

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ,  
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 7.901-5

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ СТАНЦИЙ  
ОЧИСТКИ ПРИРОДНЫХ И СТОЧНЫХ ВОД

ВЫПУСК 5

МЕШАЛКИ ТИХОХОДНЫЕ  $\phi 1,9$ ;  $\phi 2,5$ ;  $\phi 2,6$ м.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИЭП инженерного оборудования

Главный инженер института  
А.Г. КЕТАОВ

Главный инженер проекта  
М.З. РЫСИН

УТВЕРЖДЕНЫ:

Госгражданстроем СССР

Приказ № 39 от 4 февраля 1986г.

Введен в действие ЦНИИЭП  
инженерного оборудования

Приказ № 10 от 10 февраля 1986г.

Содержание выпуска.

Обозначение	Наименование	Стр.	Обозначение	Наименование	Стр.
	Обложка				
	Титульный лист.	1	996.09.00.000-020		
	Содержание выпуска	2	996.09.00.000-020		
	Содержание выпуска	3	996.09.00.000-040		26
996.00.00.000079	Мешалки тихоходные Ф1900, Ф2500, Ф2600		996.06.00.003	Вал	
	Технические условия. Лист 1, 2, 3, 4	4	996.06.00.004	Крышка	
996.00.00.000079	Мешалки тихоходные Ф1900, Ф2500, Ф2600		996.06.00.005	Наконечник	27
	Технические условия. Лист 5, 6, 7, 8	5	996.07.00.000	Лопасть мешалки. Спецификация. Лист 1, 2	
996.00.00.000	Мешалка тихоходная Ф1900. Спецификация. Лист 1, 2, 3		996.07.00.000-01		
996.02.00.000	Муфта. Спецификация.	6	996.07.00.000-02		
996.00.00.000006	Мешалка тихоходная Ф1900. Сборочный чертёж. Лист 1	7	996.07.00.000-03		
996.00.00.000006	Мешалка тихоходная Ф1900. Сборочный чертёж. Лист 2	8	996.07.00.000-04		
996.00.00.000006	Мешалка тихоходная Ф1900. Ведомость спецификац.		996.07.00.000-05		
996.00.00.000006	Мешалка тихоходная Ф1900. Ведомость покупных изделий	9	996.07.00.000-06		
996.01.00.000	Рама. Спецификация. Лист 1, 2		996.07.00.000006	Лопасть мешалки. Сборочный чертёж	
996.01.00.000-01			996.07.00.000-0106		
996.01.00.000-02			996.07.00.000-0206		
996.01.00.000006	Рама. Сборочный чертёж		996.07.00.000-0306		
996.01.00.000-0106			996.07.00.000-0406		
996.01.00.000-0206		10	996.07.00.000-0506		
996.01.00.001	Опора		996.07.00.000-0606		28
996.00.00.005	Звездочка		996.07.00.000	Лопасть мешалки. Спецификация. Лист 3	
996.00.00.006	Шайба		996.07.00.000-01		
996.00.00.007	Втулка	11	996.07.00.000-02		
996.02.00.000006	Муфта. Сборочный чертёж		996.07.00.000-03		
996.02.00.003	Палец		996.07.00.000-04		
996.02.00.004	Втулка		996.07.00.000-05		
996.02.00.005	Втулка	12	996.07.00.000-06		
996.02.00.001	Полумуфта		996.07.00.001	Направляющая.	
996.02.00.002	Полумуфта	13	996.08.00.000	Лопасть мешалки. Спецификация. Лист 1, 2	
996.03.00.000	Опора. Спецификация		996.08.00.000-01		
996.04.00.000	Муфта. Спецификация		996.08.00.000-02		29
996.05.00.000	Опора привода. Спецификация		996.08.00.000006	Лопасть мешалки. Сборочный чертёж	
996.05.01.000	Корпус. Спецификация	14	996.08.00.000-0106		
996.03.00.000006	Опора. Сборочный чертёж.		996.08.00.000-0206		
996.03.00.002	Фланец.		996.08.00.001	Направляющая.	
996.03.00.003	Фланец.	15	996.08.00.002	Направляющая.	30
996.04.00.000006	Муфта. Сборочный чертёж		996.09.00.000	Вал. Спецификация. Лист 1, 2	
996.04.00.002	Диск	16	996.09.00.000-01		
996.01.00.002	Ребра		996.09.00.000-02		
996.04.00.001	Полумуфта		996.09.00.000-03		
996.04.00.003	Втулка	17	996.09.00.000-04		
996.05.00.000006	Опора привода. Сборочный чертёж	18	996.11.00.000	Вал. Спецификация. Лист 1, 2	
996.05.01.000006	Корпус. Сборочный чертёж		996.11.00.000-01		
996.05.01.001	Стойка		996.11.00.000-02		
996.05.01.002	Фланец	19	996.11.00.000-03		
996.05.00.001	Вал.		996.11.00.000-04		31
996.05.00.003	Палец		996.09.00.001	Вал	
996.05.00.004	Крышка		996.09.00.001-01		
996.05.00.005	Заглушка	20	996.09.00.001-02		
996.05.00.002	Звездочка		996.09.00.001-03		
996.05.01.003	Плита		996.09.00.001-04		
996.05.01.004	Ребра	21	996.09.00.002	Патрубок	
996.00.00.001	Палец		996.09.00.003	Ребра	
996.00.00.002	Палец		996.09.00.004	Направляющая	32
996.05.00.006	Прокладка.		996.11.00.000006	Вал. Сборочный чертёж	
996.05.01.005	Стакан.	22	996.11.00.000-0106		
996.06.00.000	Опора мешалки. Спецификация. Лист 1, 2, 3		996.11.00.000-0206		
996.06.01.000006			996.11.00.000-0306		
996.06.01.000	Корпус. Спецификация	23	996.11.00.000-0406		
996.06.00.000006	Опора мешалки. Сборочный чертёж		113.02.00.000006	Вал. Сборочный чертёж	
996.06.00.000006			113.02.00.000-0106		33
996.06.01.001	Плита				
996.06.01.002	Ребра	24	996.12.00.000	Кронштейн. Спецификация	
996.06.01.000006	Корпус. Сборочный чертёж		996.03.00.001	Корпус	
996.06.01.003	Вставка		996.12.00.003	Корпус	
996.06.00.002	Ступица	25	996.13.00.001	Корпус	34
996.06.00.001	Звездочка		996.12.00.000006	Кронштейн. Сборочный чертёж.	
996.06.00.001-01			996.12.00.001	Ось	
996.09.00.000006	Вал. Сборочный чертёж		996.12.00.002	Ребра.	
996.09.00.000006			996.13.00.000	Опора. Спецификация. Сборочный чертёж.	35

## СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

Обозначение	Наименование	Стр.
996.Н.00.001	Вал	
996.Н.00.001-01		
996.Н.00.001-02		
996.Н.00.001-03		
996.Н.00.001-04		
443.02.00.000	Вал. Спецификация.	
443.02.00.000-01		
443.02.00.001	Вал.	
443.02.00.001-01		
443.04.00.003	Направляющая	
443.04.00.003-01		36
999.00.00.000	Мешалка тихоходная $\phi$ 2600. Спецификация. Лист 1,2,3,4.	
999.00.00.000-01		37
999.00.00.000	Мешалка тихоходная $\phi$ 2600. Спецификация. Лист 5,6.	
999.00.00.000-01		
443.00.00.000	Мешалка тихоходная $\phi$ 2500. Спецификация. Лист 1,2	
443.00.00.000-01		38
999.00.00.000СБ	Мешалка тихоходная $\phi$ 2600. Сборочный чертёж. Лист 1.	
999.00.00.000-01СБ		39
999.00.00.000СБ	Мешалка тихоходная $\phi$ 2600. Сборочный чертёж. Лист 2.	
999.00.00.000-01СБ		40
999.00.00.000ВС	Мешалка тихоходная $\phi$ 2600. Ведомость спецификаций.	
999.00.00.000-01ВС	Лист 1,2.	
999.00.00.000ВП	Мешалка тихоходная $\phi$ 2600. Ведомость покупных	
999.00.00.000-01ВП	изделий.	41
443.00.00.000	Мешалка тихоходная $\phi$ 2500. Спецификация	
443.00.00.000-01	Лист 3,4,5,6.	42
443.00.00.000СБ	Мешалка тихоходная $\phi$ 2500. Сборочный чертёж.	
443.00.00.000-01СБ	Лист 1.	43
443.00.00.000СБ	Мешалка тихоходная $\phi$ 2500. Сборочный чертёж.	
443.00.00.000-01СБ	Лист 2.	44
443.00.00.000ВС	Мешалка тихоходная $\phi$ 2500. Ведомость	
443.00.00.000-01ВС	спецификаций. Лист 1,2.	
443.00.00.000ВП	Мешалка тихоходная $\phi$ 2500. Ведомость	
443.00.00.000-01ВП	покупных изделий.	45
443.04.00.000	Лопасть мешалки. Спецификация. Лист 1,2.	
443.04.00.000-01		
443.04.00.001	Направляющая.	
443.04.00.001-01		
443.04.00.002	Направляющая	
443.04.00.002-01		46
443.04.00.000СБ	Лопасть мешалки. Сборочный чертёж.	
443.04.00.000-01СБ		47

УТВЕРЖДАЮ:  
Директор ЦНИИЭП инженерного  
оборудования  
*С.Ю. Рубчак* С.Ю. Рубчак

МЕШААКИ ТИХОХОДНЫЕ  $\phi$  1900,  $\phi$  2500,  $\phi$  2600  
Технические условия  
996.00.00.000ТУ

СОГЛАСОВАНО

1985г

ФОРМАТ А4

Настоящие технические условия распространяются на мешалки тихоходные  $\phi$  1900,  $\phi$  2500,  $\phi$  2600, в дальнейшем именуемые мешалками, предназначенные для уплотнения цап в отстойниках очистных водопроводных станций путем медленного вращения лопастей. Мешалки  $\phi$  1900 входят в типовой проект 901-3-153, мешалки  $\phi$  2500 входят в типовые проекты 901-3-172, 901-3-173, 901-3-174, мешалки  $\phi$  2600 входят в типовые проекты 901-3-152, 901-3-157.

Мешалки исполнения У, категории 1 по ГОСТ 15150-69.

Пример условного обозначения мешалки  $\phi$  1900: мешалка тихоходная  $\phi$  1900.

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Мешалки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно чертежам:

996.00.00.000 для мешалки  $\phi$  1900,  
999.00.00.000, 999.00.00.000-01 для мешалки  $\phi$  2600,  
1113.00.00.000, 1113.00.000-01 для мешалки  $\phi$  2500.

#### 1.1. Основные параметры и размеры

1.1.1. Основные параметры и размеры мешалок должны соответствовать приведенным в таблице 1.

#### 1.2. Характеристики

1.2.1. Линейная скорость перемещения конца лопастей мешалок должна не превышать 1,2 см/с  
1.2.2. Болтовые соединения должны иметь

996.00.00.000ТУ

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА  
РАЗРАБ. ЗАВОДСКИЕ  
ПРОБ. РЫСКИ  
ГКО ТРАФСКОВ  
Н. КОНТР. ХРОМИХИНА  
УТВ. СУХАРЕНКО

МЕШААКИ ТИХОХОДНЫЕ  
 $\phi$  1900,  $\phi$  2500,  $\phi$  2600  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ЛИСТ 2 ЛИСТОВ 8  
ИНЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО

ФОРМАТ А4

ТАБЛИЦА 1

Наименование параметров	Нормы	
Линейная скорость перемещения конца лопастей, см/с	$\phi$ 1900	1,06
	$\phi$ 2500	1,0
	$\phi$ 2600	1,04
Частота вращения, об./мин.	$\phi$ 1900	0,106
	$\phi$ 2500	0,076
	$\phi$ 2600	0,076
Передаточное число цепной передачи, цепь ВР-127-1820-1.	$\phi$ 1900	6,42
	$\phi$ 2500	8,935
	$\phi$ 2600	8,935
Число зубьев ведущих звездочек	$\phi$ 1900	14
	$\phi$ 2500	90
	$\phi$ 2600	125
Число зубьев ведомых звездочек	$\phi$ 1900	125
	$\phi$ 2500	125
	$\phi$ 2600	125
Частота вращения центрального вала, об./мин	$\phi$ 1900	0,685
	$\phi$ 2500	$\approx$ 30
	$\phi$ 2600	0,25
Наибольший крутящий момент на центральном валу, кгм	$\phi$ 1900	464
	$\phi$ 2500	566, 576
	$\phi$ 2600	520, 530
Мощность привода, мотор-редуктор планетарный МРВ 02-2642-0,25/56, кВт	$\phi$ 1900	3600
	$\phi$ 2500	5400, 6000
	$\phi$ 2600	3600, 4800
Масса, кг	$\phi$ 1900	1416
	$\phi$ 2500	
	$\phi$ 2600	
Габаритные размеры: Глубина отстойника, мм	$\phi$ 1900	3600
	$\phi$ 2500	5400, 6000
	$\phi$ 2600	3600, 4800
Высота привода с рамой, мм	$\phi$ 1900	3600
	$\phi$ 2500	5400, 6000
	$\phi$ 2600	3600, 4800

996.00.00.000ТУ

Лист 3

ФОРМАТ А4

### КОНТРАЖИЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ.

1.2.3. Сварка должна производиться в соответствии с утвержденными производственными инструкциями.

Швы сварных соединений не должны иметь прожогов, трещин, непроваров. Конструктивные элементы сварных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 5264-80, 16037-80, 16310-80 и чертежа.

1.2.4. Шероховатость поверхностей деталей после механической обработки должны соответствовать требованиям чертежей и ГОСТ 2789-73.

1.2.5. Резьба должна быть полной, не иметь искаженного профиля, заборн и выхватов. Сбеги, недорезы, проточки и фаски должны быть выполнены в соответствии с ГОСТ 10549-80, резьба в соответствии с СТ СЭВ 180-75, СТ СЭВ 181-75, СТ СЭВ 182-75.

1.2.6. Основной применяемый материал Ст.3 ГОСТ 380-71, сталь 20, сталь 45 ГОСТ 1050-74.

1.2.7. Покрытые металлических поверхностей, кроме трущихся: эмаль ХСЗ-23 ГОСТ 7313-75 в два слоя, грунт ФЛ-03к ГОСТ 9109-76.

1.2.8. Обработанные поверхности не должны иметь заборн, заусенцев, задиров и других механических повреждений. Острые кромки должны быть притуплены.

1.2.9. Средний срок службы механизмов до списания не менее 8 лет.

### 1.3. Маркировка.

1.3.1. На раме мешалки должна быть установлена табличка с нанесенной на ней маркировкой.

1.3.2. Табличка должна быть изготовлена в соответствии с ГОСТ 129 69-67.

996.00.00.000ТУ

Лист 4

ФОРМАТ А4

13.3. РАЗМЕРЫ ТАБЛИЧКИ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ 12971-67.

13.4. ТАБЛИЧКИ ДОЛЖНЫ СОДЕРЖАТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ДАННЫЕ:

- НАИМЕНОВАНИЕ МИНИСТЕРСТВА, КОТОРОМУ ПОДЧИНЕН ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ;
- НАИМЕНОВАНИЕ И ТОВАРНЫЙ ЗНАК ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ;
- НАИМЕНОВАНИЕ И ТИП ИЗДЕЛИЯ;
- ЗАВОДСКОЙ НОМЕР ИЗДЕЛИЯ;
- МАССА ИЗДЕЛИЯ;
- ОБОЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЗАКАЗЕ;
- МОЩНОСТЬ ПРИВОДА;
- ЛИНЕЙНАЯ СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ КОНЦА ЛОПАСТЕЙ МЕШАЛКИ;
- ГОД ВЫПУСКА;
- КЛЕЙМО ОТК

14. Упаковка

14.1. ВСЕ ПОВЕРХНОСТИ МЕШАЛКИ, НЕ ИМЕЮЩИЕ АНТИКОРРОЗИОННЫХ ПОКРЫТИЙ, ДОЛЖНЫ БЫТЬ СМАЗАНЫ СОЛИАДОМ Ж ГОСТ 1033-79.

14.2. Привод мешалки должен быть упакован в обрешотку дощатую ГОСТ 12082-82 с маркировкой по ГОСТ 14192-77.

## 2. Правила приемки.

2.1. Все аппараты должны подвергаться заводским испытаниям.

2.2. Программа заводских испытаний должна соответствовать приведенной в таблице 2.

2.3. При неудовлетворительных результатах испытаний дефект подлежит исправлению, после чего изделие предъявляется на повторную приемку. Результат повторных испытаний является окончательным.

2.4. При положительных результатах испытания изделие считается годным для отправки потребителю.

996.00.00.000 ТУ

Лист 5

Изм. Лист. № докум. Подп. Дата

ФОРМАТ А4

Таблица 2

Приведенные параметры	Пункты технических условий	
	Технические требования	Методы контроля
Размеры	1.1.1; 1.3.3	3.1
Масса	1.1.1	3.2
Работоспособность	1.2.1	3.4
Сварные швы	1.2.3	3.3
Шероховатость	1.2.4	3.5
Материалы	1.2.6	3.6
Резьба	1.2.5	3.7
Внешний вид	1.2.7; 1.2.8	3.8
Лакокрасочные покрытия	1.2.7	3.8
Маркировка	1.3.1-1.3.4	3.8
Упаковка	1.4.1, 1.4.2	3.8

Результат испытаний записывается в паспорт, а на месте маркировки проставляется клеймо ОТК.

2.5. Потребитель имеет право производить контрольную проверку механизмов на соответствие требованиям настоящих технических условий.

## 3. Методы контроля.

3.1. Проверку размеров производить линейкой ГОСТ 427-75 и рулеткой ГОСТ 7502-80.

3.2. Масса мешалки определяется путем взвешивания ее на весах ГОСТ 23711-79.

3.3. Контроль качества сварных швов и их конструктивных элементов должен производиться внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79 до нанесения лакокрасочных покрытий.

3.4. Работоспособность мешалок проверяется пробным

996.00.00.000 ТУ

Лист 6

Изм. Лист. № докум. Подп. Дата

ФОРМАТ А4

пуском привода без подсоединения лопастей мешалок в течение 15 мин.

3.5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей проверить по образцам шероховатости ГОСТ 9378-75.

3.6. Соответствие применяемых материалов техническим условиям и стандартам проверять по сертификатам качества и паспортам поставщиков.

3.7. Качество резьбы определяется внешним осмотром и измерениями штангенциркулем ГОСТ 166-80, калибром ГОСТ 24997-82.

3.8. Внешний вид мешалок, качество лакокрасочных покрытий, маркировка и упаковка контролируются осмотром.

## 4. Транспортирование и хранение

4.1. Транспортирование мешалок допускается любым видом транспорта, при транспортировании должны быть применены меры, обеспечивающие сохранность упакованной закладки.

4.2. Хранение мешалок допускается в любом приспособленном для этого месте, исключающем возможность попадания атмосферных осадков, грязи и пыли.

## 5. Указания по эксплуатации.

Эксплуатацию мешалок производить в соответствии с инструкцией по эксплуатации завода-изготовителя.

## 6. Гарантии поставщика.

6.1. Изготовитель гарантирует работу мешалки в течение 12 месяцев со дня отправки заказчику.

6.2. Изготовитель обязан в период гарантийного срока бесплатно заменять изготовленные им узлы и детали, вышедшие из строя по его вине.

996.00.00.000 ТУ

Лист 7

Изм. Лист. № докум. Подп. Дата

ФОРМАТ А4

## Приложение 1.

### Перечень

- документов, на которые даны ссылки в ТУ.
- ГОСТ 380-71 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марка и общие технические требования.
  - ГОСТ 2789-73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики.
  - ГОСТ 3242-79 Швы сварных соединений. Методы контроля качества.
  - ГОСТ 5264-80 Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы.
  - ГОСТ 10549-80 Выход резьбы. Свечи, недорезы, проточки и фаски.
  - ГОСТ 12082-82 Обрешетки дощатые.
  - ГОСТ 12969-67 Таблички для машин и приборов. Технические требования.
  - ГОСТ 12971-67 Таблички прямоугольные для машин и приборов. Размеры.
  - ГОСТ 14192-77 Маркировка грузов.
  - ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнение для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.
- Перечень оборудования, приборов, необходимых для контроля продукции

Наименование оборудования	Количество	Краткая характеристика
Штангенциркуль ГОСТ 166-80	1	Пределы измерения от 0 до 150 мм Цена деления 1 мм.
Линейка измерительная ГОСТ 427-75	1	Пределы измерения от 0 до 1000 мм. Цена деления 1 мм.
Рулетка измерительная ГОСТ 7502-80	1	Пределы измерения от 0 до 150 мм Цена деления 1 мм.
Образцы шероховатости поверхности ГОСТ 9378-75	Комплект	Набор №1
Весы ГОСТ 23711-79	1	Пределы взвешивания от 0 до 1000 кг. Цена деления основной шкалы 50 кг, дополнительная 500 г. Тип весов - шкальные
Калибры для метрической резьбы ГОСТ 24997-84	Комплект	

996.00.00.000 ТУ

Лист 8

Изм. Лист. № докум. Подп. Дата

ФОРМАТ А4

21084-09 6

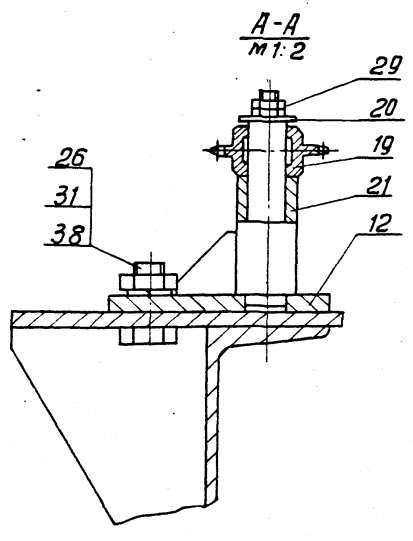
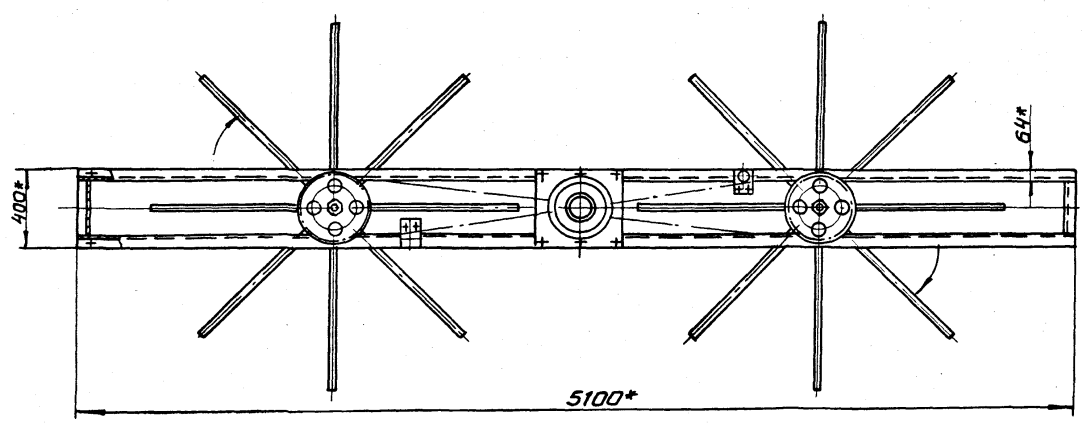
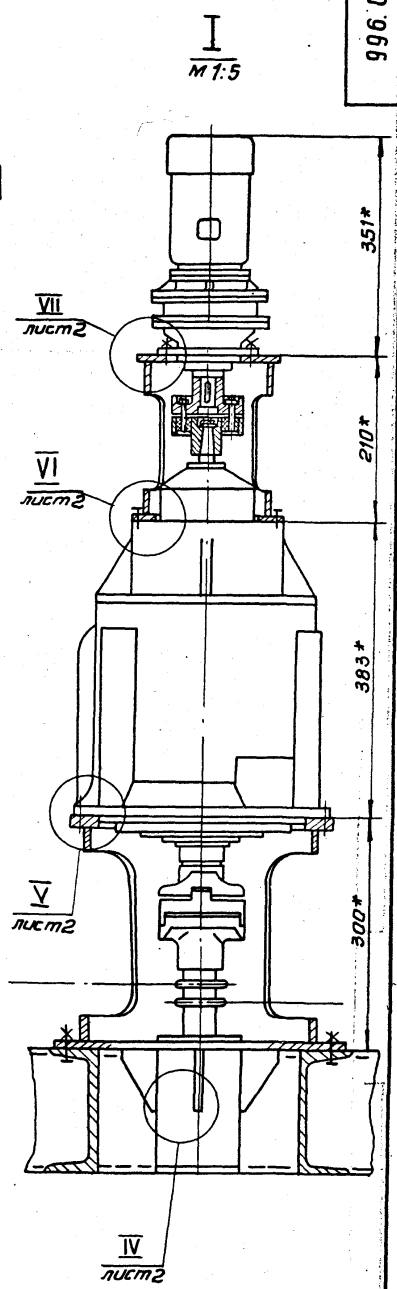
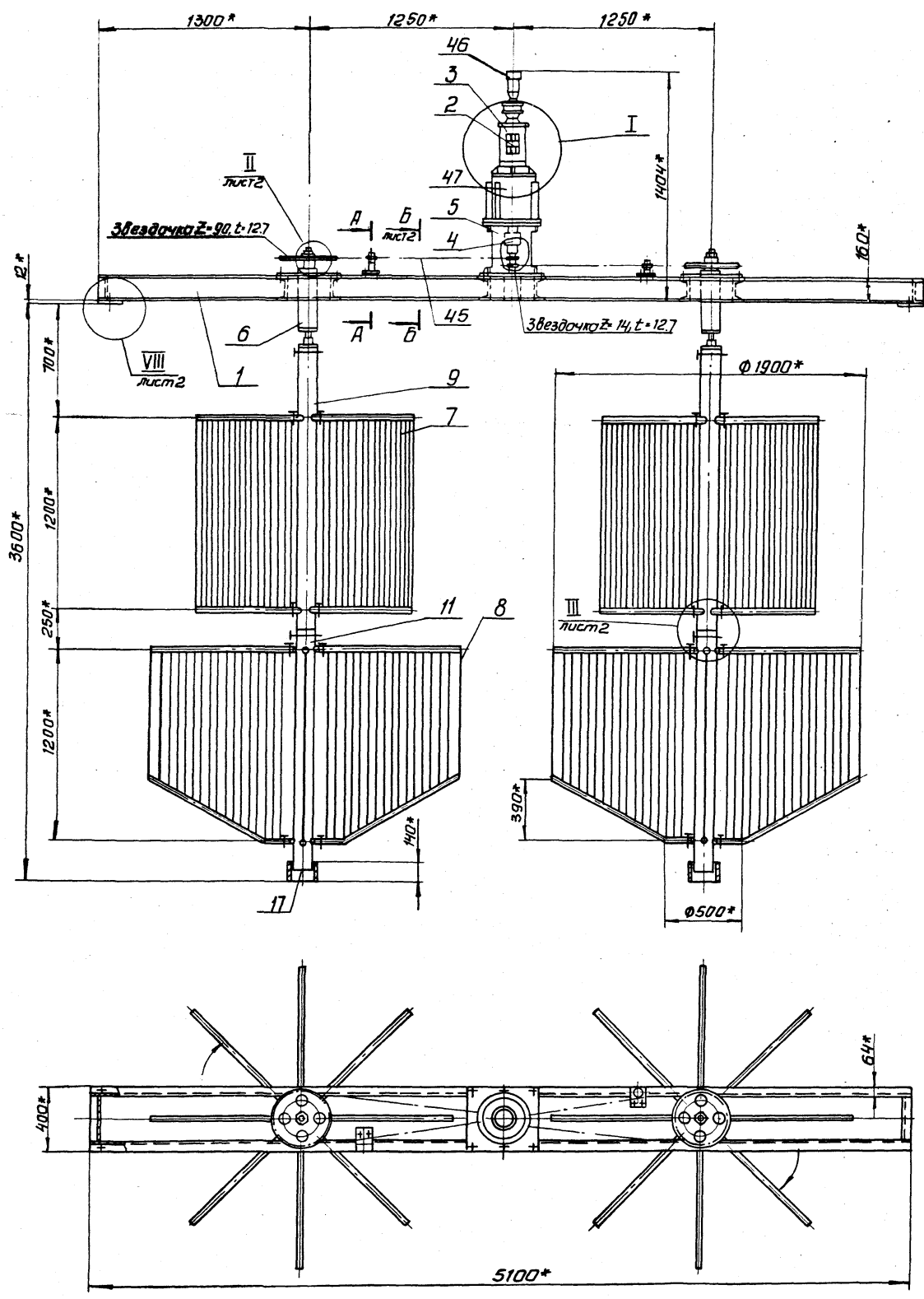
Копировал Еремченко

