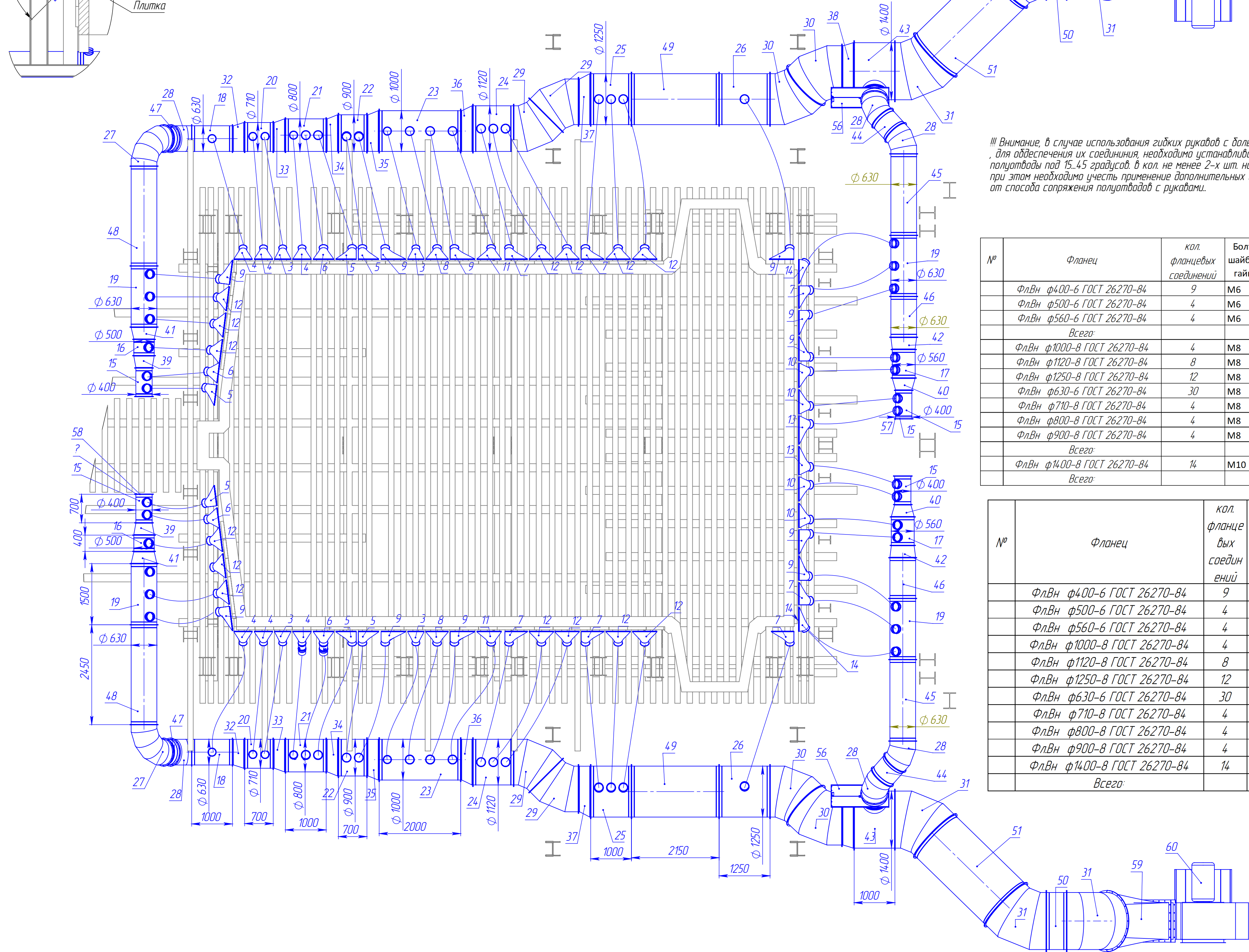
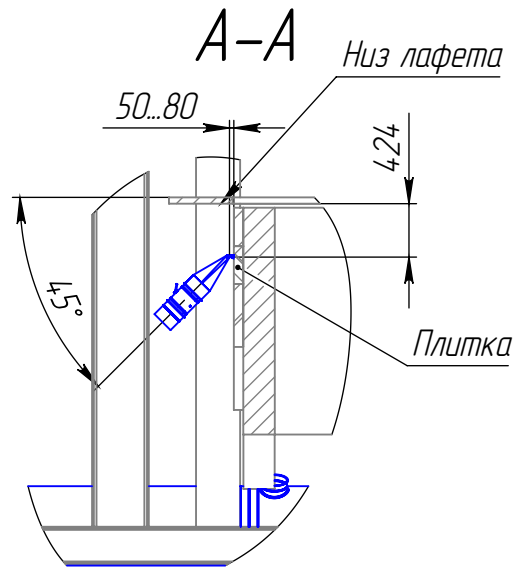
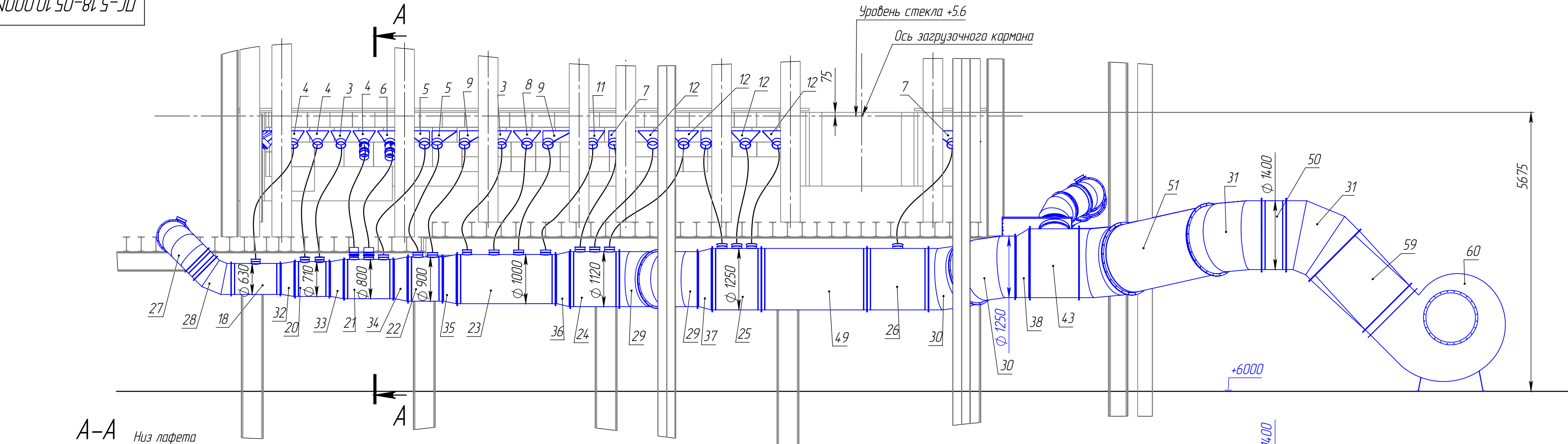


Н/000001.50-81.5-31



!!! Внимание, в случае использования гибких рукавов с большими радиусами изгиба, для обеспечения их соединения, необходимо устанавливать промежуточные полуотводы под 15...45 градусов, в кол. не менее 2-х шт. на рукав, при этом необходимо учесть применение дополнительных бандажей, в зависимости от способа сопряжения полуотводов с рукавами.

№	Фланец	кол. фланцевых соединений	Болт+ шайба + гайка	кол. на фланец	Всего
	ФлВн ф400-6 ГОСТ 26270-84	9	M6	8	72
	ФлВн ф500-6 ГОСТ 26270-84	4	M6	10	40
	ФлВн ф560-6 ГОСТ 26270-84	4	M6	10	40
	Всего:				152
	ФлВн ф1000-8 ГОСТ 26270-84	4	M8	16	64
	ФлВн ф1120-8 ГОСТ 26270-84	8	M8	18	144
	ФлВн ф1250-8 ГОСТ 26270-84	12	M8	18	216
	ФлВн ф630-6 ГОСТ 26270-84	30	M8	12	360
	ФлВн ф710-8 ГОСТ 26270-84	4	M8	12	48
	ФлВн ф800-8 ГОСТ 26270-84	4	M8	12	48
	ФлВн ф900-8 ГОСТ 26270-84	4	M8	16	64
	Всего:				944
	ФлВн ф1400-8 ГОСТ 26270-84	14	M10	24	336
	Всего:				336

№	Фланец	кол. фланцевых соединений	Длина уплотнителя, м.	Всего, м.
	ФлВн ф400-6 ГОСТ 26270-84	9	1,3	22,6
	ФлВн ф500-6 ГОСТ 26270-84	4	1,6	12,6
	ФлВн ф560-6 ГОСТ 26270-84	4	1,8	14,1
	ФлВн ф1000-8 ГОСТ 26270-84	4	3,1	25,1
	ФлВн ф1120-8 ГОСТ 26270-84	8	3,5	56,3
	ФлВн ф1250-8 ГОСТ 26270-84	12	3,9	94,2
	ФлВн ф630-6 ГОСТ 26270-84	30	2,0	118,8
	ФлВн ф710-8 ГОСТ 26270-84	4	2,2	17,8
	ФлВн ф800-8 ГОСТ 26270-84	4	2,5	20,1
	ФлВн ф900-8 ГОСТ 26270-84	4	2,8	22,6
	ФлВн ф1400-8 ГОСТ 26270-84	14	4,4	123,2
	Всего:			527,4

- * Размеры для справок.
- Для случая применения сварки при монтаже, ручная дуговая, ГОСТ 5264-80, ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродами 342...350 ГОСТ 9467-75.
- Воздуховоды по классу "Г".
- Остальные Т.Т. по ВСН 353-86.
- Элементы крепления воздуховодов к конструкциям печи изготовить и установить по месту.
- Подача охлаждающего воздуха вентиляторами установить на отметке +6,00.
- Вентиляторы установить на вибро-изоляторах, которые должны входить поставку вентиляторов.
- Всасывающие отверстия вентиляторов защитить решеткой. На напорной стороне вентилятора установить шиберы, которые должны обеспечить переключение вентиляторов.
- На переходе вентилятор-воздуховод установить амортизирующую вставку.
- Разводку от магистрального воздуховода до сопел обеспечить гибкими гофрированными рукавами, перед каждым соплом установить дроссель-клапаны.
- Сопла изготовить из черного металла. Расстояние между краями сопел не более 50 мм, расстояние от стендассейна (вакоровой плитки) до кромки сопла 50...80 мм, угол наклона сопла, относительно горизонтали 45 градусов. Сопла крепить по месту при помощи кронштейнов к швеллеру обвязки дассейна печи.
- Воздуховоды стальные круглого сечения из черного листового металла качества Ст3пс.
- Магистральные трубопроводы соединить фланцами, уплотнить шнуровой прокладкой из стеклянного или керамического шнура. Отводы магистралей соединить гофрированными шлангами через дроссель-клапаны с соплами при помощи стандартных бандажных хвучупов.
- Стальные трубопроводы покрыть двойным слоем грунтовой синтетической краской, с наружи эмалью, цвет покрытия голубой.
- Трубопроводы закрепить на несущей конструкции при помощи подвесок. Расстояние между трубопроводам и окружающими конструкциями не менее 50 мм.
- Произвести испытания и наладку системы на проектные расходы ГОСТ 12.3.018-79.

Форм. ат.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	ДКФ-180	Дроссель-клапан	10	Изготовить по чертежам А1 эскиз
	2	ДКФ-200	Дроссель-клапан	54	Изготовить по чертежам А1 эскиз
	3	СКП-400ав200.300.180СБ	Сопло	4	
	4	СКП-450ав225.300.180СБ	Сопло	6	
	5	СКП-500ав100.300.200СБ	Сопло	6	
	6	СКП-500ав250.300.200СБ	Сопло	4	
	7	СКП-550ав100.300.200СБ	Сопло	7	
	8	СКП-550ав275.300.200СБ	Сопло	2	
	9	СКП-600ав100.300.200СБ	Сопло	11	
	10	СКП-600ав200.300.200СБ	Сопло	4	
	11	СКП-600ав250.300.200СБ	Сопло	2	
	12	СКП-600ав300.300.200СБ	Сопло	14	
	13	СКП-700ав200.300.200СБ	Сопло	2	
	14	СЧДК-600-05	Сопло	2	
	15	КЛ-ф400.700.112Ф.В200фц.07.1ПСБ	Коллектор	4	
	16	КЛ-ф500.400.112Ф.В200фц.07.1ПСБ	Коллектор	2	
	17	КЛ-ф560.700.112Ф.В200фц.07.1ПСБ	Коллектор	2	
	18	КЛ-ф630.1000.112Ф.В180фц.07.1ПСБ	Коллектор	2	
	19	КЛ-ф630.1500.112Ф.В200фц.07.1ПСБ	Коллектор	4	
	20	КЛ-ф710.700.112Ф.В180фц.07.1ПСБ	Коллектор	2	
	21	КЛ-ф800.1000.112Ф.В200фц.07.1ПСБ	Коллектор	2	
	22	КЛ-ф900.700.112Ф.В200фц.07.1ПСБ	Коллектор	2	
	23	КЛ-ф1000.2000.112Ф.В200фц.07.1ПСБ	Коллектор	2	
	24	КЛ-ф1120.1000.112Ф.В200фц.07.1ПСБ	Коллектор	2	
	25	КЛ-ф1250.1000.112Ф.В200фц.07.1ПСБ	Коллектор	2	
	26	КЛ-ф1250.1250.112Ф.В200фц.07.1ПСБ	Коллектор	2	
	27	ОВД.Кр.630.90°-R675.112ФлВр	Отвод 90° с вращ. фланцами	2	
	28	ОВД.Кр-ф630.45°-R739.10.712ФлВр	Отвод под 45° с вращ. фланцами	6	
	29	ОВД.Кр-ф1120.45°-R123.112ФлВр	Отвод под 45° с вращ. фланцами	4	
	30	ОВД.Кр-ф1250.45°-R1246.112ФлВр	Отвод под 45° с вращ. фланцами	4	
	31	ОВД.Кр-ф1400.45°-R1400.112ФлВр	Отвод под 45° с вращ. фланцами	6	
	32	ПР.КР.2.2Ф-Ф710 х Ф630 х 300	Переход кр. тип. 2 с фланцами	2	
	33	ПР.КР.2.2Ф-Ф800 х Ф710 х 300	Переход кр. тип. 2 с фланцами	2	
	34	ПР.КР.2.2Ф-Ф900 х Ф800 х 300	Переход кр. тип. 2 с фланцами	2	
	35	ПР.КР.2.2Ф-Ф1000 х Ф900 х 300	Переход кр. тип. 2 с фланцами	2	
	36	ПР.КР.2.2Ф-Ф1120 х Ф1000 х 300	Переход кр. тип. 2 с фланцами	2	
	37	ПР.КР.2.2Ф-Ф1250 х Ф1120 х 300	Переход кр. тип. 2 с фланцами	2	
	38	ПР.КР.2.2Ф-Ф1400 х Ф1250 х 300	Переход кр. тип. 2 с фланцами	2	
	39	ПР.КР.2.1Ф-Ф500хФ400-300 1-1	Переход круг. с фланцами тип 1	2	
	40	ПР.КР.2.1Ф-Ф560хФ400-300	Переход круг. с фланцами тип 1	2	
	41	ПР.КР.2.1Ф-Ф630хФ500-300	Переход круг. с фланцами тип 1	2	
	42	ПР.КР.2.1Ф-Ф630хФ560-300	Переход круг. с фланцами тип 1	2	
	43	ТР.Кр.м.ф1400х1Кр.ф630х13ФлВр	Тройник с вращающимися фланцами	2	
	44	ТР.ф630L1500.112ФлВр	Труба с вращающимися фланцами	2	
	45	ТР.ф630L12000.112ФлВр	Труба с вращающимися фланцами	2	
	46	ТР.ф630L1000.112ФлВр	Труба с вращающимися фланцами	2	
	47	ТР.ф630L1240.112ФлВр	Труба с вращающимися фланцами	2	
	48	ТР.ф630L12450.112ФлВр	Труба с вращающимися фланцами	2	
	49	ТР.ф630L1250.114.2ФлВр	Труба ф1250 с вращ. Фланцем L=2150	2	
	50	ТР.ф1400L1500.115.2ФлВр	Труба ф1400 с вращ. Фланцем L=500	2	
	51	ТР.ф1400L12450.115.2ФлВр	Труба ф1400 с вращ. Фланцем L=2450	2	
	52	СТД-527А-04	ф 180 Бандаж в сборе +Болт М8х40+Гайка М8	30	
	53	СТД-134А	ф 200 Бандаж в сборе +Болт М8х40+Гайка М8	162	
	54	НП-ФБС-ф 180 1-0,5мм	ф 180 Ниппель с фальцем под бандажное соед.	20	
	55	НП-ФБС-ф 200 1-0,6мм	ф 200 Ниппель с фальцем под бандажное соед.	108	
	56	ШБ-630-Шибер	Шибер вентиляционный ф630	2	
	57	ФлВн ф400-6 ГОСТ 26270-84	Фланец ф400-6 ГОСТ 26270-84	4	
	58	ЗГ-БС-ф416(Ду=400)	Заглушка Ду400(416мм)Лист Б-ПН-0-25 ГОСТ 19904-90	4	
	59	ПР-FR 1252 N	Переход	2	Вып. по месту
	60	Вентилятор FR 1252 N L G315-1 (67000т3-2350Па)	Вентилятор	1	
	61	Вентилятор FR 1252 N R0315-1 (67000т3-2350Па)	Вентилятор	1	
	62	Кронштейн крепления сопла	Кронштейн	64	
	63	Рукав гибкий ф180 мм	Рукав	30 м	
	64	Рукав гибкий ф200 мм	Рукав	162 м	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Будный			08.07.2018			1:60
Пров.	Глиничков						
Т. контр.							
Н. контр.							
Этап	Глиничков						

ПС-5.18-05.10.000МЧ

Печь 5. Система охлаждения бассейна под плитку

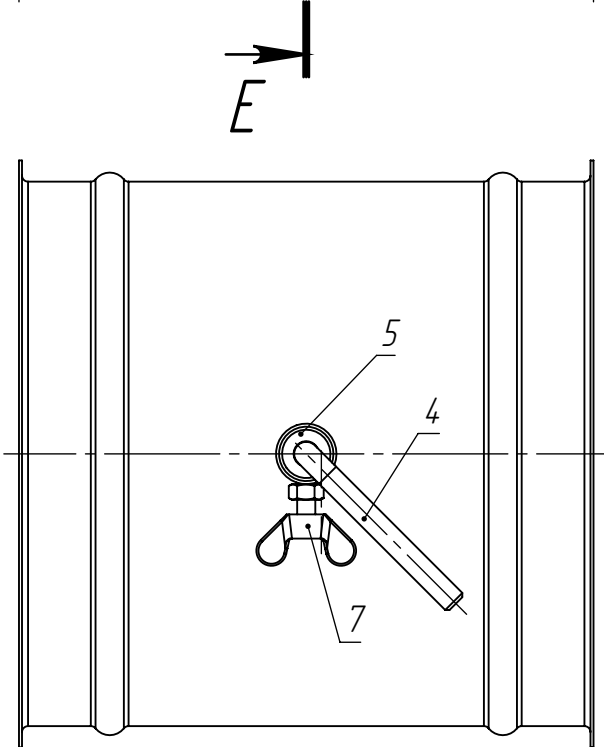
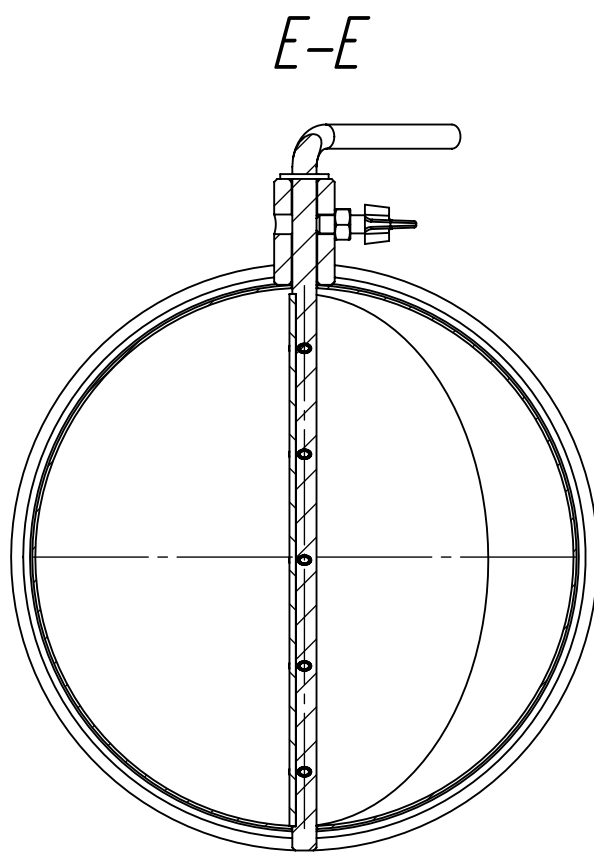
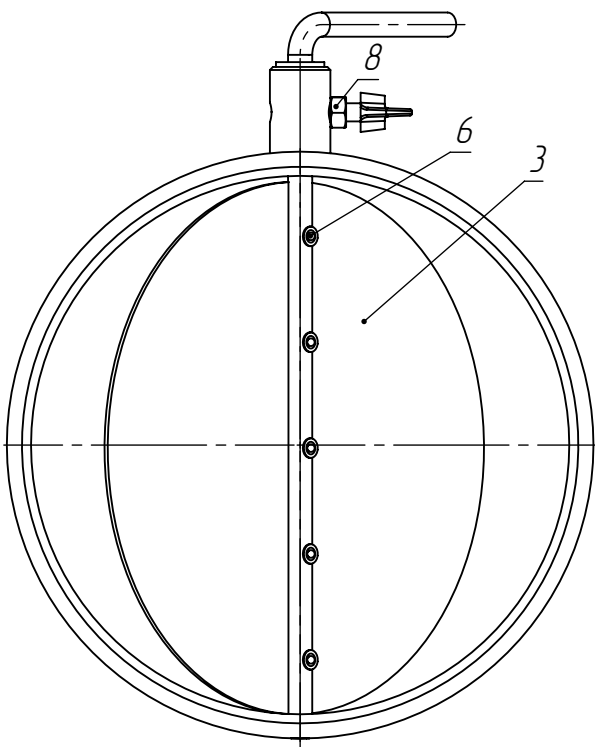
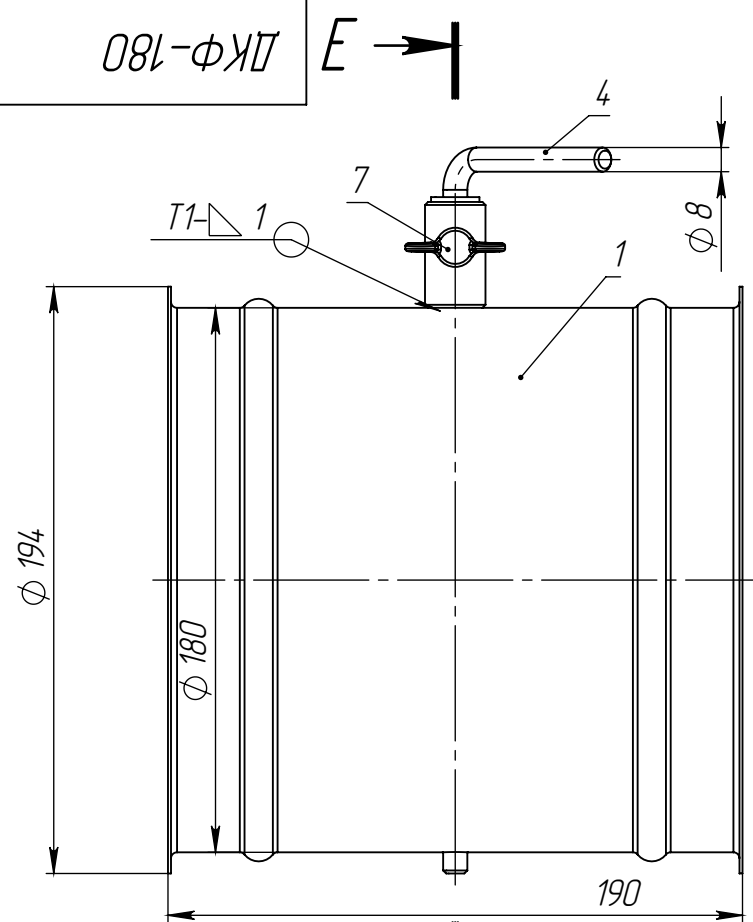
Мантальный чертёж

000 "Сибстекло"

Копировал

Формат А1

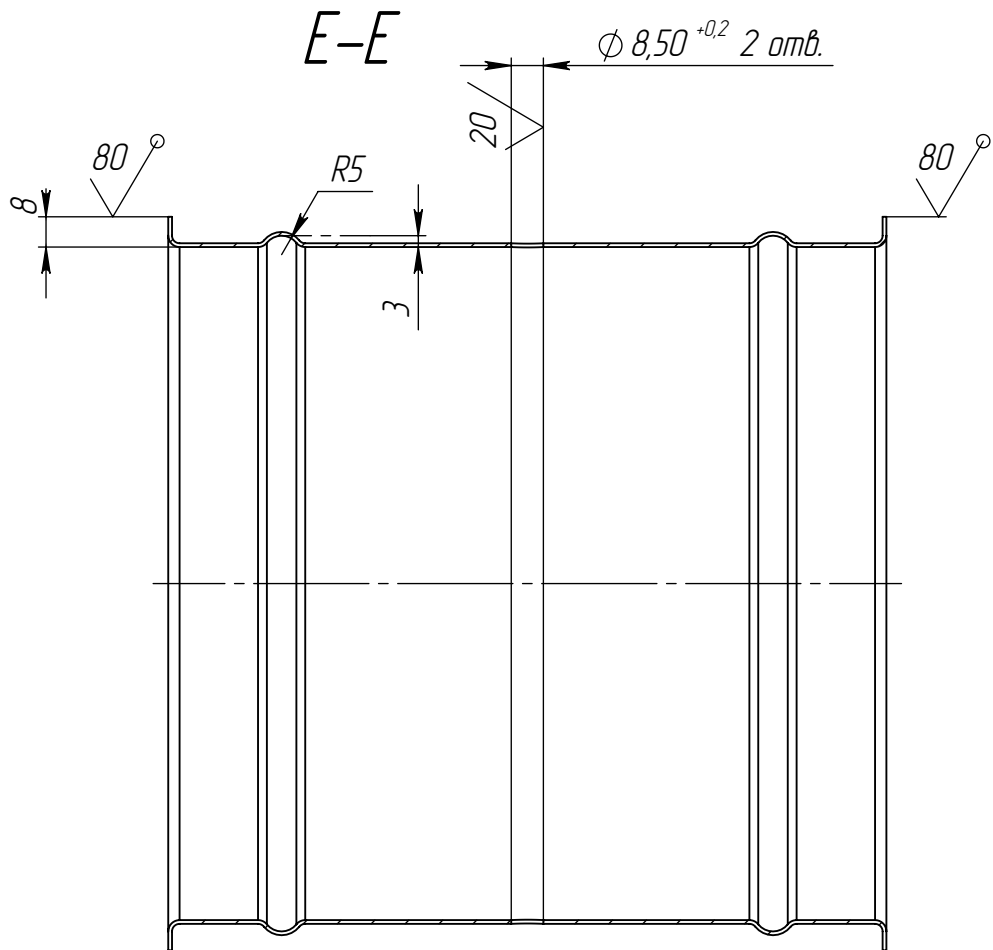
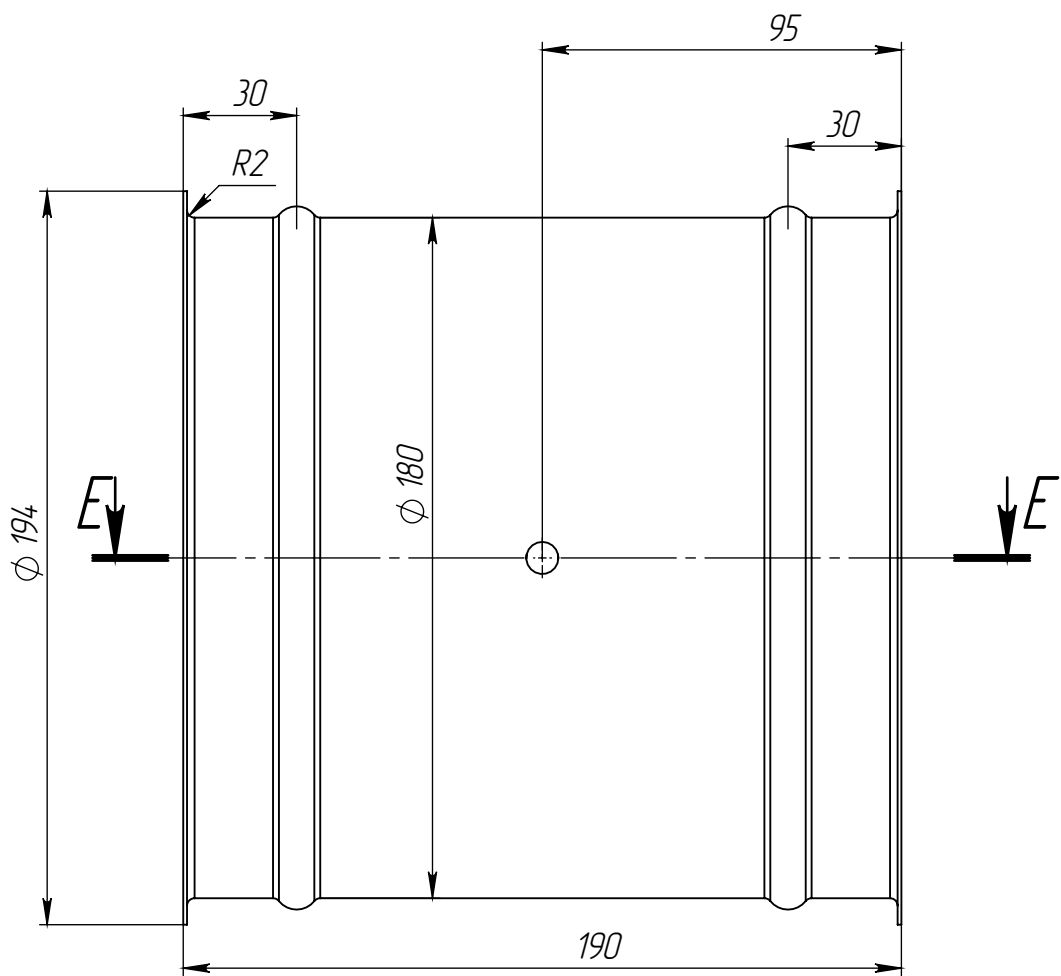
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	



- * Размеры для справок.
- Острые кромки скруглить
- Сварка ручная дуговая электродом Э42.....Э50 ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Покрытие эмаль КО-8111 ТУ 2312-001-59545798-2003 цвет покрытия серый (серебристый)
- Резьбовые поверхности от покрытия защитить.
- После сборки клапан должен открываться-закрываться плавно, без заеданий и надежно фиксироваться в положениях.

