

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.903-8

**БЛОКИ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ
КОТЕЛЬНЫХ С КОТЛАМИ Е-1-9**

ВЫПУСК 5

БЛОК ПРИТОЧНОЙ КАМЕРЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАН ГПИ КАЗАХСКИЙ
САНТЕХПРОЕКТ ГЛАВСТРОЙПРО-
ЕКТА ГОССТРОЯ СССР

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР *Шульц* Г.Н. ШУЛЬЦ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА *Кулиметов* Р.Т. КУТЛИМЕТОВ

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В
ДЕЙСТВИЕ ГЛАВНЫМ УПРАВ-
ЛЕНИЕМ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР. ПРОТОКОЛ
№86 ОТ 18 НОЯБРЯ 1987г.

Серия 5.003-8 выпуск 3

- установка и закрепление оборудования на металлоконструкции;
- окраска блока.

3.7. В процессе сборки блока должна проверяться соответствие комплектующих изделий стандартам и ТУ, надежность крепления оборудования и трубопроводов металлоконструкции, правильность нанесения маркировки на изделия, наличие паспортовых табличек на оборудование, наличие клеев сварщиков на сварных соединениях при необходимости.

3.8. Элементы и узлы блока, подлежащие перевозке в комплекте с блоком, должны быть полностью собраны и пройти контрольную сборку.

3.9. В качестве коррозионно-защитного покрытия блока применять грунтовку ГФ-021 ГОСТ 25129-82.

4. Требования к транспортировке и монтажу блока.

4.1. Блок отправляется заказчику без упаковки с заглушенными соединительными концами воздухопроводов. Крепление заглушек из листовой стали $S=3\div4$ мм осу-

В 188-002.00.000 Д

Лист 4

Капирова Гуч Фармат АЧ

рукций блоков выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Контроль качества сварных соединений производить в соответствии с требованиями ГОСТ 3242-79.

3.4. Места, подлежащие сварке, должны быть очищены от грязи, окалины, масла, ржавчины. Сварной шов должен быть ровным и полным, в местах сварки не должно быть прожогов, трещин, подрезов, непровара. Металлические брызги должны быть удалены, швы очищены от шлака и окалины.

3.5. Изготовление и сборку металлоконструкции блока осуществлять согласно требованиям СНиП III-18-75 "Металлические конструкции". При сборке блока руководствоваться указаниями СНиП 3.05.05-84 "Технологическое оборудование и технологические трубопроводы".

3.6. Последовательность сборки блока принять следующей:

- получение стандартного и нестандартизированного оборудования и проверка его состава;
- изготовление элементов металлоконструкции;
- изготовление узлов воздуховода;

В 188-002.00.000 Д

Лист 3

Капирова Гуч Фармат АЧ

изготовления блока, должны быть подвержены предприятиями-изготовителями соответствующими документами. Точность проката черных металлов - обычная по ГОСТ 535-79.*

2.2. Конструктивные изменения, возникающие в процессе изготовления блока, должны быть согласованы с проектной организацией, применяющей блок. Изменения, связанные с применением материалов, не ухудшающих технические характеристики блока, решаются изготовителем блока самостоятельно.

3. Требования к сборке блока.

3.1. Рабочая документация позволяет вести сборку блока промышленными методами организацией раздельного поточного изготовления узлов трубопроводов и элементов металлоконструкций.

3.2. В случае необходимости длительного транспортирования к месту монтажа наружную поверхность отдельных узлов и блоков покрыть лаком БТ-317 по ГОСТ 5631-79* в два слоя. Качество противокоррозионной защиты и консервации должно соответствовать требованиям ГОСТ 9.014-78.*

3.3. Сварку элементов металлоконст-

В 188-002.00.000 Д

Лист

Капирова Гуч Фармат АЧ

1. Общие данные.

1.1. Рабочие чертежи блока выполнены институтом ГПИ "Казантехпроект" для применения в котельных с котлами Б-1-9 независимо от вида сжигаемого топлива.

1.2. Блок приточной камеры изготавливается в соответствии с рабочими чертежами и техническими требованиями, содержащимися в настоящем выпуске.

1.3. Блок предназначен для подогрева и подачи воздуха в помещение склада топлива и его насосной перекачки.

1.4. Блок рассчитан на установку в закрытых производственных помещениях.

2. Требования к оборудованию и материалам.

2.1. Оборудование, входящее в состав блока, должно соответствовать требованиям нормативно-технической документации и иметь паспорта. Качество материалов и техническая характеристика готовых изделий, применяемых для

В 188-002.00.000 Д

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исполн.	Провер.	Утверд.	И.контр.	Этп.
И.контр.	Б.Ш.	Б.Ш.	Б.Ш.	Б.Ш.
И.контр.	Б.Ш.	Б.Ш.	Б.Ш.	Б.Ш.
И.контр.	Б.Ш.	Б.Ш.	Б.Ш.	Б.Ш.

Блок приточной камеры. Технические требования

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исполн.	Провер.	Утверд.	И.контр.	Этп.
И.контр.	Б.Ш.	Б.Ш.	Б.Ш.	Б.Ш.
И.контр.	Б.Ш.	Б.Ш.	Б.Ш.	Б.Ш.
И.контр.	Б.Ш.	Б.Ш.	Б.Ш.	Б.Ш.

22101-05 4 Капирова Гуч Фармат АЧ

Серия 5.903-8 Выпуск 5

му полу котельной выполнять с помощью самонакерующихся болтов диаметром 20мм или путем приварки к закладным деталям.

существлять на прихватке.
Заслонка воздушная П1000х500 (черт. В188-002.00.000 сб поз. 22) транспортируется отдельно от блока в комплекте с ним.

4.2. Крепление блока при перевозке должно быть таким, чтобы оно обеспечивало предохранение его отдельных элементов и блока в целом от деформаций и механических повреждений.

4.3. Габариты и масса блока допускают его транспортировку по железной дороге и на грузовых автомашинах грузоподъемностью до 1000 кг.

4.4. Погрузку блока на транспортное средство осуществлять с помощью монтажных и эксплуатационных кранов грузоподъемностью до 1т. При этом строповку блока производить за элементы металлоконструкции рамы.

4.5. Установку блока в проектное положение производить в соответствии с указаниями проекта производства работ на монтаж оборудования котельной.

