

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-2-104

АВТОМАТИЧЕСКИЕ НАСОСНЫЕ СТАНЦИИ  
ПРОТИВОПОЖАРНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
135, 150, 200 и 300 КУБ. М В ЧАС

## СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ	<u>I</u>	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ
АЛЬБОМ	<u>II</u>	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ	<u>III</u>	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ	<u>IV</u>	НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ ЩИТОВ И ПУЛЬТОВ
АЛЬБОМ	<u>V</u>	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ
АЛЬБОМ	<u>VI</u>	СМЕТЫ

## Альбом IV

РАЗРАБОТАН  
ИВАНОВСКИМ ФИЛИАЛОМ  
СПКБ „СПЕЦАВТОМАТИКА“

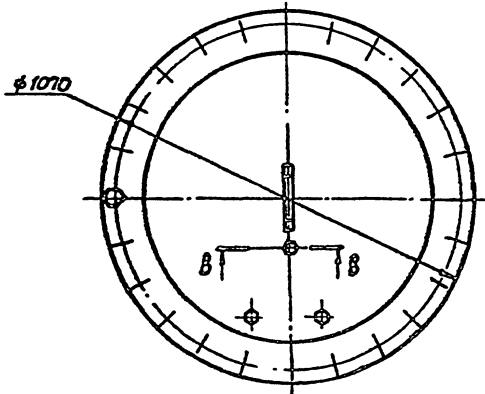
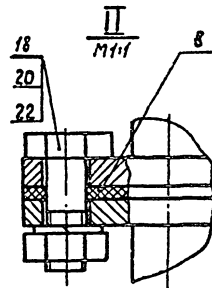
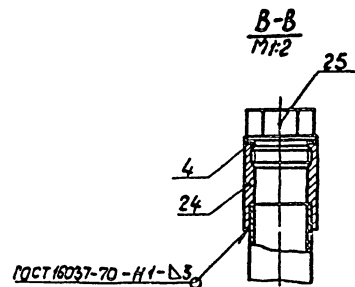
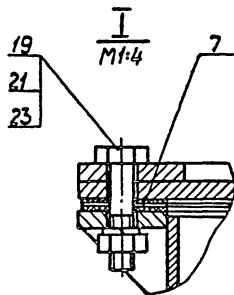
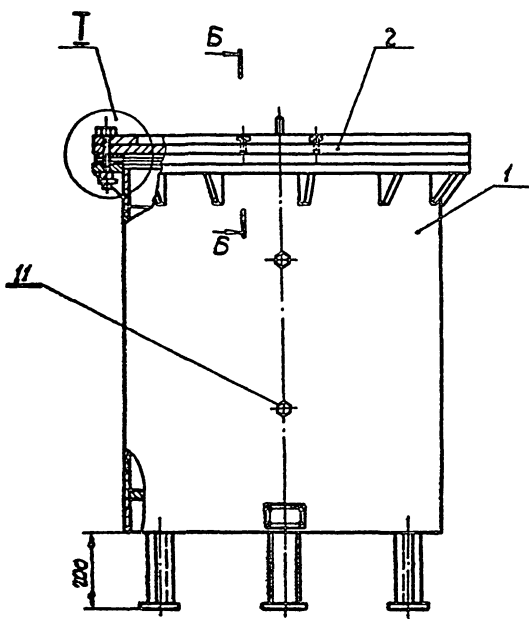
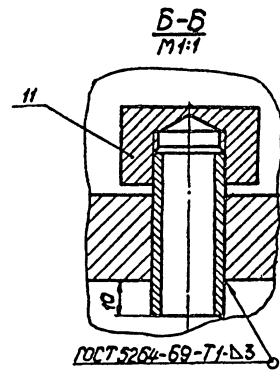
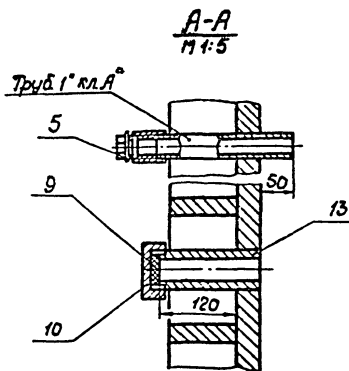
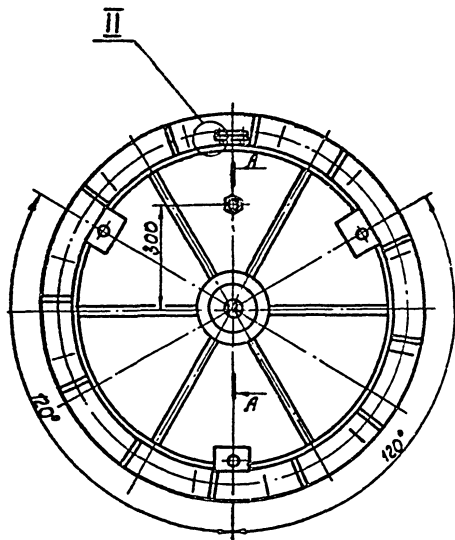
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ФИЛИАЛА *А.И.Иванов* /ВИНОГРАДОВ/  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *В.В.Васильев* /БОРИСОВА/

УТВЕРЖДЕН ВО „СОЮЗСПЕЦАВТОМАТИКА“  
Приказ № 86 от 21 июня 1979 г.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ВО „СОЮЗСПЕЦАВТОМАТИКА“  
Приказ № 86 от 21 июня 1979 г.

## Содержание альбома

№ № листов	Наименование	Приме- чание
1	2	3
	Нестандартизированное оборудование	
К1СБ	Устройство импульсное автоматичес- ких установок водяного и пенного пожаротушения ИУ-600. Сборочный чертеж	стр.3
К2СБ	Емкость. Сборочный чертеж	стр.7
К3СБ	Патрубок. Сборочный чертеж	стр.9
К4СБ	Крышка. Сборочный чертеж	стр.8
К5СБ	Бак емкостью 500л для заливки насосов. Общий вид. Сборочный чертеж	стр.10
К6СБ	Корпус. Сборочный чертеж	стр.11
К7СБ	Крышка. Сборочный чертеж	стр.13
	Задание заводу - изготовителю	
ЭШ1	Щит 1ШЩ. Таблица технических данных аппаратов	стр.14
ЭШ2	Щит 1ШЩ. Таблица межпанель- ных соединений	стр.14
ЭШ3	Щит 1ШЩ. Чертеж общего вида	стр.15
ЭШ4	Щит 1ШЩ. Панель 1. Чертеж общего вида	стр.16
ЭШ5	Щит 1ШЩ. Таблица перечня надписей	стр.16
ЭШ6	Щит 1ШЩ. Схема соединений шкафа панели 1	стр.17
ЭШ7	Щит 1ШЩ. Схема соединений шкафа панели 2	стр.19
ЭШ8	Щит 1ШЩ. Схема соединений шкафа панели 3	стр.20



1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Объём ёмкости, л 850.
3. Рабочее давление, МПа (кг/см<sup>2</sup>) 1(10).
4. Размеры для справок

		901-2-104		К1СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	901-2-104	И.И.И.	1977
Устройство импульсное абляционных установок для автоматического зажигания пожаротушения ИЧ-800			Лист	Листов 1
			7/3 кг	1:10
			ИПКБ, Спец.автоматика	
			Ивановский филиал	
Рисовал Патрушев			1:497-10	

**Устройство импульсное  
автоматических установок  
водяного пожаротушения  
ИУ-600**  
**Технические условия**  
**К1ТУ**

1. Ил. инженер *Т. Шумилов* А.В. Виноградов  
 Начальник отдела *Т. Шумилов* Р.А. Милова  
 Руководитель разработки *В.В. Ухова*  
 Конструктор *Е.Ф. Полова*

Копировал Буланова Формат И

Настоящие технические условия распространяются на устройство импульсное автоматических установок водяного пожаротушения ИУ-600 (в дальнейшем - устройство), предназначенное для поддержания постоянного давления в трубопроводах установок водяного пожаротушения в дежурном режиме и обеспечения срабатывания узлов управления в момент начала пожара. Устройство размещается в сухом отапливаемом помещении без агрессивных газов.