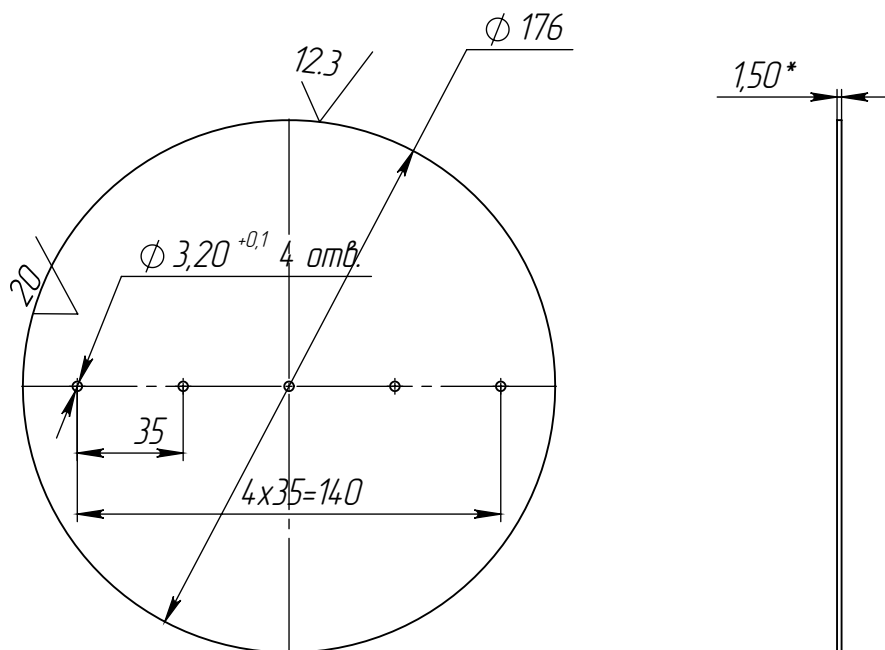
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ДКФ-180.001	Труба	1	
		2	ДКФ-200.002	Втулка	1	
		3	ДКФ-180.003	Клапан	1	
		4	ДКФ-180.004	Рычаг	1	
		5		Шайба А.8 ГОСТ 11371-78	1	
		6		Заклепка тяговая ф 3,2х8DIN 7337	5	
		7		Винт DIN 316-M6x16	1	
		8		Гайка М6 ГОСТ 5927-70	1	
ДКФ-180						
Изм. Лист № докум. Подп. Дата Разраб. Буднов 01.02.2016 Пров. Хиль Т. контр. Н. контр. Утв. Архипов				Дроссель-клапан Сборочный чертеж		
				Лит. Масса Масштаб		
				137 1:2.5		
				Лист 1 Листов 1		
				ОАО "Завод "Экран"		

ДКФ-180.001



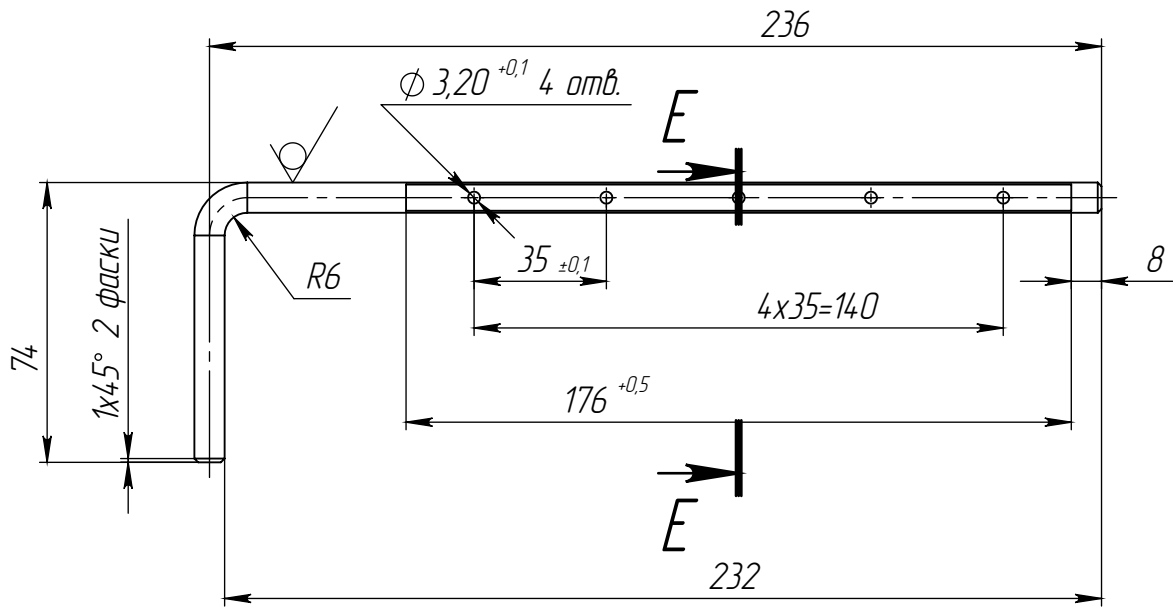
- 1.* Размеры для справок.
2.Острые кромки скруглить
3.Неуказанные предельные отклонения размеров Н14,н14,±IT14/2.

					ДКФ-180.001			
					Труба 1.5 Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90 Сталь 3 ГОСТ 16523-97	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			0.90928	1:2
Разраб.	Буднов			01.02.2016				
Пров.	Хиль							
Т. контр.						Лист 1	Листов 1	
Н. контр.						ОАО "Завод "Экран"		
Утв.	Архипов							

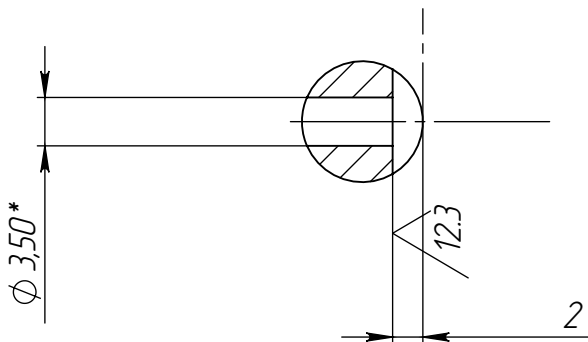


- 1.* Размеры для справок.
- 2.Острые кромки скруглить
- 3.Неуказанные предельные отклонения размеров $H14, h14, \pm IT14/2$.

Подп. и дата						ДКФ-180.003 Клапан	Лист Масса Масштаб	0.28527 1:2.5
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
	Разраб.	Буднов		0102.2016				
	Пров.	Хиль						
	Т. контр.							
Инв. № подл.						Лист Б-ПН-О-1.5 ГОСТ 19904-90 Сталь 3 ГОСТ 16523-97	Лист 1 Листов 1	ОАО " Завод "Экран"
	Н. контр.							
	Утв.	Архипов						



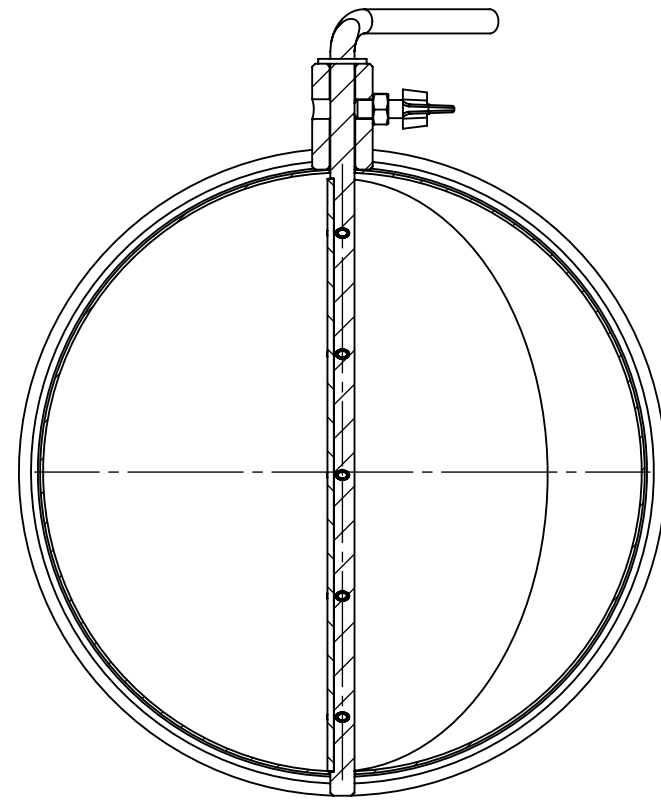
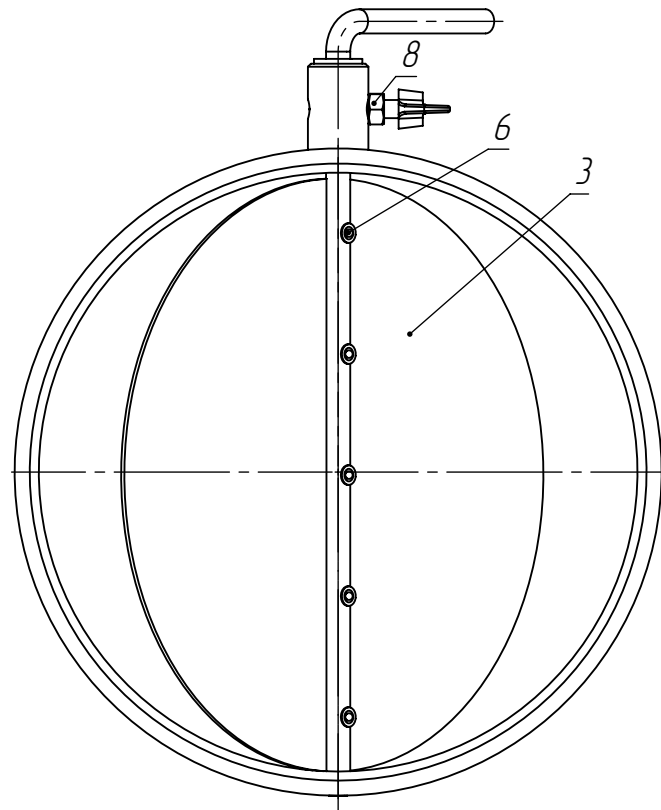
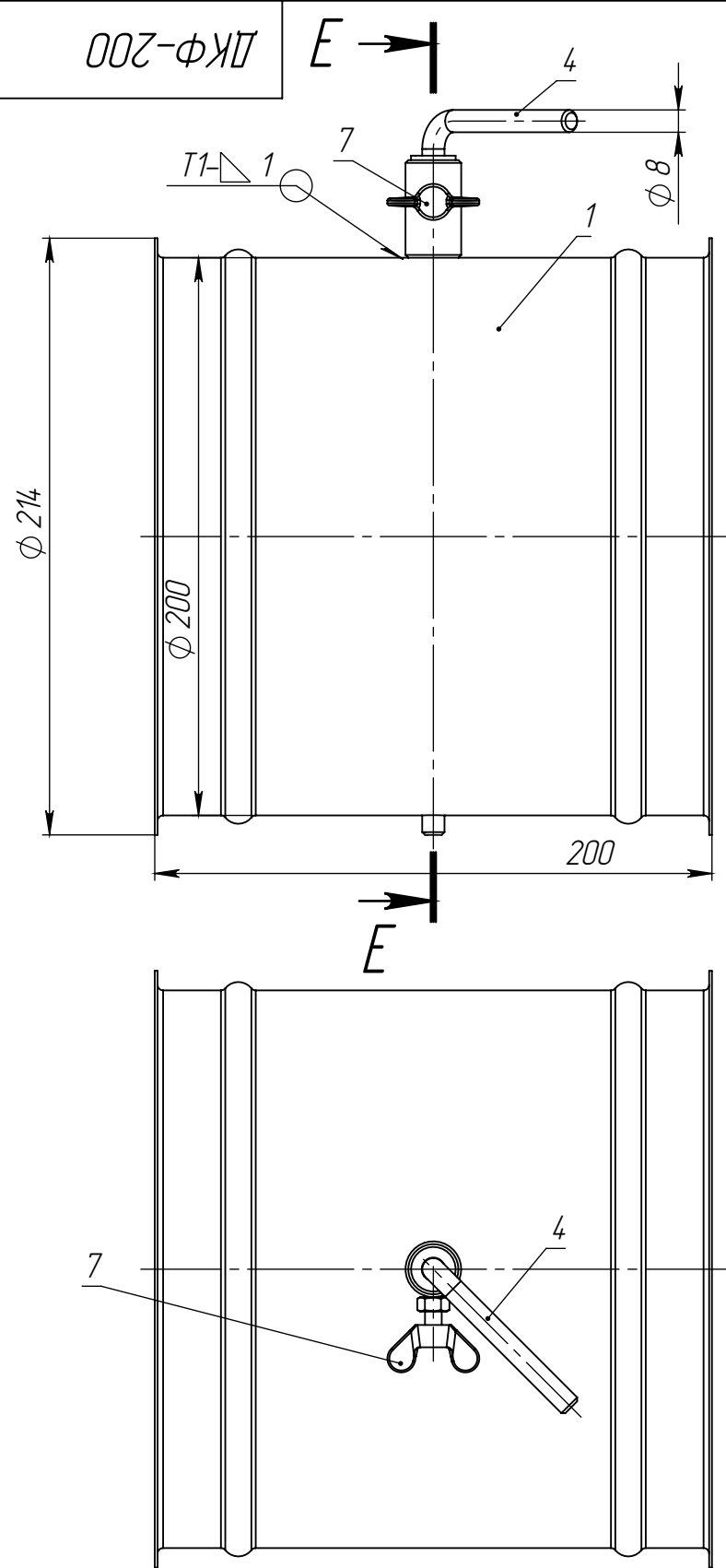
E-E (2 : 1)



- 1.* Размеры для справок.
2.Острые кромки скруглить
3.Неуказанные предельные отклонения размеров Н14,н14,±IT14/2.
4. Длина развертки 302 мм.

					ДКФ-180.004				
					Рычаг	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.		Буднов		01.02.2016				0.10316	1:2
Пров.		Хиль							
Т. контр.						Лист 1		Листов 1	
					Круг 8-н11 ГОСТ 7417-75		ОАО "Завод "Экран"		
Н. контр.					20-б ГОСТ 1050- 88				
Утв.		Архипов							

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

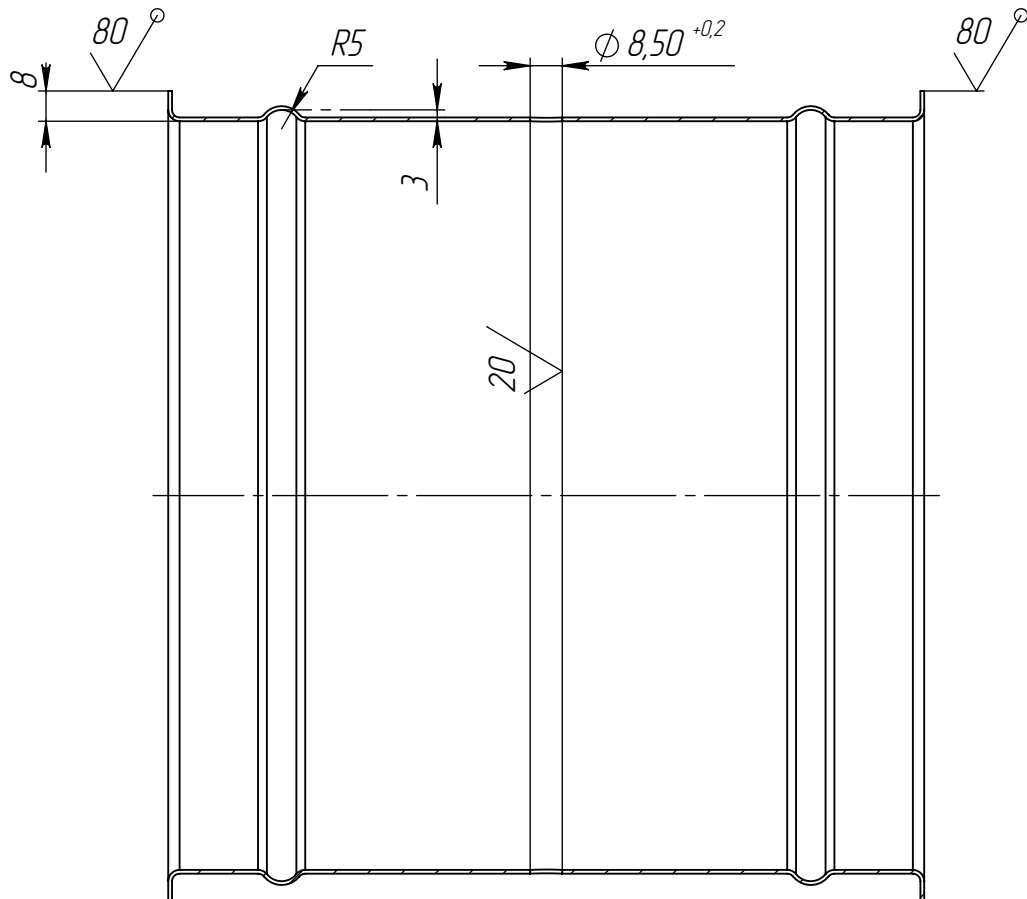
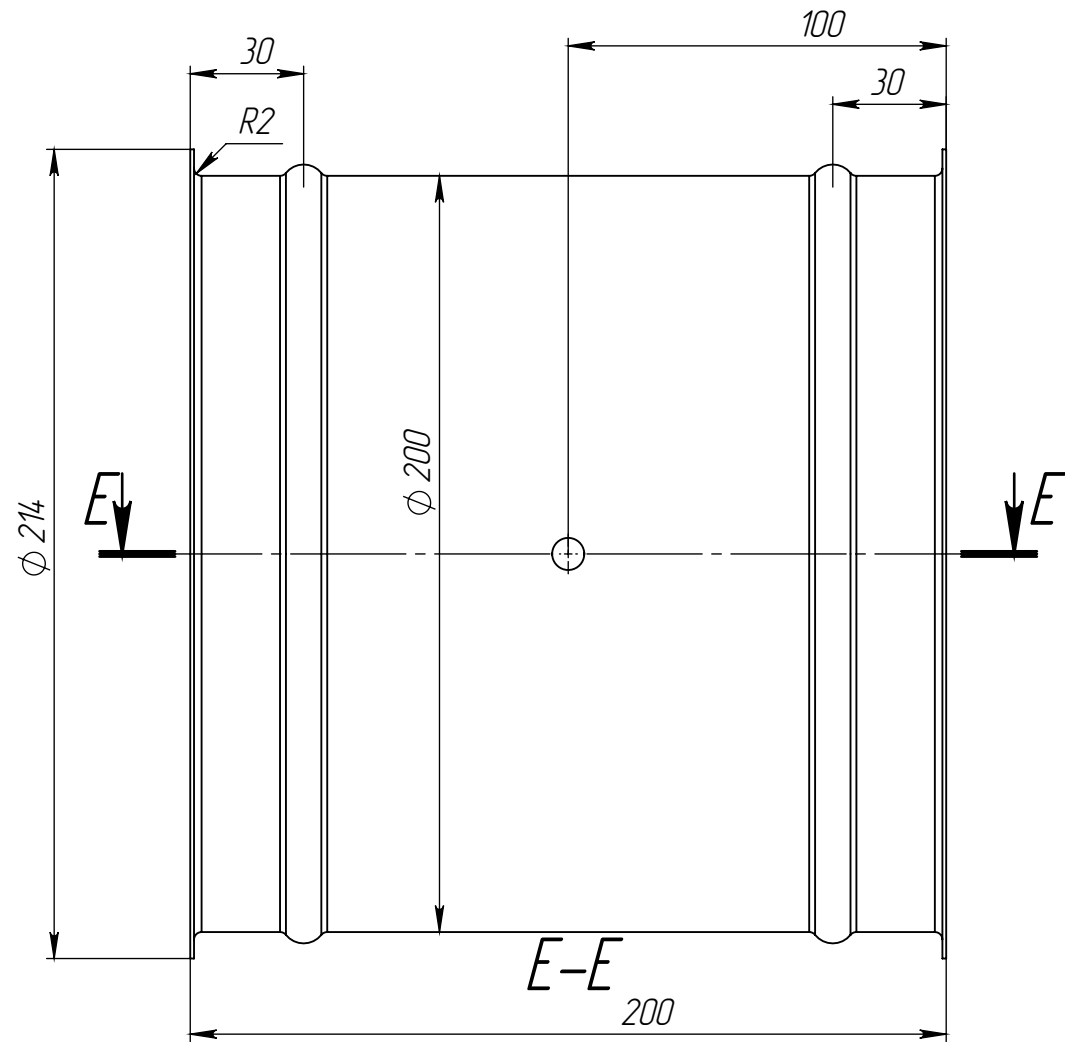


- * Размеры для справок.
- Острые кромки скруглить
- Сварка ручная дуговая электродом Э42.....Э50 ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Покрытие эмаль КО-8111 ТУ 2312-001-59545798-2003 цвет покрытия серый (серебристый)
- Резьбовые поверхности от покрытия защитить.
- После сборки клапан должен открываться-закрывается плавно, без заеданий и надежно фиксироваться в положениях.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ДКФ-200.001	Труба	1	
		2	ДКФ-200.002	Втулка	1	
		3	ДКФ-200.003	Клапан	1	
		4	ДКФ-200.004	Рычаг	1	
		5		Шайба А.8 ГОСТ 11371-78	1	
		6		Заклепка тяговая ф 3,2x8 DIN 7337	5	
		7		Винт DIN 316-M6x16	1	
		8		Гайка М6 ГОСТ 5927-70	1	
ДКФ-200						
Изм.				Лист		
Разраб.				№ докум.		
Пров.				Подп.		
Т. контр.				Дата		
Н. контр.				Лит.		
Утв.				Масса		
				Масштаб		
				160		
				1:2.5		
				Лист 1		
				Листов 1		
				ОАО		
				"Завод "Экран"		
				Копировал		
				Формат А3		

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

ДКФ-200.001



✓ (✓)

- 1.* Размеры для справок.
2.Острые кромки скруглить
3.Неуказанные предельные отклонения размеров Н14,н14,±IT14/2.

ДКФ-200.001					Труда			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1.5 Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90 Сталь 3 ГОСТ 16523-97				105935	1:2
Разраб.	Буднов			01.02.2016						
Пров.	Хиль									
Т. контр.								Лист 1	Листов 1	
Н. контр.								ОАО "Завод "Экран"		
Утв.	Архипов									

12.3 ✓ (✓)

Справ. №



Инв. № дубл.

Взам. шнб. №

Годн. и дана

Инв. № подл.