4.6. Закрепление блока к силовой

Имя и фамилия
Подпись
Возраст
Пол
Стаж

Имя	Фамилия	Возраст	Пол	Стаж	Лист
					6

В188-002.00.000 Д

Копировая ГЧЧ Формат А4

Имя и фамилия
Подпись
Возраст
Пол
Стаж

Имя	Фамилия	Возраст	Пол	Стаж	Лист
					5

В188-002.00.000 Д

Копировая ГЧЧ Формат А4

Серия 5.903-8 выпуск 5

Уинв. № 10001, Подп. и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						Монтаж-демонтаж	Норм. з/ч	всего	
1	Вентилятор радиальный регулируемый N4 В-44-70-4 исп. 1 D=0,95 пол. 10° на гидроосновании Д039 с электродвигателем ЧЛ71 А4 N=0,55 кВт. n=1890 об/мин	4861214482	ТУ 22-4208-78	УНО-400/4 г. Павловск	В.188-002.00.000	1		1	
2	Вентилятор радиальный регулируемый N4 В-44-70-4 исп. 1 D=0,95 пол. 10° на гидроосновании Д039 с электродвигателем ЧЛ71 А4 N=0,55 кВт n=1890 об/мин.	4861214482	ТУ 22-4208-78	УНО-400/4 г. Павловск	В.188-002.00.000	1		1	
3	Калорифер стирально-накатный фольготалличерский многоходовой КСЗ-6-02 КЛЗМ		ТУ 22-5757-84	Костромской калориферный завод	В.188-002.00.000	1		1	
4	Заслонка воздушная утепленная (без электроподогрева) 11 1000x600		ТУ 204 Каз ССР 062-78	Талды-Курганский экспериментальный завод коммунального оборудования	В.188-002.00.000	1		1	
<u>Крепежные изделия</u>									
5	Болт М6x35.58		ГОСТ 7798-70*		В.188-002.00.000	100		100	
6	М8 x30.58					64		64	
7	М10x30.58					44		44	
8	М10x45.58					20		20	

				В.188-002.00.000 ВП			
Уинв. №	№ докум.	Подп.	Дата	Блок приточной камеры		Уинв. №	Дата
Разработ	Гуч	Гуч		ведомость локальных изделий		Госстрой СССР	
Провер	Редоров	Редоров				Казахский	
Нач. отд.	Редоров	Редоров				Сантехпроект	
Н.контр.	Бушина	Бушина					
Уинв. №	Редоров	Редоров					
				Копировал Гуч Формат А3			

Марка	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол. шт	
1	В.188-002.00.000	Блок приточной камеры		1	
2	В.188-002.01.000	Короб	В.188-002.00.000	1	1
3	В.188-002.01.100	Фланец	В.188-002.01.000	1	1
4	В.188-002.01.200	Фланец	В.188-002.01.000	1	1
5	В.188-002.02.000	Тройник	В.188-002.00.000	1	1
6	В.188-002.02.100	Фланец	В.188-002.02.000	1	1
7	В.188-002.03.000	Тройник	В.188-002.00.000	1	1
8	В.188-002.03.100	Короб	В.188-002.03.000	1	1
9	В.188-002.03.200	Короб	В.188-002.03.000	2	2
10	В.188-002.03.300	Переход	В.188-002.03.000	2	2
11	В.188-002.03.400	Отвод 45°	В.188-002.03.000	2	2
12	В.188-002.04.000	Рольф	В.188-002.00.000	1	1

				В.188-002.00.000 БС			
Уинв. №	№ докум.	Подп.	Дата	Блок приточной камеры		Уинв. №	Дата
Разработ	Гуч	Гуч		ведомость спецификаций		Госстрой СССР	
Провер	Редоров	Редоров				Казахский	
Нач. отд.	Редоров	Редоров				Сантехпроект	
Н.контр.	Бушина	Бушина					
Уинв. №	Редоров	Редоров					
				Копировал Гуч Формат А3			

С.С.Р.И.М. 2.360-0 00/Пуск 2

Шифр изделия, Подл. и дата, Взам.инв. №, Инв. №, Формат

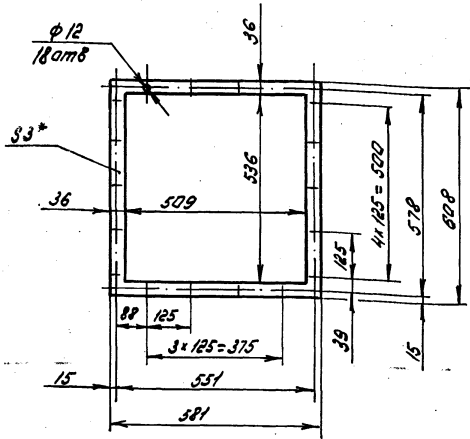
Шифр изделия, Подл. и дата, Взам.инв. №, Инв. №, Формат

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				болт ГОСТ 7198-70*		
		10		M6x35.58	100	0,01кг
		11		M8x30.58	64	0,017кг
		12		M10x35.58	44	0,034кг
		13		M10x45.58	20	0,04кг
				Гайка ГОСТ 5915-70*		
		14		M6.5	100	0,002кг
		15		M8.5	64	0,005кг
		16		M10.5	64	0,011кг
				Шайба ГОСТ 11371-78*		
		17		6.01	100	0,0009кг
		18		8.01	60	0,0023кг
		19		10.01	64	0,004кг
		20		Шайба 8.01. ГОСТ 10906-78	4	0,009кг
				Прочие изделия		
		21		Вентилятор радиальный агрегированный ИЧВ-ЦЧ-70-4 исп. 1. Д=0,95 пол. 110° на вид. Дросельницы Д039 с 2-х ступ. центробежным ИТНЧ N=0,55 кВт n=1380 об/мин ТЧ-22-4208-78	1	62,8
		22		Вентилятор радиальный агрегированный		
В 188-002.00.000						лист 2
Копировал Гуч Формат ИЧ						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
		ИВ	В 188-002.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
		ИВ	В 188-002.00.000 ВВ	Ведомость спецификаций		
		ИВ	В 188-002.00.000 ВП	Ведомость технических изделий		
		ИВ	В 188-002.00.000 Д	Технические требования Сборочные единицы		
		ИВ	1 В 188-002.01.000	Короб	1	58кг
		ИВ	2 В 188-002.02.000	Тройник	1	100кг
		ИВ	3 В 188-002.03.000	Тройник	1	62,4кг
		ИВ	4 В 188-002.04.000	Рама	1	193кг
		ИВ	5 В.00.00-08	Гибкая вставка	2	Серия 5.904.38
		ИВ	6 Н.00.00-08	Гибкая вставка	2	Серия 5.904.38
				Детали		
		ИВ	7 В 188-002.00.001	Крышка	2	17,53кг
		ИВ	8 В 188-002.00.002	Прокладка	2	0,18кг
		ИВ	9 В 188-002.00.003	Прокладка	2	0,04кг
				Стандартные изделия		
В 188-002.00.000						
И.М. Мухоморов Взам.инв. № 22701-05 И.М. Мухоморов И.М. Мухоморов И.М. Мухоморов И.М. Мухоморов И.М. Мухоморов						Лист 1 Лист 2 Лист 3 Госстрой СССР Казахский Сантехпроект
Копировал Гуч Формат ИЧ						

И.С.Р.И.М.	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						Наим. вкл. на блице	На ресс. мр.	Всего	
9	Гайка M6.5		ГОСТ 5915-70*		В 188-002.00.000	100		100	
10	M8.5					64		64	
11	M10.5					64		64	
12	Шайба 6.01		ГОСТ 11371-78*		В 188-002.00.000	100		100	
13	8.01					60		60	
14	10.01					64		64	
15	Шайба 8.01		ГОСТ 10906-78*		В 188-002.00.000	4		4	

818-002.00.003



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25347-82.

