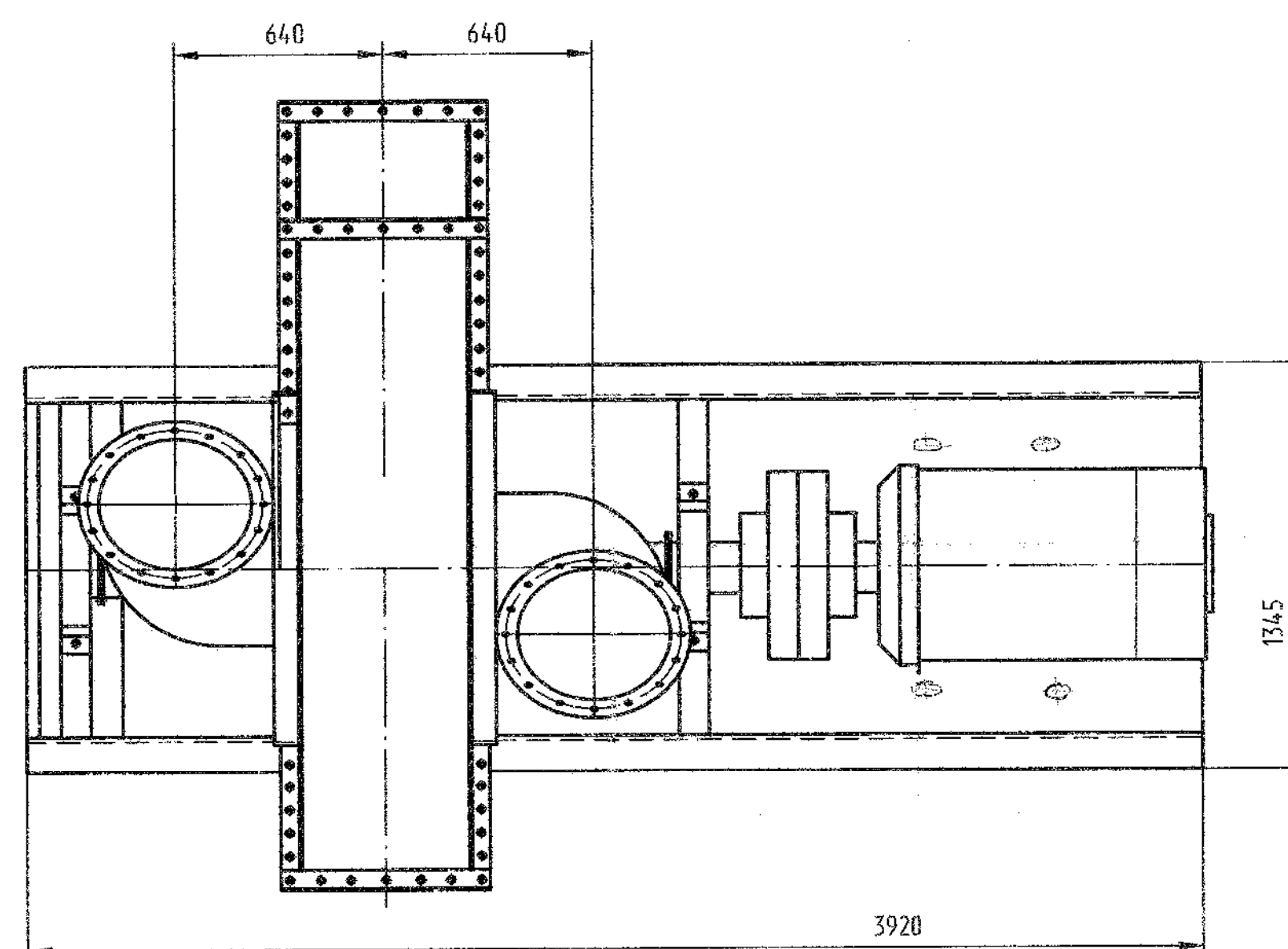
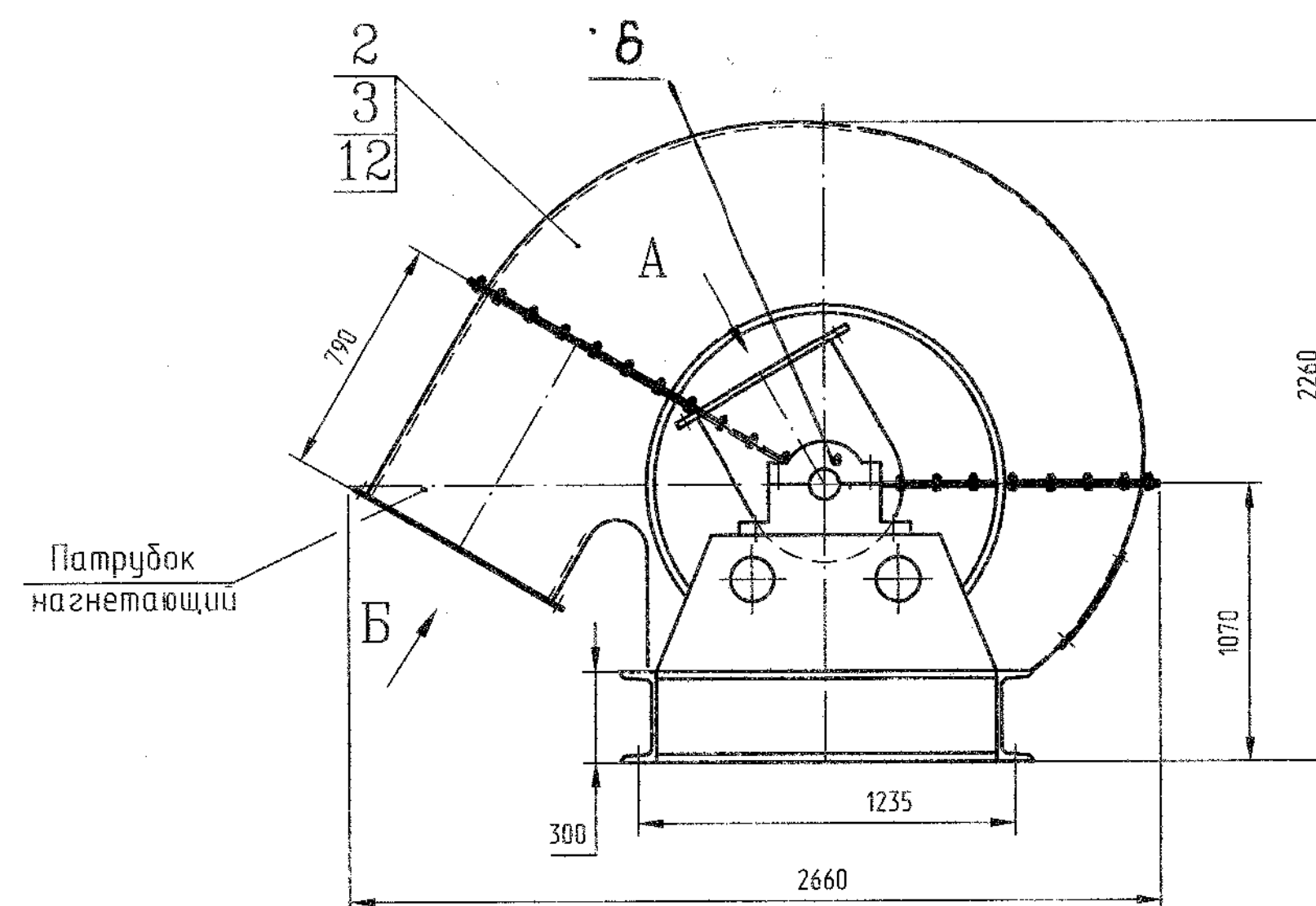
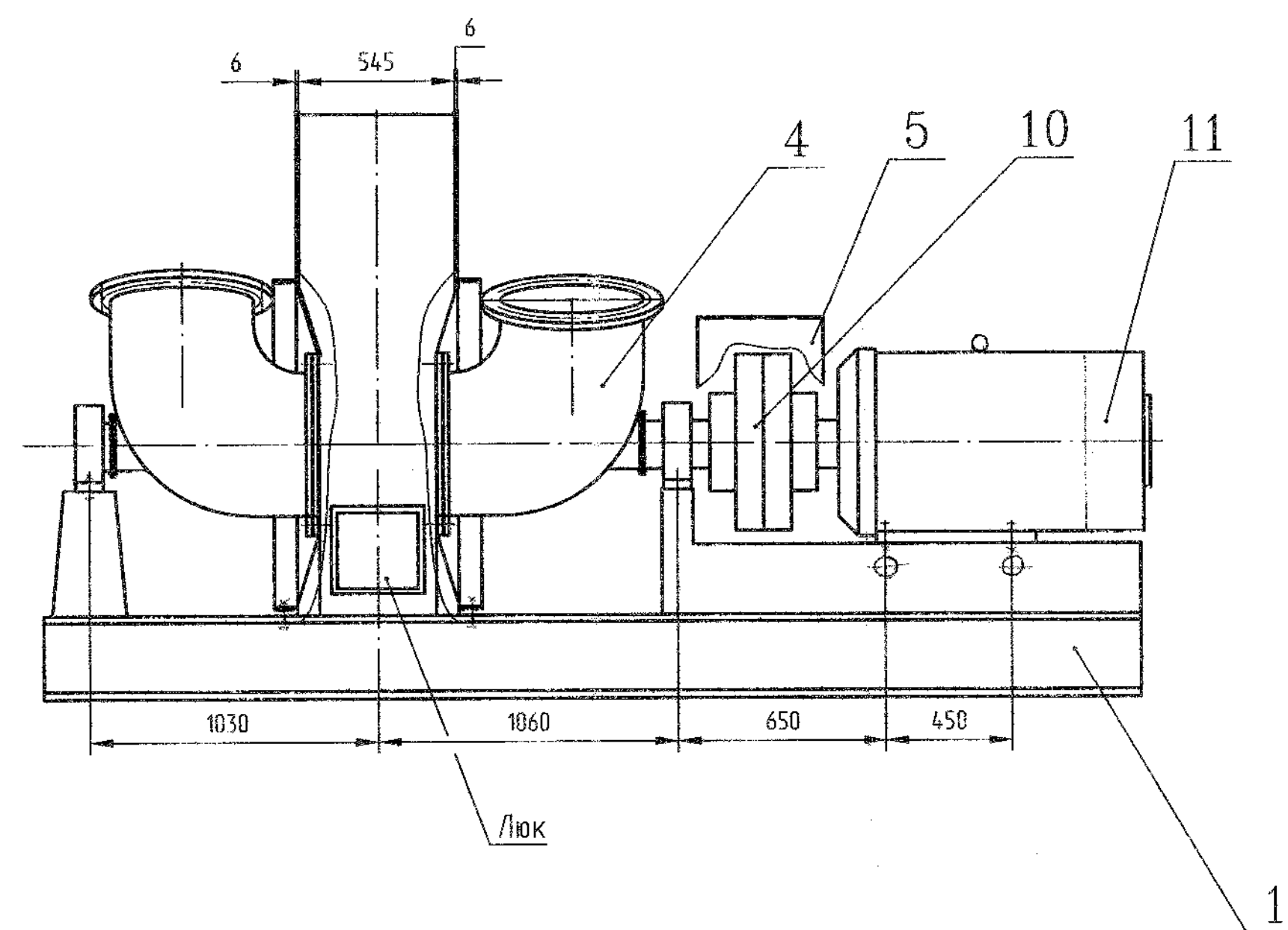
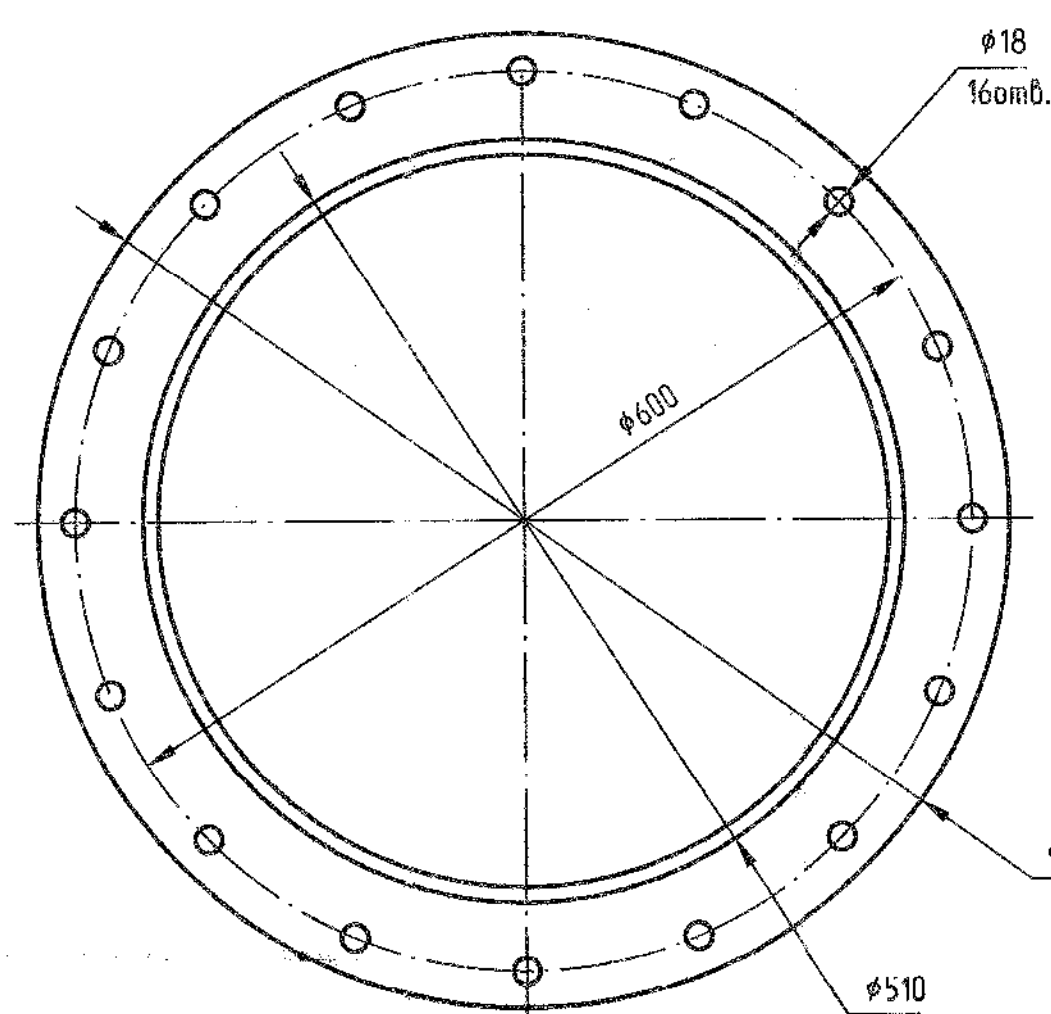
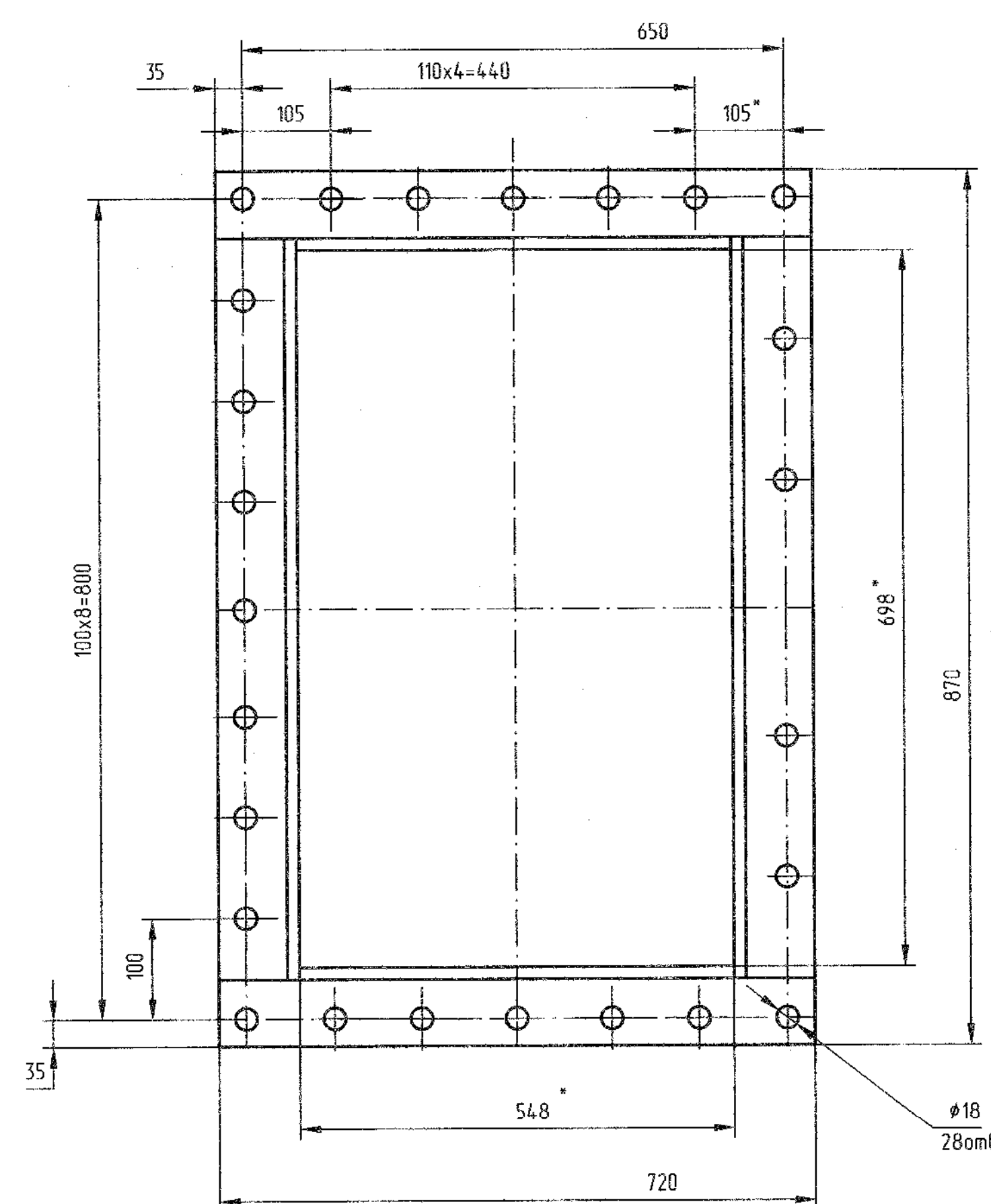




