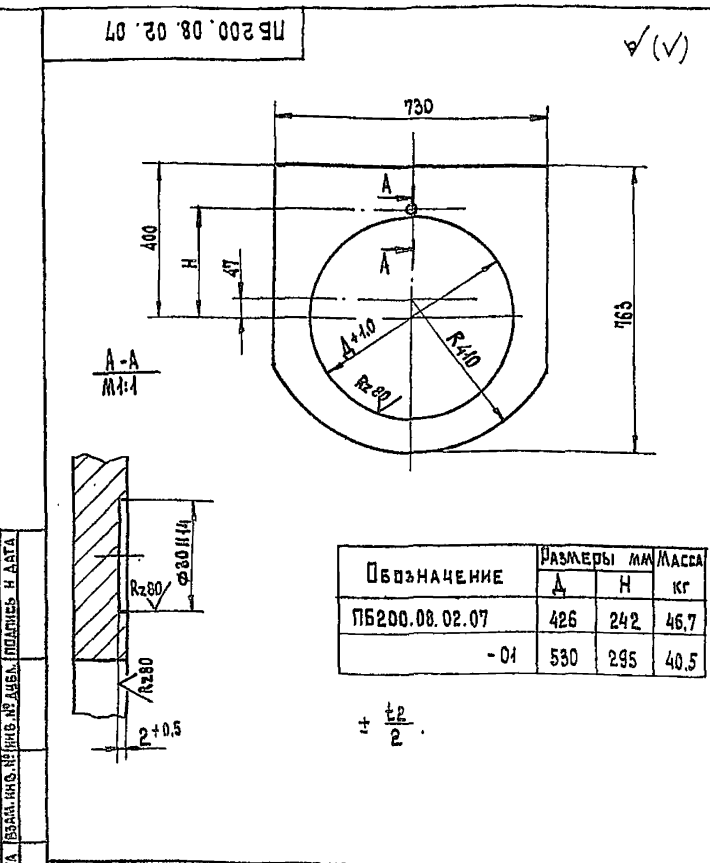
И. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка обратного клапана	Лит.	Масса	Мат-л
Разработ	Варк	Оф.18	07.10				
Пробв.	Власов	Оф.	11.11	Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Мат-л
Т. Конст.							
И. Конст.	Власов	Оф.	01.12	ГНПРД РЕВПРОМ г. Москва	Лит.	Масса	Мат-л
Утв.	Баскин	Оф.	01.08				

Копир. Хайбишева
Формат А2

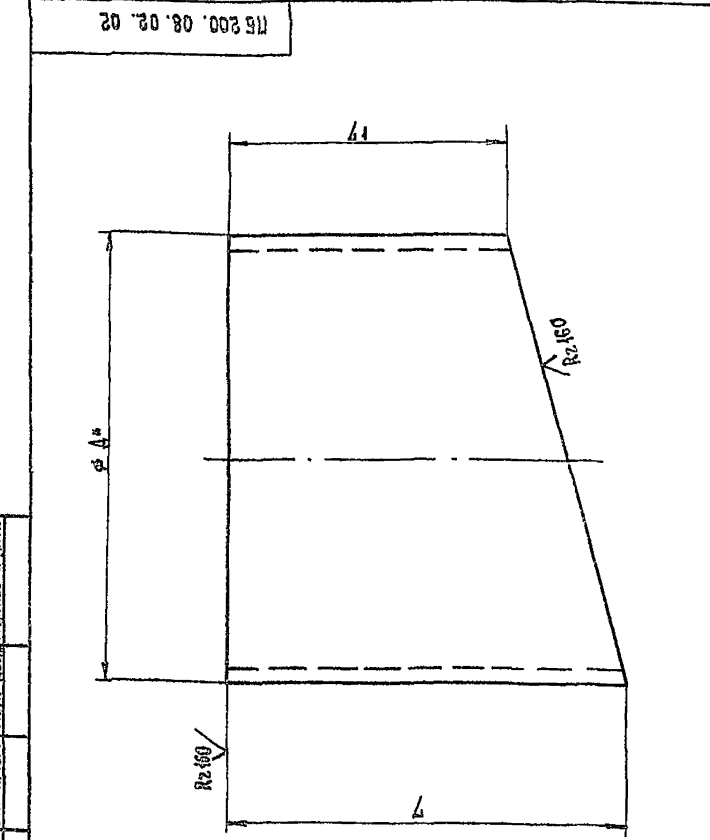
Шрифты: Паша и другие В.Ш.Ш.И.И. Шрифты: Паша и другие