Формат Заказ Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Документация</u>				
А1	996.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж	1	*) А2, А2
А3	996.00.00.000 ВС	Ведомость спецификаций		
А3	996.00.00.000 ВП	Ведомость покупных изделий		
А4	996.00.00.000 ТУ	Технические условия		
<u>Сборочные единицы</u>				
А4	1 996.01.00.000	Рама	1	
А4	2 996.02.00.000	Муфта	1	
А4	3 996.03.00.000	Опора	1	
А4	4 996.04.00.000	Муфта	1	
А4	5 996.05.00.000	Опора привода	1	
А4	6 996.06.00.000	Опора мешалки	2	
А4	7 996.07.00.000	Лапаста мешалки	8	
А4	8 996.08.00.000	Лапаста мешалки	8	
А4	9 996.09.00.000	Вал	2	
А4	11 996.11.00.000	Вал	2	
А4	12 996.12.00.000	Кранштейн	2	
А4	13 996.13.00.000	Опора	4	
<u>Детали</u>				
А4	15 996.00.00.001	Палец	32	
А4	16 996.00.00.002	Палец	4	
996.00.00.000				
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА		РАЗРАБ. ЗАКОНСН. ЗАКАЗ. ПРОБ. РЫСКИ		ЛИСТ 1 3
И. КОНТР. ХРОМКИНА		МЕШАЛКА ТИХОХОДНАЯ Ф 1900		ЦНИИЭП ИИЖ ОБОРУДОВАНИЯ, КО
УТВ. РЫСКИ		ФОРМАТ: А4		ЛИСТ 2

Формат Заказ Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
Б.4	17 996.00.00.003	Опора центрирующая 133x6 гост 8732-78 Труба ст. 3 гост 8731-74 L=140±0.5	2	2.65кг
Б.4	18 996.00.00.004	Пластина поддерживающая 4x60-6 гост 103-76 Лопаста ст. 3 гост 535-79 L=800±0.8	4	1.5кг
А4	19 996.00.00.005	Звездочка	2	
А4	20 996.00.00.006	Шайба	2	
А4	21 996.00.00.007	Втулка	2	
<u>Стандартные изделия</u>				
	23	Болт гост 7798-70 М10-6g x 15.58.01	4	
	24	М10-6g x 30.58.01	3	
	25	М12-6g x 50.58.01	6	
	26	М16-6g x 50.58.01	18	
	29	Гайка гост 5915-70 М10-6Н. 5.01	9	
	30	М12-6Н. 5.01	6	
	31	М16-6Н. 5.01	22	
996.00.00.000				
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА		ФОРМАТ: А4		ЛИСТ 2

Формат Заказ Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
32		Шайба гост 11371-78 8.01.01	32	
33		16.01.01	4	
34		20.01.01	4	
36		Шайба гост 6402-70 10.65Г.01	7	
37		12.65Г.01	6	
38		16.65Г.01	18	
40		Шайба 16.01.05 гост 10906-78	14	
43		Шплинт гост 397-79 2x14-001	32	
44		4x28-001	4	
45		Цель пр-12,7-1000-1 гост 13568-75	2	Кол. в комплекте надве чепе т-504
<u>Покупные изделия</u>				
46		Мотор-редуктор. планетарный МРВ 02-26,42-0,25/56 Гомбовский завод, Политехничай	1	
47		Редуктор планетарный 102-108-81.6 Гомбовский завод, Политехничай	1	
996.00.00.000				
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА		ФОРМАТ: А4		ЛИСТ 3

Формат Заказ Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Документация</u>				
А3	996.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж.		
<u>Детали</u>				
А3	1 996.02.00.001	Полумуфта	1	
А3	2 996.02.00.002	Полумуфта	1	
А4	3 996.02.00.003	Палец	6	
А4	4 996.02.00.004	Втулка	6	
А4	5 996.02.00.005	Втулка	6	
<u>Стандартные изделия</u>				
	8	Гайка М8-6Н. 5.01 гост 5927-70	6	
	10	Шайба 8.65Г гост 6402-70	6	
996.02.00.000				
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА		ФОРМАТ: А4		ЛИСТ 6
РАЗРАБ. ЗАКОНСН. ЗАКАЗ. ПРОБ. РЫСКИ		МУФТА		ЦНИИЭП ИИЖ ОБОРУДОВАНИЯ, КО
И. КОНТР. ХРОМКИНА		ФОРМАТ: А4		ЛИСТ 6
УТВ. РЫСКИ		21084-09 7		ФОРМАТ: А4



**Техническая характеристика**

1. Линейная скорость перемещения конца лопастей мешалки, см/с 1,06
2. Частота вращения мешалки, об/мин 0,106
3. Передаточное число цепной передачи, 6,42
4. Частота вращения центрального вала, об/мин 0,685
5. Наибольший крутящий момент на валу муфты поз. 4, кгм ≈ 30

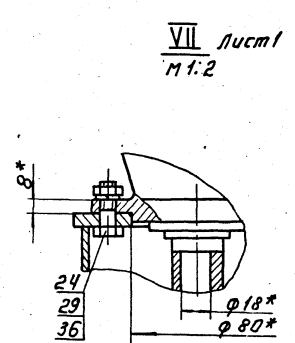
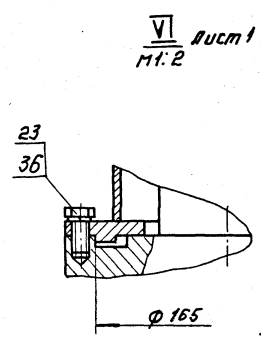
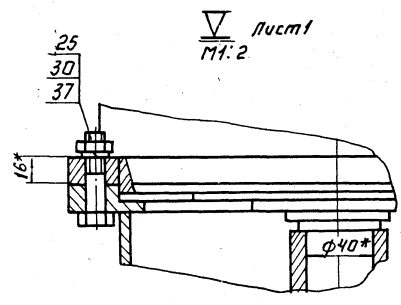
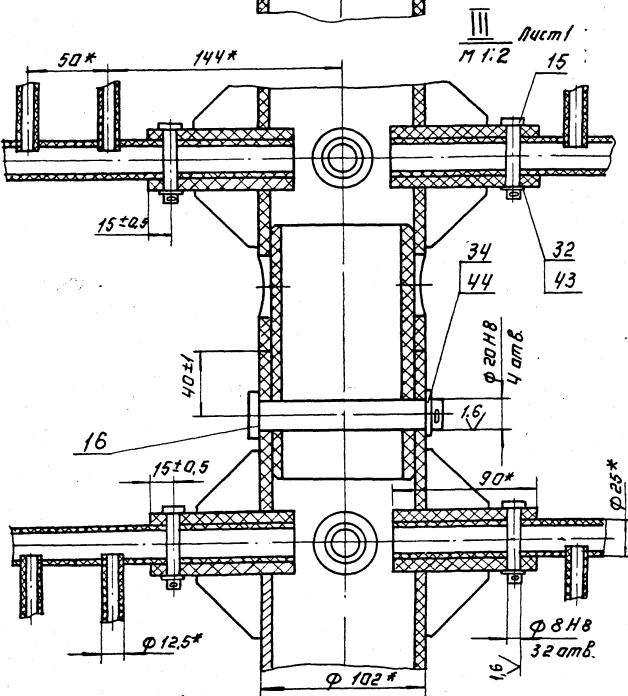
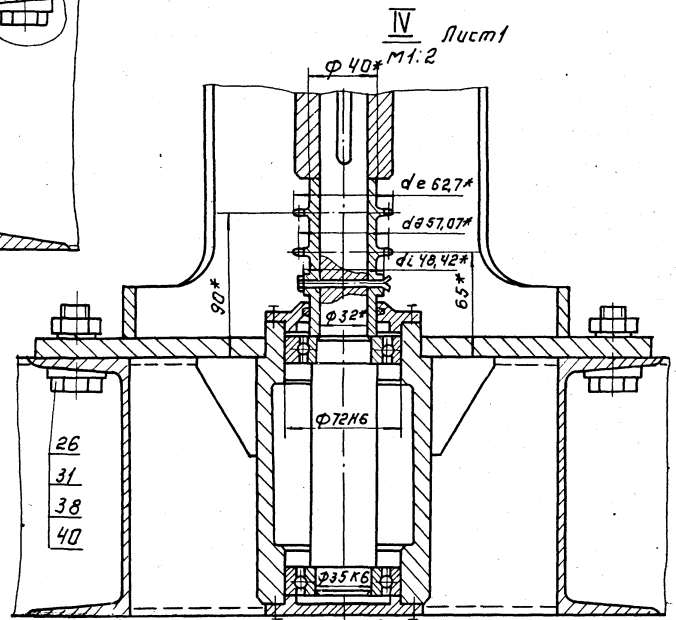
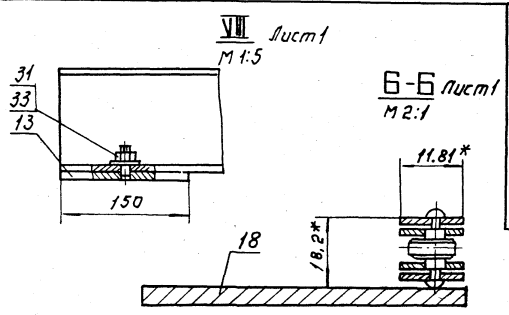
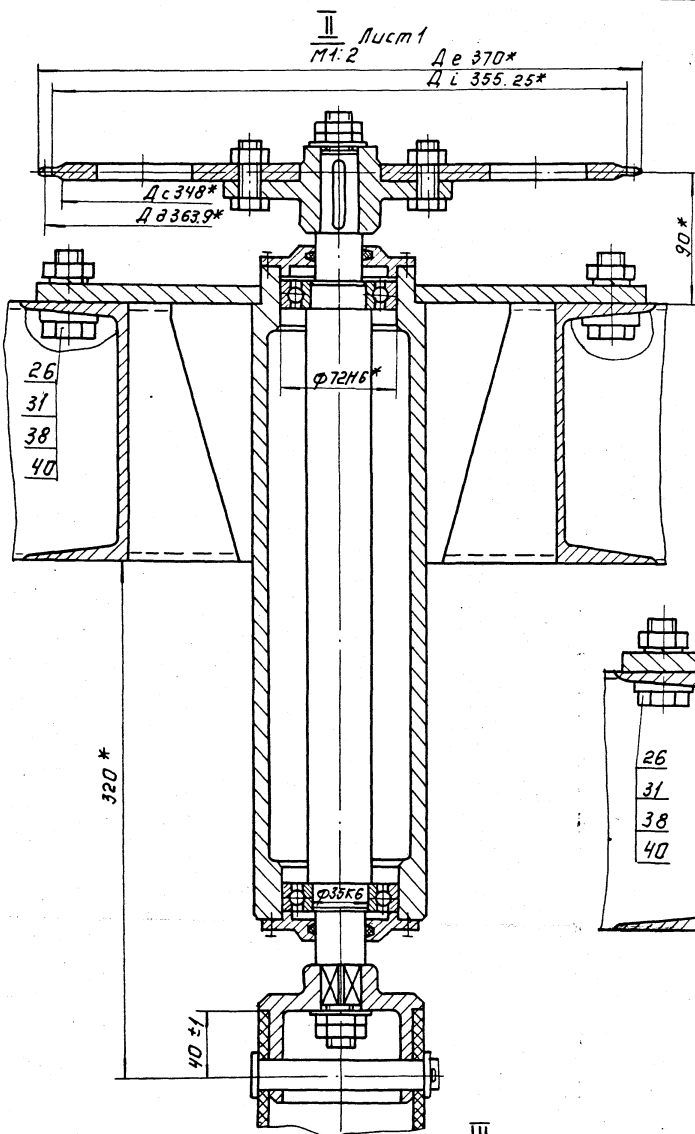
**Технические требования**

1. Установить поддерживающие пластины (поз. 18) под цепи (поз. 48) по месту после натяжения цепи
2. Все подшипники, болтовые соединения, муфты, пальцы (поз. 15, 16), цепную передачу, пластины (поз. 18) смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-80.
3. Покрытие металлических поверхностей: эмаль ХСЗ-23 ГОСТ 7313-75 в два слоя, грунт ФЛ-03к ГОСТ 9109-76.

4. \* Размеры для справок.  
5. Остальные технические требования по 996 00 00. 000 ТУ.

				996.0000.000 СБ		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	МЕШАЛКА ТИХОХОДНАЯ Ф 1900 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ЛИТ.	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	Э. ЯКОВИЧ	З. С.				464 1:20
ПРОВ.	Р. СИДИН				Лист 1	Листов 2
Г. КОНТР.	Р. СИДИН				ЦНИИЭП инж. ОБОРУДОВАНИЯ, КО	
Г. КО	Г. РАФОВСКИЙ					
Н. КОНТР.	А. РОМИХИНА		11.85			
УТВ.	С. УХАРЕНКО					

996.00.00.0000.06



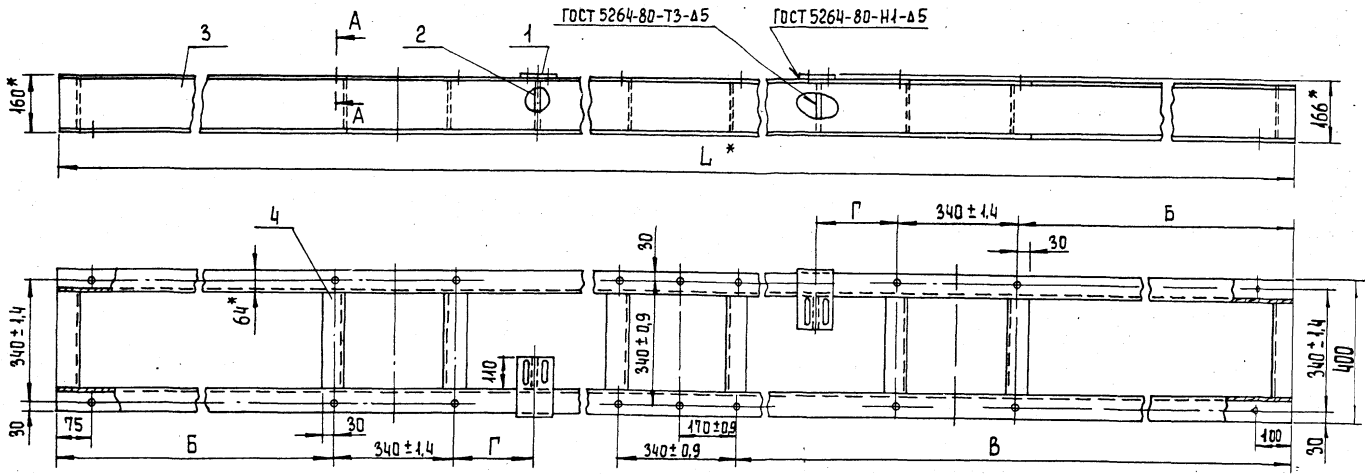


№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	кол. общее кол.	
1					
2	996.00.00.000	Мешалка тихоходная Ф1900			
3					
4					
5	996.01.00.000	Рама		1 1	
6	996.02.00.000	Муфта		1 1	
7	996.03.00.000	Опора		1 1	
8	996.04.00.000	Муфта		1 1	
9	996.05.00.000	Опора привода		1 1	
10	996.05.01.000	Карлус	996.05.00.000	1 1	
11					
12	996.06.00.000	Опора мешалки		2 2	
13	996.06.01.000	Карлус	996.06.00.000	2 2	
14					
15	996.07.00.000	Лопасть мешалки		8 8	
16	996.08.00.000	Лопасть мешалки		8 8	
17	996.09.00.000	Вал		2 2	
18					
19	996.11.00.000	Вал		2 2	
20	996.12.00.000	Кронштейн		2 2	
21	996.13.00.000	Опора		4 4	
22					
23					
24					
25					
26					

				996.00.00.000 ВС			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	МЕШАЛКА ТИХОХОДНАЯ Ф 1900	Лист	Лист	Листов
Разрв.	Зяозин	Зяозин					1
Пров.	Рысин			ВЕДОМОСТЬ СПЕЦИФИКАЦИЙ	ЦНИИЭП инж. оборудования, КО		
И. контр.	Хромыхина	М. Шад	11.85		ФОРМАТ А3		
Чтв.	Сухаренко						

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на изде-лие	в комп-лекты	на регули-ровку	всего	
1										
2	Мотор-редуктор			Тамбовский завод	996.00.00.000	1			1	
3	планетарный			"Полимермаш"						
4	МРВ 02-26.42-025/56									
5										
6										
7	редуктор планетарный			Тамбовский завод	996.00.00.000	1			1	
8	ПО2-108-81.6			"Полимермаш"						
9										
10	Подшипник 207		ГОСТ 8338-75		996.05.00.000	2			2	
11					996.06.00.000	2	2		4	
12									6	
13	цепь ПР-12.7-1820-1		ГОСТ 13568-75		996.00.00.000	1			1	
14	кол. звеньев т=504									
15										
16	Масленка 3.11.46		ГОСТ 19853-74		996.04.00.000	2			2	
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										

				996.00.00.000 ВП			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	МЕШАЛКА ТИХОХОДНАЯ Ф 1900	Лист	Лист	Листов
Разрв.	Зяозин	Зяозин					1
Пров.	Рысин			ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ	ЦНИИЭП инж. оборудования, КО		
И. контр.	Хромыхина	М. Шад	11.85		ФОРМАТ А3		
Чтв.	Сухаренко						



1.\*РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.  
 2. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ:  $h/10, \pm \frac{IT14}{2}$

ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ, мм				МАССА, кг
	Л	Б	В	Г	
996.01.00.000	5100	1450	2380	400	178
-01	5960	1440	2840	700	203
-02	6000	1580	2830	700	204

				996.01.00.000 СБ		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	РАМА		ЛИТ.
РАЗРАБ.	ЗАКОН. И			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		МАССА
ПРОВ.	РЫСИН					СМ.
Т. КОНТР.	РЫСИН					ТАБЛ.
						1:10
						ЛИСТ
						ЛИСТОВ 1
						ЦНИИЭП
						ИНЖЕНЕР.
						ОБОРУДОВАНИЯ, КО
						ФОРМАТ А3.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол. на исполн. 996.01.00.000 -		ПРИМЕЧАНИЕ
		01	02	
	ДОКУМЕНТАЦИЯ			
996.01.00.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	
	ДЕТАЛИ			
1	Опора	2	2	
2	Резерв	2	2	

996.01.00.000				РАМА		ЛИТ. ЛИСТ ЛИСТОВ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	1	2	2
РАЗРАБ.	ЗАКОН. И			ЦНИИЭП		ИНЖЕНЕРНОГО
ПРОВ.	РЫСИН			ОБОРУДОВАНИЯ КО		ФОРМАТ А4
Т. КОНТР.	РЫСИН					

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол. на исполн. 996.01.00.000 -		ПРИМЕЧАНИЕ
		01	02	
3	ПРОГОН ШВЕЛЕР L = 5400 ± 8	2		72,4 кг
-01	ПРОГОН ШВЕЛЕР L = 5960 ± 8	2		84,6 кг
-02	ПРОГОН ШВЕЛЕР L = 6000 ± 8	2		85,2 кг
4	Сварь ШВЕЛЕР L = 272 ± 0,5	8	8	3,8 кг

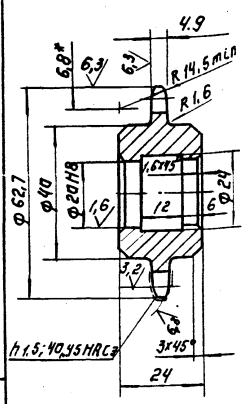
  

996.01.00.000				РАМА		ЛИТ. ЛИСТ ЛИСТОВ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	1	2	2
РАЗРАБ.	ЗАКОН. И			ЦНИИЭП		ИНЖЕНЕРНОГО
ПРОВ.	РЫСИН			ОБОРУДОВАНИЯ КО		ФОРМАТ А4
Т. КОНТР.	РЫСИН					

500 00 00 966

12.5 ✓(✓)

Число зубьев	Z	14
Сопрега- вляя цель	Шаг	t 12.7
	Диаметр ралика	D 8.51
Профиль зуба по ГОСТ 591-69		— без смещения
Класс точности по ГОСТ 591-69		— 3
Диаметр окружности впадин	D <sub>i</sub>	48,42-д.25
Допуск на разность шагов	бс	0,16
Радиальное биение окружности впадин	E <sub>0</sub>	0,5
Торцевое биение зубчатого венца		— 0,5
Диаметр делительной окружности	D <sub>b</sub>	57,07
Ширина внутрен- ней пластины	B	11,81
Сопрега- емая цель	Расстояние между внутренними пластинами	B <sub>вн</sub> 5,4



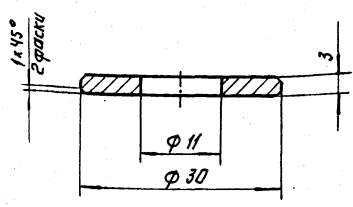
h1.5; h0.45 HRC3

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; ±  $\frac{IT14}{2}$   
2. \* Размер для справок.

996.00.00.005				Лист	Масса	Масштаб
ЗВЕЗДОЧКА				0,2	1:1	
Сталь 45 ГОСТ 380-71				ЦНИИЭП ИМЖ. Оборудование, КО		
				ФОРМАТ: А4		

900 00 00 966

12.9 ✓

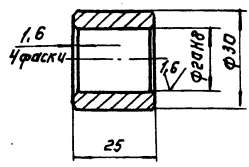


Предельные отклонения размеров: h14; h14.

996.00.00.006				Лист	Масса	Масштаб
ШАЙБА				0,012	2:1	
Ст. 3. ГОСТ 380-71				ЦНИИЭП ИМЖ. Оборудование, КО		
				ФОРМАТ: А4		

100 00 00 966

12.5 ✓(✓)

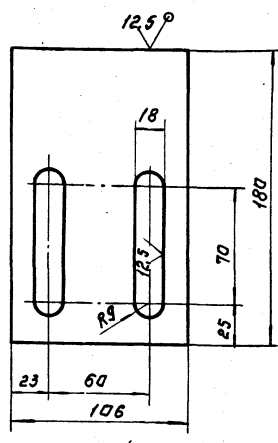


Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; ±  $\frac{IT14}{2}$

996.00.00.007				Лист	Масса	Масштаб
ВТУЛКА				0,1	1:1	
Ст. 3 ГОСТ 380-71				ЦНИИЭП ИМЖ. Оборудование, КО		
				ФОРМАТ: А4		

100 00 10 966

12.9 ✓(✓)

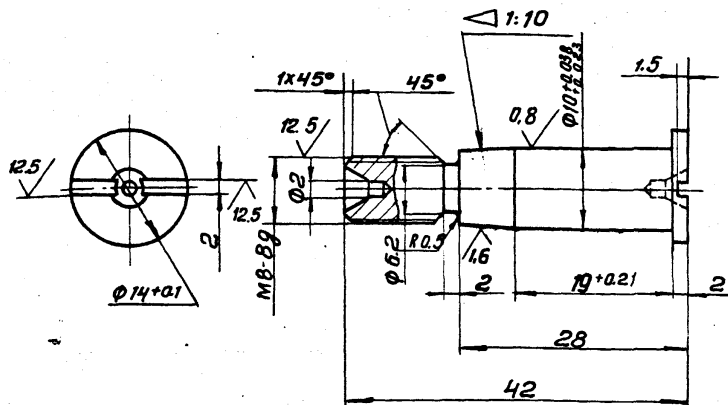


Предельные отклонения размеров: h14; h14; ±  $\frac{IT14}{2}$

996.01.00.001				Лист	Масса	Масштаб
ОПОРА				0,85	1:2	
Ст. 3 ГОСТ 14637-79				ЦНИИЭП ИМЖ. Оборудование, КО		
				ФОРМАТ: А4		

600 00 20 966

0.3 (V)



1. Нормализовать.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h 14, h 14, \pm \frac{IT 14}{2}$

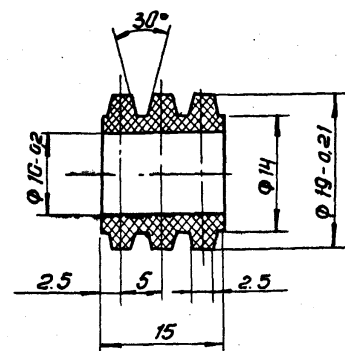
996 02 00 003

Палец

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	Зянозин	Зянозин			0,02	2:1	
Пров.	Рысин						
Т. контр.	Рысин						
Н. контр.	Хромыхина	Хромыхина					
Утв.	Рысин						

Лист Листов 1  
Сталь 45 ГОСТ 1050-75  
ЦНИИЭП инж. оборудования, КО  
Формат: А4

600 00 20 966



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h 14, \pm \frac{IT 14}{2}$

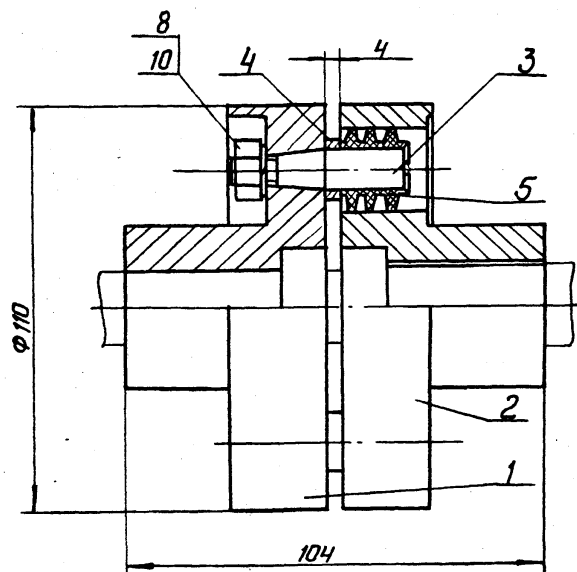
996 02 00 005

Втулка

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	Зянозин	Зянозин			0,004	2:1	
Пров.	Рысин						
Т. контр.	Рысин						
Н. контр.	Хромыхина	Хромыхина					
Утв.	Рысин						

Лист Листов 1  
Пластина I, лист-Г.мкш-С-15  
ГОСТ 7338-77  
ЦНИИЭП инж. оборудования, КО  
Формат: А4

996 02 00 000СБ



Размеры для справок.

