

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

*искл. как устар.
(5-83)*

СЕРИЯ ВС - 02 - 27

ВЫПУСК I

КЛАПАН ОБРАТНЫЙ ДЛЯ ВОЗДУХОВОДОВ

$P_y 1 \frac{кгс}{см^2}$ $D_y 400_{мм}$

/СВАРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ/

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАН
Государственным проектным институтом
Союзводоканалпроект

Введен в действие
приказом по институту
Союзводоканалпроект
№ 188 от 27.II 1965г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1965г.

Паспорт СССР
Идентификационный номер (ИН)
Идентификационный номер (серия)
№ 02-27 61
Дата рождения
Место рождения
Титул
Дата рождения 1900

Содержание альбома

Наименование	Марка-лист	стр.
Митильный лист		1
Содержание альбома. Пояснительная записка.	MT23-1-1	2
Забариты клапана, техническая характеристика и технические требования	MT23-1-2	3
Общий вид. Разрез А-А Спецификация	MT23-1-3	4
Общий вид. Разрез Б-Б	MT23-1-4	5
Катаракт. Общий вид и спецификация	MT23-1-5	6
Катаракт. Детали. Корпус	MT23-1-6	7
Катаракт. Детали корпуса	MT23-1-7	8
Катаракт. Детали.	MT23-1-8	9
Катаракт. Детали.	MT23-1-9	10
Корпус клапана. Общий вид и спецификация	MT23-1-10	11
Корпус клапана. Детали	MT23-1-11	12
Корпус клапана. Детали	MT23-1-12	13
Корпус клапана. Детали	MT23-1-13	14
Диск. Детали	MT23-1-14	15
Детали	MT23-1-15	16
Детали	MT23-1-16	17
Детали	MT23-1-17	18
Детали	MT23-1-18	19
Детали	MT23-1-19	20

Пояснительная записка

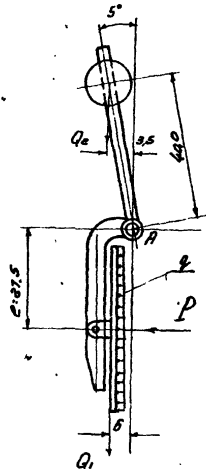
Рабочие чертежи клапана обратного Ду 400 Ру 1,0 кгс/см² КОВ-400С для воздухопроводов разработаны в соответствии с планом типового проектирования по промышленному строительству на 1965г. на основании задания утвержденного Главным управлением по строительному проектированию предприятий, зданий и сооружений Госстроя СССР 30/II 1965г.

1. Клапан обратный КОВ-400С предназначен для установки на напорных линиях центробежных компрессоров с целью защиты их от обратного тока воздуха. Для уменьшения сопротивления потоку воздуха диск клапана снабжен

противовесом. Для предотвращения ударов и вибрации диск клапана снабжен масляным катарактом. Диск клапана и корпус оборудуются патунными и тельными кольцами.

Взаимодействие диска клапана катаракта и противовеса

а) в начале открытия



$$Q_1 = 25 \text{ кг}$$

$$Q_2 = 11,3 \text{ кг}$$

Необходимое давление на диск в момент его открытия определится из следующего: суммарный противодействующий момент относительно оси поворота диска (точка А) должен быть меньше момента от силы Р

$$M_{пр} < M_{д} \quad M_{д} = P \cdot e$$

Составляющими момента $M_{пр}$ являются моменты от:

1. Груза $11,3 \cdot 3,5 = 40 \text{ кгсм}$
2. Веса диска и рычага $25 \cdot 6 = 150 \text{ кгсм}$
3. Трения в сальнике и втулке $\approx 40 \text{ кгсм}$
4. Сопротивления поршня катаракта $\approx 220 \text{ кгсм}$

$$M_{пр} = 40 + 150 + 40 + 220 = 450 \text{ кгсм}$$

Необходимое усилие на диск

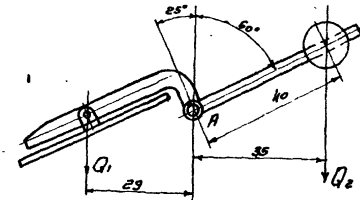
$$P > \frac{M}{e} = \frac{450}{27,5} = 16 \text{ кг}$$

Площадь диска $F = 1256 \text{ см}^2$

Необходимое давление на диск

$$q > \frac{16}{1256} = 0,013 \text{ кг/см}^2 \text{ или } 130 \text{ мм. в ст.}$$

б) в начале закрытия



Составляющие суммарного противодействующего момента от:

1. Втулки $\approx 20 \text{ кгсм}$
2. Сальника $\approx 20 \text{ кгсм}$
3. Катаракта $\approx 220 \text{ кгсм}$
4. Груза $11,3 \cdot 3,5 = 39,5 \text{ кгсм}$

$$M_{пр} = 20 + 20 + 220 + 39,5 = 655 \text{ кгсм}$$

действующий момент:

$$M_{д} = Q_1 \cdot 29 = 25 \cdot 29 = 725 \text{ кгсм}$$

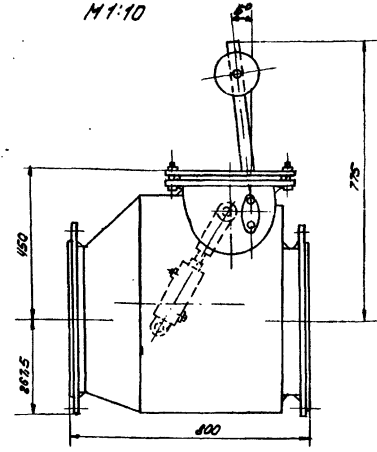
$$725 > 655 \text{ кгсм.}$$

Расположение груза на рычаге уточняется при наладке клапана.

Госстрой СССР Союзоборудконтпроект г. Москва	Клапаны обратные для воздухопроводов в сварном и литом исполнении Ру 1,0 кгс/см ² Ду 100-1000	Типовой проект ВС-02-27 Марка-лист MT 23-1-1
Клапан обратный Ду 400 Усполнение сварное Содержание альбома. Пояснительная записка.		

Габариты клапана обратного КОВ-400С

M 1:10



Техническая характеристика

- 1. Давление условное кгс/см² 1
- 2. Рабочая среда — воздух
- 3. Диаметр условного прохода мм 400
- 4. Температура среды t°С ≤ 220
- 5. Вес кг 235
- 6. Исполнение сварное
- 7. Присоединительные размеры по ГОСТ 1234-54 для Ру 2,6 кгс/см²

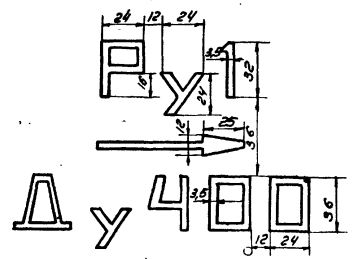
Технические требования

- 1. Изготовление клапана производить по рабочим чертежам № МТЗЗ-1 в соответствии с настоящими техническими требованиями.
- 2. Размеры сопрягаемых элементов деталей должны быть выдержаны в соответствии с классами точности, посадками и допусками, указанными в чертежах. Размеры без допусков выполнять по 7 кл. точности.

- 3. Все свариваемые поверхности конструкции клапана перед сваркой должны быть тщательно очищены от масла, грязи, ржавчины. На деталях подготовить кромки в соответствии с указаниями в чертежах.
- 4. По наружному виду сварной шов должен иметь равномерную, чешуйчатую, волнистую поверхность.
- 5. Резку заготовок следует производить механическим путем, либо с помощью автогенной резки или бензопила. Детали должны быть выправлены и кромки их зачищены от оплавления и заусенцев.
- 6. Механическая обработка деталей в отношении размеров, допусков и чистоты поверхности должна выполняться в соответствии с чертежами.
- 7. Обработанные поверхности не должны иметь царапин, задиоров и прочих механических повреждений. Заусенцы следует удалять, острые кромки притуплять.
- 8. Резьбовые соединения следует выполнить без надрывов и заусенцев в резьбе.
- 9. Сверление отверстий и резьб под болты и шпильки должно выполняться перпендикулярно к фланцам и опорным поверхностям деталей.
- 10. Испытание клапана произвести на заводе изготовителе. Клапан должен быть испытан: на прочность водой при давлении 2,5 кгс/см², на плотность - в течении 3± минут воздухом давлением 1 кгс/см².
- 11. Наружную поверхность клапана окрасить светло-синей эмалью марки КО-17 по ГОСТ

64-56 за два раза. Внутреннюю поверхность, за исключением уплотнительных колец, окрасить два раза битумным лаком.

12. На клапане должна быть табличка с указанием заводского номера и даты выпуска. На боковой стороне корпуса наплавить электродом цифры и стрелку направления воздушного потока.



На каждый принятый клапан ОТК завода-изготовителя составляет технический паспорт, в котором должно быть указано:

- а) Наименование завода-изготовителя
- б) Наименование изделия и основные его параметры
- в) Материал основных деталей,
- г) Данные испытаний.

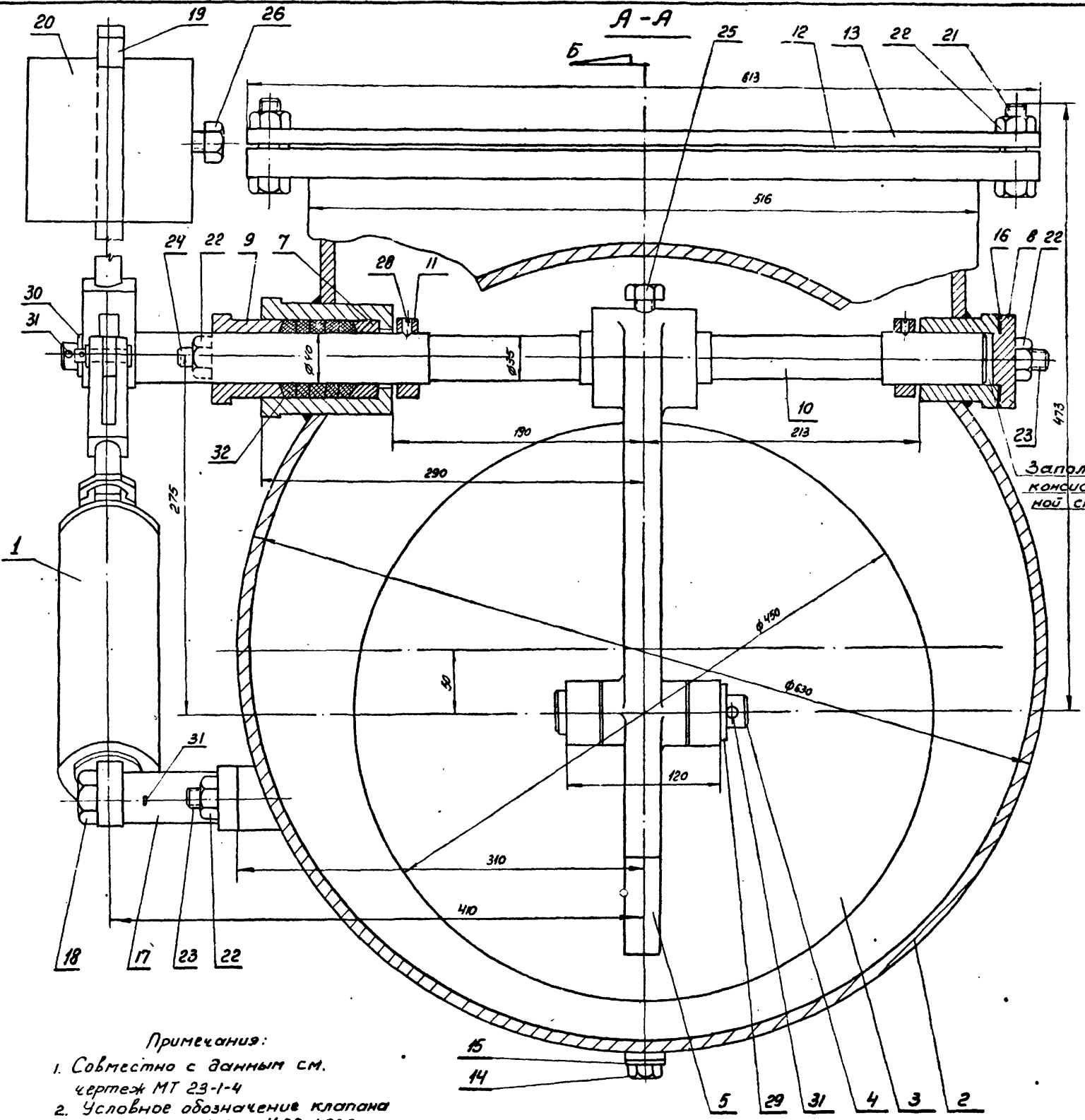
Неокрашенные обработанные поверхности деталей клапана должны быть смазаны составом, предохраняющим их от коррозии.