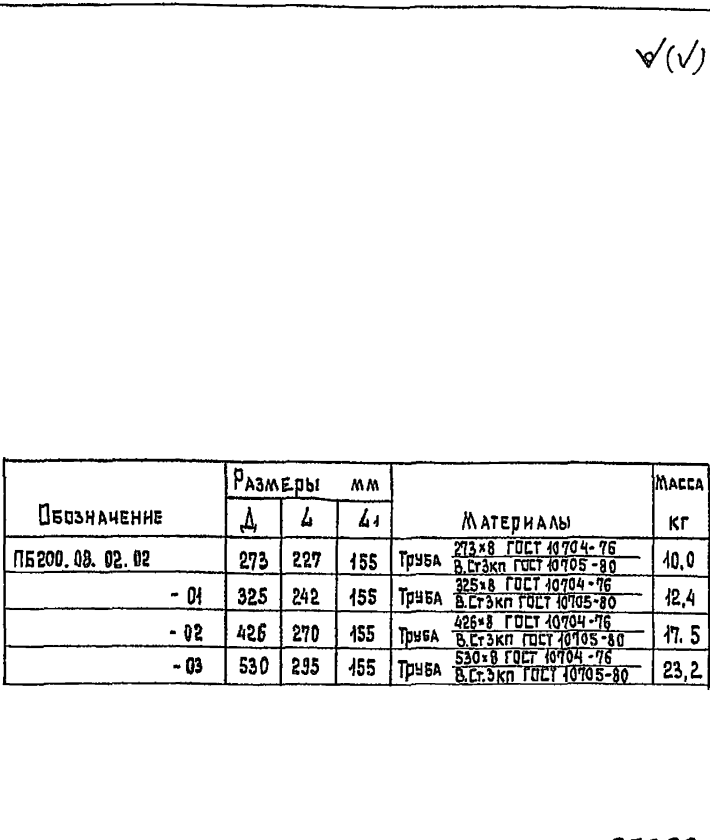
ПБ 200.08.02.01				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ док. кн.	Подп.	Дата	И	см.	1:5
Разраб. Барк	Власов	В.С.	11.11.77	Лист 1 листов 1		
Проб. Власов	В.С.	В.С.	11.11.77	Лист 5-ПН-45 ГОСТ 19903-74		
Т. контр.	Власов	В.С.	11.11.77	Лист В.С.Экп ГОСТ 14637-79		
Н. контр. Чув.	Власов	В.С.	11.11.77	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		



ПБ 200.08.02.07				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ док. кн.	Подп.	Дата	И	см.	1:10
Разраб. Барк	Власов	В.С.	11.11.77	Лист 5-ПН-45 ГОСТ 19903-74		
Проб. Власов	В.С.	В.С.	11.11.77	Лист В.С.Экп ГОСТ 14637-79		
Т. контр.	Власов	В.С.	11.11.77	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		
Н. контр. Чув.	Власов	В.С.	11.11.77	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		



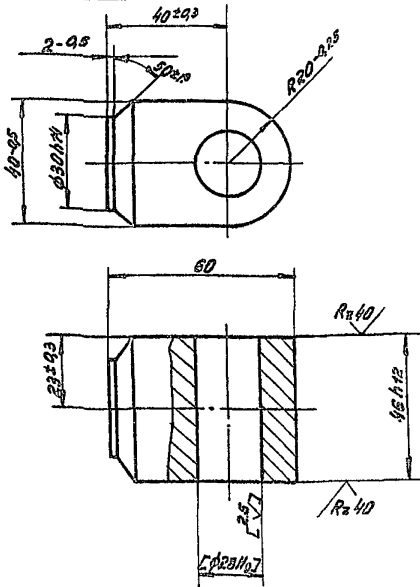
ПБ 200.08.02.02				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ док. кн.	Подп.	Дата	И	см.	1:1
Разраб. Барк	Власов	В.С.	11.11.77	Лист 1 листов 1		
Проб. Власов	В.С.	В.С.	11.11.77	Лист 5-ПН-45 ГОСТ 19903-74		
Т. контр.	Власов	В.С.	11.11.77	Лист В.С.Экп ГОСТ 14637-79		
Н. контр. Чув.	Власов	В.С.	11.11.77	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва		



Обозначение	Размеры мм			Материалы	Масса кг
	Д	Л	Л1		
ПБ 200.08.02.02	273	227	155	Тр4БА 273x8 ГОСТ 10704-76 В.С.Экп ГОСТ 10705-80	10,0
-01	325	242	155	Тр4БА 325x8 ГОСТ 10704-76 В.С.Экп ГОСТ 10705-80	12,4
-02	426	270	155	Тр4БА 426x8 ГОСТ 10704-76 В.С.Экп ГОСТ 10705-80	17,5
-03	530	295	155	Тр4БА 530x8 ГОСТ 10704-76 В.С.Экп ГОСТ 10705-80	23,2

Серия 2.111-2 Выпуск 2-5

15 200.08.02.03



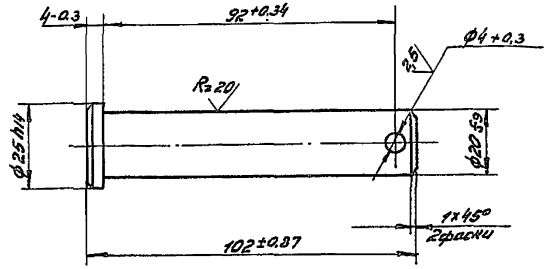
Размеры в квадратных скобках обработать по дет. 15 200.08.02.00 сб.