**Технические требования**

Импульсное устройство автоматических установок водяного пожаротушения должно соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта конструкторской документации согласно

**1. Исполнения, основные параметры и размеры**

- 1.1 Вид ёмкости ИУ - 600; сосуд тип XIII ГОСТ 9931-69.
- 1.2 Основные параметры и размеры устройства должны соответствовать требованиям, указанным в таблице:

Наименование	Величина
Номинальная ёмкость, м³ (л)	0,63 (630)
Рабочее давление, МПа (кгс/см²)	1,0 (10)
Габаритные размеры (длина×ширина×высота), мм	1150×1070×1570
Масса, кг	

**2. Характеристика**

**К1ТУ**

Изм/лист	Исполнит.	Подп.	Дата	Устройство импульсное автоматических установок водяного пожаротушения ИУ-600	Лист
Разраб.	Полова	И.И.	16.02.74	Устройство импульсное автоматических установок водяного пожаротушения ИУ-600	1
Проб.	Ухова	В.В.	16.02.74	Технические условия	2
Проект.	Полова	В.В.	16.02.74	Технические условия	3
Исполн.	Полова	В.В.	16.02.74	Технические условия	4
Изм.	Полова	В.В.	16.02.74	Технические условия	5

Копировал Буланова Формат И

2.1. Материалы и комплектующие изделия, применяемые для изготовления устройства, должны соответствовать сертификатам, действующим стандартам или паспортам, удостоверяющим их качество.

2.2. Вмятины, трещины и другие дефекты, снижающие прочность и ухудшающие внешний вид устройства, не допускаются.

2.3. Резьба в деталях должна быть чистой и полной.

2.4. Резьбы должны соответствовать требованиям следующих стандартов:

- а) метрическая - СТ СЭВ 184-75; допуски - ГОСТ 16093-70;
- б) трубная цилиндрическая ГОСТ 6357-73.

2.5. Обработанные швы не должны иметь наплывов, прожогов, неглубоких кратеров, подрезов, наружных трещин, швов впитывающей, негладкой корня шва.

2.6. Внутренняя поверхность сосуда должна иметь антикоррозийное покрытие.

2.7. Поверхности и внешний вид цинкового хромированного покрытия должны соответствовать требованиям ГОСТ 3002-70.

2.8. Устройство должно быть окрашено в зеленый цвет.

2.9. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать IV классу ГОСТ 9.032-74 для группы условий эксплуатации СИ ГОСТ 9.009-73.

2.10. Швы и арматура устройства должны обеспечивать прочность при давлении, равном 1,25 рабочего давления.

2.11. Швы и арматура устройства, находящиеся под давлением, должны обеспечивать герметичность при давлении, равном рабочему.

2.12. Устройство должно быть устойчиво к климатическим воздействиям и допускать эксплуатацию в диапазоне температур окружающего воздуха от 218 до 323°К (от плюс 5 до плюс 50°С) и относительной влажности от 30 до 80 %

**К1ТУ**

Лист 3

при указанной температуре

2.13. Устройство в упаковке для транспортирования должно выдерживать без повреждений транспортную тряску с ускорением 30 м/с² при частоте ударов от 80 до 120 в минуту.

2.14. Вероятность безотказной работы за T = 1000 часов не должна быть менее 0,97 при доверительной вероятности р=0,8.

2.15. Средний срок службы устройства не должен быть менее 10 лет.

**3. Маркировка**

3.1. На устройство в месте указанном на чертеже должна быть прикреплена прямоугольная табличка по ГОСТ 1291-67 с нанесенными на ней паспортными данными.

**4. Правила контроля и приемки.**

4.1. Контроль и приемка устройства должны соответствовать ГОСТам 8.002-71 и 9.002-72.

**5. Транспортирование и хранение.**

5.1. Транспортирование устройства разрешается любым видом транспорта без ограничения расстояния и скорости.

5.2. Способы укладки устройства на транспортное средство должны исключать его перемещение.

5.3. Устройство должно храниться в складских помещениях при температуре окружающего воздуха от 223 до 315°К (от плюс 50 до плюс 40°С) и относительной влажности до 98%

**К1ТУ**

Лист 4

Копировал Буланова

16.02.74

Формат И

при температуре 298°K (плюс 25°С) воздух не должен содержать примесей агрессивных газов и паров.

5.4. Кратковременное, сроком до трех месяцев, хранение устройства разрешается на открытой площадке при условии защиты его от прямого воздействия атмосферных осадков.

5.5. Электроконтактные манометры должны храниться при температуре и влажности воздуха, не выходящих за пределы, допустимые для этих изделий.

### 6. Указания по эксплуатации

Эксплуатация устройства должна производиться в соответствии с указаниями, приведенными в техническом описании и инструкции по эксплуатации

#### 7. Требования по технике безопасности

7.1. К работе по монтажу, установке, проверке, обслуживанию и эксплуатации устройства должны допускаться лица, прошедшие производственное обучение, аттестацию в квалификационной комиссии и инструктаж по безопасности обслуживания устройства.

7.2. Регламентные и ремонтные работы, связанные с разборкой и сборкой устройства, должны производиться при полном отсутствии давления в устройстве.

7.3. Запрещается:

- при ремонте устанавливать трубы, арматуру, баллоны и манометры, не имеющие сертификатов или паспортов,

- при монтаже резьбовых соединений пользоваться ключами с удлиненными рукоятками.

К1У

Лист 5

Копировал Буланова

Формат И1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
Б4	7			Прокладка Пластина II, рулон, ПМБ-М-3×1070-1,1 ГОСТ 7338-77 Д=1070-1,0	1	0,98кг
Б4	8			Прокладка Пластина II, рулон, ПМБ-М-3×200-1,1 ГОСТ 7338-77 Д=85	2	0,01кг
Б4	9			Прокладка Пластина II, рулон, ПМБ-М-6×300-1,1 ГОСТ 7338-77 Д=48	1	0,016кг
Б4	10			Заглушка Шестигранный L=30	1	1,2кг
Б4	11			Заглушка Шестигранный L=20	4	0,22кг
Б4	13			Патрубок Труба 40×3,5 ГОСТ 3262-75 L=150	1	0,06кг

901-2-104

К1

Лист 2

Копировал Буланова

Формат И1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
26			К1СБ	Сборочный чертеж		
11			К1У	Технические условия		
12			К1ВЛ	Ведомость покупных изделий		
				Сборочные единицы		
11	1		К2	Емкость	1	
11	2		К4	Крышка	1	
11	3		К3	Патрубок	1	
				Детали		
Б4	4			Прокладка Паронит ПОНЗ ГОСТ 481-71 50-2,0×50-2,0	2	0,01кг
Б4	5			Прокладка Пластина II, рулон, ПМБ-М-3×200-1,1 ГОСТ 7338-77 Д=16	2	0,001кг
Б4	6			Прокладка Пластина II, рулон, ПМБ-М-3×200-1,1 ГОСТ 7338-77 Д=56	1	0,01кг

К1

Имя/Имя отчество	№ докум.	Подп.	Дата	Итого	Лист	Листов
Рябов	Лопова	Лопова	11.11.11	Устройство импульсное	1	3
Рябов	Укова	Укова	11.11.11	автоматических устано-	1	1
Рябов	Лопова	Лопова	11.11.11	вок водяного пожаротуше-	1	1
Ивант	Гаврилова	Гаврилова	11.11.11	ния ИУ-600	1	1
Ивант	Плюшкова	Плюшкова	11.11.11		1	1

Копировал Буланова

Формат И1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
	18			М12×35.58	24	
	19			М20×120.58	8	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
	20			М12.5	24	
	21			М20.5	8	
				Шайбы ГОСТ 6402-70		
	22			12.65Г	24	
	23			20.65Г	8	
	24			Мурта 40 ГОСТ 8966-75	2	
	25			Пробка М36×15 ГОСТ 12202-66	2	

