

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904-75.94

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

ВЫПУСК 1-35

УНИФИЦИРОВАННЫЕ УЗЛЫ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904-75.94

КАМЕРЫ ПРИТОЧНЫЕ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ

от 10 до 125 тыс м³/ч

ВЫПУСК 1-35

УНИФИЦИРОВАННЫЕ УЗЛЫ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

УТВЕРЖДЕНЫ

ГПКНИИ САНТЕХНИИПРОЕКТ

ГЛАВПРОЕКТОМ ГОССТРОЯ РОССИИ,
ПИСЬМО от 25.02.94 №9-3-234И ВВЕДЕНЫ
В ДЕЙСТВИЕ ГПКНИИ САНТЕХНИИПРОЕКТ
с 30.06.94, ПРИКАЗ от 01.03.1994г №7

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *СЗ* ПАСТЕПАНОВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *ВАС* СПИВАК

Серия 5.904-75.94 Вилуки 1-35

Изм. вкл. 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

Обозначение	Наименование	Стр.
А6Е 006 000 Т0	Техническое описание	3
А6Е 006 000	Блок сепараторов	13
А6Е 006 016	Перо	15
А6Е 006 000 СБ	Блок сепараторов	16
А6Е 006 002	Стяжка	17
А6Е 006 001	Стяжка	17
А6Е 006 005	Уголок	18
А6Е 006 004	Уголок	18
А6Е 006 006	Уголок	19
А6Е 006 007	Гребенка	19
А6Е 006 010	Сепаратор	20
А6Е 006 015	Сепаратор	21
А6Е 006 010 СБ	Сепаратор	21
А14М 055 000	Окно смотровое	22
А14М 055 010	Корпус	22
А14М 055 010 СБ	Корпус	23
А14М 055 000 СБ	Окно смотровое	23
А14М 055 020	Рамка	24
А14М 055 020 СБ	Рамка	24

Обозначение	Наименование	Стр.
А14М 055 001	Прокладка	25
А12А 130 000	Форсунка	25
А12А 130 000 СБ	Форсунка	26
А12А 130 001	Корпус	26
А12А 130 002	Пробка	27
А10К 035 000	Клапан поплавковый	27
А10К 035 000 СБ	Клапан поплавковый	28
А10К 035 010	Поплавок	29
А10К 035 020	Рычаг	29
А10К 035 010 СБ	Поплавок	30
А10К 035 020 СБ	Рычаг	30
А10К 035 002	Хомут	31
А10К 035 001	Щека	31
А10К 035 009	Калпак	32
А10К 035 003	Труба	32
А10К 035 006	Уголок	33
А10К 035 004	Ось	33
А10К 035 003	Обечайка	34
А10К 035 008	Рычаг	34

Исполнитель	М. Велес	Полн.	Дата
Проектировщик	Григорьев	И.И.	
Проверенный	Лавров	И.И.	
Начальник	Шелева	И.И.	
М. Велес	Средина	И.И.	
Усть.	Сливчик	И.И.	

5 904-75.94 1-35

Содержание

Лист	Листов	Листов
1/1	1	1

САНТЕХНИКПРОВ.Г

Коп. тронам ЦС 124-36 3 Формат А4

ИПК
Выпуск 1-35
ИПК
№ 14

Серия 5.904-15.94

ИПК № докум. / Имя, № дубл. / Подп. и дата

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

1. Технические требования

1.1. Назначение камер.

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

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

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

АБЕ005.000-Т0				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разроб.	Рубинская	И		
Пров.	Литвак	И		
Нач.гр.	Литвак	И		
И.контр.	Родкин	И		
Утв.	Сивак	И		

Техническое описание

САНТЕХ ИМПРОЛКТ

Формат А4

секции.

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

1.2. Конструкция камер.

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

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

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

1. с полным набором секций;
2. без оросительной секции;
3. без секции фильтра и оросительной секции

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

ИПК № докум. / Имя, № дубл. / Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И	1			

АБЕ006.000-Т0

6.00194-36 4 Формат А4

Серия 5 904-75-94 Выпуск 1-2

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

125 В соединительных секциях приточных камер применены вентиляторы типа ВЦ 75, принятые в соответствии с "Рекомендациями по подбору радиальных вентиляторов общего назначения типа ВЦ 75 для комбинато-технических систем" серия АЗ 970

В соответствии со СНиП 2 04 05 91 п 4 17, 4 18 в ряде случаев, в частности, когда одиночная система приточной вентиляции совмещена с воздушным отоплением, она должна иметь резервный вентилятор. Поэтому разработаны два варианта соединительных секции:

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

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

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АБЕ 006 000-70

Лист 3

Формат А4

левого вращения.

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

127 Присоединение вентиляторов к соединительной секции и воздухоподу осуществляется через гибкие вставки, принятые в соответствии с типовой серией 5 904-38

128 В соединительных секциях применены герметические двери по типовой серии 5 904-4

129 Калориферная секция (секция подогрева) состоит из рамы, калориферов и обводной заслонки (обводного канала). В секции применены серийно выпускаемые калориферы типов КВС, КВБ по ТУ 22-5721-84, а также калориферы типов ККЗ, КСКУ по ТУ 22-5757-84, присоединительные и установочные размеры которых полностью соответствуют калориферам КВС и КВБ. В калориферных секциях предусмотрены калориферы № 8, 9, 10, 11 и 12. Для снятия запаса поверхности нагрева калориферов при пуско-наладочных работах секции калориферов имеют обводные каналы, которые обдуваются загонками, выполненными из дугообразных направляющих козырьков, вершина которых направлена навстречу потоку воздуха.

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

1210 Орошительная секция состоит из отдельных сварных панелей. Она совмещена с соединительной секцией и имеет

Изм. № подл. Подп. и дата. Изм. № вкл. Изм. № дробл. Подп. и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АБЕ 006 000-70

Лист 4

14.00194-33 5 Формат А4

Серия 5.904-75. 04

Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10

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

1. Два коллектора со штыками и взаимострельных распылением воды
2. Выходные сепараторы, установленные в косе для удобства монтажа и обслуживания.
3. Угрощенный входной сепаратор, выполненный из резиновых пластин с горизонтальной осью, установленных наклонно в виде жалюзи

Оросительная секция оборудуется также фильтром для очистки воды, поплавковым клапаном для подпитки поддона и вентиляем для его наполнения; воздухозаборным устройством, исключаящим попадание воздуха во всасывающий трубопровод при включении циркуляционного насоса; регулируемым устройством, штучером для установки термометра в поддоне; электрическим герметическими светильниками типа НСП02160/Р5303, а также патрубками для подачи воды в коллекторы ороси-

Изм. № 1	Изм. № 2	Изм. № 3	Изм. № 4	Изм. № 5	Изм. № 6	Изм. № 7	Изм. № 8	Изм. № 9	Изм. № 10
Изм. № 1	Изм. № 2	Изм. № 3	Изм. № 4	Изм. № 5	Изм. № 6	Изм. № 7	Изм. № 8	Изм. № 9	Изм. № 10

АБЕ 006.000-70

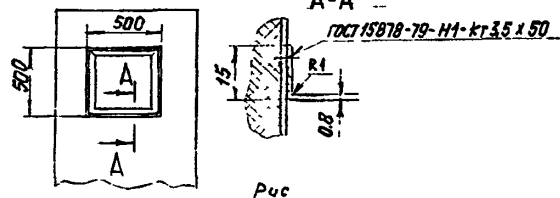
Лист 5

Формат А4

тельной системы, присоединения циркуляционного насоса, перекачка и емба воды из поддона

Оросительные секции оснащены широкоформатными форсунками типа ЦФ-9/5 с диаметром выходного отверстия 9 мм.

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



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

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

Изм. № 1	Изм. № 2	Изм. № 3	Изм. № 4	Изм. № 5	Изм. № 6	Изм. № 7	Изм. № 8	Изм. № 9	Изм. № 10
Изм. № 1	Изм. № 2	Изм. № 3	Изм. № 4	Изм. № 5	Изм. № 6	Изм. № 7	Изм. № 8	Изм. № 9	Изм. № 10

АБЕ 006.000-70

Лист 5

Формат А4

Серия 5.904-75.94
Выпуск А.35

— Резьбовые заказчики.

Заказчик...