15 200.08.02.03

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б
Разр.	Варк	Иск.	08.03			
Проб.	Власов	А.	01.11.74	1	0.7	1:1
Г.инж.				Лист	Листов	1
И.инж.	Власов	А.	01.11.74	В. Ст.3 кн ГОСТ 380-71		
Чтб.	Власов	А.	01.11.74	ГИПРОДРЕВПРОМ г.Москва		
Формат А4						

Rz 80 (N)

15 200.08.02.04

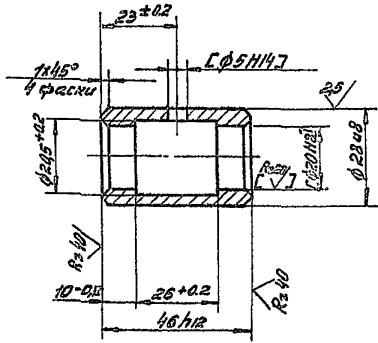


15 200.08.02.04

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б
Разр.	Варк	Иск.	08.04			
Проб.	Власов	А.	01.11.74	4	0.2	1:1
Г.инж.				Лист	Листов	1
И.инж.	Власов	А.	01.11.74	Сталь 35 ГОСТ 1050-74		
Чтб.	Власов	А.	01.11.74	ГИПРОДРЕВПРОМ г.Москва		
Формат А4						

15 200.08.02.05

Rz 80 (N)



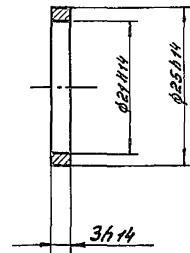
Размеры в квадратных скобках обработать по дет. 15 200.08.02.00 сб

15 200.08.02.05

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б
Разр.	Варк	Иск.	08.05			
Проб.	Власов	А.	01.11.74	1	0.11	1:1
Г.инж.				Лист	Листов	1
И.инж.	Власов	А.	01.11.74	Сталь 35 ГОСТ 1050-74		
Чтб.	Власов	А.	01.11.74	ГИПРОДРЕВПРОМ г.Москва		
Формат А4						

Rz 80/

15 200.08.02.06



23392-05

15 200.08.02.06

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Мас-б
Разр.	Варк	Иск.	08.06			
Проб.	Власов	А.	01.11.74	4	0.004	2:1
Г.инж.				Лист	Листов	1
И.инж.	Власов	А.	01.11.74	В. Ст.3 кн ГОСТ 380-71		
Чтб.	Власов	А.	01.11.74	ГИПРОДРЕВПРОМ г.Москва		
Формат А4						

Указ. листы, подп. и дата в. инж. А. Власов

Указ. листы, подп. и дата в. инж. А. Власов

Указ. листы, подп. и дата в. инж. А. Власов

Указ. листы, подп. и дата в. инж. А. Власов

Серия Т. 441-2 Выпуск 2-5

Формат листа	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
А3	ПБ 200. 08. 02/1. 00 СБ				
ДЕТАЛИ					
БН	3 ПБ 200. 08. 02/1. 03				
БОБЫШКА					
Крыг 40 В ГОСТ 2550-74					
В. Ст. Э кп ГОСТ 535-79					
L = 22-4.0					
				2	0,2 кг
ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЙ					
ПБ 200. 08. 02/1. 00					
ДЕТАЛИ					
А4	1 ПБ 200. 08. 02/1. 01				
РЕБРО					
А3	2 ПБ 200. 08. 02/1. 02				
ДИСК					
				2	
				1	
ПБ 200. 08. 02/1. 00-01					
ДЕТАЛИ					
	1 ПБ 200. 08. 02/1. 01-01				
РЕБРО					
	2 ПБ 200. 08. 02/1. 02-01				
ДИСК					
				2	
				1	
ПБ 200. 08. 02/1. 00-02					
ДЕТАЛИ					
	1 ПБ 200. 08. 02/1. 01-02				
РЕБРО					
	2 ПБ 200. 08. 02/1. 02-02				
ДИСК					
				2	
				1	
ПБ 200. 08. 02/1. 00-03					
ДЕТАЛИ					
	1 ПБ 200. 08. 02/1. 01-03				
РЕБРО					
	2 ПБ 200. 08. 02/1. 02-03				
ДИСК					
				2	
				1	
ПБ 200. 08. 02/1. 00					
Заслонка					
ГИПРОДРЕВПРОМ					
г. Москва					
Формат А4					

ПБ 200. 08. 02/1. 01

(✓)

Обозначение	L мм	Масса кг
ПБ 200. 08. 02/1. 01	280	0,12
-01	340	0,15
-02	450	0,2
-03	530	0,23

ПБ 200. 08. 02/1. 01			
Изм.	Лист	Листов	Масса кг
ИЗМ.	1	1	
РАЗРАБ.	БАРК	ПОДП.	ДАТА
ПРОВ.	ВЛАСОВ	Д.С.	01.10
И.КОНТР.			
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	Д.С.	01.10
ЧТВ.	ВЛАСОВ	Д.С.	01.10

Лист 6-ПН-5 ГОСТ 19903-74
В. Ст. Э кп ГОСТ 14637-79

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

Формат А4

ПБ 200. 08. 02/1. 00 СБ

Обозначение	Размеры мм		Масса кг
	L	H	
ПБ 200. 08. 02/1. 00	320	355	4,45
-01	320	380	4,83
-02	540	540	9,1
-03	540	585	10,4

- Допуск соосности двух отверстий $\varnothing 20$ мм относительно общей оси 0,025 мм.
- На деталях, выполняемых без чертёна, кромки реза $Rz160$, остальное - ∇ .
- 3^й Размер для справок.