901-2-104

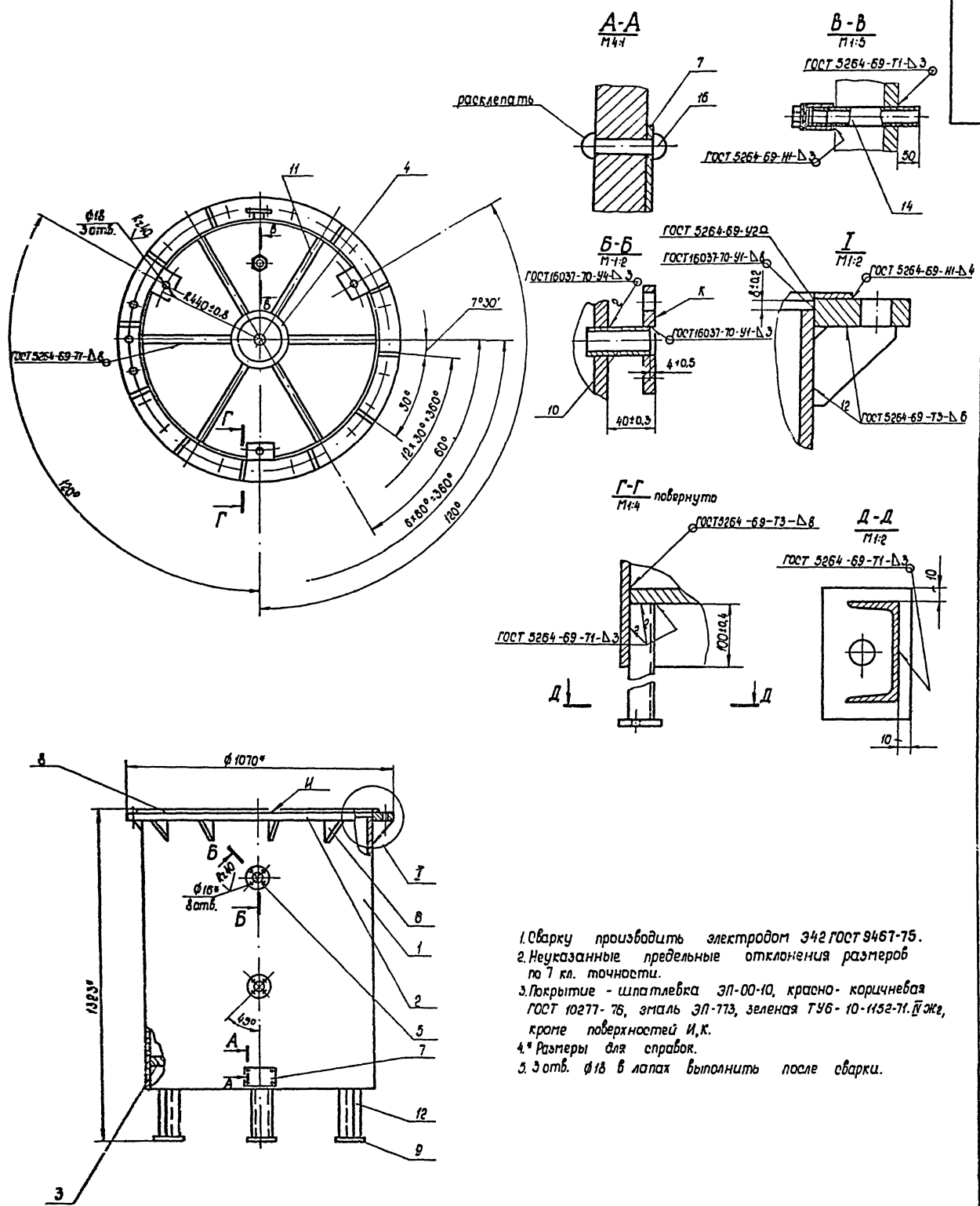
К1

Лист 3

Копировал Буланова

Формат И1





1. Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по 7 кл. точности.
3. Покрытие - шпателька ЭП-00-10, красно-коричневая ГОСТ 10277-76, эмаль ЭП-773, зеленая ТУ6-10-1152-71. П.же, кроме поверхностей И, К.
4. Размеры для справок.
5. 3 отв.  $\phi 18$  в лапах выполнить после сварки.

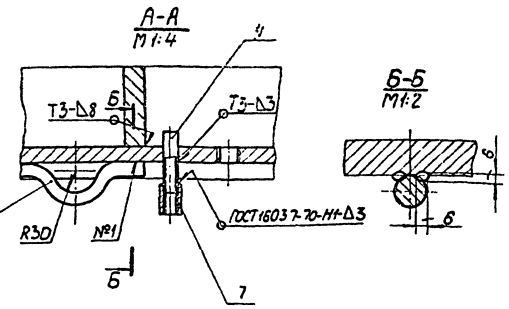
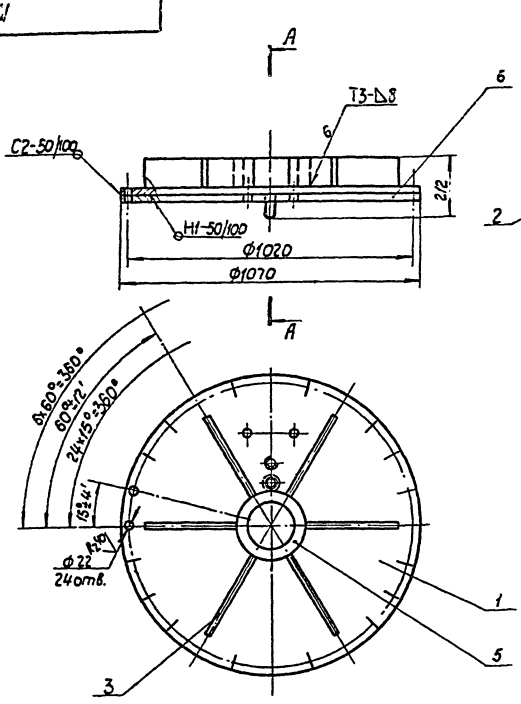
1. В.Б. 2. М.В. 3. С.В. 4. П.В. 5. К.В. 6. Л.В. 7. З.В. 8. Р.В. 9. Т.В. 10. Я.В. 11. Ч.В. 12. Ш.В. 13. Щ.В. 14. Ъ.В. 15. Ы.В. 16. Ь.В. 17. Э.В. 18. Ю.В. 19. Я.В. 20. К.В. 21. Л.В. 22. М.В. 23. Н.В. 24. П.В. 25. Р.В. 26. С.В. 27. Т.В. 28. У.В. 29. Ф.В. 30. Х.В. 31. Ц.В. 32. Ч.В. 33. Ш.В. 34. Щ.В. 35. Ъ.В. 36. Ы.В. 37. Ь.В. 38. Э.В. 39. Ю.В. 40. Я.В.

901-2-104		КЭСБ	
Лист	1	Масса	465 кг
Объем	1	Масштаб	1:10
Емкость Сборочный чертеж			
Лист 1		Листов 1	
Исполнитель		СПКБ Спецавтоматика	
Утвержден		Ивановский филиал	
Копировать		16427-04	
Лицензия		Формат 226	





777



1. Сварка шва №1 ручная электродуговая, остальные швы по ГОСТ 5264-89. Варить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.  
 2. Покрытие - шпат левка ЭП-00-10, краснокоричневая ГОСТ 10277-76, эмаль ЭП-773, зеленая ТУ6-10-1152-71 [шт], кроме резьбовых поверхностей.