14 Технические требования к изготовлению

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

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

14.3 Все стлы, выполненные из листового стали, не должны иметь поперечности, вмятин, перекосов, забоин и других дефектов, влияющих на прочность и товарный вид изделия

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

14.5 Сварка швов приточной камеры производить электродами Э42 (ОЗС-4) ГОСТ 9467-75

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

14.7 Сварной шов должен быть ровным и полным. В местах сварки не должно быть прожогов, трещин, подрезов, непровара. Металлические брызги должны быть удалены, швы очищены от шлака и окалины

14.8 После механической обработки детали должны быть

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	№
					9

А6Е006 000-70

ЧОМСТ АИ

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

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

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

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

Выдачу покупных изделий в сборку производить после приемки в ОТК завода

14.12 Механические поверхности камеры должны быть покрыты грунтом ГР-020 ГОСТ 9325-73, а затем окрашены в один слой эмалью ПР-133 ГОСТ 926-82. Механически обработанные детали не окрашиваются

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

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

2. Краска 6Т177 по ГОСТ 5631-79, представляющая собой суспензию алюминиевой пудры в лаке 6Т-577 и приготовляемая непосредственно перед нанесением на поверх-

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	№
					10

А6Е006 000-70

400144-26 ЧОМСТ АИ

Серия 5904-7594
Выпуск 135

ность путем смещения 80-85% лака ВТ 577с 15-20%
алюминевой пудры

15 Упаковка

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

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

2 Правила приемки

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

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

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

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

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

1. Габаритные и присоединительные размеры отдель-
ных секций и камеры в сборе

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист
					11

А6Е006 С00-Т0

Формат А4

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

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

4 Плавность и надежность работы воздушных
заделок

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

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

3. Методы контроля

31 контроль проводить визуально, а также с
помощью универсального и специального измерительного
инструмента

4 Маркировка, транспортирование и хранение

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

1 завод-изготовитель,

2 Тип камеры,

3 Производительность по воздуху,

4 Заводской номер выпуска,

5. Год выпуска

42 Транспортирование камер допускается всеми

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист
					12

А6Е006 000-Т0

Ц00134-36 4 Формат А4

Серия 5.904-75 94
Выпуск 1 35 ш. 1

видами транспорта при соответствующем типе конструкции упаковки

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

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

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

5. Указания по монтажу и эксплуатации

5.1 Монтаж

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

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

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

Имя и фамилия
Подп. и дата
Имя и фамилия
Подп. и дата
Имя и фамилия
Подп. и дата

Лист 13
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
АБЕ006 000-ТО

Неокрашенные наружные поверхности должны быть покрыты антикоррозийной смазкой типа ЦС-Л или ЦС-Т (содержит эцилиуминный 74105-43 Допускается применение масла консервационного К17 ГОСТ 10877 75 или кремнийорганической смазки ПЭС-1-1 (смазка №3) ГОСТ 10957-74 Наружные лакокрасочные покрытия

следует очистить от коррозии и восстановить 5.1.4 До начала монтажа камеры необходимо закончить изготовление фундамента

Фундамент изготавливается в виде бетонной плиты толщиной 10 см. Плоскость фундамента измеряется по уровню

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

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

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

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

Лист 14
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
АБЕ006 000-ТО

ГОШИР САВТ.А.И
№ 3 в.Вып.№ 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7
Серия 5 804-75.94

№ п/п
№ докум.
№ докум.
№ докум.
№ докум.
№ докум.
№ докум.
№ докум.
№ докум.
№ докум.
№ докум.

5.1.9 Проверку и монтаж комплектующих изделий (вентиляторов, caloriferов, исполнительные механизмы, заслонок) производить согласно инструкциям разработанным на эти изделия

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

5.1.11 После сборки приточной венткамеры для обеспечения ее герметичности необходимо произвести подливку цементным раствором. Подливка производится с двух сторон по периметру основания камеры

5.2 Пуско-наладочные работы

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

5.2.2 Перед проведением холостых испытаний необходимо проверить правильность выполнения силовых электропроводок и заземления всех электроприборов, а также правильность подключения (направление вращения) вентилятора, циркуляционного насоса и исполнительных механизмов. При холостых испытаниях проверяется плавность работы всех механизмов, плотность закрывания заслонок. После устранения выявленных дефектов проводятся предпусковые испытания

АБЕ006 000-70

Лист 15

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

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

5.2.5 Предпусковые испытания продолжительностью в часе проводятся под рабочей нагрузкой. В процессе испытаний выявляются фактически параметры камеры и регулировкой доводятся до проектных показателей

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

Регулировка температуры воздуха на выходе из caloriferной секции производится с помощью отдельной заслонки

5.3 Эксплуатация

5.3.1 к эксплуатации допускается смонтированная камера, прошедшая предпусковые испытания и регулировку при наличии соответствующих счетов

5.3.2 Пуск камеры в работу необходимо производить в следующей последовательности

АБЕ006 000-70

Лист 16

Ц.00194-36 Н

Объединенная компания "Газпром" - филиал "Газпром Энергетика"

Серия 5904-75-94

Имя № пост. Подп. и дата. Подп. и дата. Имя № пост. Подп. и дата. Имя № пост. Подп. и дата.

- а) Включить электронагреватели утепленных заслонок (включено электронагреватели рекомендуется производить вручную)
- б) Подать теплоноситель в caloriferеры;
- в) Закрыть герметические двери,
- г) После прогрева стыков лопаток утепленной заслонки открыть утепленные и рециркуляционные заслонки
- д) Включить вентилятор.
- е) Подать воду к форсункам

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

5.3.4 Для обслуживания caloriferерной секции со стороны входа воздуха следует освободить проем от прилегающего материала, опорных решеток и прижимов.

5.3.5 Для обеспечения бесперебойной и эффективной работы камеры и повышения ее долговечности необхо-

Имя	№ пост.	№ докум.	Подп.	Дата	АБЕ006 000-70	Имя	№ пост.
							17

Формат А4

димо осуществлять ее правильное техническое обслуживание, а также проводить необходимые ремонтные работы, обеспечивающие нормальное техническое состояние.

Устанавливаются следующие виды технического обслуживания: ежедневное, ежемесячное, полугодовое.

5.3.6 При ежедневном техническом обслуживании производится:

- 1 Внешний осмотр камеры с целью выявления механических повреждений;
- 2 Проверка плавности работы всех движущихся частей и механизмов;
- 3 визуальная проверка показателей микроманометра.

5.3.7 При ежемесячном техническом обслуживании производится:

- 1 Ежедневное техническое обслуживание;
- 2 Очистка всех узлов камеры от пыли и других отложений.

5.3.8 При полугодовом техническом обслуживании производится:

- 1 Ежемесячное техническое обслуживание;
- 2 Проверка состояния лакокрасочных покрытий и их восстановление;
- 3 Проверка всех болтовых соединений.

Имя	№ пост.	№ докум.	Подп.	Дата	АБЕ006 000-70	Имя	№ пост.
							18

1600194-36 12 Формат А4

СЕРИЯ 5 904 75 94

Серия 5 904 75 94

Имя и фамилия
Подпись
Дата

Время

Имя и фамилия

Подпись

Дата

6 Меры безопасности

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

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

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

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

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

Имя и фамилия
Подпись
Дата

АБЕ006 000-Т0

Лист
19

Формат А4

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

6.7 Напряжения силовой и осветительной электросети, защита проводов и электроаппаратуры должны отвечать действующим правилам устройства электроустановок

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

Имя и фамилия
Подпись
Дата

АБЕ006 000-Т0

Лист
20

Ц00134-76 13 Формат А4

Серия 5001-75.04 02/11/84 1-35

Имя, фамилия, должность, дата, подпись, печать

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			A6E 006.000CB	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		A6E 006.001	Стяжка	3	
A4	2		A6E 006.002	Стяжка	2	
B4	3		A6E 006.003	Стяжка		
				Лист 3 ГОСТ 19903-74 DK3608 ГОСТ 16523-89		
				100-2,2 x 140-2,5	3	0,2 кг
				Стандартные узлы		
	4			Болт М10-6,0 x 15,36 ГОСТ 7798-70	12	
	5			Гайка М10-6Н5 ГОСТ 5915-70	12	
				Переменные данные для изготовления		
				A6E 006.000		

A6E 006.000

Блок сепараторов

САИТЕЛНИПРОЕКТ

Имя, фамилия, должность, дата, подпись, печать

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
A4	6		A6E 006.010	Сепаратор	65	
				Детали		
A4	7		A6E 006.004	Уголок	2	
A4	8		A6E 006.005	Уголок	2	
A4	9		A6E 006.006	Уголок	4	
A4	10		A6E 006.007	Гребенка	4	
B4	11		A6E 006.008	Пластина		
				Лист 3 ГОСТ 19903-74 DK3608 ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 x 1150-2,6	2	1,08 кг
				A6E 006.000-01		
				Сборочные единицы		
A4	6		A6E 006.010-01	Сепаратор	46	
				Детали		
A4	7		A6E 006.004-01	Уголок	2	
A4	8		A6E 006.005-01	Уголок	2	
A4	9		A6E 006.006-01	Уголок	4	
A4	10		A6E 006.007-01	Гребенка	4	

A6E 006.000

Лист 2

Имя, фамилия, должность, дата, подпись, печать

Стор. 5. 904-75. 94 Витуск. 1-35.