А(1:5).



Б(1:5).



Техническая характеристика:

1. Вид всасывания	двусторонний.
2. Число оборотов рабочего колеса, об/мин	1480
3. Диаметр рабочего колеса, мм	1400
4. Рабочая среда	воздух
5. Диаметр всасывающего трубопровода, мм	2x500
6. Сечение нагнетающего трубопровода, мм	710x560
7. Производительность, м ³ /час	40 000
8. Суммарный напор, кг/м ²	940
9. Потребляемая мощность, кВт	205
10. Мощность электродвигателя, кВт	250
11. Габариты:	
длина, мм	3925
ширина, мм	2700
высота, мм	2260
12. Вес, кг	3694

Технические требования :

- Размеры для справок.
- $h14, H14, \pm \frac{IT14}{2}$
- Выполнить антикоррозионную защиту металлоконструкций:
Грунтовка ХС-059 ГОСТ 23494-79 - 2 слоя
Эмаль ХВ-124 ГОСТ 10144-74 - 3 слоя.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Сборочные единицы		
Б4	1		2Ф3.2.104.01.000	Рама	1	
А1	2		2Ф3.2.104.02.000	Колесо рабочее	1	
А2	3		2Ф3.2.104.03.000	Вал	1	
Б4	4		2Ф3.2.104.04.000	Патрубок всасывающий	2	
Б4	5		2Ф3.2.104.05.000	Ограждение	1	
А4	6		17.147.01.00.000	Кожух	2	Подш. 30x215x73
				Прочие изделия		
	10			Муфта упругая кулачковая А 250 TGL21614	1	
	11			Электродвигатель BAO 2-315-M4 N=250кВт n=1500об/мин.	1	
				Переменные данные для исполнений:		
				2Ф3.2.104.00.000 (правое).		
А4	12		17.147.01.00.000	Кожух	1	
				2Ф3.2.104.00.000 -01(левое).		
А4	12		17.147.01.00.000 -01	Кожух	1	

Вентилятор центробежный
двустороннего всасывания

2Ф3.2.104.00.000 ВО

Вентилятор
LRHDE 500-Z/R240
Вид общий

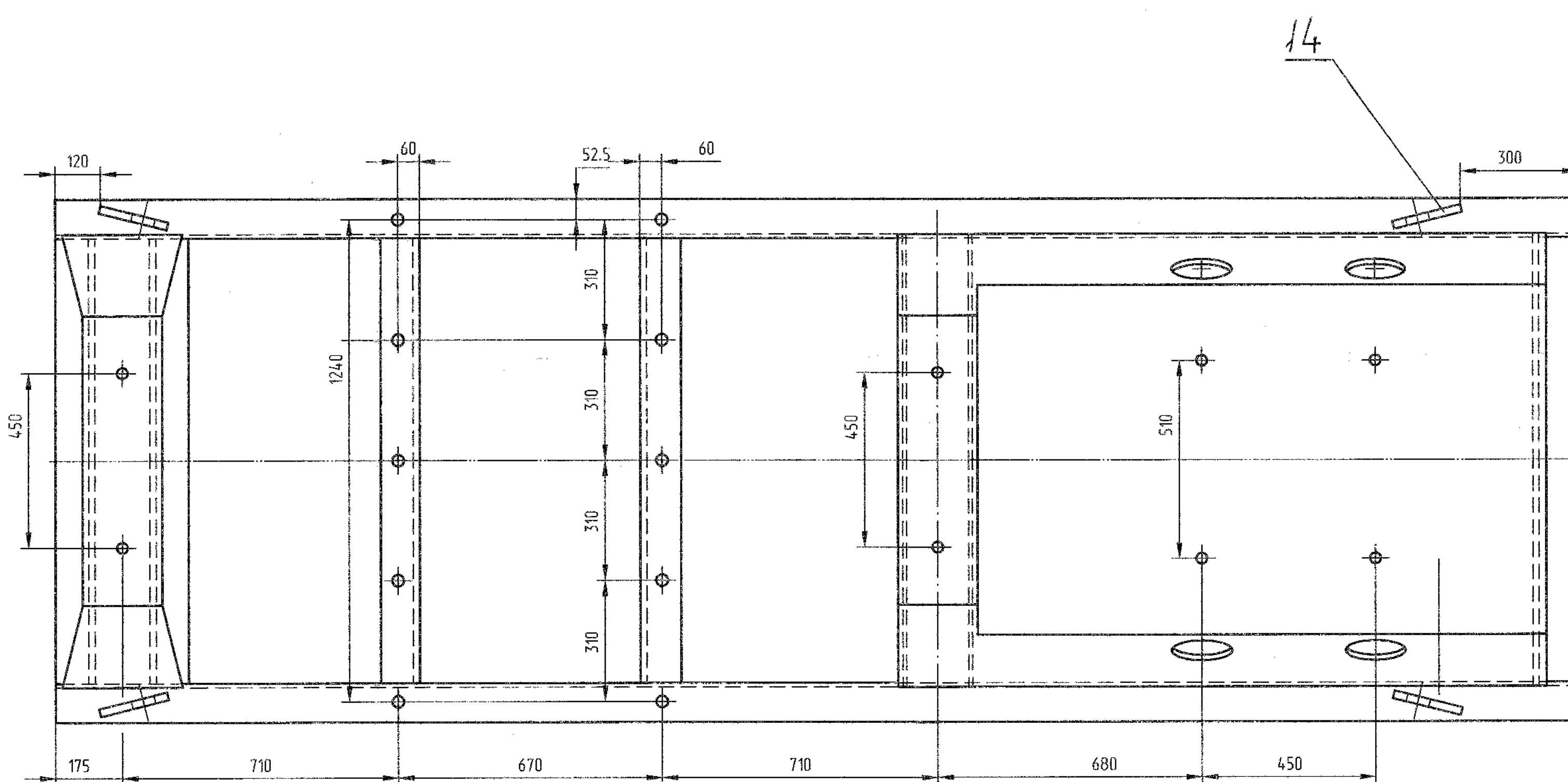
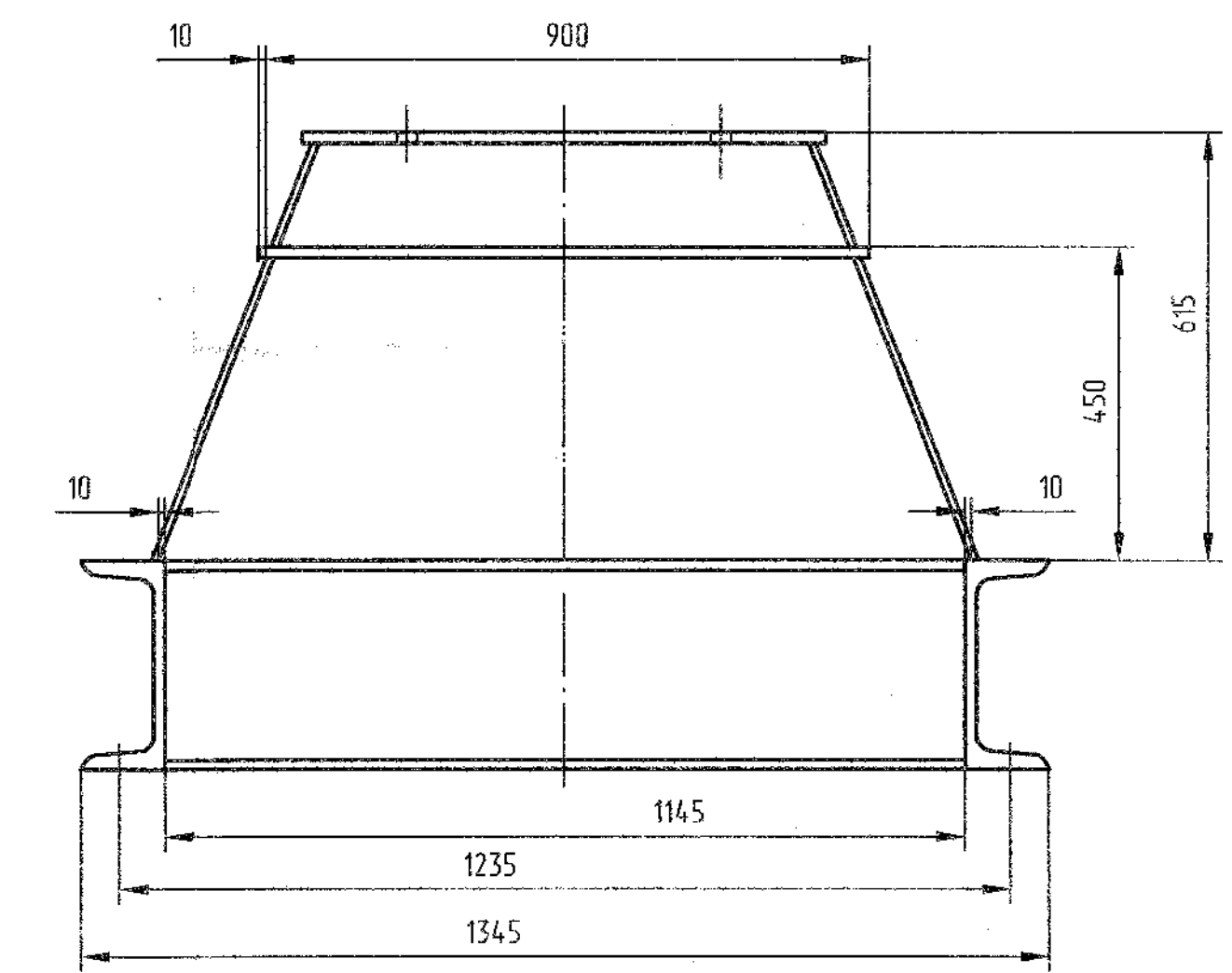
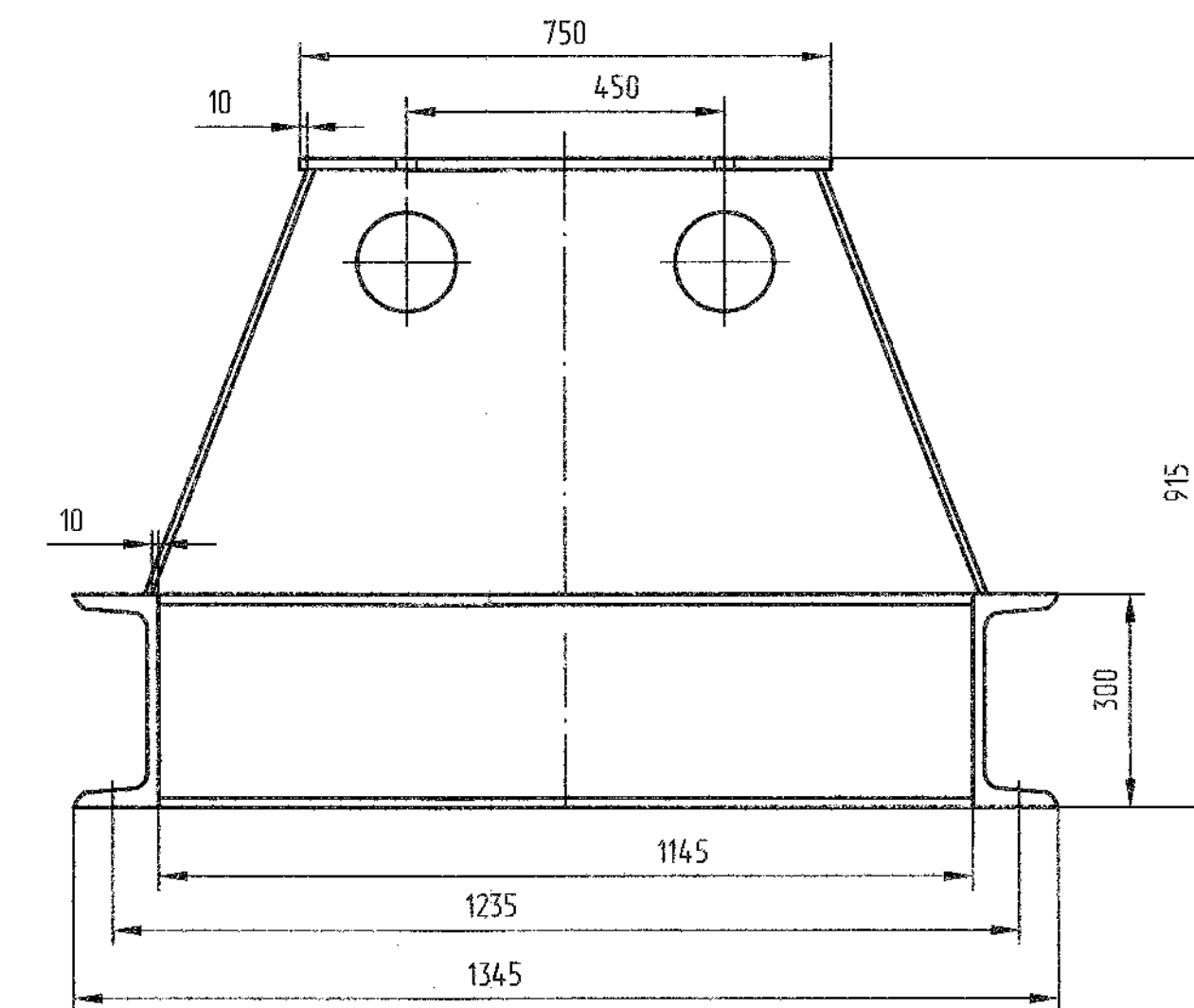
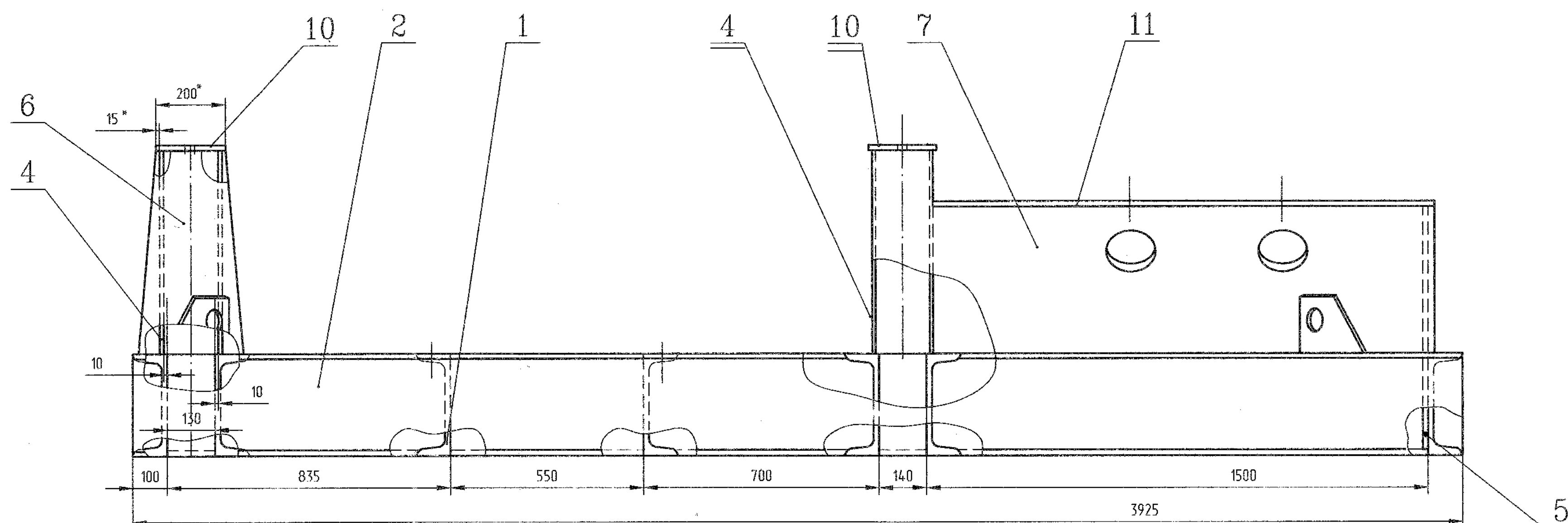
Лист	Масса	Масштаб
1	—	1:20