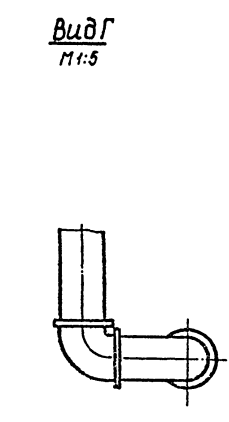
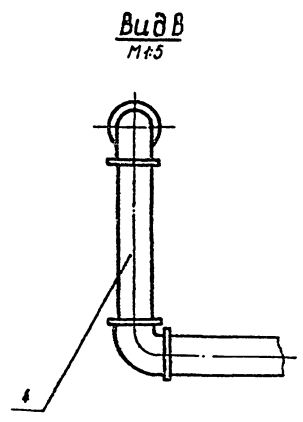
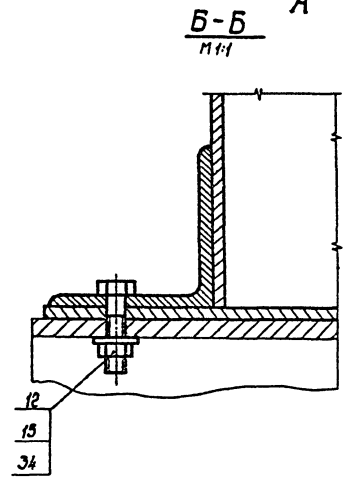
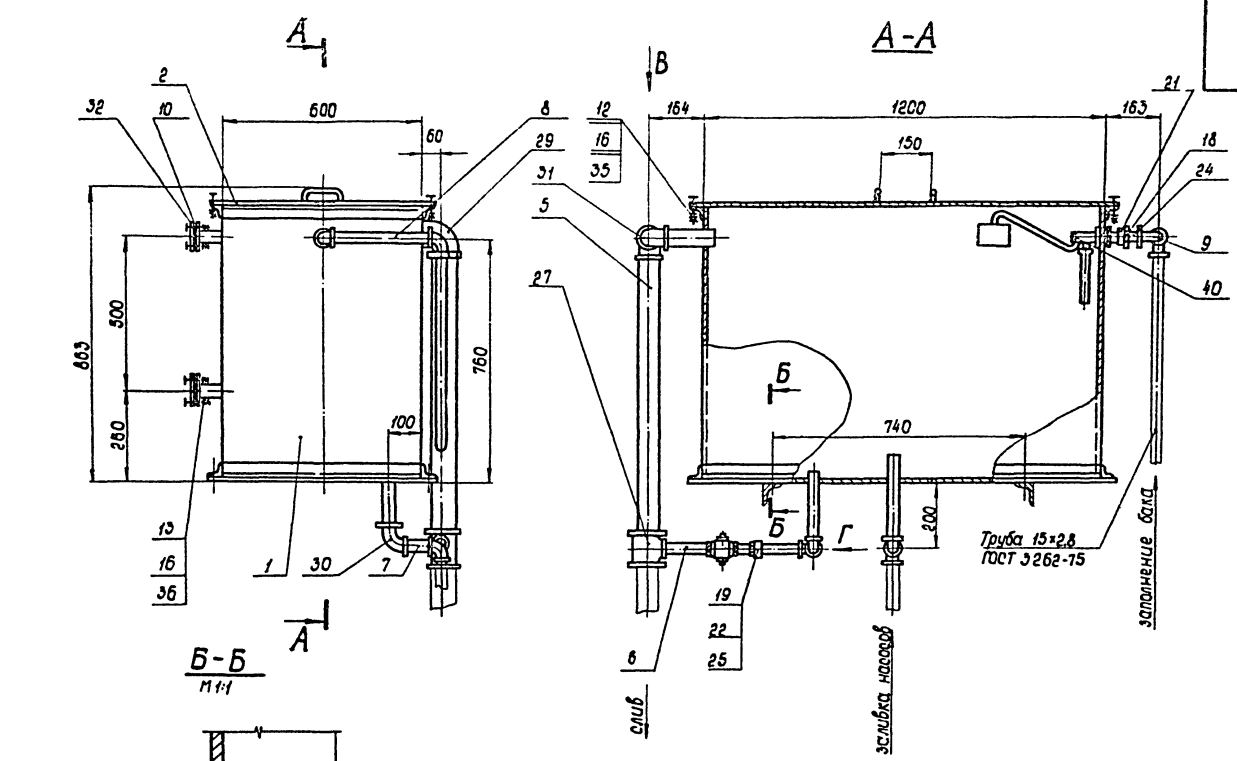
				К4СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Крышка		Итого листов
Рис.	Лист	№ докум.	Подп.	Сборочный чертёж		1 215 к2 1:10
Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Листов	1 2
Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	ЛКБ, Специальная ИВановский филиал Формат 12		
Копировал Патромина						

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
12	К4СБ	Сборочный чертёж		
		Детали		
54	1	Крышка Лист 622 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-89	1	110 к2
		1070×1070		
54	2	Чушко Лист 822 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 5355-58	1	0,7 к2
		L = 200		
54	3	Ребро Лист 622 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-89	6	5,8 к2
		100×345		
54	4	Патрубок Труба 15×28 ГОСТ 3262-75 L = 230	1	0,5 к2
54	5	Кольцо Труба 20×22 ГОСТ 8732-78 ГОСТ 8731-74 L = 100	1	10,8 к2

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54	6	Прокладка Лист 622 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-89	1	55 к2
		1070×1070		
		Стандартные изделия		
	7	Муфта 25 ГОСТ 8966-75	1	

				901-2-104		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Крышка		Итого листов
Рис.	Лист	№ докум.	Подп.	К4		1 1 2
Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	ЛКБ, Специальная ИВановский филиал Формат 11		
Копировал Патромина						

				901-2-104		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Крышка		Итого листов
Рис.	Лист	№ докум.	Подп.	К4		1 1 2
Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	ЛКБ, Специальная ИВановский филиал Формат 11		
Копировал Патромина						



1. Сборку резьбовых соединений производить на свинцовом сурике ГОСТ 5.2026-73 и трепаной пеньке ГОСТ 10379-76, пропитанной натуральной льняной олифой ГОСТ 19151-73.
2. Покрытие трубопроводов - эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-75.
3. Контрольную риску на стекле нанести красной масляной краской.
4. Поплавокный клапан отрегулировать на закрытие при достижении уровня воды контрольной риски на стекле водатерного устройства.
5. Бак в сборе испытать на герметичность в течение суток наливом воды. Течь не допускается.

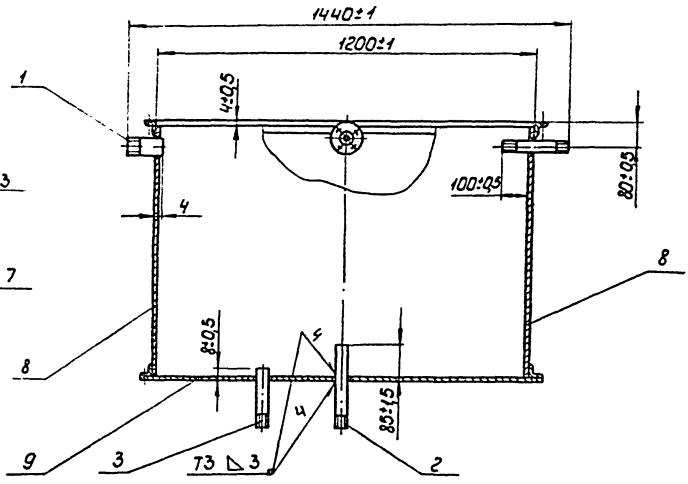
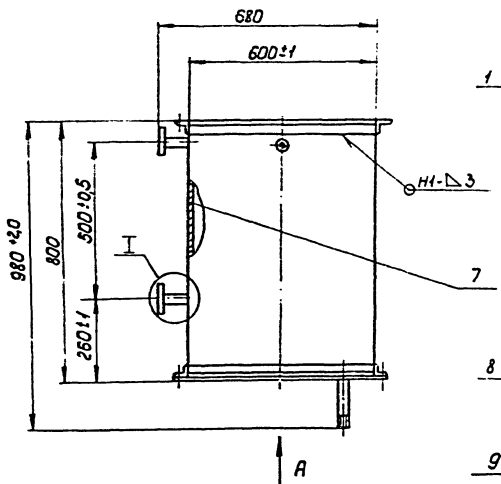
		<b>901-2-104</b>		<b>К-5СБ</b>	
Исполн	М.В.Кит.	Копирова	Низда	бак емкостью 500л для заливки насосов.	
Разраб	И.П.Тригуб	И.П.Тригуб	И.П.Тригуб	Сборочный чертеж	
Проб	Ухова	Ухова	Ухова	Итерат	Нисса
Учел	Ухова	Ухова	Ухова	190 кг	1:10
Директ	Попова	Попова	Попова	лист 1 из 10	
Инж.конст	Попова	Попова	Попова	Ивановский филиал	
Утв.	Ивановский	Ивановский	Ивановский	Формат 225	
Копирова Низда				16427-04	