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

Формат	Зона	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
Б4	11		АБЕ 006.003	Пластина		
				3,0 ГОСТ 19903-74 Лист ДКЗ608 ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 x 825-2,3	2	0,75к2
			АБЕ 006.000-02			
			Сборочные единицы			
А4	6		АБЕ 006.010-02	Сепаратор	69	
			Детали			
А4	7		АБЕ 006.004-02	Уголок	2	
А4	8		АБЕ 006.005-02	Уголок	2	
А4	9		АБЕ 006.006-02	Уголок	4	
А4	10		АБЕ 006.007-02	Гребенка	4	
Б4	11		АБЕ 006.011	Пластина		
				3,0 ГОСТ 19903-74 Лист ДКЗ608 ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 x 1220-2,6	2	1,15к2
			АБЕ 006.000-03			
			Сборочные единицы			
А4	6		АБЕ 006.010-03	Сепаратор	69	
			Детали			
А4	7		АБЕ 006.004-02	Уголок	2	
			АБЕ 006.000			
			Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
				3		Дата

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

Формат	Зона	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
А4	8		АБЕ 006.005-02	Уголок	2	
А4	9		АБЕ 006.006-03	Уголок	4	
А4	10		АБЕ 006.007-02	Гребенка	4	
Б4	11		АБЕ 006.012	Пластина		
				3,0 ГОСТ 19903-74 Лист ДКЗ608 ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 x 1220-2,6	2	1,15к2
			АБЕ 006.000-04			
			Сборочные единицы			
А4	6		АБЕ 006.010-04	Сепаратор	51	
			Детали			
А4	7		АБЕ 006.004-03	Уголок	2	
А4	8		АБЕ 006.005-03	Уголок	2	
А4	9		АБЕ 006.006-04	Уголок	4	
А4	10		АБЕ 006.007-03	Гребенка	4	
Б4	11		АБЕ 006.013	Пластина		
				3,0 ГОСТ 19903-74 Лист ДКЗ608 ГОСТ 16523-89		
				40-1,6 x 927-2,3	2	0,9к2
			АБЕ 006.000-05			
			Сборочные единицы			
А4			АБЕ 006.010-05	Сепаратор	51	
			АБЕ 006.000			
			Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
				4		Дата

Серия С, 004-75, 04 выпуск 1-35

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
А4		7	АБЕ 006 004-03	Уголок	2	
А4		8	АБЕ 006 005-03	Уголок	2	
А4		9	АБЕ 006.006-05	Уголок	4	
А4		10	АБЕ 006.007-03	Гребенка	4	
Б4		11	АБЕ 006.014	Пластина		
				3, ГОСТ 19903-74		
				лист ОКЗ608 ГОСТ 16523-89		
				40-1,0 x 927-а3	2	0,9 кг

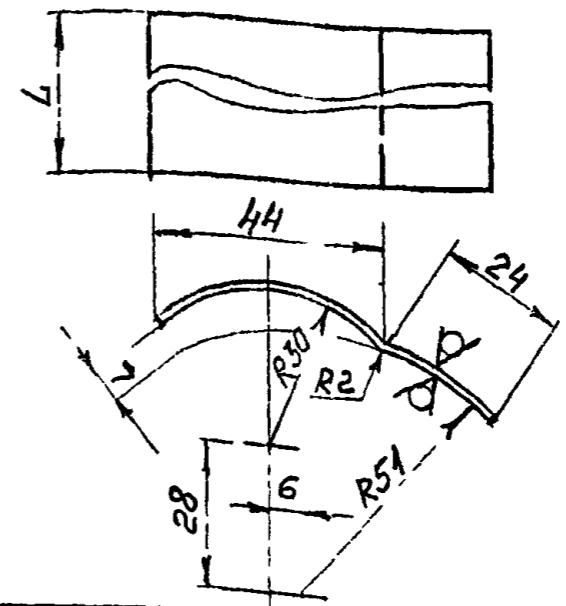
Изм. № позв. Позв. и дата Изм. № дубл. Позв. и дата Изм. № вкл. № Позв. и дата

Изм. лист № докум Подп Дата АБЕ 006.000 лист 5

Копировал формат А4

АБЕ 006.016

501 (V)



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

Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/4, \pm E_7$.

Изм. № позв. Позв. и дата Изм. № вкл. № Позв. и дата Изм. № дубл. Позв. и дата

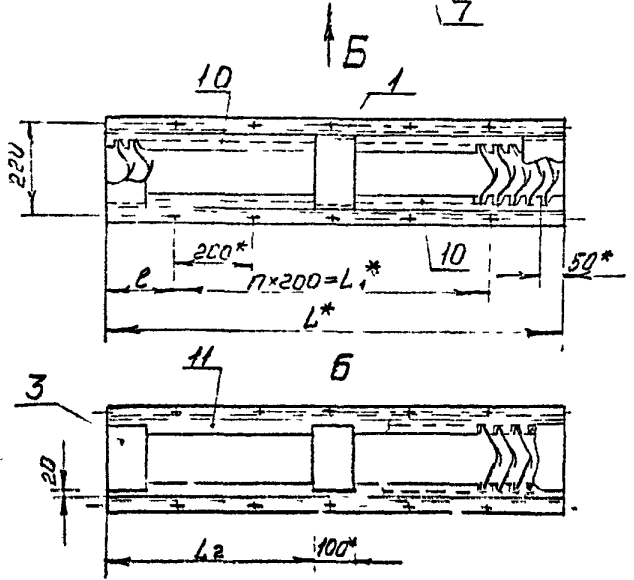
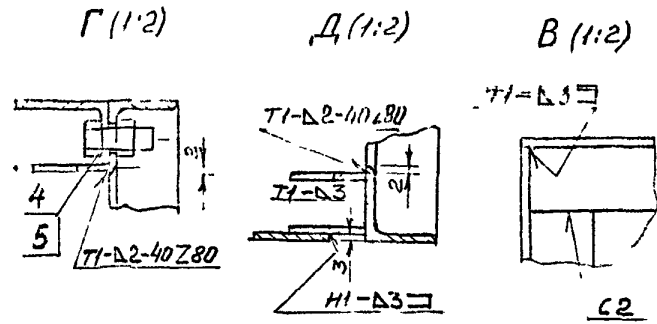
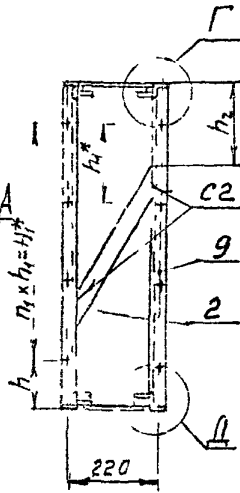
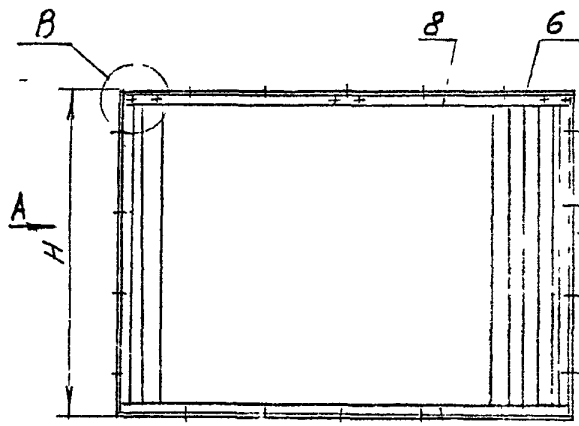
АБЕ 006.016				Лист	Масса	Масштаб
Перо				И	см	табл. -
Изм. лист № докум Подп Дата				Лист Листов 1		
Изм. лист № докум Подп Дата				САНТЕХНИПРОЕКТ		