Изм.	Лист	И Докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Богданович	29.12.05		
Пров.	Ярошевич	29.12.05		
Нач. КБ.	Ярошевич	29.12.05		
И.инж.	Ярошевич	29.12.05		
Г.инж.	Шпаковский	29.12.05		

ПО "Беларускалий"
ЗРЧ КБ

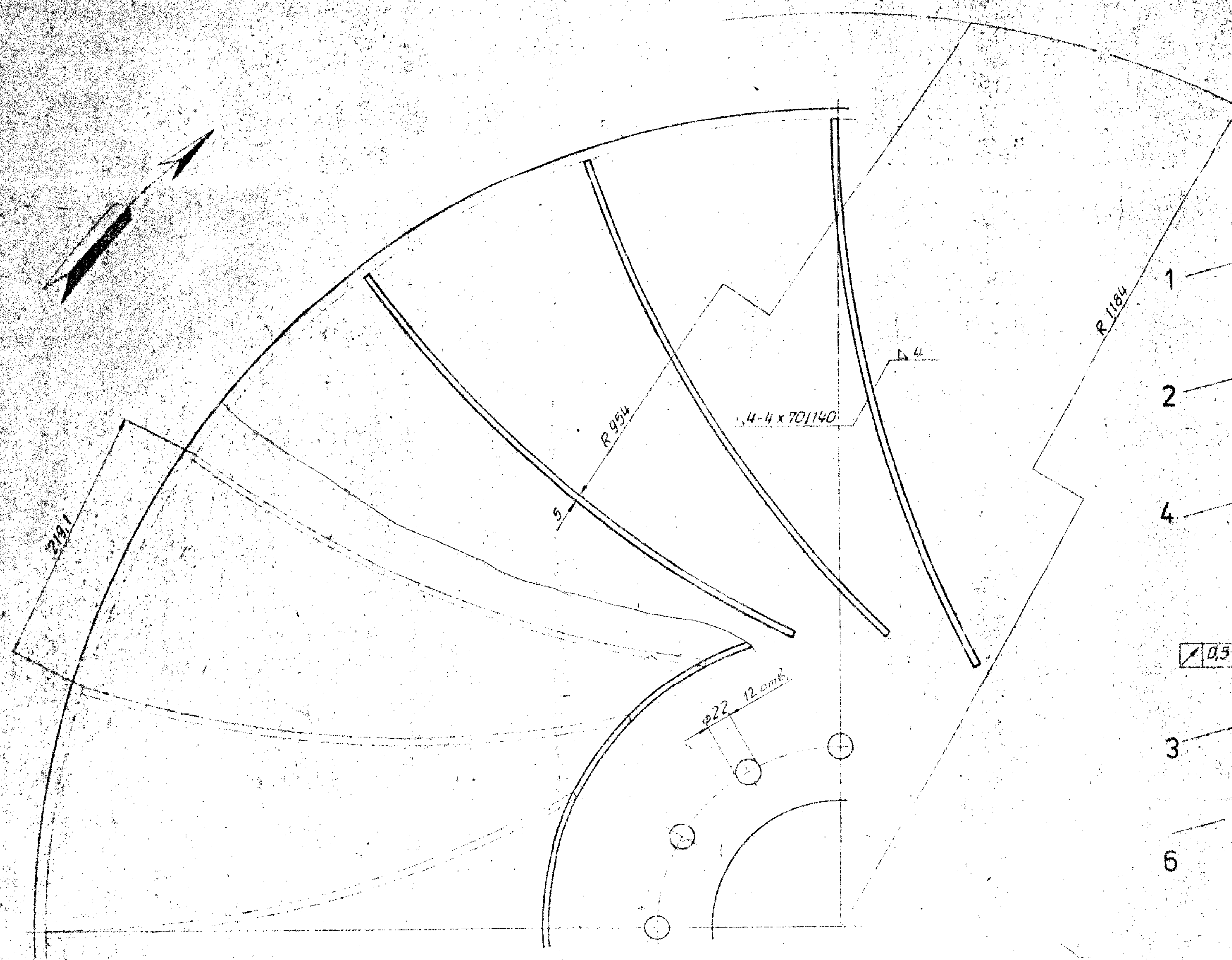
Копировал

Формат



1. * Размеры для справок.
2. $h_{14}, h_{14}, \pm \frac{1714}{2}$
3. Сварку выполнять по ГОСТ 5264-80 электродами Э-42 ГОСТ 9467-75. Катет сварного шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Окрасить эмалью ХС-759 по цвету ХС-859 ГОСТ 23494-75.

Вентилятор центробежный двустороннего всасывания				2Ф3.2.104.01.000 СБ		
Изм.	Лист	И. Вокм.	Подпись	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Богданов	Ярошевич	10.01.06	10.01.06	1	1:10
Пров.	Ярошевич	Ярошевич	10.01.06	10.01.06	Лист	Листов 1
Нач. КБ.	Ярошевич	Ярошевич	10.01.06	10.01.06	по "Беларуськалий" ЗРЧ КБ	
Н.контр.	Ярошевич	Ярошевич	10.01.06	10.01.06	Копировал	



