

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 7.901-5

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ СТАНЦИЙ
ОЧИСТКИ ПРИРОДНЫХ И СТОЧНЫХ ВОД

ВЫПУСК 4

ЗАСЛОНКИ ПОВОРОТНЫЕ РЕГУЛИРУЮЩИЕ
РЕГУЛЯТОРЫ УРОВНЯ

АЛЬБОМ II

ЗАСЛОНКИ ПОВОРОТНЫЕ РЕГУЛИРУЮЩИЕ
Ду 400, 500, 600

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
А.Г. Кетаов А.Г. КЕТАОВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА
М.З. Рысин М.З. РЫСИН

УТВЕРЖДЕНЫ:

ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ СССР

ПРИКАЗ № 39 ОТ 9 ФЕВРАЛЯ 1986г.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ПРИКАЗ № 10 ОТ 10 ФЕВРАЛЯ 1986г.

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Стр.
	Обложка	
	Титульный лист	1
	Содержание	2
1408.00.000ТУ	Технические условия	3
1408.00.000ТУ	Технические условия	4
1408.00.000ТУ	Технические условия	5
1408.00.000СБ	Заслонка поворотная регулирующая Ду400	
	Сборочный чертеж	6
1409.00.000СБ	Заслонка поворотная регулирующая Ду500	
	Сборочный чертеж	7
1410.00.000СБ	Заслонка поворотная регулирующая Ду600	
	Сборочный чертеж	8
1408.00.000	Заслонка поворотная регулирующая Ду400	
	Спецификация	9
1409.00.000	Заслонка поворотная регулирующая Ду500	
	Спецификация	9
1410.00.000	Заслонка поворотная регулирующая Ду600	
	Спецификация	10
1408.00.001	Полуось	10
1408.00.002	Полуось	11
1408.00.003	Ползун	11
1408.00.004	Палец	11
1408.01.000СБ	Корпус	
	Сборочный чертеж	12
1408.01.000	Корпус	
	Спецификация	12
1408.01.000	Корпус	
	Спецификация	13
1408.01.001	Бобышка	13
1408.01.002	Кольцо	13
1408.02.000СБ	Рычаг	
	Сборочный чертеж	14
1408.02.000	Рычаг	
	Спецификация	14
1408.02.001	Цапфа	14
1408.03.000СБ	Шибер	
	Сборочный чертеж	15
1408.03.000	Шибер	
	Спецификация	15
1408.03.001	Диск	16
1408.03.002	Ребро	16
1408.03.003	Ребро	16

Государственный комитет по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР
ЦНИИЭП инженерного оборудования

Утверждаю:
Директор ЦНИИЭП инженерного оборудования
И.Ю.Рубчак

Заслонки поворотные регулирующие
Dy 400; Dy 500; Dy 600
Технические условия
1408.00.000 ТУ

Согласовано:

Настоящие технические условия распространяются на заслонки поворотные регулирующие Dy 400, Dy 500, Dy 600, в дальнейшем именуемые заслонками, предназначенные для регулирования уровня воды в фильтрах водопроводных сооружений путем уменьшения проходного сечения отводящего трубопровода.

Заслонки исполнения У категории 1 по ГОСТ 15150-69. Пример условного обозначения заслонки Dy 400: Заслонка поворотная регулирующая Dy 400.

1. Технические требования.

Заслонки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно чертежам: 1408.00.000; 1409.00.000; 1410.00.000.

1.1. Основные параметры и размеры.

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

1.2. Характеристики.

1.2.1. Заслонки должны обеспечивать регулирование уровня воды в фильтрах водопроводных сооружений при рабочем давлении воды 0,2 МПа.

1.2.2. Болтовые соединения должны иметь контрящие элементы.

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

					1408.00.000 ТУ			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Подп.	Заслонки поворотные регулирующие Dy 400; Dy 500; Dy 600	Лит	Лист	Листов
Разраб.	Огнева	Огн				ЦНИИЭП инж.	2	12
Провер.	Занозин	Зан			Технические условия	оборудования КО		
И контр.	Хромыхина	Хр						
Утв.	Рысин	Ры						

Копировал Музафарова Формат А4

Таблица 1

Наименование параметров	Нормы
Рабочее давление воды, МПа	0,2
Испытательное давление воды, МПа	0,25
Масса заслонки, кг	
Dy 400	38
Dy 500	54
Dy 600	70
Максимальный момент трения поворота, кгм	0,25
Габаритные размеры:	
диаметр корпуса, мм	
Dy 400	466
Dy 500	572
Dy 600	672
длина поворотного рычага, мм	
Dy 400	250
Dy 500	280
Dy 600	350

1.2.3. Швы сварных соединений не должны иметь прожогов, трещин, непроваров. Сварные швы должны быть очищены от шлака и брызг. Переход от основного металла к наплавленному должен быть плавным, без подрезов и наплывов. Ширина и высота швов должны быть равномерными. Конструктивные элементы сварных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 5264-80 и чертежей.

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

1.2.5. Резьба должна быть полной, не иметь искаженного профиля, забоин, выхватов. Сбеги, недорезы, проточки и фаски должны быть выполнены в соответствии с ГОСТ 10549-80; резьба в соответствии с ГОСТ 9150-81, 8724-81, 24705-81.

1.2.6. Основной применяемый материал Ст.3 ГОСТ 380-71.

1.2.7. Обработанные поверхности не должны иметь забоин, заусенцев, задиоров и других механических повреждений. Острые кромки должны быть притуплены.

1.2.8. На все металлические поверхности деталей и узлов, кроме трущихся, должно быть нанесено покрытие - нефтяной битум марки Б ГОСТ 21822-76. Полуоси должны быть смазаны солидолом синтетическим ГОСТ 4366-76.

1.2.9. Средний срок службы заслонки до списания не менее 10 лет.

1.3. Маркировка.

1.3.1. На корпусе заслонки должна быть установлена табличка с нанесенной на ней маркировкой.

1.3.2. Табличка должна быть изготовлена в соответствии с ГОСТ 12969-67, размеры таблички должны соответствовать ГОСТ 12971-67.