996 02 00 000СБ

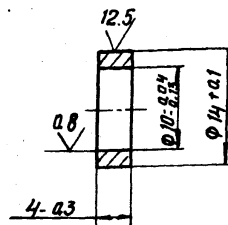
Муфта  
Сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	Зянозин	Зянозин			2.2	1:1	
Пров.	Рысин						
Т. контр.	Рысин						
Н. контр.	Хромыхина	Хромыхина					
Утв.	Рысин						

Лист Листов 1  
ЦНИИЭП инж. оборудования, КО  
Формат: А4

600 00 20 966

6.3 (V)

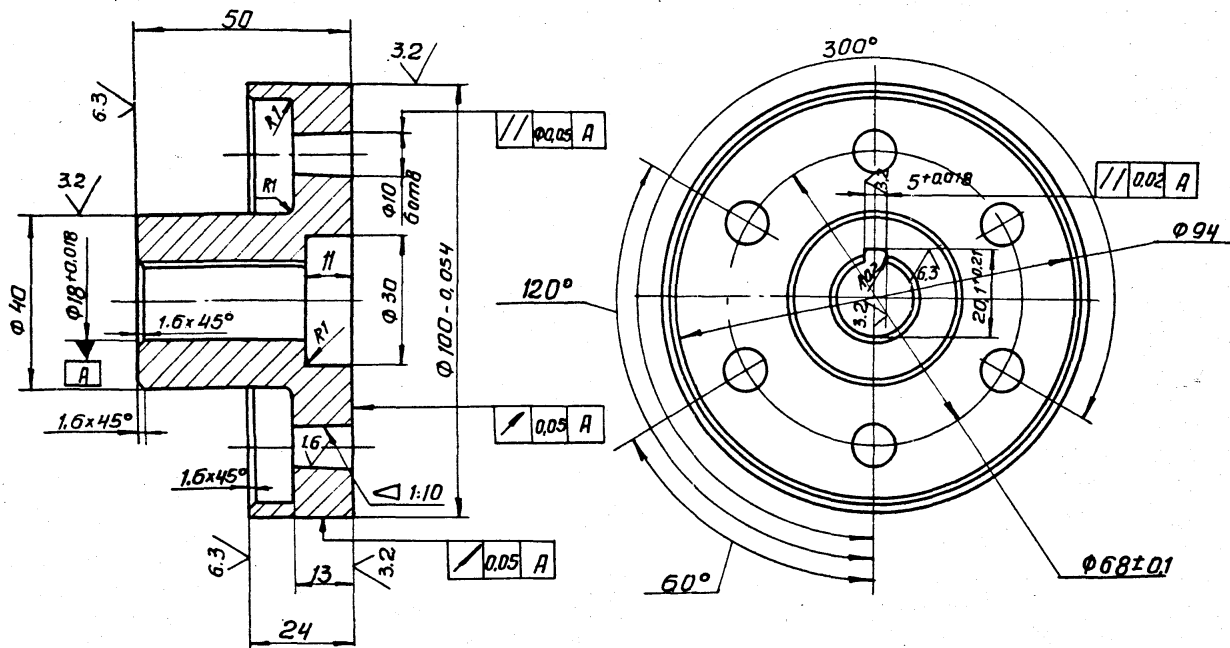


996 02 00 004

Втулка

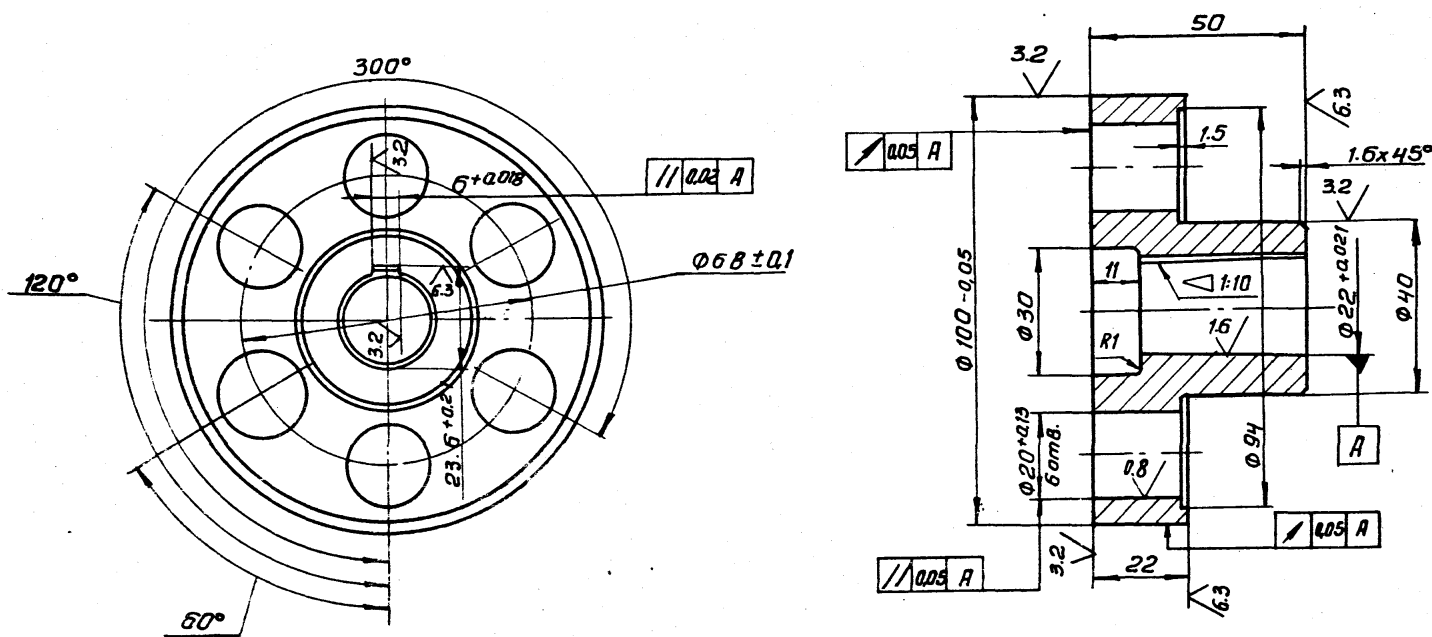
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разр.	Зянозин	Зянозин			0,002	2:1	
Пров.	Рысин						
Т. контр.	Рысин						
Н. контр.	Хромыхина	Хромыхина					
Утв.	Рысин						

Лист Листов 1  
Ст 3 ГОСТ 380-71  
ЦНИИЭП инж. оборудования, КО  
Формат: А4



1. Нормализовать.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .
3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров  $\pm \frac{AT16}{2}$ .
4. Покрытие - хим. окс ГОСТ 9.073-77.

				996 02 00 001			
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Полумуфта	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Зянозин	Зянозин				0.95	1:1
Пров.	Рысин				Лист	Листов	
Т. контр.	Рысин				Сталь 35 ГОСТ 1050-74		
И. контр.	Хромыхина			ЦНИИЭП инж. оборудования, КО			
Утв.	Рысин			Формат А3			



1. Нормализовать.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .
3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров  $\pm \frac{AT16}{2}$ .
4. Покрытие - хим. окс ГОСТ 9.073-77.

				996. 02. 00. 002			
Изм/Лист	№ докум	Подп.	Дата	Полумуфта	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Зянозин	Зянозин					1:1
Пров.	Рысин				Лист	Листов	
Т. контр.	Рысин				Сталь 35 ГОСТ 1050-74		
И. контр.	Хромыхина			ЦНИИЭП инж. оборудования, КО			
Утв.	Рысин			Формат А3			

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		996.03.00.000 сб	Сборочный чертеж.		
			<u>Детали</u>		
94	1	996.03.00.001	Корпус	1	
94	2	996.03.00.002	Фланец.	1	
94	3	996.03.00.003	Фланец	1	

ИЗМ. Лист	№ докум.	ПОДП.	ДАТА	996.03.00.000
РАЗРАБ.	ЗАКОН. И	ПРОВ.	РБСКИ	Опора
И. КОНТР.	ХРОМИКОНА	УТВ.	РБСКИ	ЦНИЭП И НЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		996.04.00.000 сб	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
А3	1	996.04.00.001	Полумуфта	2	
А3	2	996.04.00.002	Диск	1	
А4	3	996.04.00.003	Втулка	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Винты ГОСТ 1476-80		
	6		М6х12.58.01	1	
	7		М6х16.58.01	1	
	9		Масленка з.н.чб ГОСТ 19853-74	2	
	10		Кольцо бр ГОСТ 2833-77	2	

ИЗМ. Лист	№ докум.	ПОДП.	ДАТА	996.04.00.000
РАЗРАБ.	ЗАКОН. И	ПРОВ.	РБСКИ	Муфта
И. КОНТР.	ХРОМИКОНА	УТВ.	РБСКИ	ЦНИЭП И НЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А2		996.05.00.000 сб	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	996.05.01.000	Корпус	1	
			<u>Детали</u>		
А4	3	996.05.00.001	Вал	1	
А3	4	996.05.00.002	Звездочка	1	
А4	5	996.05.00.003	Палец	1	
А4	6	996.05.00.004	Крышка	1	
А4	7	996.05.00.005	Заглушка	1	
А4	8	996.05.00.006	Прокладка.	2	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	11		Болт М8х20.58.01 ГОСТ 7798-70	8	
	12		Шайба 8.65Г.01 ГОСТ 6402-70	8	
	13		Кольцо СП-52-39-5 ГОСТ 6308-71	1	
	14		Подшипник И 207 ГОСТ 8338-75	2	
	15		Штанга 10х8х60 ГОСТ 23360-78	1	

ИЗМ. Лист	№ докум.	ПОДП.	ДАТА	996.05.00.000
РАЗРАБ.	ЗАКОН. И	ПРОВ.	РБСКИ	Опора привода.
И. КОНТР.	ХРОМИКОНА	УТВ.	РБСКИ	ЦНИЭП И НЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		996.05.01.000 сб	Сборочный чертеж.		
			<u>Детали</u>		
А4	1	996.05.01.001	Шайба	1	
А4	2	996.05.01.002	Фланец	1	
А4	3	996.05.01.003	Плита	1	
А4	4	996.05.01.004	Ребра	4	
А4	5	996.05.01.005	Штанга	1	

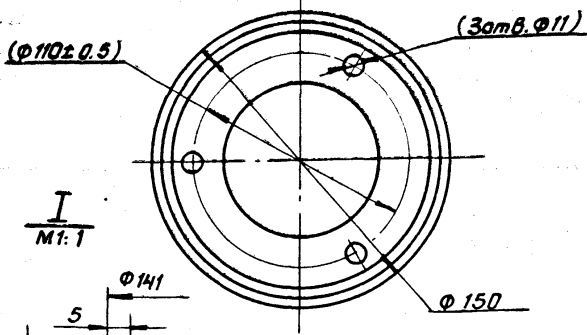
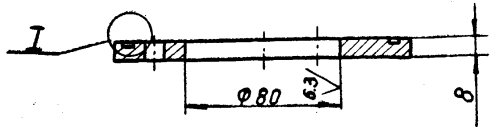
ИЗМ. Лист	№ докум.	ПОДП.	ДАТА	996.05.01.000
РАЗРАБ.	ЗАКОН. И	ПРОВ.	РБСКИ	Корпус
И. КОНТР.	ХРОМИКОНА	УТВ.	РБСКИ	ЦНИЭП И НЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО

ИЗМ. Лист ПОДП. И ДАТА

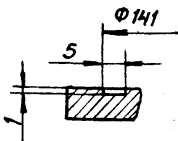
ИЗМ. Лист ПОДП. И ДАТА

996.03.00.002

125/ (M)



M 1:1



1. Размеры в скобках - после сборки
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h 14, H 14; \pm \frac{IT14}{2}$

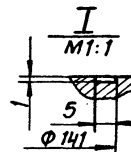
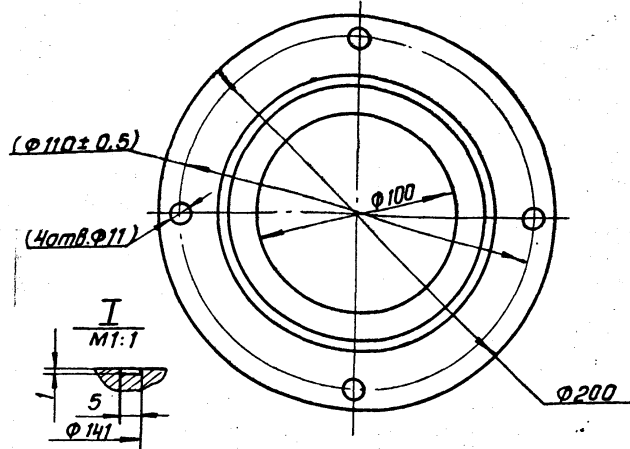
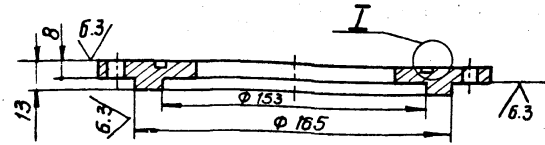
996.03.00.002

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разр.	Замосин	Рисин					
Фланец					Лист	Листов	1
Ст.3. ГОСТ 380-71					ЦНИИЭП инж. оборудования. КО		

Формат: А4

996.03.00.003

125/ (M)



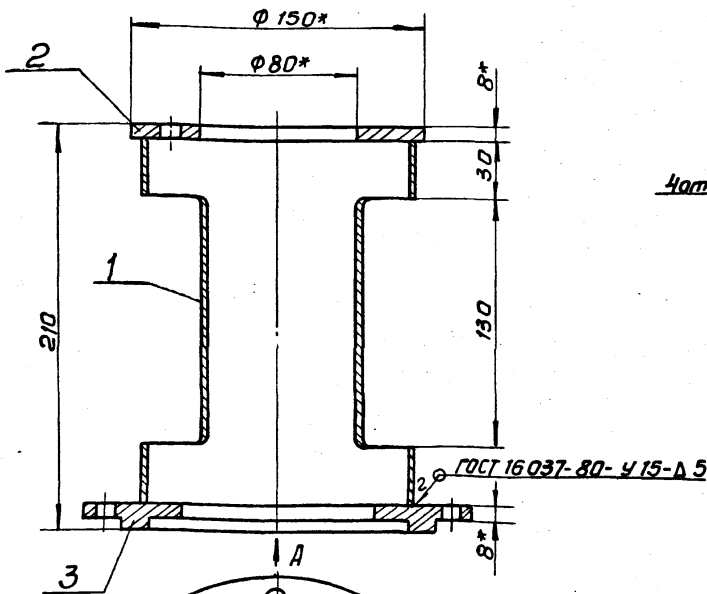
1. Размеры в скобках - после сборки.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h 14, H 14; \pm \frac{IT14}{2}$

996.03.00.003

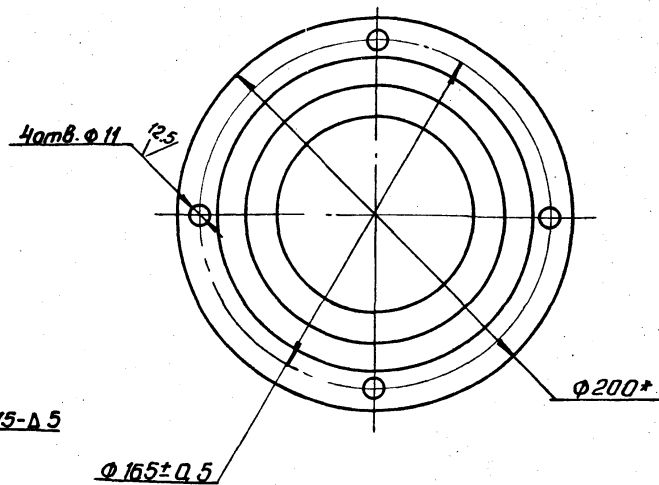
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разр.	Замосин	Рисин					
Фланец					Лист	Листов	1
Ст.3 ГОСТ 380-71					ЦНИИЭП инж. оборудования. КО		

Формат: А4

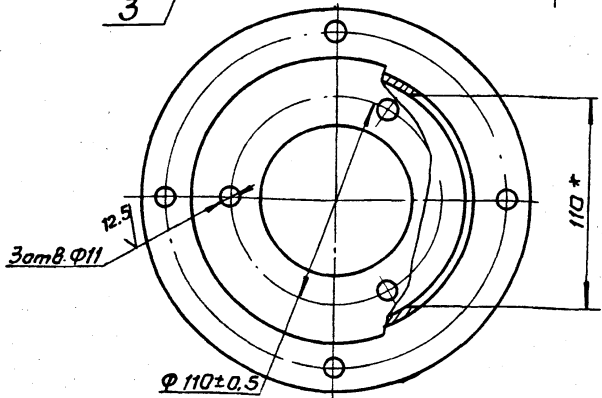
996.03.00.000 СБ



Вид А



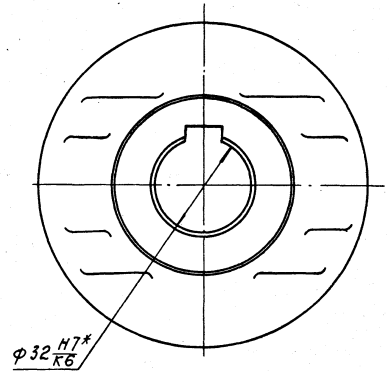
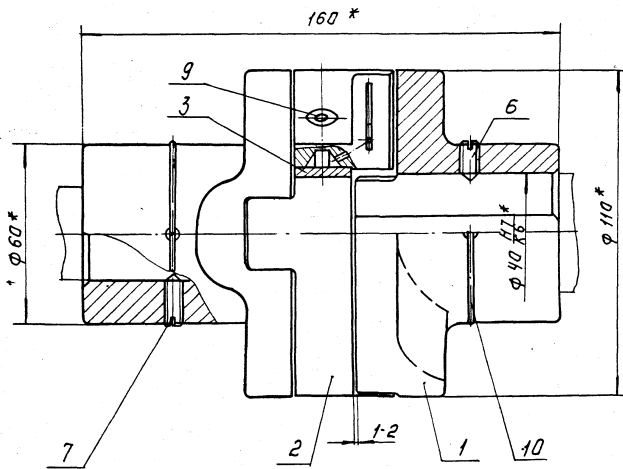
\* Размеры для справок.



996.03.00.000 СБ

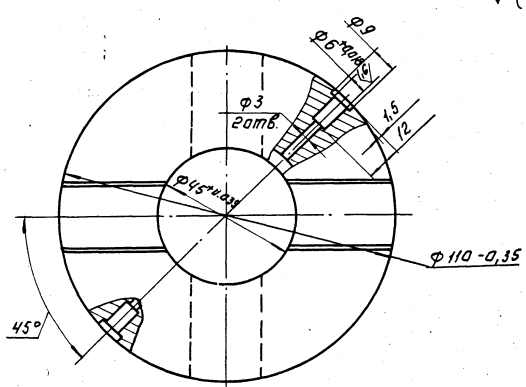
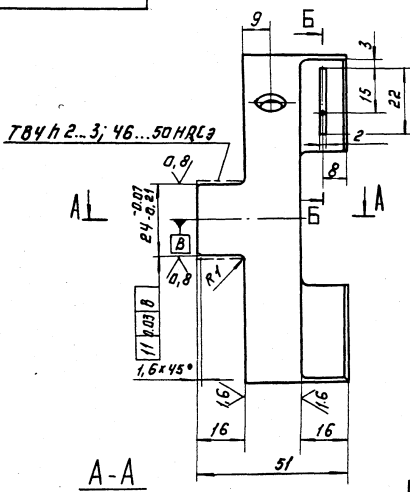
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разр.	Замосин	Рисин					
Опора					Лист	Листов	1
Сборочный чертеж					ЦНИИЭП инж. оборудования. КО		

Копировал: Антипова 21084-09 16 Формат: А3

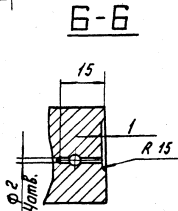
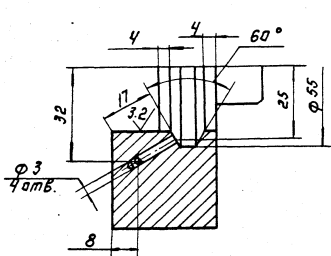


1. \* Размеры для справок.

				996.04.00.000.СБ.	
ИЗМЕНИТЕЛЬ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	МУФТА	ЛИСТ
РАЗРАБ.	САМОШИН	С		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	МАССА
ПРОБ.	РЫСКИН				5,2
У. КОВТУ	РЫСКИН				1:1
И. ХРИТ.	ХРОМИХИНА				ЛИСТ
УТВ.	РЫСКИН				ЛИСТОВ: 1
				ЦНИИЭП ИИЖ	
				ОБОРУДОВАНИЯ, КО	
				ФОРМАТ: А3	

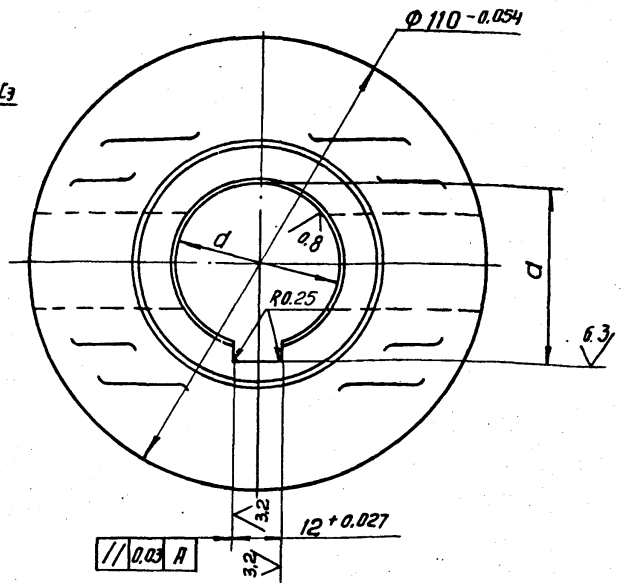
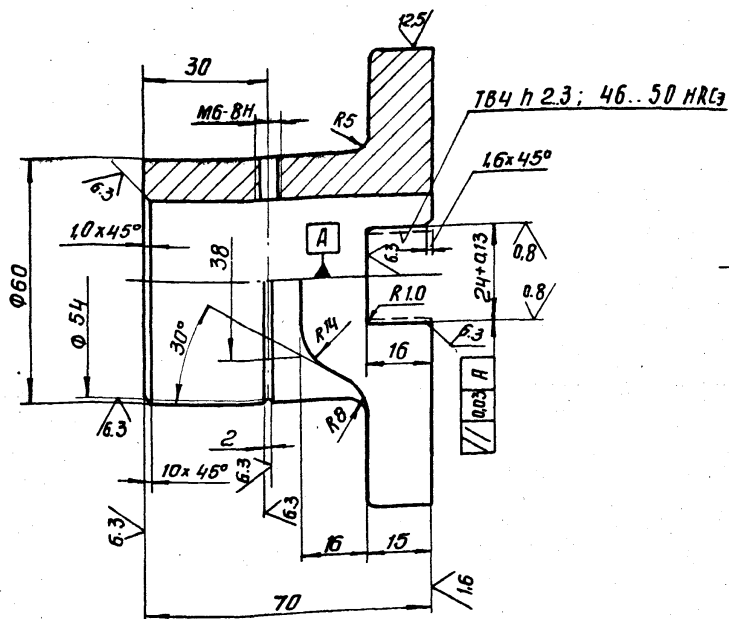


1. Неуказанные радиусы - 3 мм.
2. Отклонение от взаимной перпендикулярности кулачков - в пределах 15'.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H 14; h 14; ± IT 14/2.
4. Покрытие - хим. окс. ГОСТ 9.073-77.



				996.04.00.002.	
ИЗМЕНИТЕЛЬ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ДИСК.	ЛИСТ
РАЗРАБ.	САМОШИН	С			МАССА
ПРОБ.	РЫСКИН				1,5
У. КОВТУ	РЫСКИН				1:1
И. ХРИТ.	ХРОМИХИНА				ЛИСТ
УТВ.	РЫСКИН				ЛИСТОВ: 1
				ЦНИИЭП ИИЖ	
				ОБОРУДОВАНИЯ, КО	
				Сталь 45 А ГОСТ 977-75	

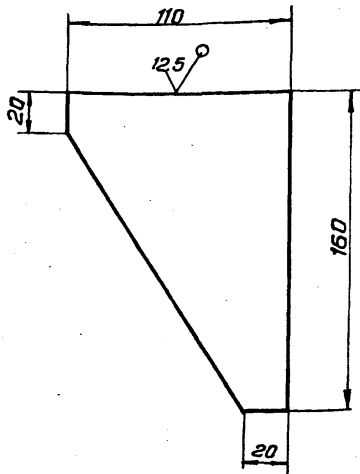




- 1. Неуказанные радиусы - 3мм.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h 14; \pm 0.14$ .
- 3. Покрытие: хим. окс. ГОСТ 9.073-77.

Обозначение	d	d
996.04.00.001	$32^{+0.018}_{+0.002}$	$35.3^{+0.12}$
-0j	$40^{+0.018}_{+0.002}$	$43.3^{+0.12}$

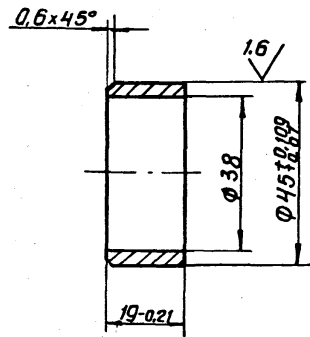
996.04.00.001				Лист	Масса	Масштаб
Получил				1.8	1:1	
И. ЛИСТ				Лист Листов 1		
И. КОНТР. ХРОМИХИНА				ЦНИИЭП им. Оборудования, КО		



Предельные отклонения размеров:  $h 14; \pm 0.14$

РЕБРО

И. ЛИСТ	И. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Лист	Масса	Масштаб
И. ДОКУМ.	И. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	0.38	1:2	
И. ДОКУМ.	И. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Лист Листов 1		
И. ДОКУМ.	И. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЦНИИЭП им. Оборудования, КО		

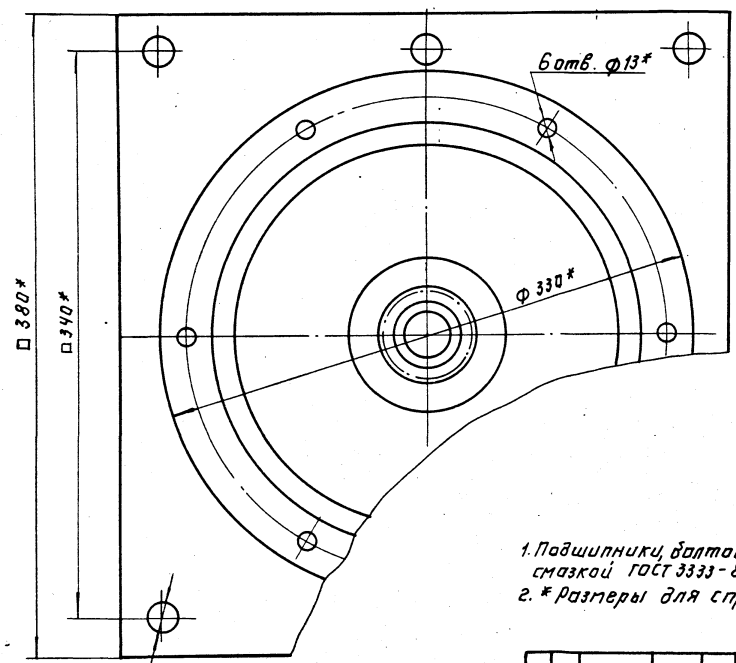
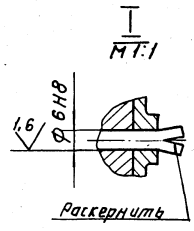
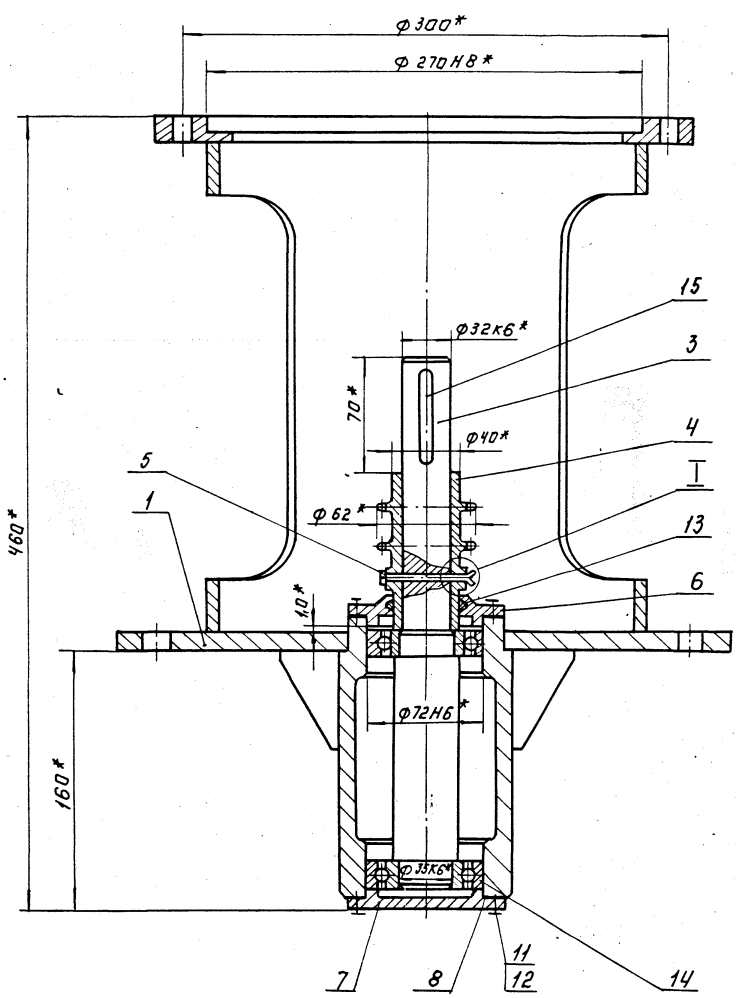


Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h 14; \pm 0.14$

ВТУЛКА

И. ЛИСТ	И. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Лист	Масса	Масштаб
И. ДОКУМ.	И. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	0.06	1:1	
И. ДОКУМ.	И. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Лист Листов 1		
И. ДОКУМ.	И. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЦНИИЭП им. Оборудования, КО		

Ст. 4 ГОСТ 380-71

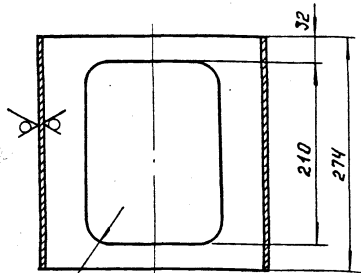


1. Подшипники, болтовые соединения смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-80.  
 2. \* Размеры для справок.