лист 1 ГОСТ 19903-74 ОКЗ608 ГОСТ 16523-89

Л00194-36 16 формат А4

AGE 006.000CT

Серия 5.904-75, 94
былиц 1-35



Обозначение	Размеры, мм										Кол. шт.	Масса кг
	L*	L1*	L2	H	H1*	L	h	h1*	h2	p		
AGE 006.000	1150	820	550	815	600	175	107,5	200	210	4	3	125,5
-01	825	600	385	770		112,5	85		190	3	3	87,2
-02	1220	1020	535	1110	760	110	175	190	350	5	4	176,5
-03				820	570			180	245	3	3	135,9
-04	927	600	440	910	570	163,5	170	190	260	3	4	107,2
-05				1220	880			220	415	4	4	145,5

- 1* Размеры для справок
- 2. Н14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$.
- 3 Сварные швы по ГОСТ 5264-80

Имя и фамилия	Имя и фамилия	Имя и фамилия	Имя и фамилия
Дата	Дата	Дата	Дата

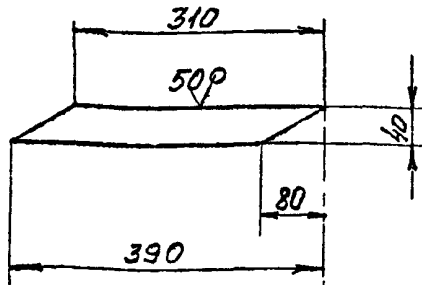
AGE 006.000CB			
Блок сепараторов		Лист	Масштаб
		2 м.	табл.
		Листов 1	
САНТЕХНИ ПРОЕКТ			

У00194-36 17 ФОРМАТ А

Серия 5.904-75.94 выпуск 1-35

А6Е 006.002

√ (V)



Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/14; \pm \frac{t_2}{2}$.

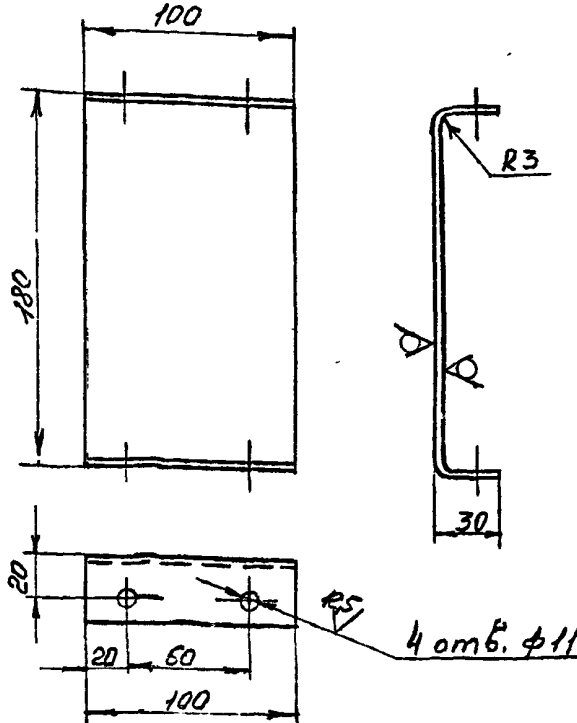
А6Е 006.002

Изм.	Лист	№ докум.	Поряд.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Исполн.	И	Смолянская	1		И	0,3	1:5
Провер.		Литвин					
Исполн.		Литвин					
Исполн.		Синьков					

Лист 3 ГОСТ 19903-74
 ОК 36 28 ГОСТ 16523-89
 СА.ТЕХНИПРОЕКТ

А6Е 006.001

50/ (V)



Неуказанные предельные отклонения размеров: $h/14; h/14; \pm \frac{t_2}{2}$.

А6Е 006.001

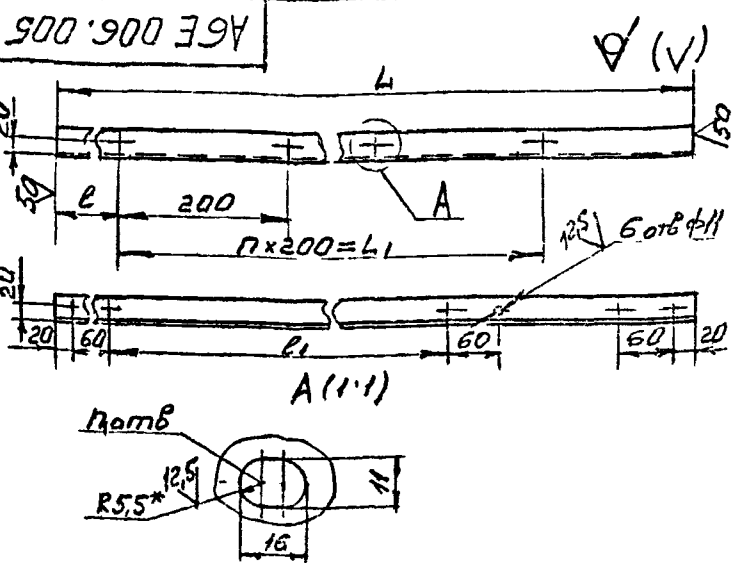
Изм.	Лист	№ докум.	Поряд.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Исполн.	И	Смолянская	1		И	0,5	1:2
Провер.		Литвин					
Исполн.		Литвин					
Исполн.		Синьков					

Лист 3 ГОСТ 19903-74
 ОК 36 08 ГОСТ 16523-89
 СА.ТЕХНИПРОЕКТ

Чертеж А4

16.0194-36 18 формат А4

Серия 5.904-75.94 выпуск 1-35

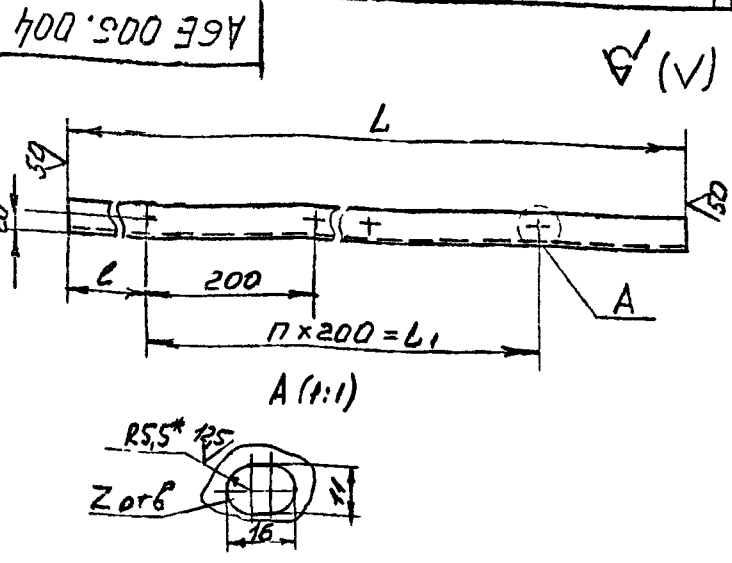


Обозначение	Размеры, мм						Масса
	L	L ₁	l	l ₁	П ₁	К ₂	
АБЕ 006 005	1150	800	175	465	4	5	1,9
-01	825	600	112,5	302,5	3	4	1,36
-02	1220	1000	110	500	5	6	2,0
-03	927	600	163,5	353,5	3	4	1,5

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

Изм. №, дата, Подп., лист, Всего в табл., Итого в докум., Дата

АБЕ 006.005		Лист	Масса	Масштаб
Уголок		1	см	---
Угол 35x35x3 ГОСТ 8509-86		с НТХНИИПРОЕКТ		
Ст 3 ГОСТ 535-88		Регистр А4		



Обозначение	Размеры, мм					Масса
	L	L ₁	l	П	К	
АБЕ 006 004	1150	800	175	4	5	1,9
-01	825	600	112,5	3	4	1,36
-02	1220	1000	110	5	6	2,0
-03	927	600	163,5	3	4	1,5