Тех. проект
ВС-02-27
Чертеж-лист
МТЗЗ-1-2
ИИВ.Н.2
Т-17624

Экземпляр
Исполнитель
Проверен
1986 г.

Госстрой СССР Смольнинский проект Совхоза «Канавин» проект г. Москва	Клапаны обратные для воздухопроводов в сварном и литейном исполнении Руткевич	Исполн. проект ВС-02-27 Чертеж-лист МТЗЗ-1-2
	Клапан обратный Ду 400. Исполнение сварное. Габариты клапана, техническая характеристика и технические требования.	

Типовой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТ 23-1-3
 Инв. №
 Т-1762/4



Выполнено
 Проверено
 Дата выпуска
 1963

Примечания:
 1. Совместно с данным см. чертеж МТ 23-1-4
 2. Условное обозначение клапана обратного Ду 400 КОВ-400С.

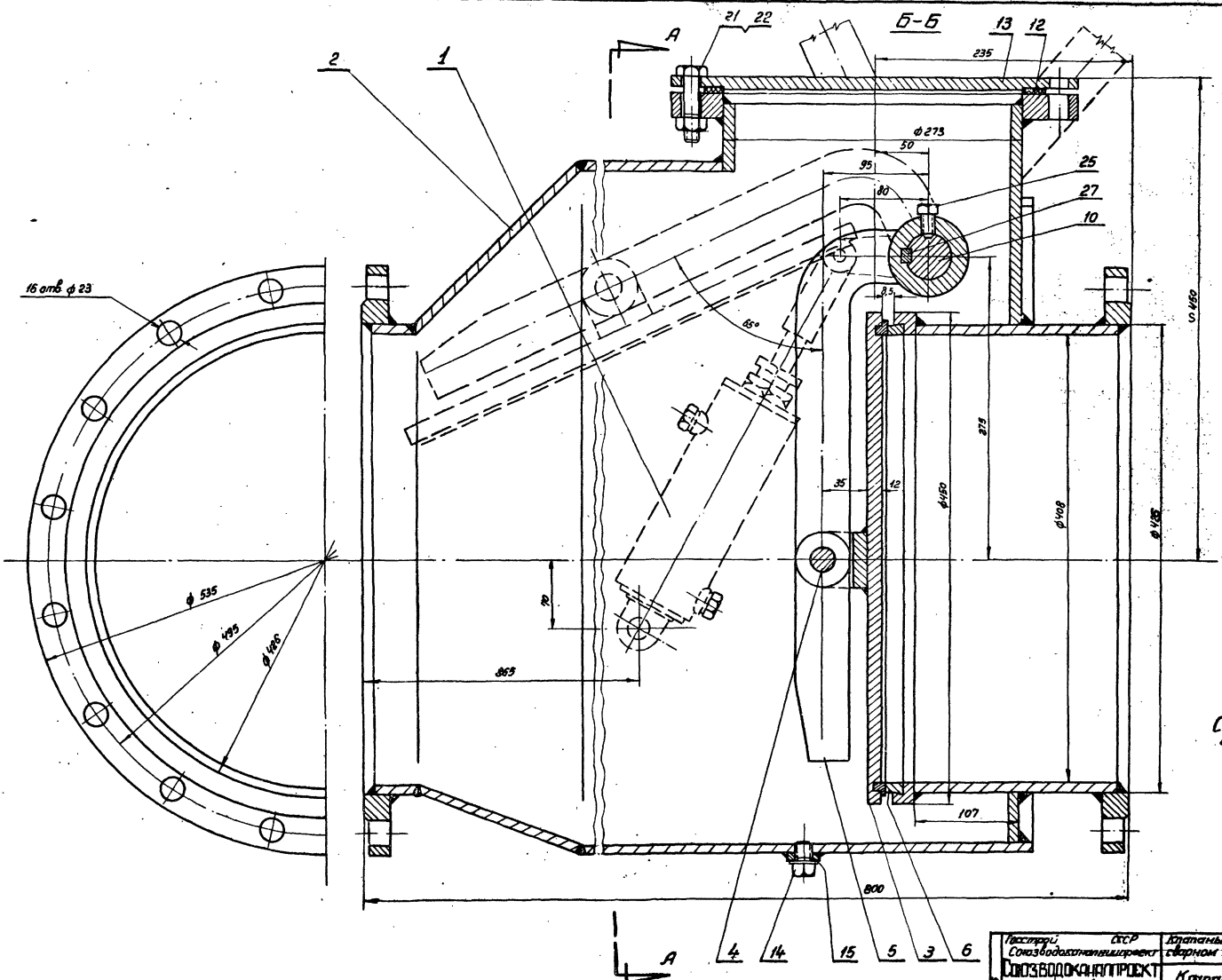
Общий вес 235 кг.

№	ГОСТ или марка-лист	Наименование	Кол.	Ед. вес	Общ. вес	Материал	Примеч.
32	ГОСТ 5152-62	Набивка многослойно плетеная $\rho=940$	1	0,075	0,075	Марка ХБП d_{10}	
31	ГОСТ 397-64	Шплинт 4x40	3	0,004	0,012	Ст 3 ГОСТ 380-60	
30	ГОСТ 6959-54	Шайба 20	1	0,022	0,022	Ст 2 ГОСТ 380-60	
29	ГОСТ 6959-54	Шайба 27	1	0,049	0,049	Ст 2 ГОСТ 380-60	
28	ГОСТ 1476-64	Винт установ. $M10 \times 15$	2	0,006	0,012	Ст 3 ГОСТ 380-60	
27	ГОСТ 8789-58	Шпонка 12x8x80	1	0,06	0,06	Ст 4 ГОСТ 380-60	
26	ГОСТ 1481-64	Винт установ. $M16 \times 70$	1	0,12	0,12	Ст 3 ГОСТ 380-60	
25	ГОСТ 1493-58	Винт установ. $M10 \times 20$	1	0,015	0,015	Ст 3 ГОСТ 380-60	
24	ГОСТ 20001-38	Шпилька $M16 \times 55 A II - 0$	2	0,116	0,23	Ст 3 ГОСТ 380-60	
23	ГОСТ 20001-38	Шпилька $M16 \times 35 A II - 0$	4	0,069	0,28	Ст 3 ГОСТ 380-60	
22	ГОСТ 5915-62	Гайка $M16$	22	0,0535	0,74	Ст 3 ГОСТ 380-60	
21	ГОСТ 7798-62	Болт $M16 \times 60$	16	0,125	2,0	Ст 3 ГОСТ 380-60	
20	МТ 23-1-19/4	Груз	1	11,3	11,3	Узел сварной	
19	МТ 23-1-19/1	Рычаг груза	1	2,8	2,8	Узел сварной	
18	МТ 23-1-18/4	Болт специальный	1	0,20	0,20	Ст 3 ГОСТ 380-60	
17	МТ 23-1-18/1	Кронштейн катаракта	1	0,92	0,92	Узел сварной	
16	МТ 23-1-17/5	Прокладка	1	0,003	0,003	Картон ГОСТ 9347-60	
15	МТ 23-1-17/4	Шайба уплотнит.	1	0,006	0,006	Картон ГОСТ 9347-60	
14	МТ 23-1-17/3	Пробка	1	0,05	0,05	Ст 3 ГОСТ 380-60	
13	МТ 23-1-17/2	Крышка люка	1	17,5	17,5	Ст 3 ГОСТ 380-60	
12	МТ 23-1-17/1	Прокладка люка	1	0,14	0,14	Картон ГОСТ 9347-60	
11	МТ 23-1-16/5	Кольцо установочное	2	0,21	0,42	Ст 5 ГОСТ 380-60	
10	МТ 23-1-16/4	Валик рычага	1	6,0	6,0	Ст 4 ГОСТ 380-60	
9	МТ 23-1-16/3	Грундбукса	1	1,1	1,1	Бр. АМц 9-2 ГОСТ 493-54	
8	МТ 23-1-16/2	Крышка	1	0,47	0,47	Ст 3 ГОСТ 380-60	
7	МТ 23-1-16/1	Кольцо сальника	1	0,22	0,22	Бр. АМц 9-2 ГОСТ 493-54	
6	МТ 23-1-15/3	Кольцо в корпус	1	2,1	2,1	Латунь марки ЛМц 58-2-2 ГОСТ 9347-60	
5	МТ 23-1-15/2	Рычаг	1	7,8	7,8	Ст 3 ГОСТ 380-60	
4	МТ 23-1-15/1	Ось диска	1	0,51	0,51	Ст 4 ГОСТ 380-60	
3	МТ 23-1-14/1	Диск	1	16,8	16,8	Узел сварной	
2	МТ 23-1-10	Корпус клапана	1	17,2	17,2	Узел сварной	
1	МТ 23-1-5	Катаракт	1	5,5	5,5	Узел сварной	
Лит.	Марка-лист или ГОСТ	Наименование	Кол.	Ед. вес	Общ. вес	Материал	Примеч.

Спецификация.

Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Москва.	Клапаны обратные для воздухопроводов в сварном и литом исполнении P_n 1кд/см ² Ду 400 и 800 мм.	Типовой проект ВС-02-27 Марка-лист МТ 23-1-3
Клапан обратный Ду 400 Исполнение сварное.		
Общий вид. Разрез А-А. Спецификация.		

Типовой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТ23-1-4
 Изв. №3
 Т-1762/1

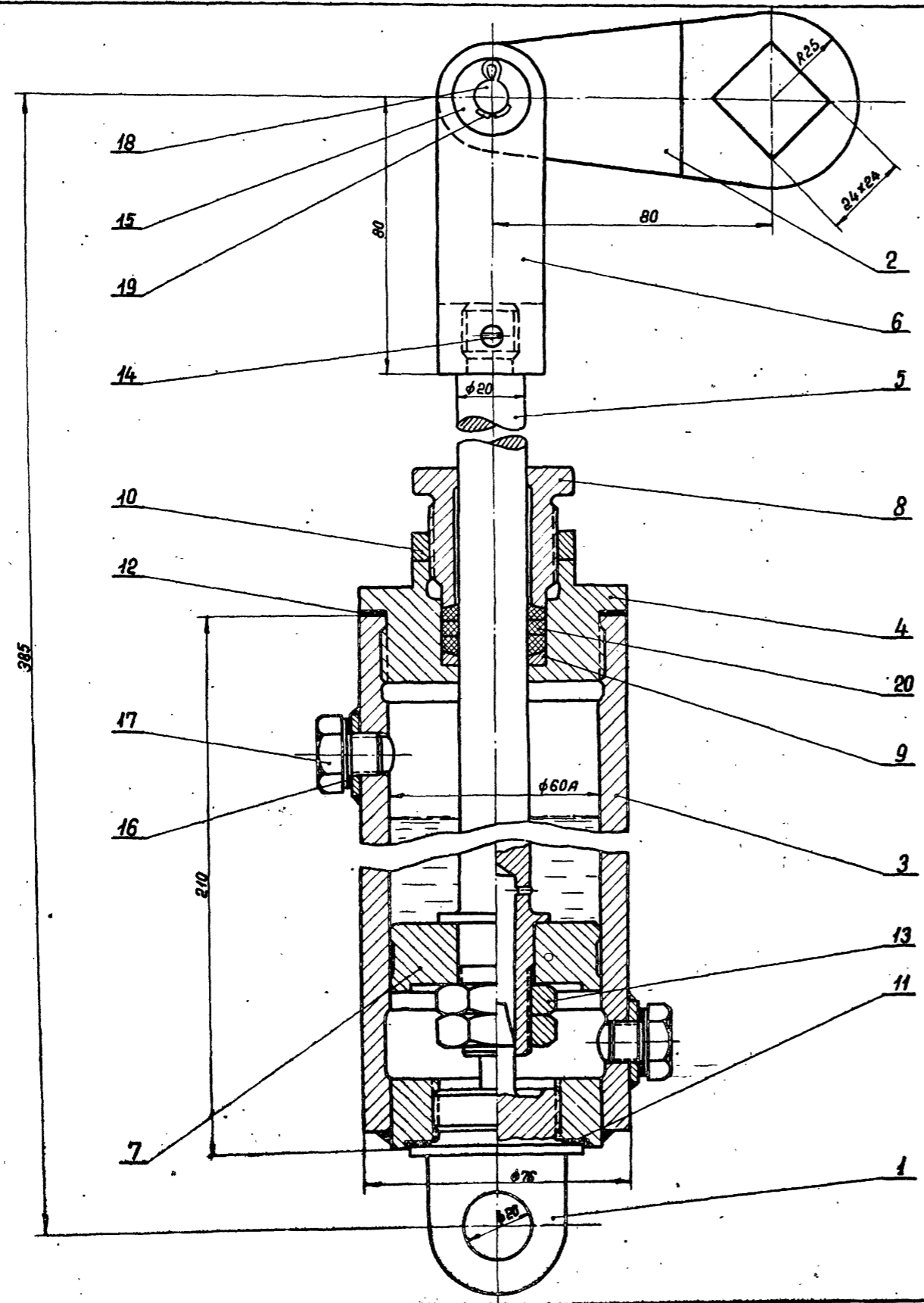


Примечание:
 Совместно с данным см.
 чертёж МТ23-3.