818-002.00.003

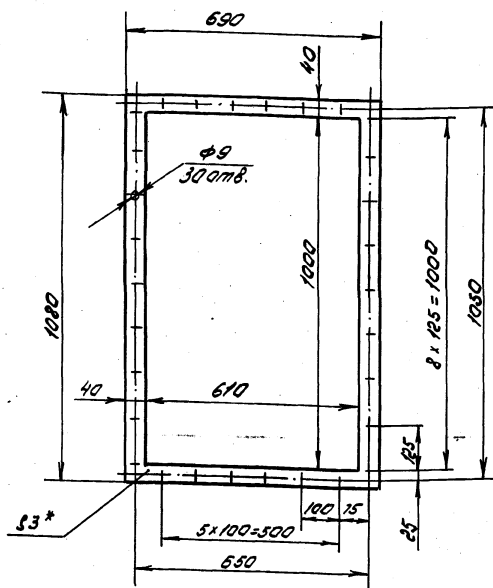
Прокладка

Паронит ПОН-3,0
ГОСТ 481-80*

Капарова ГЧ

Лист	Масса	Масшт
1	0,04	1:10
Лист		Листов 1
Госстрой СССР		Казахский
Сантехпроект		Формат А4

818-002.00.002



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25347-82.

818-002.00.002

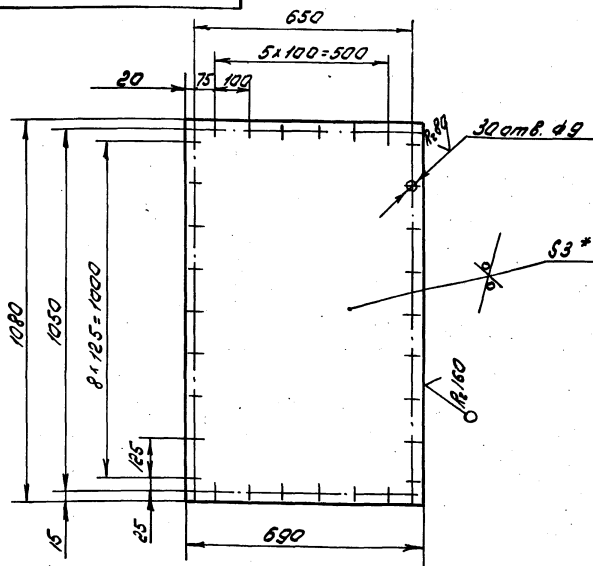
Прокладка

Паронит ПОН-3,0
ГОСТ 481-80*

Капарова ГЧ

Лист	Масса	Масшт
1	0,18	1:10
Лист		Листов 1
Госстрой СССР		Казахский
Сантехпроект		Формат А4

100100200-8818



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25347-82.

818-002.00.001

Крышка

Лист 5-3 ГОСТ 19903-74*
3 слз ГОСТ 16503-70*

Капарова ГЧ

Лист	Масса	Масшт
1	17,53	1:10
Лист		Листов 1
Госстрой СССР		Казахский
Сантехпроект		Формат А4

Форм. зона / №з	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		НЧ-В-44-70-4 слз I А-028		
		пол. пр. 0° на выхлопоснавании ваз электродвигателем 4П71АЧ		
		№ 0,55 кВт n=1390 об/мин		
23		ТУ-22-4208-78	1	62,8 кг
		Калорифер спиральнонакатный биметаллический многокоровой КСк 3-6-02 КЛЗ.А		
24		ТУ-22-5757-84	1	38 кг
		Заслонка воздушная утепленная (безэлектродогрева)		
		П 1000x600 ТУ204		
		Каз ССР 062-78	1	69,6 кг

818-002.00.000

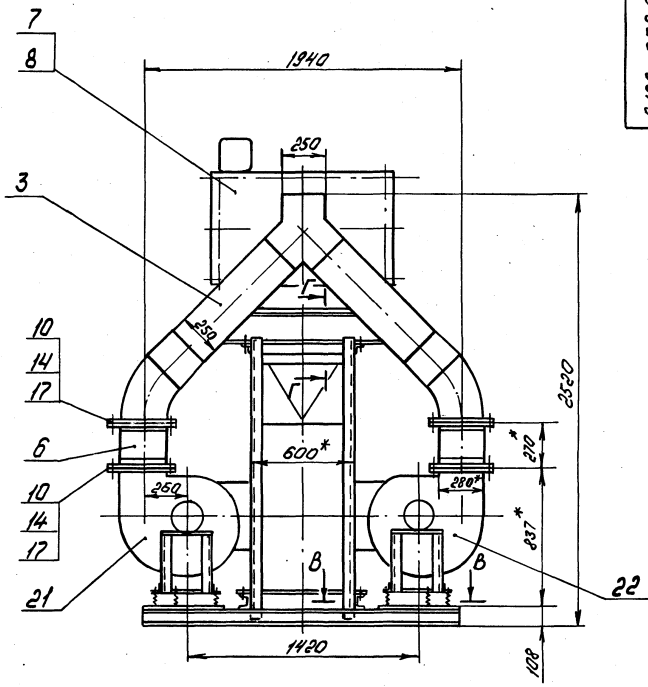
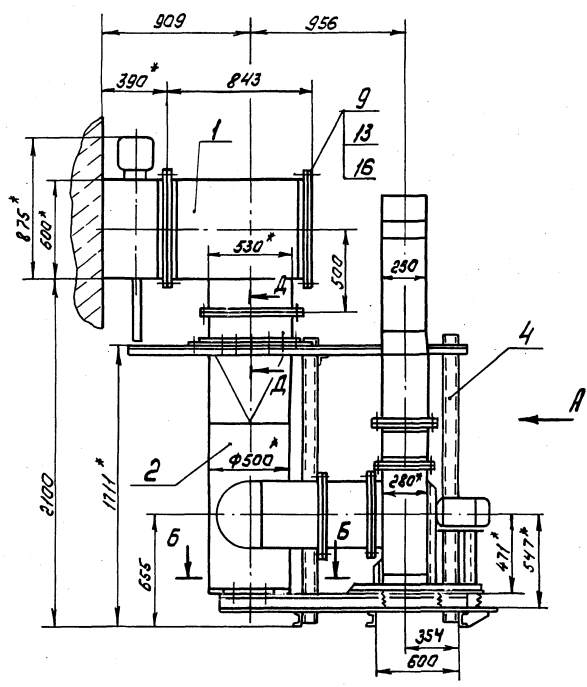
Капарова ГЧ

Лист	Масса	Масшт
3		
Лист		Листов 3
Госстрой СССР		Казахский
Сантехпроект		Формат А4