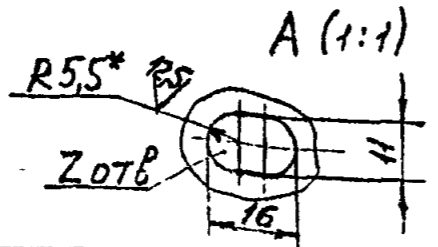
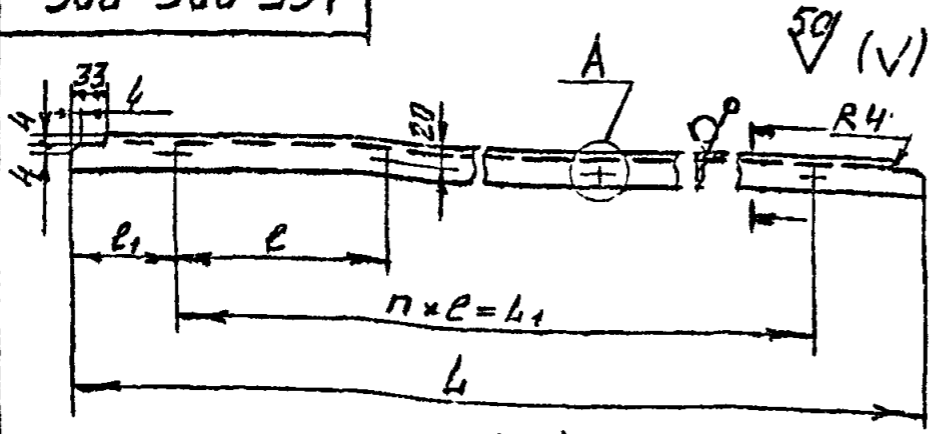
1.* Размер для справок.
2. H14; h14; ± $\frac{t_2}{2}$.

Изм. №, дата, Подп., лист, Всего в табл., Итого в докум., Дата

АБЕ 006.004		Лист	Масса	Масштаб
Уголок		1	см	---
Угол 35x35x3 ГОСТ 8509-86		с НТХНИИПРОЕКТ		
Ст 3 ГОСТ 535-88		40014-36 1/9 формат А4		

Серия 5.904-75.94

АБЕ 006.006



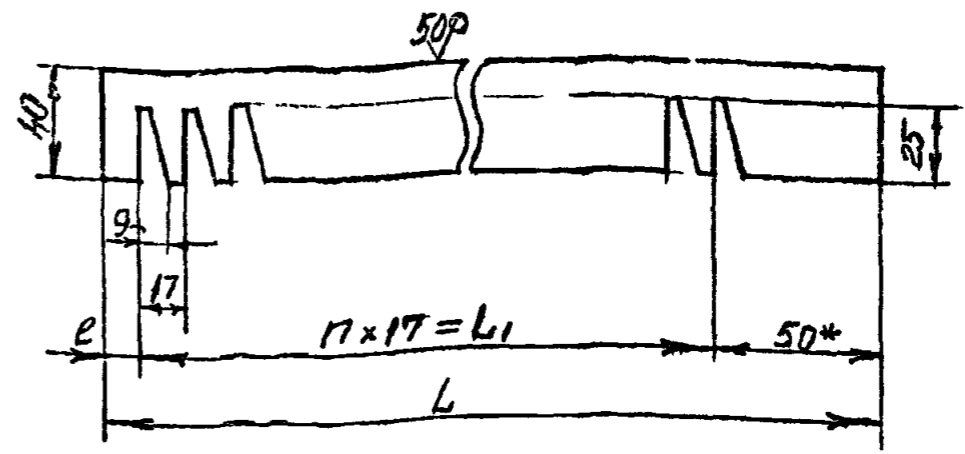
Обозначение	Размеры, мм					Кол. шт	Масса, кг
	L	L ₁	l	l ₁	π		
АБЕ 006.006	300						
-01	764	600	200	104,5	3	4	1,64
-02	1104	760	190	82	4	5	2,26
-03	874	540	180		3	4	1,78
-04	904	570	190	167	3	4	1,84
-05	1214	880	220		4	5	2,49

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

Лист № докум. Подп. и дата

АБЕ 006.006			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разработ	С.И.И.	Лит.Вок	И.И.
Испол.	Лит.Вок	И.И.	И.И.
Изм. гр.	Лит.Вок	И.И.	И.И.
Исп. спец.	Лит.Вок	И.И.	И.И.
И.И. комп.	Лит.Вок	И.И.	И.И.
И.И. утв.	Лит.Вок	И.И.	И.И.
Условия 35x35x3 ГОСТ 8509-86		Условия 3 ГОСТ 505-88	
СА ТЕХНИПРОЕКТ		Лист Листов 1	

АБЕ 006.007



Обозначение	Размеры, мм				Кол. шт	Масса, кг
	L	L ₁	l	π		
АБЕ 006.007	1150	1088	12	64		0,65
-01	825	765	10	46		0,46
-02	1220	1156	14	68		0,7
-03	927	850	27	50		0,52

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

Лист № докум. Подп. и дата

АБЕ 006.007			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разработ	С.И.И.	Лит.Вок	И.И.
Испол.	Лит.Вок	И.И.	И.И.
Изм. гр.	Лит.Вок	И.И.	И.И.
Исп. спец.	Лит.Вок	И.И.	И.И.
И.И. комп.	Лит.Вок	И.И.	И.И.
И.И. утв.	Лит.Вок	И.И.	И.И.
Условия 35x35x3 ГОСТ 8509-86		Условия 3 ГОСТ 505-88	
СА ТЕХНИПРОЕКТ		Лист Листов 1	

Формат А4

Формат А4

Серия С.904-75,94 выпуск 1-35

Формат	Зона	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			A6E 006 010СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Переменные данные для исполнения</u>			
			A6E 006 010			
			<u>Детали</u>			
A4	1		A6E 006 015	Сепаратор	1	
A4	2		A6E 006 016	Перо	1	
			A6E 006 010-01			
			<u>Детали</u>			
A4	1		A6E 006 015-01	Сепаратор	1	
A4	2		A6E 006 015-01	Перо	1	
			A6E 006 010-02			
			<u>Детали</u>			
A4	1		A6E 006 015-02	Сепаратор	1	
A4	1		A6E 006 016-02	Перо	1	

Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		С.И.С.		
Пров		И.С.		
На гр		И.С.		
Н кон-р		И.С.		
Утв		С.И.С.		

A6E 006.010

Сепаратор

Лит	Лист	Листов
1	1	2

САНТЕХНИК. ОБЕКТ

Формат	Зона	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				A6E 006 010-03		
			<u>Детали</u>			
A4	1		A6E 006 015-03	Сепаратор	1	
A4	2		A6E 006 016-03	Перо	1	
			A6E 006 010-04			
			<u>Детали</u>			
A4	1		A6E 006 015-04	Сепаратор	1	
A4	2		A6E 006 016-04	Перо	1	
			A6E 006 010-05			
			<u>Детали</u>			
A4	1		A6E 006 015-05	Сепаратор	1	
A4	2		A6E 006 016-05	Перо	1	

Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб				
Пров				
На гр				
Н кон-р				
Утв				

A6E 006.010

Сепаратор

Лит	Лист	Листов
1	1	2

САНТЕХНИК. ОБЕКТ

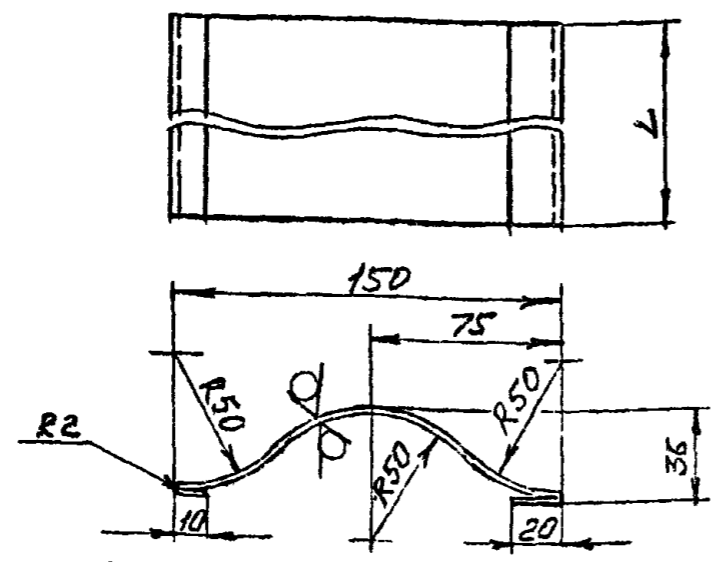
№ докум. 1-35

Серия 5.90475.94

Лист № докум. | Подп. и дата | Всего л. в док. | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № докум. | Подп. и дата