Бумага	Бумага	Бумага	Бумага	Бумага	Бумага	Бумага	Бумага	Бумага	Бумага
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Исполнитель: СТР	Кранты обратные для воздухоподогревателей в	Типовой проект
Составитель: М.И.С.	сварном и литом исполнении в диаметре Ду 400, 500 мм.	ВС-02-27
Проверил: М.И.С.	Литом обратный Ду 400.	Марка-лист
Утвердил: М.И.С.	Исполнение сварное.	МТ23-1-4
Инженер: М.И.С.	Объём лит. Разрез Б-Б	

Типовой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТ23-1-5
 Инвент. №
 Т-1762/1



Технические требования:
 1. Катаракт залить маслом марки индустриальное 20 ГОСТ 1707-51, 0,3литра.
 2. Пробное гидравлическое давление 5 кг/см²

Общий вес ≈ 5,5 кг

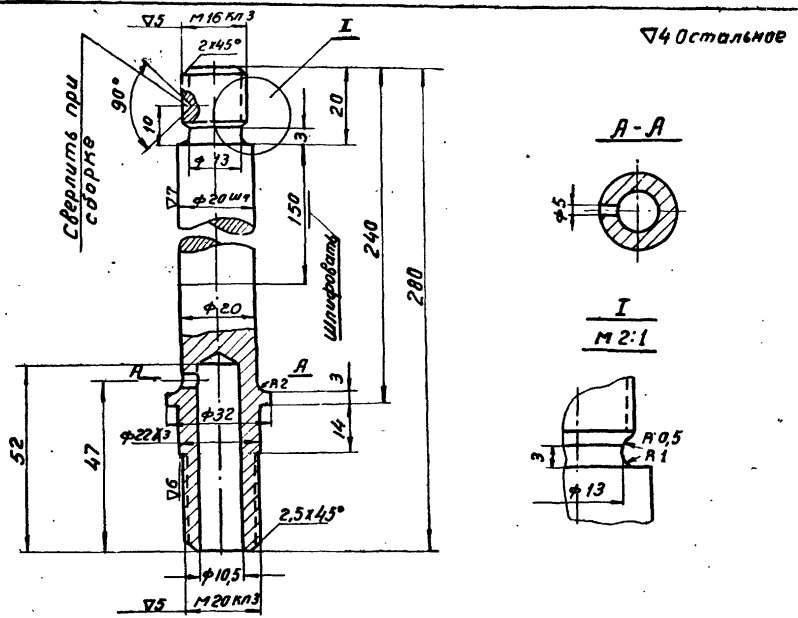
20	ГОСТ 5152-62	Накладка многослойно-плетеная	1	0,14	0,14	Марка ХВП Д,5	
19	ГОСТ 397-64	Шплицт 3x20	1	0,009	0,001	Ст.0 ГОСТ 380-60	
18	ГОСТ 9650-61	Обс 10С ₃ x 40	1	0,027	0,027	Ст.3 ГОСТ 380-60	
17	МТ23-1-9/2	Пробка	2	0,04	0,08	Ст.3 ГОСТ 380-60	
16	д/ч	Шайба уплотнительная φ20/12 δ=2	2	0,0004	0,0008	Картон технический, промасленный	
15	ГОСТ 9649-61	Шайба 10	1	0,001	0,001	Ст.3 ГОСТ 380-60	
14	ГОСТ 1476-64	Винт М6x12	1	0,03	0,03	Ст.3 ГОСТ 380-60	
13	ГОСТ 5929-62	Гайка М20	2	0,036	0,072	Ст.3 ГОСТ 380-60	
12	д/ч	Прокладка φ76/60; δ=1	1	—	—	Паронит ГОСТ 481-58	
11	д/ч	Прокладка φ50/40; δ=1	1	—	—	Паронит ГОСТ 481-58	
10	МТ23-1-9/5	Гайка	1	0,05	0,05	Ст.3 ГОСТ 380-60	
9	МТ23-1-9/1	Кольцо сальника	1	0,015	0,015	Балтий-2 ГОСТ 493-54	
8	МТ23-1-9/4	Грундбокса	1	0,25	0,25	БМЦС-2 ГОСТ 493-54	
7	МТ23-1-9/3	Поршень	1	0,35	0,35	Ст.3 ГОСТ 380-60	
6	МТ23-1-8/2	Вилка	1	0,35	0,35	Ст.3 ГОСТ 380-60	
5	МТ23-1-8/3	Шток	1	0,63	0,63	Ст.5 ГОСТ 380-60	
4	МТ23-1-8/1	Крышка	1	0,5	0,5	Ст.3 ГОСТ 380-60	
3	МТ23-1-6/1	Корпус	1	2,8	2,8	Увел. сварной	
2	МТ23-1-6/2	Рычаг	1	0,45	0,45	Ст.3 ГОСТ 380-60	
1	МТ23-1-6/3	Рычаг	1	0,32	0,32	Ст.5 ГОСТ 380-60	

Поз.	Марка-лист или ГОСТ	Наименование	Кол-во	Вес кг	Материал	Примечания
Клапаны обратные для воздухопроводов в сварном и литом исполнении Р _у = 1 кг/см ² Ду 400 и 800 мм						
Клапан обратный Ду 400 Исполнение: сварное. Катаракт. Общий вид и спецификация.						

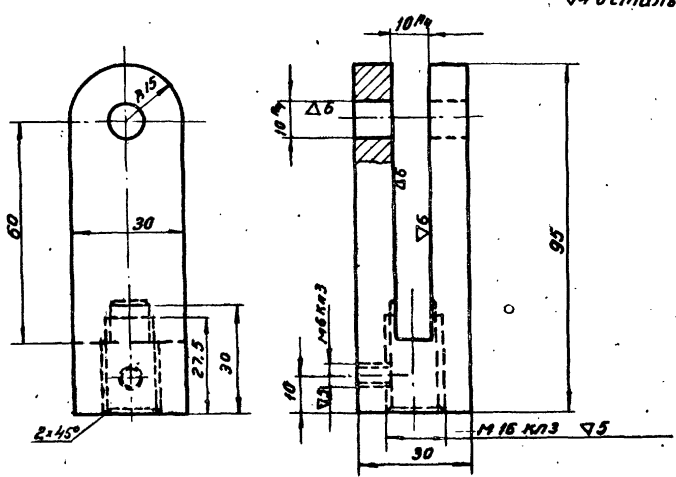
Исполнитель: Буряков
 Проверил: Буряков
 Утвердил: [подпись]
 Дата: 1963 г.

Типовой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТ23-1-5

Типовой проект
 ВС-02-27
 Черт. лист
 МТ-23-1-8
 Уч. №
 Т-1762/1

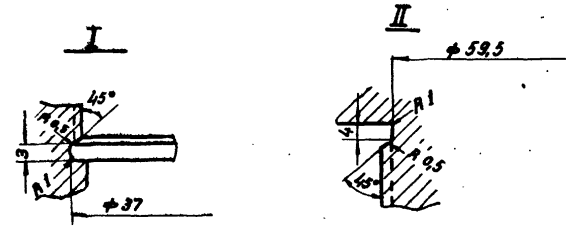
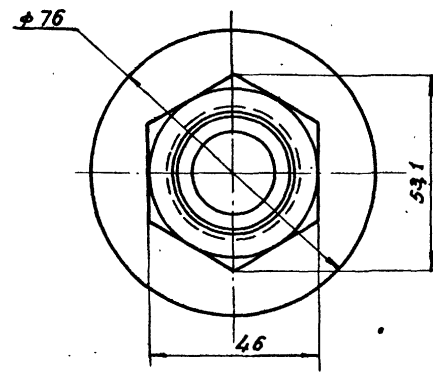
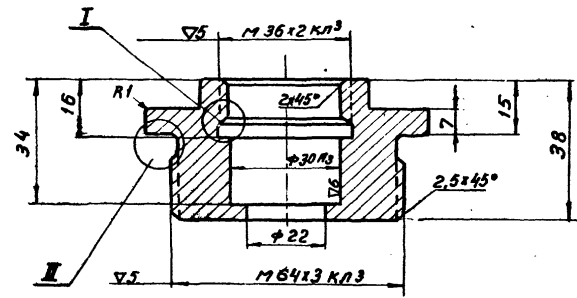


5	МТ-23-1-5	Шток	0,63	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ-23-1-0/3
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист



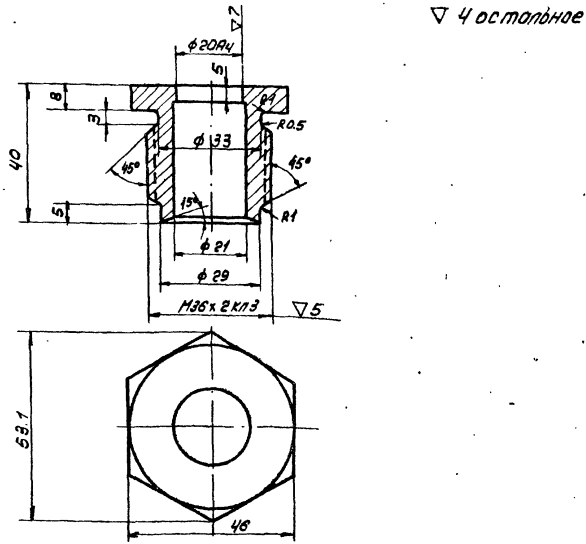
6	МТ-23-1-5	Вилка	0,35	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ-23-1-0/2
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

40 Остальное

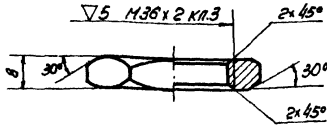


4	МТ-23-1-5	Крышка	0,5	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ-23-1-0/1
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист
		Госстрой СССР Сибирское отделение Сибирский проект				Клапаны обратные для воздухопроводов в сварном и литом исполнении Рудкост-2 Ду 400-800 мм Клапан обратный Ду 400 Исполнение сварное Катакрат. Детали.
						Типовой проект ВС-02-27 Черт. лист МТ-23-1-8

Типовой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТЗ-1-9
 Числ. №
 Т-1762/4



▽ 4 остальное



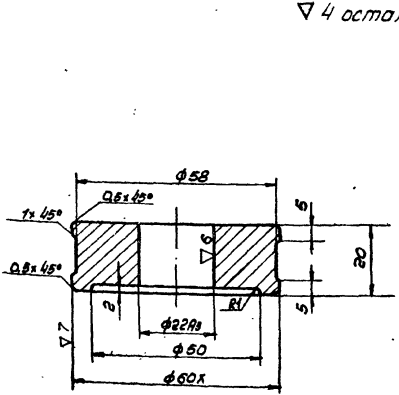
▽ 4 остальное

10

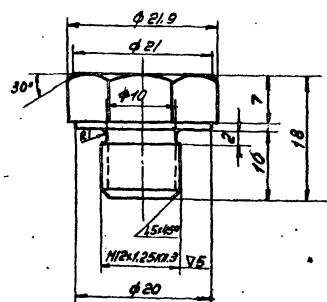
8	МТЗ-1-5	Грундбукса	0.25	БРАМЦ 9-2 ГОСТ 493-54	1:1	МТЗ-1-9/4
Поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