Вступ

Крыз 20-В ГОСТ 2590-88
20-δ ГОСТ 1050-88

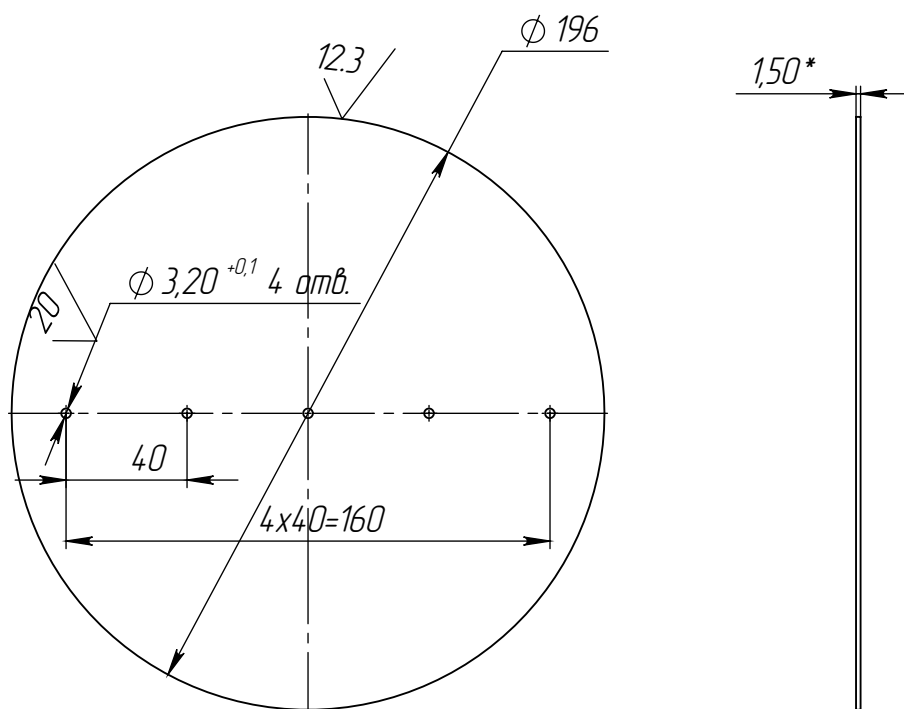
0.06675	2:1
---------	-----

Лист 1	Листов 1
--------	----------

ОАО "Завод "Экран"

Формат А4

Справ. №

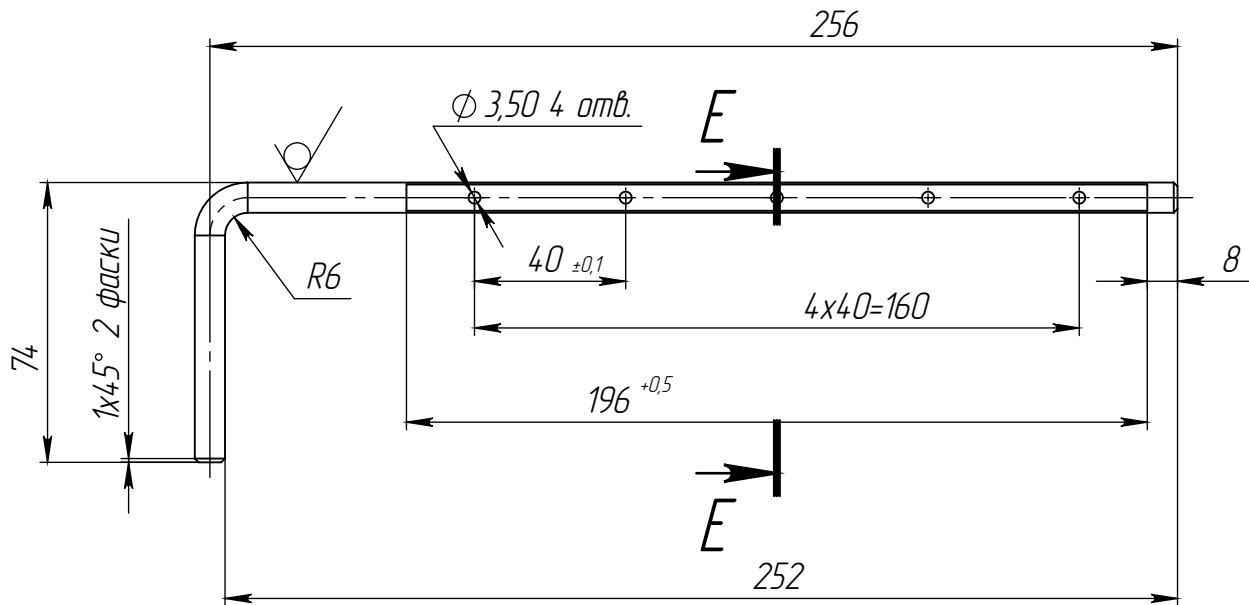


- 1.* Размеры для справок.
- 2.Острые кромки скруглить
- 3.Неуказанные предельные отклонения размеров $H14, h14, \pm IT14/2$.

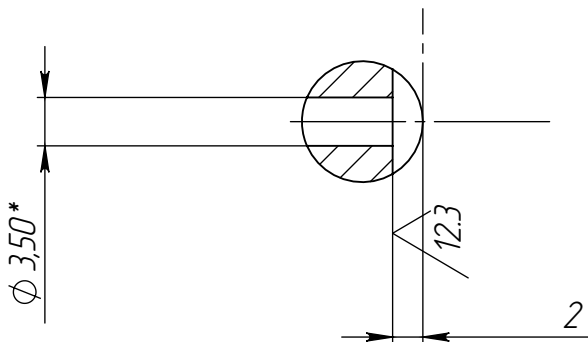
Подп. и дата						ДКФ-200.003 Клапан	Лист 1	Масса 0.35390	Масштаб 1:2.5
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
	Разраб.		Буднов		0102.2016				
	Пров.		Хиль						
	Т. контр.								
Инв. № подл.						Лист Б-ПН-О-1.5 ГОСТ 19904-90	ОАО " Завод "Экран"		
						Сталь 3 ГОСТ 16523-97			

Копировал

Формат А4



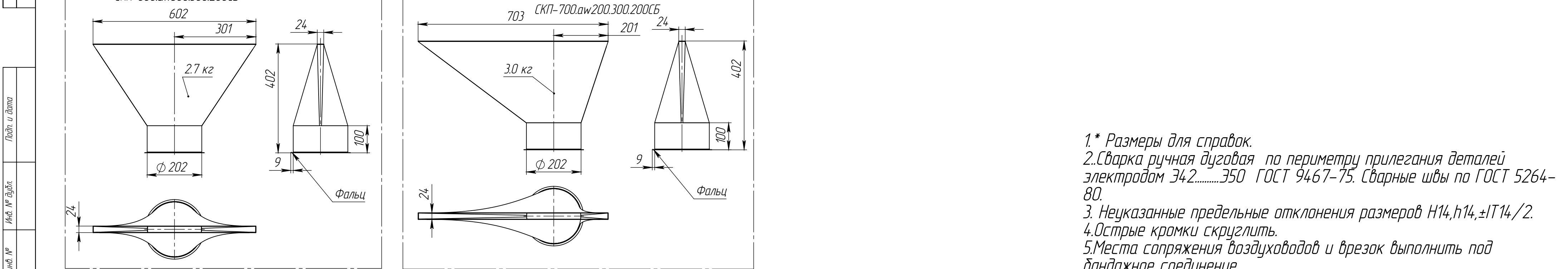
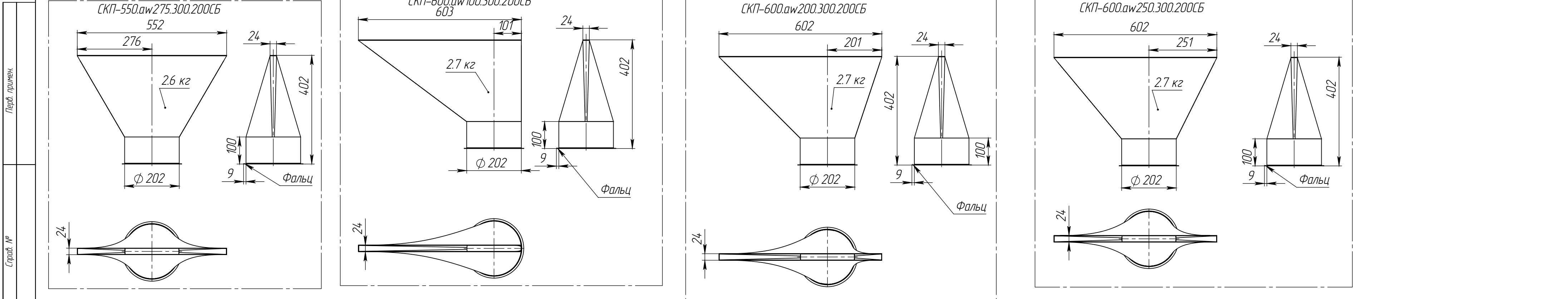
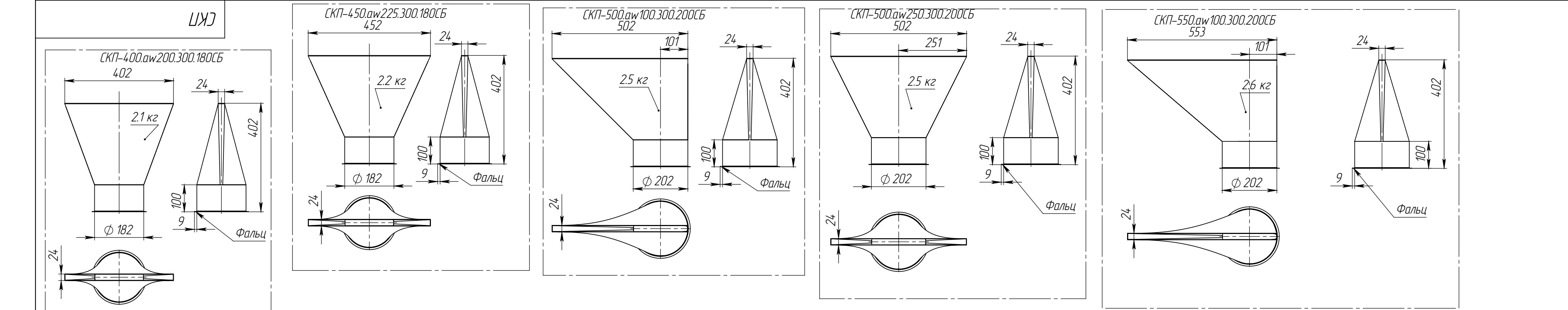
E-E (2 : 1)



- 1.* Размеры для справок.
- 2.Острые кромки скруглить
- 3.Неуказанные предельные отклонения размеров Н14,н14,±IT14/2.
- 4. Длина развертки 322 мм.

Справ. №	
Подп. и дата	
Инд. № дубл.	
Взам. инд. №	
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

						ДКФ-200.004				
						Рычаг	Лит.		Масса	Масштаб
									0.10949	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			Лист 1		Листов 1	
Разраб.		Буднов		01.02.2016						
Пров.		Хиль								
Т. контр.										
						Круг 8-н11 ГОСТ 7417-75		ОАО		
Н. контр.						20-б ГОСТ 1050- 88		"Завод "Экран"		
Утв.		Архипов								



Характеристики сопла

bw	Lw	Dv	V bwxLw м/с	Q м3/час	V м/с Dv
22,0	400,0	180,0	44,0	1393,9	15,2
22,0	450,0	180,0	40,0	1425,6	15,6
22,0	500,0	200,0	43,0	1702,8	15,1
22,0	550,0	200,0	40,0	1742,4	15,4
22,0	600,0	200,0	37,0	1758,2	15,5
22,0	700,0	200,0	32,0	1774,1	15,7

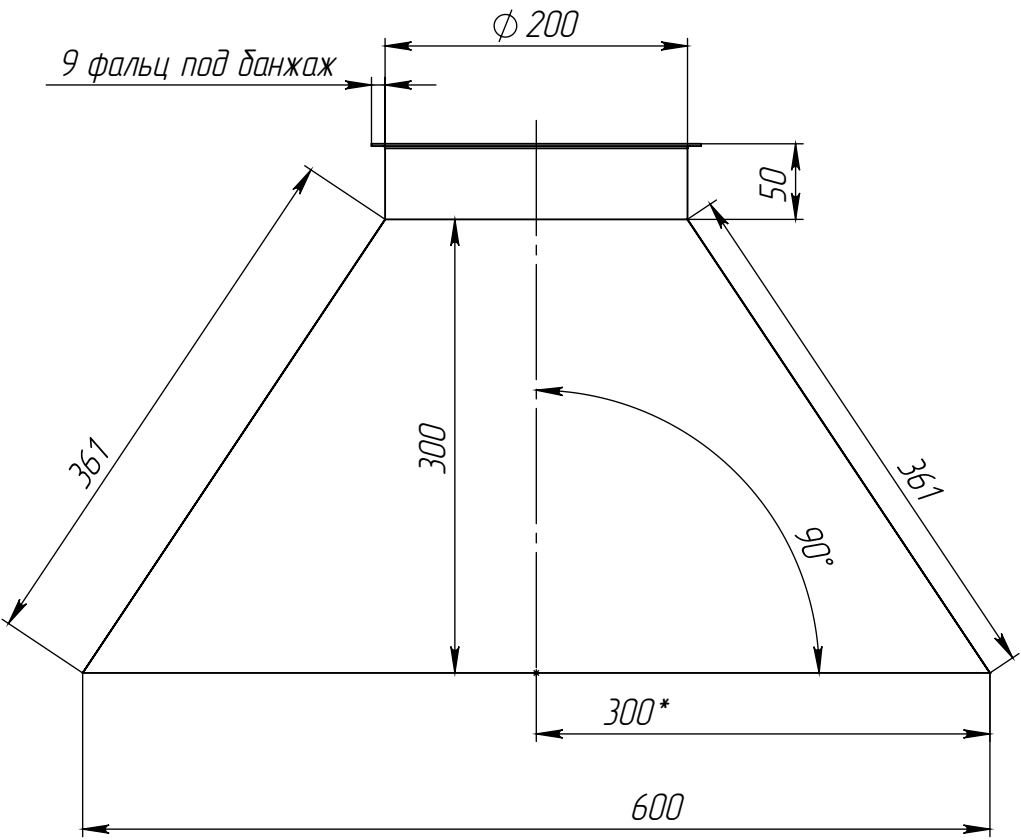
- 1.* Размеры для справок.
- 2..Сварка ручная дуговая по периметру прилегания деталей электродом Э42.....Э50 ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14,н14,±IT14/2.
- 4.Острые кромки скруглить.
- 5.Места сопряжения воздухопроводов и врезок выполнить под бандажное соединение.

СКП						Сопло			Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19903-74 Сталь 3 ГОСТ 16523-97			ООО "Сибстекло"		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб				Лист 1	Листов 1	
Разраб.	Буднов			31.05.2018			2,1	1:10						
Пров.	Глинчилов													
Т. контр.														
Н. контр.														
Утв.	Глинчилов													

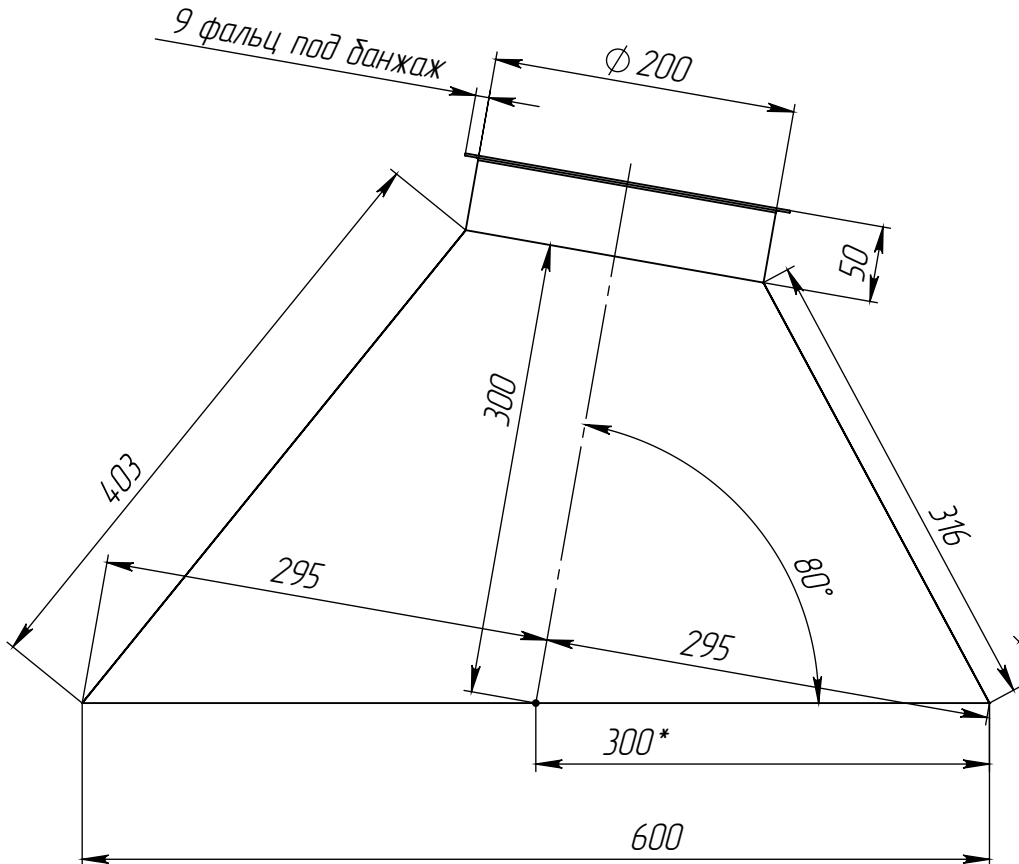
Перв. примен.	
Спроб. №	
Подп. и дата	
Инд. № эдгн.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

009ЖПЖ

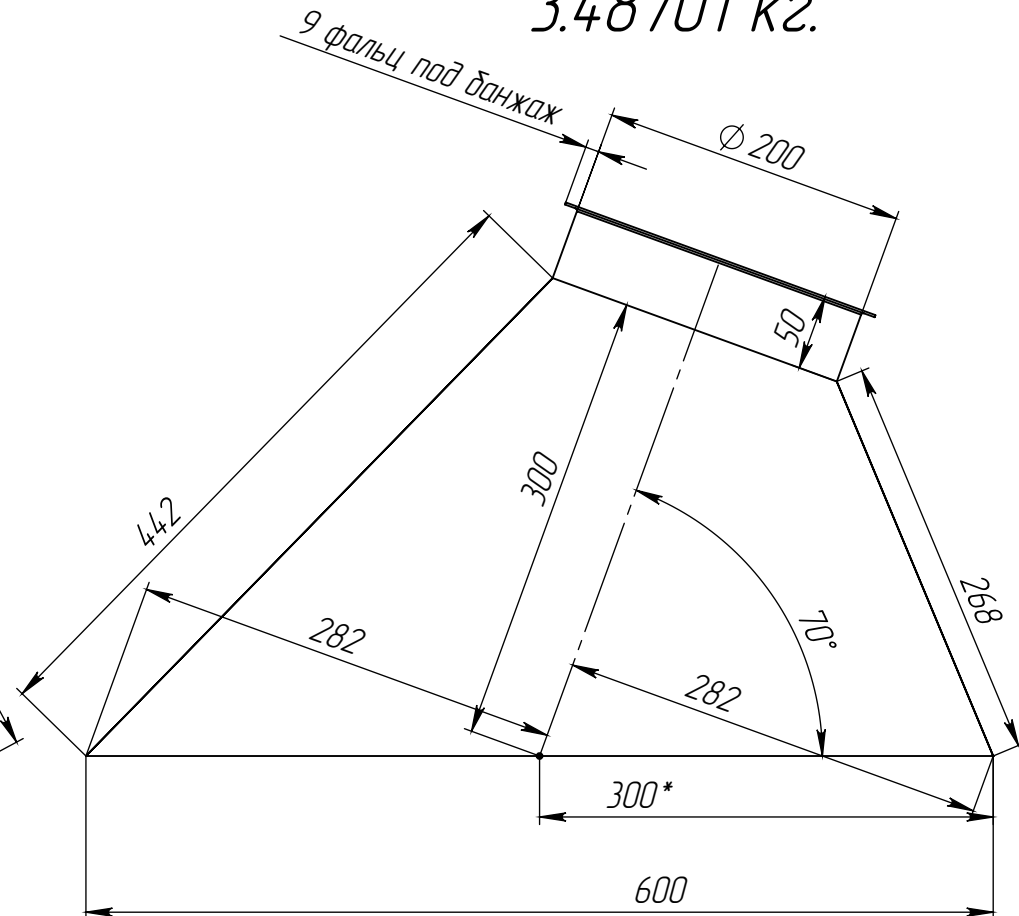
СУДК.600
3.61107 кг.



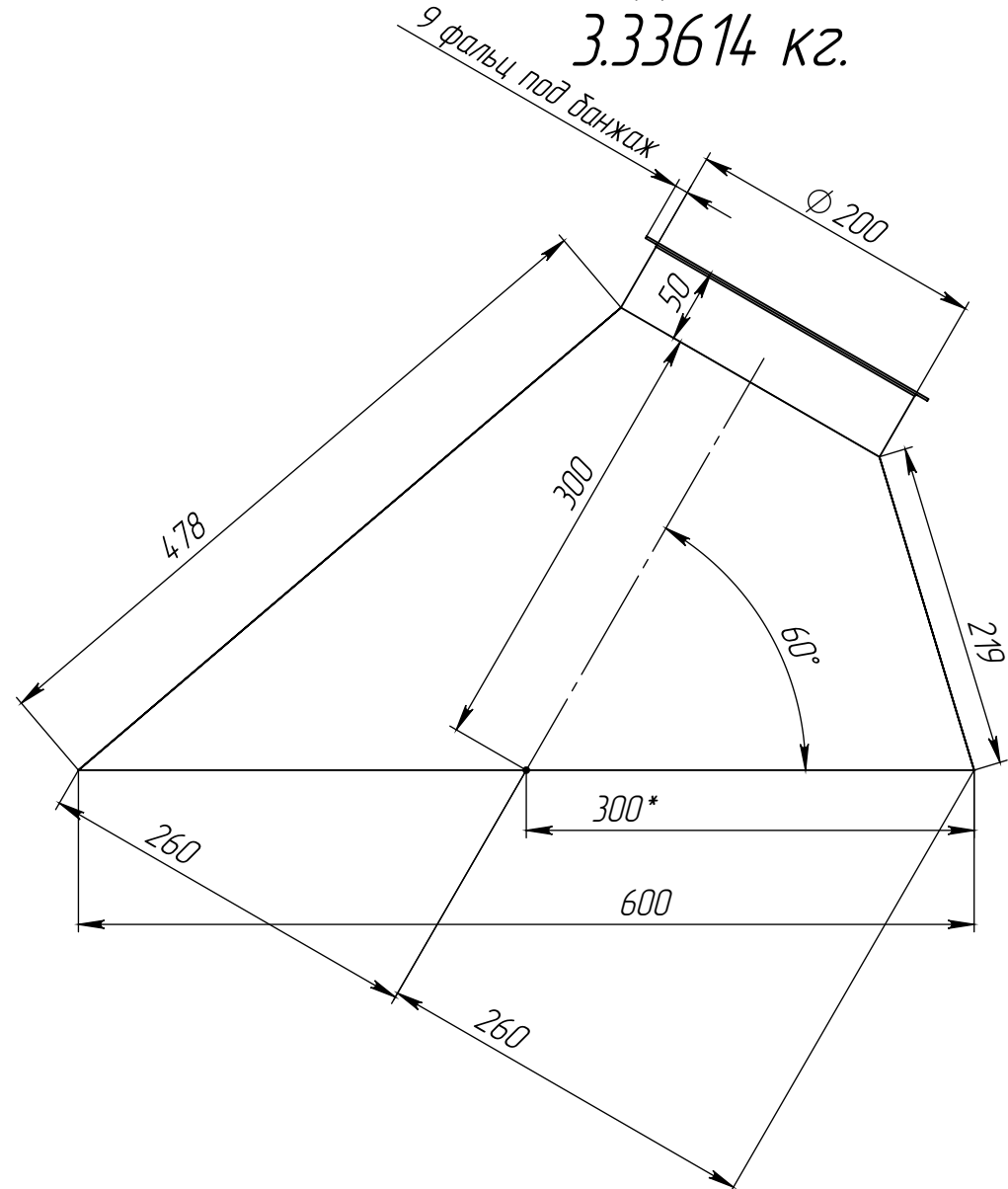
СУДК.600-01
3.57920 кг.



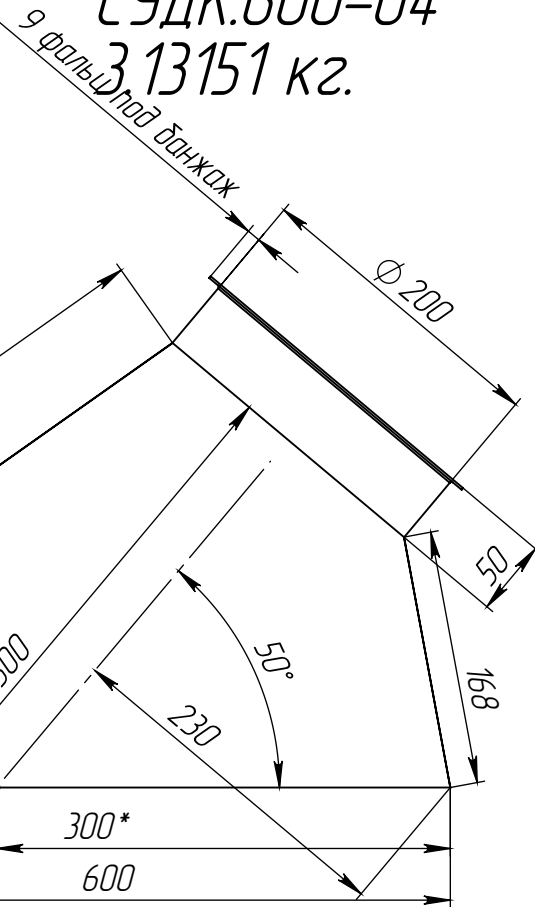
СУДК.600-02
3.48701 кг.



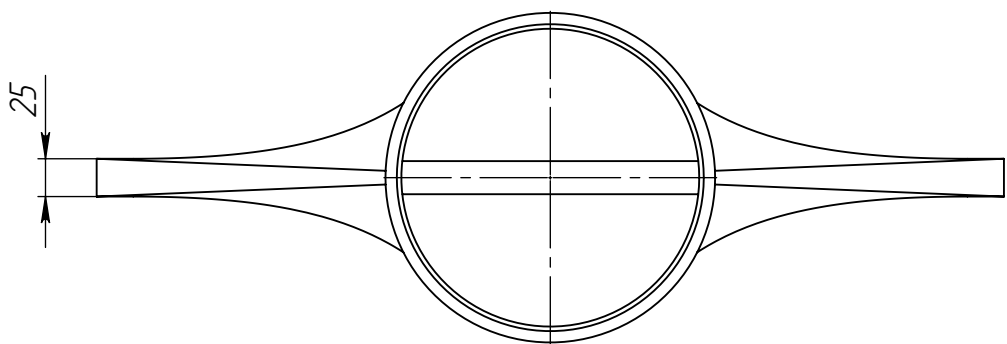
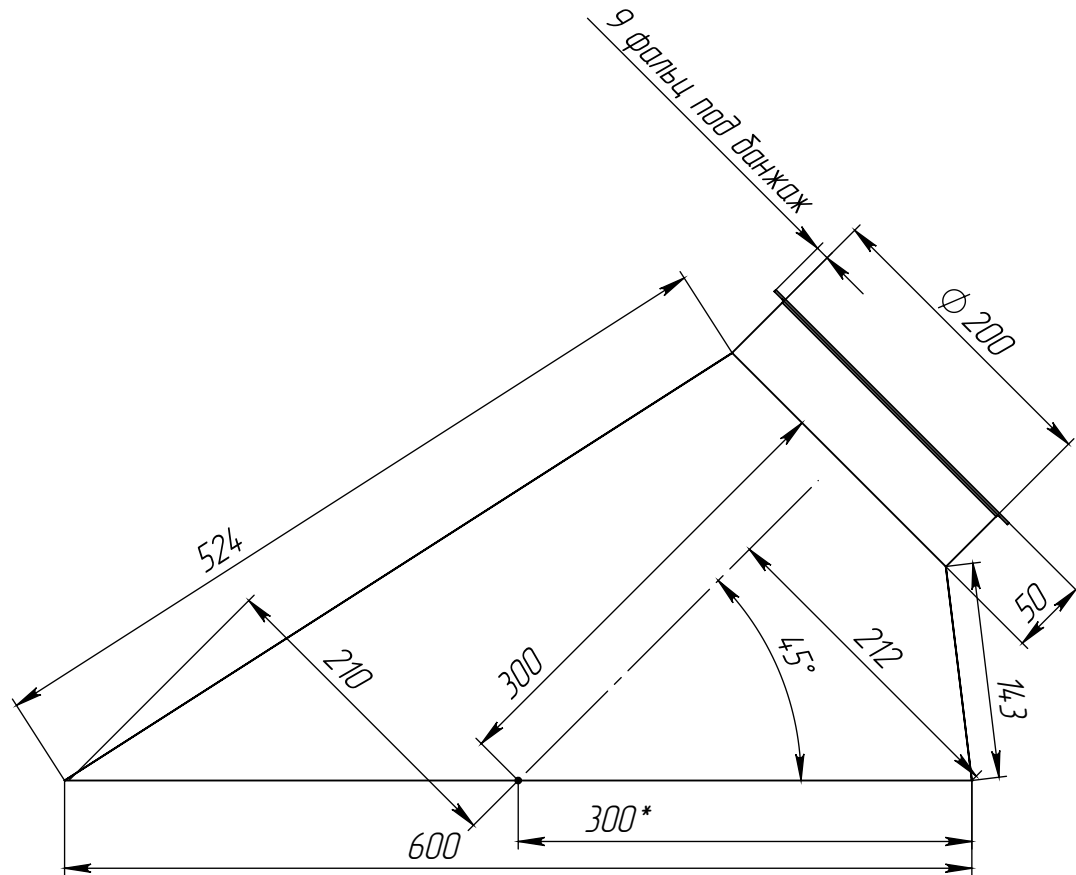
СУДК.600-03
3.33614 кг.