АБЕ 006.015

(V) / 105



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

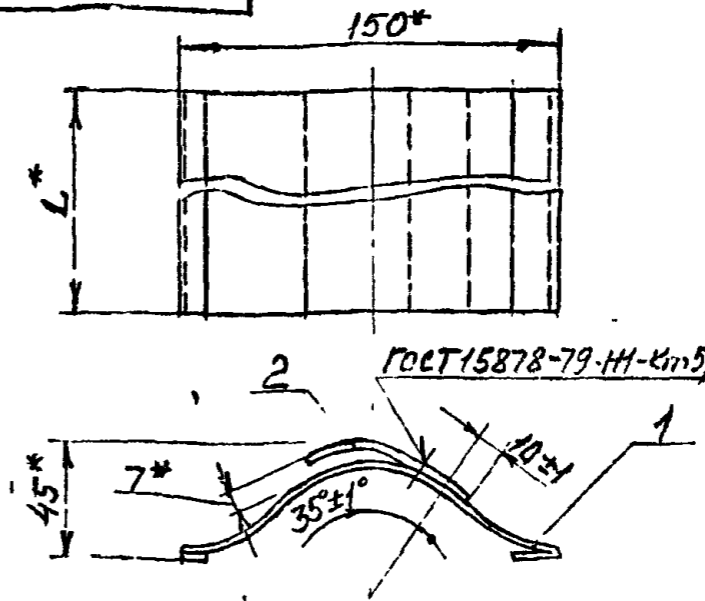
Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14; \pm \frac{t_z}{2}$.

АБЕ 006.015			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
1	1	1.0 ГОСТ 19903-74	Сепаратор
Лист	Листов	Масса	Масштаб
1	1	См. табл.	—
Утв.		САНТЕХНИПРОЕКТ	

Формат А4

АБЕ 006.010СБ

21



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

* Размеры для справок.

Лист № докум. | Подп. и дата | Всего л. в док. | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № докум. | Подп. и дата

АБЕ 006.010СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
1	1	1.0 ГОСТ 19903-74	Сепаратор
Лист	Листов	Масса	Масштаб
1	1	См. табл.	—
Утв.		САНТЕХНИПРОЕКТ	

600194-36 62 формат А4

Серия 5.904-75, 94
Листы 1-35

Кол-во	Обозначение	Наименование	№ 4	Примечание
		Документация		
AY	A14M 055 000 CB	Сборочный чертеж		
		Сборочные детали		
AY	1 A14M 055 010	Корпус	1	
AY	2 A14M 055 020	Рамка	1	
		Детали		
AY	3 A14M 055 001	Прокладка	2	
BY	4 A14M 055 002	Стекло оконное закаленное S 5 мм ГОСТ 5777 75 210-115x110-115	1	015кг
		Стандартные узлы ия		
	5	Болт М 6-6x1236 ГОСТ 1788 70	12	

A14M 055 000

**ОКНО
СМОТРОВОЕ**

САНТЕХПРОЕКТ

Исполнитель: [подпись] Проверил: А.И.

Шкала: 1:1

Кол-во	Обозначение	Наименование	№ 4	Примечание
		Документация		
AY	A14M 055 010 CB	Сборочный чертеж		
		Детали		
BY	1 A14M 055 003	Пластина Листов R120 ГОСТ 10376 См 3 ГОСТ 535 88 L=210-115	2	04кг
BY	2 A14M 055 004	Пластина Листов R120 ГОСТ 10376 См 3 ГОСТ 535 88 L=250-115	2	047кг

A14M 055 010

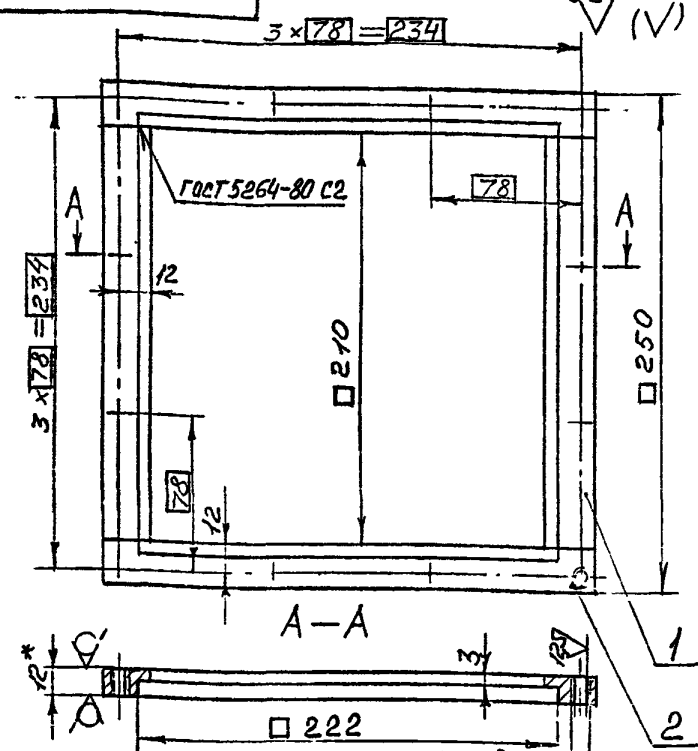
КОРПУС

САНТЕХПРОЕКТ

Исполнитель: [подпись] Проверил: А.И.

Серия 5.904-75.94 выпуск 1-35

А14М 055.010СБ



1. *Размер для справок.
2. Н14; ±1/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Уч. 2013.09.13			
Проект.	Ильвак			
Нач. гр.	Ильвак			
Гл. спец.	Ильвак			
Н. контр.	Ильвак			
Утв.	Сляков			

А14М 055.010СБ

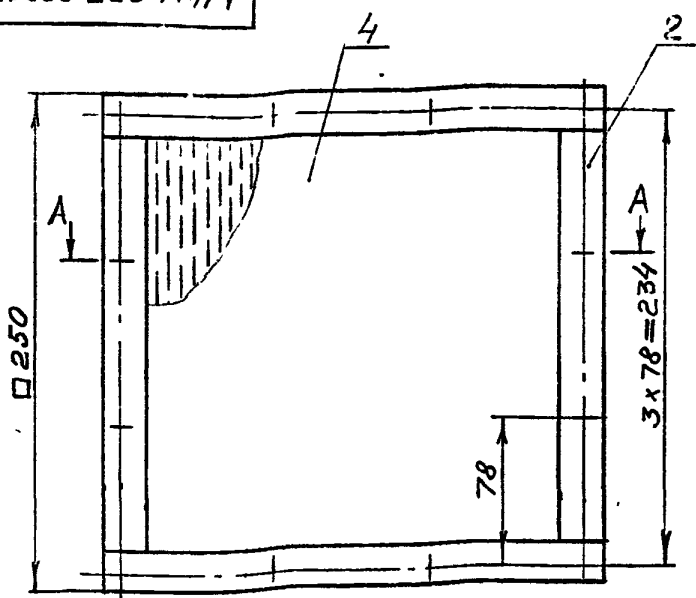
Корпус

Лист	Листов	Масса	Масштаб
1	7	1,35	1:2

САНТЕХНИПРОЕКТ

формат А4

А14М 055.000СБ



Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Уч. 2013.09.13			
Проект.	Ильвак			
Нач. гр.	Ильвак			
Гл. спец.	Ильвак			
Н. контр.	Ильвак			
Утв.	Сляков			