10	МТЗ-1-5	Гайка	0.05	Ст.3ГОСТ380-60	1:1	МТЗ-1-9/5
Поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

Типовой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТЗ-1-9
 Числ. №
 Т-1762/4



▽ 4 остальное



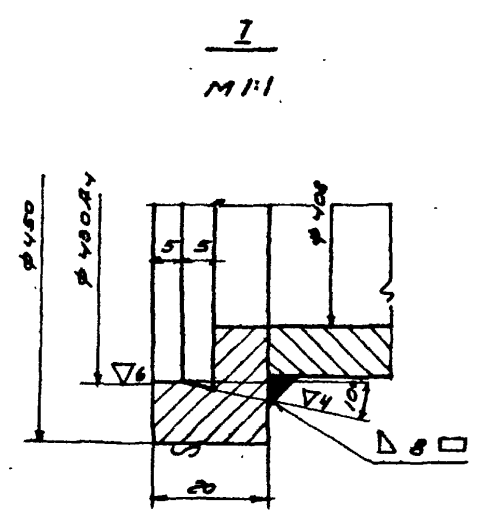
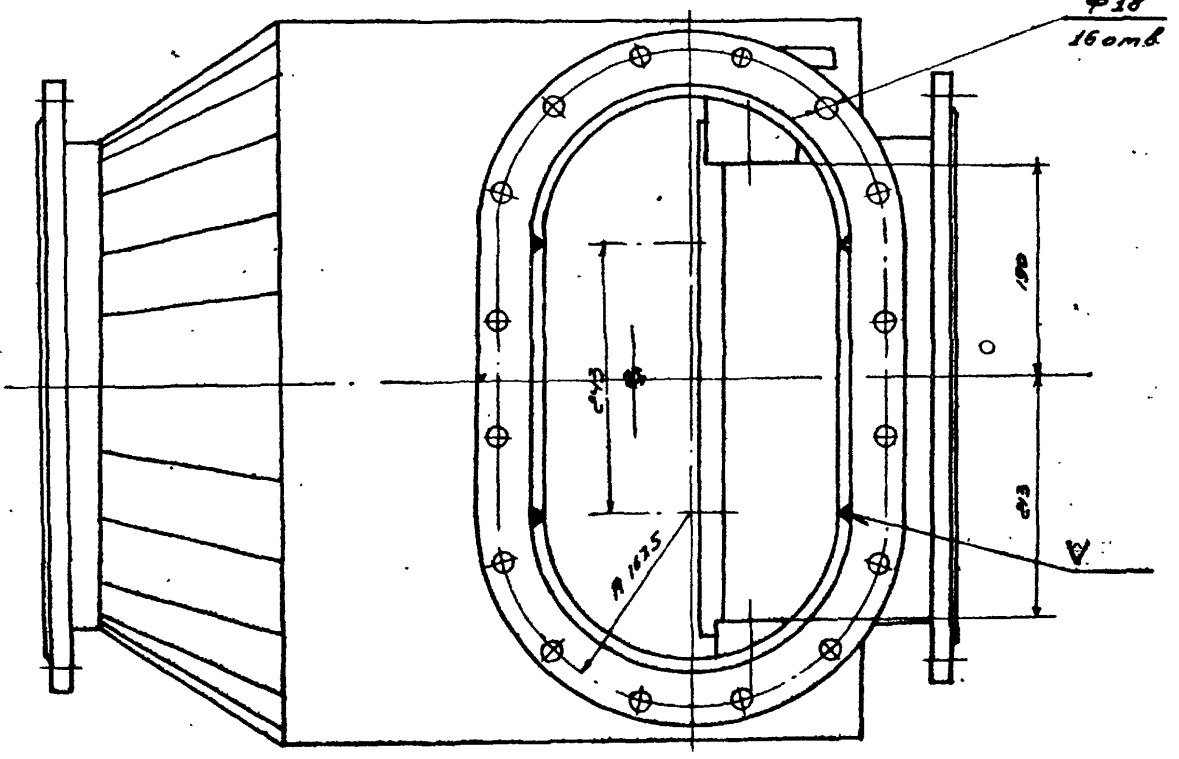
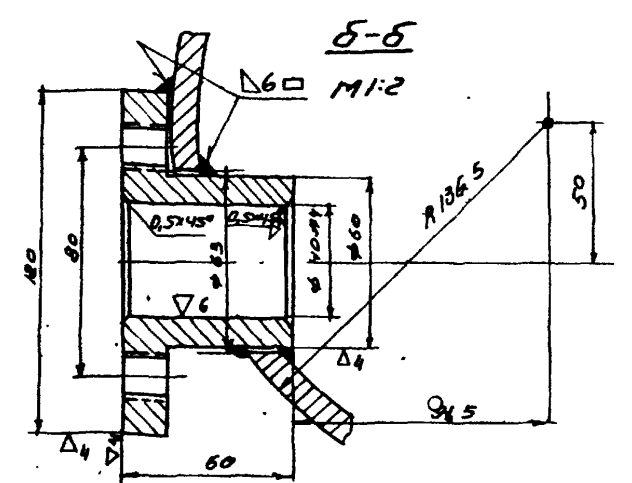
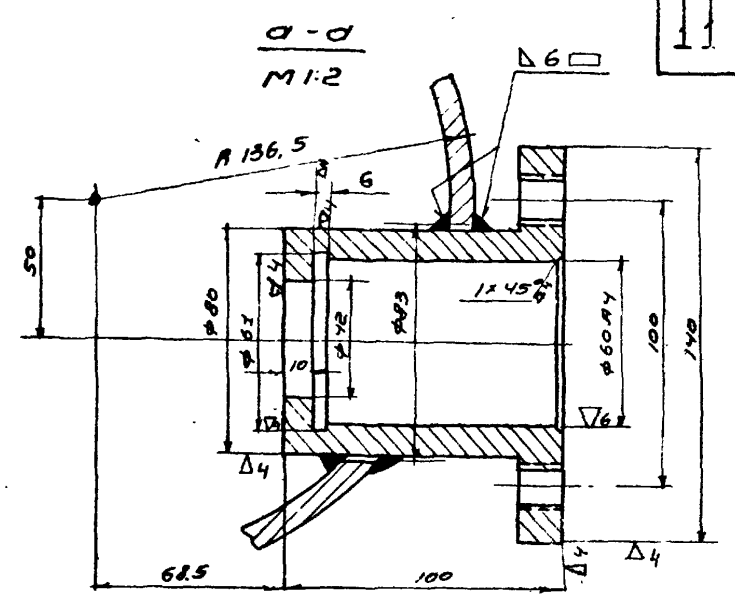
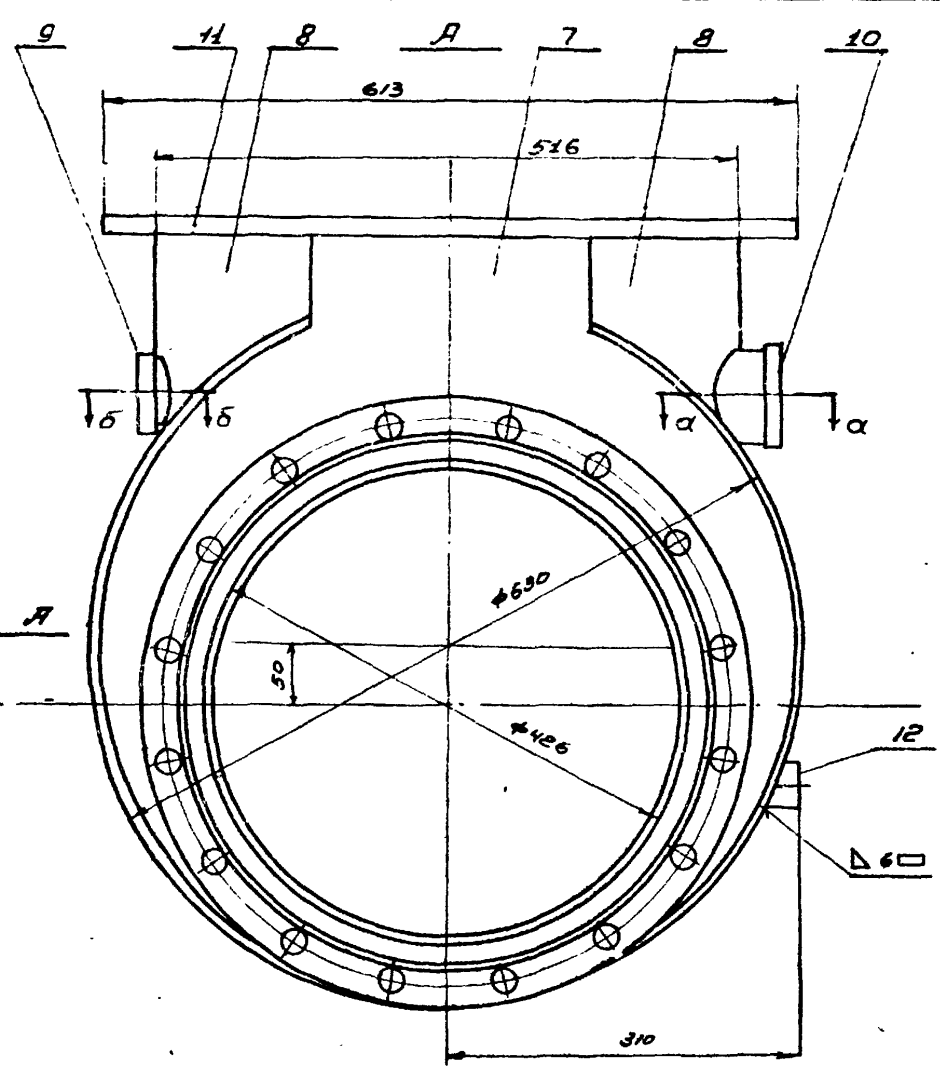
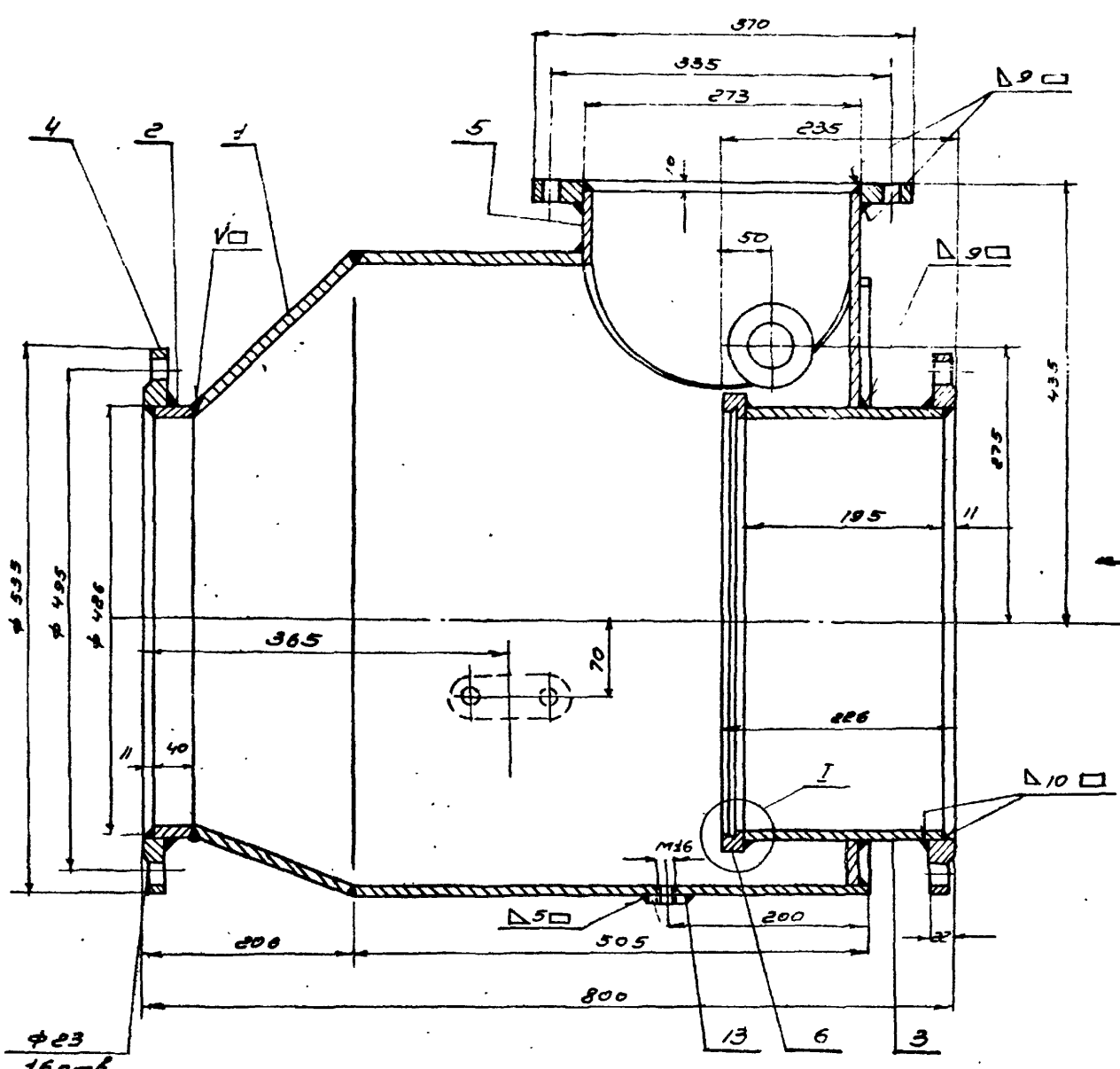
▽ 4 остальное

▽ 4 остальное.