2339205

ПБ 200. 08. 02/1. 00 СБ			
Изм.	Лист	Листов	Масса кг
ИЗМ.	1	1	
РАЗРАБ.	КОТЛЯРЕВСКИЙ	ПОДП.	ДАТА
ПРОВ.	ВЛАСОВ	Д.С.	01.10
И.КОНТР.			
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	Д.С.	01.10
ЧТВ.	ВЛАСОВ	Д.С.	01.10

Лист 3
Заслонка
Сборочный чертёж

ГИПРОДРЕВПРОМ
г. Москва

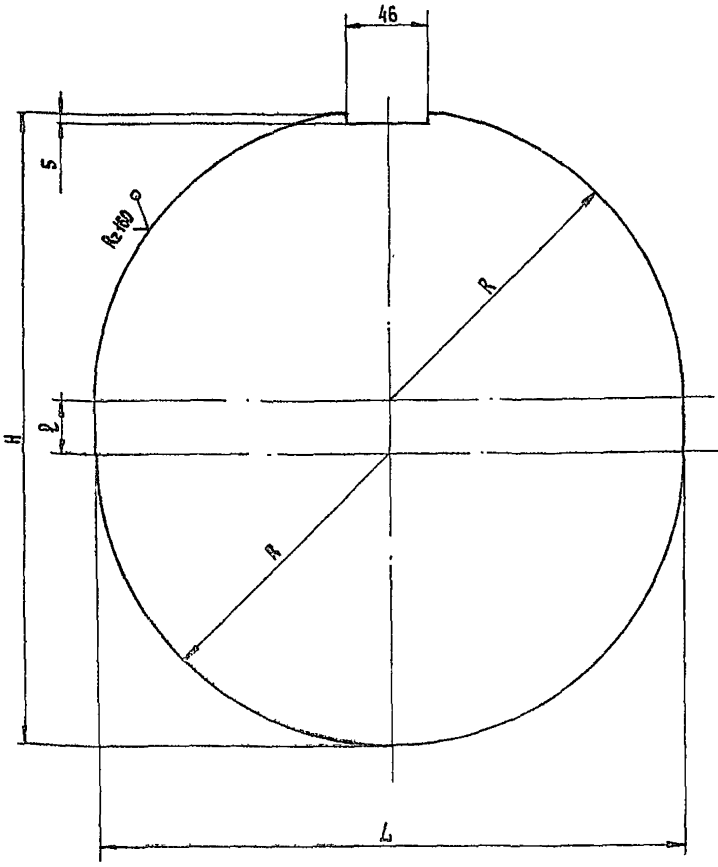
Копирован Терехова
Формат А3

√(✓)

ПБ 200.08.02/Т.02

Серия 7.441-2 Выпуск 2-5

№№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ОБЛАД.ИДЕ.№ ИЛИ № АВТО. ПОДПИСЬ И ДАТА



Обозначение	Размеры мм				Масса кг
	R	L	H	ℓ	
ПБ200.08.02/Т.02	160	320	335	20	3,8
-01	160	320	360	45	4,13
-02	255	510	520	15	8,3
-03	270	540	555	27	9,5

± 0,2

ПБ 200.08.02/Т.02					
ИЗМ.ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ДИСК	
				ЛИТ.	МАССА / МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ВАЛСОВ	ВЛ	01.11.79	Н	СЛ. ТАБЛ.
ПРОВ.	ВЛАСОВ	ВЛ	01.11.79	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
Т.КОНТР.				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	ВЛ	01.11.79	ЛИСТ	Б-ПН-5 ГОСТ 49903-74
ИТВ.	ВЛАСОВ	ВЛ	01.11.79	ИТВ.	В.СТЗ.КП ГОСТ 14637-79
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	

ФОРМАТ А3

Формат	Зона	Под.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
ДОКУМЕНТАЦИЯ						
			ПБ 200.08.03.00 СБ	Сборочный чертёж		
ДЕТАЛИ						
			ПБ 200.08.03.01	Крышка	1	
			ПБ 200.08.03.02	Ручка	2	
ПОДСА						
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 49903-74 В.СТЗ.КП ГОСТ 14637-79						
			ПБ 200.08.03.03	40-1 × 290-1	2	0,45 кг
			ПБ 200.08.03.04	40-1 × 1050-1	2	1,6 кг

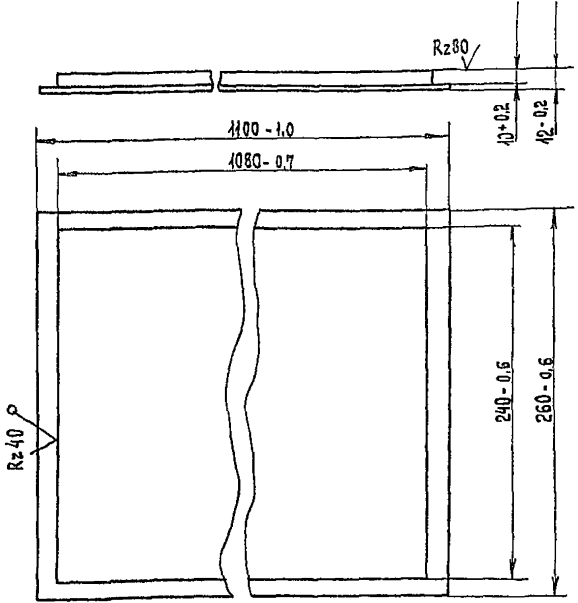
№№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ОБЛАД.ИДЕ.№ ИЛИ № АВТО. ПОДПИСЬ И ДАТА