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

					1408.00.000 ТУ			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Подп.	Заслонки поворотные регулирующие Dy 400; Dy 500; Dy 600	Лит	Лист	Листов
Разраб.	Огнева	Огн				ЦНИИЭП инж.	2	12
Провер.	Занозин	Зан			Технические условия	оборудования КО		
И контр.	Хромыхина	Хр						
Утв.	Рысин	Ры						

21084 07 4 Копировал Музафарова Формат А4

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

					1408.00.000 ТУ			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Подп.	Заслонки поворотные регулирующие Dy 400; Dy 500; Dy 600	Лит	Лист	Листов
Разраб.	Огнева	Огн				ЦНИИЭП инж.	2	12
Провер.	Занозин	Зан			Технические условия	оборудования КО		
И контр.	Хромыхина	Хр						
Утв.	Рысин	Ры						

1.3.4. Табличка должна 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; рабочее давление, МПа - 0,2; испытательное давление, МПа - 0,25; год выпуска; клеймо ОТК.

1.4. Упаковка.

1.4.1. Все поверхности заслонки, не имеющие антикоррозионных покрытий, должны быть покрыты консервирующей смазкой ПВК ГОСТ 19537-74, обернуты водонепроницаемой бумагой типа «А» по ГОСТ 8828-75 в 2 слоя.

1.4.2. Заслонка должна быть упакована в обрешетку дощатую ГОСТ 12082-82 с маркировкой по ГОСТ 14192-77.

1.4.3. На упаковке должны быть четкие надписи «Верх», «Не кантовать», «Защищать от влаги».

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1408.00.000 ТУ	Лист
						5

Копировал Музафарова Формат А4

2. Правила приемки.

2.1. Каждая заслонка должна быть подвергнута заводским испытаниям.

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

Таблица 2

Приведенные параметры	Пункты технических условий	
	Технические требования	Методы контроля
Размеры	1.1.1., 1.4.3	3.1.
Масса	1.1.1.	3.2.
Работоспособность	1.2.1	3.4, 3.5.
Сварные швы	1.2.3.	3.3.
Шероховатость	1.2.4.	3.6.
Материалы	1.2.6.	3.7.
Резьба	1.2.5.	3.8.
Внешний вид	1.2.7.	3.9.
Покрытия	1.2.8.	3.9.
Маркировка	1.3.1...1.3.4.	3.9.
Упаковка	1.4.1...1.4.3.	3.9.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний дефект подлежит исправлению, после чего заслонка подвергается повторным испытаниям. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1408.00.000 ТУ	Лист
						6

Копировал Музафарова Формат А4

2.4. При положительных результатах испытания изделие считается годным для отправки потребителю. Результаты испытаний записываются в паспорт, а на место 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 заслонки 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 заслонок проверяется гидравлическим испытанием пробным давлением $P=0,25$ МПа. Время испытания 5 минут. После снижения пробного давления до рабочего должен производиться тщательный осмотр всех сварных соединений и прилегающих к ним участков.

3.5. Заслонка считается выдержавшей гидравлическое испытание, если не обнаружено признаков разрыва, течи, слезок, потения в сварных соединениях и на основном металле видимых остаточных деформаций.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1408.00.000 ТУ	Лист
						7

Копировал Музафарова Формат А4

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

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

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

3.9. Внешний вид заслонки, качество лакокрасочных покрытий, маркировка и упаковка контролируются осмотром.

4. Транспортирование и хранение.

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

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

5. Указания по эксплуатации.

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

6. Гарантии поставщика.

6.1. Изготовитель гарантирует работу заслонки 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.

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	1408.00.000 ТУ	Лист
						8

Копировал Музафарова

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 4366-76	Смазка солидол синтетический. Технические условия.
ГОСТ 5264-80	Швы сварных соединений. Ручная электродугловая сварка. Основные типы и конструктивные элементы.
ГОСТ 8724-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Диаметры и шаги.
ГОСТ 8828-75	Бумага упаковочная водонепроницаемая, двухслойная.
ГОСТ 9150-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Профиль.
ГОСТ 10549-80	Выход резьбы. Сбеги, 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.

1408.00.000 ТУ

Лист 9

Копировал Музафарова

Формат А4

ГОСТ 14192-77
ГОСТ 15150-69

Маркировка грузов. Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.

ГОСТ 19537-74

Смазка пластичная ПВК. Технические условия.

ГОСТ 21822-76

Битумы нефтяные специальные. Технические условия.

ГОСТ 24705-81

Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры.

1408.00.000 ТУ

Лист 10

Копировал Музафарова

Формат А4

Приложение 2

Перечень

оборудования, приборов, необходимых для контроля продукции

Наименование оборудования	Количество	Краткая характеристика
Штангенциркуль ГОСТ 166-80.	1	Пределы измерения от 0 до 150. Цена деления 1мм.
Линейка измерительная ГОСТ 427-75.	1	Пределы измерения от 0 до 1000мм. Цена деления 1мм.
Рулетка измерительная ГОСТ 7502-80.	1	Пределы измерения от 0 до 1000мм. Цена деления 1мм.
Образцы шероховатости поверхности ГОСТ 9378-75.	Комплект	Набор №1.
Весы ГОСТ 23711-79.	1	Пределы взвешивания от 0 до 1000кг. Цена деления основной шкалы 50 кг, дополнительной - 500 г. Тип весов-шкальные.
Калибры для метрической резьбы ГОСТ 24997-81.	Комплект	