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
22	К5СБ	Сборочный чертеж		
12	К1 ВП	Ведомость покупных изделий		
		<u>Сборочные единицы</u>		
11	К6	Корпус	1	
11	К7	Крышка	1	
		<u>Детали</u>		
54		Патрубок Труба 50×3,5 ГОСТ 3262-75 L = 280	1	1,3 кг
54		Патрубок Труба 50×3,5 ГОСТ 3262-75 L = 890	2	3,9 кг
54		Патрубок Труба 25×3,2 ГОСТ 3262-75 L = 145	2	0,35 кг
<b>К5</b>				
Изм. лист		Исполн.	Подп.	Дата
Копировал Буланова		Ивановский филиал		Формат И

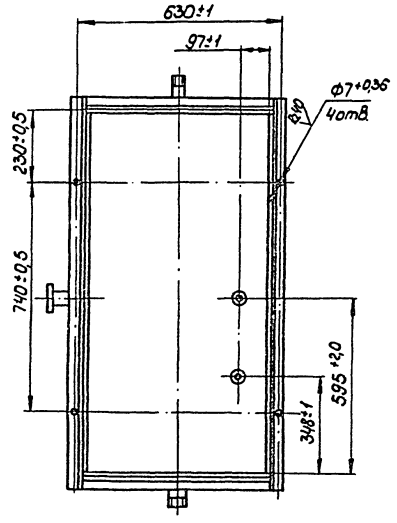
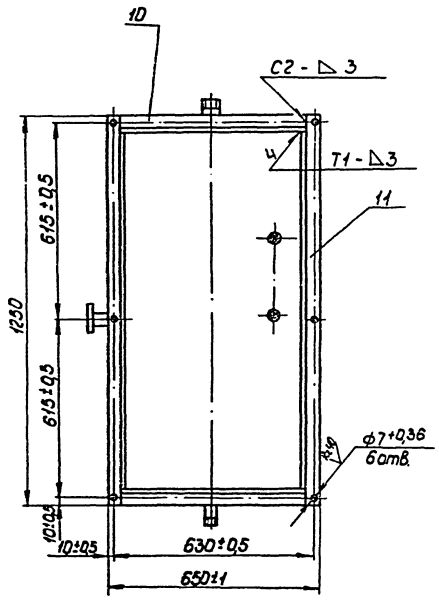
Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
54	7	Патрубок Труба 25×3,2 ГОСТ 3262-75 L = 105	1	0,25 кг
54	8	Патрубок Труба 15×2,8 ГОСТ 3262-75 L = 325-30	1	0,4 кг
54	9	Патрубок Труба 15×2,8 ГОСТ 3262-75 L = 220	2	0,28 кг
54	10	Прокладка Пластина 1, лист ОМБ-М-3×200×500 ГОСТ 7338-77 85×85	2	0,04 кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
		Болты ГОСТ 7798-70		
12		M6 × 25,46	10	
13		M12 × 40,46	8	
		Гайки ГОСТ 5915-70		
15		M6,5	10	
16		M12,5	8	
		Контргайки ГОСТ 8968-75		
18		15	1	
19		25	1	
<b>К5</b>				
Изм. лист		Исполн.	Подп.	Дата
Копировал Буланова		Ивановский филиал		Формат И

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		Плунжеры карточные ГОСТ 8954-75		
21		15	1	
22		25	1	
		Сгоны ГОСТ 8969-75		
24		15	1	
25		25	1	
27		Традики 50×2,5 ГОСТ 8949-75	1	
		Угальники ГОСТ 8969-75		
29		15	2	
30		25	4	
31		50	2	
32		Заглушка 25-16 ГОСТ 12836-67		
34		Шайба 6.01.05 ГОСТ 10906-78	4	
		Шайбы ГОСТ 11371-78		
35		6.01.05	6	
36		12.01.05	8	
<b>901-2-104</b>				
Изм. лист		Исполн.	Подп.	Дата
Копировал Буланова		Ивановский филиал		Формат И

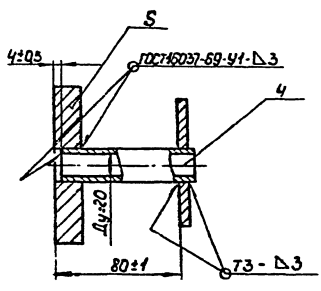
Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
40		Кран поплавокый латунный ГОСТ 21485.2-76	1	
<b>901-2-104</b>				
Изм. лист		Исполн.	Подп.	Дата
Копировал Буланова		Ивановский филиал		Формат И



Вид А



I  
M1:2



1. Все отверстия выполнять после сварки.
2. Швы по ГОСТ 5264-69, варить электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Перед покрытием элементы бака, поврежденные коррозией, подвергнуть обработке преобразователем ржавчины МРТУ-6-10-824-69.
4. Покрытие - эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76, крате присоединительных мест.

Ш.К.М.З.А.1. Дирекция по технике безопасности и охране труда  
 Ш.К.М.З.А.1. Дирекция по технике безопасности и охране труда

				901-2-104		КБСБ	
				Корпус			
				Сборочный чертёж			
				Лист		Листов 1	
				Ш.К.Б. Спецтехнология			
				Швановский филиал			
				Копировал Буланова 16.4.27-04 Формат 228			

№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		Документация		
	КБСБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1		Патрубок Труба 50x3,5 ГОСТ 3262-75 L = 130	1	0,57 кг
2		Патрубок Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75 L = 270	1	0,57 кг
3		Патрубок Труба 25x2,3 ГОСТ 3262-75 L = 195	1	0,4 кг
4		Патрубок Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75 L = 90	1	0,2 кг
5		Фланец Лист 58 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69 85x85	2	0,4 кг
7		Стенка Лист 53 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70 793 ± 1 x 1195	2	23,6 кг

КБ

Корпус

Листов 1 | 2  
СЛБ, Спецштампштаб  
Ивановский филиал

Копировал Биланава

Формат 11

№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
8		Стенка Лист 53 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70 793 ± 1,0 x 300-1,5	2	11,3 кг
9		Дно Лист 53 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70 650 ± 1,0 x 1250 ± 1,0	1	18,9 кг
10		Полка Лист 6-50x50x4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 L = 600	4	1,83 кг
11		Полка Лист 6-50x50x4 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58 L = 1250	4	3,8 кг

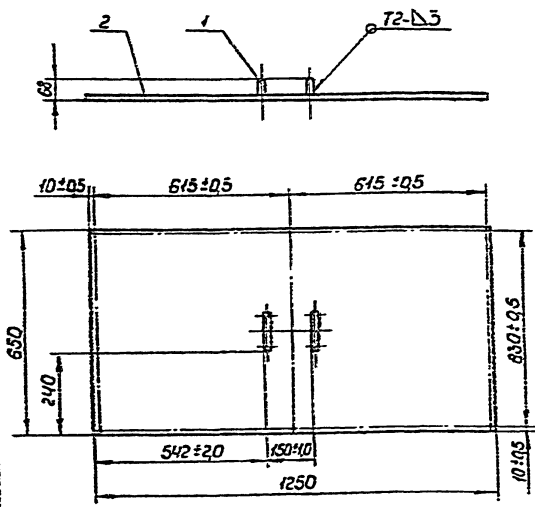
КБ

Лист 2

Копировал Биланава

Формат 11

К7СУ



1. Швы по ГОСТ 5264-69. Варить электродами Э42 ГОСТ 9457-75.
2. Покрытие - эмаль ПЭ-115 ГОСТ 6465-76.
3. Отверстия ф7 выполнить после сварки.