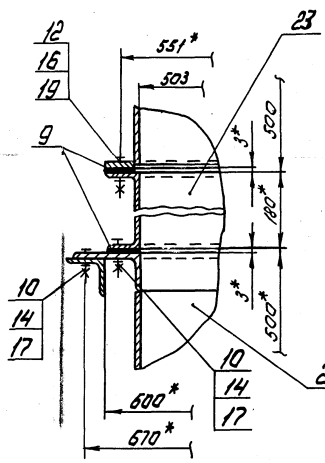
В.И.В.В. - 002.00.000005

Серия 5.903-8 Выпуск 5

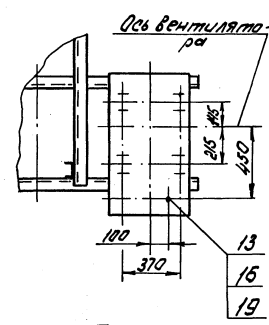
Вид А



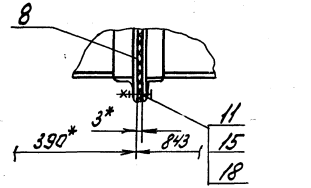
А - А
М 1:5



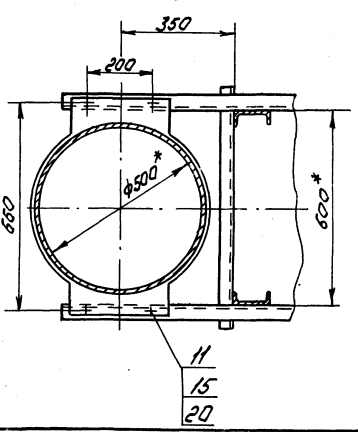
В - В



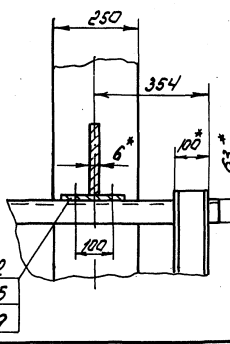
Г - Г
М 1:5



Б - Б
М 1:10



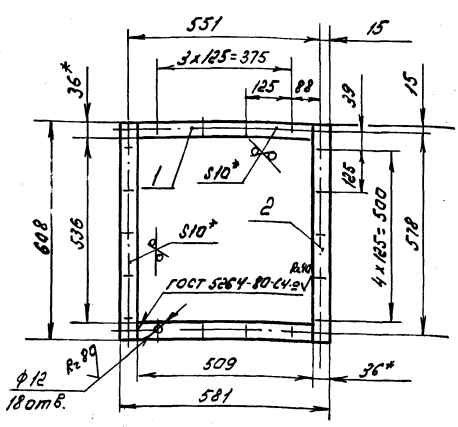
Г - Г
М 1:10



1. *Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25347-82.

				В.И.В.В. - 002.00.000005	
				Блок приточной камеры	
Изм. №	Дочт.	Изд.	Дата	Лист	Масштаб
Разраб.	Г.И.В.	Проф.	Редков	672	1:20
Г.Монт.	Редков	С.С.			
				Лист	Масштаб
				Госстандарт СССР	
				Санкт-Петербург	
				Формат А3	

8188-002.01.100СБ



1. Отверстия φ12мм выполнять после сварки.
2. *Размер для справок.
3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25347-82.
4. Шероховатость кромок реза - R_a160
5. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75

8188-002.01.100СБ

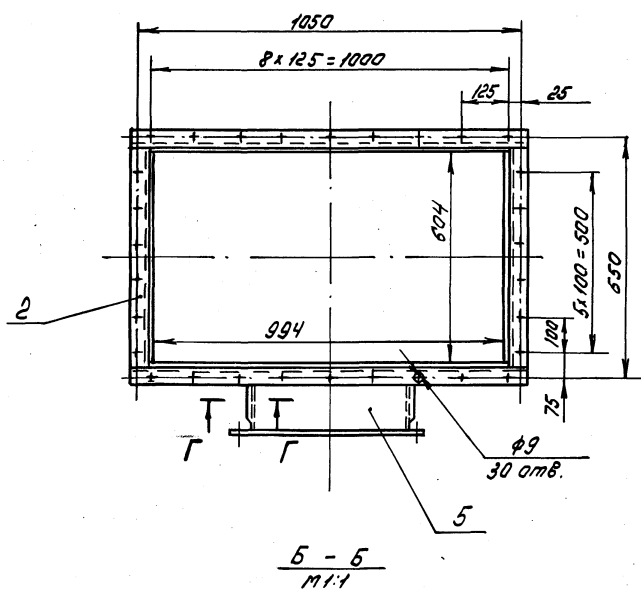
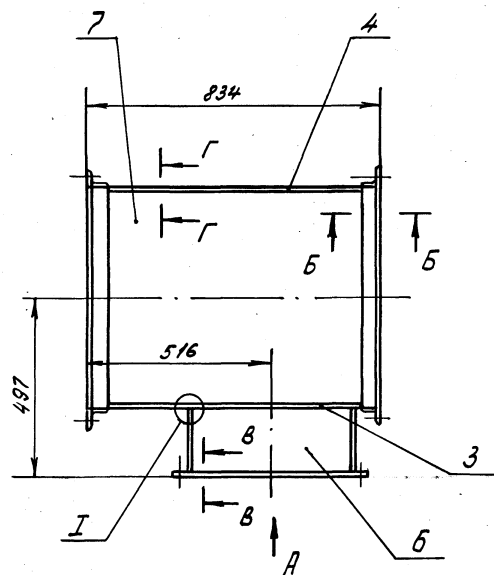
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец	Лит.	Масса	Примеч.
1	6	8188-002.01.100СБ	Гуч	2004				
Исполн.	Провер.	Утверд.	Инженер	Дата	Листов 1			
Копировал	Гуч	Формат	А4	Госстрой СССР Казахский Сантехпроект				

Форм. Зона / Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
6		Стенка		
		Лист 5-2 ГОСТ 19903-74* 8Ст3 ГОСТ 16523-70*		
		190x530 Н14	2	1,58 кг
7		Стенка		
		Лист 5-2 ГОСТ 19903-74* 8Ст3 ГОСТ 16523-70*		
		604x814 Н14	2	7,71 кг
8188-002.01.000				
Копировал Гуч Формат А4				

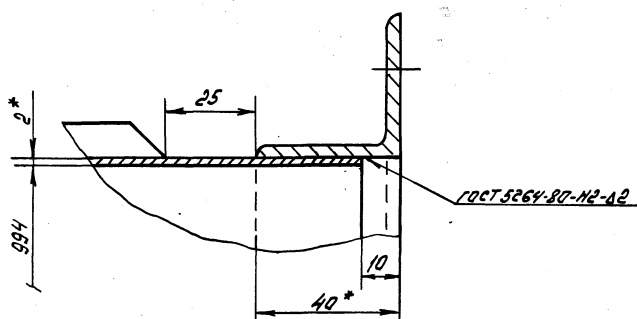
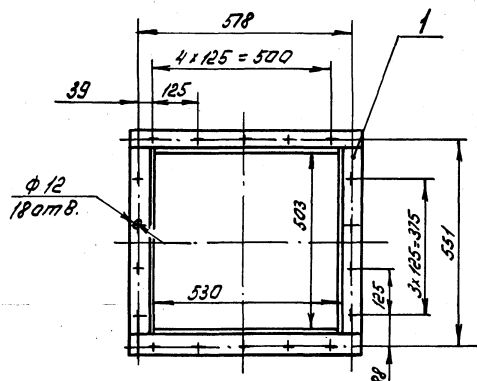
Форм. Зона / Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
64	8188-002.01.100СБ	Оборочный чертёж		
		Детали		
		Полка		
		Листы 5-10-35 ГОСТ 10288* 8Ст3 ГОСТ 535-79*		
64	1 8188-002.01.101	С=509 Н14	2	1,44 кг
64	2 8188-002.01.102	С=608 Н14	2	1,70 кг