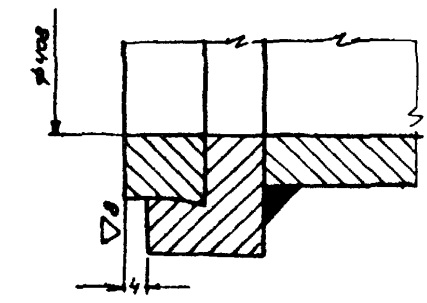
9	МТЗ-1-5	Кольцо сапоники	0.05	БРАМЦ 9-2 ГОСТ 493-54	1:1	МТЗ-1-9/4
Поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

7	МТЗ-1-5	Поршень	0.25	Ст.3ГОСТ380-60	1:1	МТЗ-1-9/3
Поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист
17	МТЗ-1-5	Пробка	0.09	Ст.3ГОСТ380-60	2:1	МТЗ-1-9/2
Поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

Типовой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТЗ-1-10
 Умб. №
 Т-1762/4



После развальцовки обработки
 кольца (дет. МТЗ-1-15/5)



1. Несосность корпуса салбника (поз.10)
 и втулки (поз.9) не более 0,5 мм
 2. Сварку проводить электродом Э42 ГОСТ 9487-60.
 Общий вес 172 кг.

13	МТЗ-1-13/5	Бобышка	1	0,05	0,05	Ст3 ГОСТ 380-60
12	МТЗ-1-13/4	Бобышка	1	0,6	0,6	Ст3 ГОСТ 380-60
11	МТЗ-1-13/3	Фланец	1	15,1	15,1	Ст3 ГОСТ 380-60
10	МТЗ-1-13/2	Корпус салбника	1	2,3	2,3	Ст3 ГОСТ 380-60
9	МТЗ-1-13/1	Втулка	1	1,1	1,1	Ст3 ГОСТ 380-60
8	МТЗ-1-12/4	Полутруба	2	4,4	8,8	Ст3 ГОСТ 380-60
7	МТЗ-1-12/3	Большая стенка	1	12,2	12,2	Ст3 ГОСТ 380-60
6	МТЗ-1-12/2	Кольцо	1	3,3	3,3	Ст3 ГОСТ 380-60
5	МТЗ-1-12/1	Малая стенка	1	1,3	1,3	Ст3 ГОСТ 380-60
4	ГОСТ 1255-54	Фланец Ду 400 Ру 2,5	2	11,7	23,4	Ст3 ГОСТ 380-60
3	ГОСТ 10704-63	Труба 426x9 e=19,5	1	19,0	19,0	Ст3 ГОСТ 380-60
2	ГОСТ 10704-63	Труба 426x9 e=40	1	3,7	3,7	Ст3 ГОСТ 380-60
1	МТЗ-1-11	Обечайка	1	81,3	81,3	Ст3 ГОСТ 380-60
Материал или ГОСТ	Марка-лист	Наименование	№	ед.изм.	Общ. Вес кг.	Материал

ГОСТ 380-60 СССР
 Союзводоканалпроек
 г. Москва

Классификация
 КЛАПАН ОБРАТНЫЙ ДЛЯ ВОЗДУШОВОЗОВ В СЕРИИ
 И ЛИТАМ ИСПОЛНЕНИИ Ру (кратк.) Ду 400 и 800 мм.

Классификация
 Клапан обратный Ду 400
 Исполнение с варное
 Корпус клапана
 Общий вид и спецификация.

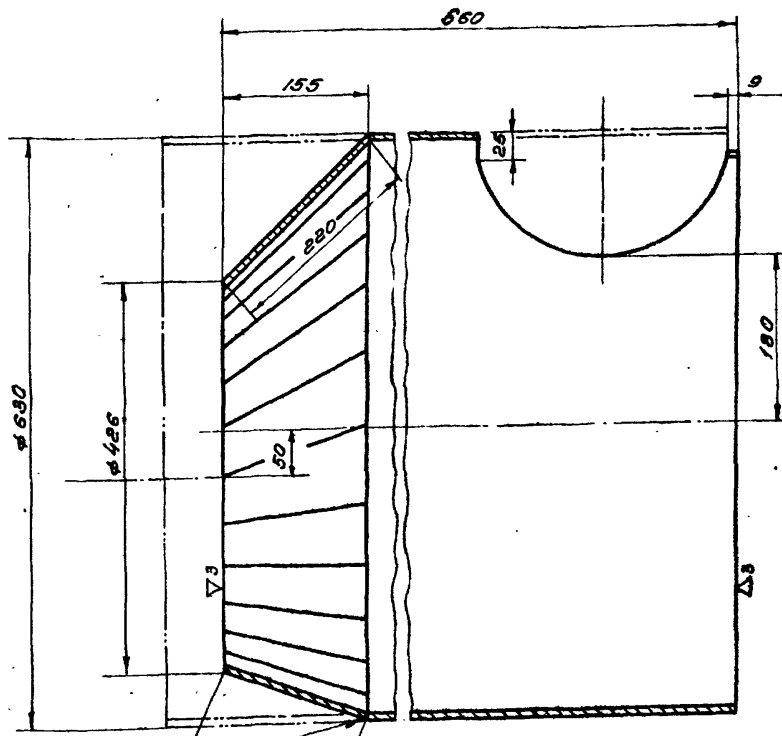
Типовой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТЗ-1-10

Б.И.Сидоренко
 Б.И.Сидоренко
 Проектировщик
 С.И.Сидоренко
 Проверщик
 1965г.

Листовой прокат
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТ23-1-11
 УИВЕН.13
 Т-1762/4

Шаблон для вырезки лепестков эксцентричного перехода 630x426 из трубы $\phi 630$.

M 1:5



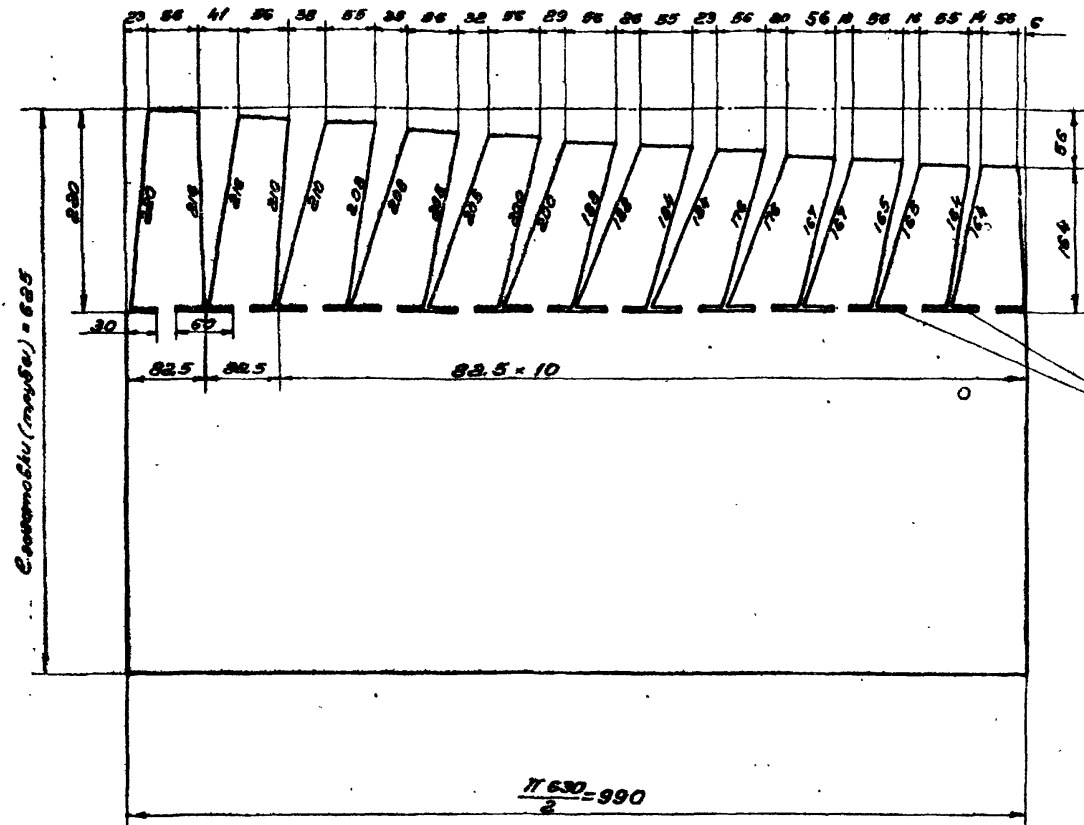
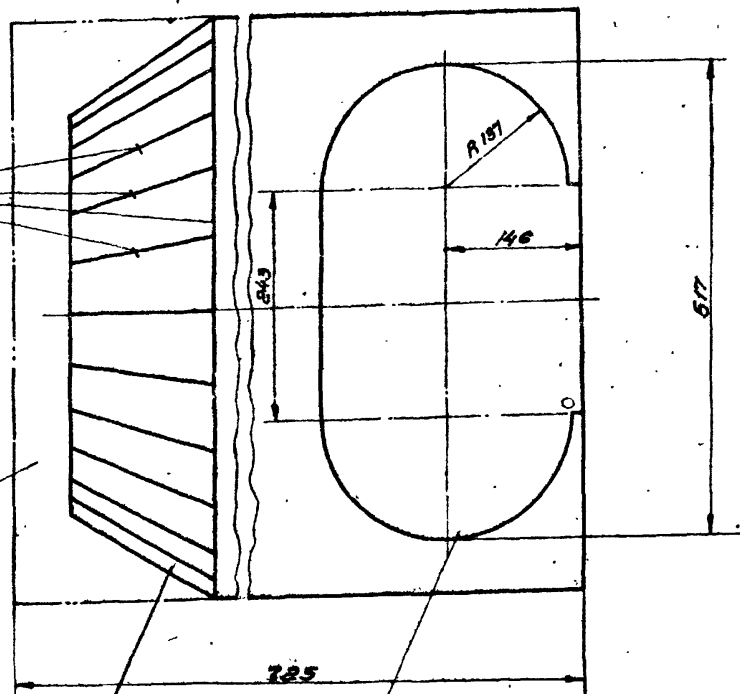
Место стыка лепестков разорвите газовой горелкой

Для всех лепестков.