СУДК.600-04
3.13151 кг.



СУДК.600-05
3.01598 кг.



- 1.* Размеры для справок.
- 2.Сварка ручная дуговая по периметру прилегания деталей электродом Э42.....Э350 ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, h14, ±IT14/2.
- 4.Острые кромки скруглить.
5. Присоединение к воздуховоду выполнить под бандажное соединение, (фальц).
- 6.Покрывтие термостойкая эмаль ко-8101 ту-2313-237-057-634-41-98.

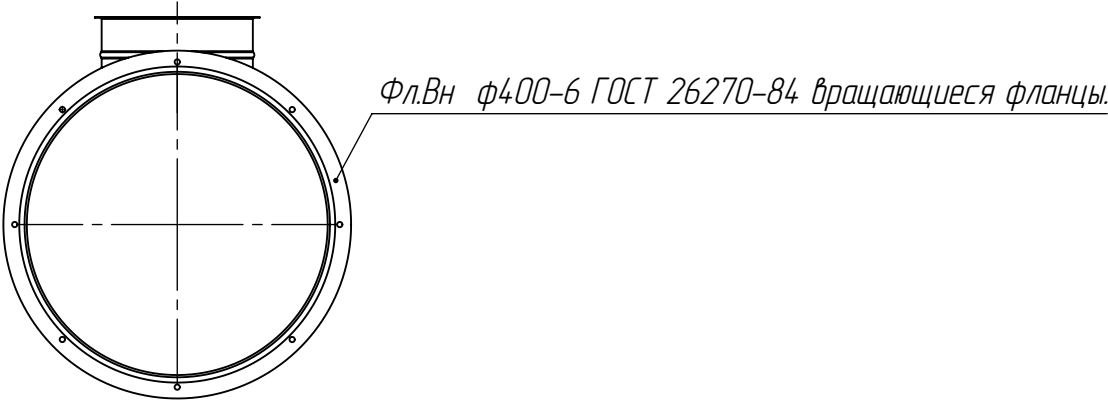
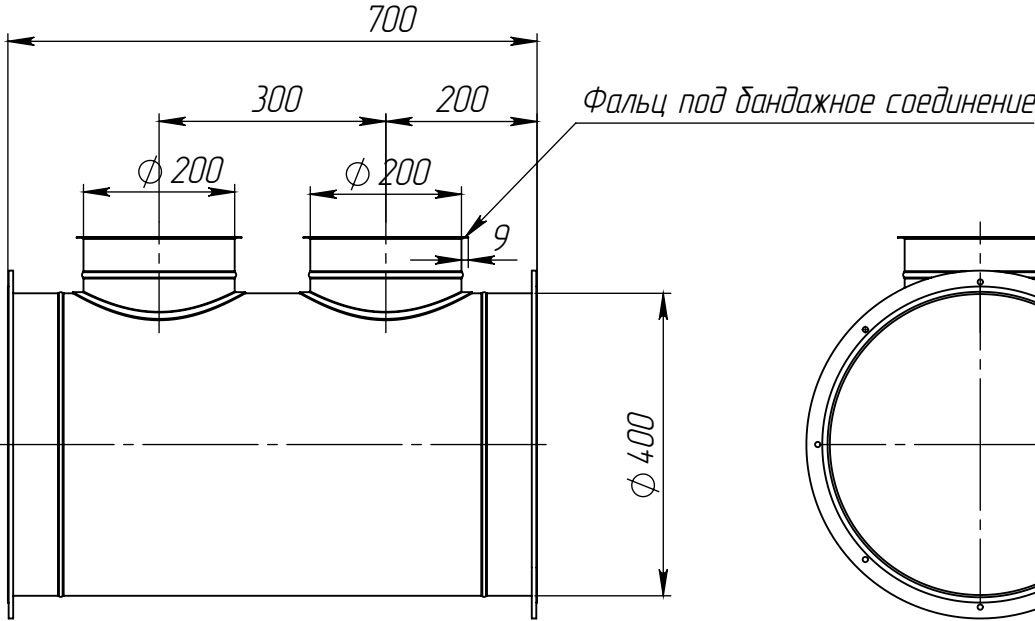
					СУДК.600							
								Лит.	Масса	Масштаб		
											см. чертеж	1:5
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОШИБКА! Тип документа							
Разраб.	Буднов		17.05.2018		Лист 1			Листов 1				
Пров.	Журавлев											
Т. контр.												
Н. контр.					Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90							
Утв.					Сталь 3 ГОСТ 16523-97							
					АО "Завод "Экран"							

КЛ-Ф400.700.12Ф.В200Фц.07.В200Фц.07.1ПСБ

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



- * Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродами Э42.....Э350 ГОСТ 9467-75.
- Воздуховод по классу "П".
- Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
- Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
- Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
- Остальные Т.Т по ВСН 353-86.

					КЛ-ф400.700.12Ф.В200фц.07.В200фц.07.1ПСБ				
					Коллектор Сборочный чертеж	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				11,78	1:10
Разраб.		Буднов		31.05.2018					
Пров.		Глинчиков							
Т. контр.									
						Лист 1		Листов 1	
Н. контр.						ООО "Сибстекло"			
Утв.		Глинчиков							

КЛ-Ф500.400.т1.2Ф.В200Фц.07.1ПСБ



Справ. №

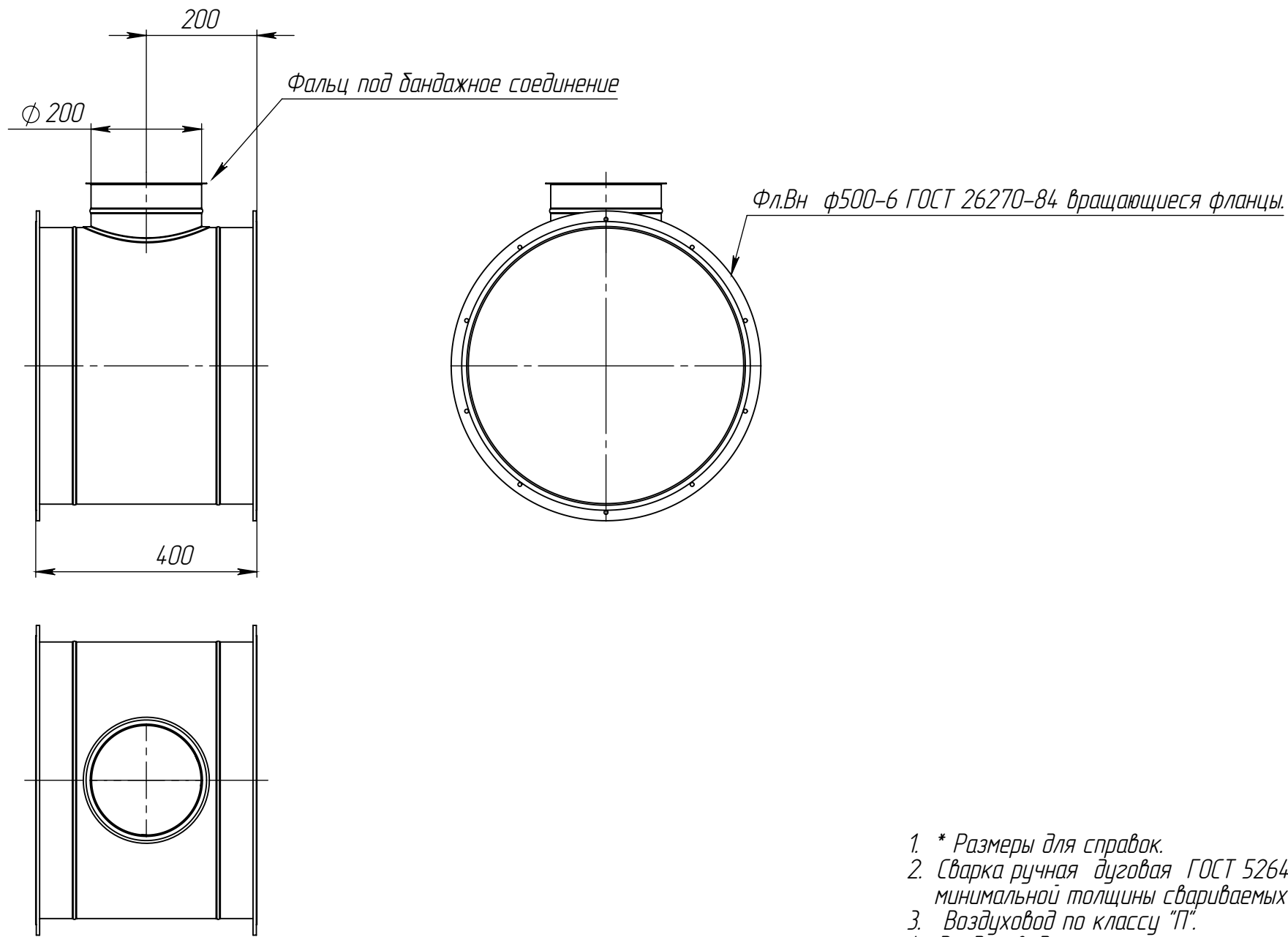
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



- * Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродами Э42.....Э350 ГОСТ 9467-75.
- Воздуховод по классу "П".
- Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
- Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
- Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
- Остальные Т.Т по ВСН 353-86.

					КЛ-ф500.400.т1.2Ф.В200фц.07.1ПСБ						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Коллектор ОШИБКА! Тип документа			Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Буднов		31.05.2018							10,15	1:10
Пров.	Глинчиков										
Т. контр.											
								Лист 1	Листов 1		
Н. контр.								ООО "Сибстекло"			
Утв.	Глинчиков										

КЛ-ф560.700.т1.2Ф.В200фц.07.В200фц.07.1ПСБ

Справ. №

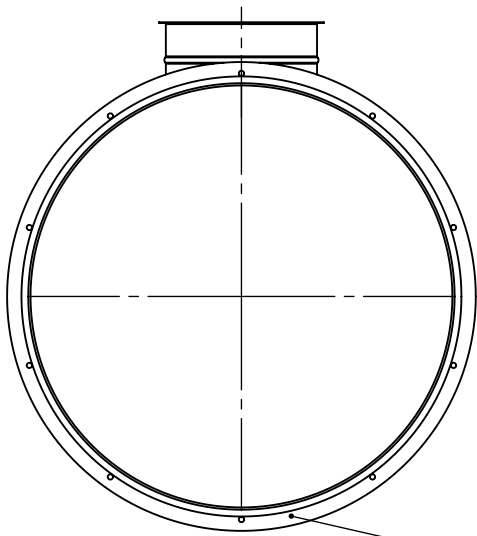
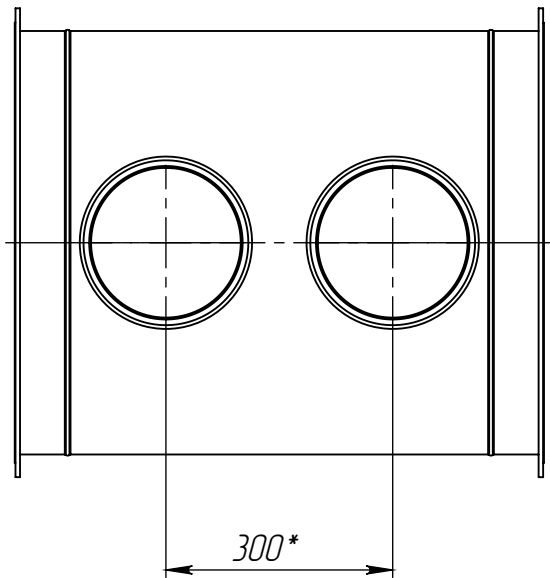
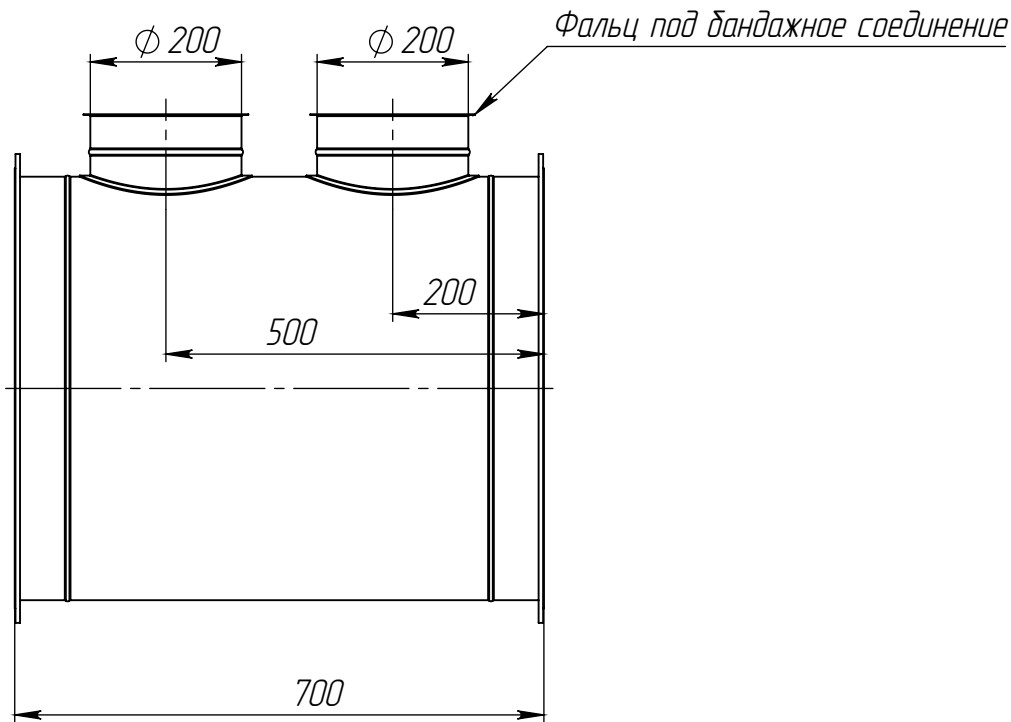
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

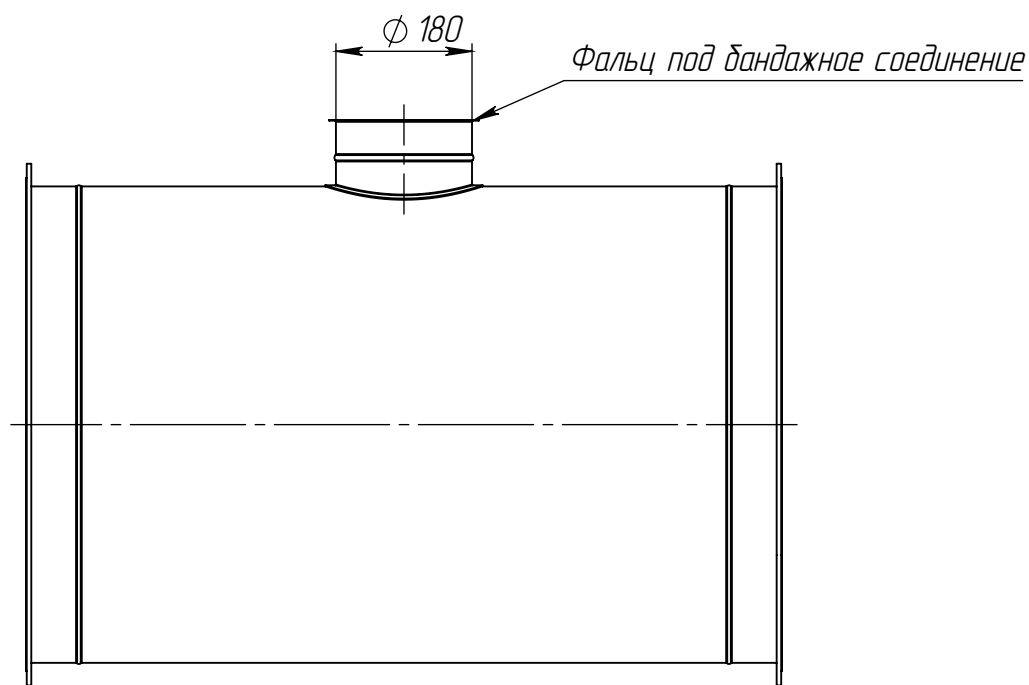


Фл.Вн ф560-6 ГОСТ 26270-84

- * Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродами Э42.....Э350 ГОСТ 9467-75.
- Воздуховод по классу "П".
- Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
- Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
- Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
- Остальные Т.Т по ВСН 353-86.

					КЛ-ф560.700.†1.2Ф.В200фц.07.В200фц.07.1ПСБ						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Коллектор Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Буднов		31.05.2018							16.00	1:10
Пров.	Глинчиков										
Т. контр.											
								Лист 1	Листов 1		
Н. контр.								ООО "Сибстекло"			
Утв.	Глинчиков										

ОШИБКА: справочный номер

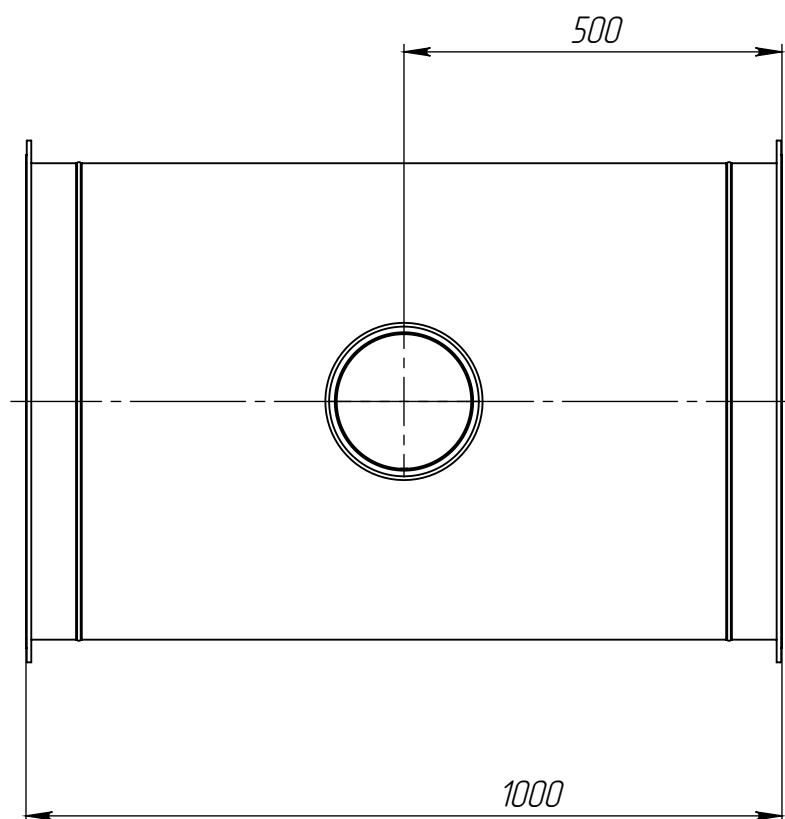


Инв. № дубл.

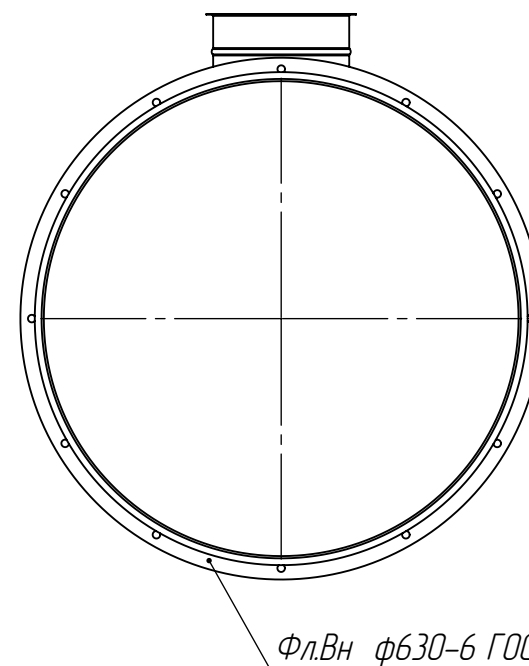
ВЗАМ. УНВ. №

Годн. у дана

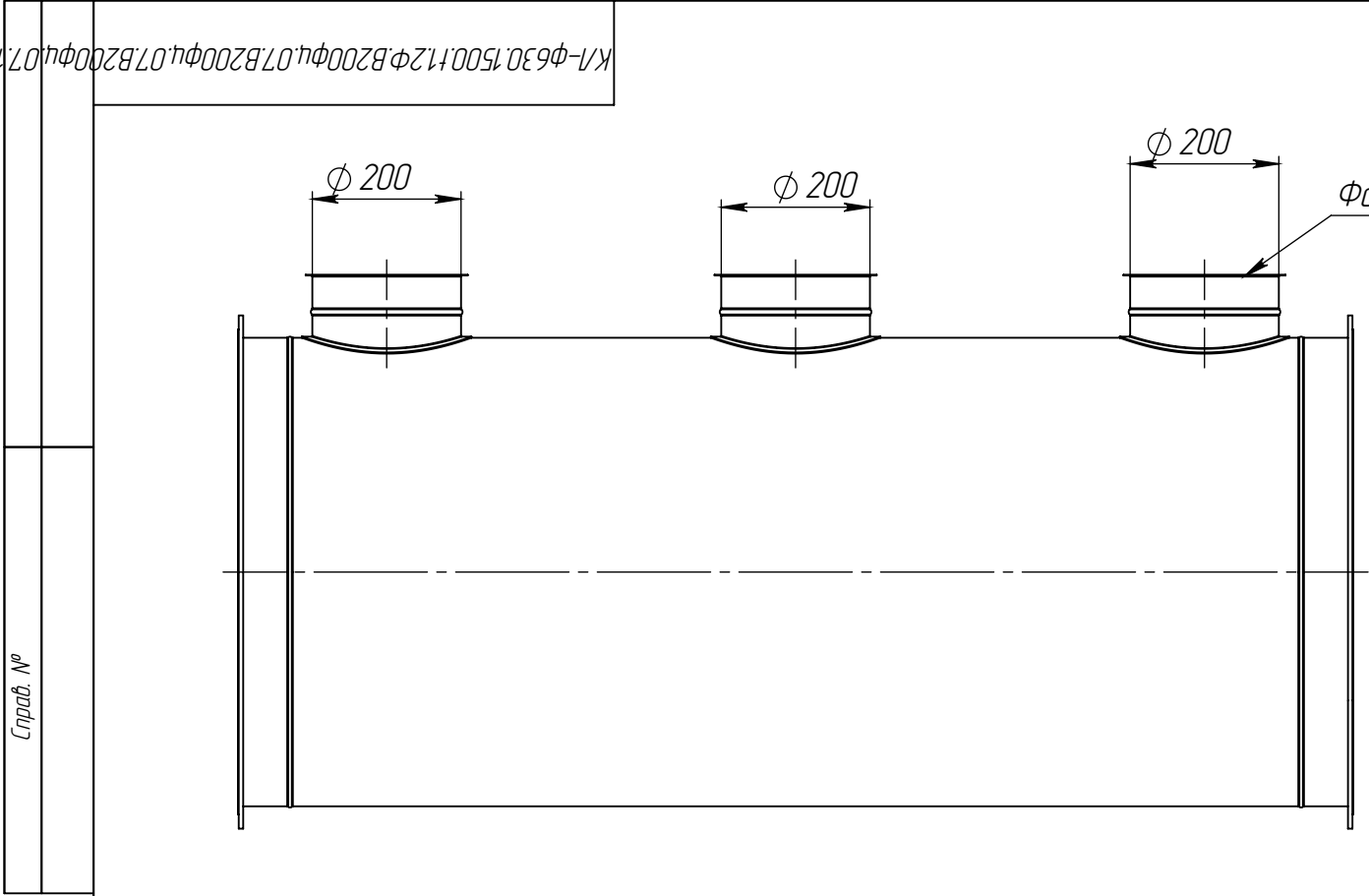
Инв. № подл.



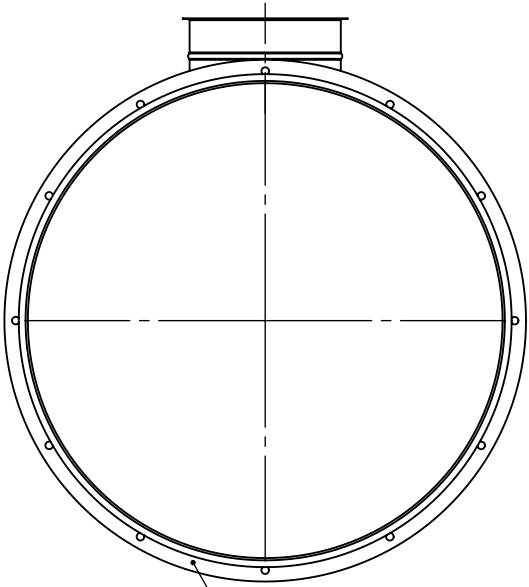
1. * Размеры для справок.
2. Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродом Э42.....Э50 ГОСТ 9467-75.
3. Воздуховод по классу "П".
4. Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
5. Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
6. Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
7. Остальные Т.Т по ВСН 353-86.