1408.00.000 ТУ

Лист 11

Копировал Музафарова

Формат А4

Приложение 3

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					

1408.00.000 ТУ

Лист 12

Копировал Музафарова

Формат А4

Выпуск 4 Яльбом 1

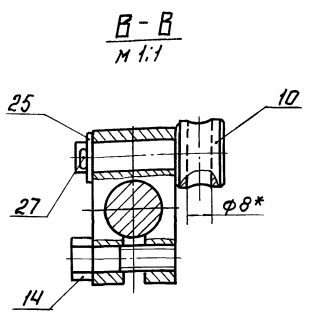
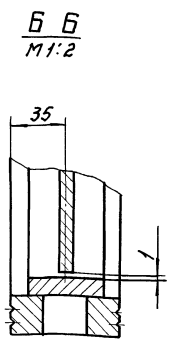
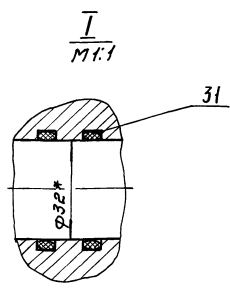
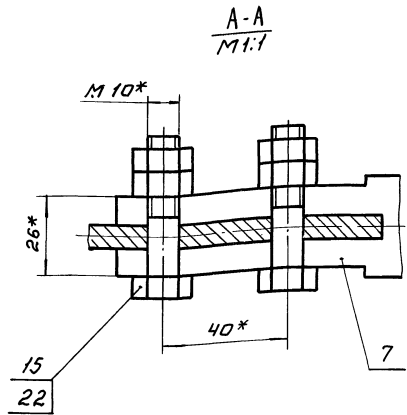
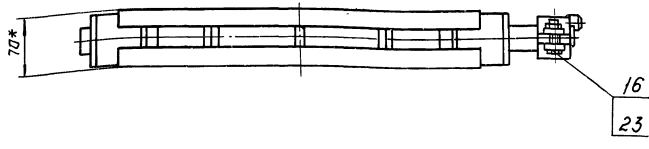
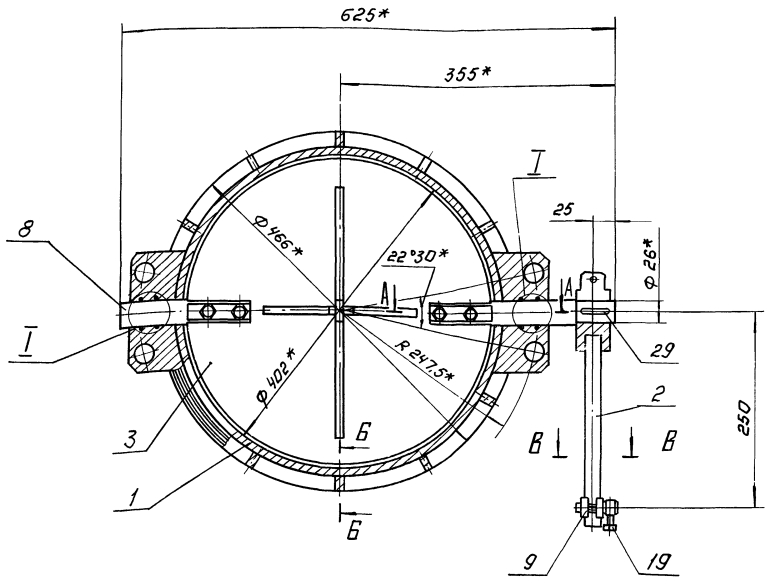
Серия 7.901-5

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

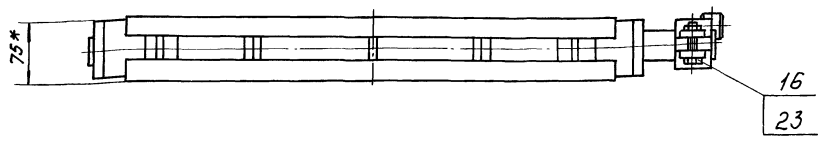
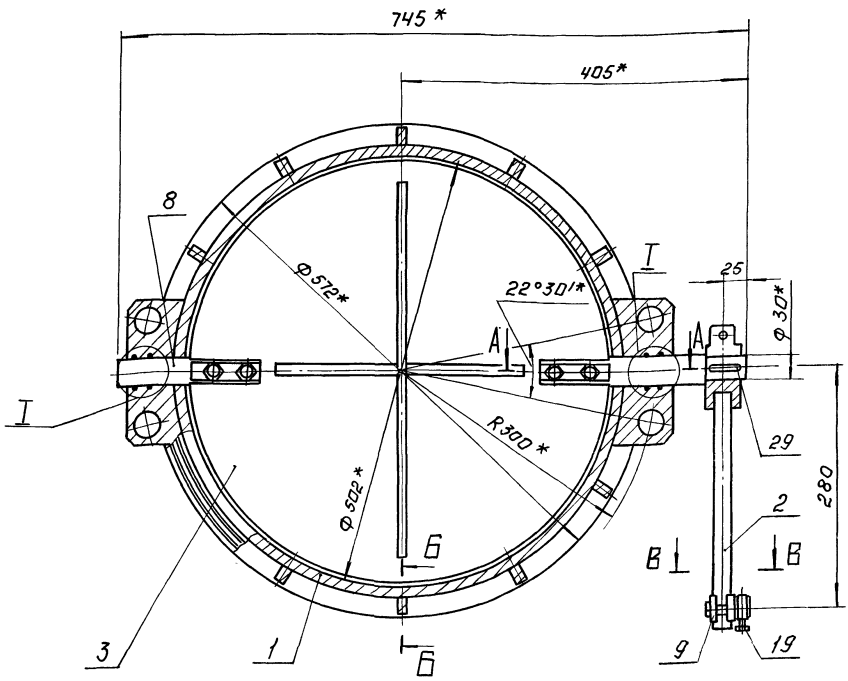
Изм. Лист № докум. Подп. Дата



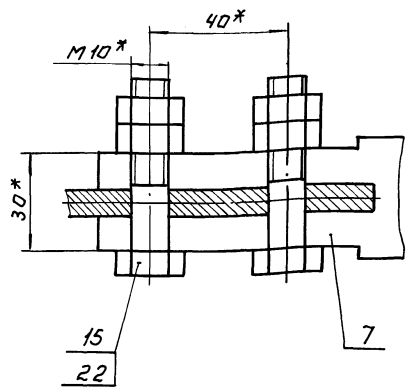
1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров ± 0.14
3. Покрытие - нефтяной битум марки Б ГОСТ 21822-76.
4. Полуоси (поз. 7 и 8) смазать солидалом синтетическим ГОСТ 4356-76.
5. Засланку испытать гидравлическим давлением 0,25 МПа в течение 5 мин.
6. Максимальный момент трения на проворачивание шибера (поз. 3) не более 0,25 кгм.
7. Остальные технические требования 1408.00.000 ТУ.