Заводская труба 630x9 по ГОСТ 10704-63

Листы делаются из листового металла

Вырезайте по поз. Б марку-лист МТ23-1-12/4



Прорезы в трубе делайте минимальной ширины

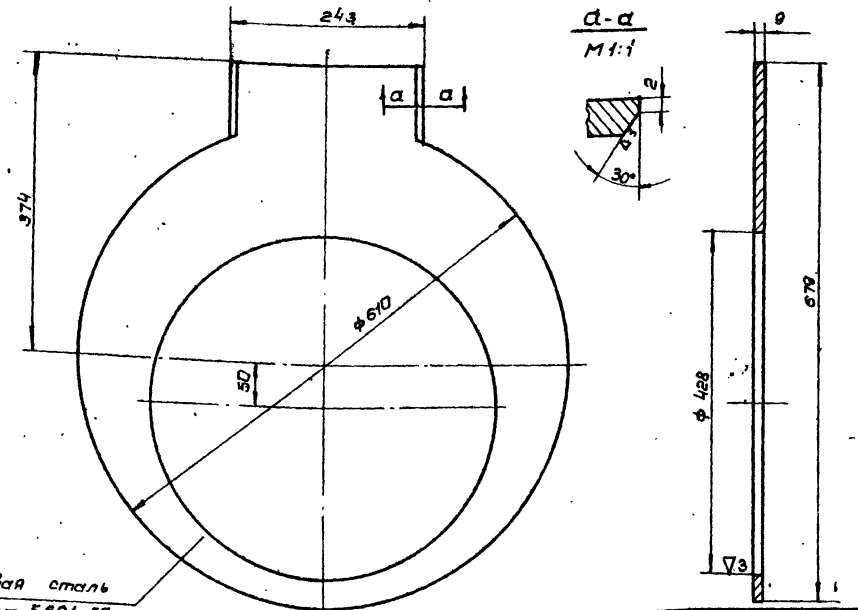
Сварку производите электродами Э 42 ГОСТ 9467-60

№ узла	Обозначение	МТБ	Ст. ГОСТ	Материал	М	Марка-лист	
1	МТ23-1-10	Обозначение	МТБ	Ст. ГОСТ	Материал	М	Марка-лист
1	Листовой прокат	ВС-02-27	МТ23-1-11	УИВЕН.13	Т-1762/4		
2	Листовой прокат	ВС-02-27	МТ23-1-11	УИВЕН.13	Т-1762/4		

Уголов проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТ23-1-12
 ЧНв. №
 Т-1762/1

Бригада
 Бригов
 Проекти
 1965г
 Машинист
 Руч. маш.
 Таврич
 Дата выпуска

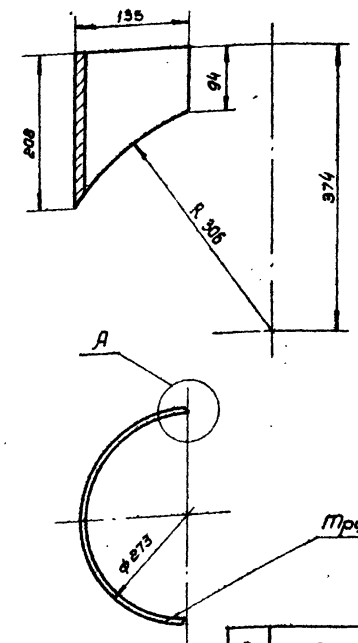
с остальное



Листовая сталь
 по Гост 5681-57

7	МТ23-1-10	Большая стенка	12,2	Ст 3 Гост 500-58	1:5	МТ23-1-12/1
Поз.	Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

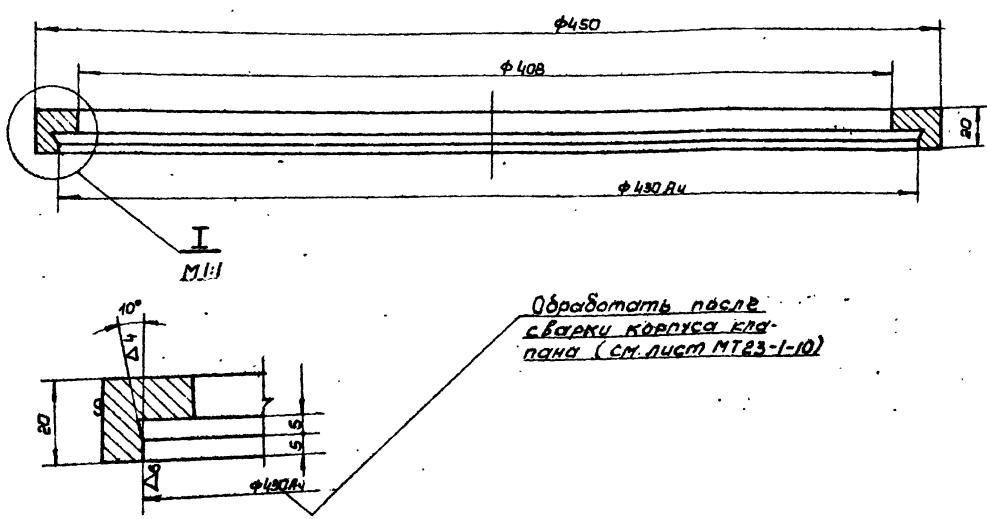
с остальное



Труба 273x9 по Гост 8732-58

8	МТ23-1-10	Полутруба	4,4	Ст 3 Гост 380-60	1:5	МТ23-1-12/1
Поз.	Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

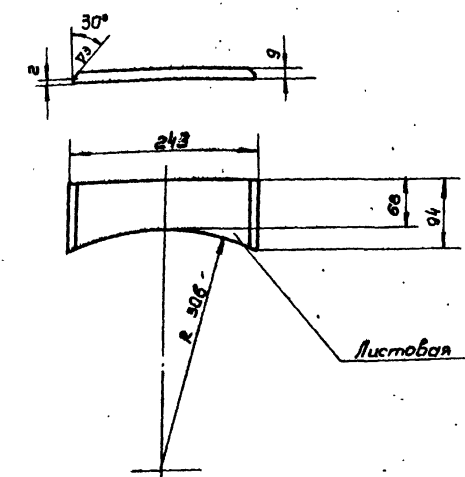
с остальное



Обработать после
 сварки корпуса клапана
 (см. лист МТ23-1-10)

6	МТ23-1-10	Кольцо	3,3	Ст 3 Гост 380-60	1:2	МТ23-1-12/1
Поз.	Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

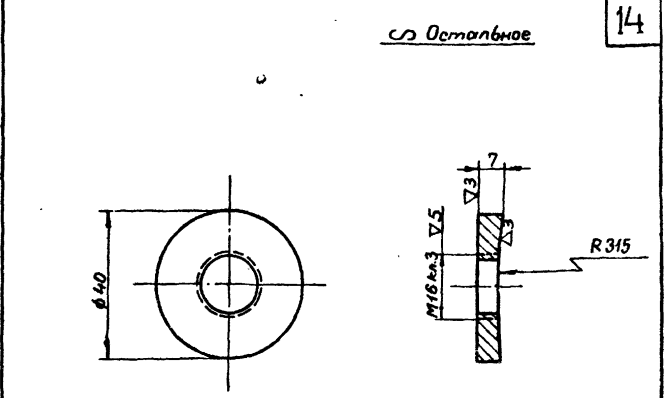
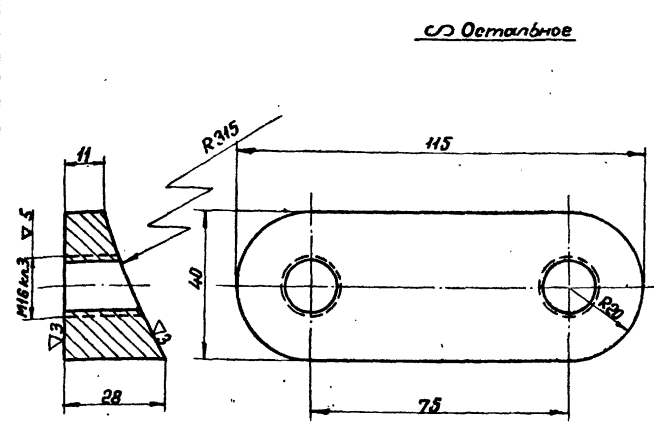
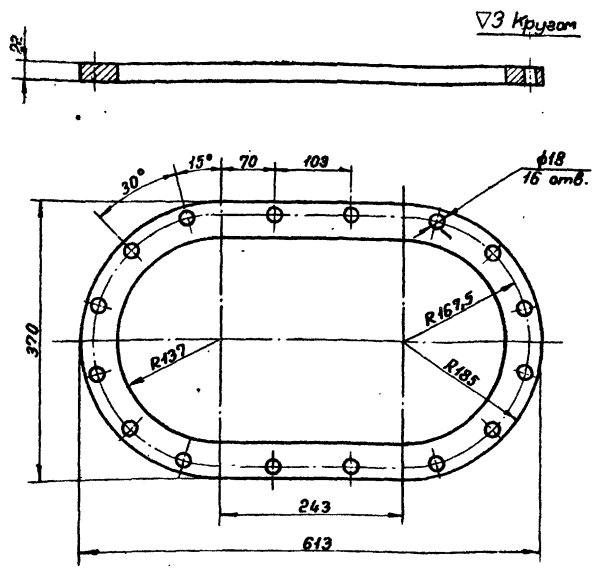
с остальное



Листовая сталь по Гост 5681-57

5	МТ23-1-10	Малая стенка	1,3	Ст 3 Гост 500-58	1:5	МТ23-1-12/1	
Поз.	Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист	
		Госстрой СССР Сельскохозяйственный проект Сельхозканалпроект г. Москва				Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении Ру/кгс/см² Ду 400 и 600 мм Клапан обратный Ду 400. Исполнение сварное. Корпус клапана. Детали.	Уголов проект ВС-02-27 Марка-лист МТ23-1-12

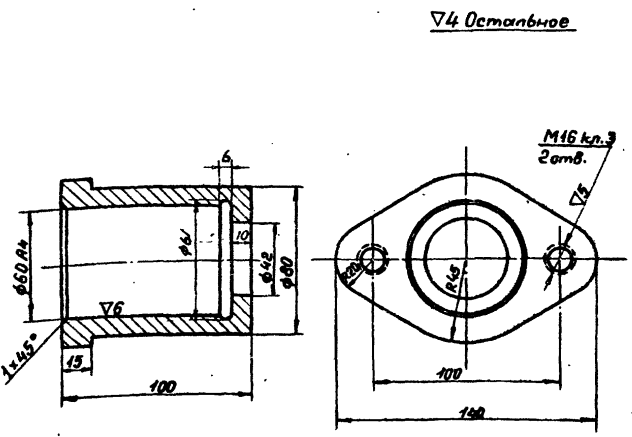
Типовой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТ23-1-13
 Инв. №
 Т-1762/4



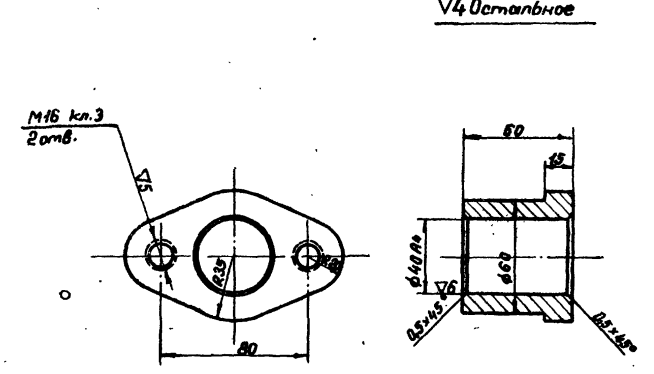
нарезать резьбу после приварки к корпусу

нарезать резьбу после приварки к корпусу.