8188-002.01.100								
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец	Лит.	Масса	Примеч.
1	6	8188-002.01.100СБ	Гуч	2004				
Исполн.	Провер.	Утверд.	Инженер	Дата	Листов 1			
Копировал	Гуч	Формат	А4	Госстрой СССР Казахский Сантехпроект				

Форм. Зона / Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание				
		Документация						
62	8188-002.01.000СБ	Оборочный чертёж						
		Оборочные единицы						
64	1 8188-002.01.100	Фланец	1	6,32 кг				
64	2 8188-002.01.200	Фланец	1	8,1 кг				
		Детали						
64	3 8188-002.01.001	Стенка	1	8,82 кг				
64	4 8188-002.01.002	Стенка						
		Лист 5-2 ГОСТ 19903-74* 8Ст3 ГОСТ 16523-70*	1	13 кг				
64	5 8188-002.01.003	Стенка						
		Лист 5-2 ГОСТ 19903-74* 8Ст3 ГОСТ 16523-70*	2	1,57 кг				
8188-002.01.000								
Короб								
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Короб	Лит.	Масса	Примеч.
1	2	8188-002.01.000	Гуч	2004				
Исполн.	Провер.	Утверд.	Инженер	Дата	Листов 2			
Копировал	Гуч	Формат	А4	Госстрой СССР Казахский Сантехпроект				

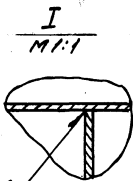


Вид А

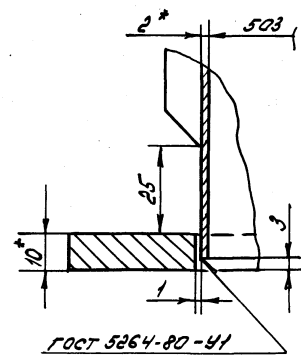


Поз. 5
М 1:5

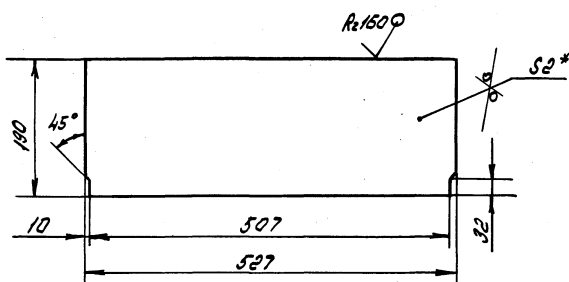
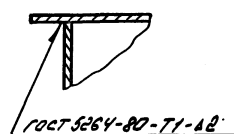
ГОСТ 5264-80-Т1-А2



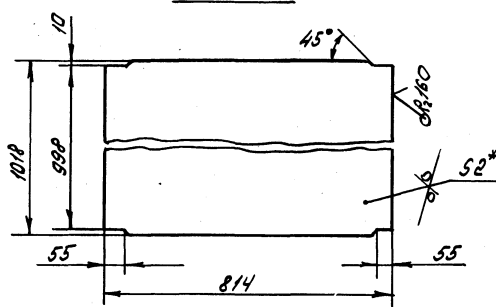
В - В
М 1:1



Г - Г
М 1:1



Поз. 4

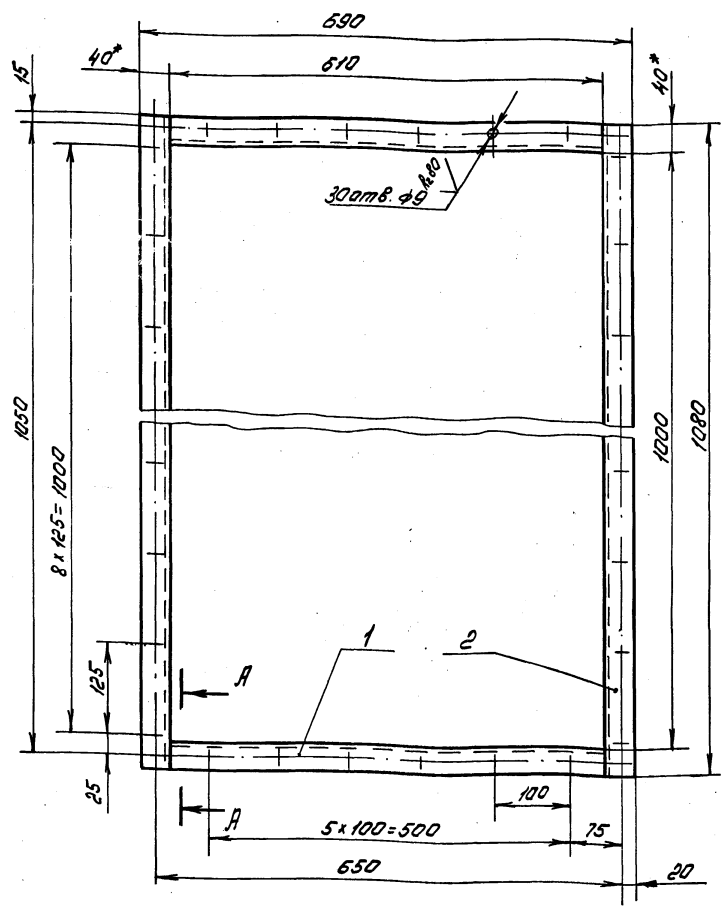


- 1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров ± 0.114 по ГОСТ 25347-82.
3. Отклонение от перпендикулярности фланца к оси карда не более 15 мм
4. Шероховатость кромок реза R2160
5. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75

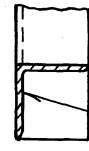
				818В-002.01.000 СБ	
				Кард	
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Лист	Масштаб
		Разраб.	ГЧЧ	58	1:10
		Проф.	Федоров		
		Т. контр.	Федоров		
		Н. контр.	Башин		
		Утв.	Федоров		
				Калчарвад	ГЧЧ
				Формат А2	