Примечание. Шибер (поз.3) и рычаг (поз.2) показаны в одной плоскости. Рабочее положение шибера смещено относительно рычага на 45°

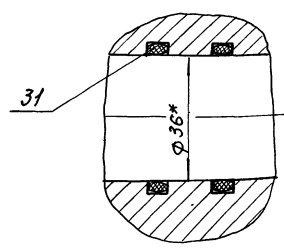
				1408.00.000СБ			
ИЗМ.	ИЛЕТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЗАСЛАНКА ПОВОРОТНАЯ РЕГУЛИРУЮЩАЯ Ду 400. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	Л. ИТ.	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ИГРЕВА		Иван			38	1:4
ПРОБ.	ЗАБОЗН		Иван			ЛИСТ	ЛИСТОВ: 1
У. КОНТР.	РЫСЕН		Иван			ЦНИИЭП инж.	
Т. К. В.	ПРАДСКАЯ		Иван	11-85		ОБОРУДОВАНИЯ КО	
У. КОНТР.	ХОРОШАНКА		Иван			СБММУ АЭ	
УТВ.	СЧАДАНКО		Иван				



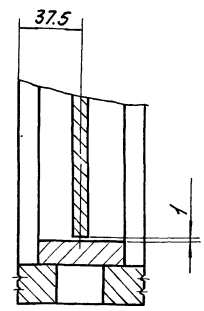
A-A
M 1:1



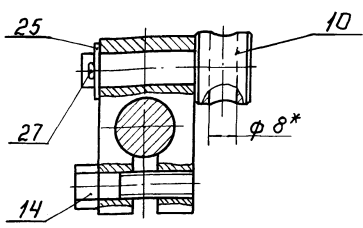
I
M 1:1



B B
M 1:2



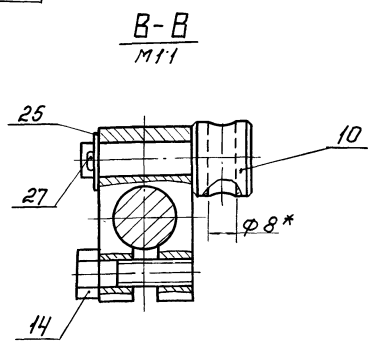
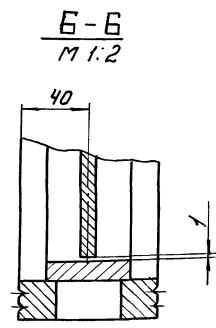
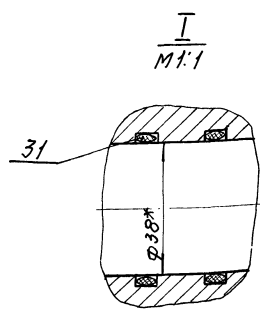
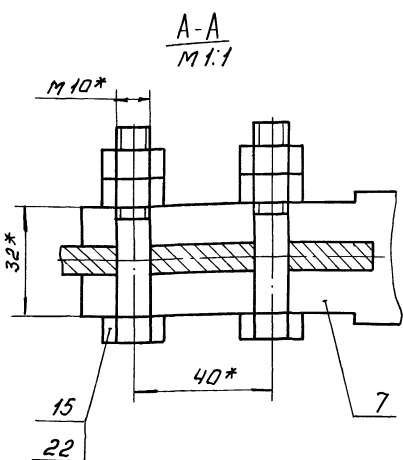
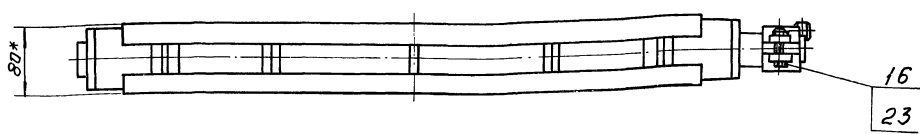
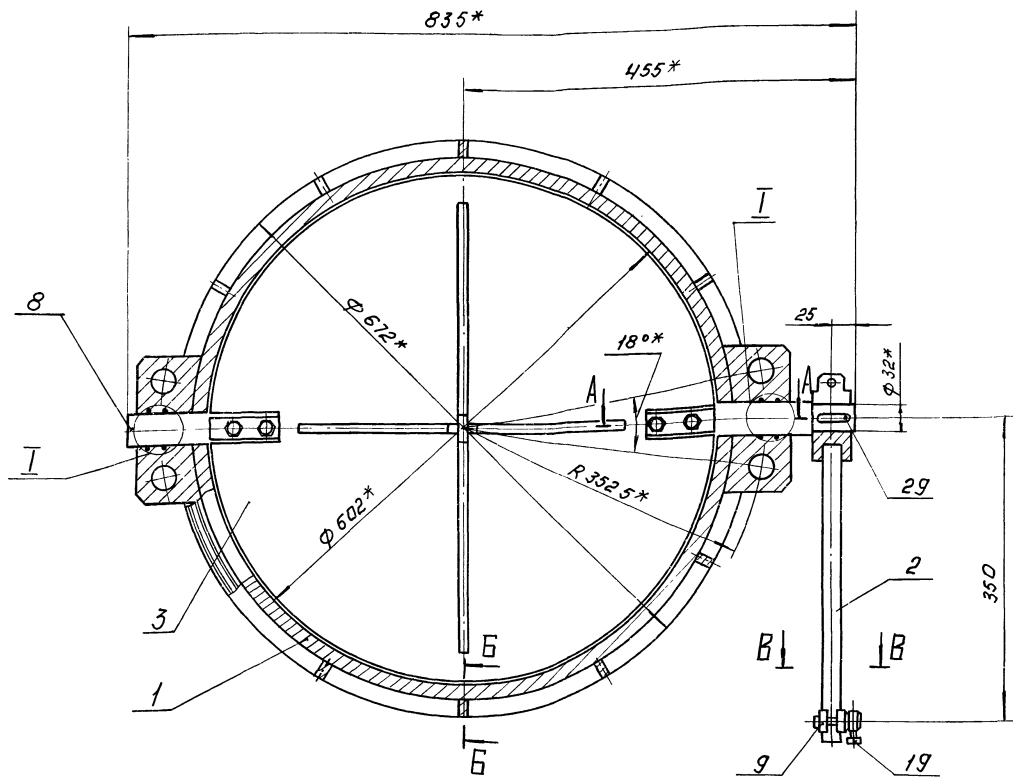
B B
M 1:1



- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{\pi}{2}, 14$
3. Покрытие - нефтяной битум марки Б ГОСТ 21822-76.
4. Палусы (поз. 7 и 8) смазать солидалом синтетическим ГОСТ 4366-76.
5. Заслонку испытать гидравлическим давлением 0,25 МПа в течение 5 мин.
6. Максимальный момент трения на проворачивание шибера (поз. 3) не более 0,25 кгм.
7. Остальные технические требования 1408.00 000 ТУ.

Примечание. Шибер (поз. 3) и рычаг (поз. 2) показаны в одной плоскости.
Рабочее положение шибера смещено относительно рычага на 45° .