11	МТ23-1-10	Фланец	15.1	Ст.3 ГОСТ380-60	1:5	МТ23-1-13/3	12	МТ23-1-10	Бобышка	0.6	Ст.3 ГОСТ380-60	1:1	МТ23-1-13/4	13	МТ23-1-10	Бобышка	0.05	Ст.3 ГОСТ380-60	1:1	МТ23-1-13/5
поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист поз.	поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист поз.	поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист



Примечание:
 Ф60 А4 обработать после сварки, см. лист МТ23-1-10



Примечание:
 Ф40 А4 обработать после сварки, см. лист МТ23-1-10

10	МТ23-1-10	Корпус оальника	2.3	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	МТ23-1-13/2	9	МТ23-1-10	Втулка	1.1	Ст.3 ГОСТ380-60	1:2	МТ23-1-13/1
поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист поз.	поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист

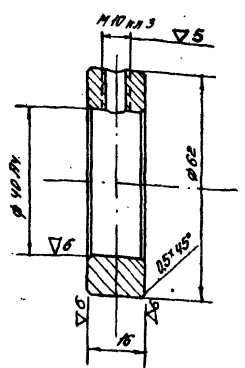
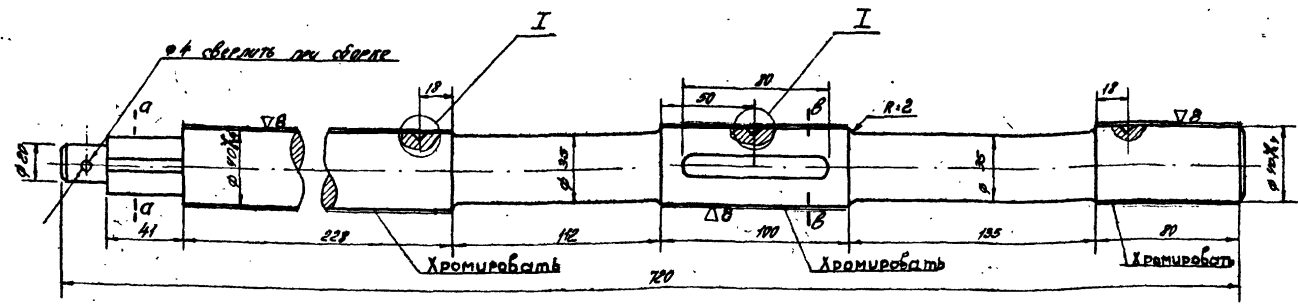
ООО "Вострой" (Vostroy LLC) - Проектирование и производство клапанов (Valve design and production).
 Клапаны обратные для воздухопроводов в сварном и литом исполнении Р_н 1 МПа, Ду 400 и 800 мм.
 Клапан обратный Ду 400. Исполнение сварное.
 Корпус клапана. Детали.
 Типовой проект ВС-02-27
 Марка-лист МТ23-1-13

Черт. проект
 ВК-02-27
 Черт.-проект
 МТЗ-1-16
 УИВ Н
 Т-1982/1

▽4 о.стальное

▽4 о.стальное

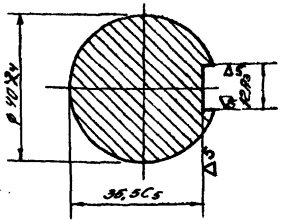
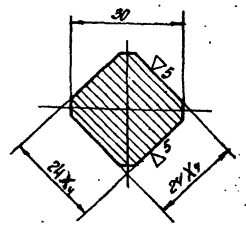
17



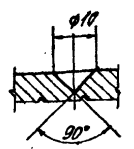
а-а М 1:1

б-б М 1:1

I



Покрытие - антикорро-
 зийное, хром, толщина
 слоя 0,01 мм.

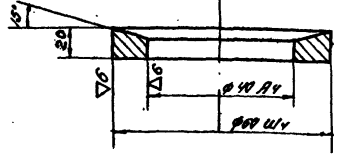
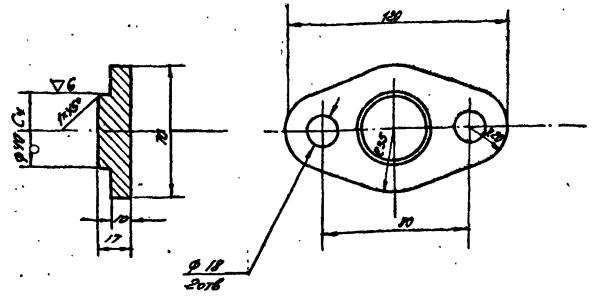
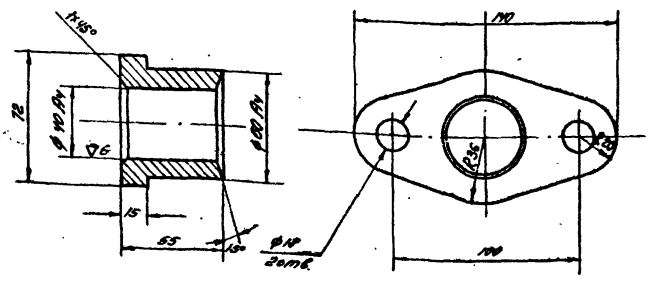


10	МТЗ-1-3	Валик ролика	6,0	ст 4/ГОСТ 370-60	1-2	МТЗ-1-16/4	11	МТЗ-1-3	Кольцо установочное	0,21	ст 5/ГОСТ 370-60	1-1	МТЗ-1-16/5
шт.	№ 33.00	Наименование	Вес	Материал	М	Черт.-проект	шт.	№ 33.00	Наименование	Вес	Материал	М	Черт.-проект

▽4 о.стальное

▽4 о.стальное

▽4 о.стальное

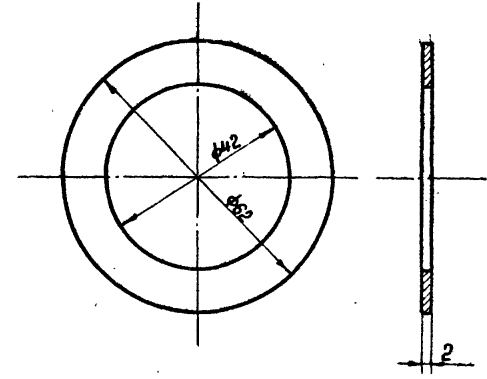
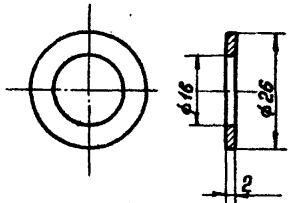
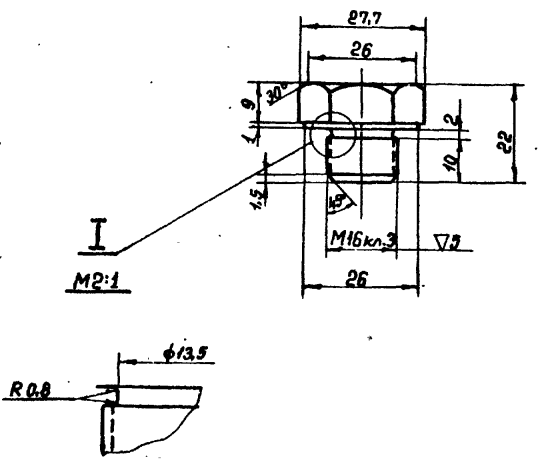


9	МТЗ-1-3	Грибок вала	1,1	Ст. АМ 49-2 ГОСТ 193-53	1-2	МТЗ-1-16/3	8	МТЗ-1-3	Ролик	0,47	ст 3/ГОСТ 370-60	1-2	МТЗ-1-16/2
шт.	№ 33.00	Наименование	Вес	Материал	М	Черт.-проект	шт.	№ 33.00	Наименование	Вес	Материал	М	Черт.-проект

7	МТЗ-1-3	Кольцо сальника	0,22	Ст. АМ 49-2 ГОСТ 193-53	1-1	МТЗ-1-16/1
шт.	№ 33.00	Наименование	Вес	Материал	М	Черт.-проект
		КОМПЛЕКТ ОБРАТНОЕ КОМПЛЕКТ ОБРАТНОЕ		КОМПЛЕКТ ОБРАТНОЕ КОМПЛЕКТ ОБРАТНОЕ		КОМПЛЕКТ ОБРАТНОЕ КОМПЛЕКТ ОБРАТНОЕ

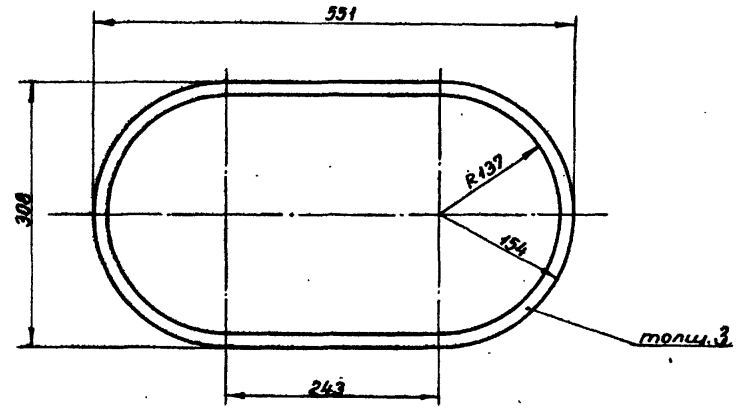
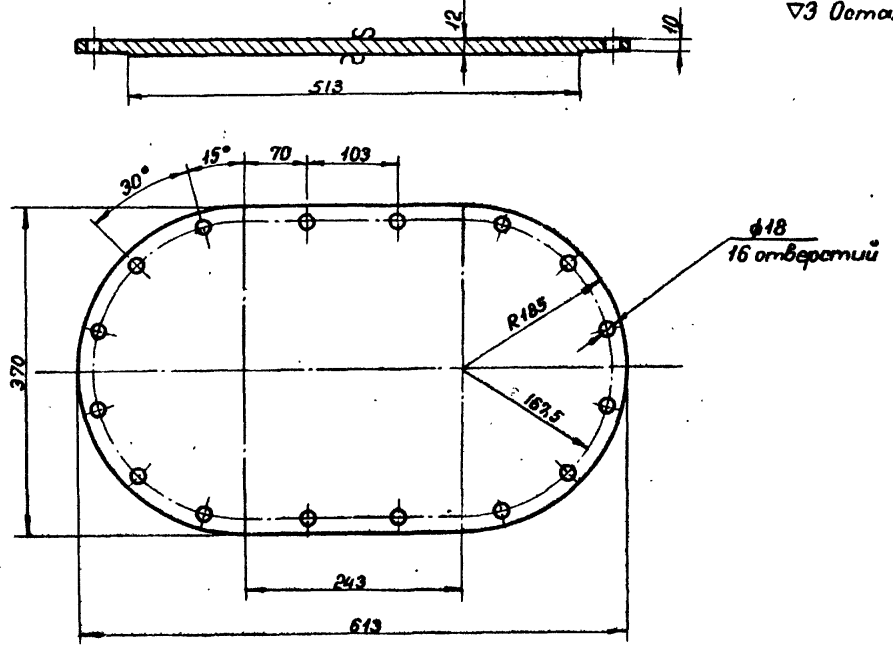
Исполн. [blank]
 Проверен [blank]
 Утвержден [blank]
 Дата [blank]

▽4 Остальное



поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист	поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист	поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист
14	MT23-1-3	Продка	0,05	Ст.3 ГОСТ380-60	1:1	MT23-1-17/3	15	MT23-1-3	Шайба уплотнительная	0,0006	Картон ГОСТ 9347-60	1:1	MT23-1-17/4	16	MT23-1-3	Прокладка	0,003	Картон ГОСТ 9347-60	1:1	MT23-1-17/5

▽3 Остальное



13	MT23-1-3	Крышка люка	17,5	Ст.3 ГОСТ380-60	1:5	MT23-1-17/2
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист

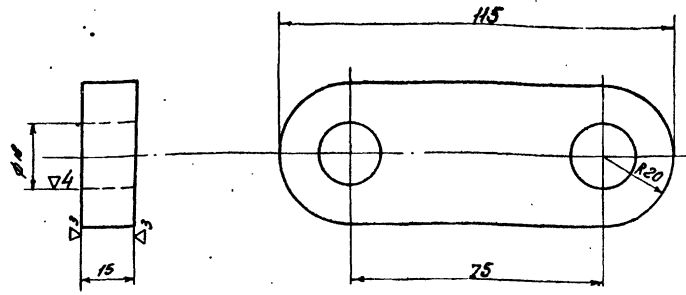
12	MT23-1-3	Прокладка для люка	0,14	Картон ГОСТ 9347-60	1:5	MT23-1-17/1	
поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист	
		Госстрой СССР Производственно-конструкторское предприятие «СОЗВОДКАНАЛПРОЕКТ» г. Москва				Клапаны обратные для воздуховодов в сварном и литом исполнении Р _д 1кв/см ² Ду 400 и 800 Клапан обратный Ду 400 исполнение сварное. Детали	Типовой проект ВС-02-27 Марка-лист MT23-1-17

Типовой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 MT23-1-17
 Инв. №
 Т-1762/1

Исполнитель: [Signature]
 Проверен: [Signature]
 Конструктор: [Signature]
 Листов: 18
 Дата выпуска: 1985г.