ПБ 200.08.03.00					
ИЗМ.ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Крышка	
				ЛИТ.	МАССА / МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ВАЛСОВ	ВЛ	01.11.79	Н	СЛ. ТАБЛ.
ПРОВ.	ВЛАСОВ	ВЛ	01.11.79	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
Т.КОНТР.				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	ВЛ	01.11.79	ЛИСТ	Б-ПН-5 ГОСТ 49903-74
ИТВ.	ВЛАСОВ	ВЛ	01.11.79	ИТВ.	В.СТЗ.КП ГОСТ 14637-79
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	

ФОРМАТ А4

ПБ 200.08.03.01

Rz 160 (✓)



№№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ОБЛАД.ИДЕ.№ ИЛИ № АВТО. ПОДПИСЬ И ДАТА

ПБ 200.08.03.01					
ИЗМ.ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Крышка	
				ЛИТ.	МАССА / МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ВАЛСОВ	ВЛ	01.11.79	Н	24,7 1:2
ПРОВ.	ВЛАСОВ	ВЛ	01.11.79	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
Т.КОНТР.				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
И.КОНТР.	ВЛАСОВ	ВЛ	01.11.79	ЛИСТ	Б.СТЗ.КП ГОСТ 380-74
ИТВ.	ВЛАСОВ	ВЛ	01.11.79	ИТВ.	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва
				ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва	

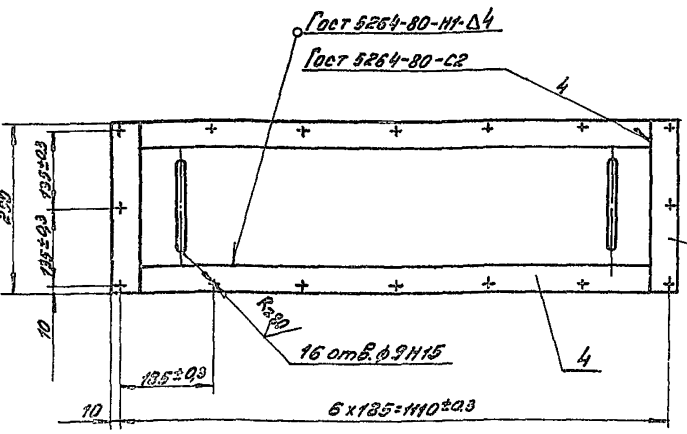
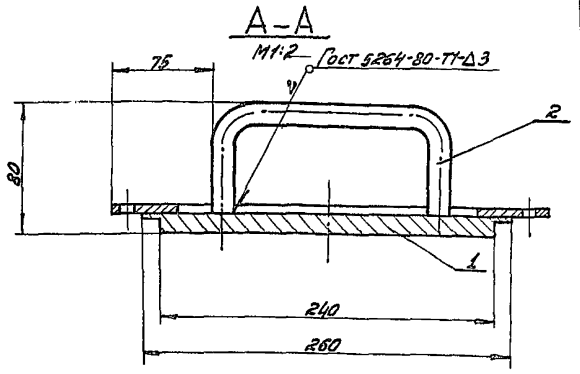
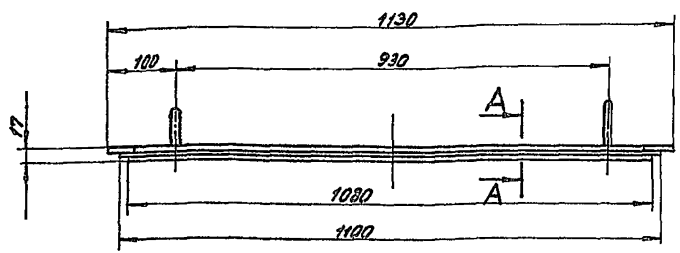
2339205

КОПИРОВАЛ ТЕРЕХОВА

ФОРМАТ А4

Серия 2.11-2 Выпуск 2-5

16 200 08 03 00 СБ



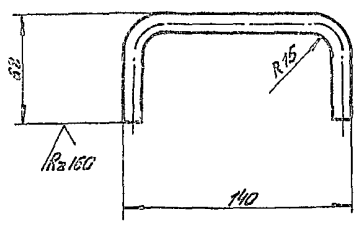
- 1. $\frac{t_2}{2}$
- 2. На деталях выполняемых без чертежа кромки реза R_{150} , остальное - ✓
- 3. Покрытие см. ТУ. п. 1.5

Условные обозначения: 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.