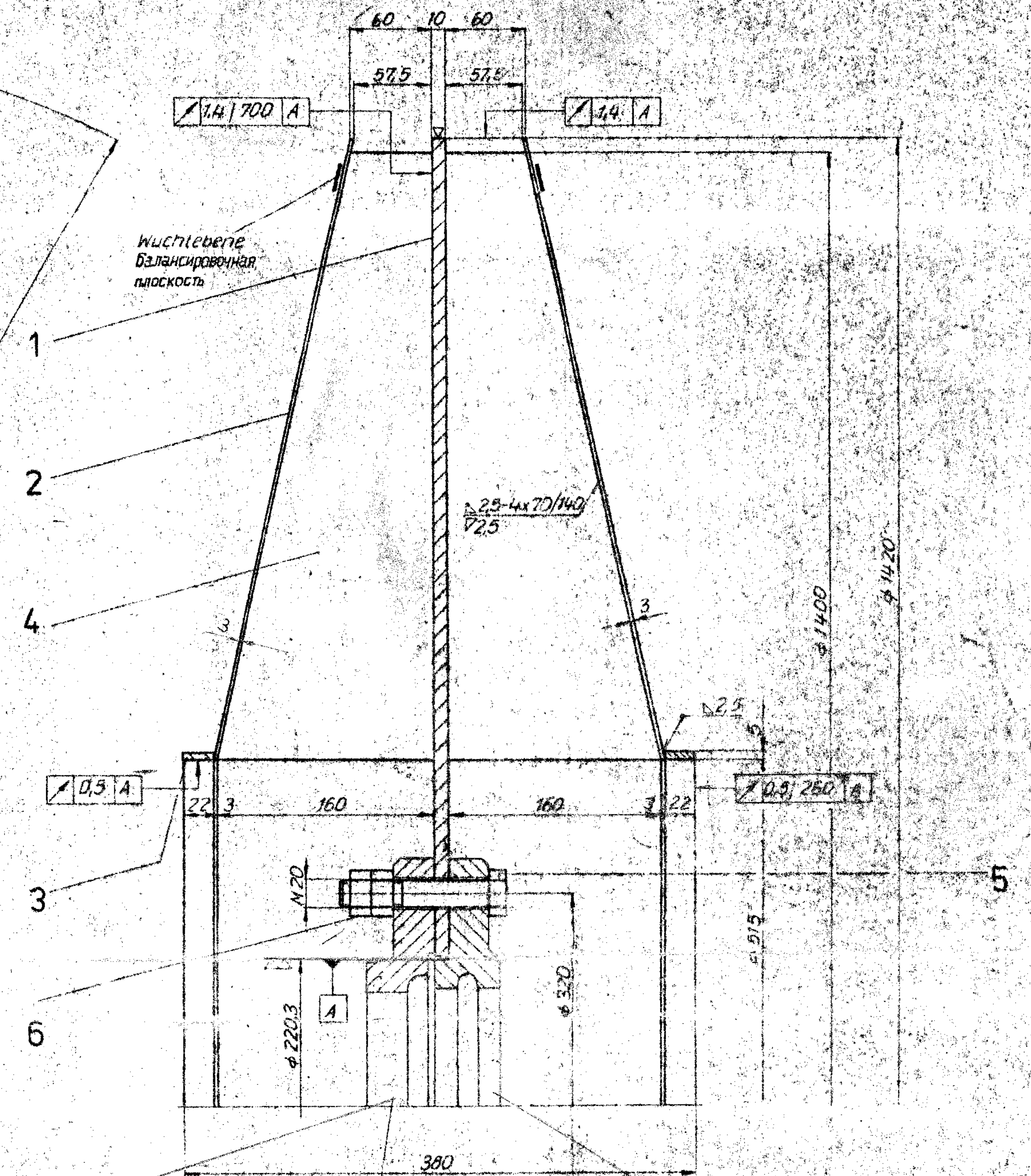
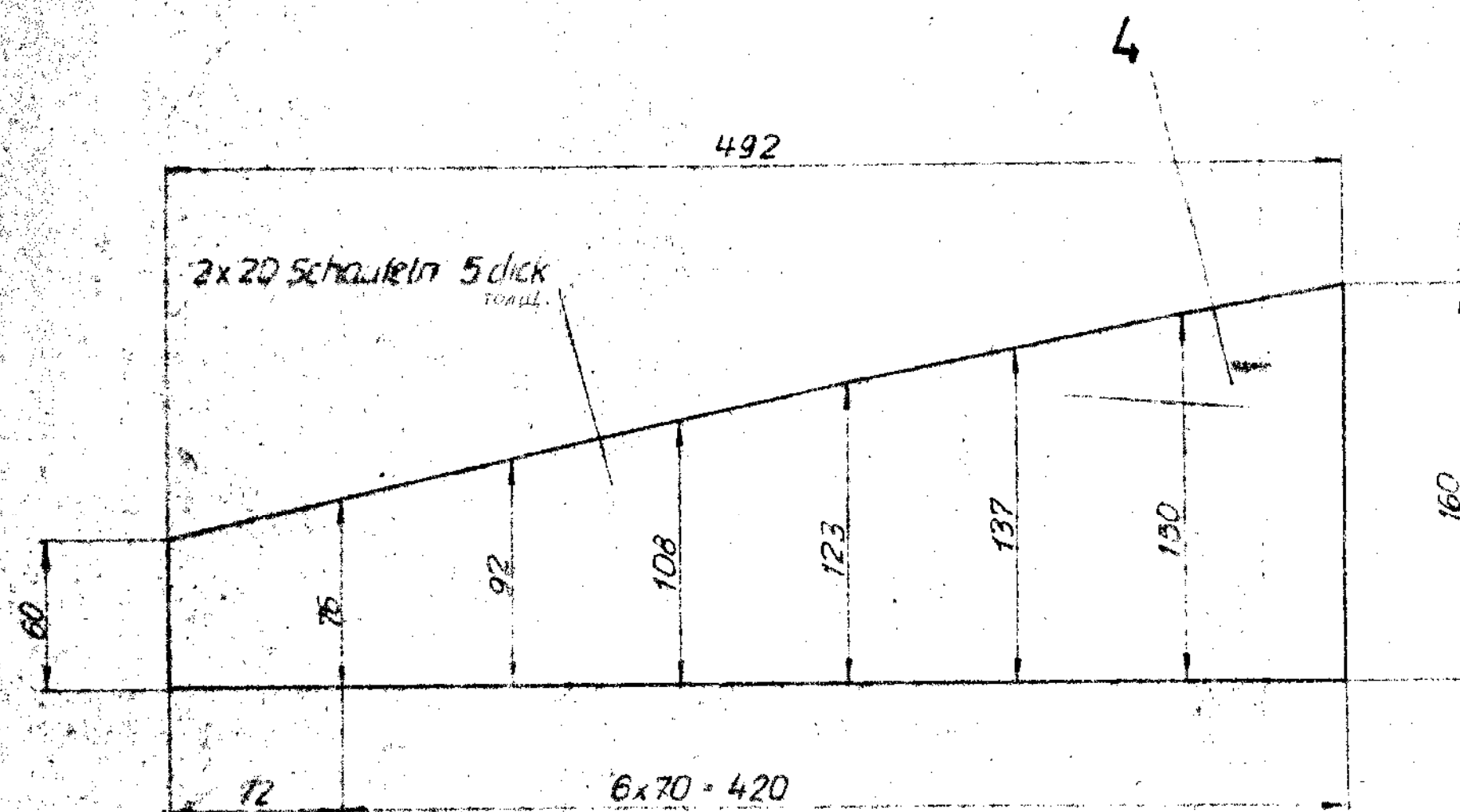
Zul. Abw. für Maße ohne Toleranzangabe nach TGL 2897
 rohe Flächen: grob
 spanend bearb. Flächen: mittel
 Допустимое отклонение для размеров без указания допусков по ТГЛ 2897
 необработанные поверхности: грубый
 поверхности, обработанные резанием: средний
 (снятием стружки)

Den kompl. Laufer (Welle mit Rad)
 dynamisch ausgewuchtet.
 Zul. Restunwucht: 6300 mmg je Ausgleichsebene.
 Динамически балансировать комплектный ротор (вал с колесом).
 Допустимый остаточный дисбаланс 6300 ммг на каждую
 уравнительную плоскость

Концы лопаток (торцевая сторона) обваривать
 Schaufelenden umschweißen

A
 II B
 E
 X8CrNiMoTi1811
 Eb (R) 1CrNiMoNb1911.3

Sichtprüfung: визуальный контроль



Flanschsnabe n. Zeich. Hg. 24.08.3
 Ступица с фланцем ст. ласно чету
 Фланцы: прижимной
 2 ф 3.2, 104, 02, 001
 Laufradnabe n. Zeich. Hg. 24.08.2
 Ступица рабочего колеса согласно чертежу

mal ausgeführt

Komponenten		Pos. Gesamt		Gewicht	
1	2-Ph 3.2.104.02.001 Flansch	2		296 kg	
24	Schraube M20 T61 0-934	6	X8CrNiMoTi1811	1.4	
12	Schraube M20x110 T61 0-934	5	X8CrNiMoTi1811	3.6	
40	Schraube 160x492 5 dick	4	X8CrNiMoTi1811	90	
2	Stange 5x15x224	5 dick	X8CrNiMoTi1811	3	
2	Korpus 5x15x1420	3 dick	X8CrNiMoTi1811	70	
1	Flansch 220.3/1420 10 dick	1	X8CrNiMoTi1811	126	

VEB Entstaubungstechnik
 N203.2.104.02.000 CB
 D-Laufrad 515/1400, 0°
 VEB Zentrifugal

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or pipe, showing a cross-section with various dimensions and tolerances.

Dimensions and Tolerances:

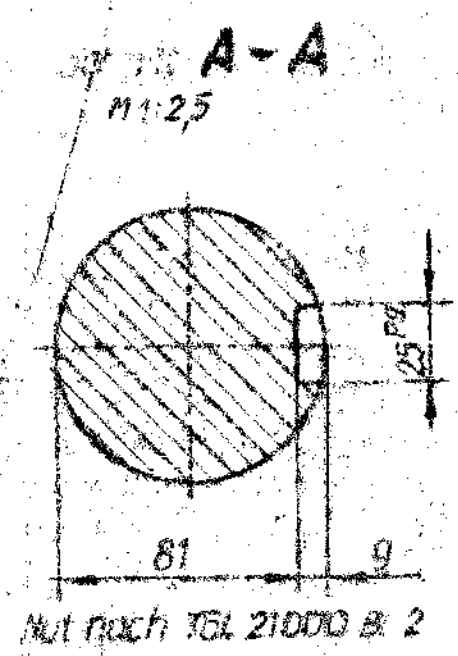
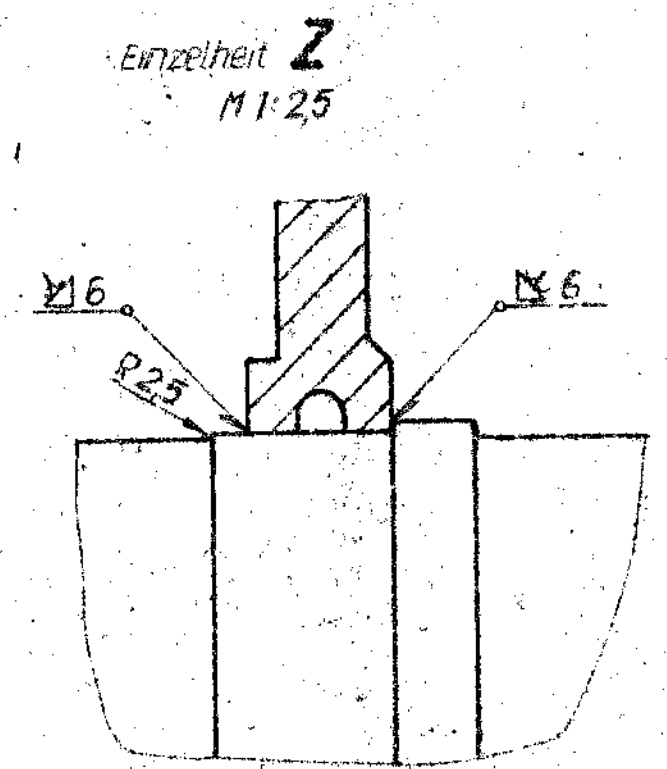
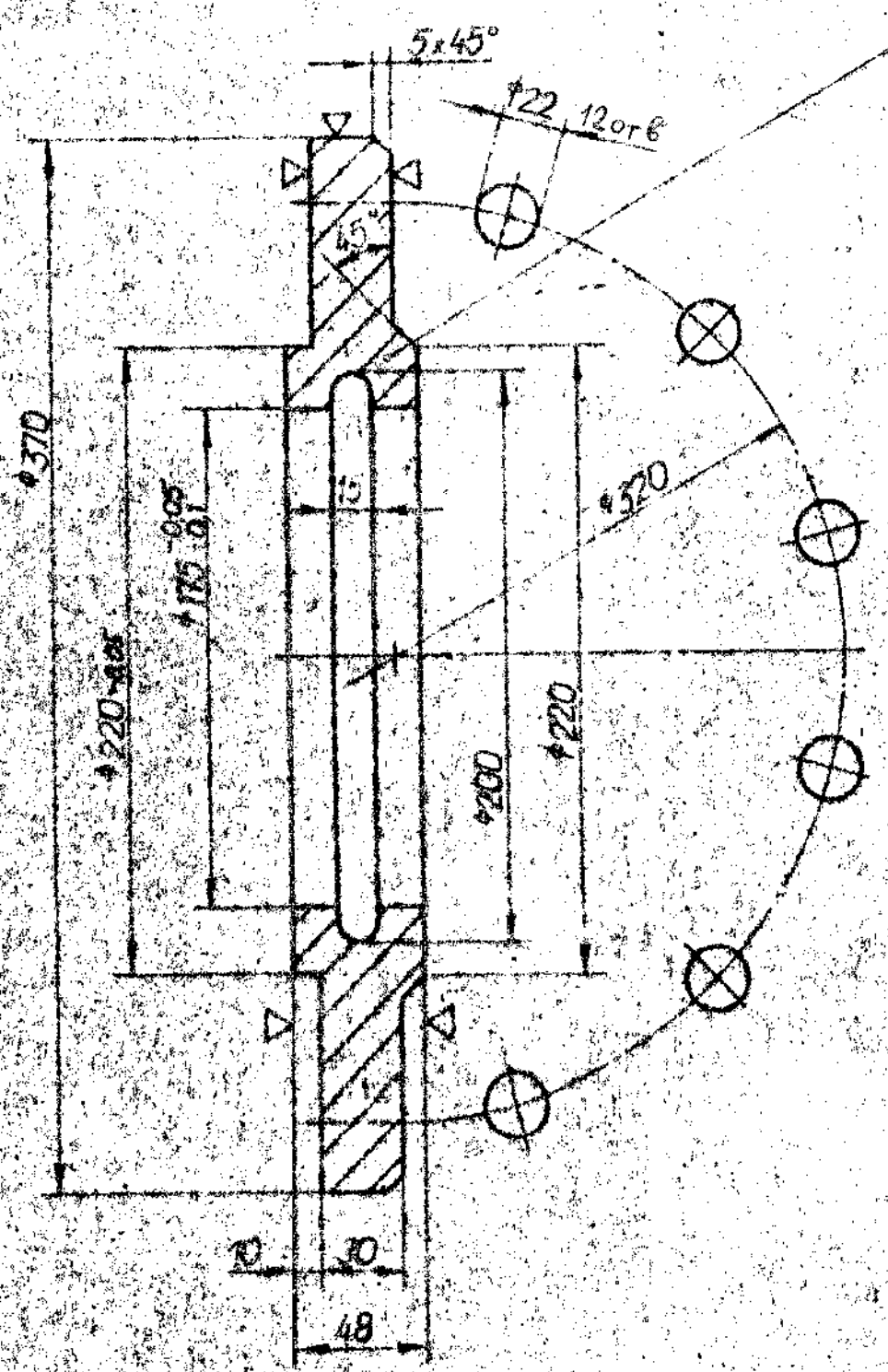
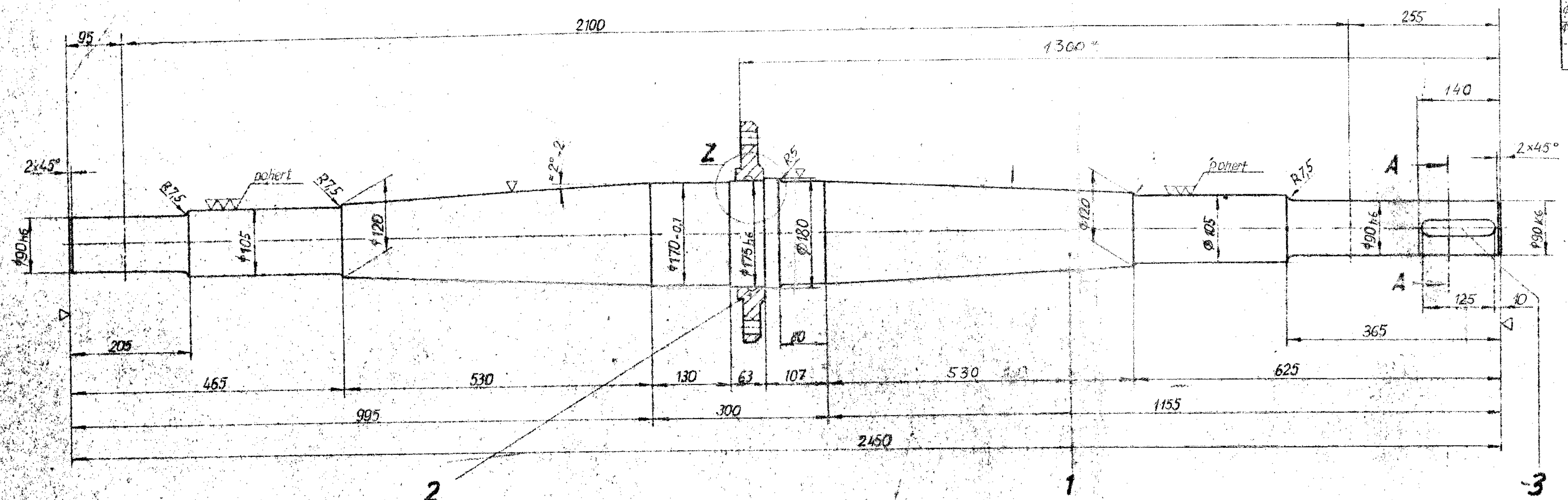
- Top flange outer diameter: $\phi 230$
- Top flange inner diameter: $\phi 200$
- Top flange thickness: 12 ± 0.1
- Top flange fillet radius: R_{20}
- Main shaft outer diameter: $\phi 220$
- Main shaft inner diameter: $\phi 170^{+0.05}_{-0.10}$
- Main shaft length: 30
- Main shaft fillet radius: $R_{12.5}$
- Base flange outer diameter: $\phi 320$
- Base flange inner diameter: $\phi 370$
- Base flange thickness: 18
- Base flange fillet radius: R_{20}
- Base flange outer diameter: $\phi 320$
- Base flange inner diameter: $\phi 370$
- Base flange thickness: 18
- Base flange fillet radius: R_{20}
- Base flange outer diameter: $\phi 320$
- Base flange inner diameter: $\phi 370$
- Base flange thickness: 18
- Base flange fillet radius: R_{20}
- Base flange outer diameter: $\phi 320$
- Base flange inner diameter: $\phi 370$
- Base flange thickness: 18
- Base flange fillet radius: R_{20}