А14М 055.000СБ

Окно смотровое

Лист	Масса	Масштаб
1	2,5	1:2

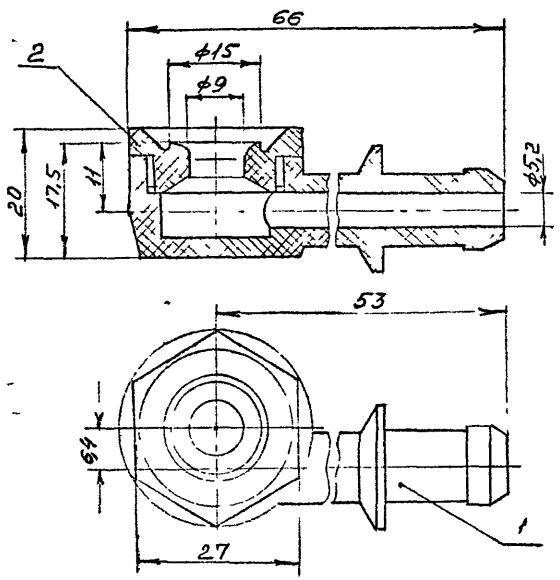
САНТЕХНИПРОЕКТ

400194-36 24 формат А4

Выпуск 1-35

Серия 5.904-75.94

A12A 130.000CB



Размеры для справок

A12A 130.000CB

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	1	004	2,1	
Пров.	1	11	11	
Исч. гр.	1	11	11	
Ил. спец.	1	11	11	
Н. контр.	1	11	11	
Утв.	1	11	11	

Форсунка

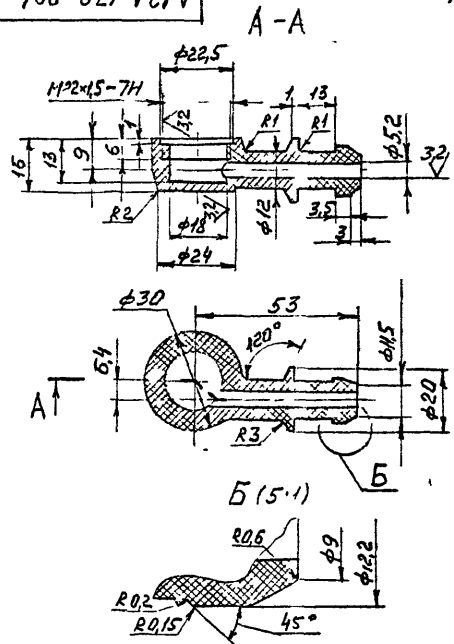
Лист	Масса	Масштаб
1	004	2,1
1	11	11
1	11	11
1	11	11
1	11	11

САНТЕХНИПРОЕКТ

ЕСРМДЮ АЧ

A12A 130.001

R51 (V)



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± 1/2

A12A 130.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	1	001	11	
Пров.	1	11	11	
Исч. гр.	1	11	11	
Ил. спец.	1	11	11	
Н. контр.	1	11	11	
Утв.	1	11	11	

Корпус

Лист	Масса	Масштаб
1	001	11
1	11	11
1	11	11
1	11	11
1	11	11

Полит. ил. 20308-005
с.м.г. 170216338-95

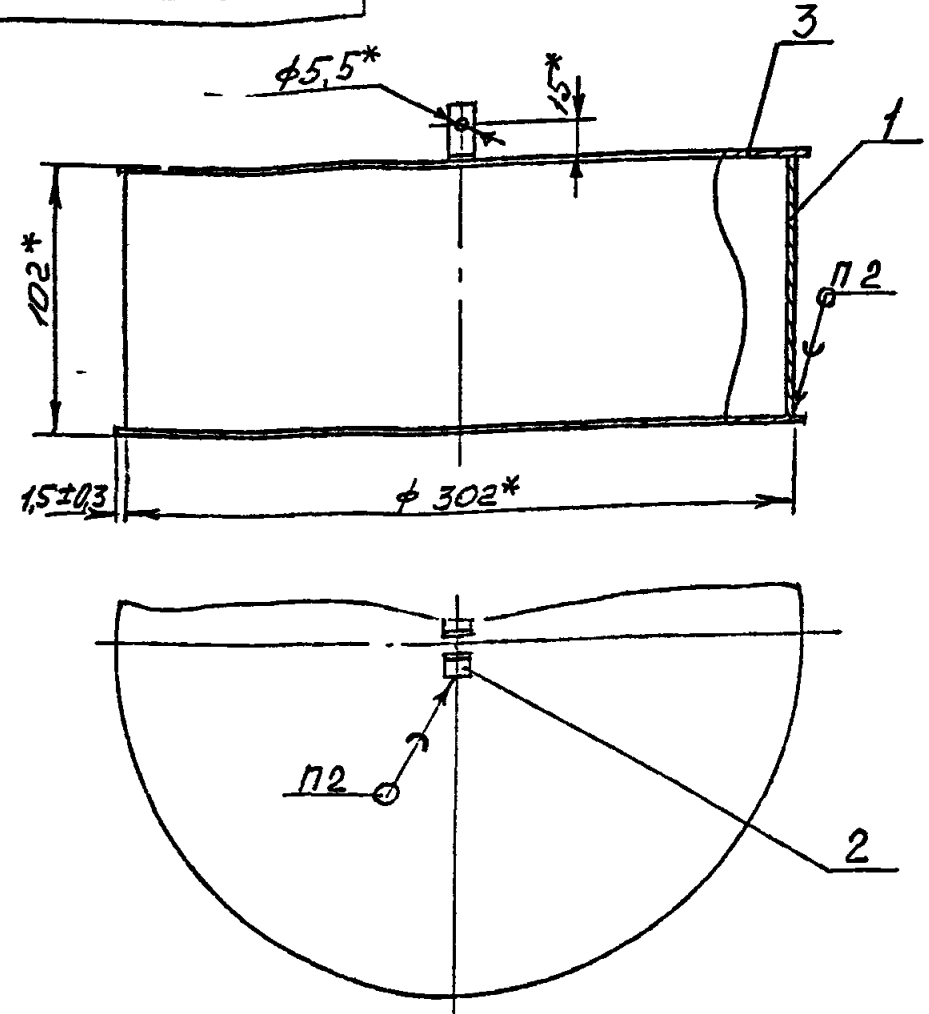
САНТЕХНИПРОЕКТ

170216338-95

САНТЕХНИПРОЕКТ
64001-4-36

Серия 5, 904-73, 94

А10К 035 010СБ



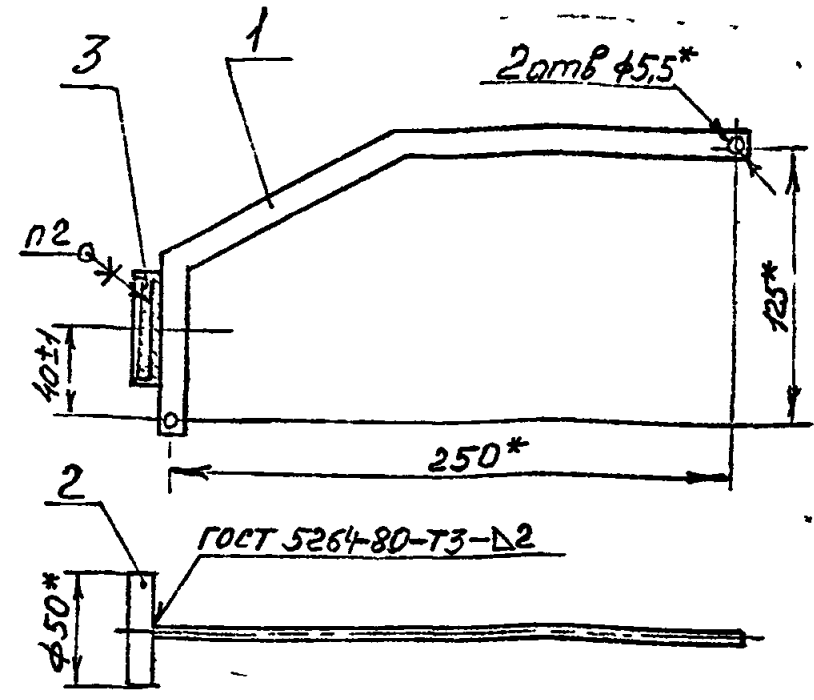
1.* Размеры для справок.
2 Пр2 посу 40 гост21931-76