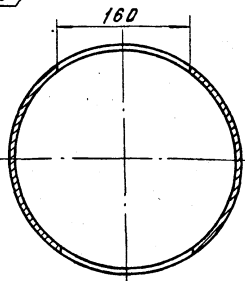
				996.05.00.000СБ	
ИЗМЕНЕТЬ ЧЕРТЕЖ	ПОДПИСАТЬ	ДАТА	ОПОРА ПРИВОДА	МАССА	МАШТАБ
РАЗРАБОТКА	ЗАКОНЧИТЬ	СВЕТЛО	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	38,2	1:2
ПРОБЕЖАТЬ	УБЕДИТЬСЯ	СВЕТЛО			ЛИСТ. ЛИСТОВ: 1
И КОПИЯ	ХИМИКАМ	МТ:1			ЦНИИЭП ИИЖ
УТВЕРДИТЬ	УБЕДИТЬСЯ	11-80			ОБОРУДОВАНИЯ, КО
КОПИРОВАТЬ. КОПИРОВАТЬ				21084-09	79 ФОРМАТ: А2

100 10 50 966

12.5 (✓) (✓)



R30



Предельные отклонения размеров: Н14; н14 ±  $\frac{IT14}{2}$

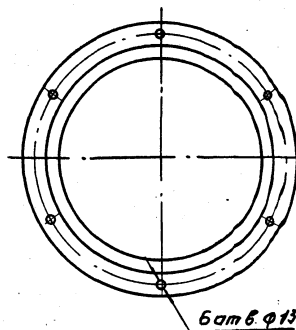
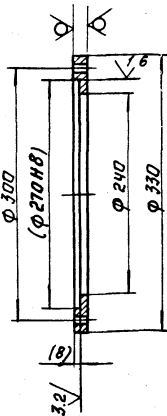
996.05.01.001

СТОЙКА

ИЗМ.	ЛИСТ	ИЧ.	ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
							12.1	1:4
РАЗРАБ. ЗАВУСНИ						ЛИСТ: ЛИСТОВ: 1		
ПРОВ. РЫСИН						И. КОНТ. РЫСИН		
И. КОНТ. ХРОМКИНА						И. КОНТ. ХРОМКИНА		
УТВ. РЫСИН						УТВ. РЫСИН		
Труба 273x8 ГОСТ 8732-78						ЦНИИЭП ИИЖ. Оборудование, КО		
Ст. 3 ГОСТ 8731-74						ФОРМАТ: А4		

700 10 50 966

12.5 (✓) (✓)



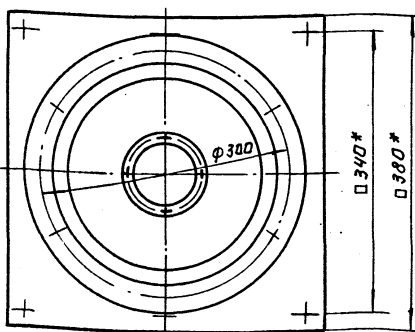
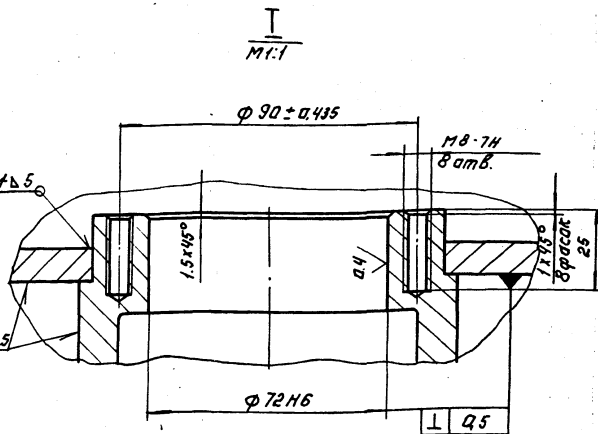
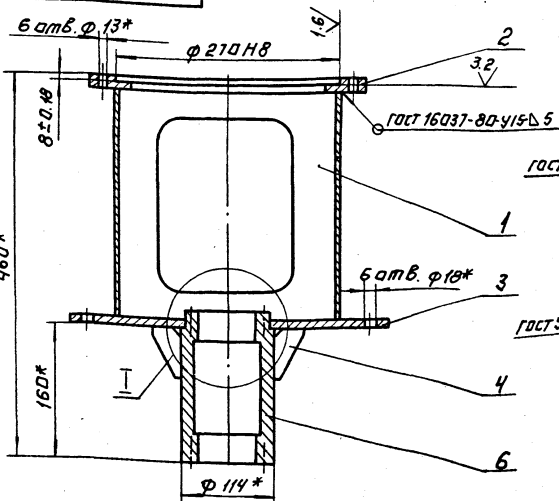
1. Размеры в скобках после сборки.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14 ±  $\frac{IT14}{2}$

996.05.01.002

П Л А Н Е Ц

ИЗМ.	ЛИСТ	ИЧ.	ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
							4.2	1:4
РАЗРАБ. ЗАВУСНИ						ЛИСТ: ЛИСТОВ: 1		
ПРОВ. РЫСИН						И. КОНТ. РЫСИН		
И. КОНТ. ХРОМКИНА						И. КОНТ. ХРОМКИНА		
УТВ. РЫСИН						УТВ. РЫСИН		
Лист 5-16 ГОСТ 19903-74						ЦНИИЭП ИИЖ. Оборудование, КО		
Ст. 3 ГОСТ 14637-79						ФОРМАТ: А4		

93 000 10 50 966



\* Размеры для справок.

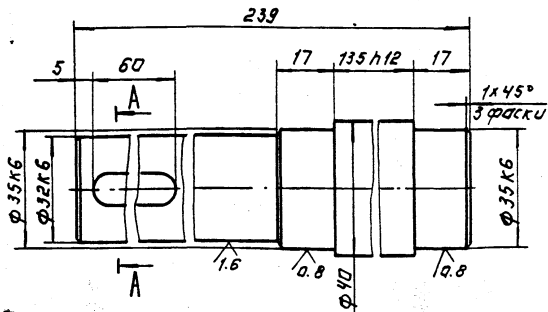
996.05.01.000.06

Корпус  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

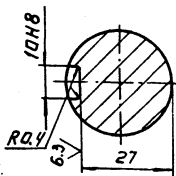
ИЗМ.	ЛИСТ	ИЧ.	ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
							33.3	1:2
РАЗРАБ. ЗАВУСНИ						ЛИСТ: ЛИСТОВ: 1		
ПРОВ. РЫСИН						И. КОНТ. РЫСИН		
И. КОНТ. ХРОМКИНА						И. КОНТ. ХРОМКИНА		
УТВ. РЫСИН						УТВ. РЫСИН		
КОПИРОВАЛ: КОГАНОВА						27084-09 20 ФОРМАТ: А3		

100 00 50 966

3.2 (✓)



A-A



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14,  $\pm \frac{IT14}{2}$

996.05.00.001

В.А.

ЛНТ: МАССА МАСШТАБ

2.63 1:1

ЛНСТ: ЛНСТОВ:1

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

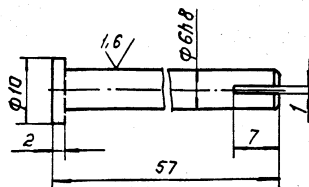
ЦНИИЭП ИИЖ.

ОБОРУДОВАНИЯ, КО

ФОРМАТ: А4

100 00 50 966

12.5 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, Н14,  $\pm \frac{IT14}{2}$

996.05.00.003

Палец

ЛНТ: МАССА МАСШТАБ

0.012 2:1

ЛНСТ: ЛНСТОВ:1

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

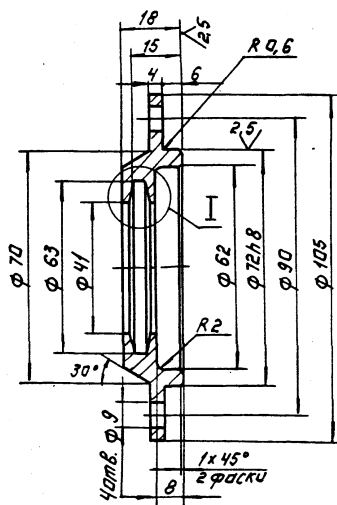
ЦНИИЭП ИИЖ.

ОБОРУДОВАНИЯ, КО

ФОРМАТ: А4

100 00 50 966

6.3 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, Н14,  $\pm \frac{IT14}{2}$

996.05.00.004

Крышка

ЛНТ: МАССА МАСШТАБ

0.48 1:1

ЛНСТ: ЛНСТОВ:1

Ст.3. ГОСТ 380-71

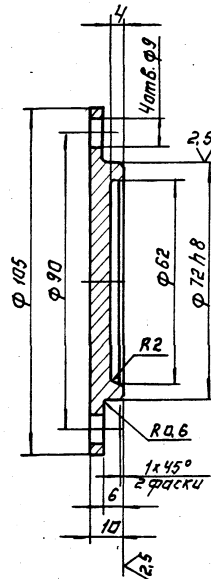
ЦНИИЭП ИИЖ.

ОБОРУДОВАНИЯ, КО

ФОРМАТ: А4

100 00 50 966

6.3 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, Н14,  $\pm \frac{IT14}{2}$

996.05.00.005

Заглушка

ЛНТ: МАССА МАСШТАБ

0.37 1:1

ЛНСТ: ЛНСТОВ:1

Ст.3. ГОСТ 380-71

ЦНИИЭП ИИЖ.

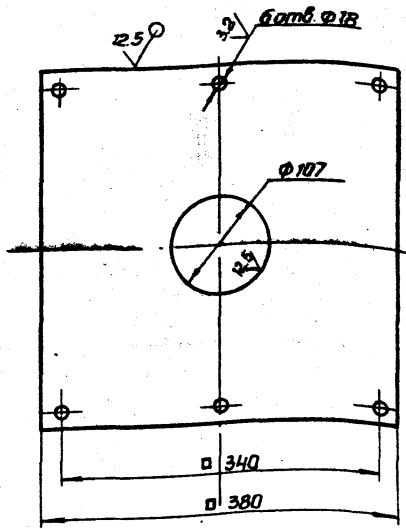
ОБОРУДОВАНИЯ, КО

ФОРМАТ: А4

27084-09 21

996 05 01 003

(V)



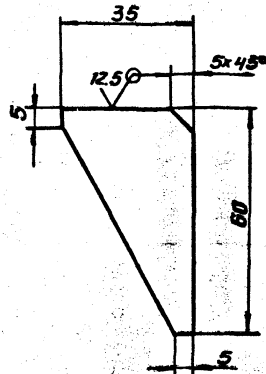
Предельные отклонения размеров:  $h_{14}, h_{14} \pm \frac{\Delta h}{2}$

996. 05. 01. 003

№ Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб
Разраб.	Зянозин	Зянозин		10.5	1:4
Пров.	Рысин			Лист Листов: 1	
Т. контр.	Рысин			ЦНИИЭП инж. оборудования, КО	
И. контр.	Хромыхина	Хромыхина	И. 85	Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3. ГОСТ 14637-79	
Утв.	Рысин			Формат: А4	

996 05 01 004

(V)



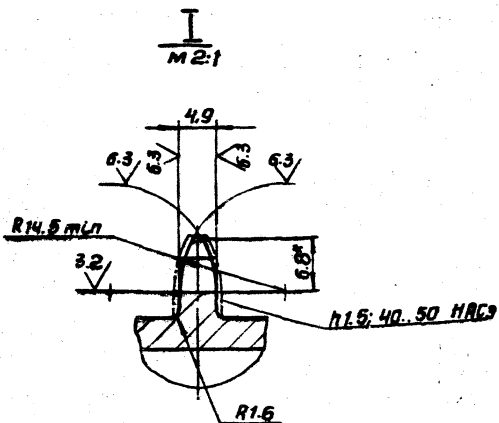
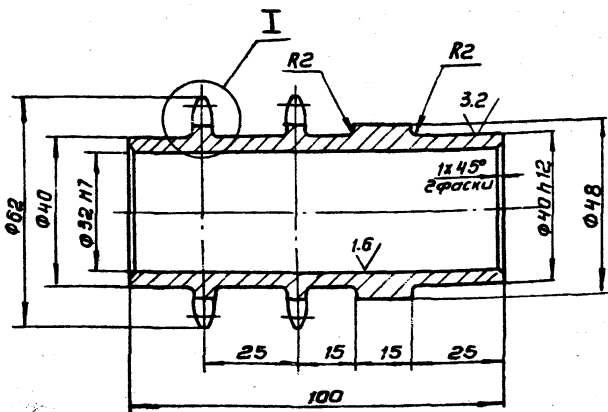
Предельные отклонения размеров:  $h_{14}, \pm \frac{\Delta h}{2}$

996. 05 01 004

№ Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб
Разраб.	Зянозин	Зянозин		0.05	1:1
Пров.	Рысин			Лист Листов: 1	
Т. контр.	Рысин			ЦНИИЭП инж. оборудования, КО	
И. контр.	Хромыхина	Хромыхина	И. 85	Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3. ГОСТ 14637-79	
Утв.	Рысин			Формат: А4	

996 05 00 002

129 (V)



Число зубьев	Z	14
Сопрягаемая часть	Шаг	t 12.7
	Диаметр ролика	D 8.51
Профиль зуба по ГОСТ 591-69		без смещения
Класс точности по ГОСТ 591-69		3
Диаметр окружности впадин	d <sub>f</sub>	48.42-0.25
Допуск на разность шагов	Δt	0.15
Радиальное биение окружности впадин	E <sub>0</sub>	0.5
Торцевое биение зубчатого венца		0.5
Диаметр делительной окружности	d <sub>0</sub>	57.07
Сопрягаемая часть	Ширина внутренних пластин	b 11.81
	Расстояние между внутренними пластинами	Δb <sub>int</sub>

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14}, \pm \frac{\Delta h}{2}$
- 2 \* Размер для справок.

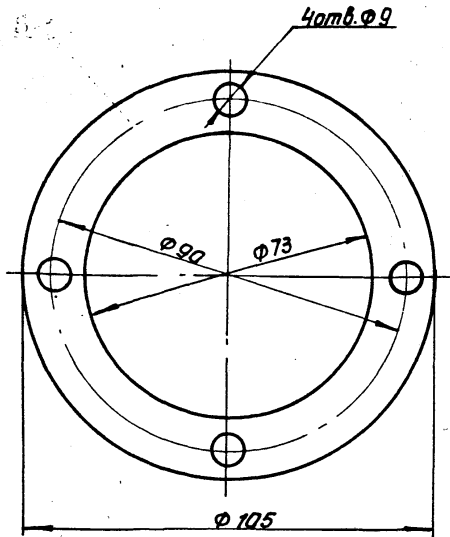
996. 05 00 002

№ Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб
Разраб.	Зянозин	Зянозин		0.75	1:1
Пров.	Рысин			Лист Листов: 1	
Т. контр.	Рысин			ЦНИИЭП инж. оборудования, КО	
И. контр.	Хромыхина	Хромыхина	И. 85	Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3. ГОСТ 14637-79	
Утв.	Рысин			Формат: А3	

27084-73 28

Формат: А3

900 00 90 966



996. 05. 00. 006

ПРОКЛАДКА

Лист МАСШТАБ

0,003 1:1

Лист Листов 1

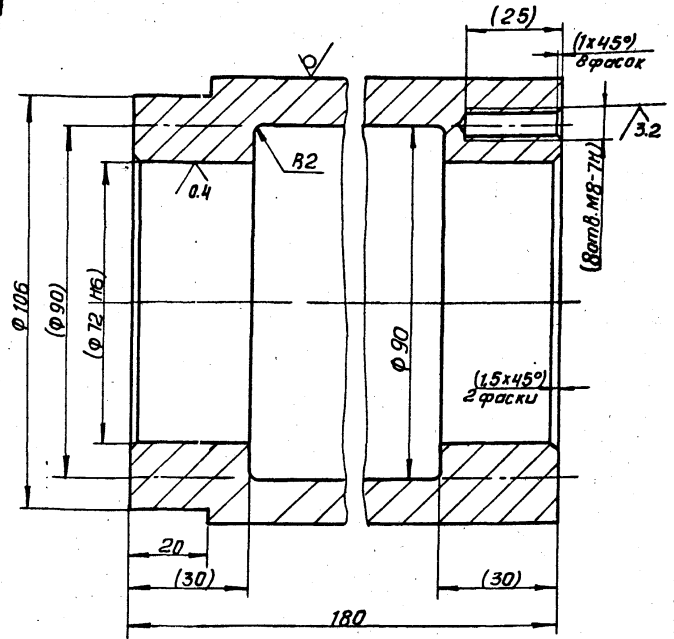
КАРТОН ПРОКЛАДОЧНЫЙ  
МАРКА 10 ГОСТ 9347-74

ЦНИИЭП инж.  
ОБОРУДОВАНИЯ, КО

Формат: А4

900 10 90 966

12.5/ (✓) (✓)



1. Размеры в скобках после сборки.

2. Предельные отклонения размеров:  $h 14 \pm \frac{IT14}{2}$

996. 05. 01. 005

Стакан

Лист МАСШТАБ

6.3 1:1

Лист Листов 1

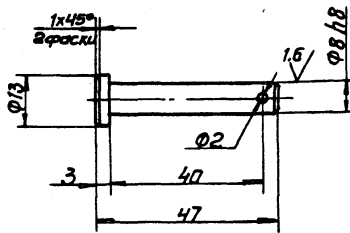
Труба 114x22 ГОСТ 8732-78  
Ст 3 ГОСТ 8731-74

ЦНИИЭП инж.  
ОБОРУДОВАНИЯ, КО

Формат: А4

100 00 00 996

12.5/ (✓) (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h 14, h 14, \pm \frac{IT14}{2}$

996. 00. 00. 001

ПАЛЕЦ

Лист МАСШТАБ

0,02 1:1

Лист Листов 1

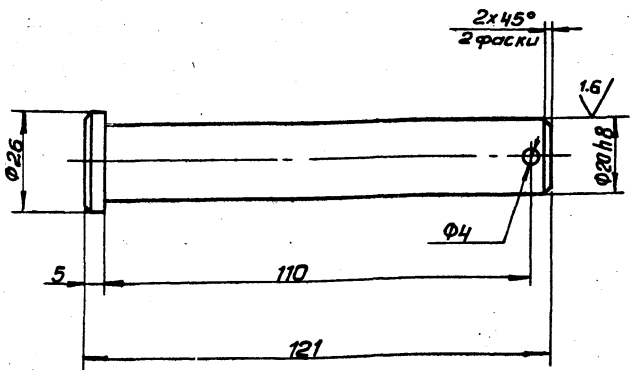
Ст 3 ГОСТ 380-71

ЦНИИЭП инж.  
ОБОРУДОВАНИЯ, КО

Формат: А4

200 00 00 966

12.5/ (✓) (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h 14, h 14, \pm \frac{IT14}{2}$

996 00 00 002

ПАЛЕЦ

Лист МАСШТАБ

0,3 1:1

Лист Листов 1

Ст 3 ГОСТ 380-71

ЦНИИЭП инж.  
ОБОРУДОВАНИЯ, КО

Формат: А4

Форм. Знач.	Обозначение	Наименование	Кол. лист	Примечание
		Документация		
ИЗ	996.06.01.000СБ	Сборочный чертеж	1	
		Детали		
И4	996.06.01.001	Плита	1	
И4	996.06.01.002	Ребра	4	
И4	996.06.01.003	Вставка	2	
И4	996.06.01.004	Цилиндр	1	
		Труба 121х5,5 ГОСТ 10704-76 Ст3 ГОСТ 10705-80	1	5,6 кг
		L=362 мм		
		Корпус	1	
		Детали		
И4	996.06.01.000	Практика	2	

996.06.01.000  
ОПОРА МЕШАЛКИ  
ЦНИИЭП  
ИНЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО

Формат: А4

Форм. Знач.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
ИЗ	996.06.01.000СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
И4	996.06.01.001	Плита	1	
И4	996.06.01.002	Ребра	4	
И4	996.06.01.003	Вставка	2	
И4	996.06.01.004	Цилиндр	1	
		Труба 121х5,5 ГОСТ 10704-76 Ст3 ГОСТ 10705-80	1	5,6 кг
		L=362 мм		
		Корпус	1	

996.06.01.000

Корпус

ЦНИИЭП  
ИНЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО

Формат: А4

Форм. Знач.	Обозначение	Наименование	Кол. лист	Примечание
		Документация		
ИЗ	996.06.01.000СБ	Сборочный чертеж	1	
		Детали		
И4	996.06.01.001	Плита	1	
И4	996.06.01.002	Ребра	4	
И4	996.06.01.003	Вставка	2	
И4	996.06.01.004	Цилиндр	1	
		Труба 121х5,5 ГОСТ 10704-76 Ст3 ГОСТ 10705-80	1	5,6 кг
		L=362 мм		
		Корпус	1	
		Детали		
И4	996.06.01.000	Практика	2	

996.06.01.000  
ОПОРА МЕШАЛКИ  
ЦНИИЭП  
ИНЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО

Формат: А4

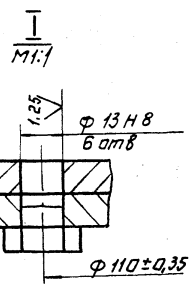
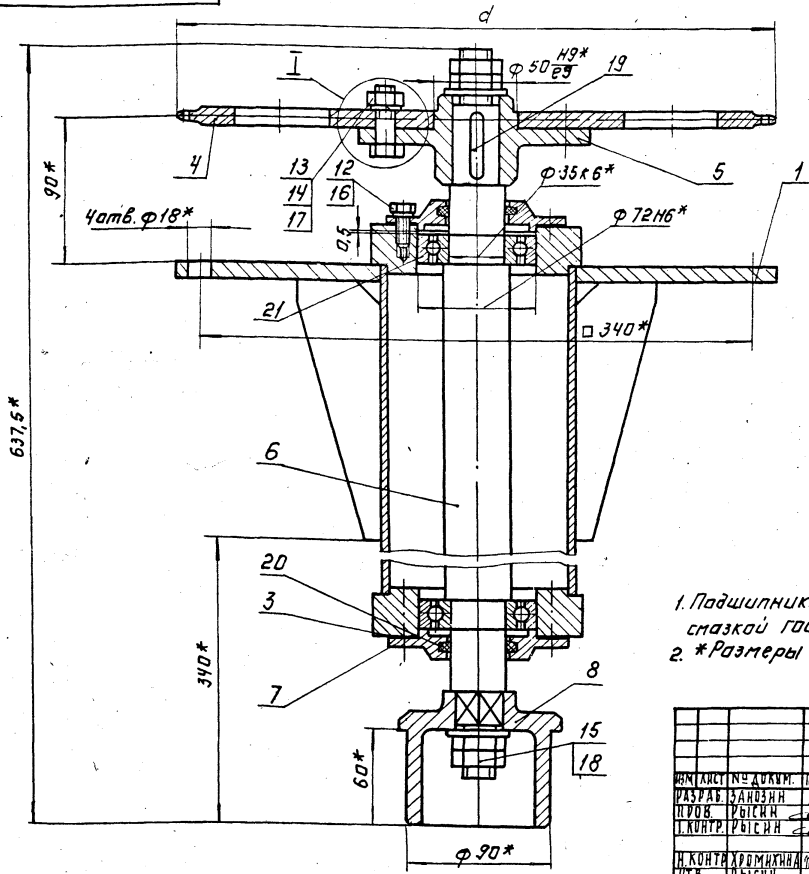
Форм. Знач.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
ИЗ	996.06.01.000СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
И4	996.06.01.001	Плита	1	
И4	996.06.01.002	Ребра	4	
И4	996.06.01.003	Вставка	2	
И4	996.06.01.004	Цилиндр	1	
		Труба 121х5,5 ГОСТ 10704-76 Ст3 ГОСТ 10705-80	1	5,6 кг
		L=362 мм		
		Корпус	1	

996.06.01.000

Корпус

ЦНИИЭП  
ИНЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО

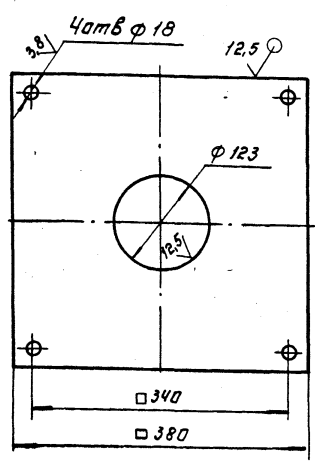
Формат: А4



Обозначение	d, мм	Масса, кг
996.06.06.000	370	36,9
-01	511,6	41,3

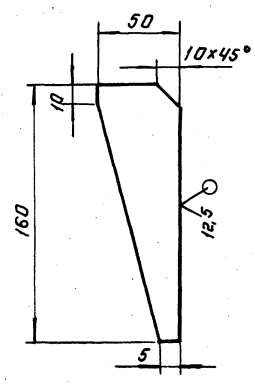
1. Подшипники, болтовые соединения смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-80.  
2. \*Размеры для справок.