Additional notes:

- $1.6 \times 45^\circ$ (likely a chamfer or thread specification)
- $3 \times 45^\circ$ (likely a chamfer or thread specification)

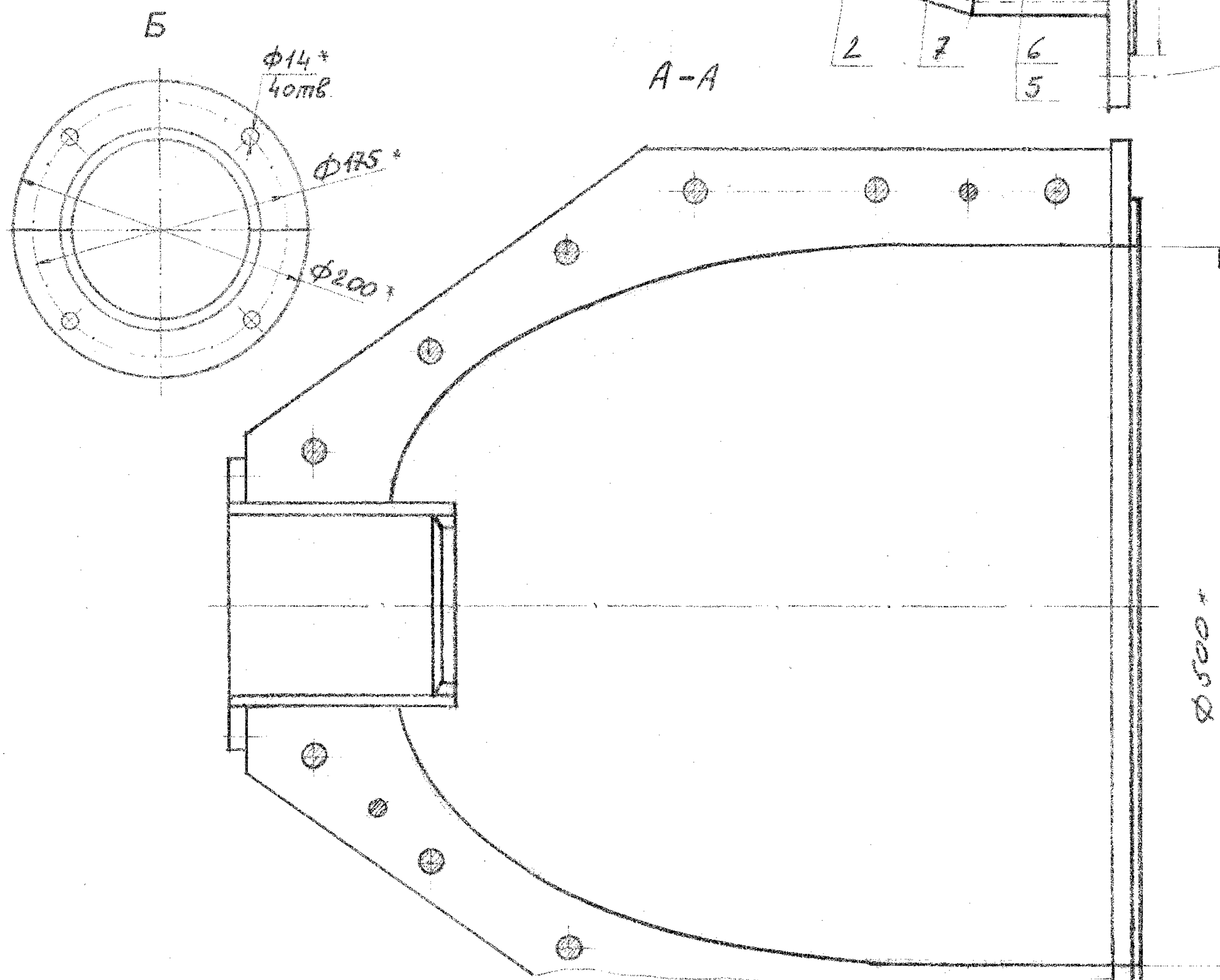
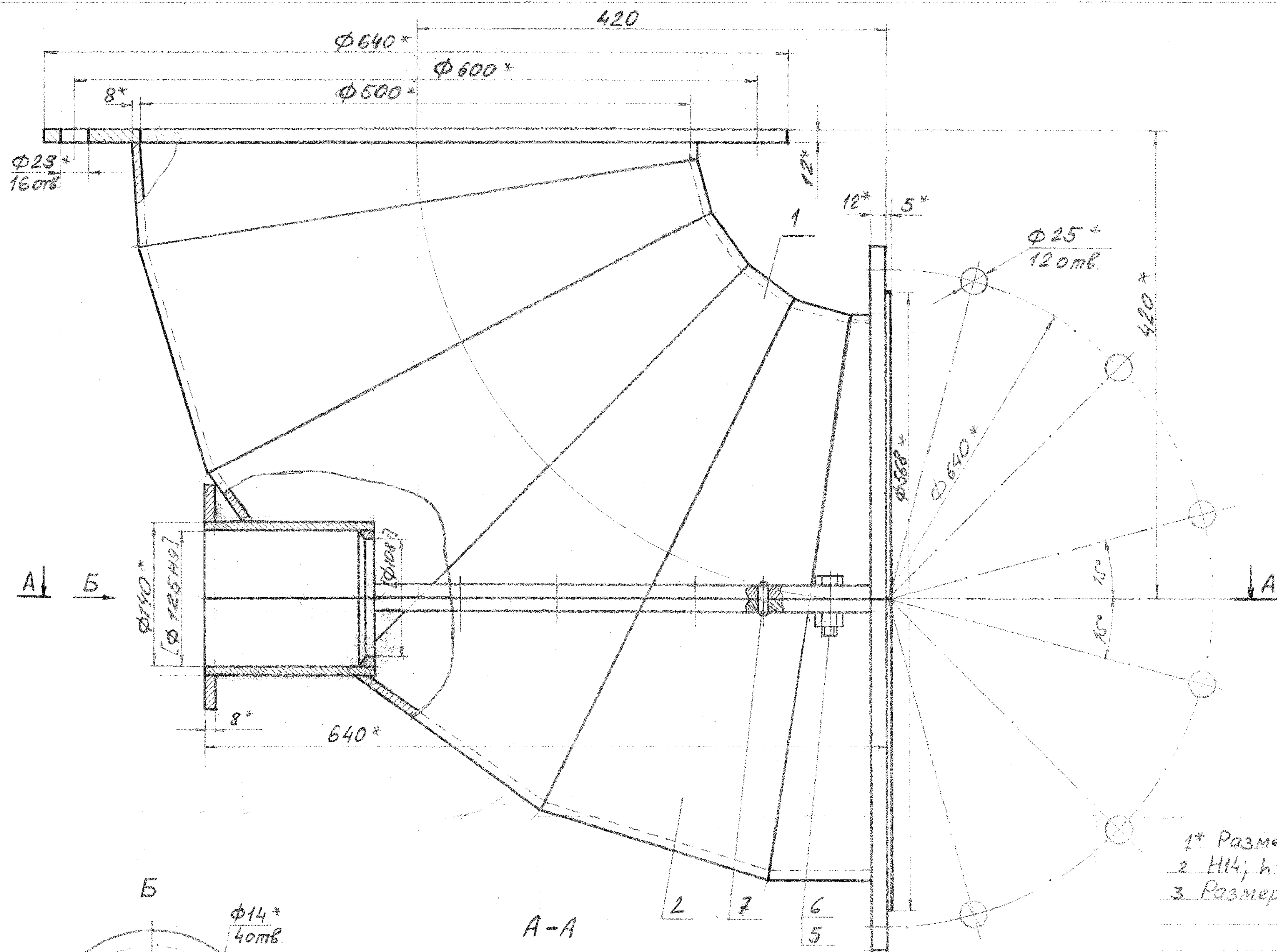
						2Ф3.2.104.02.001		
Изм. лист	№ докум	подп.	дата	Фланец		Диаметр	Масса	Масштаб
Разработ.	Белько	ЗМ		прижимной				
Провер.	Борисович					Лист	Листов 1	
Нач. КБ	Борисович		06.10					
Н.контр.	Борисович			Сталь 3 ГОСТ 380-94		2РУ КБ		

90H6	10,025
90H6	0,003
90H6	0,022
175H6	0,025
25H9	0,025
	0,07



A
 II A
 E
 St 38 b-2 / St 60-2 N
 E51 58 110 26 (H11-100) (S)
 auf 160°C vorwärmen
 Schipprüfung

Kon		No 3	
1	Paßfeder A 25 x 14 x 125 TEL 9500	3	
1	Laufnabe $\varnothing 175 / 370$	2	St 38 b-2 20
1	D-Welle $\varnothing 90 / 170$ 2450 lg	1	St 60-2 N 265
Stück	Benennung	Teil	Werkstoff Masse kg
Zeichnung: N 2432 104.03.000 06 Blatt: 1 Datum: 2.3.78 Zeichner: VEB Unterschrift:			
D-Welle $\varnothing 90 / 170$ 2450 lg		15	



- 1* Размеры для справок
 2 Н14; н14; ±IT14
 3 Размеры в [] после сборки

Ранг	Воп	Год	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
				Сборочные единицы		
	1	2003.2.104.04.100	Часть патрубка	Верхняя	1	
	2	2003.2.104.04.200	Часть патрубка	нижняя	1	
				Стандартные изд.		
	5		Болты М16×45	ГОСТ 7798-70	6	
	6		Гайка М16 ГОСТ 5915-70		6	
	7		Штифт 2,5×30	ГОСТ 3128-70	2	
2003.2.104.04.000 СБ						
Патрубок				Лист	Масса	Масштаб
всасывающий						1:25
Сборочный чертёж				Лист	Масштаб	
				10. Беларусь		
				ЗРУ	КБ	

Technical drawing of a mechanical part, likely a flange or bracket, showing dimensions in millimeters (mm). The drawing includes a top view and a side view.

Top View Dimensions:

- Overall width: $\Phi 200$
- Overall height: $\Phi 175$
- Inner circular hole diameter: $\Phi 108$
- Outer circular hole diameter: $\Phi 126$
- Distance from the left edge to the center of the inner hole: 60
- Distance from the bottom edge to the center of the inner hole: 8
- Distance from the center of the inner hole to the center of the outer hole: 75

Side View Dimensions:

- Overall height: 408
- Inner hole diameter: $\Phi 114$

Technical drawing of a cross-section of a mechanical part. The drawing shows a circular feature with a 45-degree angle. A dimension of 3+1 is indicated. The drawing is labeled with '3+1' and '45°'.

1. Н14; н14; ±JT14
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80, электроды Э42 ГОСТ 9467-75.

Формат	Возраст	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Детали		
А4		1	2Ф3.2.104.07.001	Фланец		
				Ст3ГОСТ380-94	1	
А4		2	2Ф3.2.104.07.002	Втулка		
				Ст3ГОСТ380-94	1	

2Ф3.2.104.07.000 СБ			
Исполнитель	М.докум.	Подпись	Дата
Разработчик	Аронович	В.И.	
Проверен			
Контр.			
Исполнитель	Аронович	В.И.	
И.И.			