Серия 5-903-8 выпуск 5

818-002.01.200 СБ



А - А
М 1:2



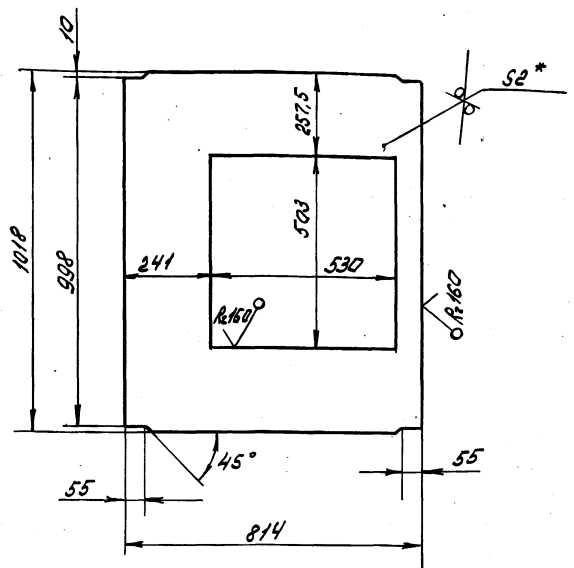
ГОСТ 5264-80-71-84

1. Отверстия ф 9мм выполнить после сварки.
2. *размер для справок.
3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$ по гост 25347-82.
4. Шероховатость кромок реза - $R_z 160$
5. Электрод Э42 гост 9467-75

818-002.01.200 СБ		Лист	Масса	Масшт.
Фланец		8,1	1:5	
Изм. Лист № докум. Подп. Дата		Лист 1 из 1		
Разраб. Коровикова Г.А.		Госстроя ССР		
Пров. Федоров Э.С.		Казахский		
Г. контр. Федоров Э.С.		Сантехпроект		
И. контр. Бушнина В.И.				
Утв. Федоров Э.С.				

Копировал ГЧ4 Формат А3

818-002.01.001



1. *Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$ по гост 25347-82

818-002.01.001

Стенка		Лист	Масса	Масшт.
Лист Б-2 гост 19003-74 * в стд гост 16523-70*		8,82	1:10	
Изм. Лист № докум. Подп. Дата		Лист 1 из 1		
Разраб. Коровикова Г.А.		Госстроя ССР		
Пров. Федоров Э.С.		Казахский		
Г. контр. Федоров Э.С.		Сантехпроект		
И. контр. Бушнина В.И.				
Утв. Федоров Э.С.				

Копировал ГЧ4 Формат А4

Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мас	Примечание
				Документация		
А3			818-002.01.200 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4	1	818-002.01.201	Полка	Челок 5-40x40x1 гост 8209-72 * Ст 3 гост 535-79 *		
				R= 510 Н14	2	1,47 кг
Б4	2	818-002.01.202	Полка	Челок 5-40x40x1 гост 8209-72 * Ст 3 гост 535-79 *		
				R= 1080 Н14	2	2,61 кг

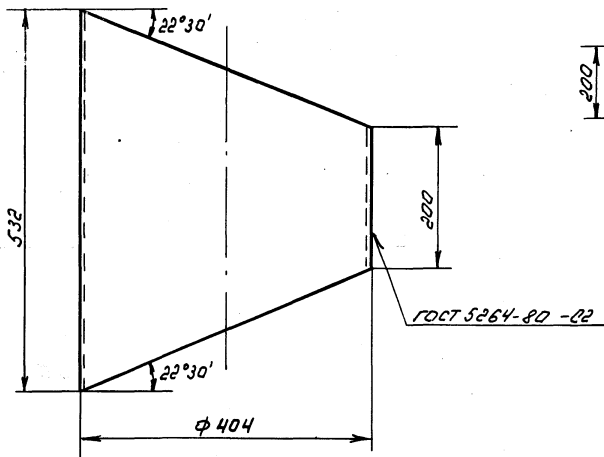
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

818-002.01.200

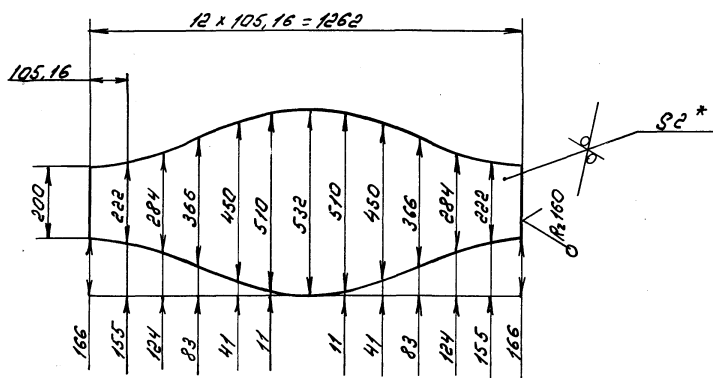
Фланец		Лист	Масса	Масшт.
Лист Б-2 гост 19003-74 * в стд гост 16523-70*				
Изм. Лист № докум. Подп. Дата		Лист 1 из 1		
Разраб. Коровикова Г.А.		Госстроя ССР		
Пров. Федоров Э.С.		Казахский		
Г. контр. Федоров Э.С.		Сантехпроект		
И. контр. Бушнина В.И.				
Утв. Федоров Э.С.				

22101-05 12 Копировал ГЧ4 Формат А4

8188-002.02.005



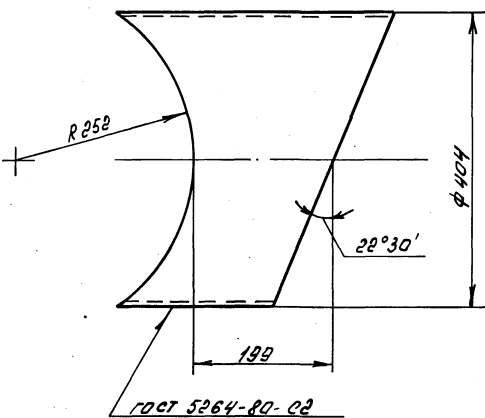
Развертка
М 1:10



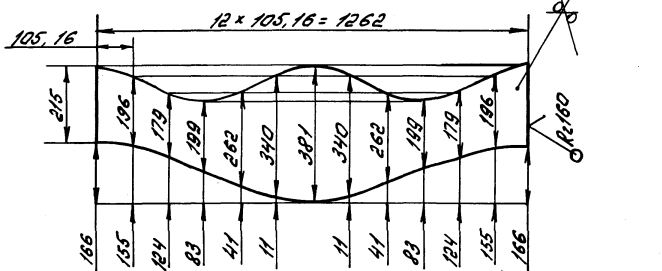
1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров - $\pm IT14$ по ГОСТ 25347-82.
3. Электрод Э 42 ГОСТ 9467-75

				8188-002.02.005		
				Звено		
				Лист	Масса	Масштаб
					7,3	1:5
				Лист Листов 1		
				ГОСТРОИ СРР		
				ИЗДАТЕЛЬ		
				Сантехпроект		
				КОПИРОВАЛ ГЧ		
				ФОРМАТ А3		

8188-002.02.004



Развертка
М 1:10



1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm IT14$ по ГОСТ 25347-82.
3. Электрод Э 42 ГОСТ 9467-75

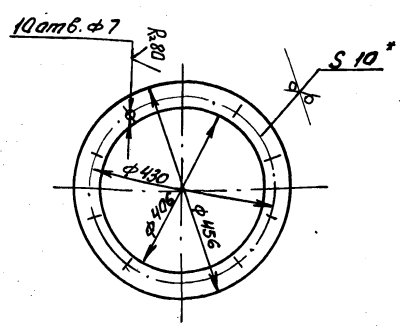
				8188-002.02.004		
				Патрубок		
				Лист	Масса	Масштаб
					4,9	1:5
				Лист Листов 1		
				ГОСТРОИ СРР		
				ИЗДАТЕЛЬ		
				Сантехпроект		
				КОПИРОВАЛ ГЧ		
				ФОРМАТ А3		