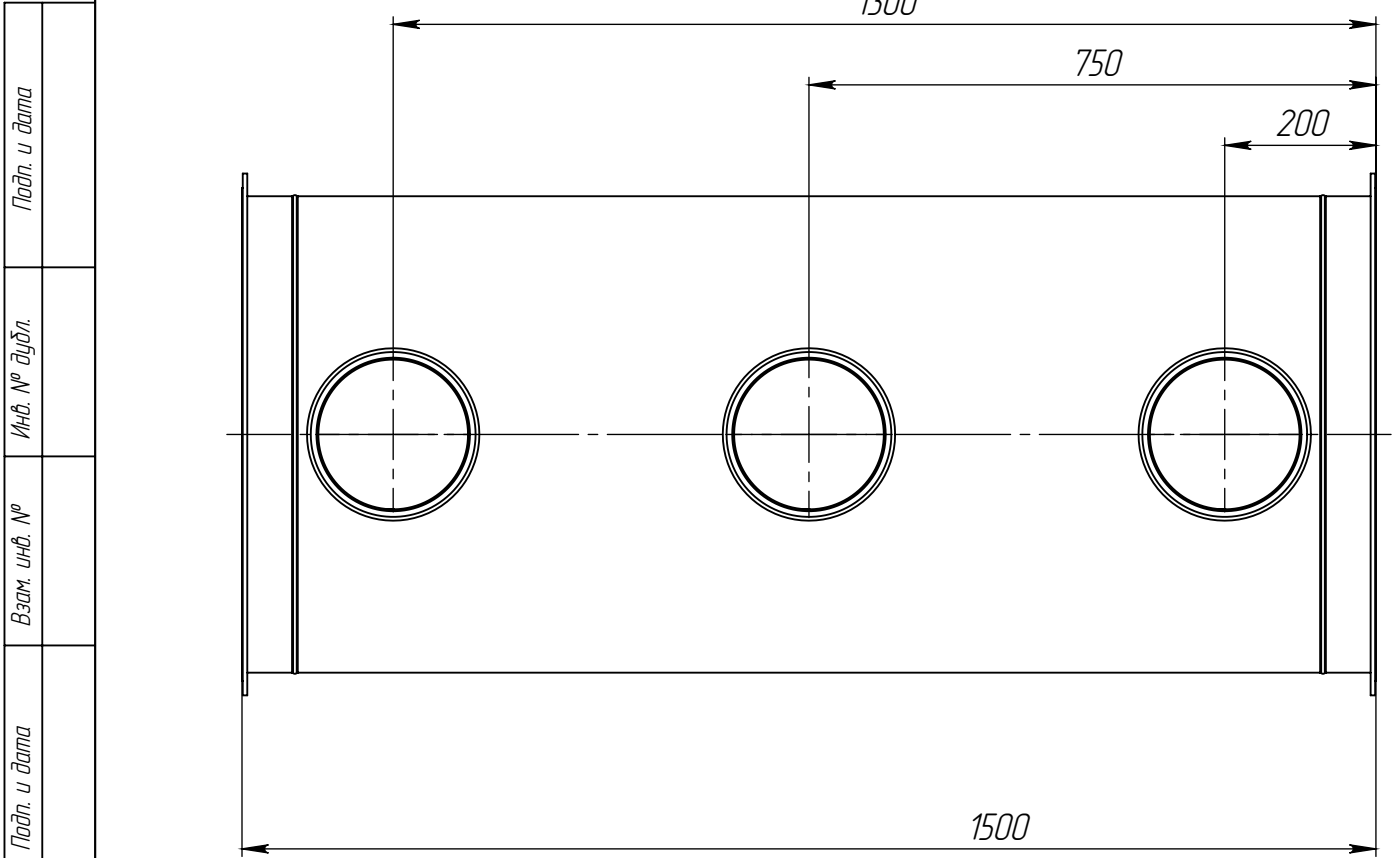
					КЛ-ф630.1000.†1.2Ф.В180фц.07.1ПСБ									
					Коллектор Сборочный чертеж					Лит.	Масса	Масштаб		
													2175	1:10
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						Лист 2		Листов 2		
Разраб.	Буднов		31.05.2018											
Пров.	Глинчиков													
Т. контр.														
Н. контр.										ООО "Сибстекло"				
Утв.	Глинчиков													



Фальц под бандажное соединение



Фл.Вн Ф630-6 ГОСТ 26270-84 вращающиеся фланцы

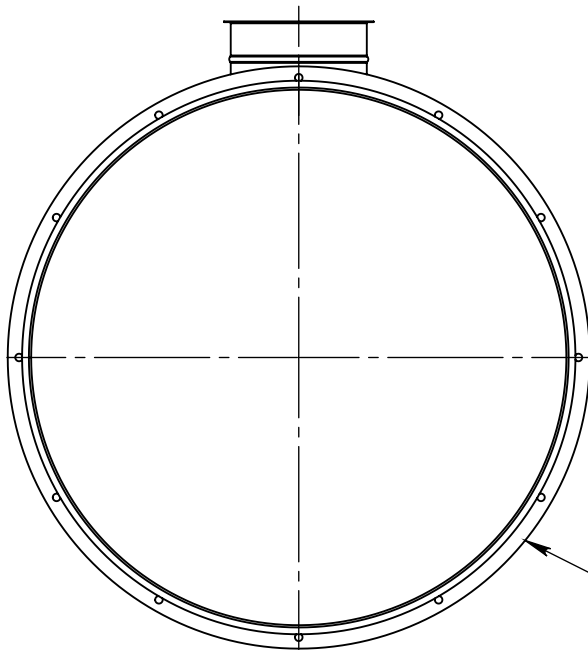
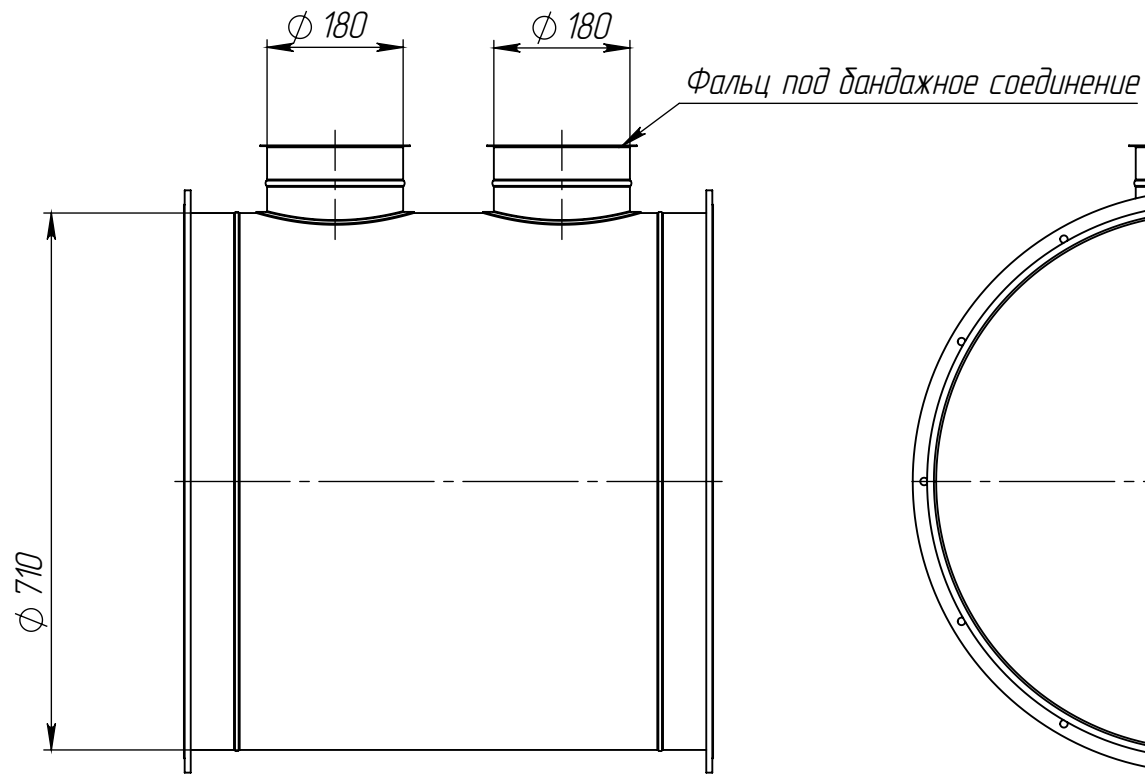


- * Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродом Э42.....350 ГОСТ 9467-75.
- Воздуховод по классу "П".
- Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
- Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
- Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
- Остальные Т.Т по ВСН 353-86.

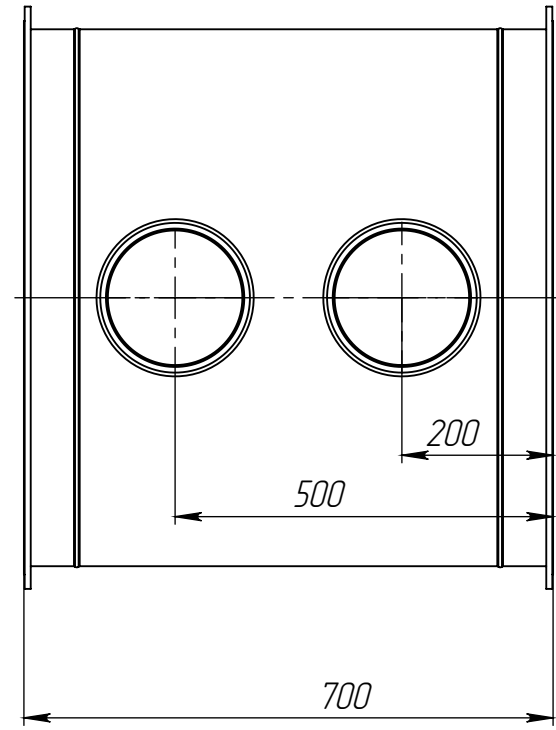
					КЛ-ф630.1500.12Ф.В200фц.07.В200фц.07.В200фц.07.1ПСБ							
					Коллектор			Лит.		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							30.77	1:10
Разраб.	Буднов		31.05.2018									
Пров.	Глинчиков											
Т. контр.								Лист 1		Листов 1		
								ООО "Сибстекло"				
Н. контр.												
Утв.	Глинчиков											

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

КЛ-ф710.700.†1.2Ф.В180фц.07.В180фц.07.1ПСБ



Фл.Вн ф710-8 ГОСТ 26270-84 вращающиеся фланцы

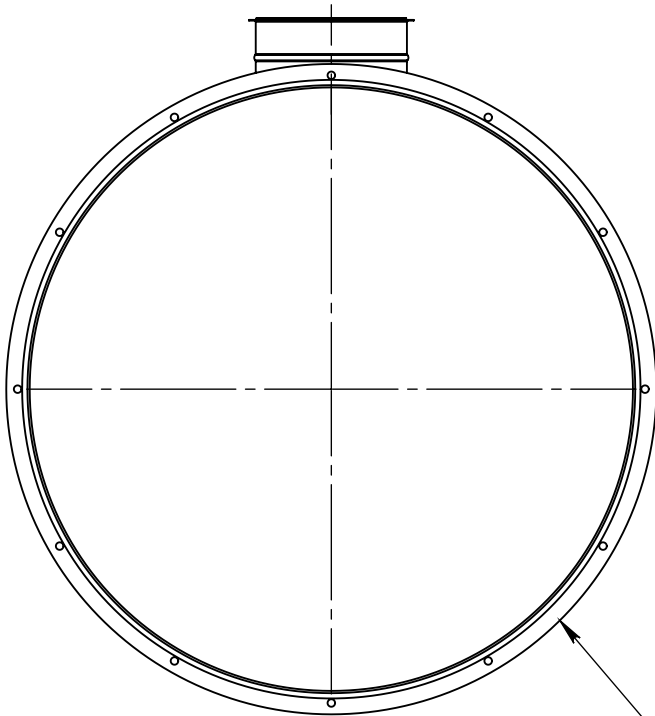
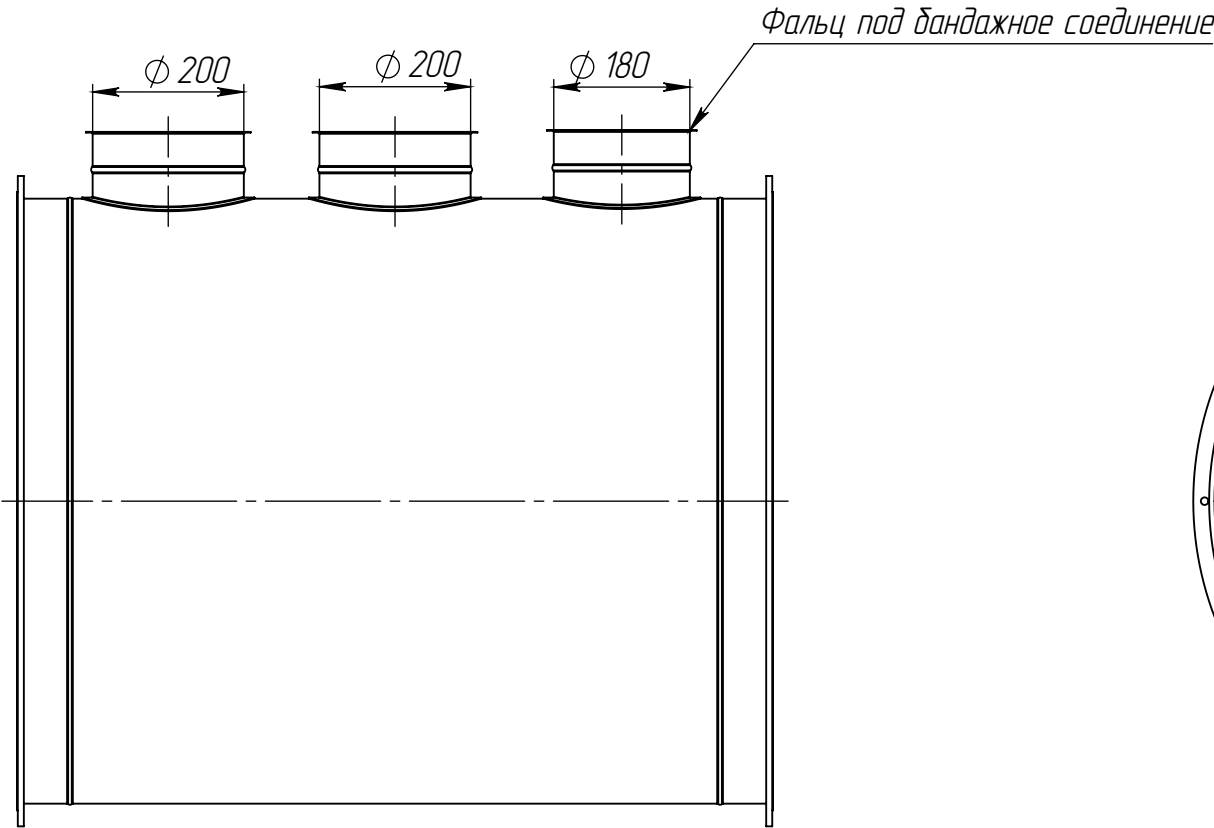


- * Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродом Э42.....350 ГОСТ 9467-75.
- Воздуховод по классу "П".
- Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
- Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
- Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
- Остальные Т.Т по ВСН 353-86.

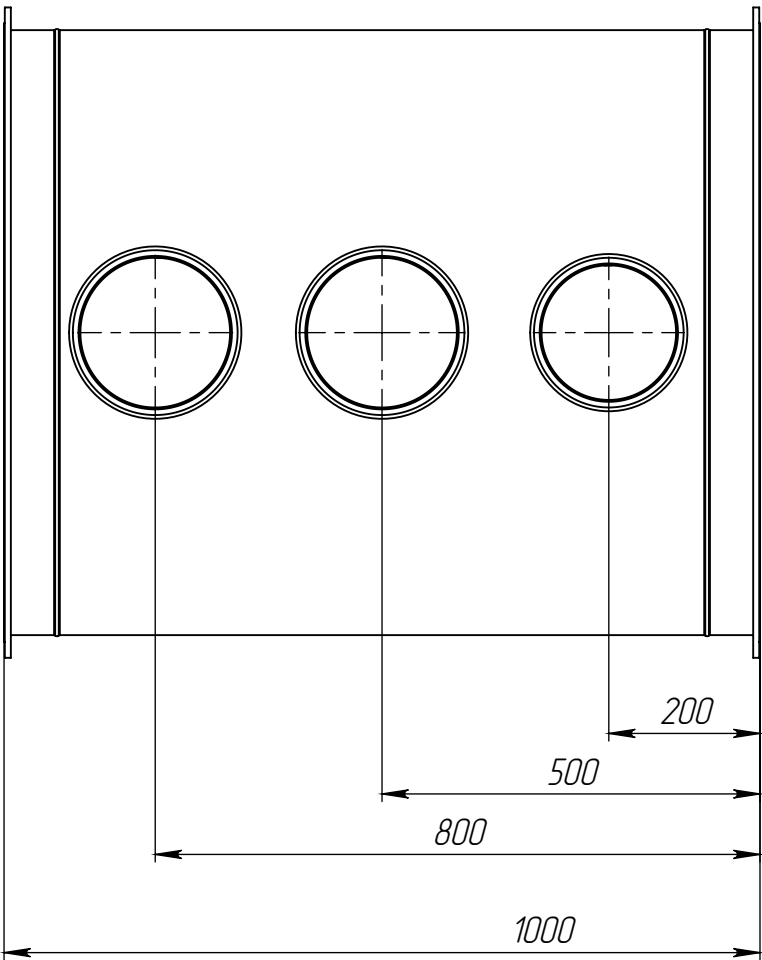
					КЛ-ф 710.700.†1.2Ф.В180фц.07.В180фц.07.1ПСБ									
					Коллектор Сборочный чертеж					Лит.		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата									2177	1:10
Разраб.	Буднов			31.05.2018										
Пров.	Глинчиков													
Т. контр.														
										Лист 1		Листов 1		
Н. контр.														
Утв.	Глинчиков													
										ООО "Сибстекло"				

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

К/Л-ф800.1000.112Ф.В200фц.07.В200фц.07.В180фц.07.1ПСБ



Фл.Вн ф800-8 ГОСТ 26270-84 вращающиеся фланцы

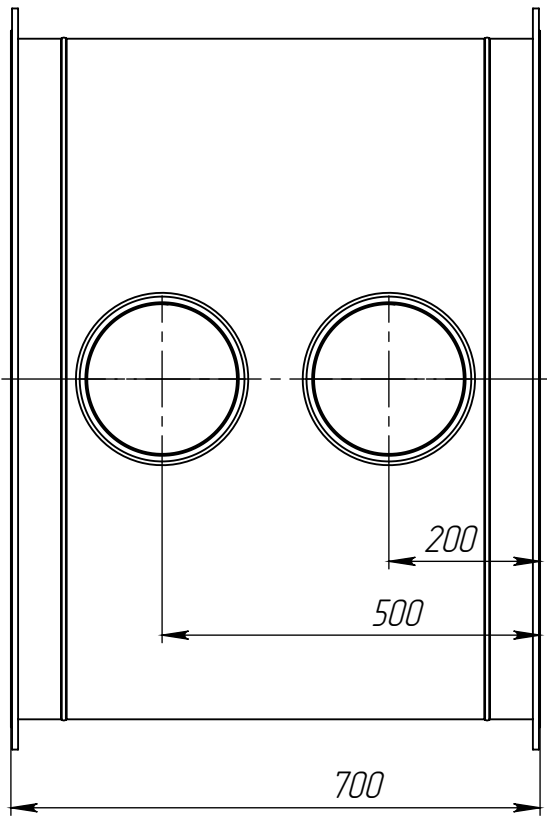
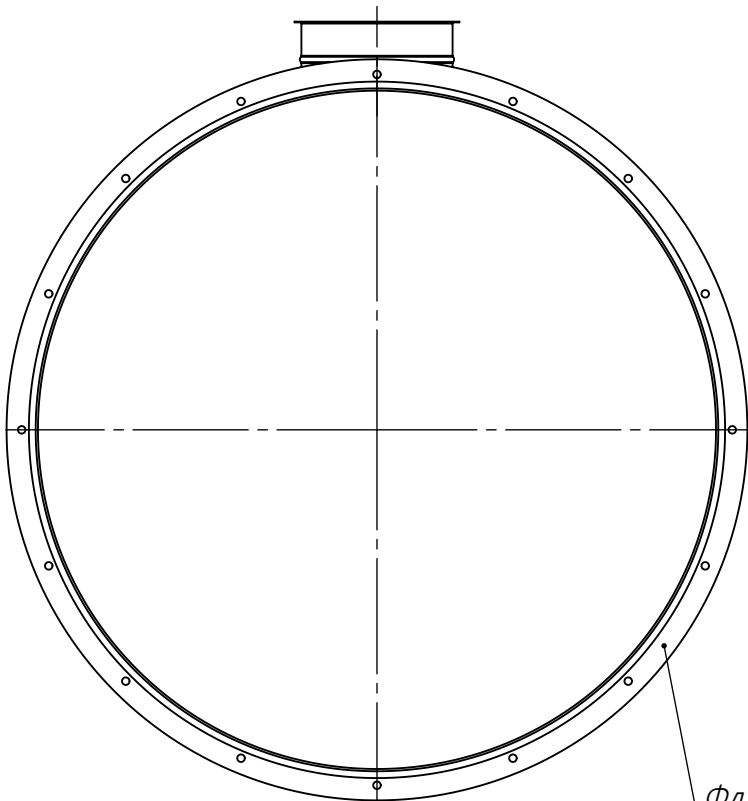
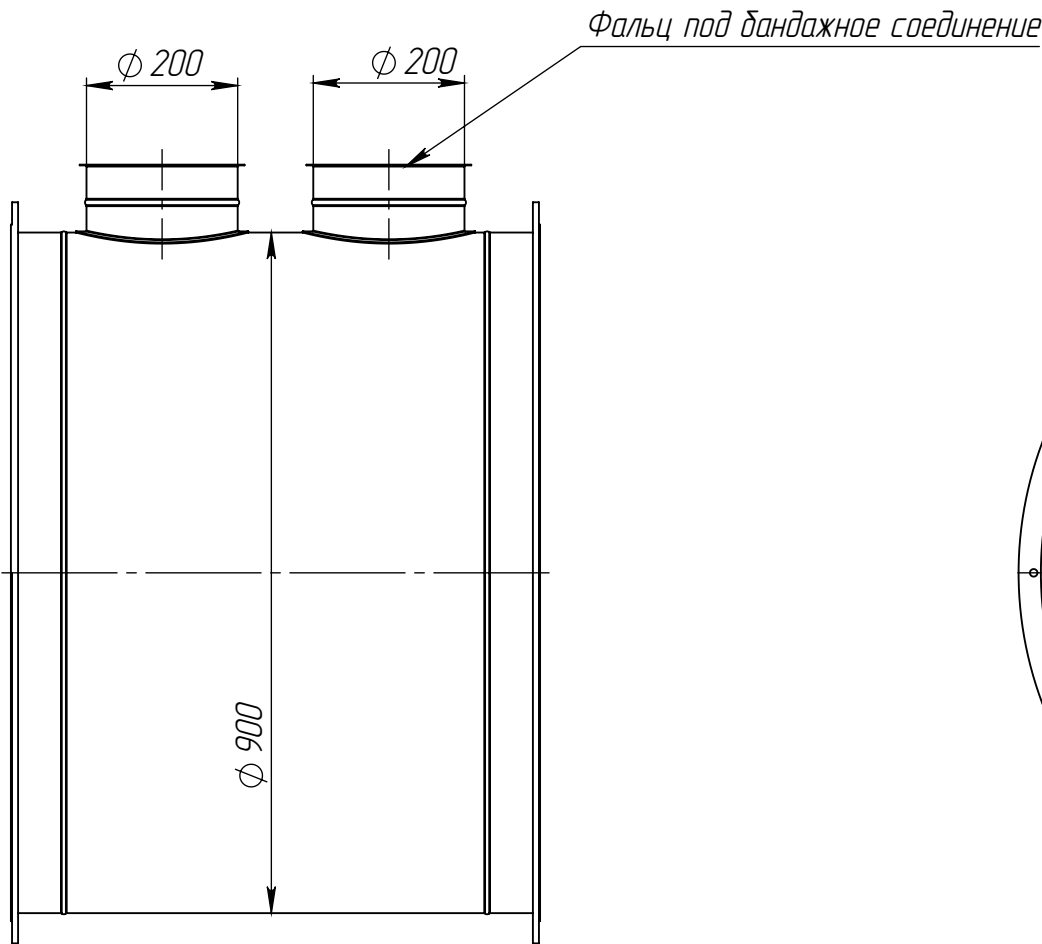


- * Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродом Э42.....350 ГОСТ 9467-75.
- Воздуховод по классу "П".
- Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
- Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
- Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
- Остальные Т.Т по ВСН 353-86.

					КЛ-ф800.1000.112Ф.В200фц.07.В200фц.07.В180фц.07.1ПСБ								
					Коллектор Сборочный чертеж				Лит.		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата								30.86	1:10
Разраб.	Буднов			31.05.2018									
Пров.													
Т. контр.									Лист 1		Листов 1		
Н. контр.													
Утв.													

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

КЛ-ф900.700.†1.2Ф.В200фц.07.В200фц.07.1ПСБ

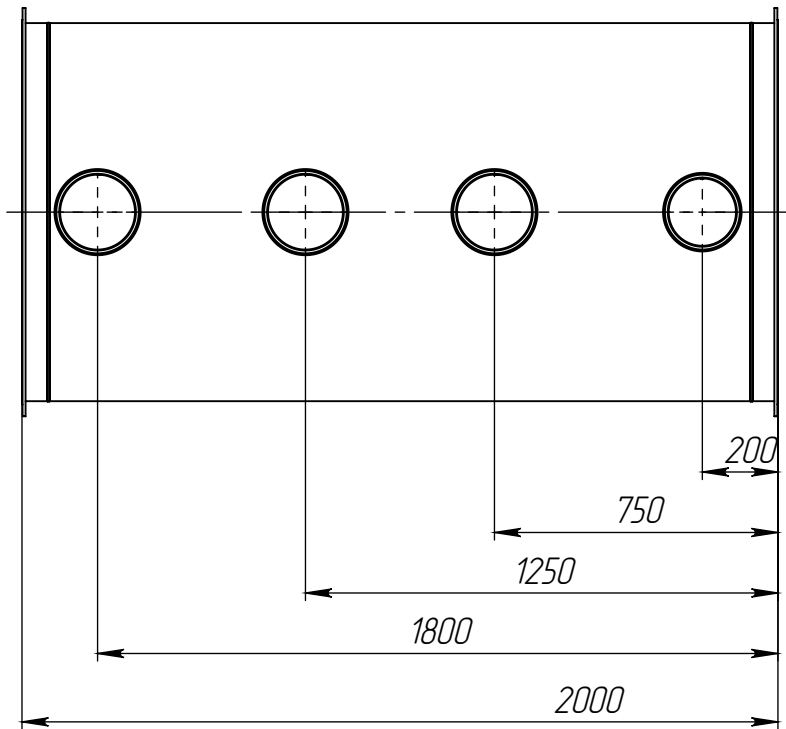
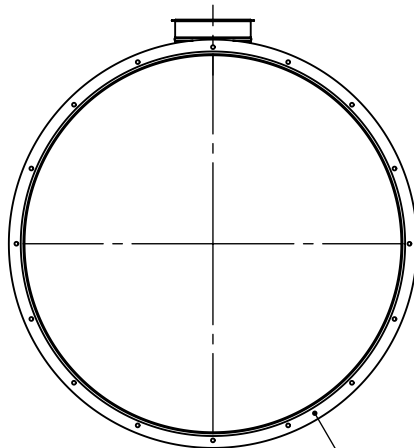
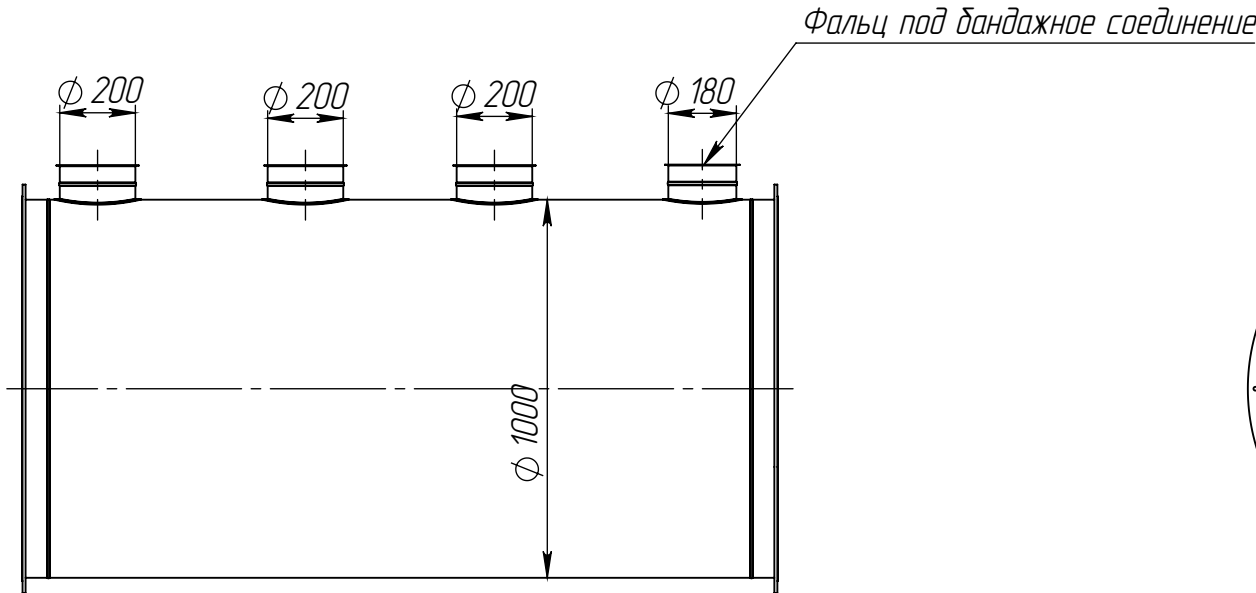


- * Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродом Э42.....350 ГОСТ 9467-75.
- Воздуховод по классу "П".
- Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
- Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
- Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
- Остальные Т.Т по ВСН 353-86.