№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		Детали		
1		Ручка Лист 616 ГОСТ 2560-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58 L = 200	2	0,32 кг
2		Лист Лист 53 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-70 650 x 1250	1	18,3 кг

901-2-104

К7СБ

Крушка  
Сборочный чертеж

Листов 1 | 1  
СЛБ, Спецштампштаб  
Ивановский филиал

Копировал Биланава

Формат 12

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			ЭЦ2	Щит 1ШЩ. Таблица межпанельных соединений		
22			ЭЦ3	Щит 1ШЩ. Чертеж общего вида		
12			ЭЦ4	Щит 1ШЩ. Панель 1. Чертеж общего вида		
11			ЭЦ5	Щит 1ШЩ. Таблица перечня надписей		
22			ЭЦ6	Щит 1ШЩ. Схема соединений шкафа панели 1		
22			ЭЦ7	Щит 1ШЩ. Схема соединений шкафа панели 2		
22			ЭЦ8	Щит 1ШЩ. Схема соединений шкафа панели 3		
				Сборочные единицы		
				блоки и панели		
23	01				01	БУ1, БУ2
ЭЦ1						
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Щит 1ШЩ. Таблица технических данных аппарата			
Разроб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Проб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Контр.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Утв.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Щит 1ШЩ. Таблица технических данных аппарата			
Разроб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Проб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Контр.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Утв.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Щит 1ШЩ. Таблица технических данных аппарата			
Разроб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Проб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Контр.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Утв.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1			Н1	01		
			02	Выключатель АП 50-2ПТУ3 6.4*3.5 220В	02	А8. А1
			03	Выключатель АП 50-2ПТУ3 6.4*3.5, 2П, 220В	01	А2
			04	Выключатель АП 50-2ПТУ3 16*3.5, 220В	02	А3, А4
			05	Реле РПК 1-111 У4 220/50	03	РП3, РП3, РПН
			06	Реле ЕЛ-8У3 380В	02	РКФ1, РКФ2
			07	Реле РВП-72-3222-00У4 220/50 6.6*1С	01	РВ1
			08	Реле РВП-72-3221-00У4 220/50 8.8*1мин	01	РВ2
			09	Реле РПУ-2-362 401У3 220В	01	Р0
			10	Реле РПУ-0-961 220В	03	РП1, РП2, РП4
			11	Трансформатор ОСГТ-1.0 У3 220/220	01	Т
			12	Диск Д 228 В Шобр. *4003 36 = 0,3А	03	Д1... Д3
			1	Н51	01	
			13	Переключатель ТВ1-4	01	К6
			14	Кнопка КЕ-011 У3 исп.1 черный	03	КНО, КНО2, КНО3
			15	Арматура АС 12013 У2, 220В	05	СС1... СС5
			16	Арматура АС 12011 У2, 220В	01	СС6
			17	Арматура АС 12014 У2, 220В	04	СС7... СС10
ЭЦ1						
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Щит 1ШЩ. Таблица технических данных аппарата			
Разроб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Проб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Контр.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Утв.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Щит 1ШЩ. Таблица технических данных аппарата			
Разроб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Проб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Контр.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Утв.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист

Изм. № зоны, Подпись и дата (Зона, лист, дата)

Изм. № зоны, Подпись и дата (Зона, лист, дата)

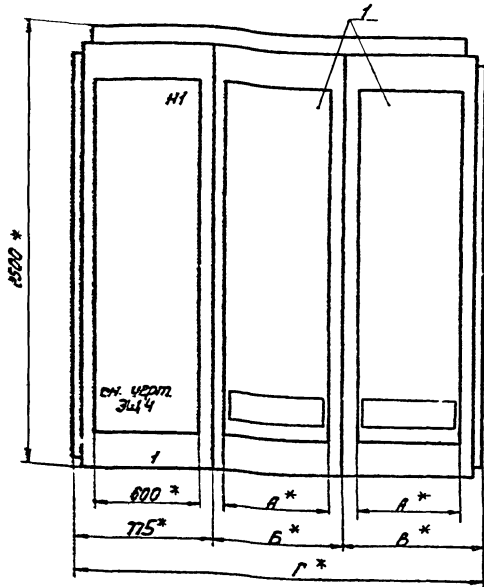
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			18	Переключатель	02	
			19	УП 5314 - Ж 141	01	КР1, КР2
			20	Кнопка КЕ-011У3, исп.2 черный, "Пуск"	01	КН1, КН2
				Кнопка КЕ-011У3, исп.2 красный, "Стоп"	01	КНВ1, КНВ2
ЭЦ1						
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Щит 1ШЩ. Таблица технических данных аппарата			
Разроб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Проб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Контр.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Утв.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Щит 1ШЩ. Таблица технических данных аппарата			
Разроб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Проб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Контр.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист
Утв.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист

Откуда идет		Куда поступает		Откуда идет		Куда поступает		генеральная маркировка
Панель	Колодка	Зажим	Панель	Колодка	Зажим	Панель	Колодка	
1	1	4	2	8	2	А1		
1	1	2	2	8	3	В1		
1	1	3	2	8	4	С1		
1	1	5	3	12	6	А2		
1	1	6	3	12	5	В2		
1	1	7	3	12	4	С2		
1	1	1	2	8	7	А5		
1	2	4	2	8	14	51		
1	2	6	2	8	1	В		
1	3	8	2	8	10	Н		
1	3	11	2	9	5	919		
1	3	13	1	8	12	915		
1	5	1	2	8	6	65		
1	5	2	2	10	4	63		
1	5	4	2	10	5	69		
1	5	5	2	10	6	71		
1	5	7	3	13	4	77		
1	5	8	3	12	7	79		
1	5	10	2	8	13	53		
1	7	5	2	9	2	9		
2	6	6	3	12	9	45		
2	6	11	3	12	10	Н		
2	6	13	3	12	Н	915		
2	9	3	3	12	6	9		
2	9	7	3	12	12	917		
901-2-104 ЭЦ2								
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Щит 1ШЩ. Таблица межпанельных соединений					
Разроб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Проб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Контр.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Утв.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Изм. лист № докум. Подп. Дата			Щит 1ШЩ. Таблица технических данных аппарата					
Разроб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Проб.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Контр.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Утв.	Исторевба	ЭЦ1	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист

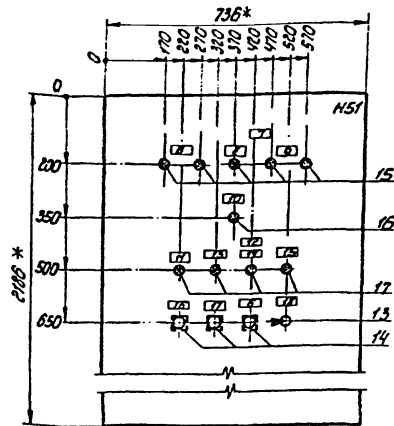
Изм. № зоны, Подпись и дата (Зона, лист, дата)

Изм. № зоны, Подпись и дата (Зона, лист, дата)

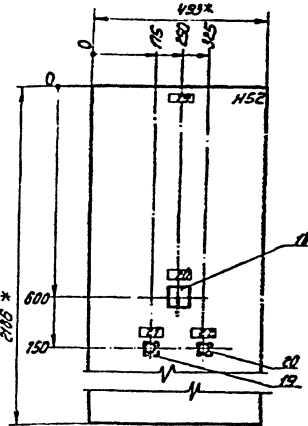
Вид спереди  
Двери шкафов не показаны  
М:20