				1409.00.000 СБ			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Заслонка поворотная регулирующая Ду 500 Сборочный чертеж	КНУ	МАССА (МАСШТАБ)
РАЗРАБ.	ПУТЕВА						54
ПРОБ.	ЗАНОВИЙ					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
У.КОНТРОЛЬ	СИН					ЦНИИЭП	ВИА
Г.К.О.	ГРАФСКИЙ					ОБОРУДОВАНИЯ КО	
Д.КОНТРОЛЬ	ХРОМИНА						
Э.В.	СУХАРЕНКО						
КОПИРОВАЛ АЛГИНОВА				21084-07		8 ФОРМАТ А2	



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров ± 0.1 мм
3. Покрытие - нефтяной битум марки Б ГОСТ 21822-76.
4. Полуоси (поз. 7 и 8) смазать солидалом синтетическим ГОСТ 4366-76.
5. Заслонку испытать гидравлическим давлением 0.25 МПа в течение 5 мин.
6. Максимальный момент трения на приварачиваемые шибера (поз. 3) не более 0.25 кгм.
7. Остальные технические требования 1408.00.000ТУ.

Примечание. Шибера (поз. 3) и рычаг (поз. 2) показаны в одной плоскости.
Рабочее положение шибера смещено относительно рычага на 45°

				1410.00.000.05			
ИЗМ. АНСТ	ИЗМ. АНСТ	ПОДП	ДАТА	ЗАСЛОНКА ПОВОРОТНАЯ РЕГУЛИРУЮЩАЯ ДУ 600	ЛИСТ	МАССА	МАССА/ОБЪЕМ
РАЗРАБ.	ИГНЕВА	ИЗМ.				70	1:4
ПРОВ.	ЗАНОЗИН			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
У. КОНТР.	РЫСКИН				ЦНИИЭП ИИЖ		
И. КОНТР.	ХРОМЫШАННА				ВООРУЖЕНИЯ К.Д		
ЧТБ	СЛАВЯНЕНКО						

Выпуск 4 Альбом II

Серия 7.901.5

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A2			1408.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
A4			1408.00.000 ТУ	Технические условия		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1408.01.000	Корпус	1	
A4	2		1408.02.000	Рычаг	1	
A4	3		1408.03.000	Шибер	1	
				<u>Детали</u>		
A3	7		1408.00.001	Полуось	1	
A3	8		1408.00.002	Полуось	1	
A4	9		1408.00.003	Ползун	1	
A4	10		1408.00.004	Палец	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт ГОСТ 7798-70		
	14			M8-8g x 30.58	1	
1408.00.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Огнева		Огнева		Лит.	Лист
Провер.	Занозин		Занозин		1	2
Н.контр. Хромихина				11.85	ЦНИИЭП инж.	
Утв. Сухаренко					оборудования. КО	
Копировал Музафарова формат А4						

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		15		M10-8g x 45.58.016	4	
		16		M12-8g x 45.58	1	
		19		Винт А1М4-6g x 1258		
				ГОСТ 17473-80	1	
		22		Гайка ГОСТ 5915-70		
				M10-7H.5.016	8	
		23		M12-7H.5	1	
		25		Шайба 10 ГОСТ 11371-78	1	
		27		Шплинт 2,5x18 ГОСТ 397-79	1	
		29		Шпонка 8x7x36		
				ГОСТ 23360-78	1	
		31		Кольцо 032-040-46-		
				2-4 ГОСТ 9833-73/		
				ГОСТ 18829-73	4	
1408.00.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Копировал Музафарова формат А4						

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. № инв. № дубл. Подпись и дата.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A2			1409.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
A4			1408.00.000 ТУ	Технические условия		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1408.01.000-01	Корпус	1	
A4	2		1408.02.000-01	Рычаг	1	
A4	3		1408.03.000-01	Шибер	1	
				<u>Детали</u>		
A3	7		1408.00.001-01	Полуось	1	
A3	8		1408.00.002-01	Полуось	1	
A4	9		1408.00.003-	Ползун	1	
A4	10		1408.00.004-	Палец	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт ГОСТ 7798-70		
	14			M8-8g x 30.58	1	
1409.00.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Огнева		Огнева		Лит.	Лист
Провер.	Занозин		Занозин		1	2
Н.контр. Хромихина				11.85	ЦНИИЭП инж.	
Утв. Сухаренко					оборудования. КО	
Копировал Музафарова формат А4						

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. № инв. № дубл. Подпись и дата.