Втулка	Лист	Масштаб	Масштаб
нажимная			1:2
Сборочный чертёж	Лист	Листов	
	РРБ	Белорусский	
	2РЧ	КБ	

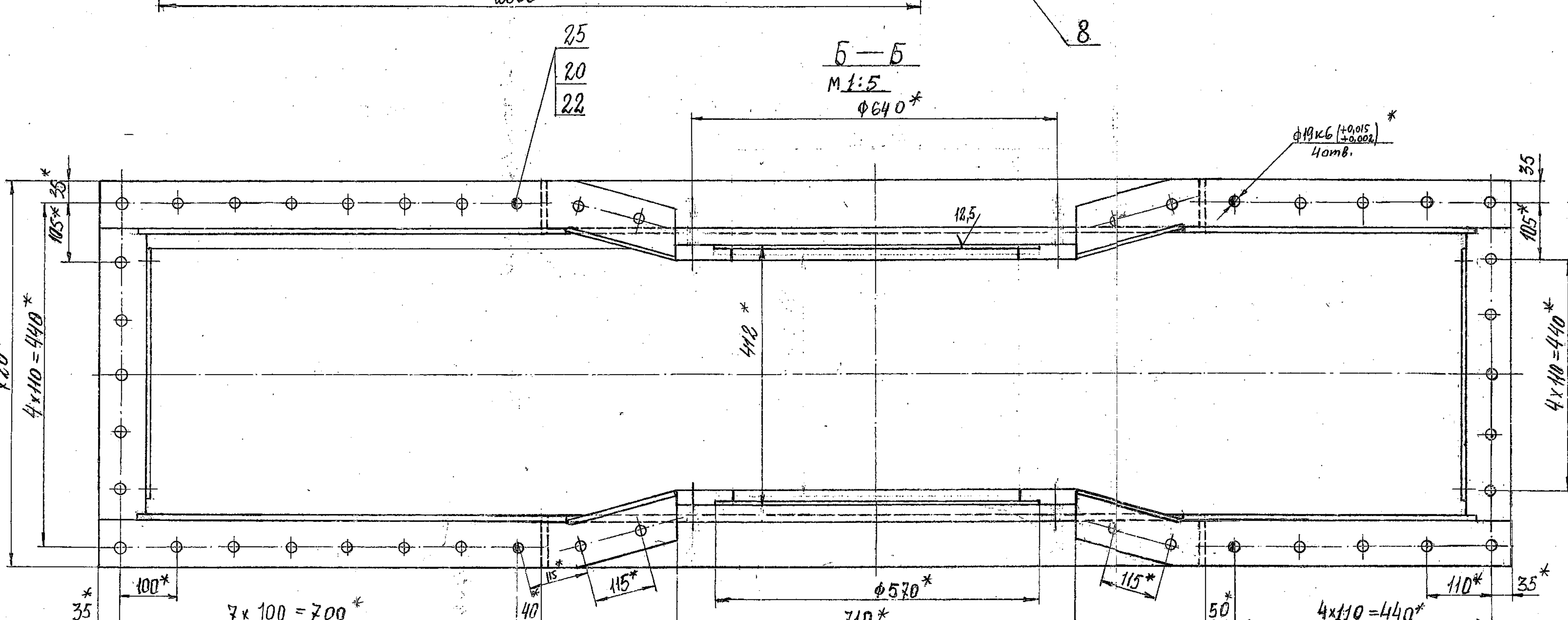
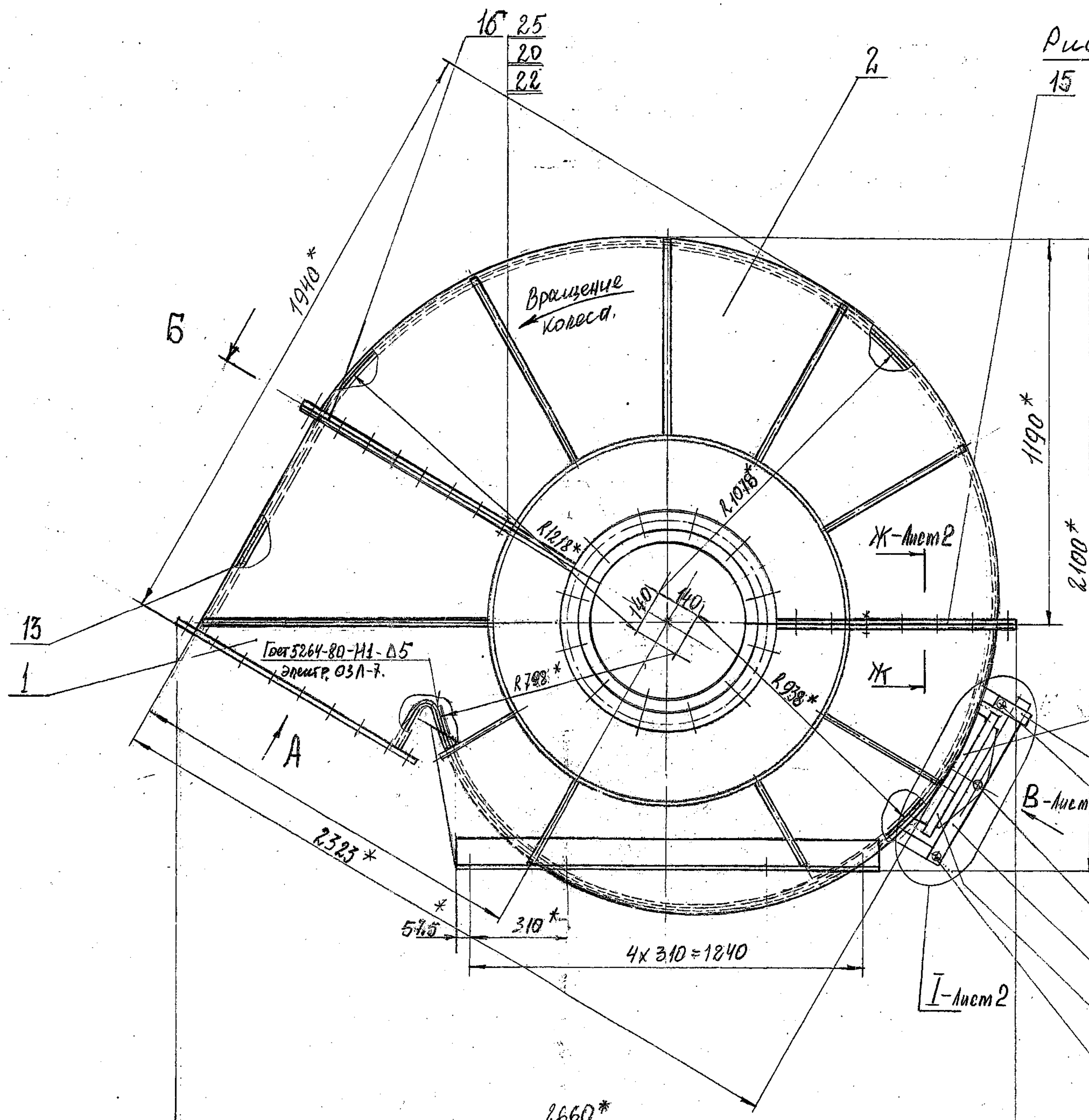


Рис 1
15

Вид А повернуто
М1:5

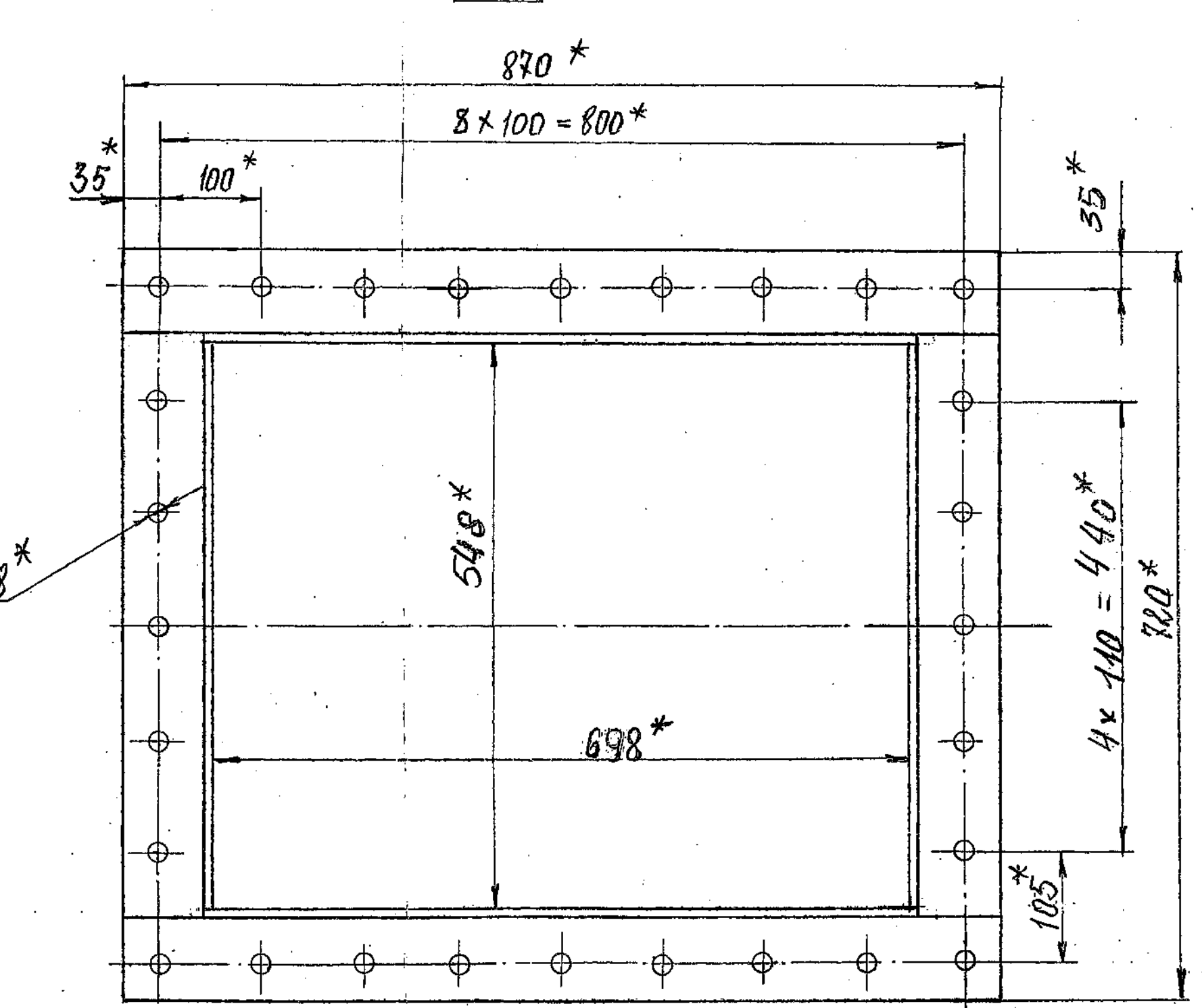
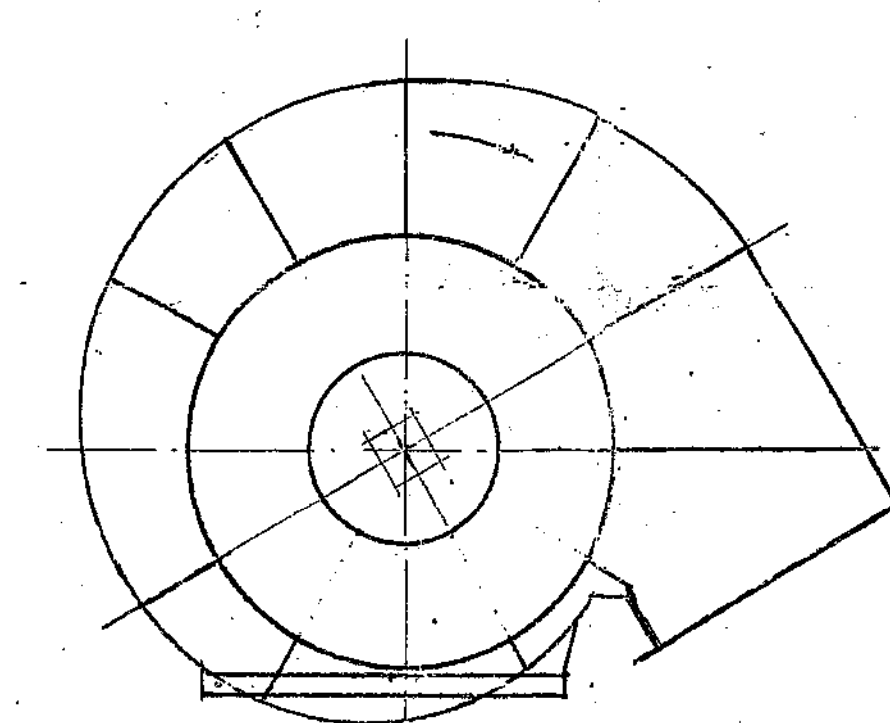


Рис 2
М1:20



Обозначения	Рис	исполнение
17.147.01.00.000	1	правое
-01	2	левое

1. Н12; h12: ± 47/12
2. Размеры для справок.
3. Детали разреза узлов поз. 1 и поз. 2 обрабатывать соответственно.
4. Допускается волнистость стенок кожуха ± 3 мм.
5. Крышку поз. 4 и ратку прижимную поз. 3 подогнать по месту, обеспечив плотное закрывание вырежного лючка.
6. Стрелку направления вращения рабочего колеса наносить на стенке кожуха со стороны электродвигателя.

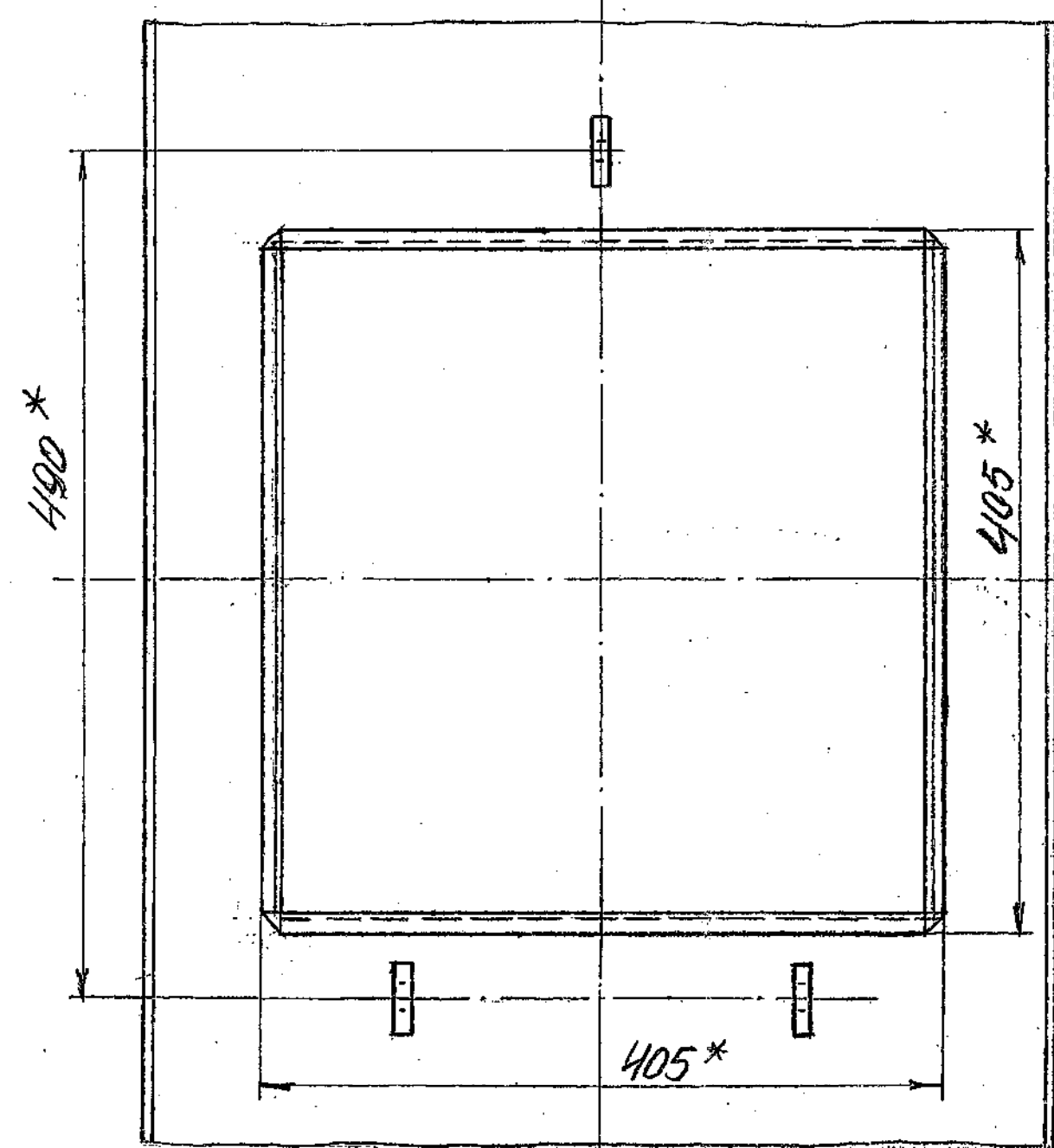
Цир. отделение грануляций,
Вентиллятор ИАНДЕ 500-2/1.240 (ГДР)