Серия 5. 903-8 Выпуск 5

Форм. зона	№33	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
42		В 188-002.03.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
44	1	В 188-002.03.100	Короб	1	6,2 кг
44	2	В 188-002.03.200	Короб	2	3,3 кг
44	3	В 188-002.03.300	Переход	2	3,4 кг
44	4	В 188-002.03.400	Отвод 45°	2	5,8 кг
			Детали		
44	5	В 188-002.03.001	Фланец	2	2,05 кг
44	6	В 188-002.03.002	Ребро	1	7,2 кг
54	7	В 188-002.03.003	Плита		
			Лист 6-8 ГОСТ 19903-74*		
			Ст 3 ГОСТ 14637-79		
			160 x 959 H14	1	9,63 кг

188-002.02.007

R.160 (M)



- * Размер для справок
- 2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25347-82

Изм. № 001. Подп. и дата. Взам. инв. № 001. Подп. и дата.

Изм. № 001. Подп. и дата. Взам. инв. № 001. Подп. и дата.

188-002.03.000

Тройник

Лист Лист Листов
 1 1 1
 Госстрой СССР
 Казахский
 Сантехпроект
 Капирова Гуч
 Формат А4

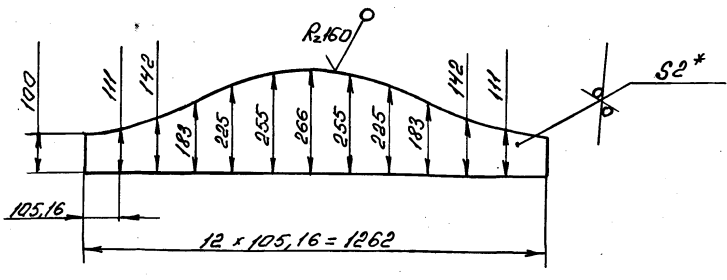
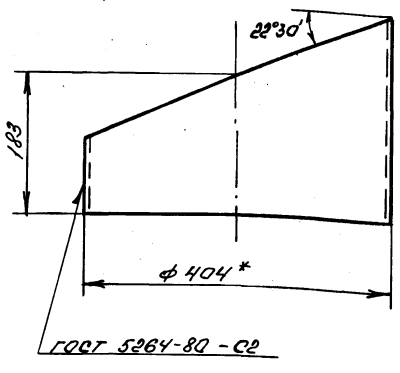
188-002.02.007

Фланец

Лист Масса Масшт.
 1 2,6 1:10
 Лист Листов 1
 Госстрой СССР
 Казахский
 Сантехпроект
 Капирова Гуч
 Формат А4

188-002.02.006

Развертка
1:10



- * Размер для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25347-82.
- 3. Электрод Э 42 ГОСТ 9467-75

Изм. № 001. Подп. и дата. Взам. инв. № 001. Подп. и дата.

Лист Лист Листов
 1 1 1
 Госстрой СССР
 Казахский
 Сантехпроект
 Капирова Гуч
 Формат А4

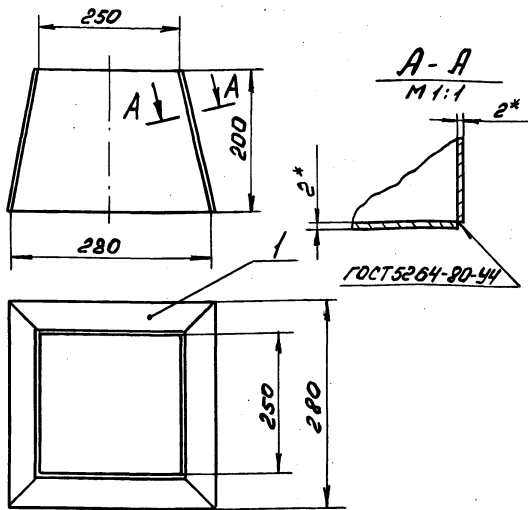
188-002.02.006

Патрубок

Лист Масса Масшт.
 1 3,7 1:5
 Лист Листов 1
 Госстрой СССР
 Казахский
 Сантехпроект
 Капирова Гуч
 Формат А4

Период 5.903-8 Витусек 5

8188-002.03.300 СБ



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{0,14}{2}$ по ГОСТ 25347-82.
- Щероховатость кромок реза $Rz 160$
- Электрод 342 ГОСТ 9467-75

8188-002.03.300 СБ

Переход

Лист	Масса	Масшт.
	3,4	1:5
Лист Листов 1		
Госстрой СССР Казахский Сантехпроект		

Копировал Гуч Формат А4

Форм. Зона / №	Обозначение	Наименование	Мас.	Примечание
		Документация		
И	8188-002.03.300 СБ	Оборочный чертёж		
		Детали		
И	1 8188-002.03.301	Стенка	4	0,83 кг

Имя, № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № инв. № экз. Подп. и дата.

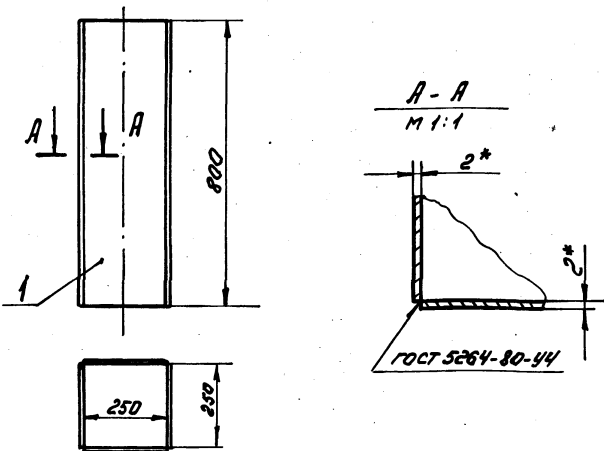
8188-002.03.300

Переход

Лист	Листов	Масшт.
	1	1
Госстрой СССР Казахский Сантехпроект		

Копировал Гуч Формат А4

8188-002.03.200 СБ



- * Размер для справок
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{0,14}{2}$ по ГОСТ 25347-82
- Щероховатость кромок реза $Rz 160$
- Электрод 342 ГОСТ 9467-75

8188-002.03.200 СБ

Короб

Лист	Масса	Масшт.
	3,3	1:10
Лист Листов 1		
Госстрой СССР Казахский Сантехпроект		

Копировал Гуч Формат А4

Форм. Зона / №	Обозначение	Наименование	Мас.	Примечание
		Документация		
И	8188-002.03.200 СБ	Оборочный чертёж		
		Детали		
И	1	Стенка	4	0,8 кг
		Лист 5-2 ГОСТ 19203-74*		
		8 ст 3 ГОСТ 16523-70*		
		250 x 800 Н14		

Имя, № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № инв. № экз. Подп. и дата.