996.06.06.000.СБ.		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
Опора мешалки			см	1:2
Сборочный чертеж.		ЛИСТ	ТАБЛ.	1:2
		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
		ЦНИИЭП ИИЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО		
		ФОРМАТ: А3		



Предельные отклонения размеров:  $h14, k14, \pm \frac{0.14}{2}$

996.06.01.001		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
ПЛИТА			10,3	1:4
		ЛИСТ	ТАБЛ.	1
		ЦНИИЭП ИИЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО		
		ФОРМАТ: А4		

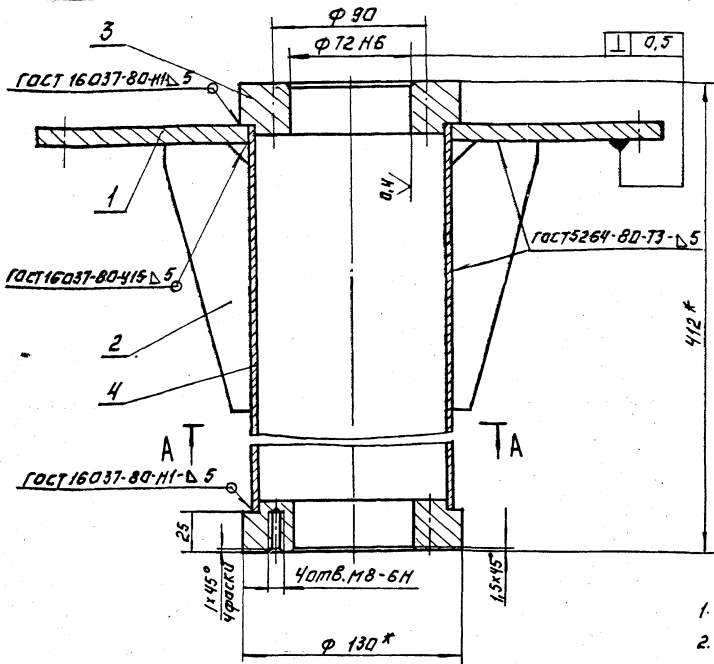


Предельные отклонения размеров:  $h14, k14, \pm \frac{0.14}{2}$

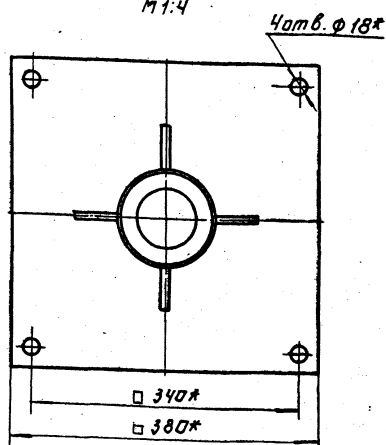
996.06.01.002		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РЕЗЬБО			0,1	1:2
		ЛИСТ	ТАБЛ.	1
		ЦНИИЭП ИИЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО		
		ФОРМАТ: А4		



92000 10 90 966



A-A  
M 1:4

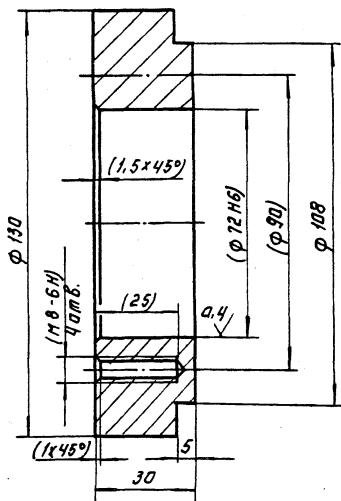


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0.1/2  
2. \* Размеры для справок.

996.06.01.000.06				ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
КОРПУС СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.				27.4	1:2	
ЛИСТ: ЛИСТОВ:						
ЦИНИЭП ИИЖ ОБОРУДОВАНИЯ, КО						
ФОРМАТ: А3						

996.06.01.003

3.2 ✓ (✓)



1. Размеры в скобках после сборки.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0.1/2

996.06.01.003

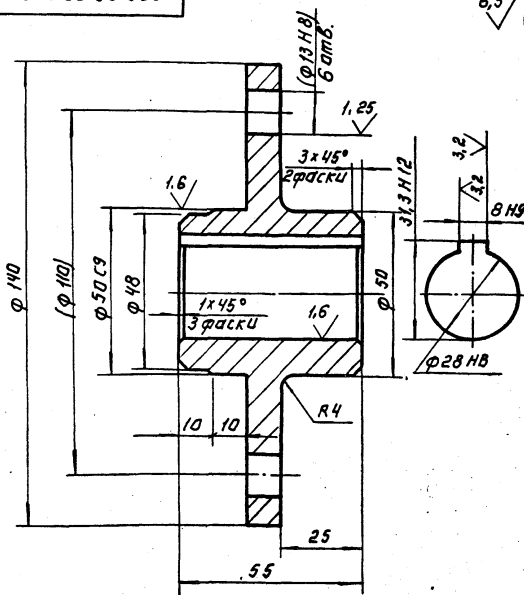
ВСТАВКА

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
1.93	1:1	
ЛИСТ: ЛИСТОВ: 1		
СТАЛЬ ГОСТ 380-71		
ЦИНИЭП ИИЖ ОБОРУДОВАНИЯ, КО		
ФОРМАТ: А4		

ИЗМЕНЕТ	№ ДОКУМ	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ	ЗАКОНШ	Зав	
ПРОВ	РЫСКИ		
У. КОНТР.	РЫСКИ		
И. КОНТР.	ПРОИЗВЕД	ИИЖ	11.85
УТВ.	РЫСКИ		

996.06.00.002

6.3 ✓ (✓)



1. Размеры в скобках после сборки.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 0.1/2

996.06.00.002

СТУПИЦА

ИЗМЕНЕТ	№ ДОКУМ	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ	ЗАКОНШ	Зав	
ПРОВ	РЫСКИ		
У. КОНТР.	РЫСКИ		
И. КОНТР.	ПРОИЗВЕД	ИИЖ	11.85
УТВ.	РЫСКИ		

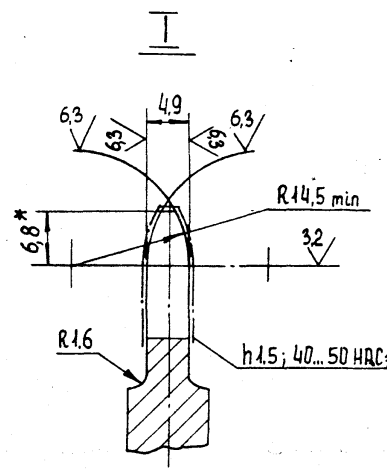
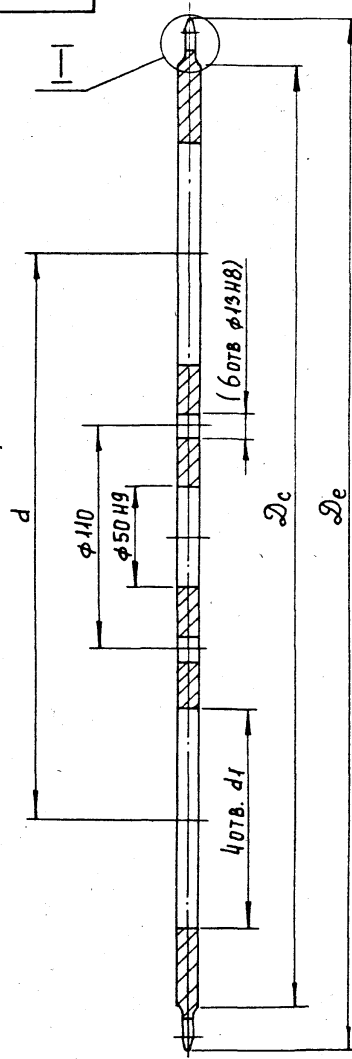
СТАЛЬ 20 ГОСТ 1050-74

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
1.5	1:1	
ЛИСТ: ЛИСТОВ: 1		
ЦИНИЭП ИИЖ ОБОРУДОВАНИЯ, КО		
ФОРМАТ: А4		

ИЗМЕНЕТ № ДОКУМ ПОДП. ДАТА

КОПИРОВАЛ: ДОТ ИИЖ

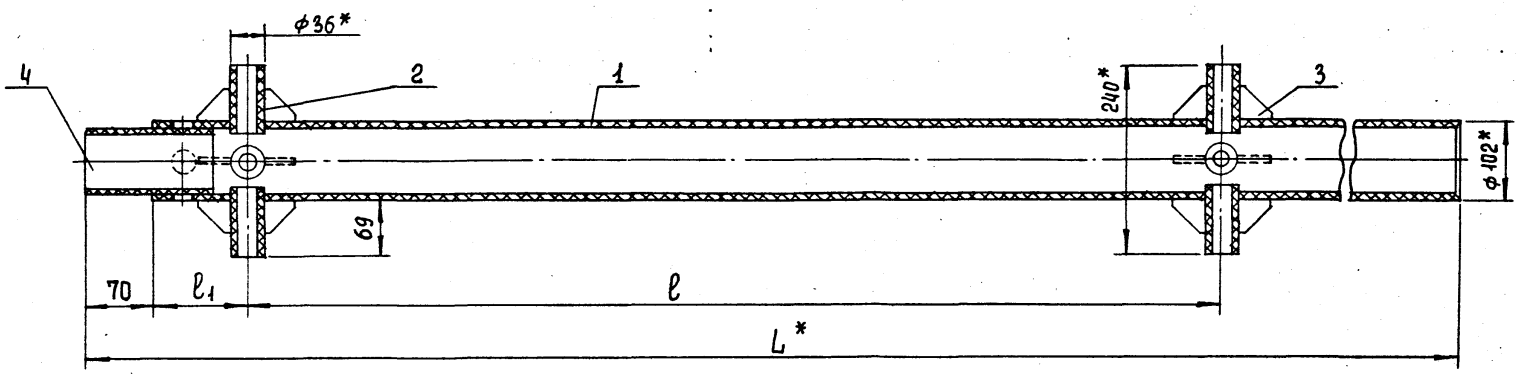
27084-09 26



ОБОЗНАЧЕНИЕ	996.06.00.004	-01
Число зубьев	Z 90	125
Сопряга-ШАГ	t 12,7	12,7
ЕМАЯ ЦЕПЬ	Диаметр ролика D 8,51	8,51
Профиль зуба по ГОСТ 591-69	- БЕЗ СМЕЩЕНИЯ	БЕЗ СМЕЩЕНИЯ
Класс точности по ГОСТ 591-69	- 3	3
Диаметр окружности впадин	D <sub>i</sub> 355,25 - 0,57	496,72 - 0,63
Допуск на разность шагов	δ <sub>t</sub> 0,25	0,32
Радиальное биение окружности впадин	E <sub>o</sub> 0,8	1,0
Торцевое биение зубчатого венца	- 0,8	1,0
Диаметр делительной окружности	d <sub>d</sub> 363,9	505,37
Сопряга-Ширина внутренней пластины	B 11,81	11,81
МАЯ ЦЕПЬ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ПЛАСТИНАМИ B <sub>ВН</sub> 5,40	5,40
РАЗМЕРЫ, мм	2e 370 - 1,4	511,6 - 2,0
	2c 348	490
	d 240	280
	d <sub>i</sub> 60	110
МАССА, кг	- 7,5	11,9

1. РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ ПОСЛЕ СБОРКИ.
2. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ h14, H14, ±  $\frac{IT14}{2}$
3. \* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВКИ.

996.06.00.004				ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА			
РАЗРАБ.	Занозин	Занозин		3	ЗВЕЗДОЧКА	СМ. ТАБЛ. 1:2
ПРОВ.	Рысин	Рысин				
Т. КОНТР.	Рысин	Рысин				
И. КОНТР.	Хромикина	Хромикина	11.85	Лист	Б-10 ГОСТ 19903-74	ЛИСТ ЛИСТОВ 1
ЧТВ.	Рысин	Рысин			45 ГОСТ 1577-81	ЦНИИЭП инж. ОБОРУДОВАНИЯ, КО
						ФОРМАТ А3



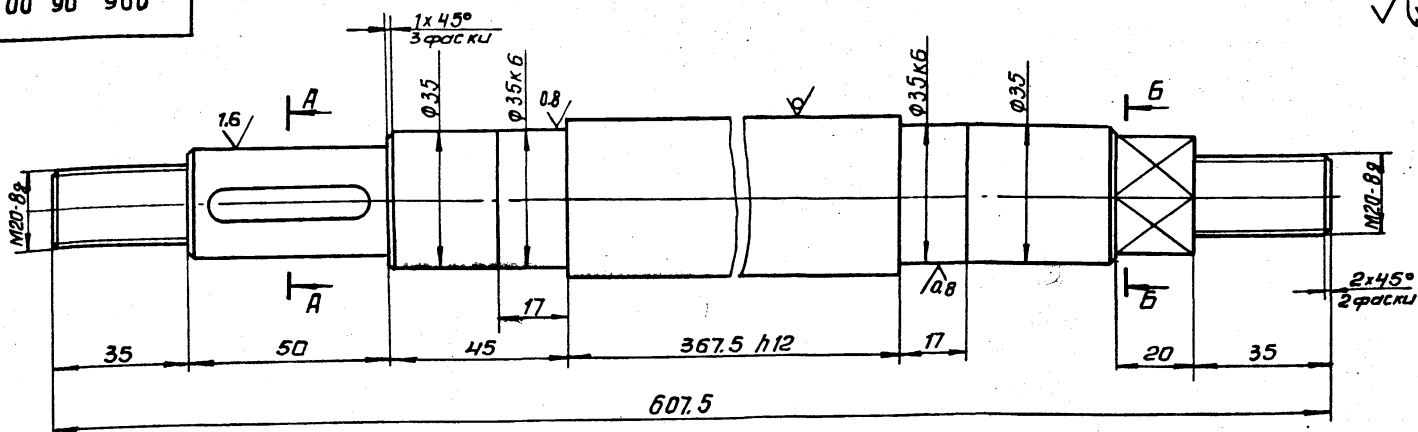
ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ, мм			МАССА, кг
	l	l <sub>1</sub>	L	
996.09.00.000	1200	125	1827	5,72
-01	1200	100	1802	5,66
-02	1700	100	2502	7,56
-03	1250	112	2064	6,37
-04	1450	112	2264	6,92

1. \* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВКИ.
2. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ ±  $\frac{IT14}{2}$
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ НАГРЕТЫМ ГАЗОМ СВИНИПЛАСТОВЫМ ПРИСАДОЧНЫМ ПРУТКОМ.

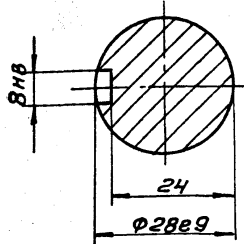
996.09.00.000 СБ				ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА			
РАЗРАБ.	Занозин	Занозин		Вал	СБОРЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СМ. ТАБЛ. 1:5
ПРОВ.	Рысин	Рысин				
Т. КОНТР.	Рысин	Рысин				
И. КОНТР.	Хромикина	Хромикина	11.85	Лист	21084-09 27	ЛИСТ ЛИСТОВ 1
ЧТВ.	Рысин	Рысин			КОПИРОВАА ЕРЕМЧЕНКО	ЦНИИЭП инж. ОБОРУДОВАНИЯ, КО
						ФОРМАТ А3

966 00 90 00

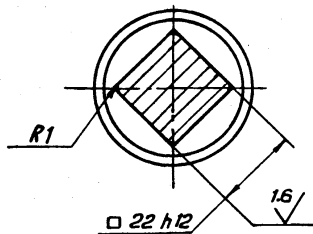
32 (✓)



A-A



B-B

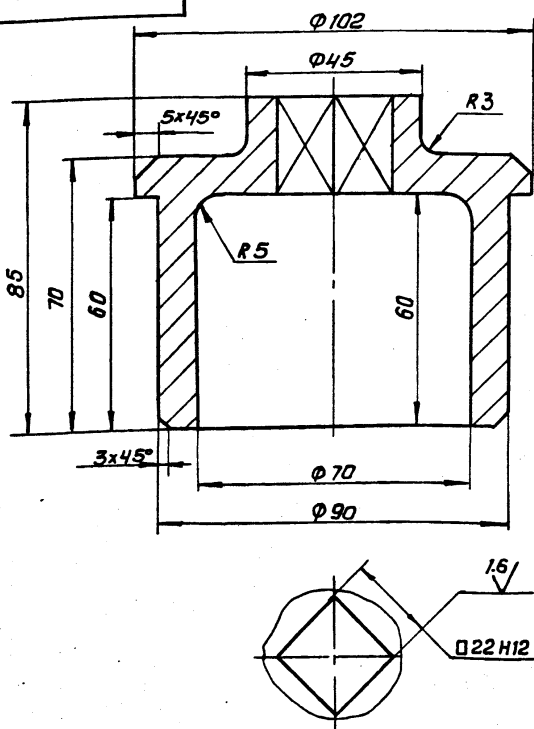


Неуказанные предельные отклонения размеров:  
h 14, ±  $\frac{IT14}{2}$

				996. 06. 00. 003		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВРА	Лит.	Масштаб
Р.В.Р.Б.	З.Я.О.З.И.И.	З.Я.О.				3.9 1:1
П.Р.О.В.	Р.Ы.С.И.И.			Круг	Лист	Листов
Т.К.О.Н.Т.Р.	Р.Ы.С.И.И.				1	1
Н.К.О.Н.Т.Р.	Х.Р.О.М.И.Х.И.И.Я	И.И.С.	11.85	40-В-ГОСТ 2590-71	ЦНИИЭП инж. оборудования Я.КО	
Ч.Т.В.	Р.Ы.С.И.И.			20 ГОСТ 1050-74	ФОРМАТ А3	

966 00 90 00

3.2 (✓)

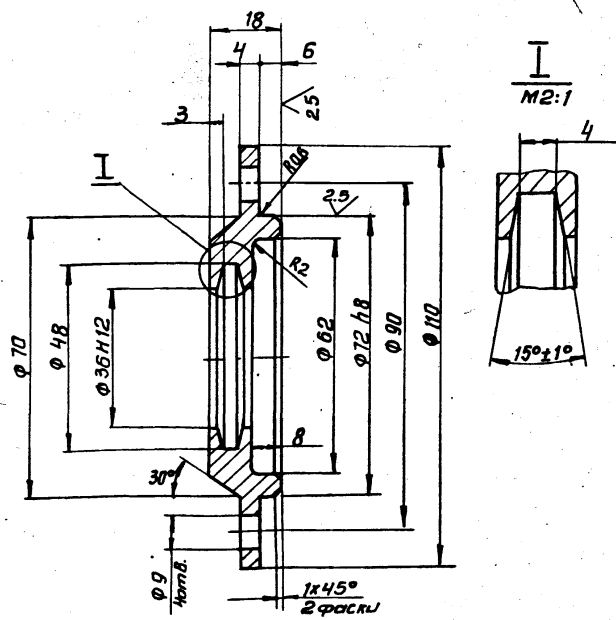


Неуказанные предельные отклонения размеров:  
h 14, h 14, ±  $\frac{IT14}{2}$

				996. 06. 00. 005		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Наконечник	Лит.	Масштаб
Р.В.Р.Б.	З.Я.О.З.И.И.	З.Я.О.				1.9 1:1
П.Р.О.В.	Р.Ы.С.И.И.			Сталь 20 ГОСТ 1050-74	Лист	Листов
Т.К.О.Н.Т.Р.	Р.Ы.С.И.И.				1	1
Н.К.О.Н.Т.Р.	Х.Р.О.М.И.Х.И.И.Я	И.И.С.	11.85	ЦНИИЭП инж. оборудования Я.КО	ФОРМАТ А4	
Ч.Т.В.	Р.Ы.С.И.И.					

966 00 90 00

6.3 (✓)



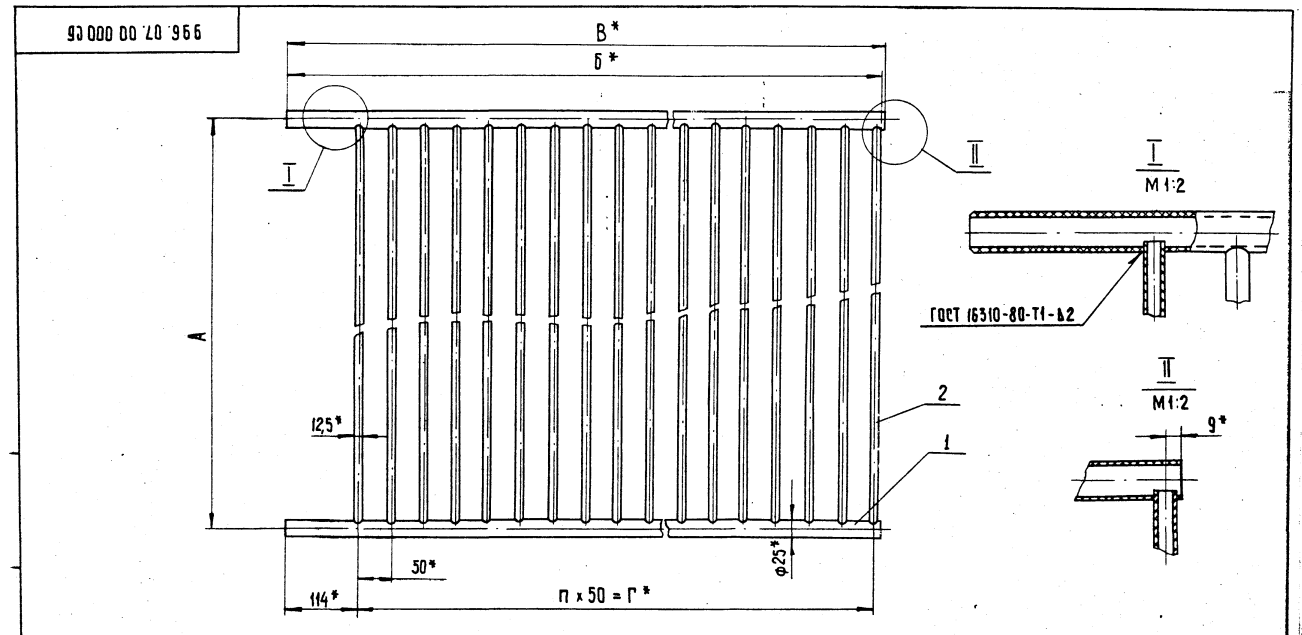
Неуказанные предельные отклонения размеров:  
h 14, h 14, ±  $\frac{IT14}{2}$

				996. 06. 00. 004		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лит.	Масштаб
Р.В.Р.Б.	З.Я.О.З.И.И.	З.Я.О.				0.52 1:1
П.Р.О.В.	Р.Ы.С.И.И.			Ст 3. ГОСТ 380-71	Лист	Листов
Т.К.О.Н.Т.Р.	Р.Ы.С.И.И.				1	1
Н.К.О.Н.Т.Р.	Х.Р.О.М.И.Х.И.И.Я	И.И.С.	11.85	ЦНИИЭП инж. оборудования Я.КО	ФОРМАТ А4	
Ч.Т.В.	Р.Ы.С.И.И.					

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД. НА ИСПОЛН.						ПРИМЕЧАНИЕ	
					01	02	03	04	05	06		
				ДОКУМЕНТАЦИЯ								
А3			996.07.00.000СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	X	X	X	X		
				ДЕТАЛИ								
А4	1		996.07.00.001	НАПРАВЛЯЮЩАЯ						2		
				-01 НАПРАВЛЯЮЩАЯ						2	2	
				-02 НАПРАВЛЯЮЩАЯ						2	2	

996.07.00.000		
ОБЪЕКТ № ДОК. ПОД. ДАТА	ЛСТ.	ЛСТОВ
РАЗРАБ. ЗАКОЗН. Зам.	ЛСТ.	ЛСТОВ
ПРОВ. РЫСН	ЛСТ.	ЛСТОВ
И. КОНТР. ХРОМШКИНА	ЦНИИЭП ШИЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО	
ЧТБ РЫСН	ФОРМАТ А4	

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД. НА ИСПОЛН.						ПРИМЕЧАНИЕ	
					01	02	03	04	05	06		
Б4	2		996.07.00.002	СБЯ3б ТРУБА ВИНЦПЛАСТОВАЯ 125x225 196-05-1673-77 L = 190 ± 3							0,12 кг	
				-01 СБЯ3б ТРУБА ВИНЦПЛАСТОВАЯ 125x225 196-05-1673-77 L = 1690 ± 3						17	24	
				-02 СБЯ3б ТРУБА ВИНЦПЛАСТОВАЯ 125x225 196-05-1673-77 L = 1240 ± 3						24		0,17 кг



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ, ММ				МАССА, КГ	
	А	Б	В	Г		
996.07.00.000	1200	920	923	800	16	2,58
- 01	1200	1270	1273	1150	23	3,62
- 02	1700	1270	1273	1150	23	4,82
- 03	1250	1220	1223	1100	22	3,73
- 04	1450	1220	1223	1100	22	4,2
- 05	1250	970	973	850	17	2,92
- 06	1450	970	973	850	17	3,28

1. \* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.  
2. РАЗМЕР А ВЫПОЛНИТЬ ПО СООТВЕТСТВУЮЩИМ ВАЛАМ МЕШААКОВ 996.09.00.000, -01, -02, -03, -04, 1115.02.00.000, -01.

996.07.00.000 СБ			ЛОПАТЬ МЕШААКИ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		АУТ	МАССА	МАСШТАБ
ОБЪЕКТ № ДОК. ПОД. ДАТА	ЛСТ.	ЛСТОВ	СМ. ТАБЛ.	1:5	ЛСТ	ЛСТОВ	
РАЗРАБ. ЗАКОЗН. Зам.	ЛСТ.	ЛСТОВ	ЦНИИЭП ШИЖ. ОБОРУДОВАНИЯ, КО				
ПРОВ. РЫСН							
И. КОНТР. ХРОМШКИНА							
ЧТБ РЫСН							

Форм. зона	Обозначение	Наименование	Кол. на испанк. 996.08.00.000	Примечание
		Документация		
1	996.08.00.000.05	Сборочный чертеж	X	X
		Детали		
1	996.07.00.001	Направляющая	1	1
2	996.08.00.001	Направляющая	1	1
3	996.08.00.002	Направляющая	1	1
		Направляющая	1	1
		Направляющая	1	1

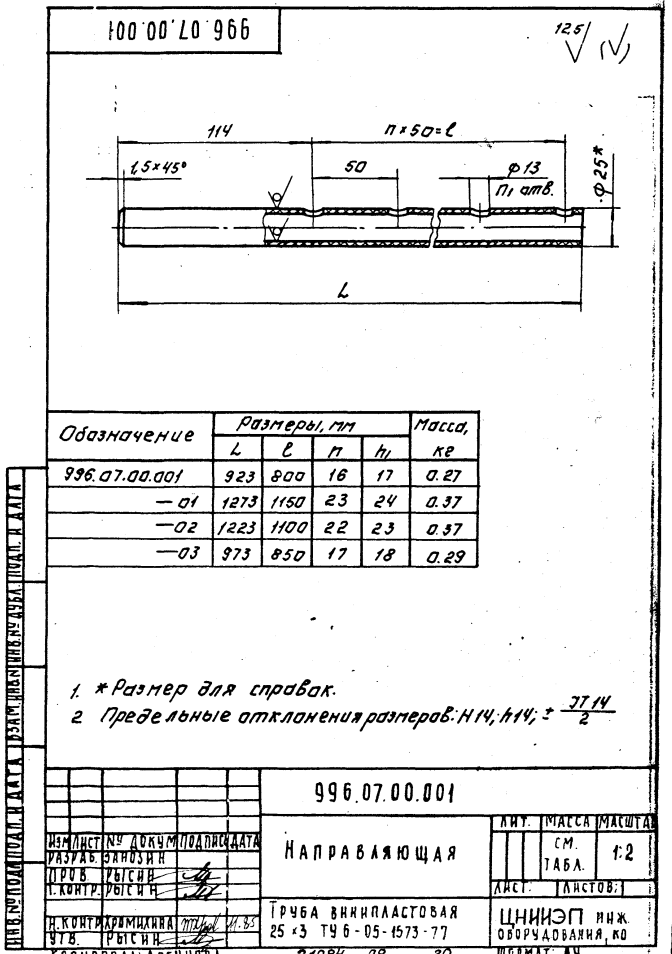
996.08.00.000  
 ЛОПАСТЬ МЕШАКН  
 ЦНИИЭП ИИЖ.  
 ОБОРУДОВАНИЯ, КО  
 ФОРМАТ: А4

Форм. зона	Обозначение	Наименование	Кол. на испанк. 996.08.00.000	Примечание
4	996.08.00.003	СБЯЗБ Труба винилпластобая 125х225 ТУ6-05-1573-77	3	0.12 кг
		СБЯЗБ Труба винилпластобая 125х225 ТУ6-05-1573-77	3	0.17 кг
		Направляющая Труба винилпластобая 125х225 ТУ6-05-1573-77	3	0.57 кг 0.51 кг 0.79 кг

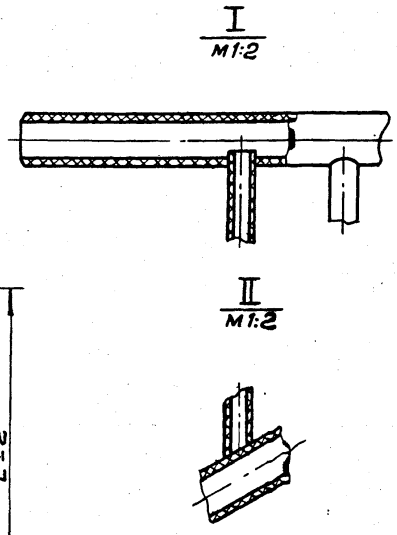
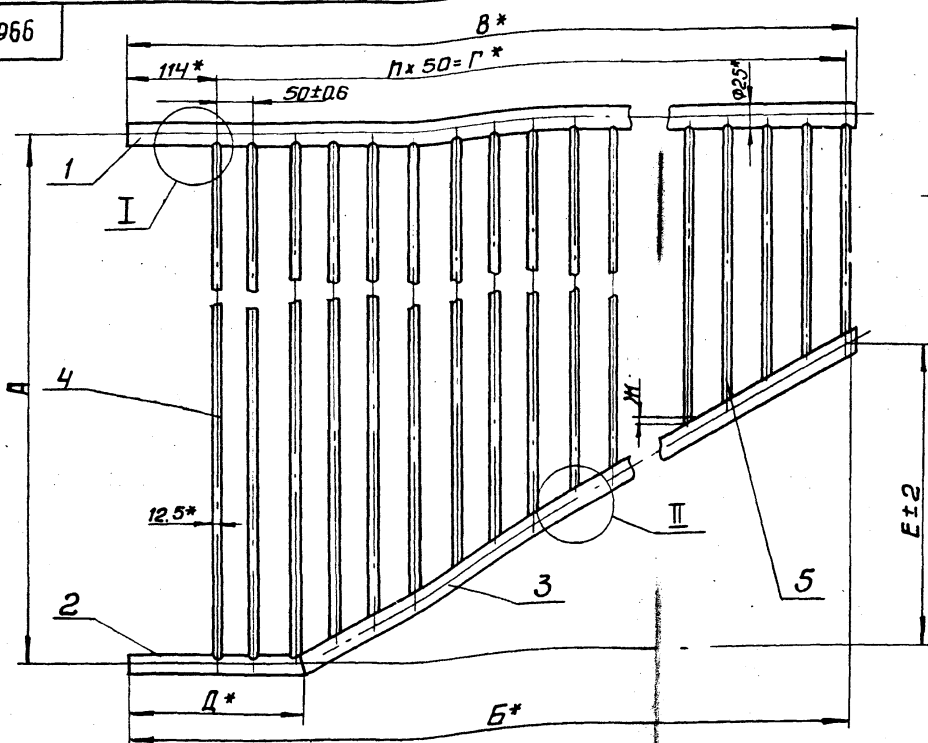
996.08.00.000  
 ЦНИИЭП ИИЖ.  
 ОБОРУДОВАНИЯ, КО  
 ФОРМАТ: А4

Форм. зона	Обозначение	Наименование	Кол. на испанк. 996.07.00.000	Примечание
		СБЯЗБ Труба винилпластобая 125х225 ТУ6-05-1573-77	23	0.15 кг
		L=1100±3	18	

996.07.00.000  
 ЦНИИЭП ИИЖ.  
 ОБОРУДОВАНИЯ, КО  
 ФОРМАТ: А4



93 000 00 80 966



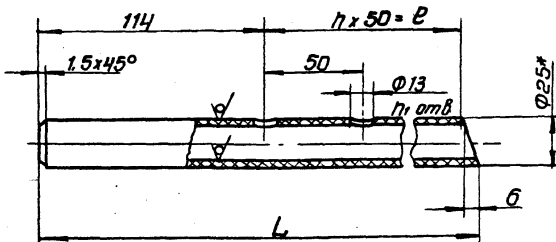
1. \* Размеры для справок.
2. Размер А выполнить по соответствующим данным мешалок 996.11.00.000.-01
3. Сварку производить нагретым газом с винилпластовым присадочным прутиком.