17.147.01.00.000 СБ

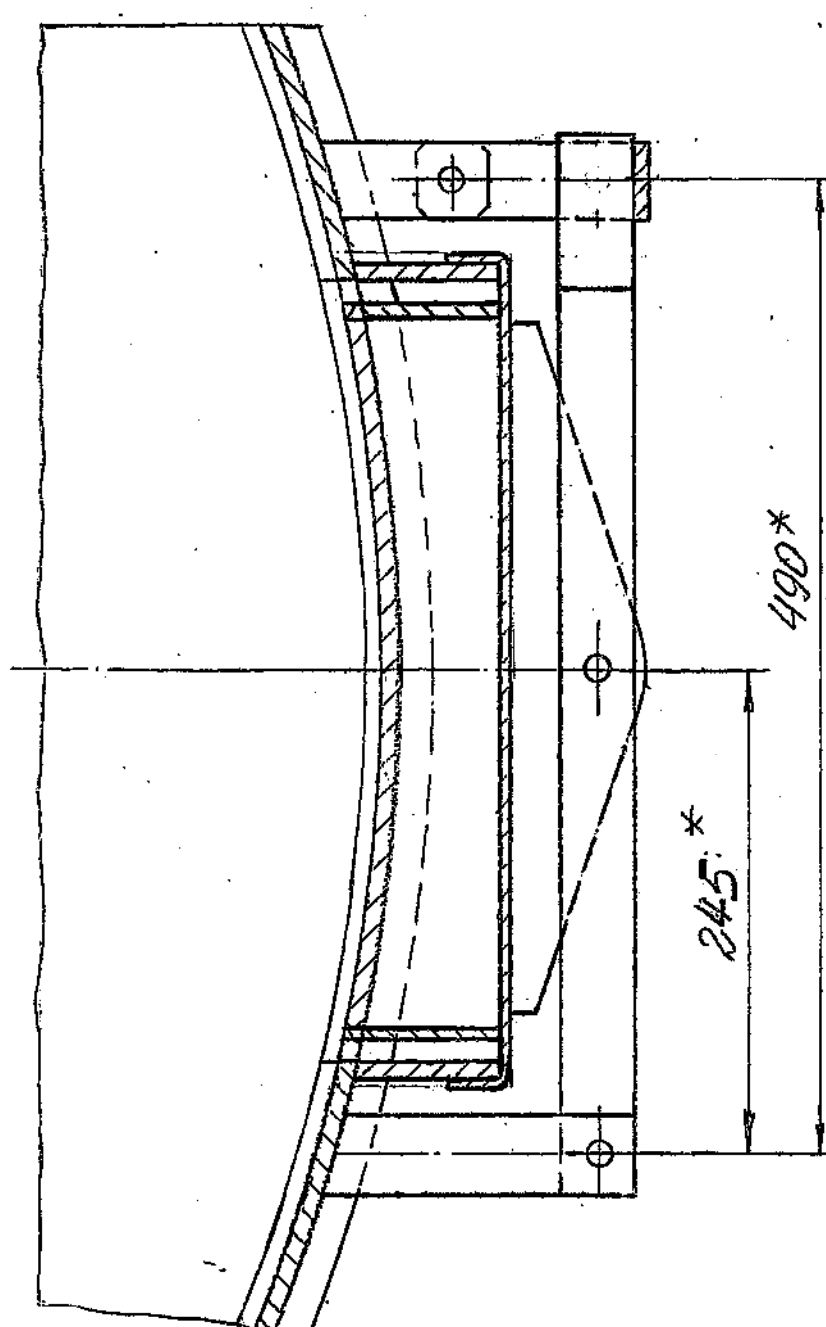
Лист	Масса	таблиц
10751	1:10	
Лист 1	Листов 2	
П.О., Белорусский	ХПК	

7. Покраска: 2 слоя грунтовки ХС-059, 3 слоя эмали ХС-759, 2 сл. лака ХВ7024.

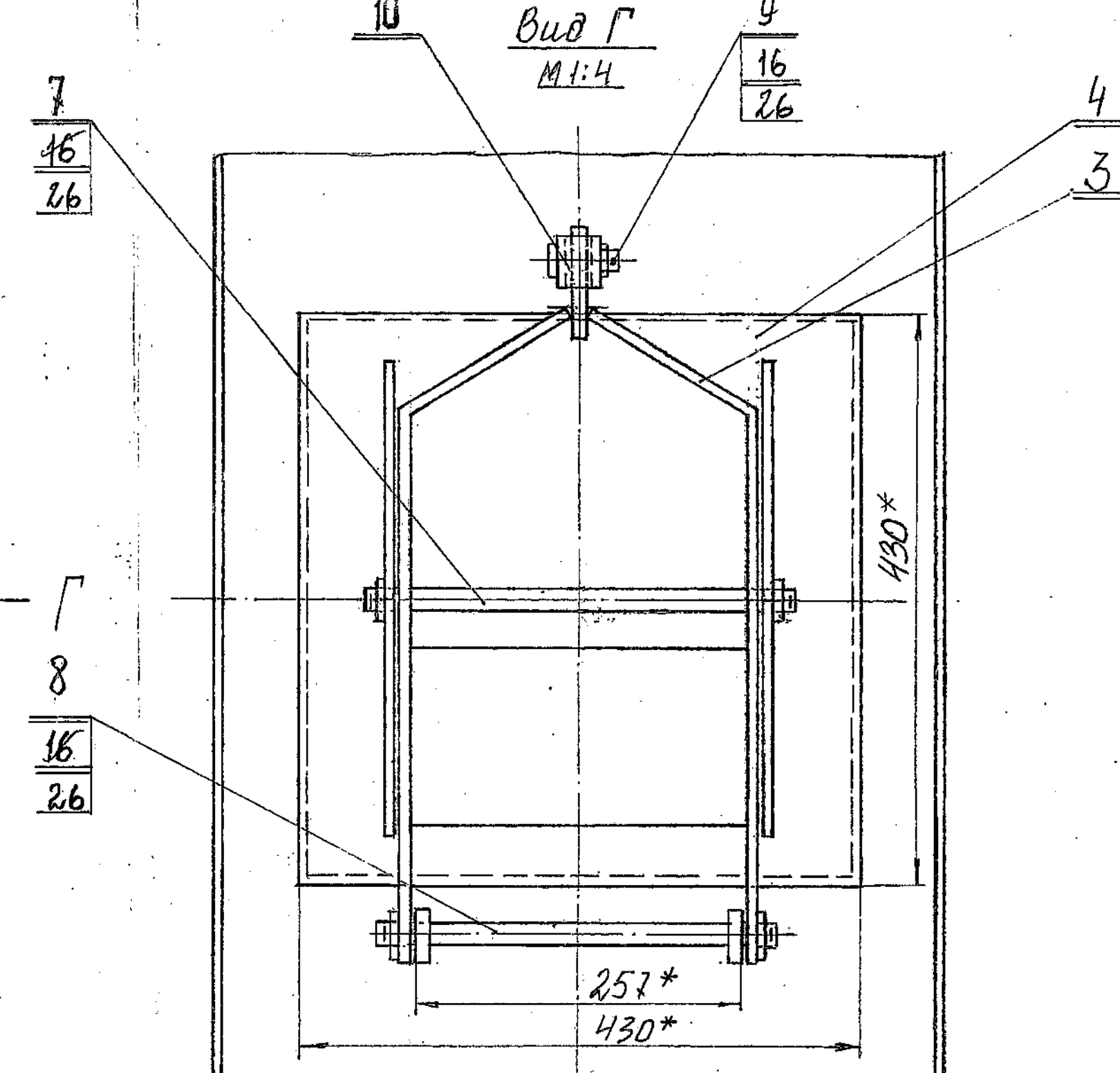
Вид В повернуто
М 1:4
Крышка не показана.