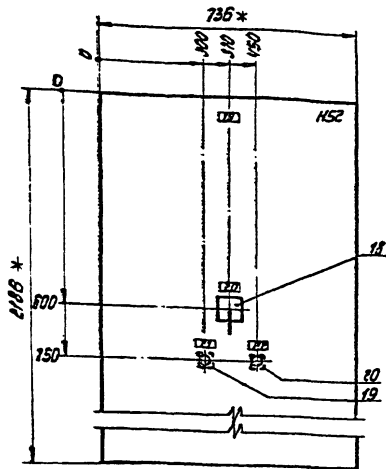
Дверь шкафа панели 1  
вид спереди



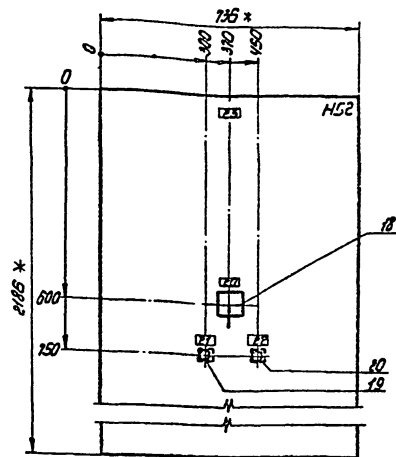
Левая дверь шкафа панели 2  
вид спереди



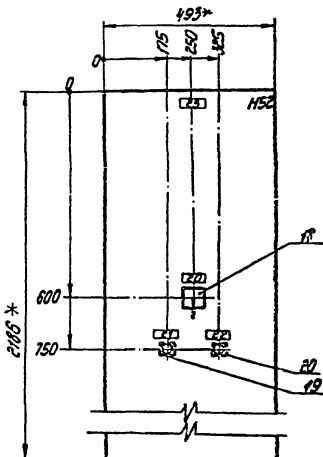
Дверь шкафа панели 2  
вид спереди



Дверь шкафа панели 3  
вид спереди



Левая дверь шкафа панели 3  
вид спереди



Высота двери, мм	Ширина двери, мм	А	Панели 2,3		Шит 1 шц		Тип двери шкафа панели 2,3	
			Тип шкафа	Размеры				
				Б	В	Г		Д
135	55	РБУ5101-33Г2Б	600	150	775	2300	Односторонняя	
150, 200	75	РБУ5101-33Г2Б	600	150	775	2500		
300	100	РБУ5101-43Г2Б	800	950	975	2700	Двусторонняя	

1\* Размеры для справок.

2. В контуре табличек указаны их номера по перечню надписей.

3. Двери в шкафах должны открываться наружу и поворачиваться на угол не менее 170°.

901-2-104 ЭЦЗ

Шит 1 шц, Чертеж общего вида

Масштаб 1:10

Исполнитель: [blank] Проверил: [blank] Утвердил: [blank]

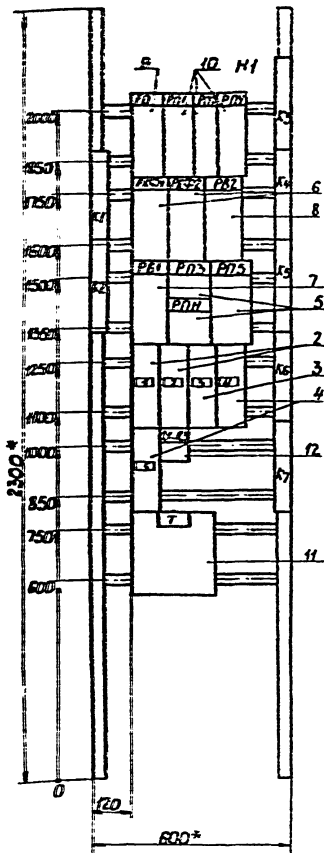
Дата: [blank]

Лист 1 из 1

Исполнитель: [blank] Проверил: [blank] Утвердил: [blank]

Дата: [blank]

Копирован. Наименование: 16\*Э1-04



1 \* Размеры для справок.  
2. В контуре табличек указаны номера надписей по перечню надписей.

				ЭЦ4		
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Цит 1 ш.ц. Панель. Чертеж общего вида	Листов	Листов
Рисов.	Исполн.	Подпись	Дата		—	1:10
Проф.	Исполн.	Подпись	Дата		Лист	Листов
Директ.	Исполн.	Подпись	Дата		Служ. Специализация Ивановский филиал	
Исполн.	Исполн.	Подпись	Дата		Формат 12	
Чтв.	Исполн.	Подпись	Дата	Копировал Патракина		

Панель	Строка	Надпись	Лит. обозначение	Место надписи	Текст	Код	Вид шрифта	Загор. точка
1	1	А6	Табличка	Рабочее освещение	01			
	2	А1	То же	Рабочее питание	01			
	3	А2	—	Резервное питание	01			
	4	А3	—	Цели сигнализации	01			
	5	А4	—	Питание РУ1	01			
			—	Р0	01			
			—	РП1	01			
			—	РП2	01			
			—	РП4	01			
			—	РКР1	01			
		—	РКФ2	01				
		—	РВ2	01				
		—	РВ1	01				
		—	РП3	01				
		—	РПН	01				
		—	РП5	01				
		—	А1	01				
		—	А2	01				
		—	А3	01				
		—	Т	01				
6		—	—	Защит. пров. на землю	02			
7		—	—	Контроль напряжения	01			
8		—	—	Рабочий ввод	01			
9		—	—	Резервный ввод	01			

Панель	Строка	Надпись	Лит. обозначение	Место надписи	Текст	Код	Вид шрифта	Загор. точка
1	10	СС6	Табличка	„Пожар“	01			
	11	СС7	То же	Авт. пуск пожарных насосов	01			
	12	СС8	—	сигнализ. уровней в резервуаре	01			
	13	СС8	—	зап.н. водой	01			
	14	СС9	—	Утечка воды	01			
	15	СС10	—	Отсутств. воды	01			
	16	КНО	—	Опробов. схемы пуска пожарных насосов	01			
	17	КНОС	—	Опробов. сигнализ.	01			
	18	КВ	—	Включ. сигнализ.	01			
	19	КР1	—	Электродвигатель рабочего насоса	01			
20	КР2	—	Режим управления	02				
21	КР1	—	„Пуск“	02				
22	КР2	—	„Стоп“	02				
23	23	—	Электродвигатель резервного насоса	01				

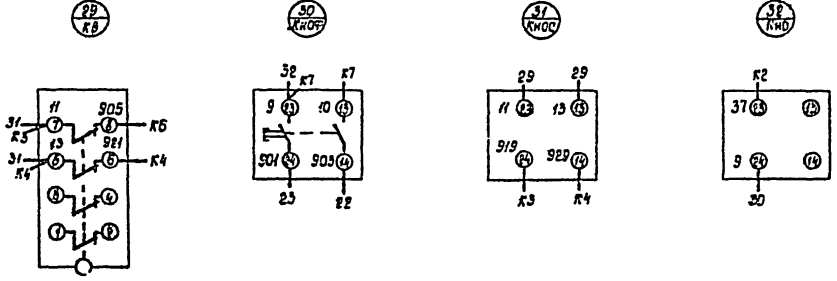
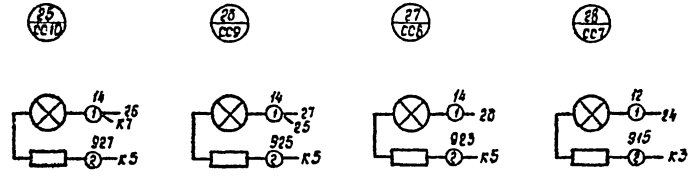
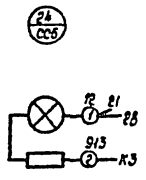
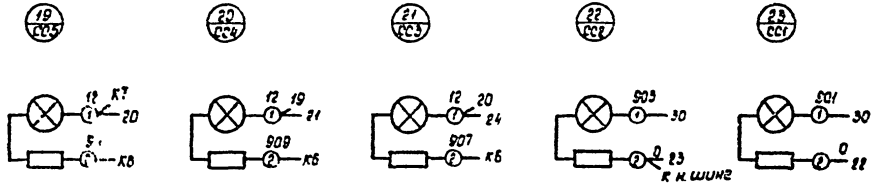
				ЭЦ5		
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Цит 1 ш.ц. Таблица перечня надписей	Листов	Листов
Рисов.	Исполн.	Подпись	Дата		—	1 2
Проф.	Исполн.	Подпись	Дата		Служ. Специализация Ивановский филиал	
Директ.	Исполн.	Подпись	Дата		Формат 11	
Исполн.	Исполн.	Подпись	Дата	Копировал Патракина		