					КЛ-ф900.700.†1.2Ф.В200фц.07.В200фц.07.1ПСБ			
					Коллектор Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			3908	1:10
Разраб.	Буднов			31.05.2018				
Проб.	Журавлев							
Т. контр.						Лист 1	Листов 1	
Н. контр.								
Утв.	Журавлев							

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

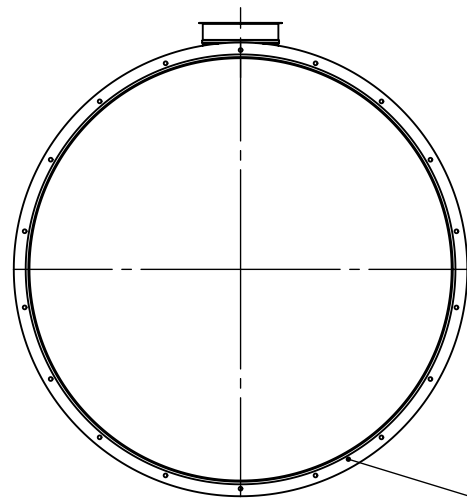
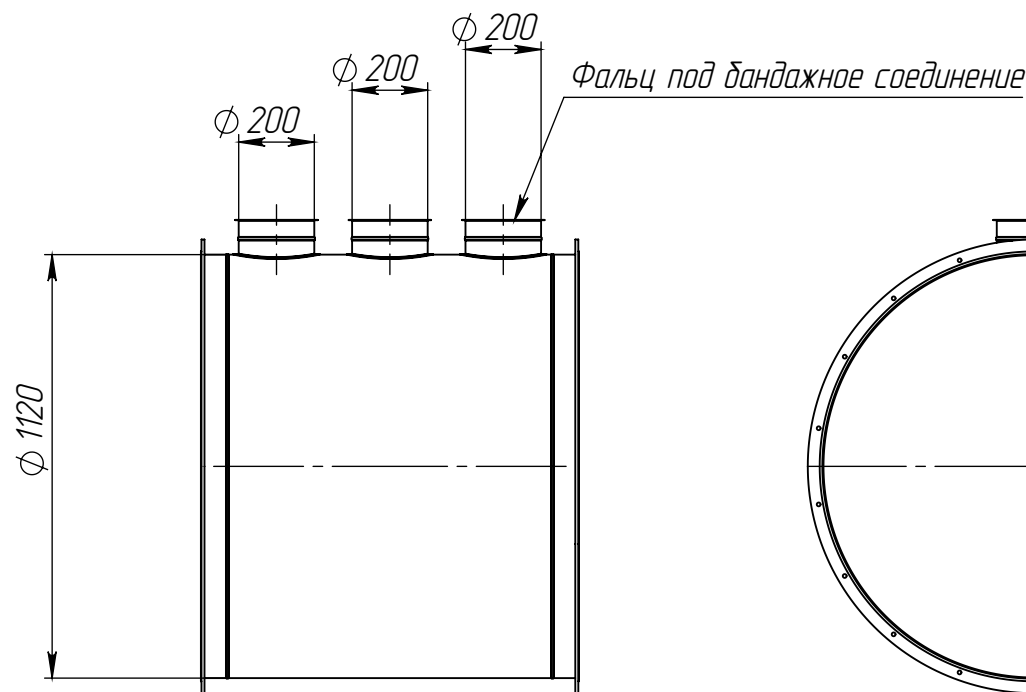
К/Л-Ф1000.2000.12Ф.В200Фц.07.В200Фц.07.В200Фц.07.В180Фц.07.1ПСБ



- * Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродом Э42.....350 ГОСТ 9467-75.
- Воздуховод по классу "П".
- Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
- Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
- Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
- Остальные Т.Т по ВСН 353-86.

					К/Л-ф1000.2000.12Ф.В200фц.07.В200фц.07.В200фц.07.В180фц.07.1ПСБ											
					Коллектор Сборочный чертеж					Лит.		Масса	Масштаб			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата									92.18	1:20		
Разраб.	Буднов			31.05.2018												
Пров.	Глинчиков															
Т. контр.										Лист 1		Листов 1				
										ООО "Сибстекло"						
Н. контр.																
Утв.	Глинчиков															

Справ. №		К/Л-ф1120.1000.112Ф.В200фц.07.В200фц.07.В200фц.07.1ПСБ
----------	--	--



Фл.Вн ф1120-8 ГОСТ 26270-84 вращающиеся фланцы

Инд. № подл.	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

- * Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродом Э42.....350 ГОСТ 9467-75.
- Воздуховод по классу "П".
- Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
- Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
- Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
- Остальные Т.Т по ВСН 353-86.

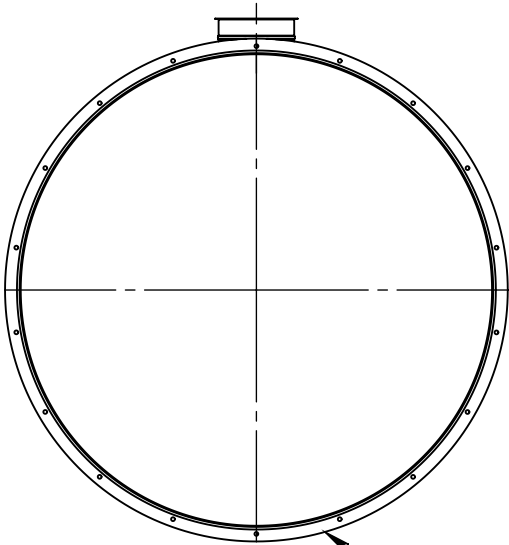
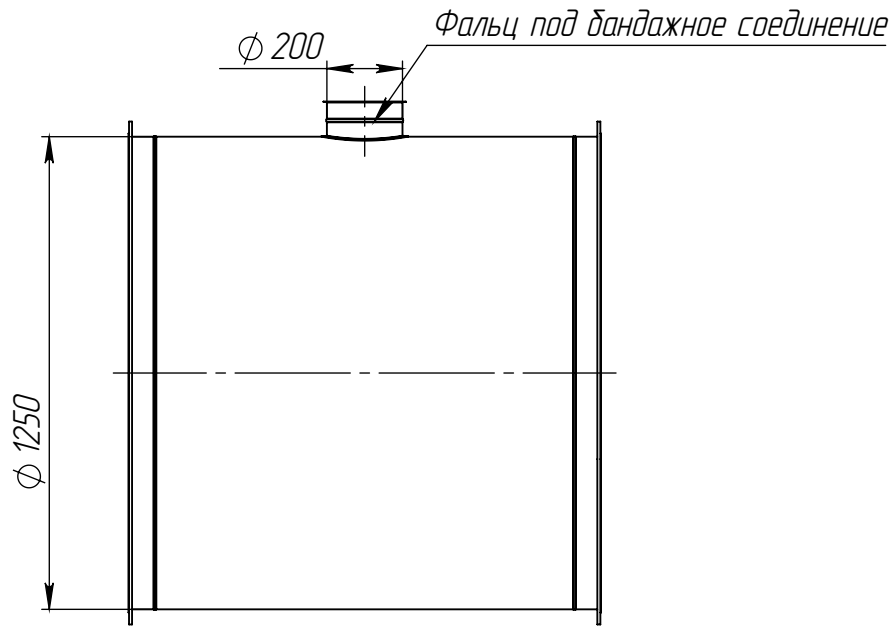
					К/Л-ф1120.1000.112Ф.В200фц.07.В200фц.07.В200фц.07.1ПСБ						
					Коллектор Сборочный чертеж	Лит.			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					6105	1:20	
Разраб.	Буднов			01.06.2018							
Пров.	Глинчиков										
Т. контр.						Лист 1			Листов 1		
Н. контр.											
Утв.	Глинчиков										

КЛ-ф1250.1250.т1.2Ф.В200фц.07.1ПСБ

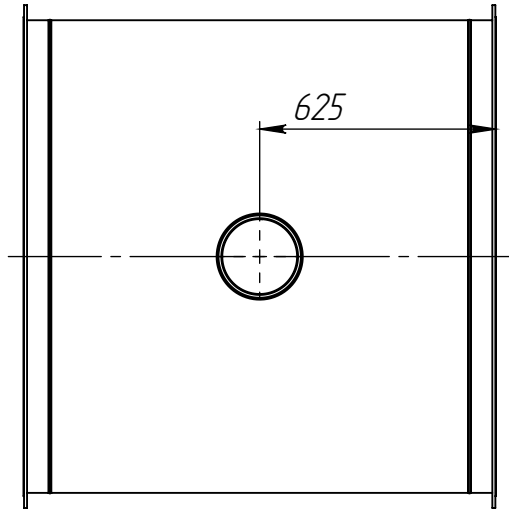
Справ. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



Фл.Вн ф1250-8 ГОСТ 26270-84 вращающиеся фланцы

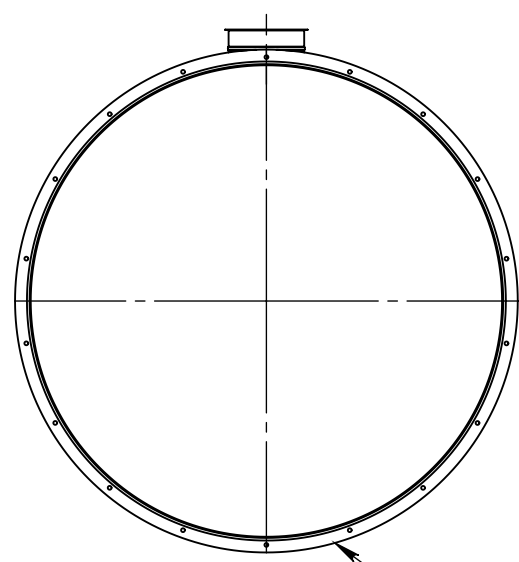
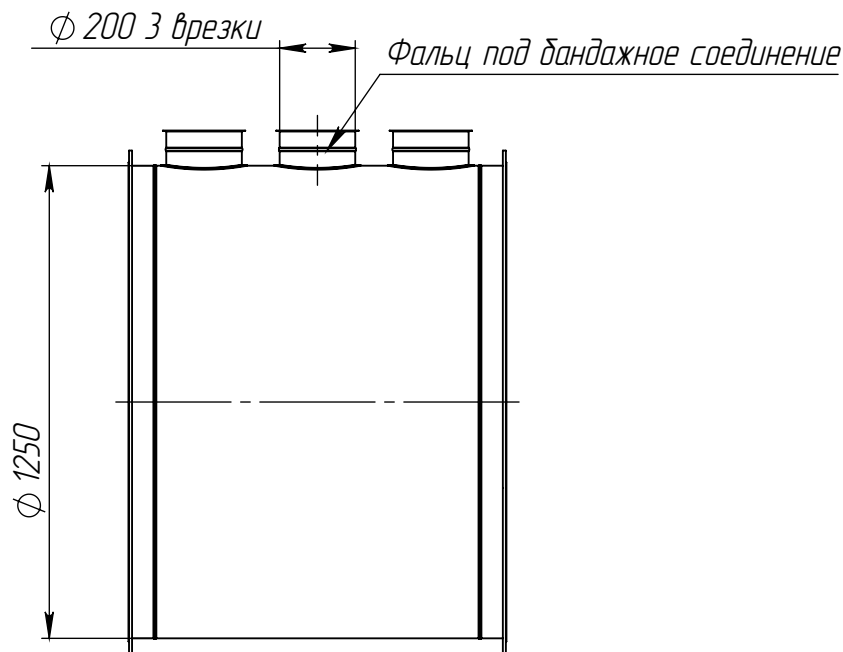


- * Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродами Э42.....Э50 ГОСТ 9467-75.
- Воздуховод по классу "П".
- Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
- Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
- Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
- Остальные Т.Т по ВСН 353-86.

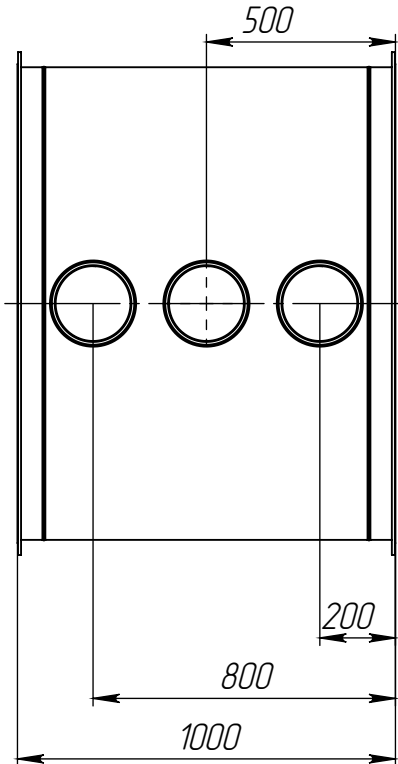
					КЛ-ф1250.1250.т1.2Ф.В200фц.07.1ПСБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Коллектор Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Буднов			01.06.2018			78.13	1:20
Пров.	Глинчиков							
Т. контр.						Лист 1	Листов 1	
Н. контр.						ООО "Сибстекло"		
Утв.	Глинчиков							

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

К/Л-ф1250.1000.†1.2Ф.В200фц.07.В200фц.07.В200фц.07.1ПСБ



Фл.Вн ф1250-8 ГОСТ 26270-84 вращающиеся фланцы

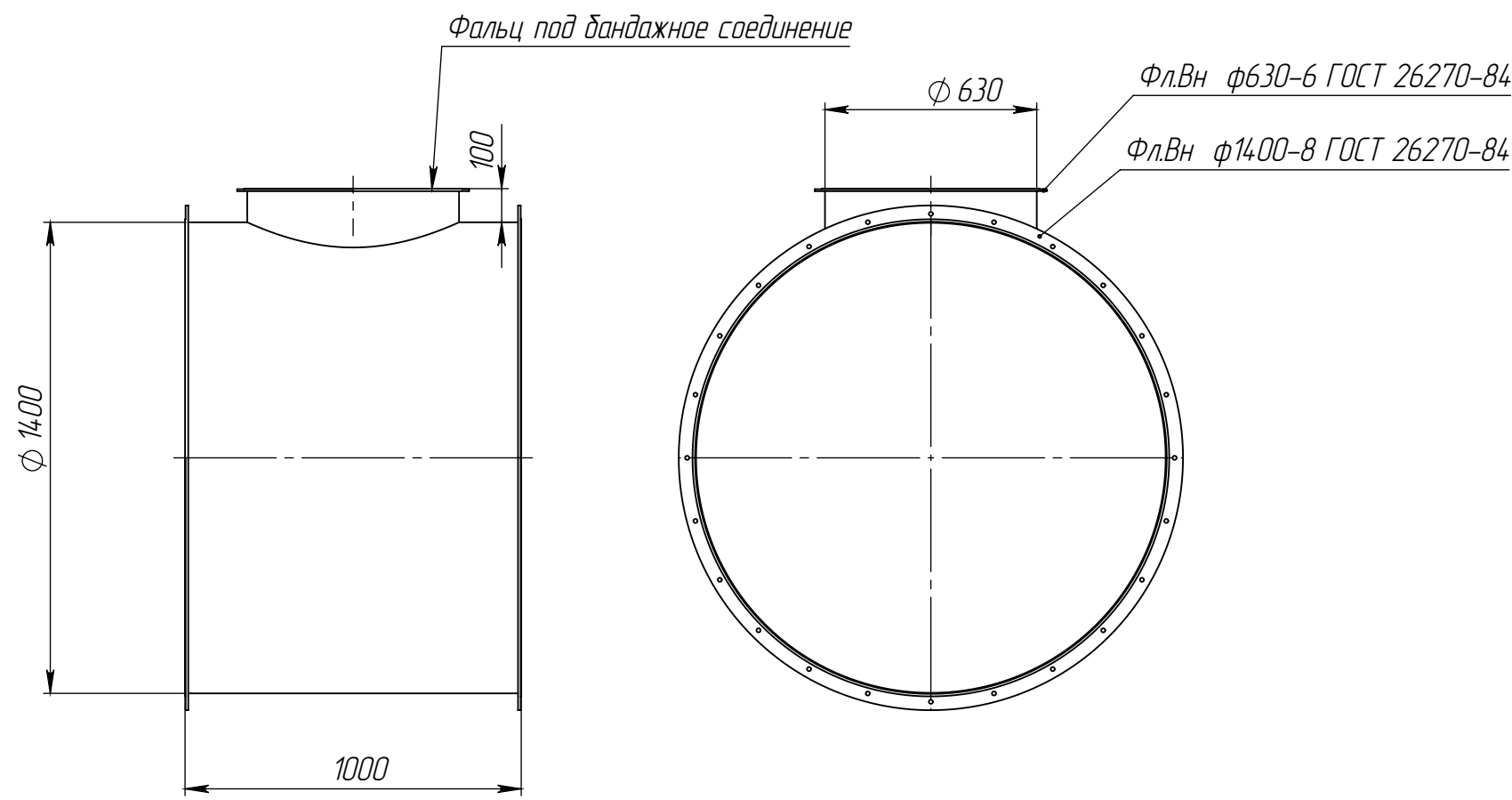


- 1. * Размеры для справок.
- 2. Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродами Э42.....Э50 ГОСТ 9467-75.
- 3. Воздуховод по классу "П".
- 4. Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
- 5. Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
- 6. Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
- 7. Остальные Т.Т по ВСН 353-86.

К/Л-ф1250.1000.†1.2Ф.В200фц.07.В200фц.07.В200фц.07.1ПСБ					Коллектор Сборочный чертеж			Лит. Масса Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						
Разраб.		Буднов		01.06.2018					67.88	1:20
Пров.		Глинчиков								
Т. контр.								Лист 2 Листов 2		
Н. контр.								ООО "Сибстекло"		
Утв.		Глинчиков								

ТРК.Кр.м.ф1400х1Кр.а.ф630х1.3Фл.Вр.

✓ (✓) ✓



- 1. * Размеры для справок.
- 2. Сварка ручная дуговая ГОСТ 5264-80. ГОСТ 11534-75 Высота катета не менее минимальной толщины свариваемых деталей. Сварка электродами Э42.....Э350 ГОСТ 9467-75.
- 3. Воздуховод по классу "П".
- 4. Воздуховоды стальные круглого сечения листового металла качества СтЗпс, соединительные фланцы из уголка.
- 5. Покрытие двойным слоем грунтовой синтетической краски и эмалью синего цвета.
- 6. Все отводы должны быть приспособлены для подсоединения гофрированных шлангов типа РМВ-2, закреплены стандартными хомутами.
- 7. Остальные Т.Т по ВСН 353-86.

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

1000

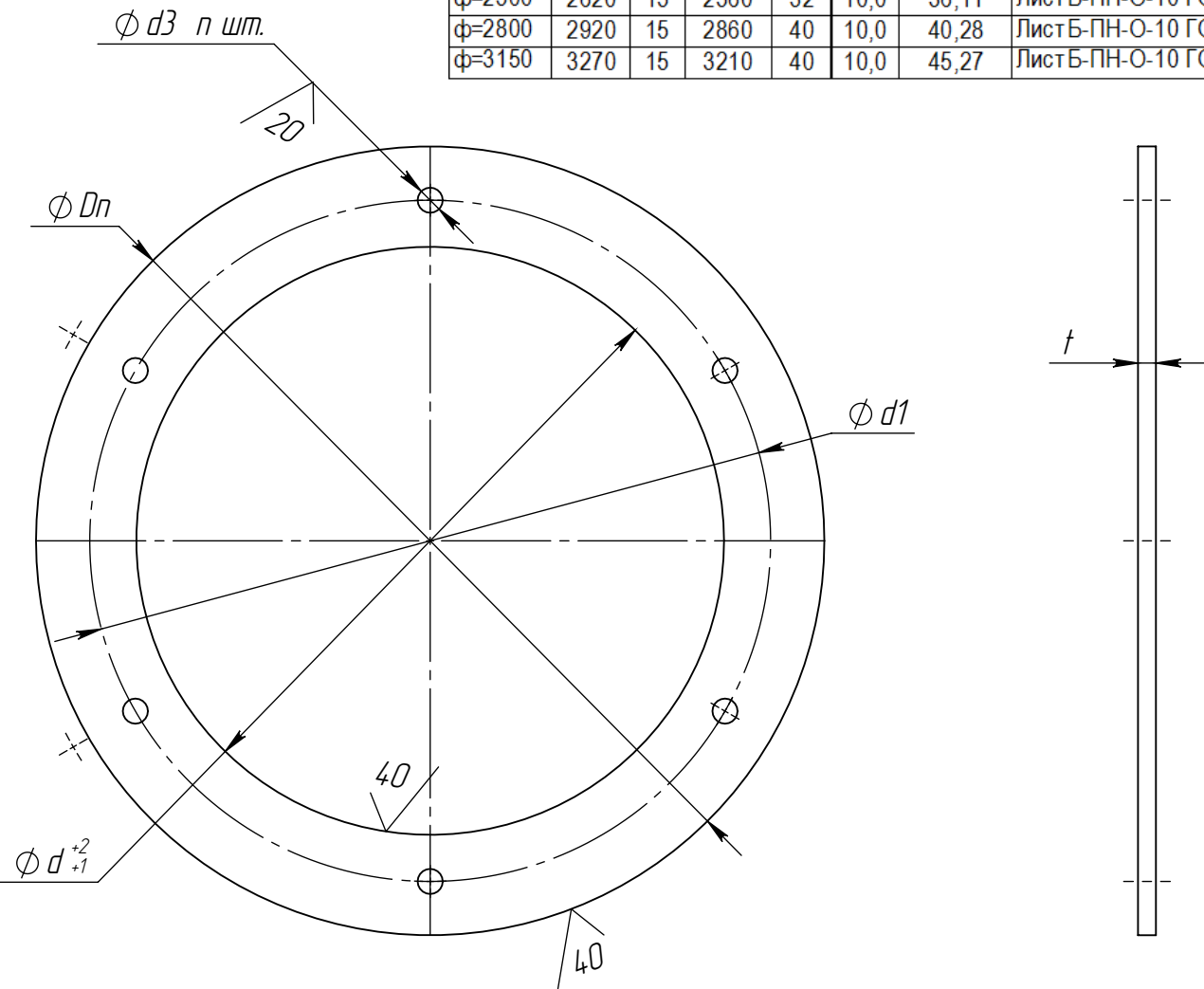
</

ФЛ.ВН ф160-5 ГОСТ 26270-84

Спраб. №

Инд. № подл.
Взам. инд. №
Инд. № дубл.
Подп. и дата

d	Dn	d3	d1	n шт.	t	Масса кг.	Материал	Наименование	Обозначение
ф=100	160	7	130	4	4,0	0,36	ЛистБ-ПН-О-4 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=100 t=4 4 отв. ф7 на ф130
ф=125	185	7	155	6	4,0	0,43	ЛистБ-ПН-О-4 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=125 t=4 6 отв. ф7 на ф155
ф=130	190	7	160	6	4,0	0,44	ЛистБ-ПН-О-4 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=130 t=4 6 отв. ф7 на ф160
ф=140	200	7	170	6	4,0	0,47	ЛистБ-ПН-О-4 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=140 t=4 6 отв. ф7 на ф170
ф=160	220	7	190	6	5,0	0,65	ЛистБ-ПН-О-5 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=160 t=5 6 отв. ф7 на ф190
ф=180	240	7	210	6	5,0	0,72	ЛистБ-ПН-О-5 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=180 t=5 6 отв. ф7 на ф210
ф=200	260	7	230	6	5,0	0,79	ЛистБ-ПН-О-5 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=200 t=5 6 отв. ф7 на ф230
ф=225	285	7	255	6	5,0	0,88	ЛистБ-ПН-О-5 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=225 t=5 6 отв. ф7 на ф255
ф=250	310	7	280	6	5,0	0,96	ЛистБ-ПН-О-5 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=250 t=5 6 отв. ф7 на ф280
ф=280	340	7	310	8	5,0	1,06	ЛистБ-ПН-О-5 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=280 t=5 8 отв. ф7 на ф310
ф=315	375	7	345	8	6,0	1,42	ЛистБ-ПН-О-6 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=315 t=6 8 отв. ф7 на ф345
ф=355	415	7	385	8	6,0	1,58	ЛистБ-ПН-О-6 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=355 t=6 8 отв. ф7 на ф385
ф=400	460	7	430	8	6,0	1,77	ЛистБ-ПН-О-6 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=400 t=6 8 отв. ф7 на ф430
ф=450	510	7	480	10	6,0	1,97	ЛистБ-ПН-О-6 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=450 t=6 10 отв. ф7 на ф480
ф=500	560	7	530	10	6,0	2,18	ЛистБ-ПН-О-6 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=500 t=6 10 отв. ф7 на ф530
ф=560	620	7	590	10	6,0	2,43	ЛистБ-ПН-О-6 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=560 t=6 10 отв. ф7 на ф590
ф=630	690	10	660	12	6,0	2,69	ЛистБ-ПН-О-6 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=630 t=6 12 отв. ф10 на ф660
ф=697	757	10	727	12	8,0	3,96	ЛистБ-ПН-О-8 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=697 t=8 12 отв. ф10 на ф727
ф=710	770	10	740	12	8,0	4,03	ЛистБ-ПН-О-8 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=710 t=8 12 отв. ф10 на ф740
ф=750	810	10	780	12	8,0	4,25	ЛистБ-ПН-О-8 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=750 t=8 12 отв. ф10 на ф780
ф=800	860	10	830	12	8,0	4,53	ЛистБ-ПН-О-8 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=800 t=8 12 отв. ф10 на ф830
ф=900	980	10	940	16	8,0	6,97	ЛистБ-ПН-О-8 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=900 t=8 16 отв. ф10 на ф940
ф=1000	1080	10	1040	16	8,0	7,71	ЛистБ-ПН-О-8 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=1000 t=8 16 отв. ф10 на ф1040
ф=1120	1200	10	1160	18	8,0	8,60	ЛистБ-ПН-О-8 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=1120 t=8 18 отв. ф10 на ф1160
ф=1250	1330	10	1290	18	8,0	9,57	ЛистБ-ПН-О-8 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=1250 t=8 18 отв. ф10 на ф1290
ф=1400	1500	12	1450	24	8,0	13,55	ЛистБ-ПН-О-8 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=1400 t=8 24 отв. ф12 на ф1450
ф=1500	1600	12	1550	24	8,0	14,49	ЛистБ-ПН-О-8 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=1500 t=8 24 отв. ф12 на ф1550
ф=1600	1700	12	1650	24	8,0	15,43	ЛистБ-ПН-О-8 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=1600 t=8 24 отв. ф12 на ф1650
ф=1800	1900	12	1850	28	8,0	17,30	ЛистБ-ПН-О-8 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=1800 t=8 28 отв. ф12 на ф1850
ф=2000	2100	12	2050	28	10,0	23,98	ЛистБ-ПН-О-10 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=2000 t=10 28 отв. ф12 на ф2050
ф=2240	2340	15	2290	32	10,0	26,62	ЛистБ-ПН-О-10 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=2240 t=10 32 отв. ф15 на ф2290
ф=2500	2620	15	2560	32	10,0	36,11	ЛистБ-ПН-О-10 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=2500 t=10 32 отв. ф15 на ф2560
ф=2800	2920	15	2860	40	10,0	40,28	ЛистБ-ПН-О-10 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=2800 t=10 40 отв. ф15 на ф2860
ф=3150	3270	15	3210	40	10,0	45,27	ЛистБ-ПН-О-10 ГОСТ 19903-74	Ст3пс ГОСТ 14637-89	Фланец ф=3150 t=10 40 отв. ф15 на ф3210