Типовой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТЗ-1-18
 УИВ. П.
 Т-1762/1

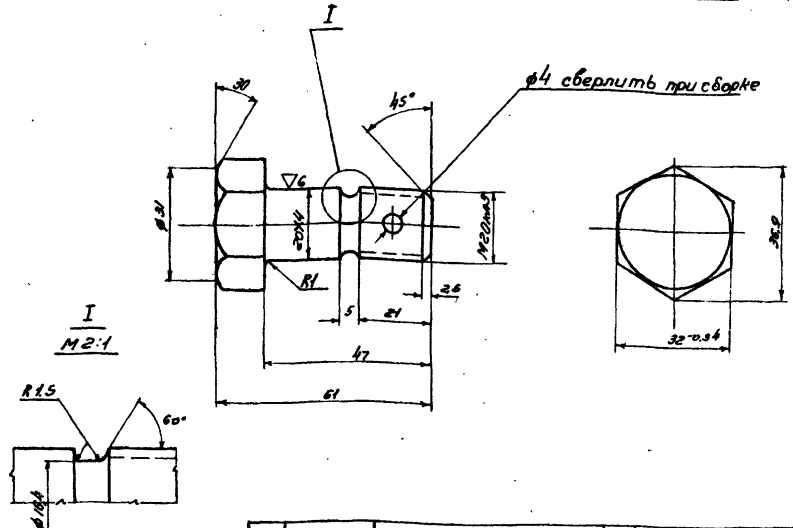
стальное



2	МТЗ-1-18/1	Фланец	0,45	Ст3	ГОСТ 380-60	1:1	МТЗ-1-18/3
поз. № узла		Наименование	Вес	материал	М	марка-лист	

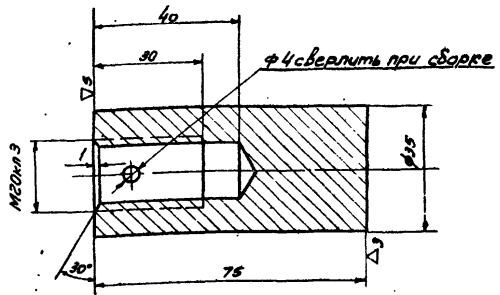
стальное

19

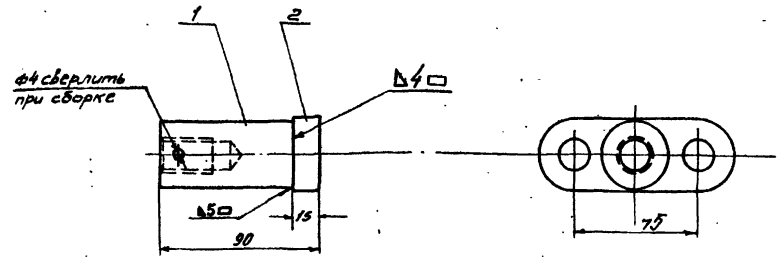


18	МТЗ-1-3	Болт специальный	0,20	Ст3	ГОСТ 380-60	1:1	МТЗ-1-18/4
поз. № узла		Наименование	Вес	материал	М	марка-лист	

стальное



1	МТЗ-1-18/1	Бобышка	0,47	Ст3	ГОСТ 380-60	1:1	МТЗ-1-18/2
поз. № узла		Наименование	Вес	материал	М	марка-лист	

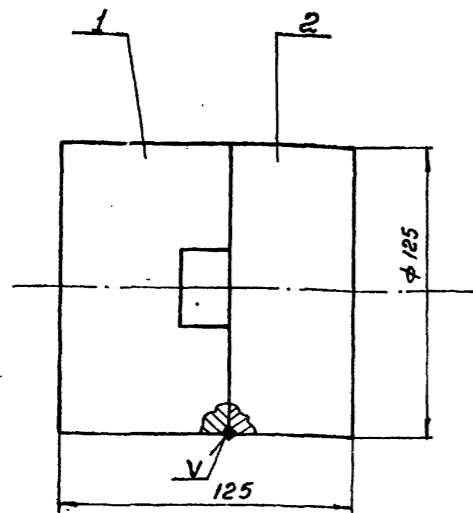


Сварку производить
 электродом Э 42
 ГОСТ 9467-60.

2	МТЗ-1-18/3	Фланец	1	0,45	0,45	Ст3	ГОСТ 380-60
1	МТЗ-1-18/2	Бобышка	1	0,47	0,47	Ст3	ГОСТ 380-60
поз. № узла		Наименование	Марка-лист или ГОСТ	Вес	Общ. Вес кг	Материал	
17	МТЗ-1-3	Кронштейн ката-ракта	0,9	Узел сварной	1:2	МТЗ-1-18/1	
поз. № узла		Наименование	Вес	Материал	М	Марка-лист	
Госстрой СССР Союзводоканалпробкт г. Москва		Клапаны обратные для водопроводов в сварном и литом исполнении Рз (кгс/см²) 24000 (200) мм				Типовой проект ВС-02-27 Марка-лист МТЗ-1-18	

Проект
 Инженер
 Проверен
 Б. Иванов
 Б. Иванов
 1962 г.

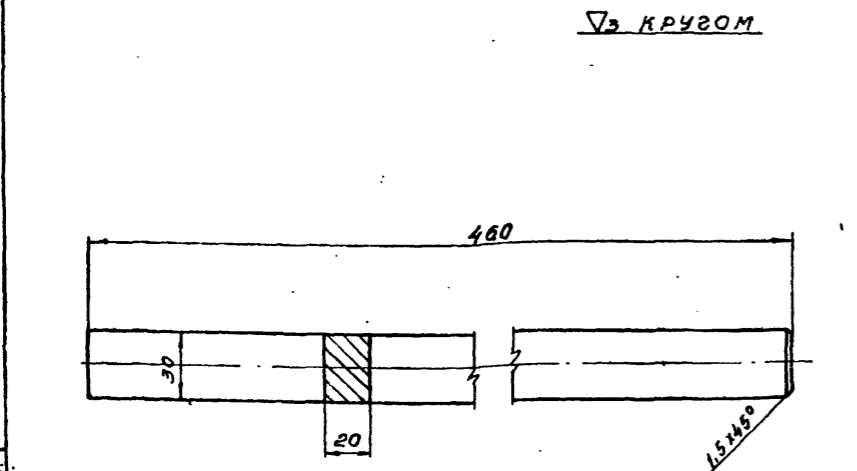
Головой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТ23-1-19
 Инв. №
 Т-1762/4



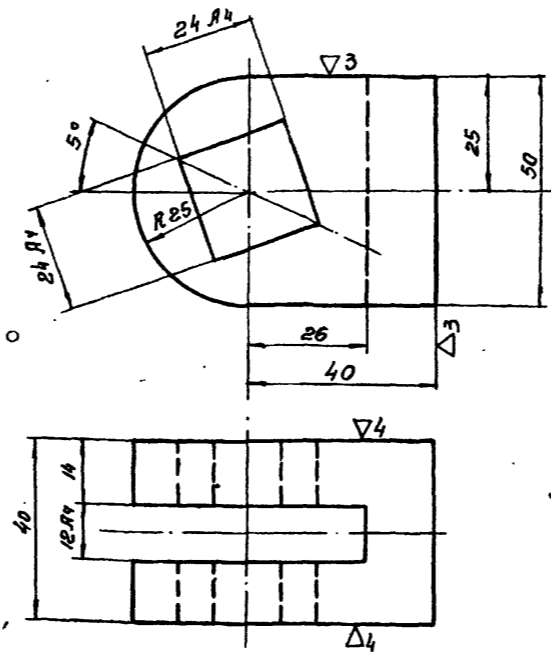
Сварку производить электродом Э 42 ГОСТ 9467-60

2	МТ23-1-19/6	Половина груза	1	5,0	5,0	Ст 3 ГОСТ 380-60	
3	МТ23-1-19/5	Половина груза	1	6,3	6,3	Ст 3 ГОСТ 380-60	
поз.	Марка-лист или ГОСТ	Наименование	кол.	Един.	Общ. вес	Материал	Примеч.

20	М23-1-3	ГРУЗ	11,3	Узел сварной	1:2	МТ23-1-19/4	3	МТ23-1-19/4	Половина груза	6,3	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:2	МТ23-1-19/5	4	МТ23-1-19/4	Половина груза	5,0	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:2	МТ23-1-19/6
поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист	поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист	поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист



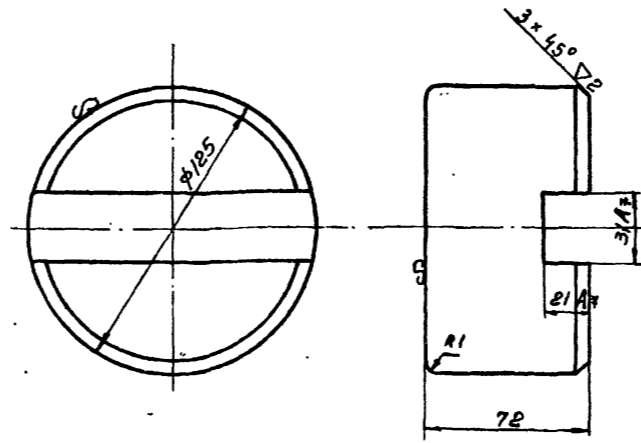
▽3 КРУГОМ



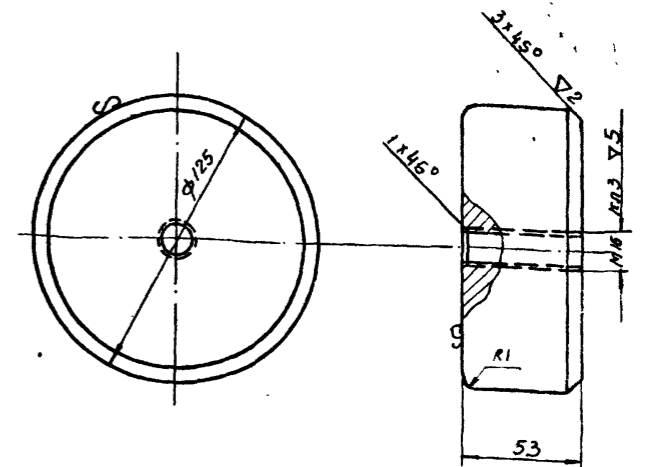
▽5 Остальное

2	МТ23-1-19/1	Стержень	2,8	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:2	МТ23-1-19/3	1	МТ23-1-19/1	Вилка	0,6	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:1	МТ23-1-19/2
поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист	поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист

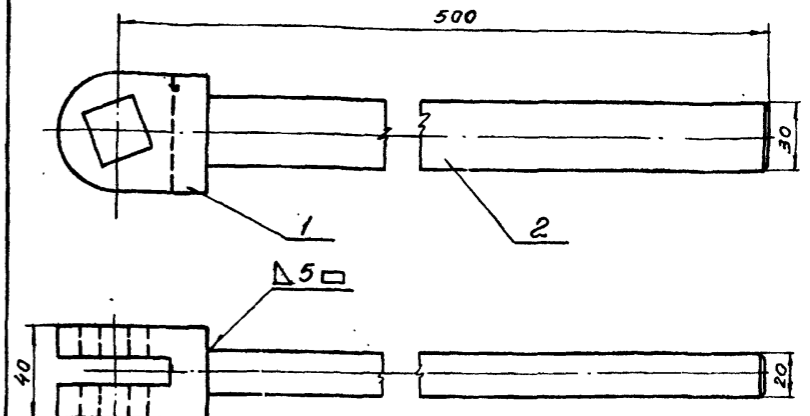
▽3 Остальное



▽3 Остальное



20



Сварку производить электродом Э 42 ГОСТ 9467-60

2	МТ23-1-19/3	Стержень	1	2,2	2,2	Ст 3 ГОСТ 380-60	
1	МТ23-1-19/2	Вилка	1	0,6	0,6	Ст 3 ГОСТ 380-60	
поз.	Марка-лист или ГОСТ	Наименование	кол.	Един.	Общ. вес	Материал	Примеч.
19	МТ23-1-3	Рычаг груза	2,8	Узел сварной	1:2	МТ23-1-19/1	
поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Марка-лист	

Звсстрой СССР
 Газоводоканализпроект
 Спб. Водоканализпроект
 г. Москва

Клапаны обратные для воздухопроводов в сварном и литом исполнении Р_н кгс/см² Ду 400 и 800 мм

Клапан обратный Ду 400.
 Исполнение сварное.

Детали

Головой проект
 ВС-02-27
 Марка-лист
 МТ23-1-19

Иск. Лаврова, Коростовский
 Рук. Зубин
 Техник Лаврова
 Проверка Буннов
 Дата выпуска: 1965г.