Обозначение	Размеры, мм							Масса, кг
	А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	
996.08.00.000	1200	920	923	800	220	390	7±0.29	16
-01	1200	1270	1273	1150	720	375	9±0.29	23
-02	1700	1270	1273	1150	220	500	6±0.29	23

				996.08.00.000.08				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лопасть мешалки Сборочный чертеж			Лист	Масса
Разраб.	Зямолин	Зямолин					см. табл.	Масштаб
Пров.	Рысин						Лист	Листов
Т. контр.	Рысин						ЦНИИЭП инж. оборудования, КО	
И. контр.	Хромыхина	М.В.	М.В.				Формат А3	
Чтв.	Рысин							

100 00 80 966

12.5/√(V)



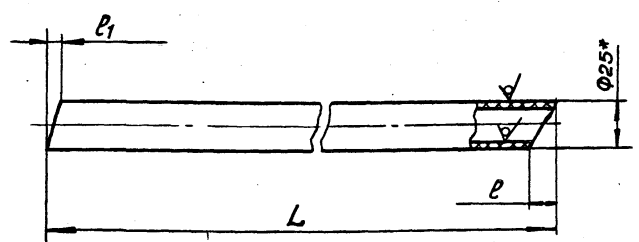
Обозначение	Размеры, мм				Масса, кг
	L	h	h1	h2	
996.08.00.001	223	100	2	3	0.07
-01	723	600	12	13	0.21

1. \* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров  $h_{14}, h_{14} \pm \frac{h_{14}}{2}$

				996.08.00.001				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Направляющая			Лист	Масса
Разраб.	Зямолин	Зямолин					см. табл.	Масштаб
Пров.	Рысин						Лист	Листов
Т. контр.	Рысин						ЦНИИЭП инж. оборудования, КО	
И. контр.	Хромыхина	М.В.	М.В.	Труба винилпластовая 25x3 ТУ6-05-1573-77			Формат А4	
Чтв.	Рысин							

200 00 80 966

12.5/√(V)



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	L	h	h1	
996.08.00.002	822	14	6	0.24
-01	686	18	8	0.2
-02	1188	12	6	0.35

1. \* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров:  $h_{14} \pm \frac{h_{14}}{2}$

				996.08.00.002				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Направляющая			Лист	Масса
Разраб.	Зямолин	Зямолин					см. табл.	Масштаб
Пров.	Рысин						Лист	Листов
Т. контр.	Рысин						ЦНИИЭП инж. оборудования, КО	
И. контр.	Хромыхина	М.В.	М.В.	Труба винилпластовая 25x3 ТУ6-05-1573-77			Формат А4	
Чтв.	Рысин							

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 996.11.00.000 -										ПРИМЕЧАНИЕ		
					-	01	02	03	04								
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>													
A3			996.11.00.000СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×	×	×	×								
				<u>ДЕТАЛИ</u>													
A4	1		996.11.00.001	ВАЛ	1												
			-01	ВАЛ		1											
			-02	ВАЛ			1										
			-03	ВАЛ				1									
			-04	ВАЛ					1								

					996.11.00.000									
ИСП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА											
РАЗРАБ.	ЗАГОТОВ.	ПРОВ.	РЫСКИ	СЫСЫН										
					ВАЛ.									
					ЦНИИЭП ИИЖ.									
					ОБОРУДОВАНИЯ КО									
					ФОРМАТ А4									

ФОРМАТ		ЗОНА		ПОЗ.		ОБОЗНАЧЕНИЕ		НАИМЕНОВАНИЕ		КОЛ. НА ИСПОЛН. 996.11.00.000 -										ПРИМЕЧАНИЕ						
										-	01	02	03	04												
A4	2								ПАТРУБОК	8	8	8	8	8												
A4	3								РЕБРО	16	16	16	16	16												

					996.11.00.000									
ИСП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА											
					ЦНИИЭП ИИЖ.									
					ОБОРУДОВАНИЯ КО									
					ФОРМАТ А4									

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 996.09.00.000 -										ПРИМЕЧАНИЕ		
					-	01	02	03	04								
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>													
A3			996.09.00.000СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×	×	×	×								
				<u>ДЕТАЛИ</u>													
A4	1		996.09.00.001	ВАЛ	1												
			-01	ВАЛ		1											
			-02	ВАЛ			1										
			-03	ВАЛ				1									
			-04	ВАЛ					1								

					996.09.00.000									
ИСП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА											
РАЗРАБ.	ЗАГОТОВ.	ПРОВ.	РЫСКИ	СЫСЫН										
					ВАЛ.									
					ЦНИИЭП ИИЖ.									
					ОБОРУДОВАНИЯ КО									
					ФОРМАТ А4									

ФОРМАТ		ЗОНА		ПОЗ.		ОБОЗНАЧЕНИЕ		НАИМЕНОВАНИЕ		КОЛ. НА ИСПОЛН. 996.09.00.000 -										ПРИМЕЧАНИЕ						
										-	01	02	03	04												
A4	2								ПАТРУБОК	8	8	8	8	8												
A4	3								РЕБРО	16	16	16	16	16												
A4	4								НАПРАВЛЯЮЩАЯ	1	1	1	1	1												

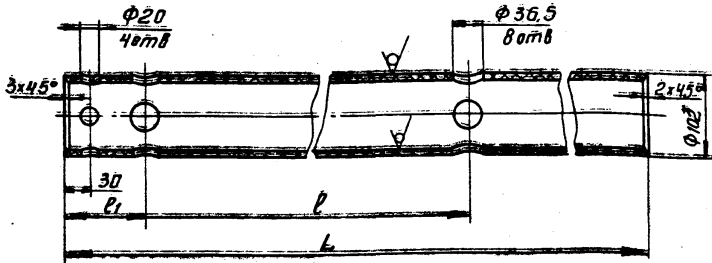
  

					996.09.00.000									
ИСП. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА											
					ЦНИИЭП ИИЖ.									
					ОБОРУДОВАНИЯ КО									
					ФОРМАТ А4									

26 60-10012

100 00 60 966

12.5  
✓(V)



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	l	l <sub>1</sub>	L	
996.09.00.001	1200	125	1757	4.80
-01	1200	100	1732	4.74
-02	1700	100	2432	6.64
-03	1250	112	1994	5.45
-04	1450	112	2194	6.00

- \* Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров:  $h14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$

996.09.00.001

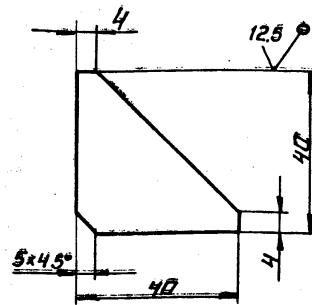
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб
Разр.	Зяозин	Зяозин				
Пров.	Рысин				табл.	
Т. контр.	Рысин				лист	листов 1
И. контр.	Хромихина				ЦНИИЭП инж. оборудования, КО	
Чтв.	Рысин				ФОРМАТ А4	

ВЯЛ

Труба винилястовая 102x6.5 ТУ6-05-1573-77

996.09.00.003

12.5  
✓(V)



Предельные отклонения размеров:  $h14, \pm \frac{IT14}{2}$

996.09.00.003

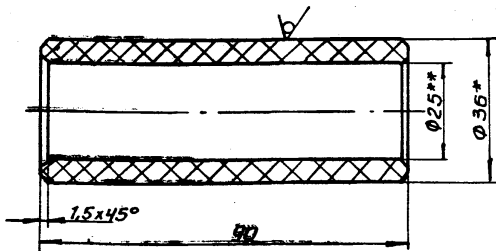
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб
Разр.	Зяозин	Зяозин				
Пров.	Рысин				лист	листов 1
Т. контр.	Рысин				ЦНИИЭП инж. оборудования, КО	
И. контр.	Хромихина				ФОРМАТ А4	
Чтв.	Рысин					

РЕБРО

Виниляст листовой ВН5 ГОСТ 9639-71

200 00 60 966

12.5  
✓(V)



- \* Размер для справок.
- \*\* Уточнить по трубе винилястовой 25x3 ТУ6-05-1573-77.
- Предельные отклонения размеров:  $h14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$

996.09.00.002

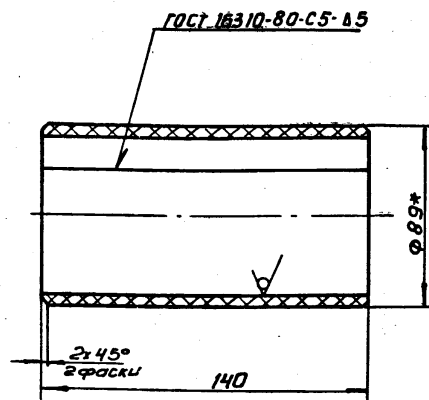
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб
Разр.	Зяозин	Зяозин				
Пров.	Рысин				лист	листов 1
Т. контр.	Рысин				ЦНИИЭП инж. оборудования, КО	
И. контр.	Хромихина				ФОРМАТ А4	
Чтв.	Рысин					

Патрубок

Стержень винилястовый 36 ТУ6-05-1573-77

400 00 60 966

12.5  
✓(V)



- \* Уточнить по внутреннему диаметру трубы винилястовой 102x6.5 ТУ6-05-1573-77.
- Предельные отклонения размеров:  $h14, \pm \frac{IT14}{2}$

996.09.00.004

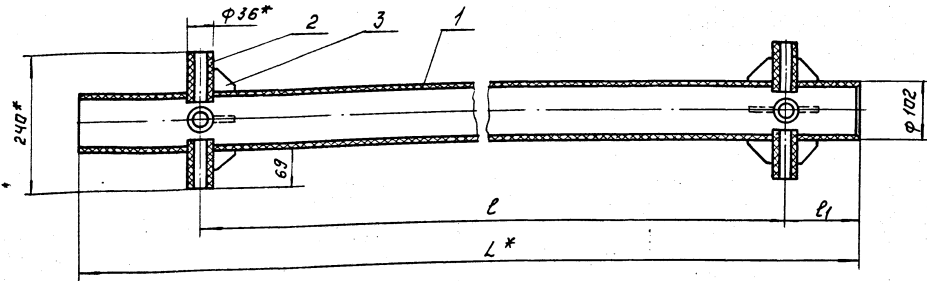
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб
Разр.	Зяозин	Зяозин				
Пров.	Рысин				лист	листов 1
Т. контр.	Рысин				ЦНИИЭП инж. оборудования, КО	
И. контр.	Хромихина				ФОРМАТ А4	
Чтв.	Рысин					

Направляющая

Виниляст листовой ВН5 ГОСТ 9639-71



996 11.00.000.СБ

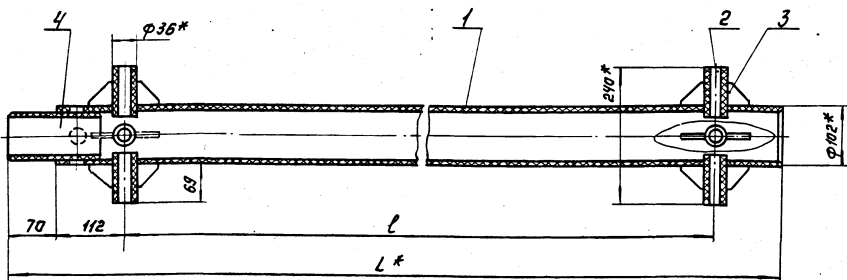


1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Сварку производить нагретым газом с биметалловым присадочным прутом.

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	l	l <sub>1</sub>	L	
996.11.00.000	1200	125	1525	4,72
-01	1200	100	1550	4,80
-02	1700	100	2050	6,16
-03	1250	112	1612	4,96
-04	1450	112	1812	5,57

				996.11.00.000.СБ		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
				ВАЛ		СМ.	ТАБЛ.	1:5
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		ЛИСТ: 1 ЛИСТОВ: 1		
						ЦНИИЭП ИИЖ		
						ОБОРУДОВАНИЯ, КО-		
						ФОРМАТ: А3		

1113.02.00.000.СБ



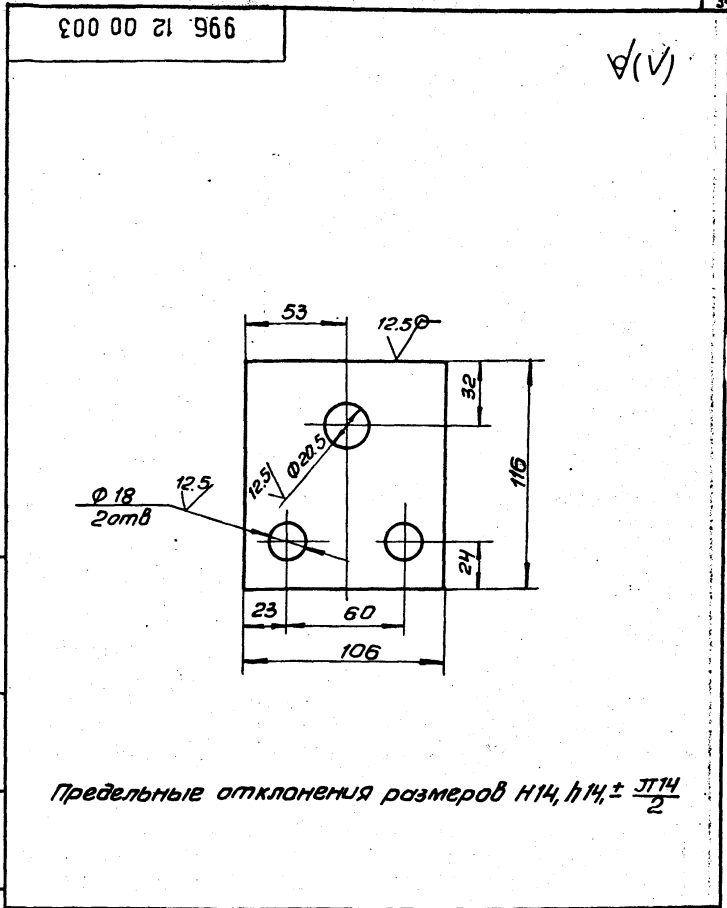
1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:  $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Сварку производить нагретым газом с биметалловым присадочным прутом.

Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	l	L	
1113.02.00.000	1250	1545	4,95
-01	1450	1745	5,50

				1113.02.00.000.СБ		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
				ВАЛ		СМ.	ТАБЛ.	1:5
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		ЛИСТ: 1 ЛИСТОВ: 1		
						ЦНИИЭП ИИЖ		
						ОБОРУДОВАНИЯ, КО-		
						ФОРМАТ: А3		

Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			996.12.00.000СБ	сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		996.12.00.001	Ось	1	
А4	2		996.12.00.002	Ребро	1	
А4	3		996.12.00.003	Корпус	1	

996.12.00.000			Кронштейн			ЦНИИЭП инж. оборудования, КО		
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов	1
РАЗРБ.	ЗЯМОЗИН	Заяв						
Пров.	Рысин							
Н. контр.	Хромихина	М/Л	11.85					
Утв.	Рысин							



996.12.00.003

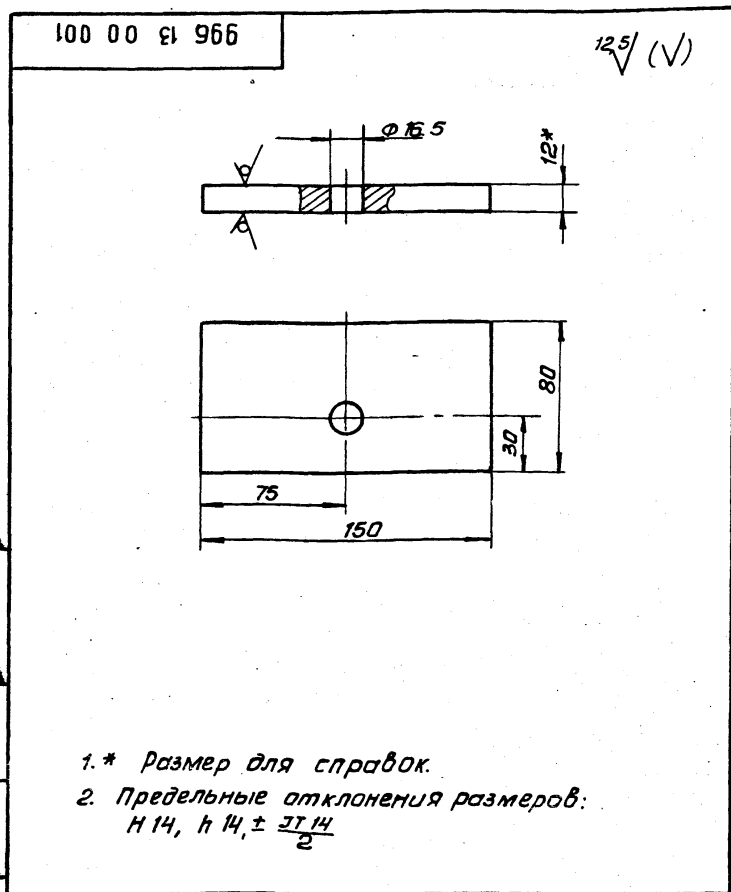
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов	1
РАЗРБ.	ЗЯМОЗИН	Заяв						
Пров.	Рысин							
Т. контр.	Рысин							
Н. контр.	Хромихина	М/Л	11.85					
Утв.	Рысин							

Корпус

Лист 5-6 ГОСТ 19903-74  
Ст 3 ГОСТ 14637-79

ЦНИИЭП инж. оборудования, КО

Формат: А4



996.13.00.001

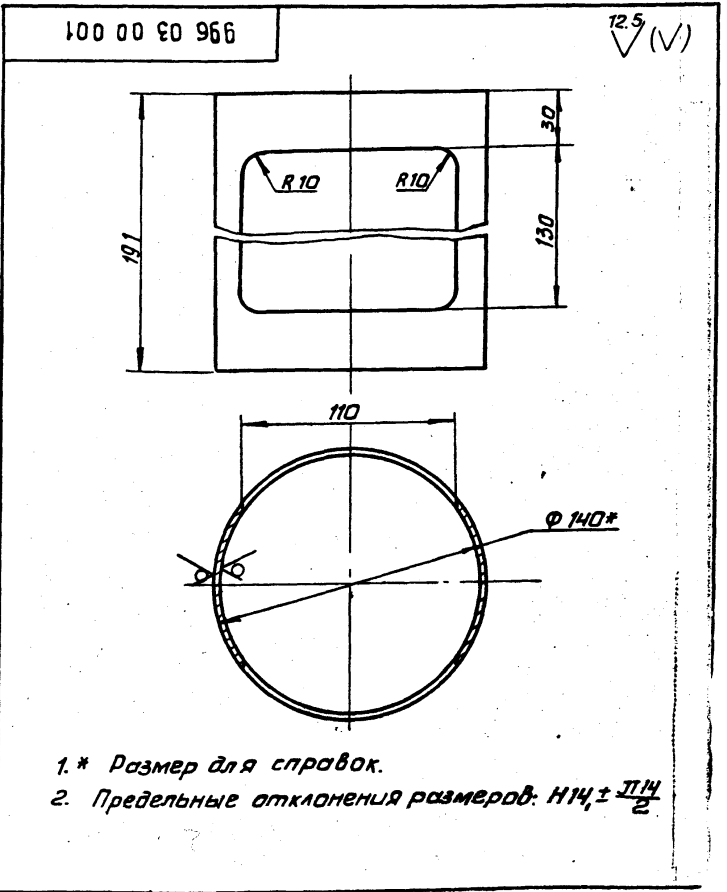
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов	1
РАЗРБ.	ЗЯМОЗИН	Заяв						
Пров.	Рысин							
Т. контр.	Рысин							
Н. контр.	Хромихина	М/Л	11.85					
Утв.	Рысин							

Корпус

Лист 5-12 ГОСТ 19903-74  
Ст 3 ГОСТ 14637-79

ЦНИИЭП инж. оборудования, КО

Формат А4



996.03.00.001

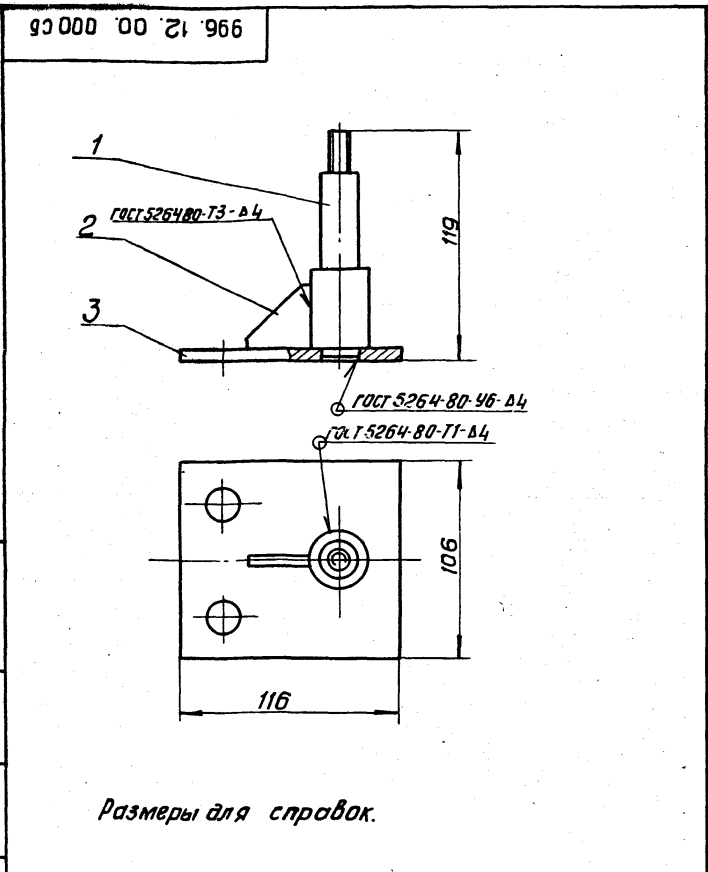
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов	1
РАЗРБ.	ЗЯМОЗИН	Заяв						
Пров.	Рысин							
Т. контр.	Рысин							
Н. контр.	Хромихина	М/Л	11.85					
Утв.	Рысин							

Корпус

Лист 12.5x4.5 ГОСТ 3262-75

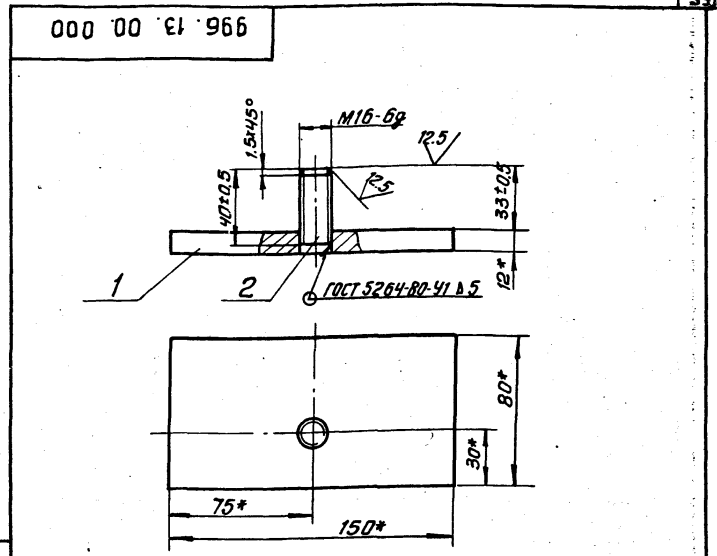
ЦНИИЭП инж. оборудования, КО

Формат А4



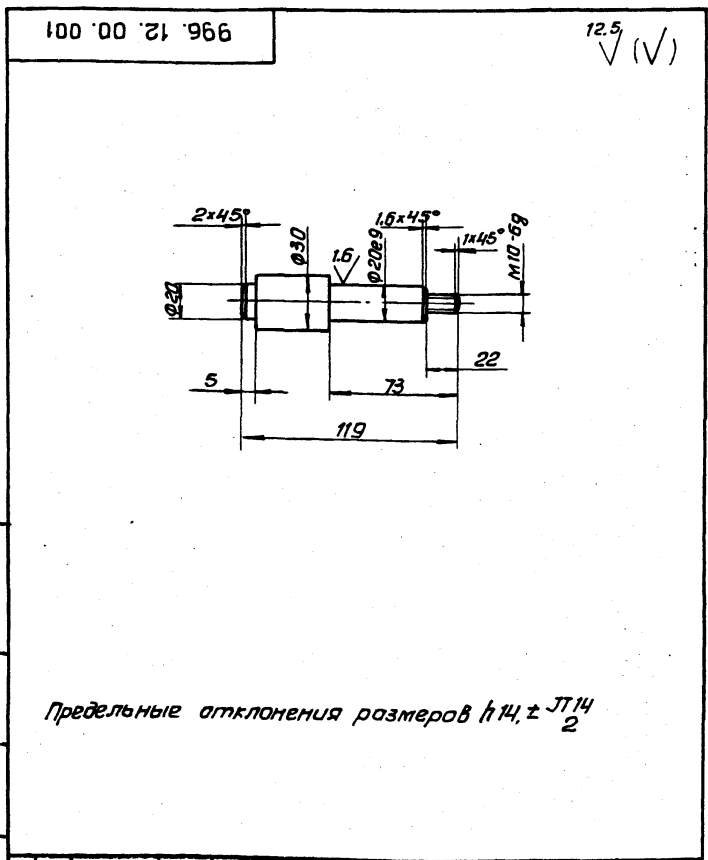
Размеры для справок.