				16 200 08 03 00 СБ	
				Крышка	
				Сборочный чертёж	
Исполн.	Власов	Р.	И.П.	Лит.	Масса Мас-Б
Упр.	Баскин	Р.		И	292 1:5
				Лист Листов 1	
				ГИПРОДРЕВПРОМ	
				г. Москва	
				Формат А3	

20 50 30 00 22 91

(И/А)



Длина развертки 234 мм

16 200 08 03 02

				Ручка	
				Лит. Масса Мас-Б	
				И 92 1:2	
				Лист Листов 1	
				ГИПРОДРЕВПРОМ	
				г. Москва	
				Формат А4	

Условные обозначения: 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
Л3	16 200 08 04 00 СБ			Сборочный чертёж		
Детали						
Л4	1	16 200 08 04 01		Крышка	1	
Л4	2	16 200 08 04 02		Ручка	1	
Л4	3	16 200 08 04 03		Панка		
				Лист 6-ПН-5 (Гост 19903-74)		
				в Ст.3.ИП (Гост 14697-79)		
				45-1 x 60-1		2 91 кг
						23392-05

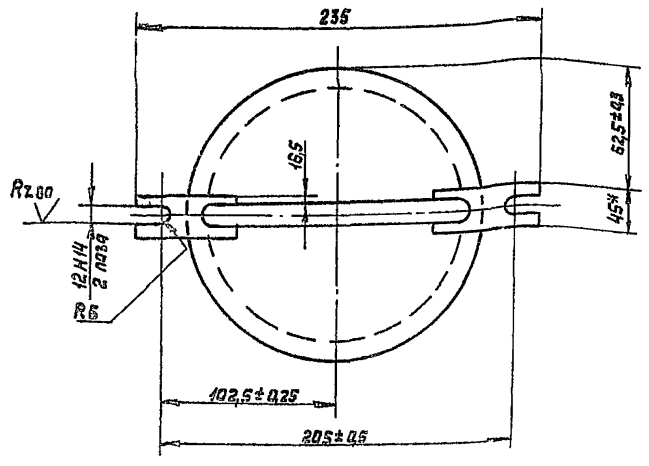
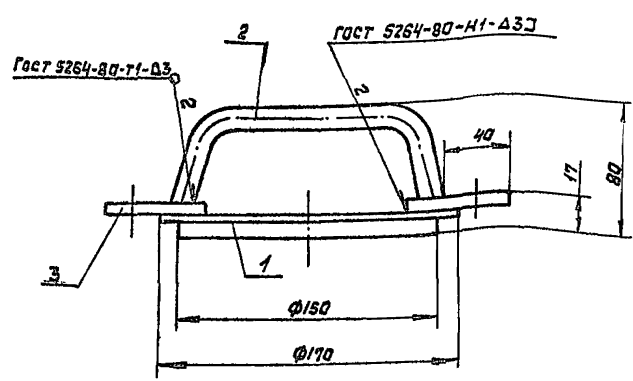
16 200 08 04 00

				Крышка	
				Лит. Лист Листов	
				И 92 1:2	
				Лист Листов 1	
				ГИПРОДРЕВПРОМ	
				г. Москва	
				Формат А4	

Корова-Ходышева

93 00 '04 '80 '0029U

Серия 2.11-2 Выпуск 2-5



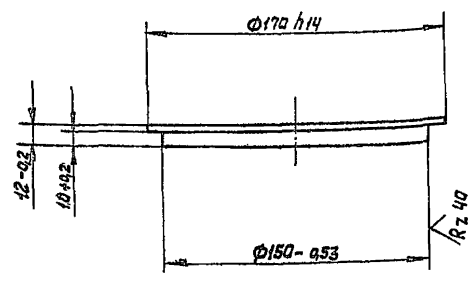
1. ± 1/2
2. На деталях выполняемых без чертёжа кромки реза - R_z 150, остальное - √
3. * Размер для справок
4. Покрытые см ТУ п.1.6

ПБ 200.08.04.00 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка Сборочный чертёж	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Барс	Власов	Власов	08.11.77		И	22	1:2
Пров.	Власов	Власов	Власов	08.11.77	Лист 1 из 1			
Т.контр.	Власов	Власов	Власов	08.11.77	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
И.контр.	Власов	Власов	Власов	08.11.77	Формат А3			

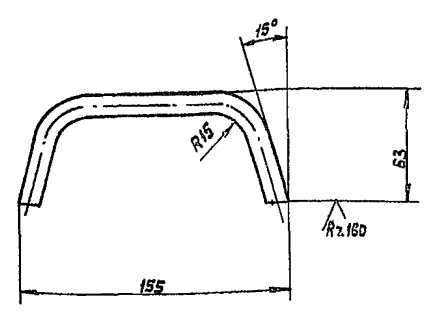
10 '04 '80 '0029U

R_z 150 (√)



20 '04 '80 '0029U

√ (√)