8188-002.03.200

Короб

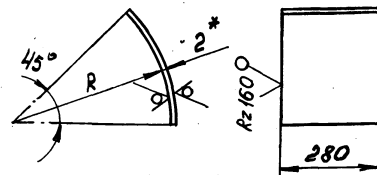
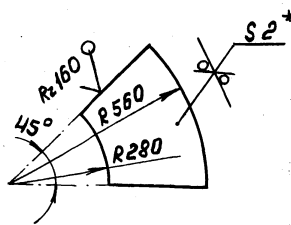
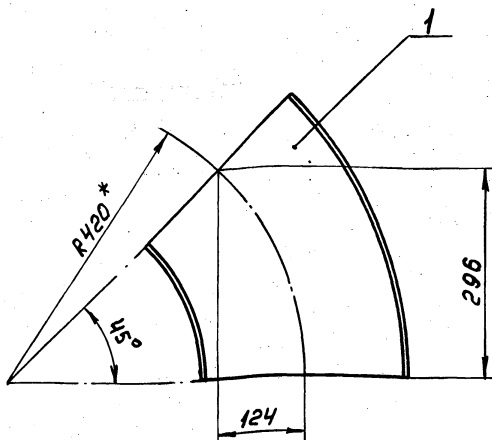
Лист	Листов	Масшт.
	1	1
Госстрой СССР Казахский Сантехпроект		

Копировал Гуч Формат А4

В188-002.03.400СБ

Поз. 1
М1:10

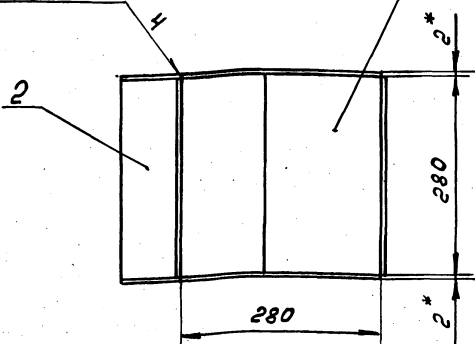
Поз. 2,3
М1:10



Поз.	R	Л разв.	Масса
2	278	219	1,0
3	560	440	1,9

ГОСТ 5284-80-У4

Вид А



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25347-82.
- Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.

В188-002.03.400СБ

Отвод 45°

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Баровицкая	Г-2		
Проб.	Федоров	Э-04		
Т. контр.	Федоров	Э-04		
И. контр.	Бумина	Э-04		
Утв.	Федоров	Э-04		

Лист	Масса	Масшт.
5,8	1:5	
Лист Листов 1		
Госстрой СССР		
Казанский		
Сантехпроект		
Формат А3		

Копировал Гуч

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
		А3	В188-002.03.400СБ	Оборачивный чертёж		
				Детали		
		Б4	1 В188-002.03.401	Стенка		
				Лист Б-2 ГОСТ 19903-74*	2	1,4 кг
				Лист ВСт 3 ГОСТ 16523-70*		
		Б4	2 В188-002.03.402	Стенка		
				Лист Б-2 ГОСТ 19903-74*	1	1,0 кг
				Лист ВСт 3 ГОСТ 16523-70*		
		Б4	3 В188-002.03.403	Стенка		
				Лист Б-2 ГОСТ 19903-74*	1	1,9 кг
				Лист ВСт 3 ГОСТ 16523-70*		

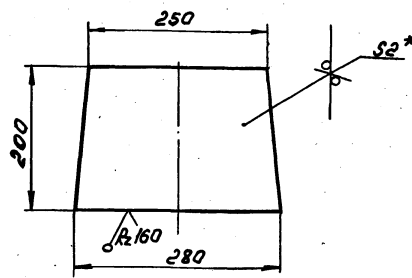
В188-002.03.400

Отвод 45°

Лист	Листов	Листов
Госстрой СССР		
Казанский		
Сантехпроект		
Формат А4		

Копировал Гуч

В188-002.03.301



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25347-82.

В188-002.03.301

Стенка

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Баровицкая	Г-2		
Проб.	Федоров	Э-04		
Т. контр.	Федоров	Э-04		
И. контр.	Бумина	Э-04		
Утв.	Федоров	Э-04		

Лист	Масса	Масшт.
0,83	1:5	
Лист Листов 1		
Госстрой СССР		
Казанский		
Сантехпроект		
Формат А4		

Копировал Гуч

44РЛН 3. 303-8 001/002

Копировал Г44 Формат А4

Лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Плм.	Числ.	
54	5	8188-002.04.005	Поперечина	Чемлок 50x50x5 ГОСТ 8240-72* В ст 3 ГОСТ 535-79*				
				L = 620 Н14	2	2,35 кг		
54	6	8188-002.04.006	Прогон	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72* В ст 3 ГОСТ 535-79*				
				L = 1525 Н14	2	13,0 кг		
54	7	8188-002.04.007	Поперечина	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72* В ст 3 ГОСТ 535-79*				
				L = 1890 Н14	2	16,4 кг		
54	8	8188-002.04.008	Поперечина	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72* В ст 3 ГОСТ 535-79*				
				L = 900 Н14	1	7,8 кг		
54	9	8188-002.04.009	Стойка	Швеллер 8 ГОСТ 8240-72* В ст 3 ГОСТ 535-79*				
				L = 1690 Н14	4	11,9 кг		
8188-002.04.000							Лист	2
Копировал Г44							Формат А4	

Лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Плм.	Числ.	
12		8188-002.04.00006	Оборачивный чертёж	Документация				
				Детали				
54	1	8188-002.04.001	Косынка	Лист 5-6 ГОСТ 19903-74* В ст 3 ГОСТ 14637-79	Б	0,36 кг		
54	2	8188-002.04.002	Упор	Полоса 5-6x50 ГОСТ 103-76* В ст 3 ГОСТ 535-79*	1	2,75 кг		
54	3	8188-002.04.003	Пластина	Лист 5-8 ГОСТ 19903-74* В ст 3 ГОСТ 14637-79				
				805x470 Н14	2	23,8 кг		
54	4	8188-002.04.004	Опора	Чемлок 63x63x5 ГОСТ 8240-72* В ст 3 ГОСТ 535-79*				
				L = 2124 Н14	2	10,0 кг		
8188-002.04.000							Лист	2
Копировал Г44							Формат А4	

Копировал Г44 Формат А4

8188-002.03.002

* Размер для справок

Лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Плм.	Числ.	
			8188-002.03.002	Ребро				
					7,2	1:10		
Лист 5-6 ГОСТ 19903-74* Лист 8 ст 3 ГОСТ 14637-79							Лист	1
Копировал Г44							Формат А4	

8188-002.03.001

1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров ± 0,14 / 2 ГОСТ 25347-82

Лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Плм.	Числ.	
			8188-002.03.001	Фланец				
					2,05	1:5		
Лист 5-10 ГОСТ 19903-74* Лист 8 ст 3 ГОСТ 14637-79							Лист	1
Копировал Г44							Формат А4	

Копировал Г44 Формат А4