996.12.00.000 СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
Разр	В	З	А
Пров	Р	Р	Р
Т.контр	Р	Р	Р
И.контр	Х	Р	М
Утв.	Р	Р	Р
Кронштейн Сборочный чертеж		Лист	Масса
		1	1:2
		Лист	Листов
		1	1
ЦНИИЭП инж. Оборудования, КО		Формат А4	



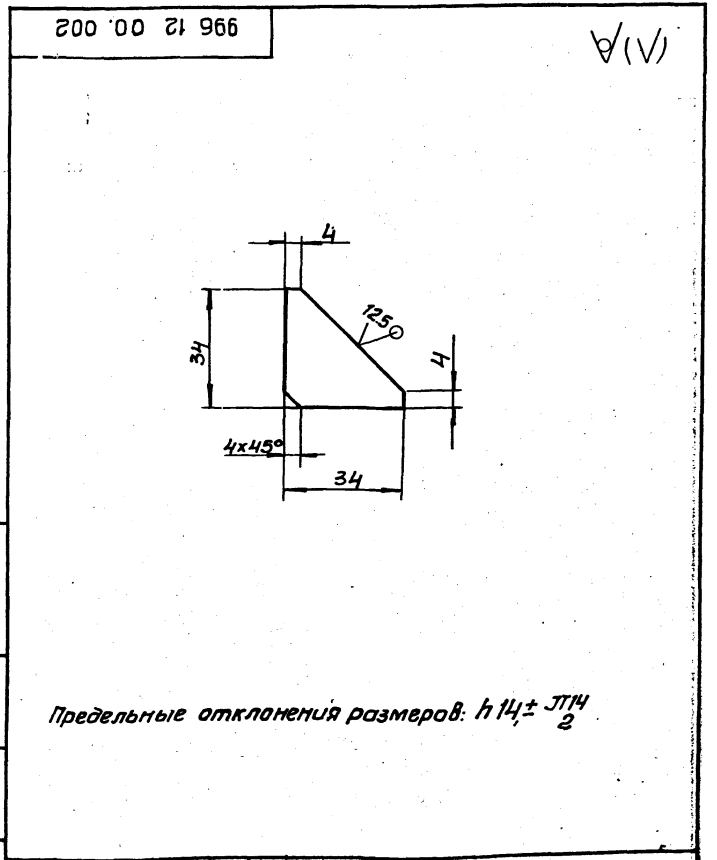
\* Размеры для справок.

996.13.00.000			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
Разр	В	З	А
Пров	Р	Р	Р
Т.контр	Р	Р	Р
И.контр	Х	Р	М
Утв.	Р	Р	Р
Опора		Лист	Масса
		1,2	1:2
		Лист	Листов
		1	1
ЦНИИЭП инж. Оборудования, КО		Формат А4	



Предельные отклонения размеров  $h_{14} \pm \frac{IT14}{2}$

996.12.00.001			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
Разр	В	З	А
Пров	Р	Р	Р
Т.контр	Р	Р	Р
И.контр	Х	Р	М
Утв.	Р	Р	Р
Ось		Лист	Масса
		0.4	1:2
		Лист	Листов
		1	1
Ст 3 ГОСТ 380-71		ЦНИИЭП инж. Оборудования, КО	
Формат А4			

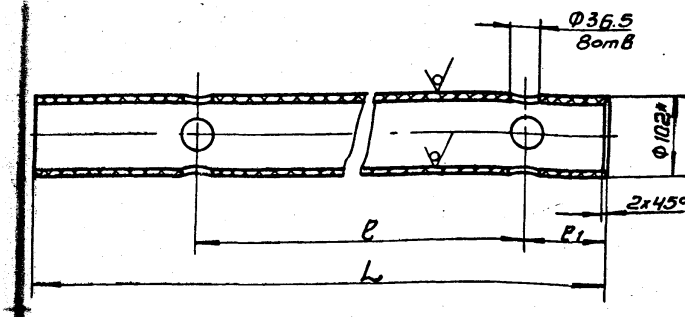


Предельные отклонения размеров:  $h_{14} \pm \frac{IT14}{2}$

996.12.00.002			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
Разр	В	З	А
Пров	Р	Р	Р
Т.контр	Р	Р	Р
И.контр	Х	Р	М
Утв.	Р	Р	Р
Резьба		Лист	Масса
		0.02	1:2
		Лист	Листов
		1	1
Лист		Б-4 ГОСТ 19003-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79	
ЦНИИЭП инж. Оборудования, КО		Формат А4	

100 00 11 966

12.5 (V)



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	l	l <sub>1</sub>	L	
996. 11. 00. 001	1200	125	1525	4.16
-01	1200	100	1550	4.24
-02	1700	100	2050	5.60
-03	1250	112	1612	4.40
-04	1450	112	1812	4.95

- \* Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров: H14, h14, ± IT14/2

996. 11. 00. 001

Лист	Масса	Масштаб
Лист	См.	Табл.
Лист	Листов	1:5

Лист Листов 1

Труба винилястовая 102x6.5 ТУ6-05-1573-77

ЦНИИЭП инж. оборудования, КО

ФОРМАТ А4

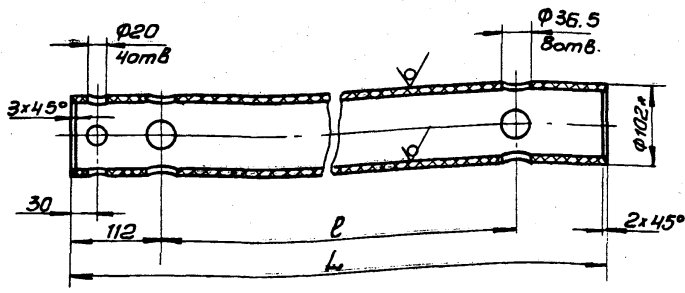
Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 113.02.00.000 - 01	Примечание	113. 02. 00. 000	
				Лист	Листов
1113. 02. 00. 00055	Документация Сборочный чертеж	X			
1113. 02. 00. 001	Вал	1			
996. 09. 00. 002	Патрубок	8			
996. 09. 00. 003	Ребра	16			
996. 09. 00. 004	Направляющая	1			

ЦНИИЭП инж. оборудования, КО

ФОРМАТ А4

1113 02 00 001

12.5 (V)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	l	L	
1113. 02. 00. 001	1250	1475	4.03
-01	1450	1675	4.57

- \* Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров: H14, h14, ± IT14/2

1113. 02. 00. 001

Лист	Масса	Масштаб
Лист	См.	Табл.
Лист	Листов	1:5

Лист Листов 1

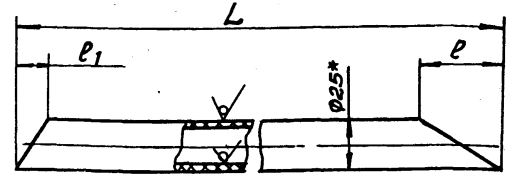
Труба винилястовая 102 x 6.5 ТУ6-05-1573-77

ЦНИИЭП инж. оборудования, КО

ФОРМАТ А4

1113 01 00 003

12.5 (V)



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	L	l	l <sub>1</sub>	
1113 01 00 003	1455	42	16	0.42
-01	1635	44	20	0.47

- \* Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров: h14, ± IT14/2

1113 01 00 003

Лист	Масса	Масштаб
Лист	См.	Табл.
Лист	Листов	1:2

Лист Листов 1

Направляющая

Труба винилястовая 25x3 ТУ6-05-1573-77

ЦНИИЭП инж. оборудования, КО

Копировала: Антипова 21084-09 37 ФОРМАТ А4

	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 999.00.00.000 -		Примечание
			-	01	
<u>ДЕТАЛИ</u>					
A4	15	996.00.00.001	Палец	32	32
A4	16	996.00.00.002	Палец	4	4
64	17	999.00.00.001	Опора центрирующая Трча 133x6 ГОСТ 8732-78 Ст.3 ГОСТ 8731-74 L = 180 ± 0,6	2	2
					3,4 кг
64	18	999.00.00.002	Пластина поддерживающая Полоса Б-4x60 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 900 ± 0,8	4	4
					1,7 кг
A4	19	996.00.00.005	Звездочка	2	2
999.00.00.000					Лист 3
Изм/Лист № док-м. Подп. Дата					ФОРМАТ: А4

	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 999.00.00.000 -		Примечание
			-	01	
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>					
*)	999.00.00.000	Сборочный чертеж	×	×	*) А2, А2
A3	999.00.00.000	Ведомость спецификаций	×	×	
A3	999.00.00.000	Ведомость покупных изделий	×	×	
A4	996.00.00.000	Технические условия	×	×	
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>					
A4	1	996.01.00.000-01	РАМА	1	1
999.00.00.000					Лист 3
Изм/Лист № док-м. Подп. Дата					ФОРМАТ: А4

Изм/Лист № док-м. Подп. Дата  
РАЗРАБ. ЗАКОНСН. СМ  
ПРОБ. РИСОН

Мешалка тихоходная  
φ 2600

Лист  
1  
Б  
ЦНИИЭП  
ИИЖ.  
ОБОРУДОВАНИЯ КО

	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 999.00.00.000 -		Примечание
			-	01	
A4	20	996.00.00.006	Шайба	2	2
A4	21	996.00.00.007	Втулка	2	2
<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>					
Болт ГОСТ 7798-70					
	23	M10 - 6g x 15.58.01	4	4	
	24	M10 - 6g x 30.58.01	3	3	
	25	M12 - 6g x 50.58.01	6	6	
	26	M16 - 6g x 50.58.01	18	18	
Гайка ГОСТ 5915-70					
	29	M10 - 6H. 5.01	9	9	
	30	M12 - 6H. 5.01	6	6	
	31	M16 - 6H. 5.01	22	22	
999.00.00.000					Лист 4
Изм/Лист № док-м. Подпись Дата					ФОРМАТ: А4

	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 999.00.00.000 -		Примечание
			-	01	
A4	2	996.02.00.000	МУФТА	1	1
A4	3	996.03.00.000	ОПОРА	1	1
A4	4	996.04.00.000	МУФТА	1	1
A4	5	996.05.00.000	ОПОРА ПРИВОДА	1	1
A4	6	996.06.00.000-01	ОПОРА МЕШАЛКИ	2	2
A4	7	996.07.00.000-01 - 02	ЛОПАСТЬ МЕШАЛКИ	8	8
A4	8	996.08.00.000 - 01 - 02	ЛОПАСТЬ МЕШАЛКИ	8	8
A4	9	996.09.00.000 - 01 - 02	ВАЛ	2	2
A4	11	996.11.00.000 - 01 - 02	ВАЛ	2	2
A4	12	996.12.00.000	КРОНШТЕЙН	2	2
A4	13	996.13.00.000	ОПОРА	4	4
999.00.00.000					Лист 2
Изм/Лист № док-м. Подпись Дата					ФОРМАТ: А4

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 113.00.00.000-				Примечание
				-	01			
			Документация					
41		1113.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X			к) А2, А2
42		1113.00.00.000 ВС	ведомость спецификаций	X	X			
43		1113.00.00.000 ВП	ведомость покупных изделий	X	X			
44		996.00.00.000 ТУ	Технические условия	X	X			
			Сборочные единицы					
45	1	996.01.00.000-02	Рампа	1	1			

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	1113.00.00.000	МЕШААКА ТИХОХОДНАЯ Ф 2500	ЦНИИЭП ИНЖ ОБОРУДОВАНИЯ, КО ФОРМАТ: А4
РАЗР. Б. ЭИИЗНИ	Р. ИС. И					
И. КОМП. АРОМ. ИИИ	УТВ. Р. ИС. И					

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 999.00.00.000				Примечание
				-	01			
			Шайба гост 11371-78					
	32		8.01.01	32	32			
	33		16.01.01	4	4			
	34		20.01.01	4	4			
			Шайба гост 6402-70					
	36		10 65Г 01	7	7			
	37		12 65Г 01	6	6			
	38		16 65Г 01	18	18			
			Шайба 16.01.05					
	40		гост 10906-78	44	44			
			Шплинт гост 39779					
	43		2x14-001	32	32			
	44		4x28-001	4	4			

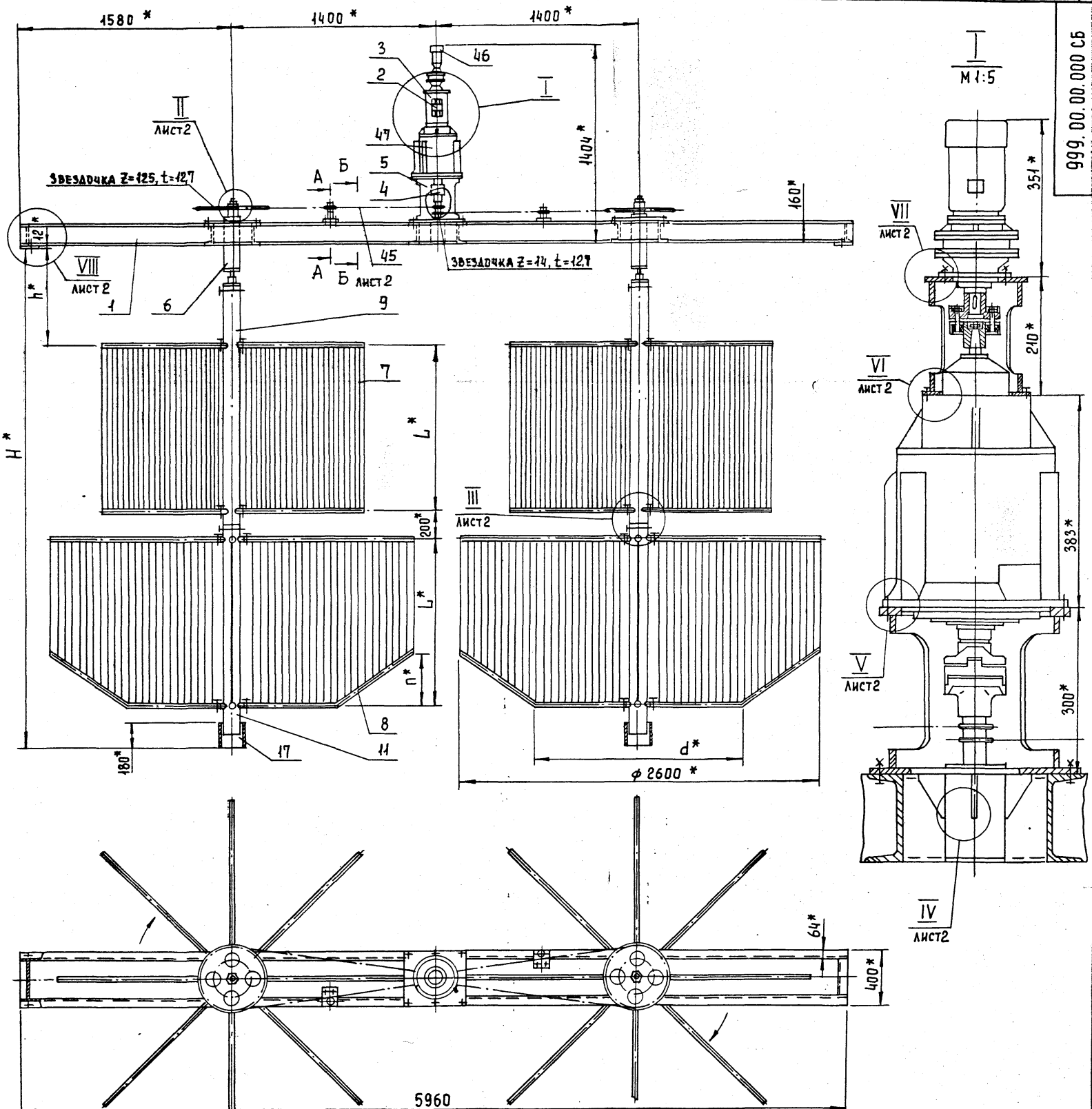
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	999.00.00.000	ЦНИИЭП ИНЖ ОБОРУДОВАНИЯ, КО ФОРМАТ: А4
РАЗР. Б. ЭИИЗНИ	Р. ИС. И				
И. КОМП. АРОМ. ИИИ	УТВ. Р. ИС. И				

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 113.00.00.000-				Примечание
				-	01			
44	2	996.02.00.000	Муфта	1	1			
44	3	996.03.00.000	Опора	1	1			
44	4	996.04.00.000	Муфта	1	1			
44	5	996.05.00.000	Опора привода	1	1			
44	6	996.06.00.000-01	Опора мешалки	2	2			
44	7	996.07.00.000-03	Лопасть мешалки	8				
		-04	Лопасть мешалки		8			
44	8	1113.01.00.000	Лопасть мешалки	8	8			
		-01	Лопасть мешалки	8	8			
44	9	996.09.00.000-03	Вал	2				
		-04	Вал		2			
44	10	1113.02.00.000	Вал	2				
		-01	Вал		2			
44	11	996.11.00.000	Вал	2				
		-04	Вал		2			
44	12	996.12.00.000	Кронштейн	2	2			
44	13	996.13.00.000	Опора	4	4			

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	1113.00.00.000	ЦНИИЭП ИНЖ ОБОРУДОВАНИЯ, КО ФОРМАТ: А4
РАЗР. Б. ЭИИЗНИ	Р. ИС. И				
И. КОМП. АРОМ. ИИИ	УТВ. Р. ИС. И				

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 999.00.00.000				Примечание
				-	01			
			Цель ПР-127-1800-1					Кал. збенеб на две цепи т=588
	45		гост 13568-75	2	2			
			Прочие изделия					
			Мотор-редуктор планетарный					
	46		МРВ 02-26.42-0.25/56- -4А63А4	1	1			
			Тамбовский завод "Полимерташ"					
			Редуктор планетарный					
	47		па 2-10В-81.6	1	1			
			Тамбовский завод "Полимерташ"					

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	999.00.00.000	ЦНИИЭП ИНЖ ОБОРУДОВАНИЯ, КО ФОРМАТ: А4
РАЗР. Б. ЭИИЗНИ	Р. ИС. И				
И. КОМП. АРОМ. ИИИ	УТВ. Р. ИС. И				

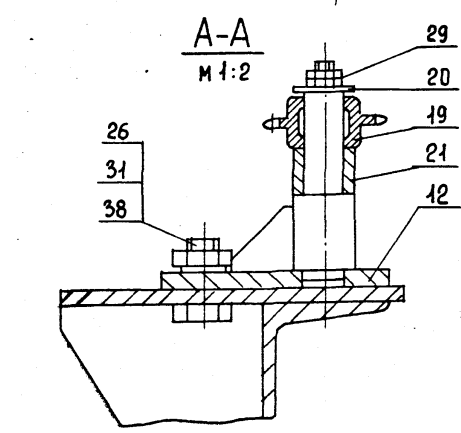


ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1. Линейная скорость перемещения конца лопастей мешалки, см/с 1,04
- 2. Частота вращения мешалки, об/мин 0,076
- 3. Передаточное число цепной передачи 8,935
- 4. Частота вращения центрального вала, об/мин 0,685
- 5. Наибольший крутящий момент на валу муфты поз.4, кгм ≈30

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

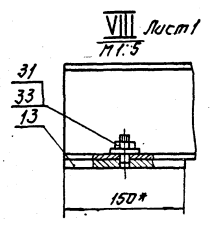
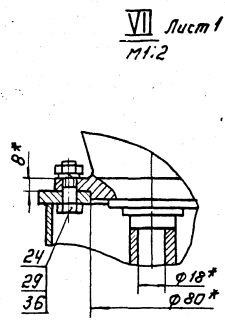
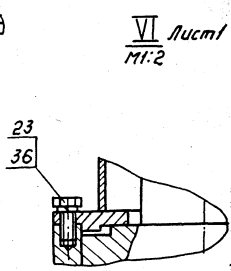
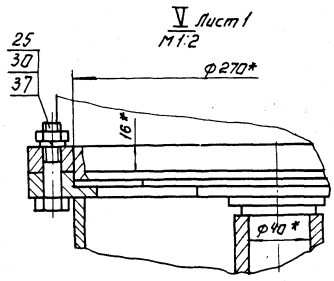
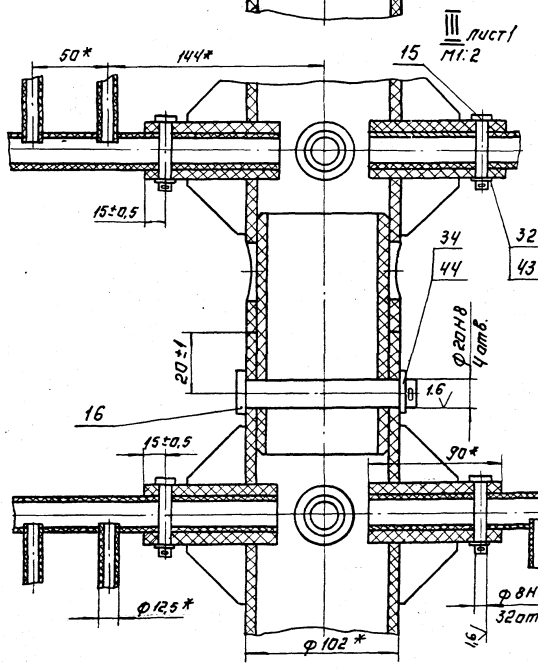
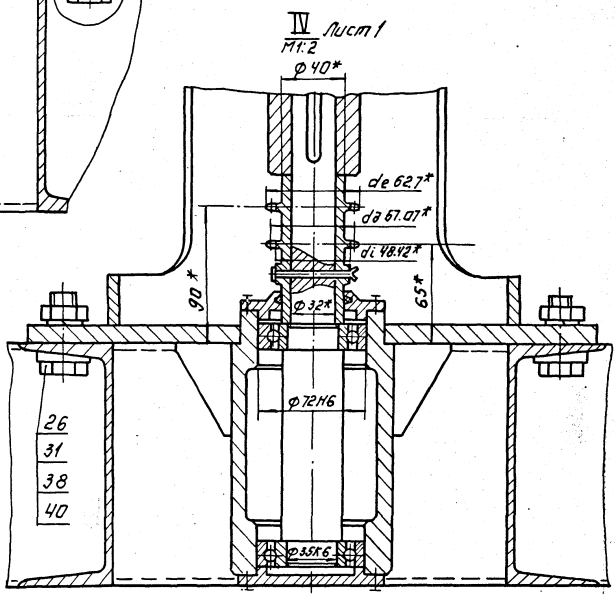
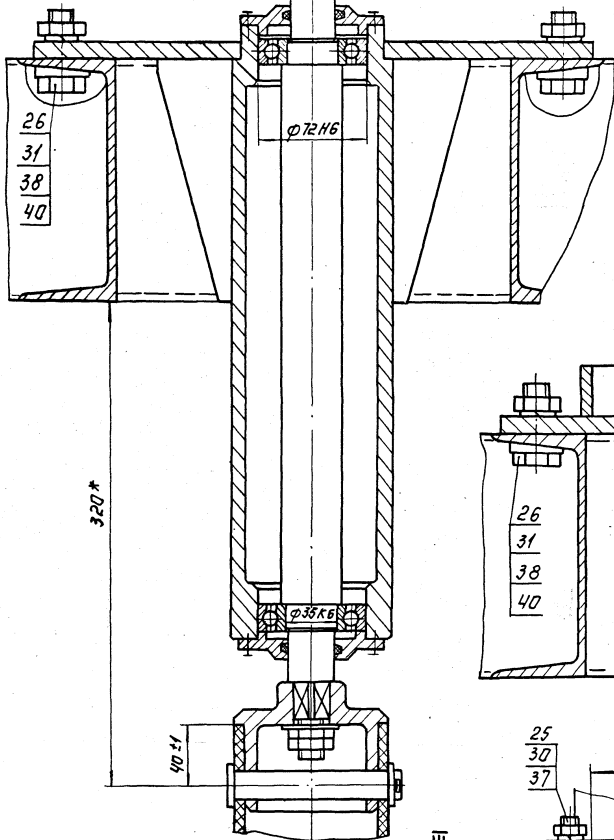
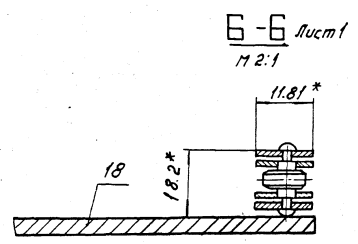
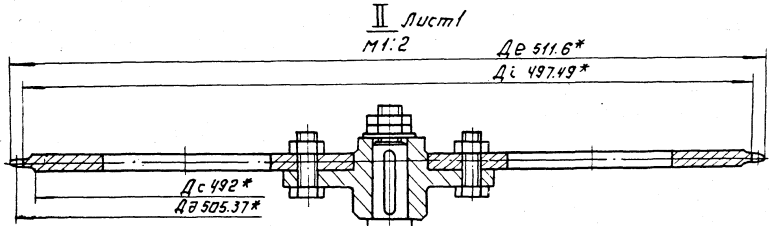
- 1. Установить поддерживающие пластины (поз.48) под цепи (поз.46) по месту после натяжения цепей.
- 2. Все подшипники, болтовые соединения, муфты, пальцы (поз.45, 46,) цепную передачу, пластину (поз.48) смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-80.
- 3. Покрытие металлических поверхностей эмаль ХСЭ-23 ГОСТ 7513-75 в два слоя, грунт ФЛ-03к ГОСТ 9109-76.
- 4. \*Размеры для справок.
- 5. Остальные технические требования по 999.00.00.000ТУ.



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	L	H	h	n	d	
999.00.00.000	1200	3600	700	375	1500	520
-01	1700	4800	900	500	500	530

999.00.00.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.ум	Подп.	Дата	Мешалка тихоходная φ 2600	см табл 1:20
Разраб.	Занозин				Сборочный чертёж	
Пров.	Рысин					
Т.контр.	Рысин					
Г.кд.	Графский					
Н.контр.	Хромыхина			11.85		
Чтв.	Сухаренко					

999.00.00.0000000006





НОМЕР СТРОКИ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД ОКП	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА НА ПОСТАВКУ	ПОСТАВЩИК	КОЛ. НА ИСПОЛН. 999.00.00.000 -		ПРИМЕЧАН.
					-	01	
1							
2	МОТОР - РЕДУКТОР			ТАМБОВСКИЙ ЗАВОД	1	1	
3	ПЛАНЕТАРНЫЙ МРВ 02-26,42-			"ПОЛИМЕРМАШ"			
4	- 0,25/56 - 4А63А4						
5							
6	РЕДУКТОР ПЛАНЕТАРНЫЙ			ТАМБОВСКИЙ ЗАВОД	1	1	
7	П02-106-84,6			"ПОЛИМЕРМАШ"			
8							
9	Подшипник 207		ГОСТ 8338-75		6	6	
10							
11							
12	ЦЕПЬ ПР-42,7-4820-1						
13	КОЛ ЗВЕНЬЕВ m=588		ГОСТ 13568-75		1	1	
14							
15	МАСЛЕНКА 3.И.Ц6		ГОСТ 19853-74		2	2	
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							

999.00.00.000 ВП			
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ. ПРОВ.	ЗАНУСИН РЫСИН	<i>[Signature]</i>	
И. КОНТР. УТВ.	ХРОМИХИНА РЫСИН	<i>[Signature]</i>	
МЕШАЛКА ТИХОХОДНАЯ φ 2600 ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ			ЛИТЕРА ЛИСТ ЛИСТОВ ЦНИИЭП ИНЖЕНЕР. ОБОРУДОВАНИЯ КО ФОРМАТ А3

НОМЕР СТРОКИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ДЛЯ ИСПОЛН. 999.00.00.000		ПРИМЕЧАН.
			-	01	
1					
2	999.00.00.000	МЕШАЛКА ТИХОХОДНАЯ φ 2600	X	X	
3					
4	996.01.00.000-01	РАМА	1	1	
5	996.02.00.000	МУФТА	1	1	
6	996.03.00.000	ОПОРА	1	1	
7	996.04.00.000	МУФТА	1	1	
8	996.05.00.000	ОПОРА ПРИВОДА	1	1	
9	996.05.01.000	КОРПУС	1	1	
10					
11	996.06.00.000-01	ОПОРА МЕШАЛКИ	2	2	
12	996.06.01.000	КОРПУС	2	2	
13					
14					

999.00.00.000 ВС.

ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ. ПРОВ.	ЗАНУСИН РЫСИН	<i>[Signature]</i>	
И. КОНТР. УТВ.	ХРОМИХИНА РЫСИН	<i>[Signature]</i>	

МЕШАЛКА ТИХОХОДНАЯ φ 2600  
ВЕДОМОСТЬ СПЕЦИФИКАЦИЙ  
ЦНИИЭП ИНЖЕН. ОБОРУДОВАНИЯ КО  
ФОРМАТ А4

НОМЕР СТРОКИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ДЛЯ ИСПОЛН. 999.00.00.000		ПРИМЕЧАН.
			-	01	
1					
2	996.07.00.000-01	ЛОПАСТЬ МЕШАЛКИ	8	8	
3	-02	ЛОПАСТЬ МЕШАЛКИ	8	8	
4	996.08.00.000-01	ЛОПАСТЬ МЕШАЛКИ	8	8	
5	-02	ЛОПАСТЬ МЕШАЛКИ	8	8	
6					
7	996.09.00.000-01	ВАЛ	2	2	
8	-02	ВАЛ	2	2	
9					
10	996.11.00.000-01	ВАЛ	2	2	
11	-02	ВАЛ	2	2	
12					
13	996.12.00.000	КРОНШТЕЙН	2	2	
14	996.13.00.000	ОПОРА	4	4	
15					
16					
17					
18					
19					

999.00.00.000 ВС

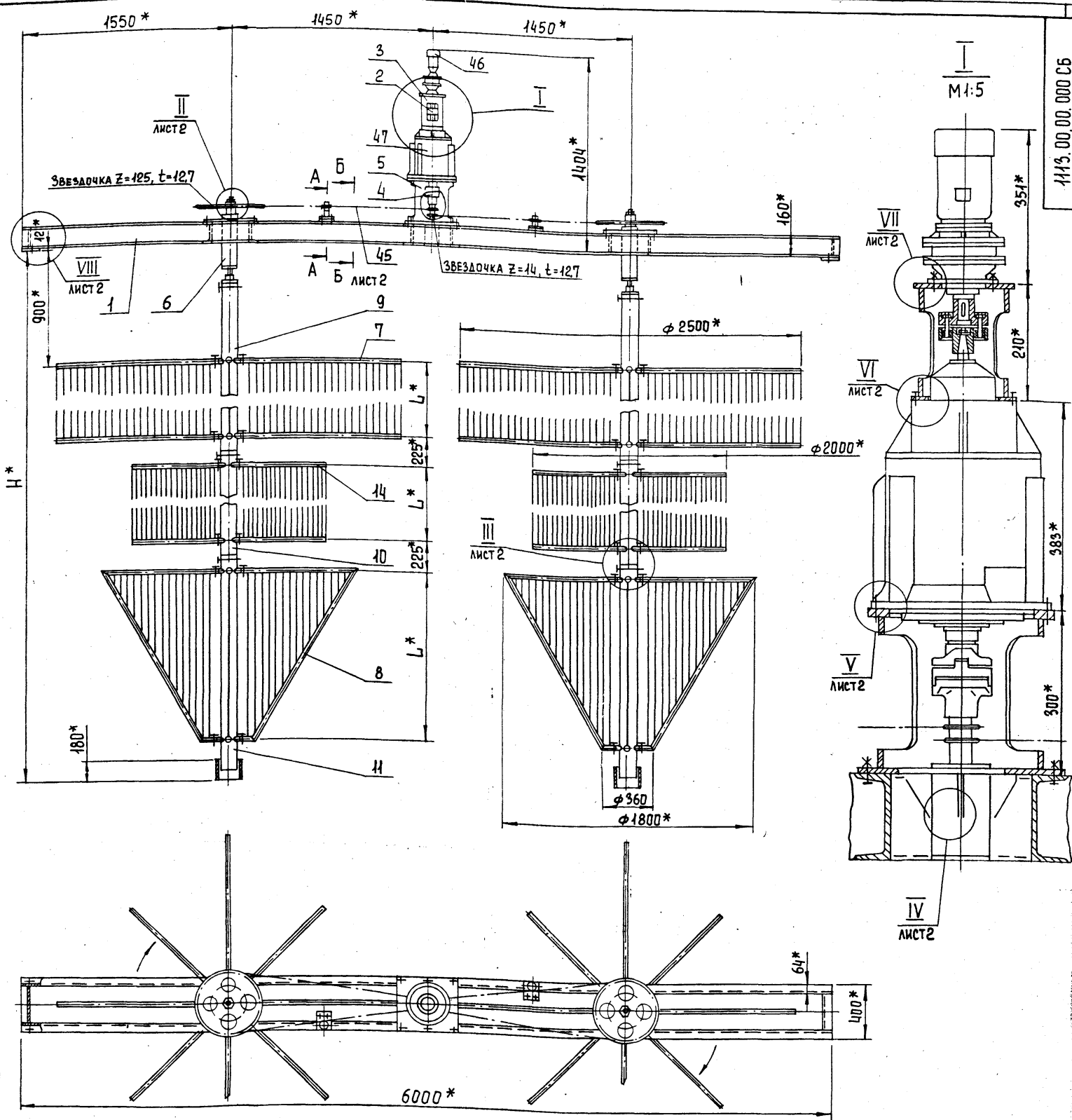
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ. ПРОВ.	ЗАНУСИН РЫСИН	<i>[Signature]</i>	
И. КОНТР. УТВ.	ХРОМИХИНА РЫСИН	<i>[Signature]</i>	

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кал. на исполн. 1113.00.00.000 -						Примечание
				-	01					
			Шайба ГОСТ 11371-78							
32			8.01.01	48	48					
33			16.01.01	4	4					
34			20.01.01	6	6					
			Шайба ГОСТ 6402-70							
36			10.65Г 01	7	7					
37			12.65Г 01	6	6					
38			16.65Г 01	18	18					
			Шайба 16.01.05							
			ГОСТ 10906-78	14	14					
			Шплинт ГОСТ 397-79							
43			2x14-001	48	48					
44			4x28-001	6	6					
				1113.00.00.000						Лист 5
				ИЗМ. ИСТОЧ. № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА						ФОРМАТ: А4

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кал. на исполн. 1113.00.00.000 -						Примечание
				-	01					
44	14	996.07.00.000-05	Лапасть мешалки	8						
		-06	Лапасть мешалки	8						
			<u>Детали</u>							
44	15	996.00.00.001	Палец	48	48					
44	16	996.00.00.002	Палец	6	6					
54	17	1113.00.00.001	Опора центрирующая							
			Труба 133x6 ГОСТ 8732-78							
			Ст. 3 ГОСТ 8731-74							
			L = 180 ± 0,6	2	2					3,4 кг
54	18	1113.00.00.002	Пластинка							
			поддерживающая							
			Б. 4кв ГОСТ 103-76							
			Полоса Ст. 3 ГОСТ 535-79							
			L = 900 ± 0,8	4	4					1,7 кг
				1113.00.00.000						Лист 3
				ИЗМ. ИСТОЧ. № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА						ФОРМАТ: А4

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кал. на исполн. 1113.00.00.000 -						Примечание
				-	01					
			Цель ПР-12,7-1800-1							
			ГОСТ 13568-75	2	2					Кал. звенев на две цели M = 604
			<u>Прочие изделия.</u>							
46			Мотор-редуктор							
			планетарный							
			МРВ02-26.42-0.25/56	1	1					
			Тамбовский завод							
			"Полимерташ"							
47			Редуктор							
			планетарный							
			ПО2-10В-816	1	1					
			Тамбовский завод							
			"Полимерташ"							
				1113.00.00.000						Лист 6
				ИЗМ. ИСТОЧ. № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА						ФОРМАТ: А4

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кал. на исполн. 1113.00.00.000 -						Примечание
				-	01					
44	19	996.00.00.005	Звездочка	2	2					
44	20	996.00.00.006	Шайба	2	2					
44	21	996.00.00.007	Втулка	2	2					
			<u>Стандартные изделия.</u>							
			Болт ГОСТ 7798-70							
	23		M10x15.58.01	4	4					
	24		M10x30.58.01	3	3					
	25		M12x50.58.01	6	6					
	26		M16x50.58.01	18	18					
			гайка ГОСТ 5915-70							
	29		M10-6H.5.01	9	9					
	30		M12-6H.5.01	6	6					
	31		M16-6H.5.01	22	22					
				1113.00.00.000						Лист 4
				ИЗМ. ИСТОЧ. № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА						ФОРМАТ: А4



1113.00.00.000 СБ

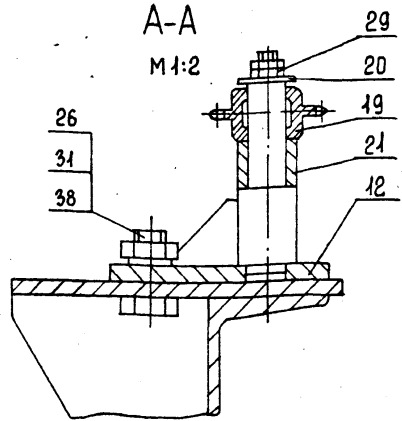
**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.**

- 1. Линейная скорость перемещения конца лопастей мешалки, см/с 1,0
- 2. Частота вращения мешалки, об/мин. 0,076
- 3. Передаточное число цепной передачи 8,935
- 4. Частота вращения центрального вала, об/мин. 0,685
- 5. Наибольший крутящий момент на валу муфты поз 4, кгм ≈ 30

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.**

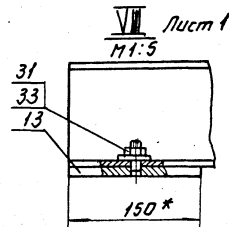
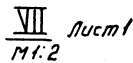
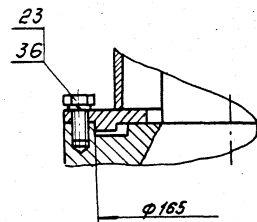
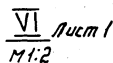
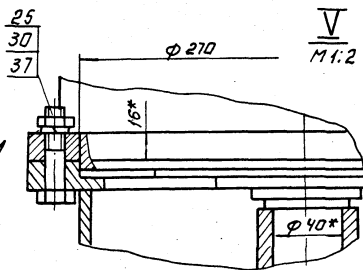
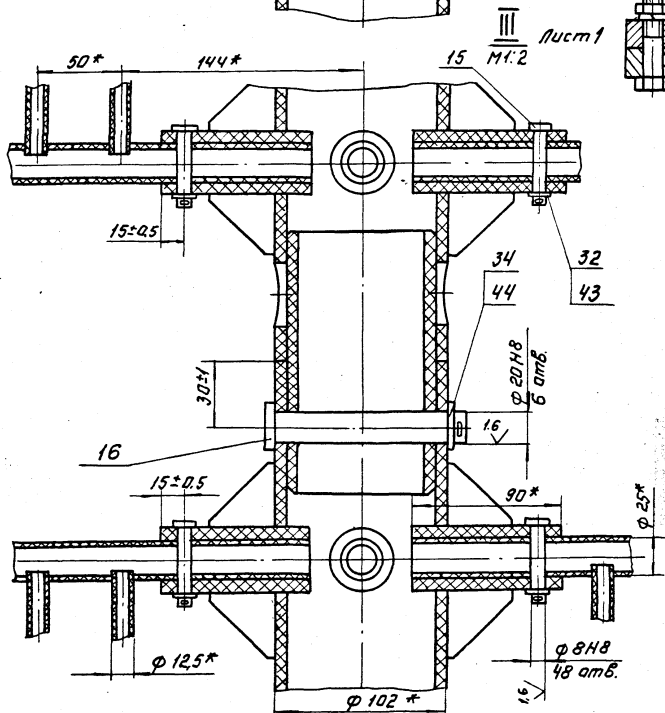
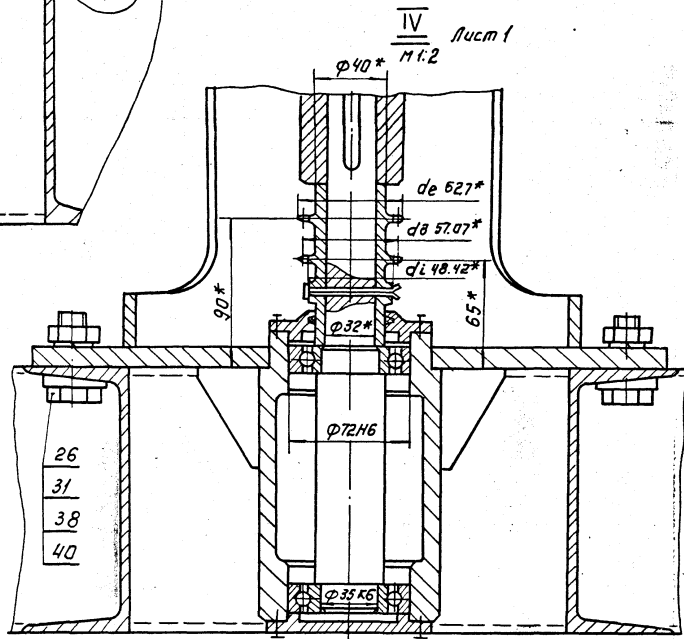
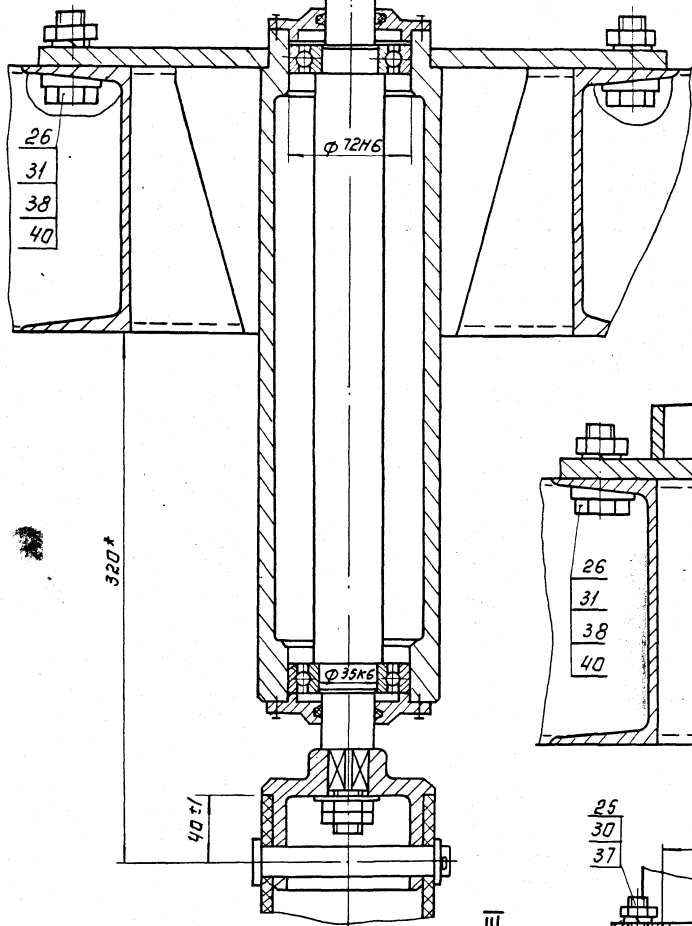
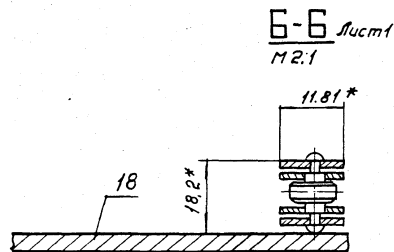
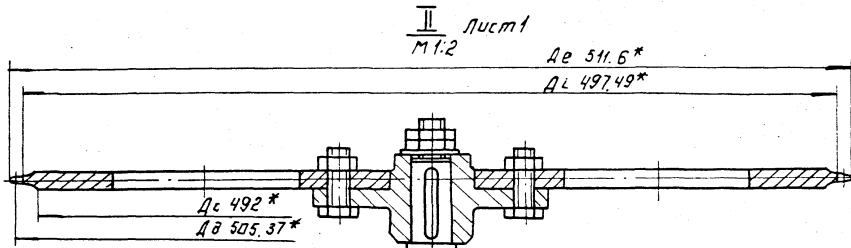
- 1. Установить поддерживающие пластины (поз 18) под цепи (поз. 48) по месту после натяжения цепей.
- 2. Все подшипники, болтовые соединения, муфты, пальцы (поз 15,16) цепную передачу, пластину (поз 18) смазать графитной смазкой ГОСТ 3333-80
- 3. Покрытие металлических поверхностей: эмаль ХСЭ-23 ГОСТ 7343-75 в два слоя, грунт ФЛ-03к ГОСТ 9109-76.
- 4. \* Размеры для справок.
- 5. Остальные технические требования по 996 00 00 000 ту.

A-A  
M1:2



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	H	
1113 00.00.000	1250	5400	566
-01	1450	6000	576

1113.00.00.000 СБ				Лист 1		Листов 2	
Мешалка тихоходная φ 2500 Сборочный чертеж						Масса	Масштаб
						см.	1:20
						Табл.	
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА						ЦНИИЭП инженерной	
РАЗРАБ. ЗАНДЗИН						ОБОРУДОВАНИЯ, КО	
ПРОВ. РЫСИН							
Т. КОНТР. РЫСИН							
Г. КО ГРАСКИН							
Н. КОНТР. ХРОМИХИНА							
УТВ. СУХАРЕНКО							



№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Кол на испанн 1113.00.00.000		Примечание
					- 01		
1							
2	Мотор-редуктор			Тамбовский завод	1	1	
3	планетарный МРВ 02-26,42-			"Полимермаш"			
4	-0,25/56						
5							
6	Редуктор планетарный			Тамбовский завод	1	1	
7	ЛО2-108-81,6			"Полимермаш"			
8							
9	Подшипник 207		ГОСТ 8338-75		6	6	
10							
11							
12	Цепь ПР-12,7-1020-1						
13	Колзвеньев Т-604		ГОСТ 13568-75		1	1	
14							
15	Масленка 3.11.Ц6		ГОСТ 19853-74		2	2	
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							

ИЗДАТЕЛЬСТВО ДОКУМЕНТОВ	ПОДПИСАТЕЛЬ	ДАТА	1113.00.00.000 ВП	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ. ЗАКАЗНИК	УДСИ		МЕШАЛКА ТРАКТОРНАЯ Ф 2500	ЦНИИЭП	ИНЖ.
И. КОТЛ. ХРИСТИАНОВА	УДСИ				
ЧТВ.	УДСИ			ФОРМАТ А3	

№ п/п	Обозначение	Наименование	Для испанн 1113.00.00.000		Примечание
			- 01		
1					
2	1113.00.00.000	Мешалка тракторная Ф 2500	X	X	
3					
4	996.01.00.000-02	Рама	1	1	
5	996.02.00.000	Муфта	1	1	
6	996.03.00.000	Опора	1	1	
7	996.04.00.000	Муфта	1	1	
8	996.05.00.000	Опора привода	1	1	
9	996.06.01.000	Карпус	1	1	
10					
11	996.06.00.000-01	Опора мешалки	2	2	
12	996.06.01.000	Карпус	2	2	
13					
14					

1113.00.00.000 ВС

МЕШАЛКА ТРАКТОРНАЯ  
Ф 2500

ВЕДОМОСТЬ СПЕЦИФИКАЦИИ  
ОБОРУДОВАНИЯ, КО

ФОРМАТ А3

№ п/п	Обозначение	Наименование	Для испанн 1113.00.00.000		Примечание
			- 01		
1					
2	996.07.00.000-03	Лопасть мешалки	8	8	
3	-04	Лопасть мешалки			
4					
5	1113.01.00.000	Лопасть мешалки	8	8	
6	-01	Лопасть мешалки	8	8	
7					
8	996.09.00.000-03	Вал	2	2	
9	-04	Вал			
10					
11	1113.02.00.000	Вал	2	2	
12	-01	Вал			
13					
14	996.11.00.000-03	Вал	2	2	
15	-04	Вал			
16					
17	996.12.00.000	Кронштейн	2	2	
18	996.13.00.000	Опора	4	4	
19	996.07.00.000-05	Лопасть мешалки	8	8	
20	996.07.00.000-06	Лопасть мешалки			

1113.00.00.000 ВС

МЕШАЛКА ТРАКТОРНАЯ  
Ф 2500

ВЕДОМОСТЬ СПЕЦИФИКАЦИИ  
ОБОРУДОВАНИЯ, КО

ФОРМАТ А3

Формат	Лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испан.	1113.01.00.000	Примечание
А4	1			1113.01.00.000.05	Сборочный чертеж	X		
А4	2			1113.01.00.001	Направляющая			
А4	3			1113.01.00.002	Направляющая			
А4	4			1113.01.00.003	Направляющая			

ИЗМ.	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	САХОВИЧ	ПОДП.	САХОВИЧ
ПРОВ.	РЫСЕН		
УТВ.	РЫСЕН		
И.КОНТР.	ХРОМЧЕНКО	11.85	
УТВ.	РЫСЕН		

1113.01.00.000

ЛОПАТЬ МЕШАЛКИ

Лист 1 из 2

ЦНИИЭП ИИЖ

ОБОРУДОВАНИЯ, КО

ФОРМАТ А4

Формат	Лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испан.	1113.01.00.000	Примечание
А4	4			1113.01.00.004	Связь			
А4	5			1113.01.00.005	Материалы			

ИЗМ.	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	САХОВИЧ	ПОДП.	САХОВИЧ
ПРОВ.	РЫСЕН		
УТВ.	РЫСЕН		
И.КОНТР.	ХРОМЧЕНКО	11.85	
УТВ.	РЫСЕН		

1113.01.00.000

ЛОПАТЬ МЕШАЛКИ

Лист 2 из 2

ЦНИИЭП ИИЖ

ОБОРУДОВАНИЯ, КО

ФОРМАТ А4

Обозначение	Размеры, мм	
	L	l
1113.01.00.002	189	18
-01	187	14

1. \* Размер для справок.

2. Предельные отклонения размеров:  $h_{14}; h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$

ИЗМ.	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	САХОВИЧ	ПОДП.	САХОВИЧ
ПРОВ.	РЫСЕН		
УТВ.	РЫСЕН		
И.КОНТР.	ХРОМЧЕНКО	11.85	
УТВ.	РЫСЕН		

1113.01.00.002

Направляющая

Лист 1 из 2

ЦНИИЭП ИИЖ

ОБОРУДОВАНИЯ, КО

ФОРМАТ А4

Обозначение	L, мм	
	L	l
1113.01.00.004	39	
-01	36	

1. \* Размер для справок.

2. Предельные отклонения размеров:  $h_{14}; h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$

ИЗМ.	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.	САХОВИЧ	ПОДП.	САХОВИЧ
ПРОВ.	РЫСЕН		
УТВ.	РЫСЕН		
И.КОНТР.	ХРОМЧЕНКО	11.85	
УТВ.	РЫСЕН		

1113.01.00.004

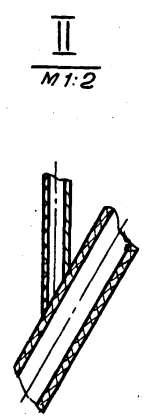
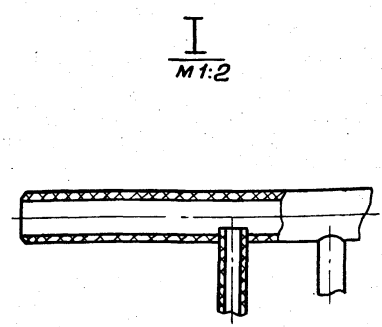
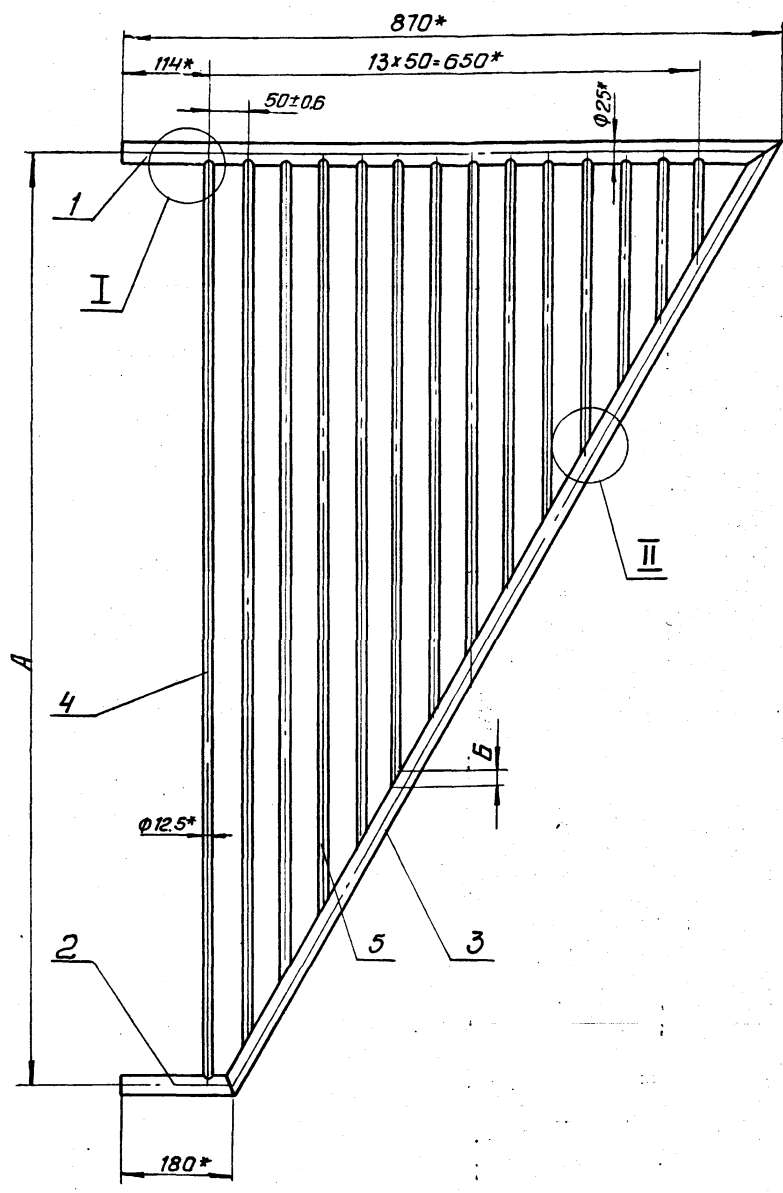
Направляющая

Лист 2 из 2

ЦНИИЭП ИИЖ

ОБОРУДОВАНИЯ, КО

ФОРМАТ А4



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	А	Б	
1113 01. 00. 000	1250	22*	1.8
-01	1450	26*	2.1

- \* Размеры для справок.
- Размер А выполнять по соответствующим валам мешалок 996. И. 00. 000-03; -04.
- Сварку производить нагретым газом с присадочным прутком.

1113. 01. 00. 000 СБ				Лист	Масштаб
ИМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ВНТ	см.	1:5
РАЗРАБ.	З. ЯКОВИЧ	С. И.	С. И.	Т. Б. А.	
ПРОВ.	РЫСИН	С. И.	С. И.	Лист	Листов 1
УТ. В.	РЫСИН	С. И.	С. И.	ЦНИИЭП инж. оборудования. К. О.	
И. КОНТРОЛЬ	ХРОМИЛИНА	С. И.	С. И.	21084-09 (48)	
				Копировал: АНТИПОВА	