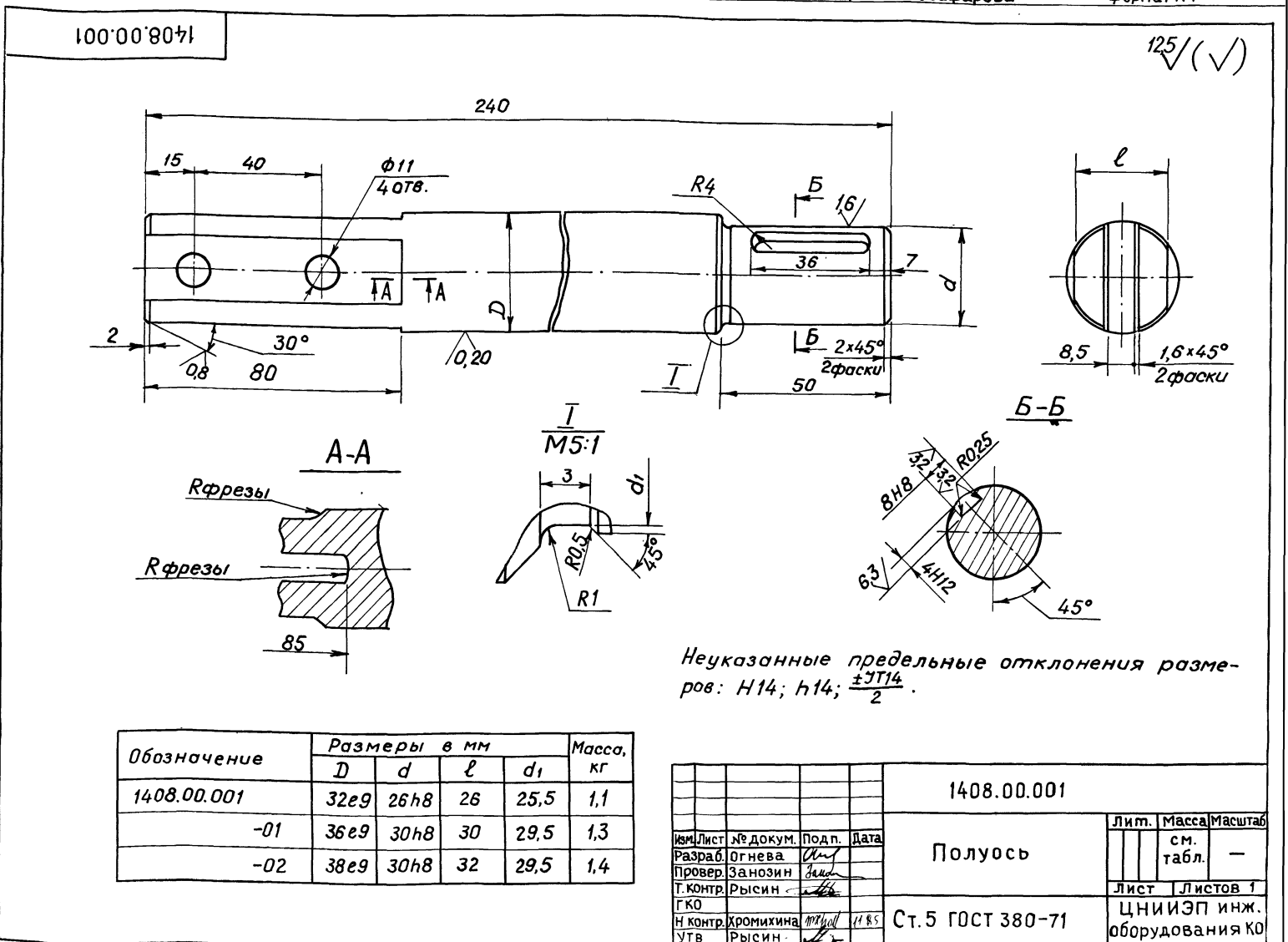
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		15		M10-8g x 45.58.016	4	
		16		M12-8g x 45.58	1	
		19		Винт А1М4-6g x 12.58		
				ГОСТ 17473-80	1	
		22		Гайка ГОСТ 5915-70		
				M10-7H.5.016	8	
		23		M12-7H.5	1	
		25		Шайба 10 ГОСТ 11371-78	1	
		27		Шплинт 2,5x18 ГОСТ 397-79	1	
		29		Шпонка 8x7x36		
				ГОСТ 23360-78	1	
		31		Кольцо 036-044-46-		
				2-4 ГОСТ 9833-73/		
				ГОСТ 18829-73	4	
1409.00.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Копировал Музафарова формат А4						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A2			14.10.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
A4			1408.00.000 ТУ	Технические условия		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1408.01.000-01	Корпус	1	
A4	2		1408.02.000-01	Рычаг	1	
A4	3		1408.03.000-01	Шибер	1	
				<u>Детали</u>		
A3	7		1408.00.001-01	Полуось	1	
A3	8		1408.00.002-01	Полуось	1	
A4	9		1408.00.003	Ползун	1	
A4	10		1408.00.004	Палец	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт ГОСТ 7798-70		
	14			M8-8g x 30.58	1	

1410.00.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Огнева			
Провер.	Занозин			
Н.контр.	Хромихина			
Утв.	Суаренко			
Заслонка поворотная регулирующая Ду 600			Лит. Лист Листов	
			ЦНИИЭП инж. оборудования КО	
Копировал Музафарова			Формат А4	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		15		M10-8g x 45.58.016	4	
		16		M12-8g x 55.58	1	
		19		Винт А1.М4-6g x 12.58 ГОСТ 17473-80	1	
		22		Гайка 5915-70		
		23		M10-7H.5.016	8	
				M12-7H.5	1	
		25		Шайба 10 ГОСТ 11371-78	1	
		27		Шплинт 2,5x18 ГОСТ 397-79	1	
		29		Шпонка 8 x 7 x 36 ГОСТ 23360-78	1	
		31		Кольцо 038-046-46- 2-4 ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73	4	

1410.00.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Копировал Музафарова			Формат А4	



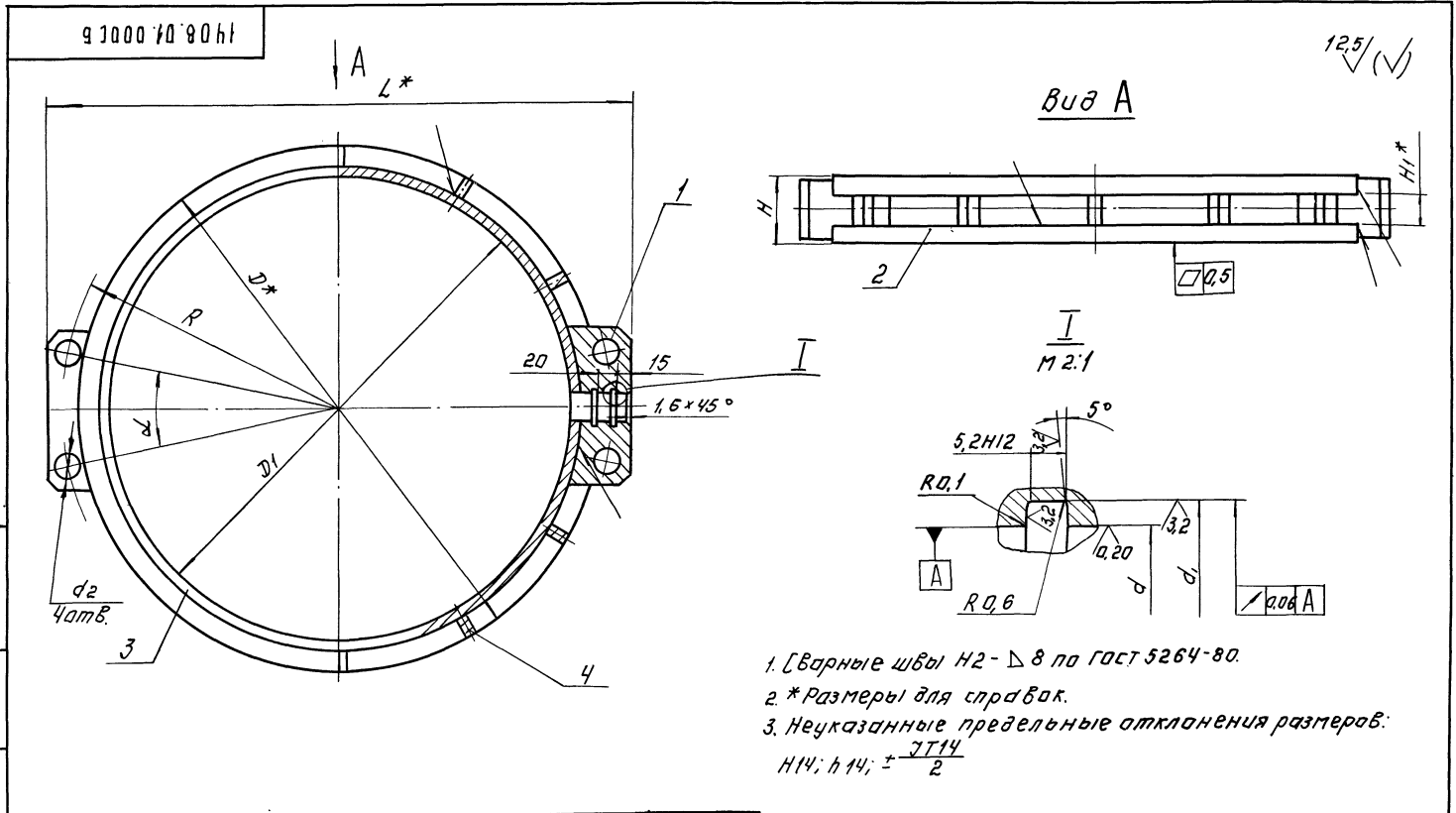
Обозначение	Размеры в мм				Масса, кг
	D	d	ℓ	d ₁	
1408.00.001	32e9	26h8	26	25,5	1,1
-01	36e9	30h8	30	29,5	1,3
-02	38e9	30h8	32	29,5	1,4