Длина развертки 227 мм

23392-05

ПБ 200.08.04.01

ПБ 200.08.04.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Барс	Власов	Власов	08.11.77		И	18	1:2
Пров.	Власов	Власов	Власов	08.11.77	Лист 1 из 1			
Т.контр.	Власов	Власов	Власов	08.11.77	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
И.контр.	Власов	Власов	Власов	08.11.77	Формат А4			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ручка	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Барс	Власов	Власов	08.11.77		И	02	1:2
Пров.	Власов	Власов	Власов	08.11.77	Лист 1 из 1			
Т.контр.	Власов	Власов	Власов	08.11.77	ГИПРОДРЕВПРОМ г. Москва			
И.контр.	Власов	Власов	Власов	08.11.77	Формат А4			

Круп 12-В гост 2590-71
В ст3 кп-п гост 335-79
Копир Писсунова

Выпуск 2-5
Серия 7.41-2

Имя, № подл., фамилия, и дата, в каком году, в каком издании, в каком томе, в какой серии, в какой книге, в какой части, в какой главе, в какой статье, в какой таблице, в какой диаграмме, в какой схеме, в какой карте, в какой фотографии, в какой иллюстрации, в какой таблице, в какой диаграмме, в какой схеме, в какой карте, в какой фотографии, в какой иллюстрации

№ страниц	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на издании	в комплект	на ре-гланд.	всего	
55										
56	Винт В1 М0-6d×14.56.016		ГОСТ 17475 - 80		ПБ 200. 01. 00. 00.	8			8	
57	Винт М10-50.56.016		ГОСТ 11074 - 84		ПБ 200. 01. 00. 00.	4			4	
58										
59	Гайка М5-6.016		ГОСТ 5916 - 70		ПБ 200. 00. 00. 00.	2			2	
60	М5. 6. 016				ПБ 200. 08. 00. 00.	32			32	
61	М10. 6. 016				ПБ 200. 00. 00. 00.	12			12	
62					ПБ 200. 01. 00. 00.	14			14	
63					ПБ 200. 08. 00. 00.	3			3	
64									29	
65	М12. 6. 016				ПБ 200. 00. 00. 00.	18			18	
66					ПБ 200. 01. 00. 00.	180			180	
67									198	
68	М16. 6. 016				ПБ 200. 00. 00. 00.	18			18	
69					ПБ 200. 08. 00. 00.	17			17	
70					ПБ 200. 01. 00. 00.	12			12	
71									47	
72	М24. 6. 016				ПБ 200. 00. 00. 00.	4			4	
73	Гайка М10. 35. 016		ГОСТ 3032-76		ПБ 200. 08. 00. 00.	2			2	
74	Шпилька М8-6d×20. 55. 016		ГОСТ 22032-76		ПБ 200. 08. 00. 00.	32			32	
75	Шпилька М10-6d×30. 55. 016		ГОСТ 22036-76		ПБ 200. 08. 00. 00.	2			2	
76	Шпилька М12-6d×35. 55. 016		ГОСТ 22036-76		ПБ 200. 01. 00. 00.	116			116	
77	Шпилька М16-6d×35. 55. 016		ГОСТ 22038-76		ПБ 200. 01. 00. 00.	12			12	
78	Шпилька М10-6d×30. 55. 016		ГОСТ 22040-76		ПБ 200. 01. 00. 00.	8			8	
79										
80	Шпилька 3-25×14×80		ГОСТ 23360-78		ПБ 200. 01. 00. 00.	1			1	
81	Шпилька 25×14×160				ПБ 200. 01. 00. 00.	1			1	
82	Шпонка 32×18×180				ПБ 200. 01. 00. 00.	2			2	
83										
84	Штифт 10т		ГОСТ 3128-70		ПБ 200. 01. 00. 00.	4			4	

Имя, № подл., фамилия, и дата, в каком году, в каком издании, в каком томе, в какой серии, в какой книге, в какой части, в какой главе, в какой статье, в какой таблице, в какой диаграмме, в какой схеме, в какой карте, в какой фотографии, в какой иллюстрации

ПБ 200. 00. 00. 00 ВП

Лист 3

Формат А3

Имя, № подл., фамилия, и дата, в каком году, в каком издании, в каком томе, в какой серии, в какой книге, в какой части, в какой главе, в какой статье, в какой таблице, в какой диаграмме, в какой схеме, в какой карте, в какой фотографии, в какой иллюстрации

№ страниц	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на издании	в комплект	на ре-гланд.	всего	
85										
86	Шпилька 2×14. 001		ГОСТ 397-73		ПБ 200. 01. 00. 00.	4			4	
87	Шпилька 4×32. 001				ПБ 200. 08. 02. 00.	1			1	
88										
89	Шайба 5. 02. 016		ГОСТ 11371-78		ПБ 200. 00. 00. 00.	2			2	
90	10. 02. 016				ПБ 200. 01. 00. 00.	8			8	
91					ПБ 200. 08. 00. 00.	2			2	
92									10	
93	12. 02. 016				ПБ 200. 01. 00. 00.	116			116	
94	16. 02. 016				ПБ 200. 08. 00. 00.	17			17	
95										
96	Шайба 6. 65Г. 016		ГОСТ 6402-70		ПБ 200. 00. 00. 00.	10			10	
97	8. 65Г. 016				ПБ 200. 08. 00. 00.	32			32	
98	10. 65Г. 016				ПБ 200. 00. 00. 00.	12			12	
99					ПБ 200. 08. 00. 00.	2			2	
100									14	
101	12. 65Г. 016				ПБ 200. 00. 00. 00.	24			24	
102					ПБ 200. 01. 00. 00.	40			40	
103									64	
104	16. 65Г. 016				ПБ 200. 00. 00. 00.	18			18	
105					ПБ 200. 01. 00. 00.	12			12	
106					ПБ 200. 08. 00. 00.	17			17	
107									47	
108	20. 65Г. 016				ПБ 200. 01. 00. 00.	24			24	
109	24. 65Г. 016				ПБ 200. 00. 00. 00.	4			4	
110	4. 65Г. 016				ПБ 200. 00. 00. 00.	2			2	
111										
112										
113										