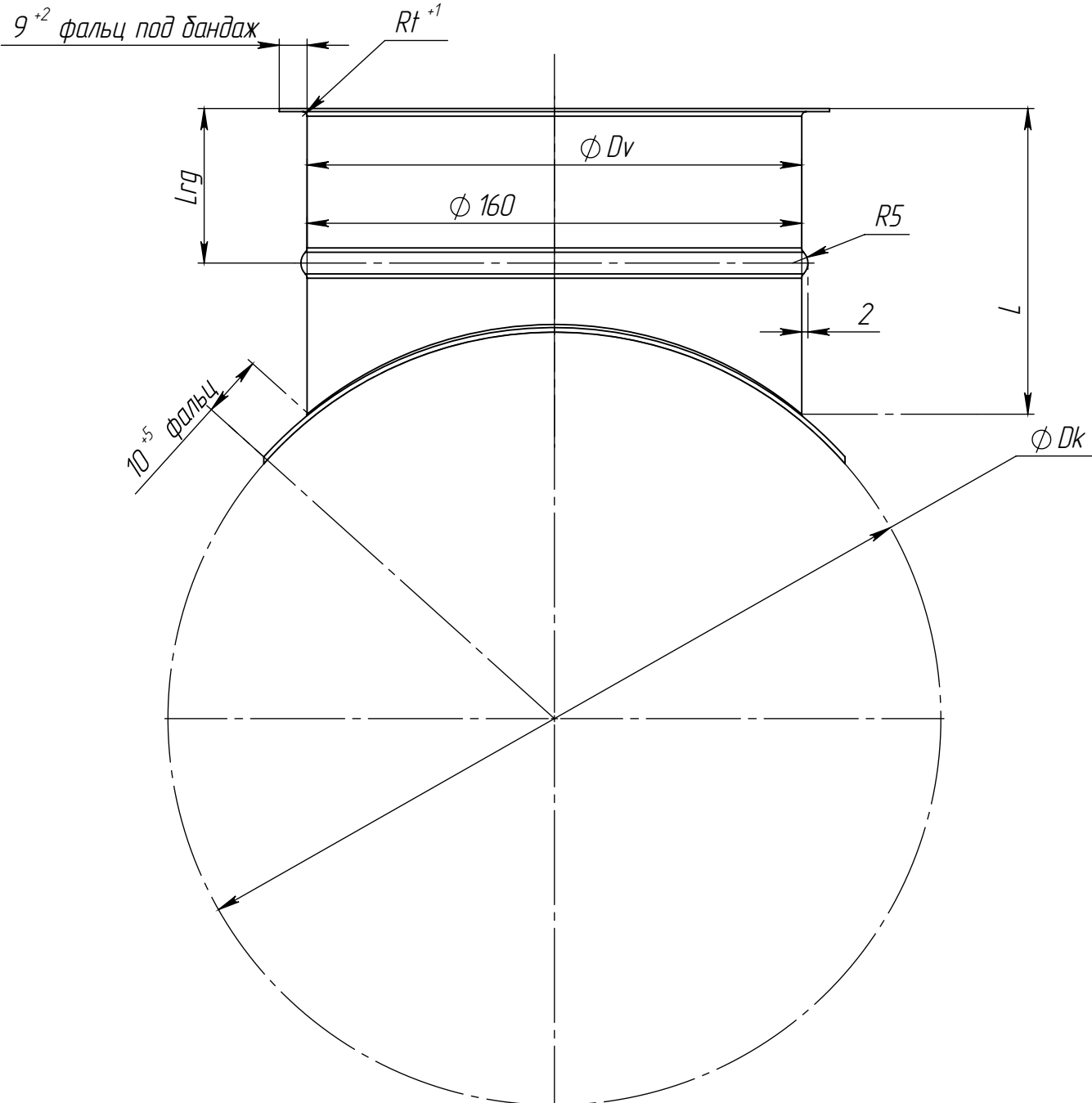
- 1.* Размеры для справок.
- 2.Острые кромки скруглить
- 3.Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, h14, ±IT14/2.

					Фл.Вн ф160-5 ГОСТ 26270-84		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Буднов			25.10.2017			
Пров.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

			Лит.	Масса	Масштаб
			См. табл.	1:2	
			Лист 1	Листов 1	

См. табл.			АО "Завод "Экран"		
-----------	--	--	-------------------	--	--

BP5Cφ-φ 160 x φ 250

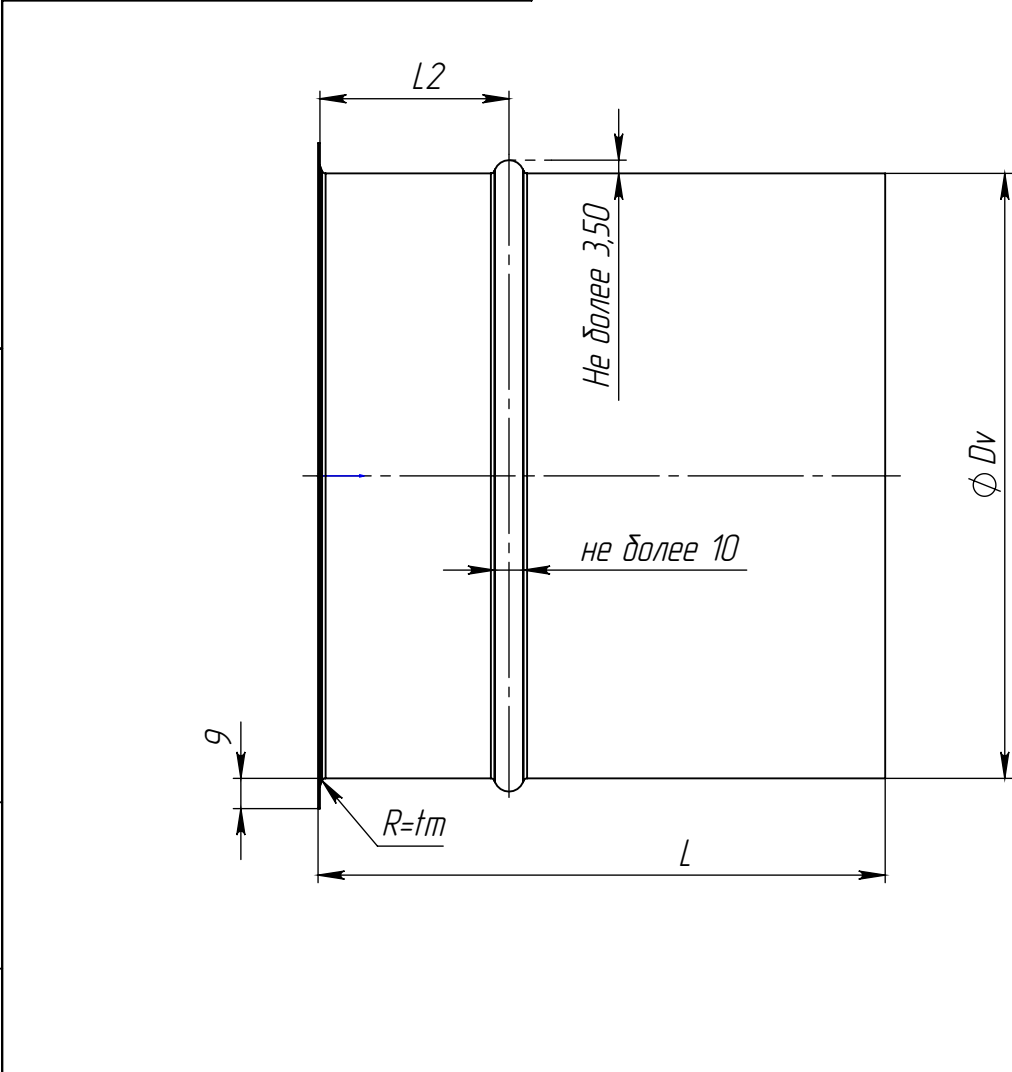
[illegible]

- 1.* Размеры для справок.
2.Острые кромки скруглить
3.Неуказанные предельные отклонения размеров $H14, h14, \pm IT14/2$.

					ВРБСф					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Врезка ф160 под бандажное соеди.на трубу ф250			Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Буднов		05.10.2017						См. табл.	1:5
Пров.										
Т. контр.								Лист 1		Листов 1
					См. табл.			АО "Завод "Экран"		
Н. контр.										
Утв.										

		www.0=1 091 0-390-UH	
--	--	----------------------	--

Справ. №	



Dv	Обозначение	L	L2	tm	Масса кг.	Сортамент	Материал
ф 125	НП-ФБС-ф 125 $\pm 0,5\text{мм}$	100,00	50,00	0,50	0.17015	ЛистБ-ПН-0-0,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 160	НП-ФБС-ф 160 $\pm 0,5\text{мм}$	150,00	50,00	0,50	0.31566	ЛистБ-ПН-0-0,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 180	НП-ФБС-ф 180 $\pm 0,5\text{мм}$	150,00	50,00	0,50	0.35506	ЛистБ-ПН-0-0,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 200	НП-ФБС-ф 200 $\pm 0,6\text{мм}$	150,00	50,00	0,60	0.47306	ЛистБ-ПН-0-0,6 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 250	НП-ФБС-ф 250 $\pm 0,6\text{мм}$	200,00	50,00	0,60	0.77528	ЛистБ-ПН-0-0,6 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 125Ц	НП-ФБС-ф 125Ц $\pm 0,5\text{мм}$	100,00	50,00	0,50	0.17015	ЛистОц Б-ПН-0-0,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 160Ц	НП-ФБС-ф 160Ц $\pm 0,5\text{мм}$	150,00	50,00	0,50	0.31566	ЛистОц Б-ПН-0-0,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 180Ц	НП-ФБС-ф 180Ц $\pm 0,5\text{мм}$	150,00	50,00	0,50	0.35506	ЛистОц Б-ПН-0-0,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 200Ц	НП-ФБС-ф 200Ц $\pm 0,6\text{мм}$	150,00	50,00	0,60	0.47306	ЛистОц Б-ПН-0-0,6 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 250Ц	НП-ФБС-ф 250Ц $\pm 0,6\text{мм}$	200,00	50,00	0,60	0.77528	ЛистОц Б-ПН-0-0,6 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 160 ± 1	НП-ФБС-ф 160 $\pm 1 \pm \text{мм}$	150,00	50,00	1,00	0.62901	ЛистБ-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 180 ± 1	НП-ФБС-ф 180 $\pm 1 \pm \text{мм}$	150,00	50,00	1,00	0.70775	ЛистБ-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 200 ± 1	НП-ФБС-ф 200 $\pm 1 \pm \text{мм}$	150,00	50,00	1,00	0.78649	ЛистБ-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ф 250 ± 1	НП-ФБС-ф 250 $\pm 1 \pm \text{мм}$	200,00	50,00	1,00	1.28960	ЛистБ-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97

Подп. и дата						ИП-ФБС						
Инв. № подл.		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Нипель			Лист.	Масса	Масштаб
		Разраб.		Буднов		06.02.2018						
		Пров.		Журавлев								
		Т. контр.										
Инв. № подл.		Н. контр.					См. табл. Сталь 3 ГОСТ 16523-97			Лист 1		Листов 1
		Утв.		Журавлев						АО "Завод "Экран"		

Справ. №

Подп. и дата

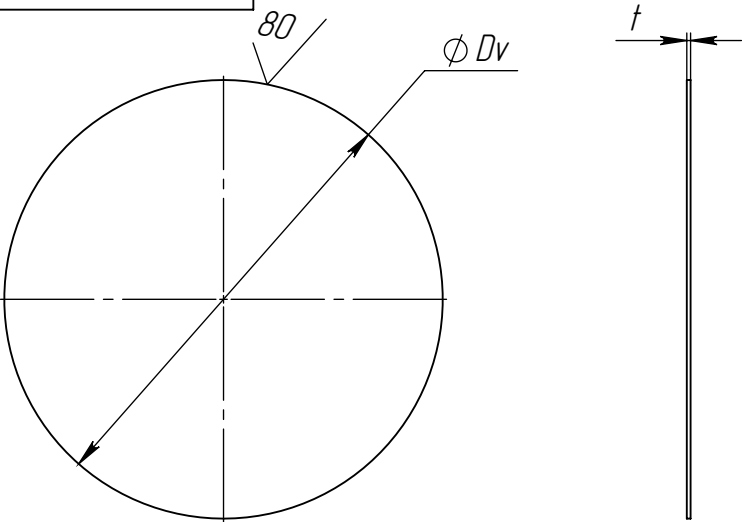
Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

3Г-БС-ϕ116(Dy=100)



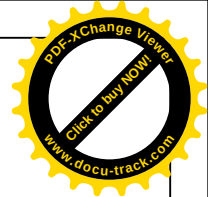
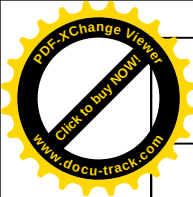
dy	Dv мм	t мм	Масса кг.	Сортамент	Материал
ϕ50	66	1	0.02679	Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ80	96	1	0.05668	Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ100	116	1	0.08275	Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ125	141	1	0.12226	Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ140	156	1	0.14966	Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ160	176	1	0.19049	Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ160	176	1	0.19049	Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ180	196	1	0.23625	Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ180	196	1	0.23625	Лист Б-ПН-0-1 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ200	216	1,5	0.43038	Лист Б-ПН-0-1,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ225	241	1,5	0.53577	Лист Б-ПН-0-1,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ250	266	1,5	0.65269	Лист Б-ПН-0-1,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ280	296	1,5	0.80821	Лист Б-ПН-0-1,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ315	331	2	1.34753	Лист Б-ПН-0-2 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ355	371	2	1.69289	Лист Б-ПН-0-2 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ400	416	2,5	2.66059	Лист Б-ПН-0-2,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ450	466	2,5	3.33859	Лист Б-ПН-0-2,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ500	516	2,5	4.09346	Лист Б-ПН-0-2,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ560	576	2,5	5.10078	Лист Б-ПН-0-2,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ630	646	2,5	6.41589	Лист Б-ПН-0-2,5 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ710	726	3	9.72403	Лист Б-ПН-0-3 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ800	820	3	12.40511	Лист Б-ПН-0-3 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ900	920	4	20.82031	Лист Б-ПН-0-4 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ1000	1020	4	25.59246	Лист Б-ПН-0-4 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ1120	1140	4	31.96843	Лист Б-ПН-0-4 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ1250	1270	4	39.67520	Лист Б-ПН-0-4 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ1400	1420	4	49.60076	Лист Б-ПН-0-4 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ1600	1620	4	64.55675	Лист Б-ПН-0-4 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ1800	1820	4	81.48064	Лист Б-ПН-0-4 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97
ϕ2000	2020	4	100.37242	Лист Б-ПН-0-4 ГОСТ 19904-90	Сталь 3 ГОСТ 16523-97

1.* Размеры для справок.
2.Острые кромки скруглить
3.Неуказанные предельные отклонения размеров Н14,н14,±IT14/2.

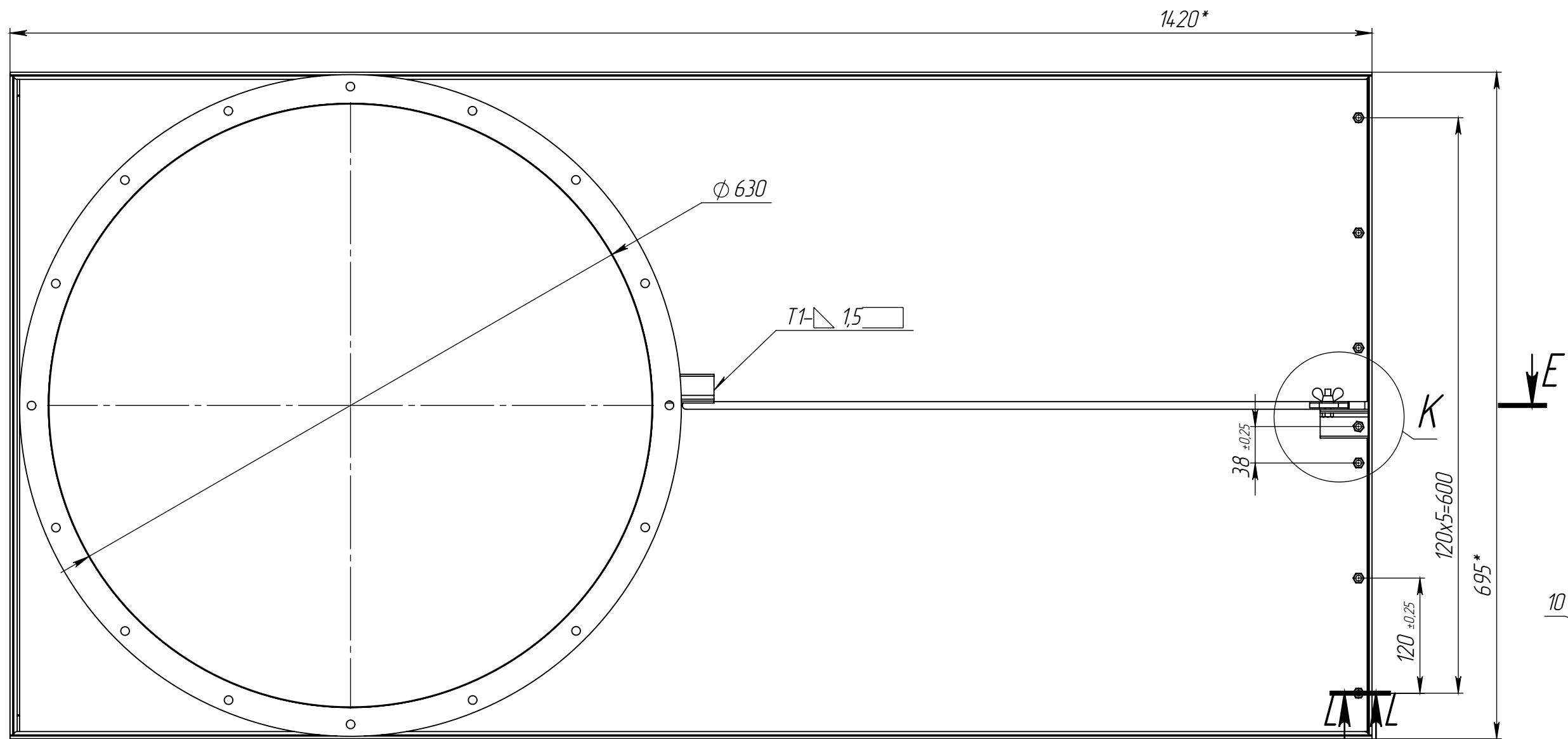
					3Г-БС			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Заглушка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				07.09.2017			См. табл.	1:2
Проб.								
Т. контр.						Лист 1	Листов 1	
					См. табл.	АО "Завод "Экран"		
Н. контр.								
Утв.								

Копировал

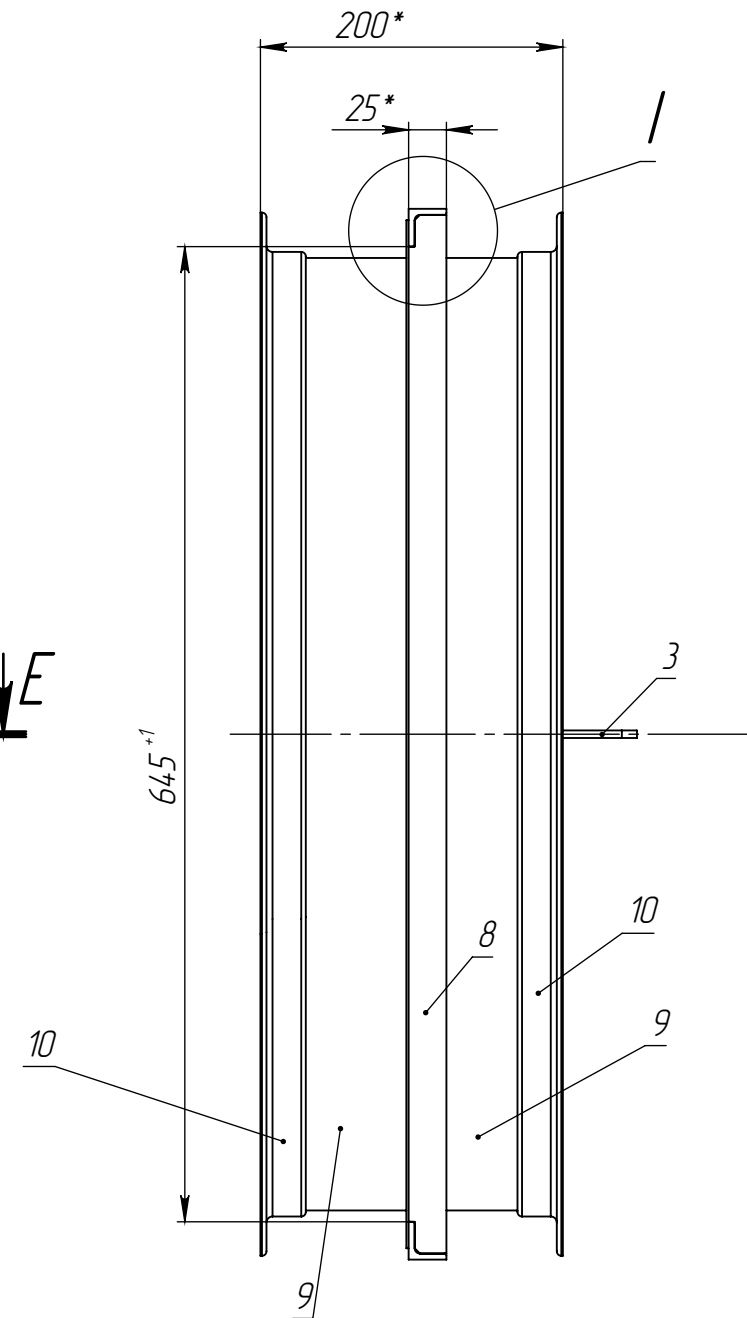
Формат А3



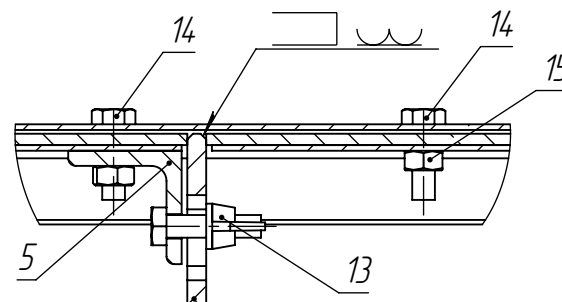
ШБ-630-Шидер



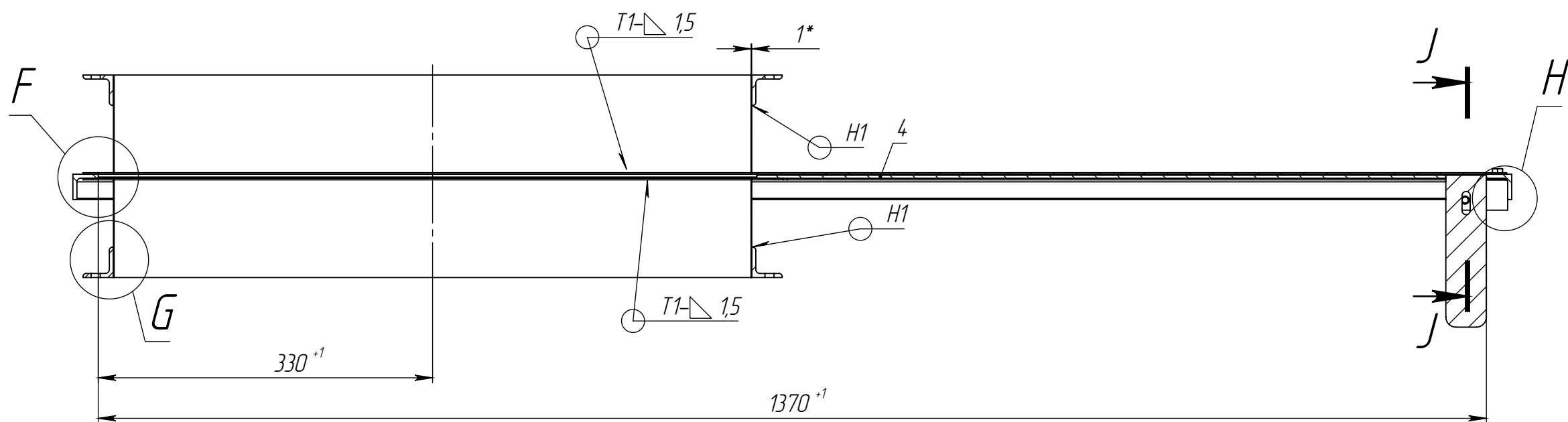
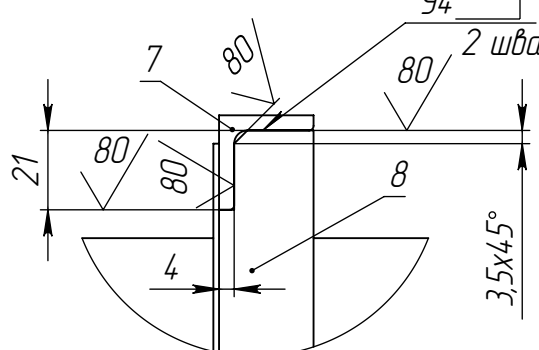
E-E



J-J (1:2)

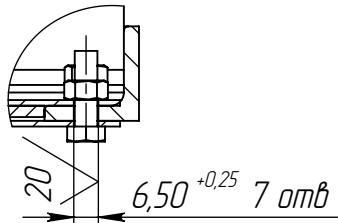


I (1:2)

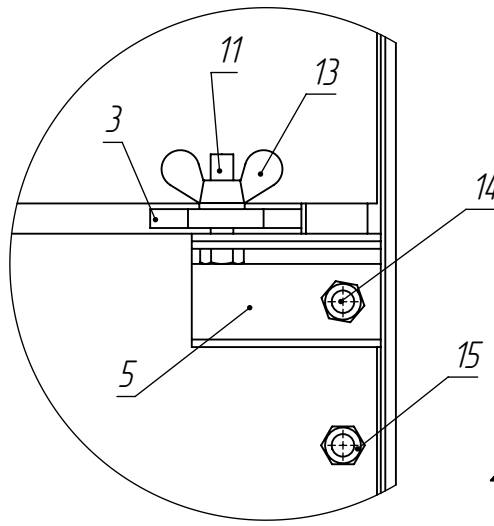


H (1:2)

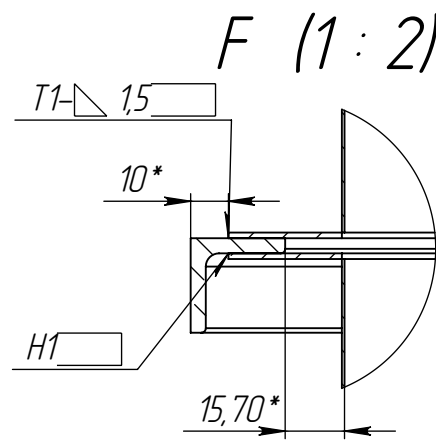
L-L (1:2)



K (1:2)

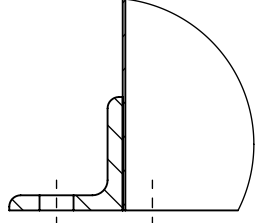


Уголок не приваривать



F (1:2)

G (1:2)



- * Размеры для справок.
- Острые кромки скруглить
- Сварка ручная дуговая электродом Э42.....350 ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Покрывтне Грунтовка ГФ-21.
- Резьбовые поверхности от покрытия защитить.
- После сборки шидер в пазах должен перемещаться от руки плавно без заеданий.