1408.00.001				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Огнева			
Провер.	Занозин			
Г.контр.	Рысин			
Г.КО				
Н.контр.	Хромихина			
Утв.	Рысин			
Полуось			Лит. Масса Масштаб	
			см. табл. —	
Ст. 5 ГОСТ 380-71			Лист Листов 1	
ЦНИИЭП инж. оборудования КО				

Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1408.01.000-		Примечание
				01	02	
			Документация			
03		1408.01.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	
			Детали			
04	1	1408.01.001	Бобышка	2		
		-01	Бобышка	2		
		-02	Бобышка	2		
04	2	1408.01.002	Калыча	2		
		-01	Калыча	2		
		-02	Калыча	2		

1408.01.000	Корпус
Лист 1	Листов 3
ЦНИИЭП ИИЖ	
Оборудования КО	

Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1408.01.000-		Примечание
				01	02	
04	3	1408.01.003	Обечайка	1		5,9 кг
			Труба ЧЗС-120СТ8781-74			
			L=48 h14			
		-01	Обечайка	1		9,5 кг
			Труба ЗЗС-140СТ8781-74			
			L=53 h14			
		-02	Обечайка	1		12,4 кг
			Труба ЗЗС-140СТ8781-74			
			L=58 h14			
04	4	1408.01.004	Редра	10		0,034 кг
			Лист Б-8 ГОСТ 19903-74			
			См. 3 кн. ГОСТ 14637-79			
		-01	Редра	10		0,04 кг
			Лист Б-8 ГОСТ 19903-74			
			См. 3 кн. ГОСТ 14637-79			



- Сварные швы Н2-Δ 8 по ГОСТ 5264-80.
- * Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$

Обозначение	Размеры в мм										Масса, кг
	L	H	H1	D	D1	d	d1	d2	R	α	
1408.01.000	625	70	27	466	402	32H9	40	23	297,5	22°30'	25
-01	660	75	32	572	502	36H9	44	23	300	18°	35
-02	835	80	37	672	602	38H9	46	27	352,5	18°	46

1408.01.000 СБ				Корпус		Лист	Масса	Масштаб
				Сборочный чертеж.		См. таб.		
Лист	Листов	ЦНИИЭП ИИЖ		Оборудования КО				

№ документа	Подп.	Дата	Взам. инв. №	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Л4			1408.02.000СБ		Документация		
Л4	1	1408.02.001	-01		Сборочный чертеж	Х	Х
Б4	2	1408.02.002	-02		Шток		

Наименование	Кол. на исполн.	1408.02.000-
Документация		
Сборочный чертеж	Х	Х
Шток	1	1
Цапфа	1	1

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Лист	Масса	Масштаб	
1	См. табл.	-	

1408.02.000
Рычаг
ЦНИИЭП ИИЖ
Оборудования КО

Формат: А4

№ документа	Подп.	Дата	Взам. инв. №	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Л4			1408.02.000СБ		Документация		
Л4	1	1408.02.001	-01		Сборочный чертеж	Х	Х
Б4	2	1408.02.002	-02		Шток		

Наименование	Кол. на исполн.	1408.02.000-
Документация		
Сборочный чертеж	Х	Х
Шток	1	1
Цапфа	1	1

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Лист	Масса	Масштаб	
1	См. табл.	-	

1408.02.000
Рычаг
ЦНИИЭП ИИЖ
Оборудования КО

Формат: А4

1408.02.000СБ

Обозначение	Н, мм	Масса, кг
1408.02.000	325Н14	1.5
-01	355Н14	1.55
-02	425Н14	1.7

* Размеры для справок

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Лист	Масса	Масштаб	
1	См. табл.	-	

1408.02.000СБ
Рычаг
Сборочный чертеж.
ЦНИИЭП ИИЖ
Оборудования КО

Формат: А4

1408.02.001

Обозначение	Размеры в мм	Масса, кг	
	d	l	
1408.02.001	26Н8	29.3Н12	0.9
-01	30Н8	33.3Н12	1.0
-02	32Н8	35.3Н12	1.1

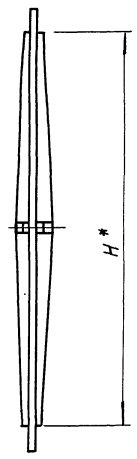
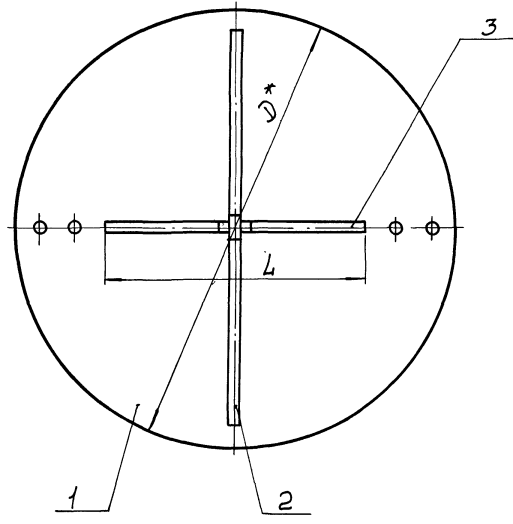
Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14 ± 0.25/2