				ЭЦ5		
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Цит 1 ш.ц. Таблица перечня надписей	Листов	Листов
Рисов.	Исполн.	Подпись	Дата		—	2
Проф.	Исполн.	Подпись	Дата		Служ. Специализация Ивановский филиал	
Директ.	Исполн.	Подпись	Дата		Формат 11	
Исполн.	Исполн.	Подпись	Дата	Копировал Патракина		





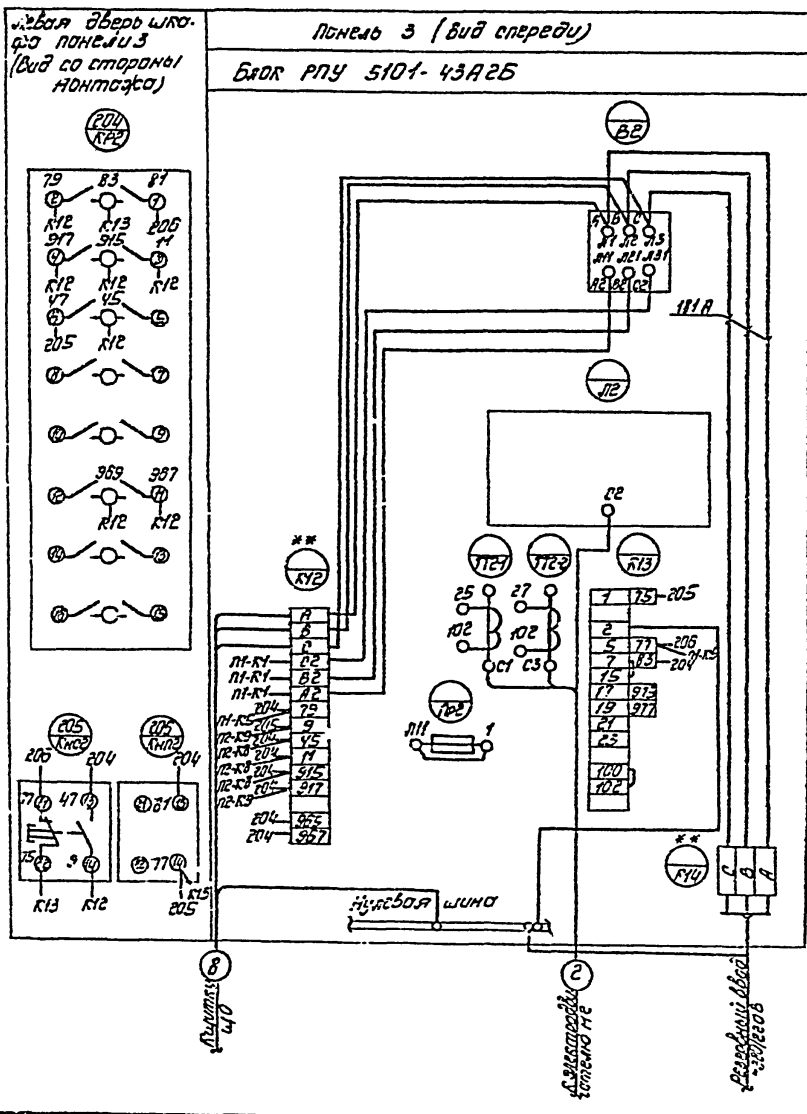
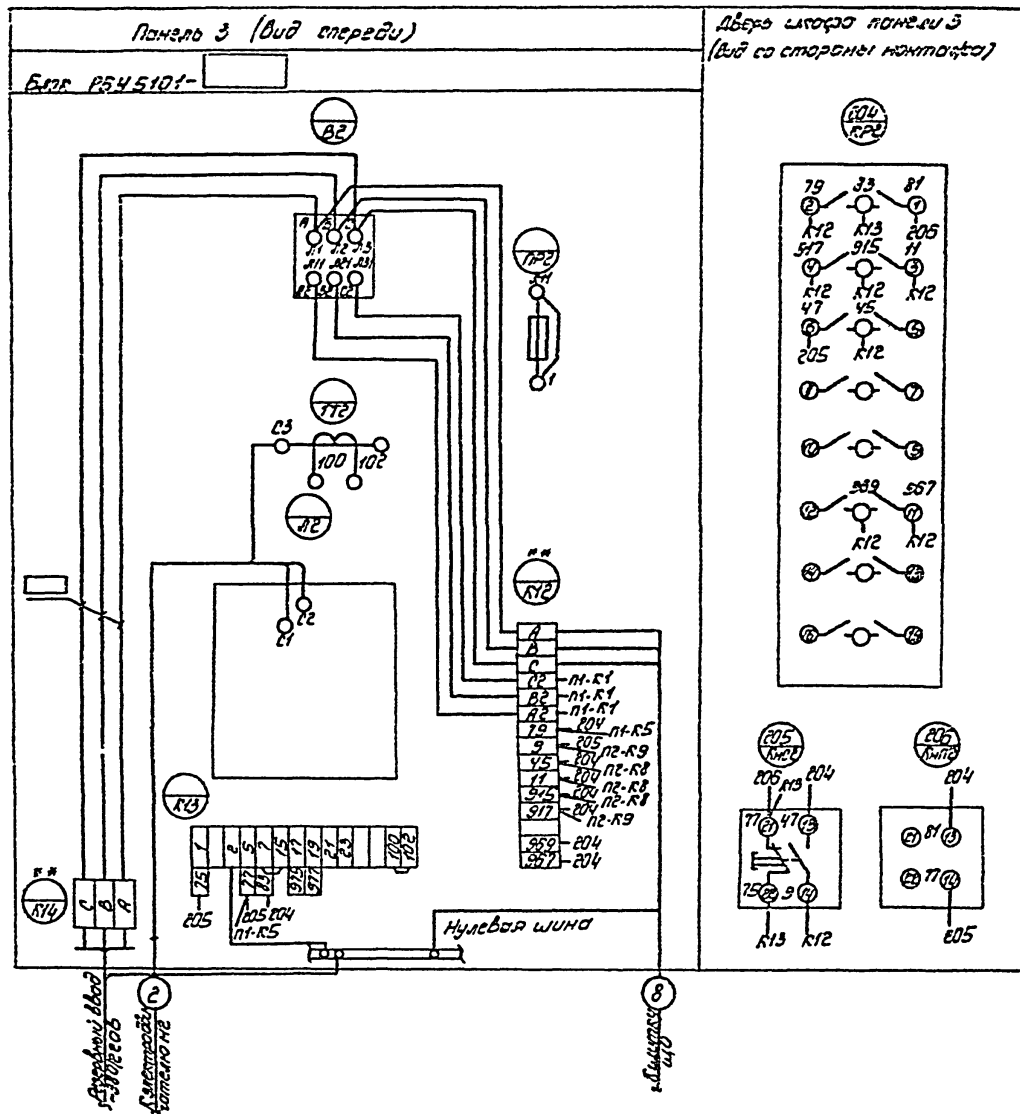
Дверь шкафа панели 1 (вид со стороны монтажа)



Линия разреза сместить в чертёжке ЗШБ к.1

Линия разреза сместить в чертёжке ЗШБ к.1





1. \*\* Дополнительно установленные кабели.

Исполнитель: [Name]

901-2-104		ЭЩ 8	
Исполн. [Name]	Провер. [Name]	Исполн. [Name]	Провер. [Name]
Исполн. [Name]		Исполн. [Name]	
Исполн. [Name]		Исполн. [Name]	

Госстрой СССР  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТЕПЛОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
Свердловский филиал  
620062, г.Свердловск-62, ул.Генеральская, 3а  
Заказ № 161 Инв. № 16423-04 тираж 1000  
Сдано в печать 3.12 1980г цена 1-82