Имя, № подл., фамилия, и дата, в каком году, в каком издании, в каком томе, в какой серии, в какой книге, в какой части, в какой главе, в какой статье, в какой таблице, в какой диаграмме, в какой схеме, в какой карте, в какой фотографии, в какой иллюстрации

ПБ 200. 00. 00. 00 ВП

Лист 4

Формат А3

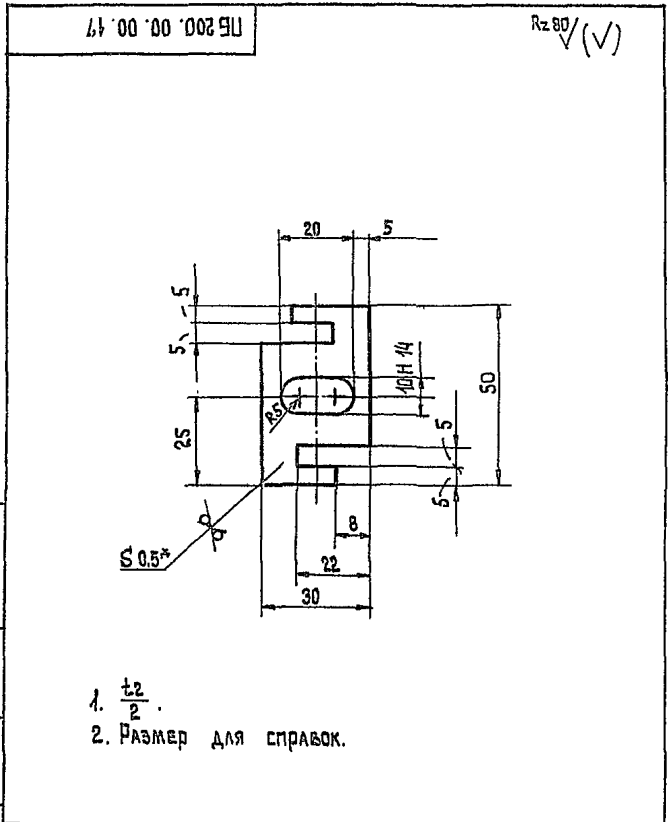
Копирован: Федехова

Выпуск 2-5
Серия 7.44-2

№	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изделие	в комплекте	на ре-гуляр.	Всего	
114			Переменные данные для ис-полнений							
115										
116				ПБ 200.00.00.00-01						
117										
118	Фланец 1-300-2,5 ст 25		ГОСТ 12820-80		ПБ 200.08.01.00-01	1			1	
119					ПБ 200.08.02.00-01	1			1	
120	Крепёжные изделия								2	
121										
122	(То же как для									
123	ПБ 200.00.00.00)									
124										
125				ПБ 200.00.00.00-02						
126										
127	Фланец 1-400-2,5 ст 25		ГОСТ 12820-80		ПБ 200.08.01.00-02	1			1	
128					ПБ 200.08.02.00-02	1			1	
129	Крепёжные изделия								2	
130	Болт М16 х 60. 5.6. 016		ГОСТ 7798-70		ПБ 200.08.00.00-02	20			20	
131	Гайка М16. 6. 016		ГОСТ 5916-70		" "	20			20	
132	Шайба 16. 02. 016		ГОСТ 11371-78		" "	20			20	
133	Шайба 16. 65Г. 016		ГОСТ 6402-70		ПБ 200.08.00.00-02	20			20	
134										
135				ПБ 200.00.00.00-03						
136										
137	Фланец 1-500-2,5 ст 25		ГОСТ 12820-80		ПБ 200.08.01.00-03	1		1		
138					ПБ 200.08.02.00-03	1				
139	Крепёжные изделия								2	
140										
141	(То же как для									
142	ПБ 200.00.00.00-02)									

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ ПОДП. ДАТА ПБ 200.00.00.00 ВП Лист 5
ФОРМАТ А3

ИЗМ. ПОДАЧ. ПОДАЧ. И ДАТА



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

ИЗМ. ПОДАЧ. ПОДАЧ. И ДАТА

ПБ 200.00.00.17			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	ВАРК	А.В.	02.88
ПРОВ.	ВЛАСОВ	А.В.	02.88
И.КОНТ.			
И.КОНТ.	ВЛАСОВ	А.В.	11.88
И.В.	ВЛАСОВ	А.В.	11.88
Лист 5-ПН-0,5 ГОСТ 19903-74		ГИПРОДРЕВПРОМ	
3-IV-В. Ст.эл ГОСТ 16523-70		г. Москва	