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Лист	Масса	Масштаб	
1	См. табл.	-	

1408.02.001
Цапфа
Ст. 3 ГОСТ 380-71
ЦНИИЭП ИИЖ
Оборудования КО

Формат: А4

1408.03.000 СБ



- 1. Сварные швы ТЗ-Д4-20740 по ГОСТ 5264-80.
- 2. *Размеры для справок

Обозначение	Размеры в мм			Масса, кг
	Д	Л	Н	
1408.03.000	400	188	340	8.6
-01	500	288	440	13.2
-02	600	388	540	19

1408.03.000 СБ					
ИЗМ.	ЛИСТ	№ АБЗМ	ПОДП.	ДАТА	ШИБЕР СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
РАЗРАБ.	ОГНЕВА	ЗАНОЗИН	Сухаренко	11.05	
Т. КОНТР.	РЫСИН				
Н. КОНТР.	ХРОМИХИНА	СУХАРЕНКО			
УТВ.					ЛИСТ 1
					ЛИСТОВ 1
					СНИИЭП И НЖ ОБОРУДОВАНИЯ КО

Формат: А3

Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.	1408.03.000-	Примечание
	Документация			
А3	Сборочный чертеж	X	X	
Детали				
А4	Диск	1		
	Диск -01	1		
	Диск -02	1		
А4	Ребра	2		
	Ребра -01	2		
	Ребра -02	2		

ИЗМ.	ЛИСТ	№ АБЗМ	ПОДАТЬ И ДАТА
РАЗРАБ.	ОГНЕВА	ЗАНОЗИН	Сухаренко
Т. КОНТР.	РЫСИН		
Н. КОНТР.	ХРОМИХИНА	СУХАРЕНКО	
УТВ.			

1408.03.000

ШИБЕР

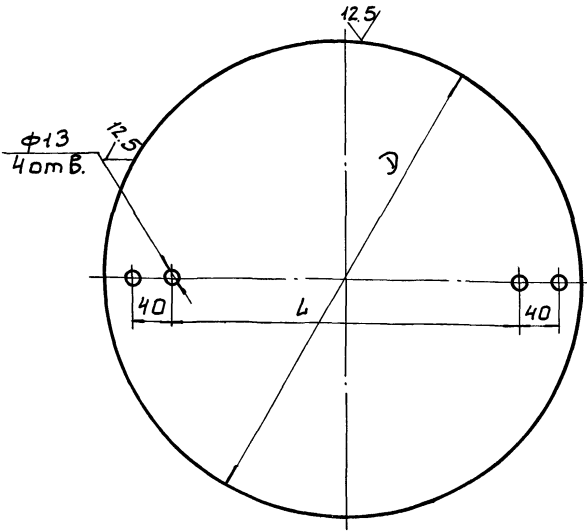
Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.	1408.03.000-	Примечание
А4	Ребра	4		
	Ребра -01	4		
	Ребра -02	4		

ИЗМ.	ЛИСТ	№ АБЗМ	ПОДАТЬ И ДАТА

1408.03.000

1408.03.001

(V)



Обозначения	Размеры в мм		Масса, кг
	Д	Л	
1408.03.001	400	270	7.9
-01	500	370	12.3
-02	600	470	17.8

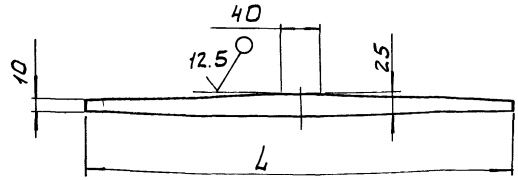
Предельные отклонения размеров: $h14; h14 \pm \frac{IT14}{2}$

1408.03.001				Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ	Лист	№ док.ум.	ПОДП.	Дата	СМ.	ТАБЛ.
РАЗРАБ.	ОГНЕВА					
ПРОВ.	ЗЯНОЗИН					
Т.КОНТР.	РЫСИН					
Г.КО						
И.КОНТР.	ХРОМИКИНА					
УТВ.	РЫСИН					
Лист 5-8 ГОСТ 19903-74 СТ 3 ГОСТ 14637-79				ЦНИИЭП инж. оборудования КО		

Формат: А4

1408.03.002

(V)



Обозначение	Л, мм	Масса, кг
1408.03.002.	340	0.43
-01	440	0.55
-02	540	0.68

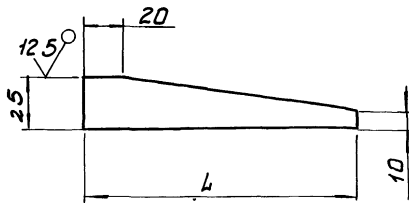
Предельные отклонения размеров: $h14; h14 \pm \frac{IT14}{2}$

1408.03.002				Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ	Лист	№ док.ум.	ПОДП.	Дата	СМ.	ТАБЛ.
РАЗРАБ.	ОГНЕВА					
ПРОВ.	ЗЯНОЗИН					
Т.КОНТР.	РЫСИН					
Г.КО						
И.КОНТР.	ХРОМИКИНА					
УТВ.	РЫСИН					
Лист 5-8 ГОСТ 19903-74 СТ 3 ГОСТ 14637-79				ЦНИИЭП инж. оборудования КО		

Формат: А4

1408.03.003

(V)



Обозначение	Л, мм	Масса, кг
1408.03.003.	90	0.11
-01	140	0.18
-02	190	0.24

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

1408.03.003				Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ	Лист	№ док.ум.	ПОДП.	Дата	СМ.	ТАБЛ.
РАЗРАБ.	ОГНЕВА					
ПРОВ.	ЗЯНОЗИН					
Т.КОНТР.	РЫСИН					
Г.КО						
И.КОНТР.	ХРОМИКИНА					
УТВ.	РЫСИН					
Лист 5-8 ГОСТ 19903-74 СТ 3 ГОСТ 14637-79				ЦНИИЭП инж. оборудования КО		