Лист № подл	Лист в докум	Подп	Дата

А10К 035. 010СБ			
Лит	Масса	Масштаб	
И	1,3	1:2	
Лист Листов /			
САНТЕХНИПРОЕКТ			

Формат А4

А10К 035 020СБ



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

Лист № подл	Лист в докум	Подп	Дата

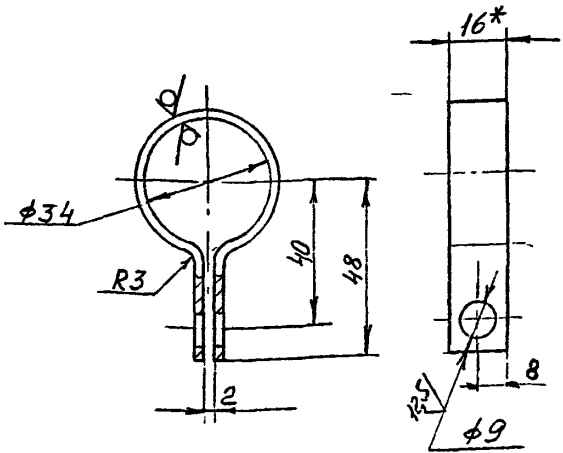
А10К 035. 020СБ			
Лит	Масса	Масштаб	
И	0,17	1:2	
Лист Листов /			
САНТЕХНИПРОЕКТ			

Формат А4

Проект САПР
 Серия 5.904-75.04
 601/122/10/10/80

A10K 035 002

(V) / 50

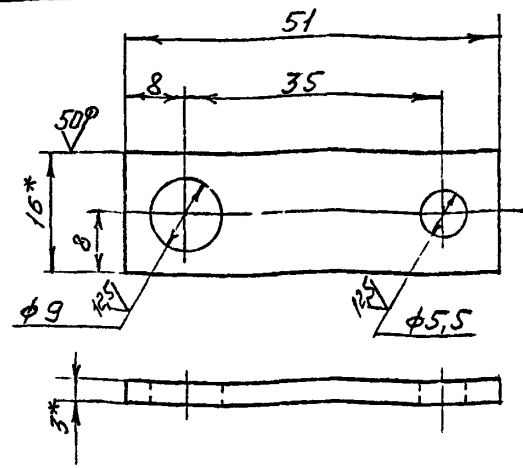


1* Размер для справок.
 2. H14, h14; ±t/2

Лист	1	Масса	0,06	Масштаб	1:1
Хомут					
Лист 3 ГОСТ 19903-74 ОК 3608 ГОСТ 16523-89					
САНТЕХНИ ПРОЕКТ					

A10K 035 001

(V) / A



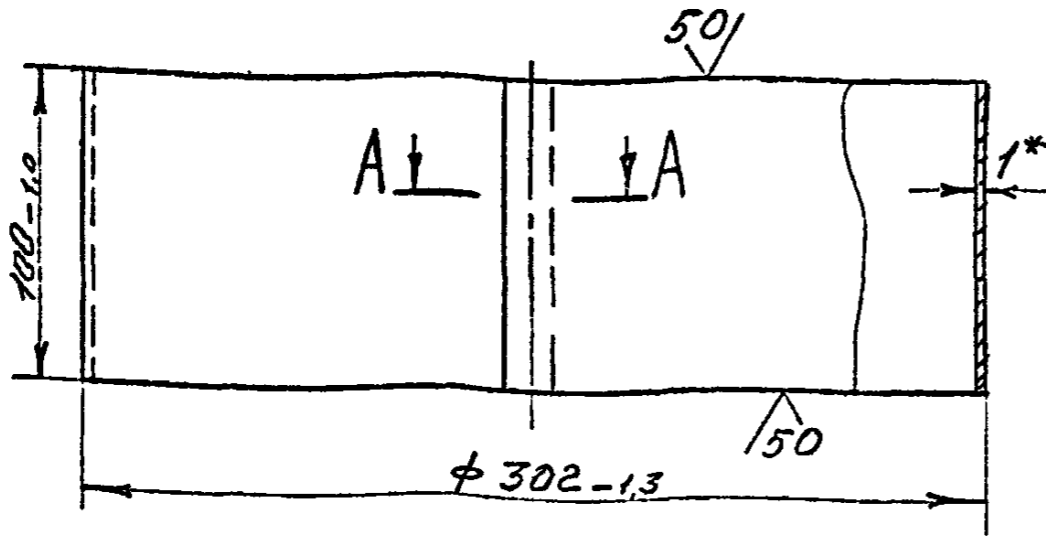
1.* Размеры для справок.
 2. H14; h14; ±t/2

Лист	1	Масса	0,05	Масштаб	2:1
Щека					
Лист 3 ГОСТ 19903-74 ОК 3608 ГОСТ 16523-89					
САНТЕХНИ ПРОЕКТ					

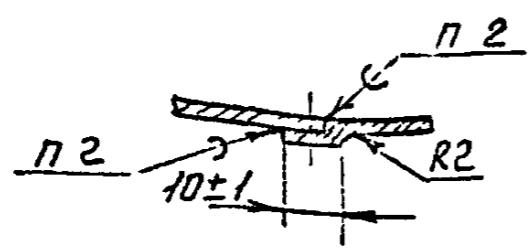
40014-36 32 ФОРМА 1) А4

Серия 5,904-75.94 & 6,115.94

А10К 035.005



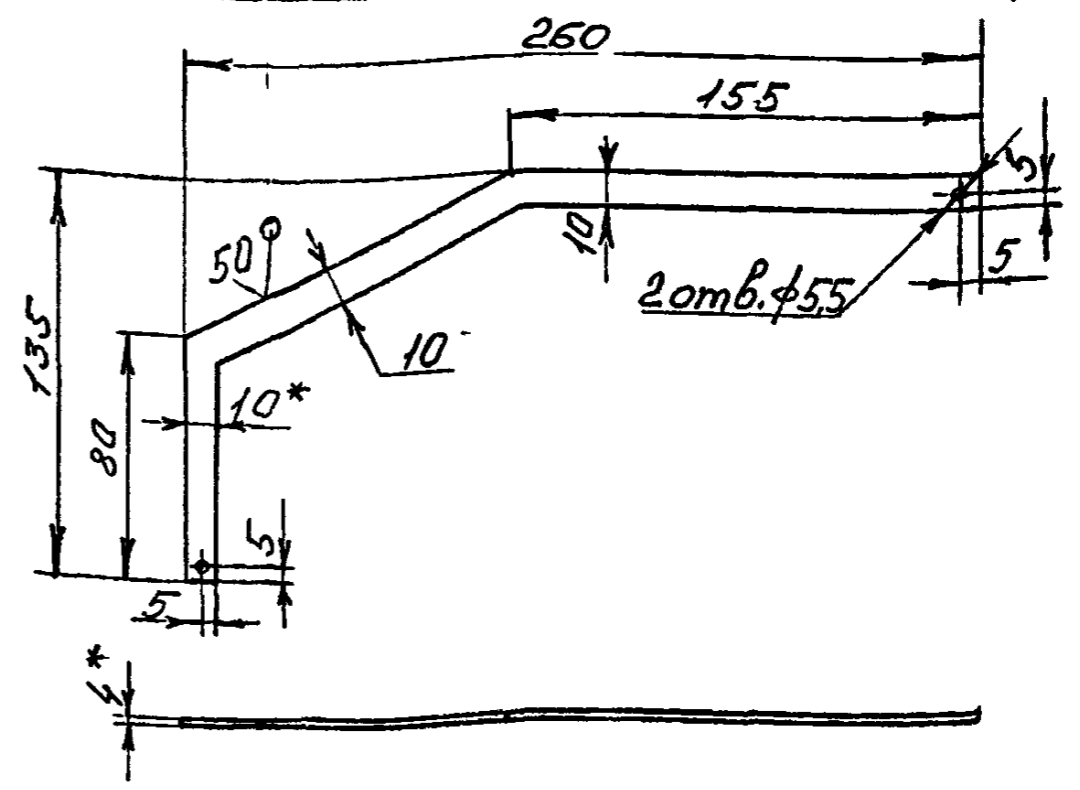
A-A (1:1)



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

Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата	А10К 035.005	Лит	Масса	Масштаб
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата				
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата	Обечайка			1:1
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата	Лист	Листов 1		
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата	Исполн	САНТЕХНИПРОЕКТ		
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата	Утв	Лист 1.0 ГОСТ 19903-74 ОК3605 ГОСТ 16523-80		

А10К 035.008



- 1.* Размер для справок
- 2 Н14, н14; $\pm \frac{t_2}{2}$.

Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата	А10К 035.008	Лит	Масса	Масштаб
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата				
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата	Рычаг			0,11 1:2
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата	Лист	Листов		
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата	Исполн	САНТЕХНИПРОЕКТ		
Изм № подл	Изм № докум	Подп	Дата	Утв	Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-89		