Формат	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ШБ-630-001	Стенка	1	
		2	ШБ-630-002	Стенка	1	
		3	ШБ-630-004	Стойка	1	
		4	ШБ-630-003	Язык	1	
		5	ШБ-630-005	Проушина	1	
		6	ШБ-630-005-01	Проушина	1	
		7		Уголок 25х25х4 ГОСТ 8509-93 Сталь 3 ГОСТ 16523-97 L=1420	2	
		8		Уголок 25х25х4 ГОСТ 8509-93 Сталь 3 ГОСТ 16523-97 L=695	2	
		9		Труба Ф630 Лист 1 мм Ст3 L=96,5 мм	2	
		10		Фланец ф 630 мм	2	
		11		Болт М6х25 ГОСТ 7805-70	1	
		12		Шайба А.6 ГОСТ 11371-78	1	
		13		Гайка М6 ГОСТ 3032-76	1	
		14		Болт М6х20 ГОСТ 7805-70	7	
		15		Гайка М6 ГОСТ 5927-70	7	

ШБ-630-Шидер

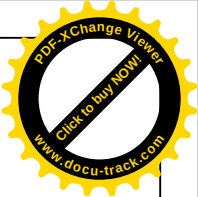
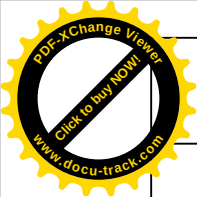
Шидер вентиляционный ф630

Сборочный чертеж

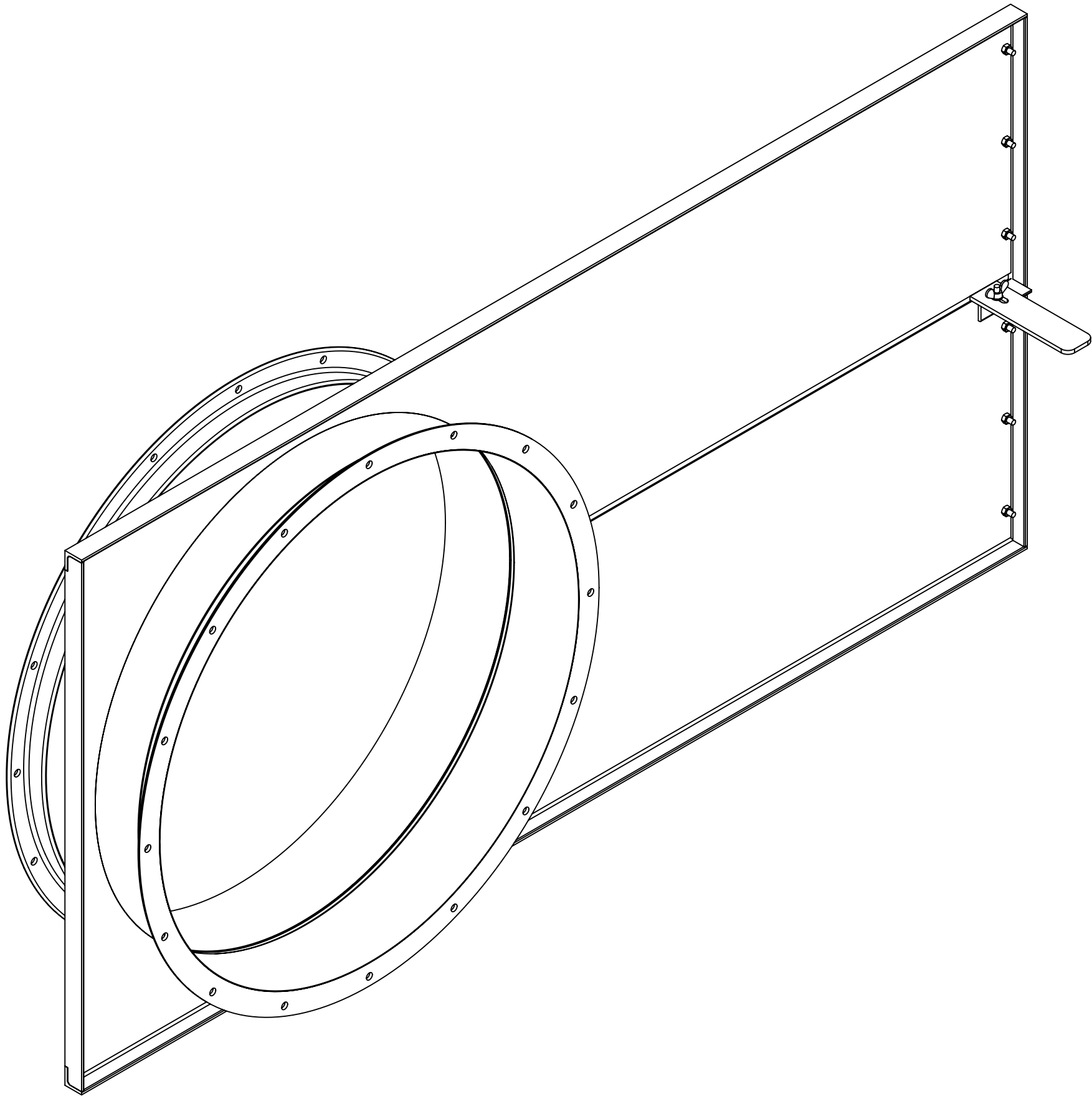
Лит.	Масса	Масштаб
	4158	1:5
Лист 1	Листов 2	
ОАО "Завод "Экран"		

Копировал

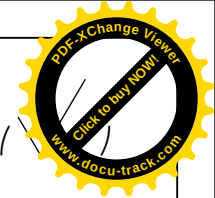
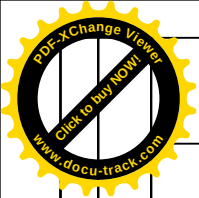
Формат А2



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



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

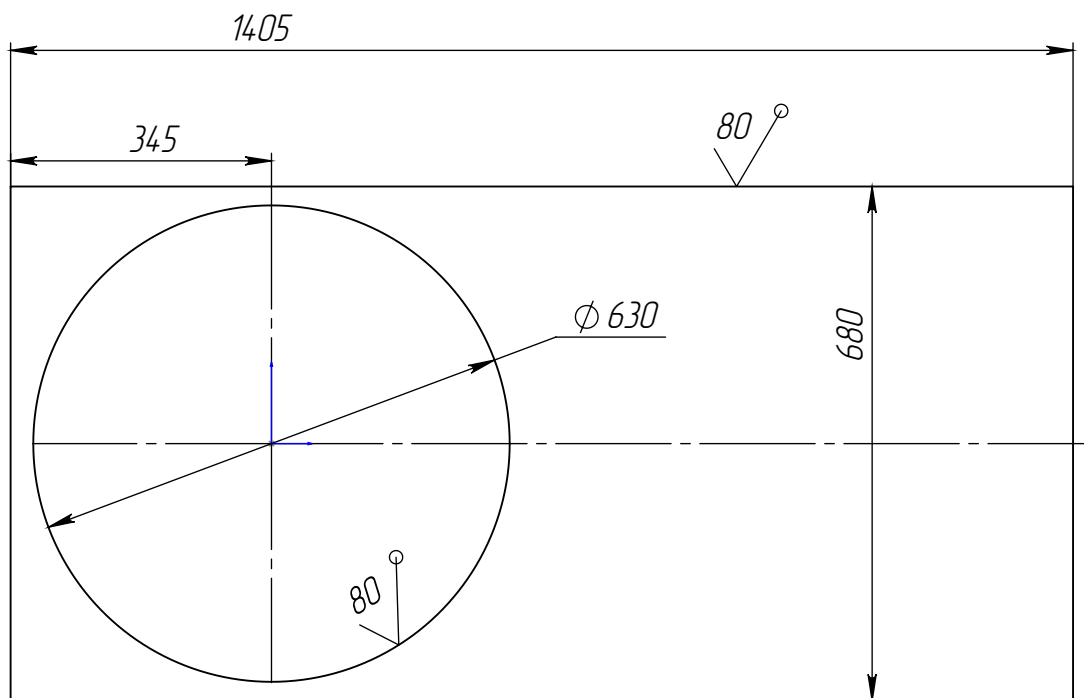


100-009-97

12.5

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

- 1.* Размеры для справок.
- 2.Острые кромки скруглить
- 3.Неуказанные предельные отклонения размеров $H14, h14, \pm IT14/2$.

ШБ-630-001

Стенка

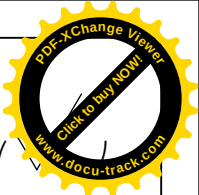
Лист Б-ПН-0-15 ГОСТ 19904-90
Сталь 3 ГОСТ 16523-97

Лит.	Масса	Масштаб
	7.55997	1:10
Лист 1	Листов 1	

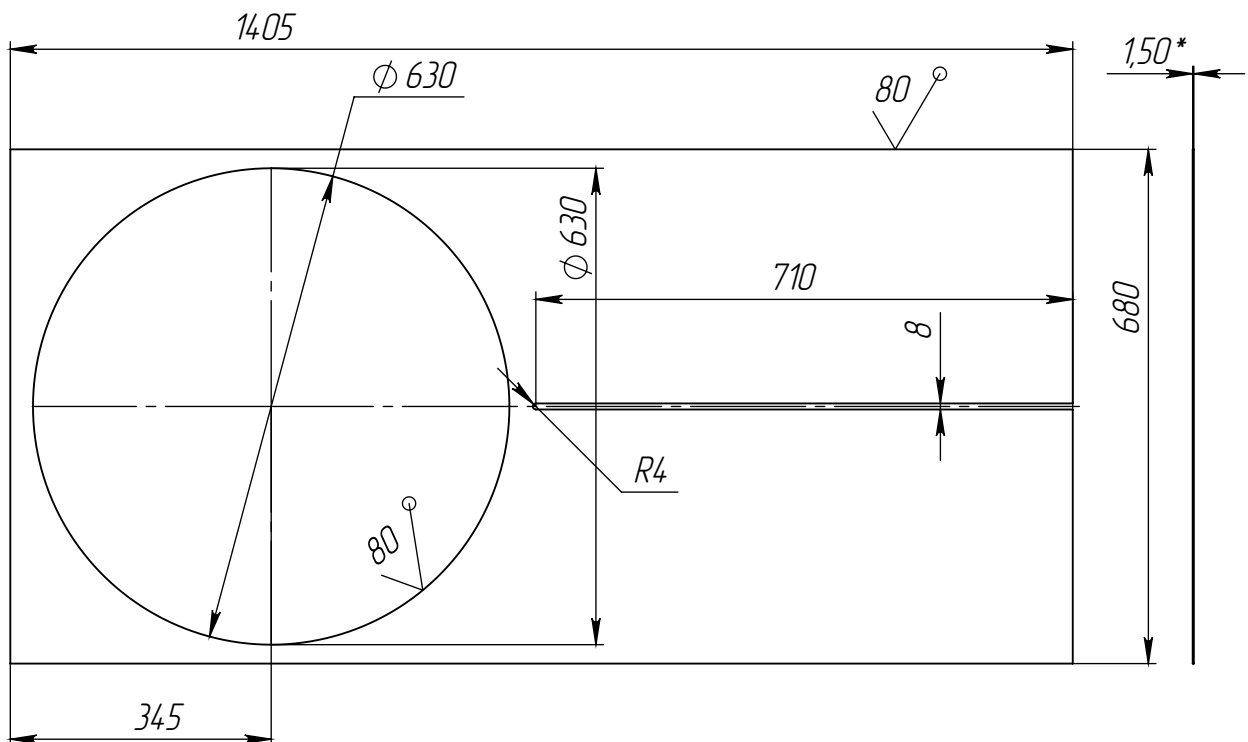
ОАО "Завод "Экран"

Копировал

Формат А4



Справ. №



Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпн. и дата

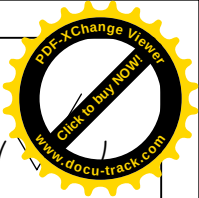
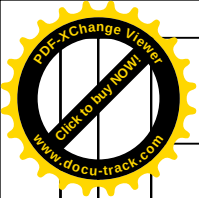
Инв. № подл.

- 1.* Размеры для справок.
- 2.Острые кромки скруглить
- 3.Неуказанные предельные отклонения размеров $H14, h14, \pm IT14/2$.

					ШБ-630-002				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка	Лит.		Масса	Масштаб
Разраб.	Буднов		01.11.2015					7.49296	1:10
Пров.									
Т. контр.						Лист 1		Листов 1	
Н. контр.					Лист Б-ПН-0-1.5 ГОСТ 19904-90				
Утв.					Сталь 3 ГОСТ 16523-97				
					ОАО "Завод "Экран"				

Копировал

Формат А4



ШБ-630-003

Перв. примен.

Справ. №

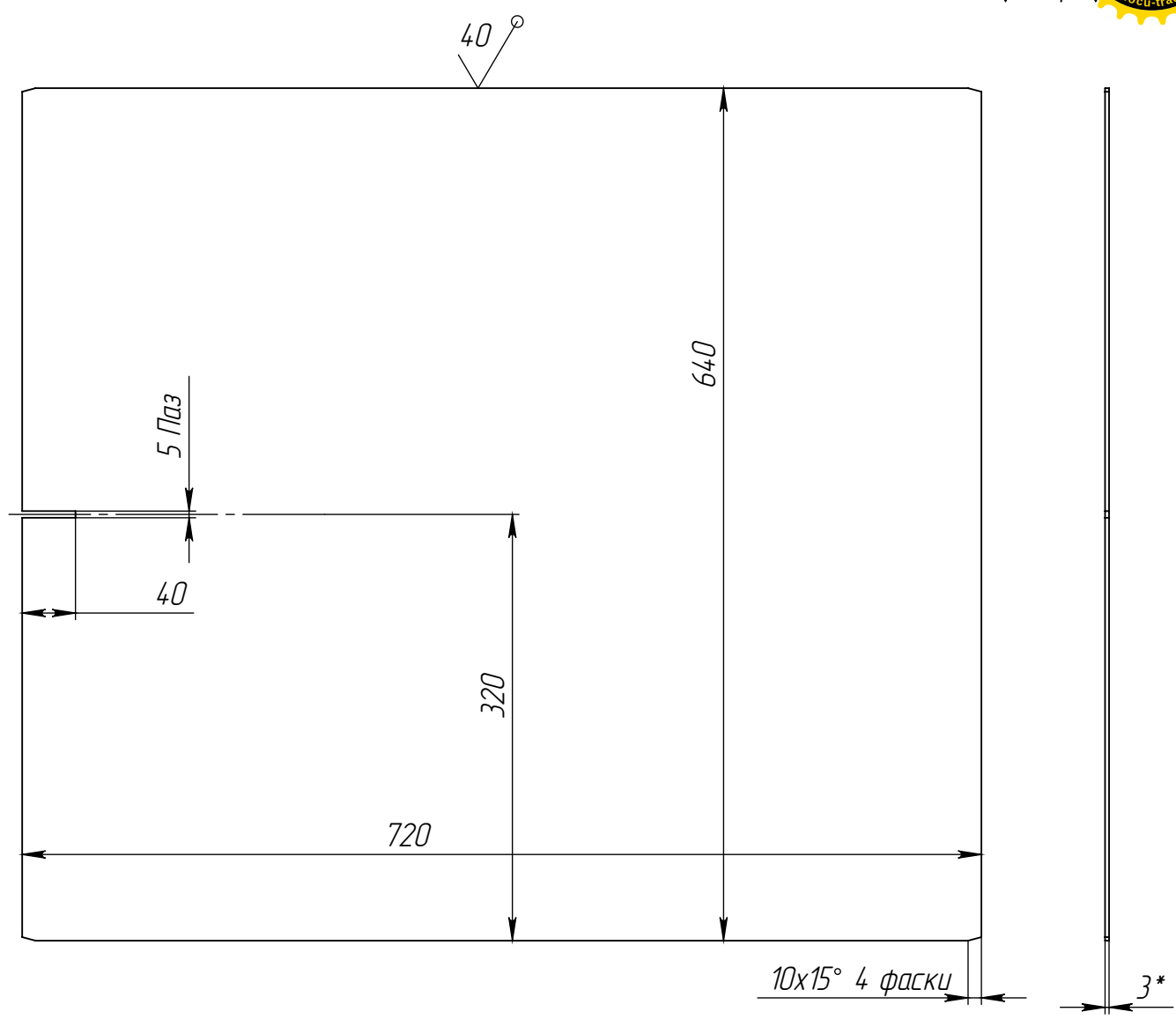
Подп. и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



- 1.* Размеры для справок.
- 2.Острые кромки скруглить
- 3.Неуказанные предельные отклонения размеров Н14,н14,±IT14/2.
- 4. Скручивание, неплоскостность не более 0.8 мм

ШБ-630-003

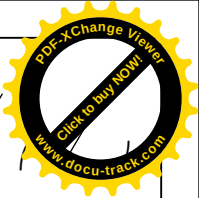
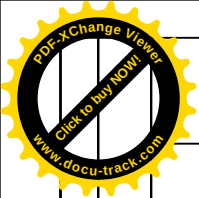
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Буднов		01.11.2015
Пров.		Хиль		
Т. контр.		Архипов		
Н. контр.		Прищепа		
Утв.		Журавлев		

Язык

Лист Б-ПН-0-3 ГОСТ 19904-90

Сталь 3 ГОСТ 16523-97

Лит.			Масса	Масштаб
			10.81824	1:5
Лист 1			Листов 1	
ОАО " Завод "Экран"				

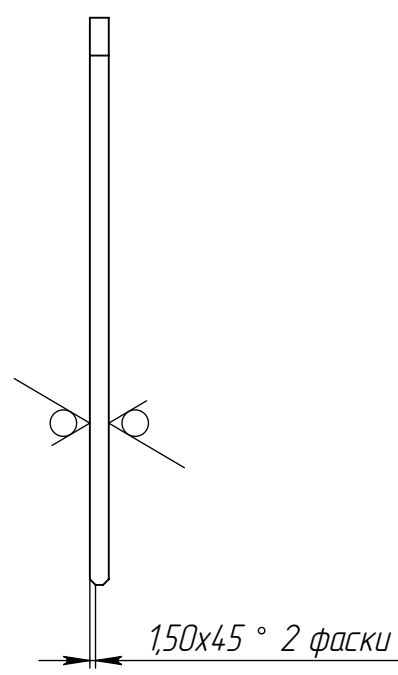
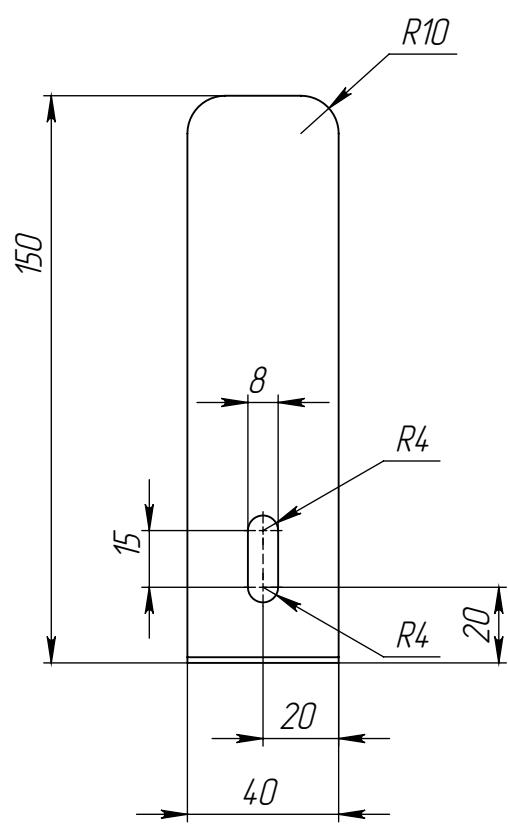


700-009-9M

40

Перв. примен.

Справ. №



- 1.* Размеры для справок.
- 2.Острые кромки скруглить
- 3.Неуказанные предельные отклонения размеров Н14,н14,±IT14/2.

Подп. и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Буднов		01.11.2015
Пров.		Хиль		
Т. контр.		Хиль		
Н. контр.		Прищепа		
Утв.		Журавлев		

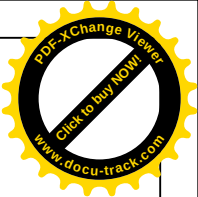
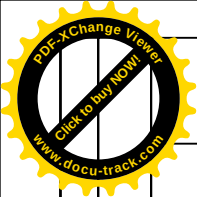
ШБ-630-004

Стойка

Лист Б-ПН-0-5 ГОСТ 19903-74
Сталь 3 ГОСТ 16523-97

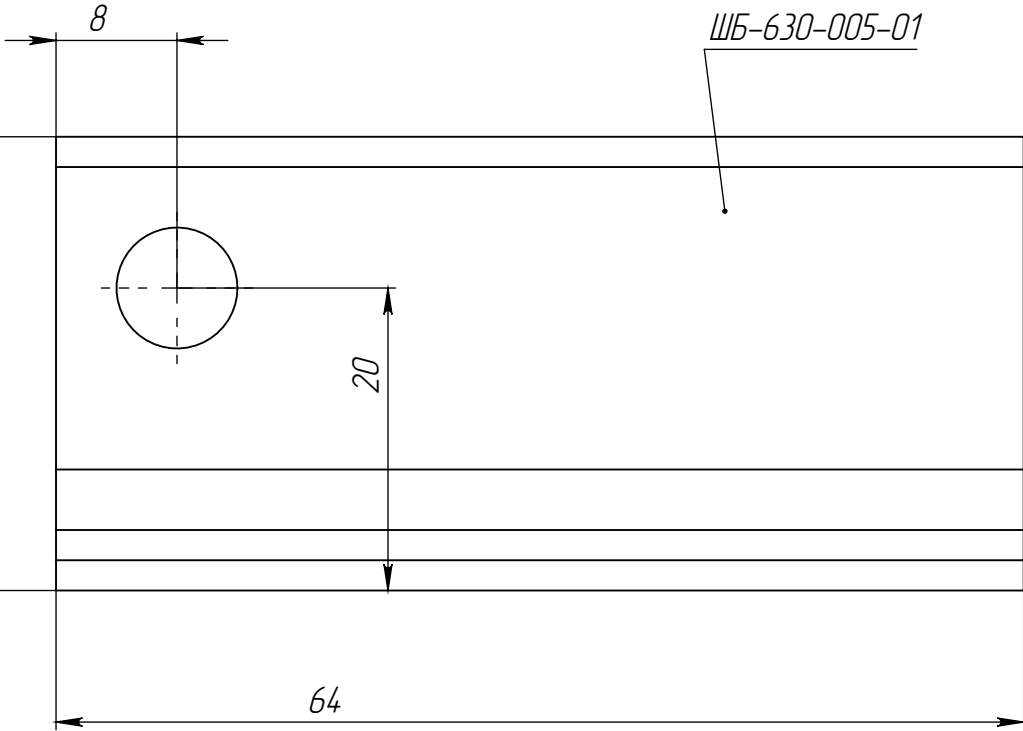
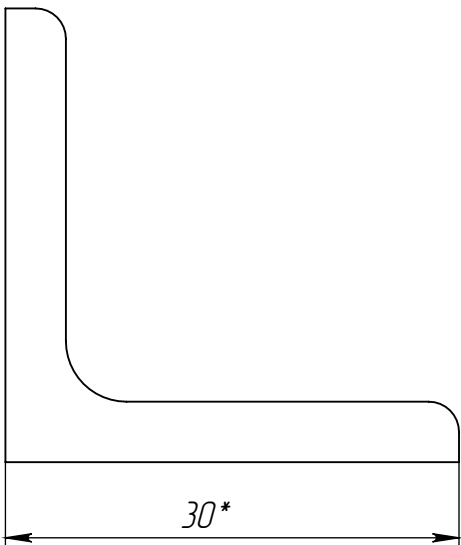
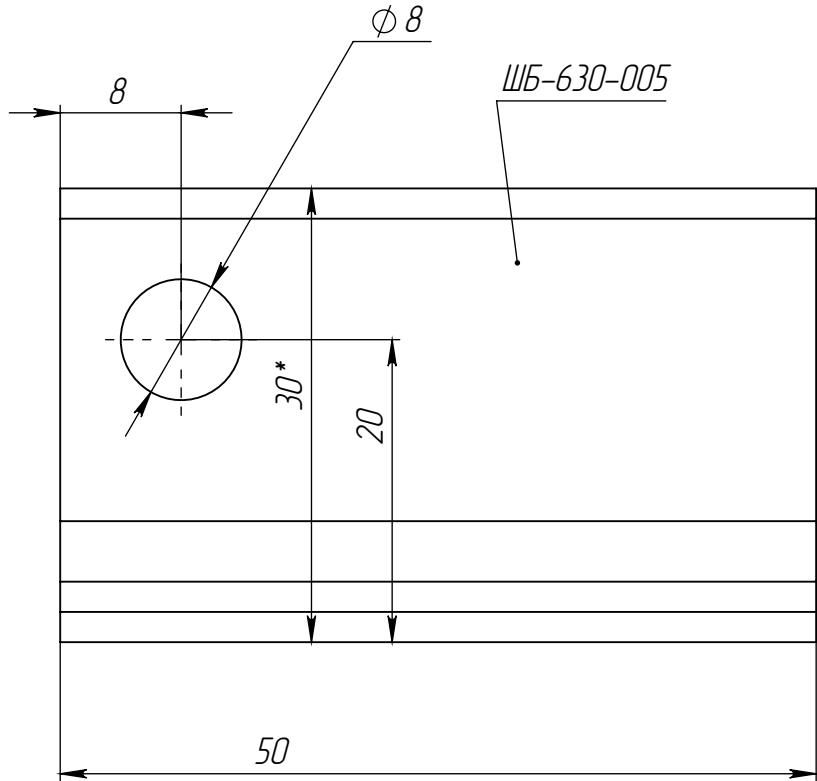
Лит.	Масса	Масштаб
	0.22585	1:2
Лист 1	Листов 1	

ОАО "Завод "Экран"



500-039-9M

✓ (✓) ✓



- 1.* Размеры для справок.
- 2.Острые кромки скруглить
- 3.Неуказанные предельные отклонения размеров Н14,н14,±IT14/2.

Справ. №	
Подп. и дата	
Инд. № дубл. 30	
Взам. инд. №	
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

					ШБ-630-005					
					Проушина	Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					0.08679	2:1
Разраб.		Буднов		01.11.2015						
Пров.										
Т. контр.										
Н. контр.										
Утв.										