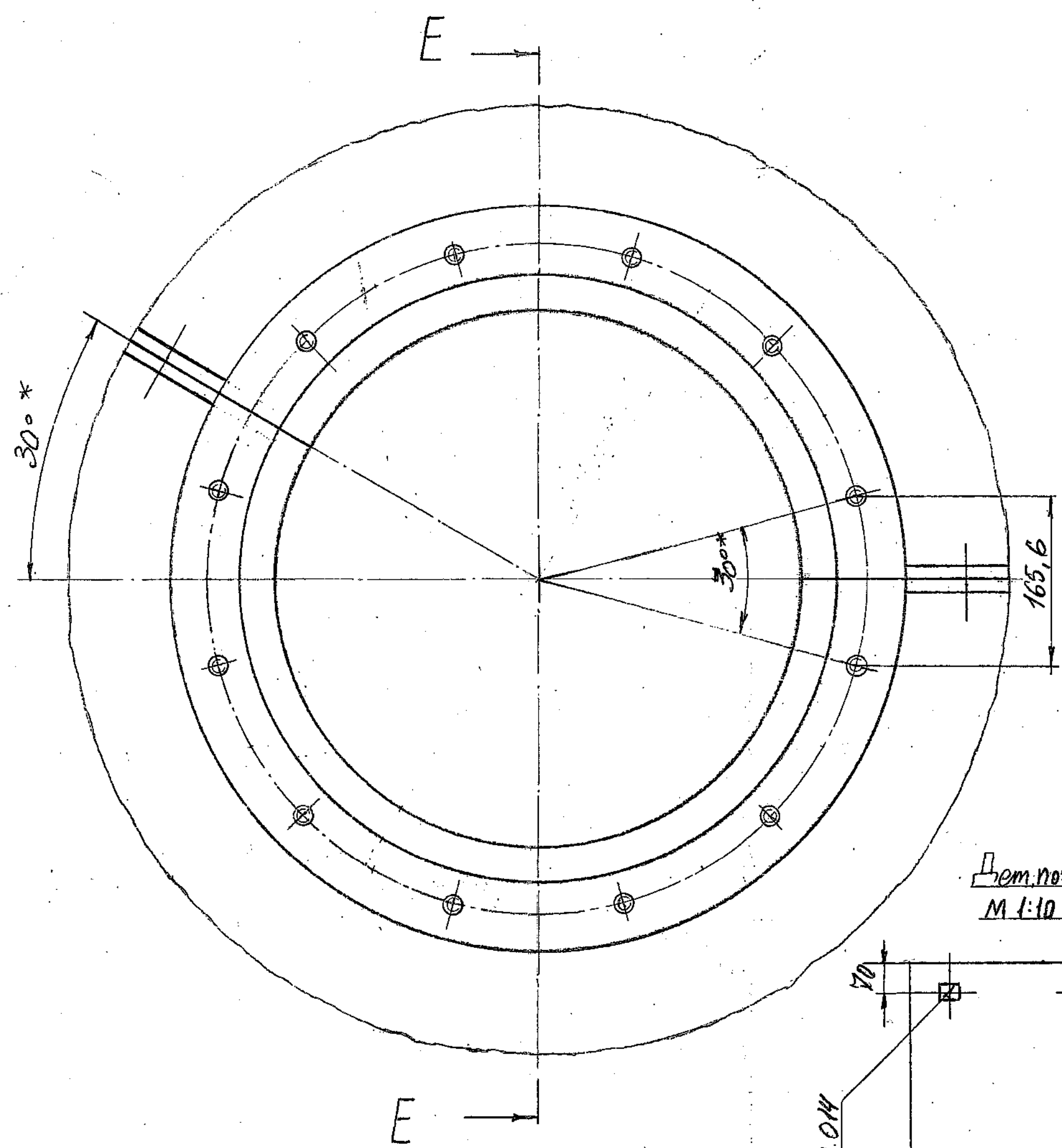
I-лист 2
М 1:4



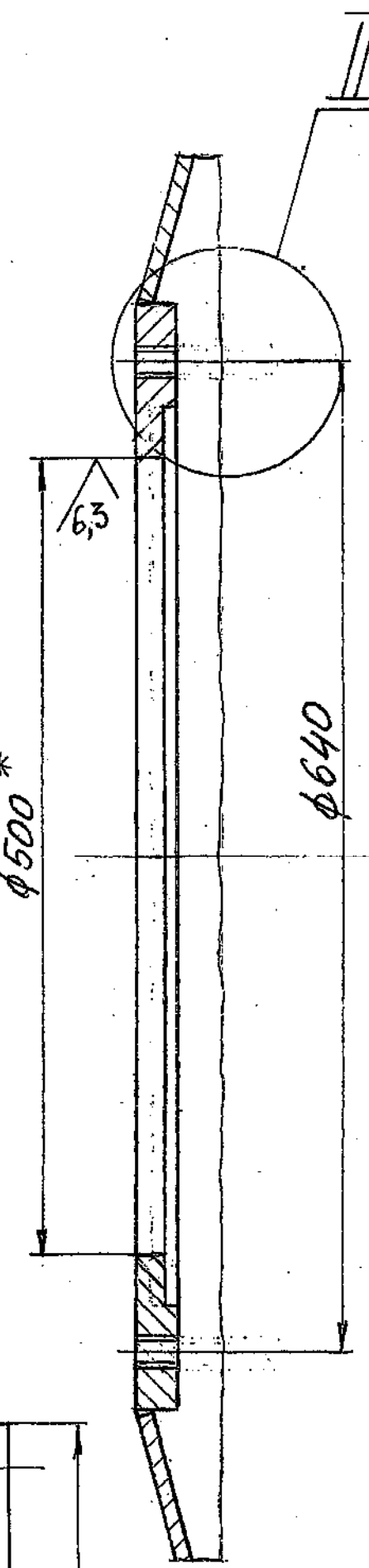
Вид Г
М 1:4



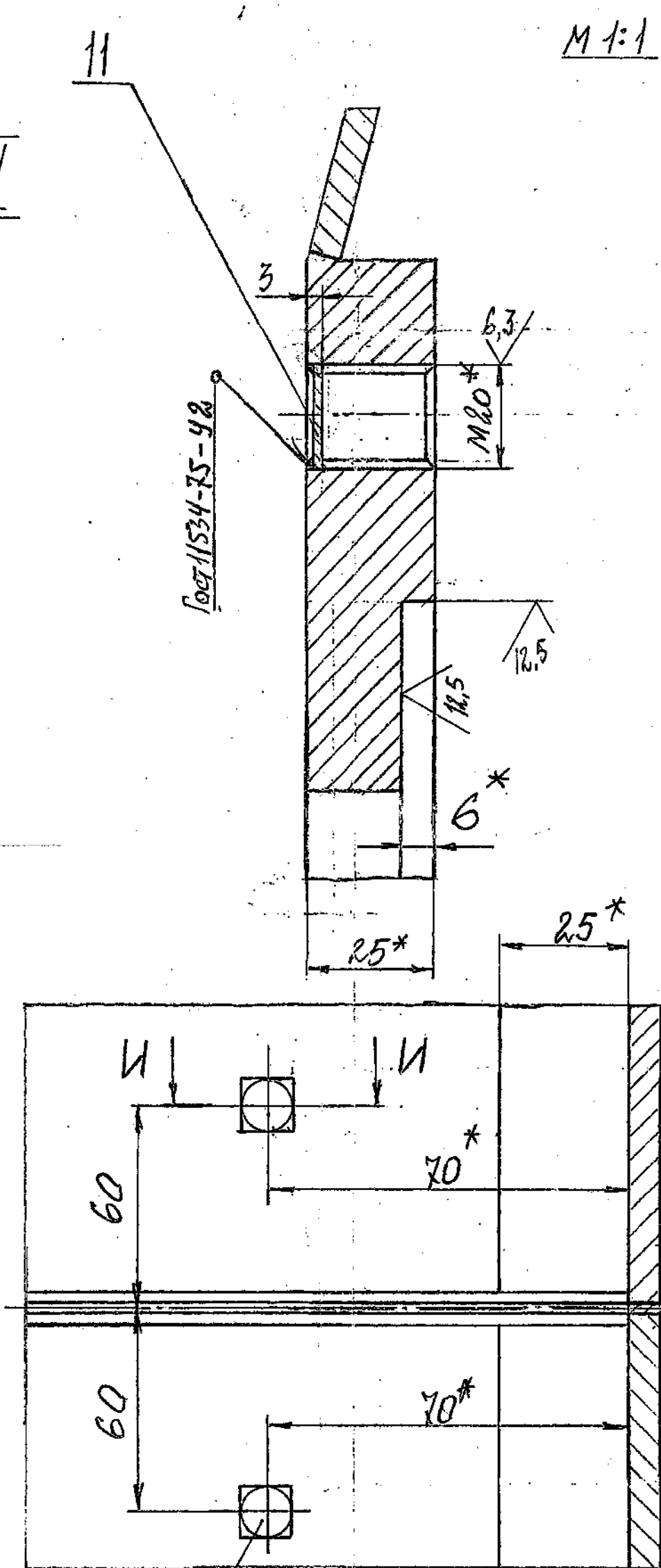
Вид Д-лист 1
М 1:4



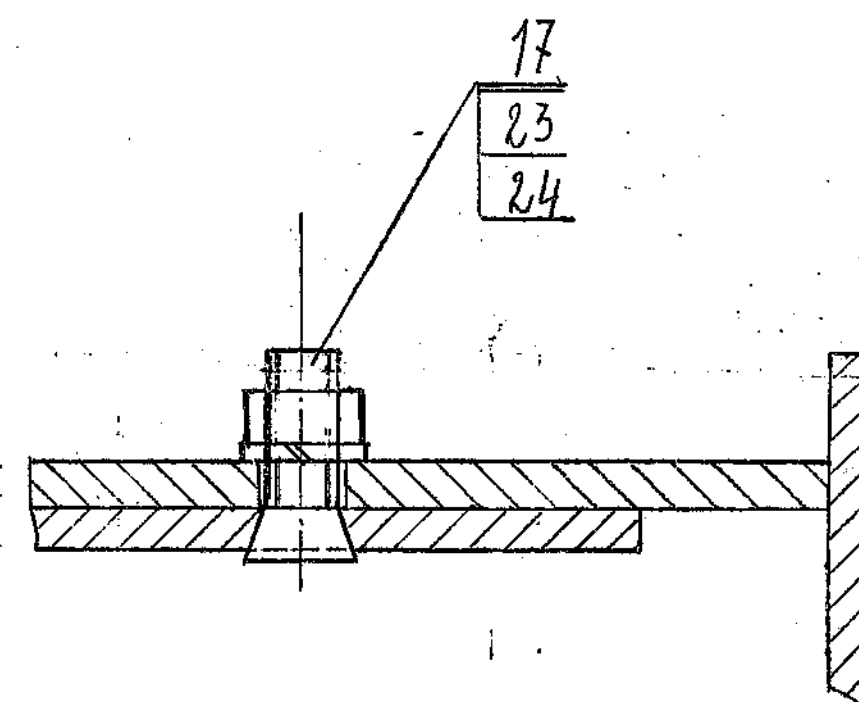
E-E



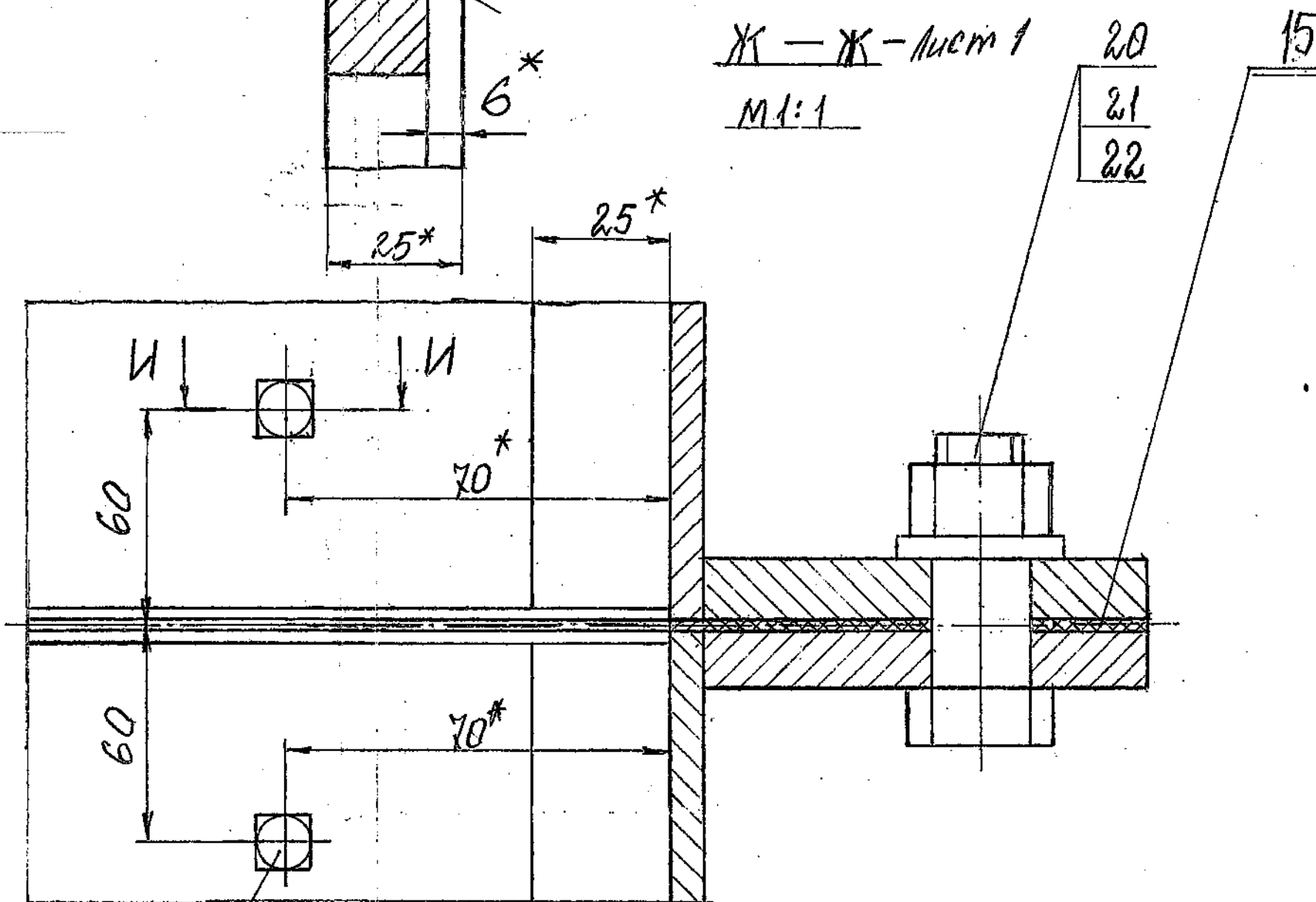
II
М 1:1



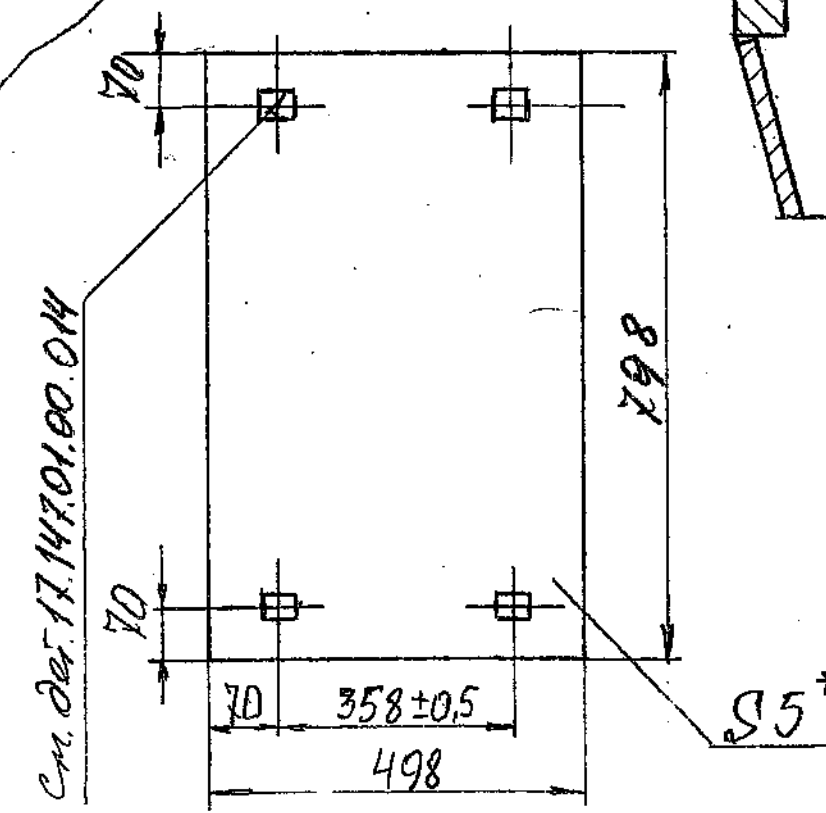
И-И
М 1:1



Ж-Ж-лист 1
М 1:1



Дет. № 13
М 1:10

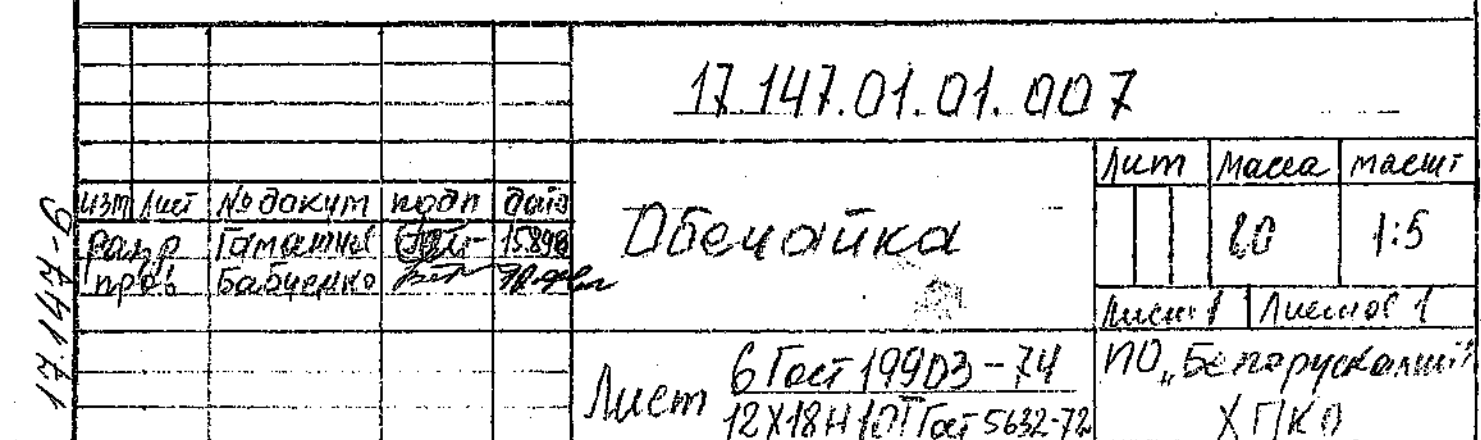
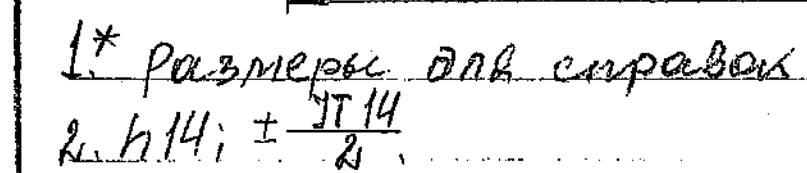
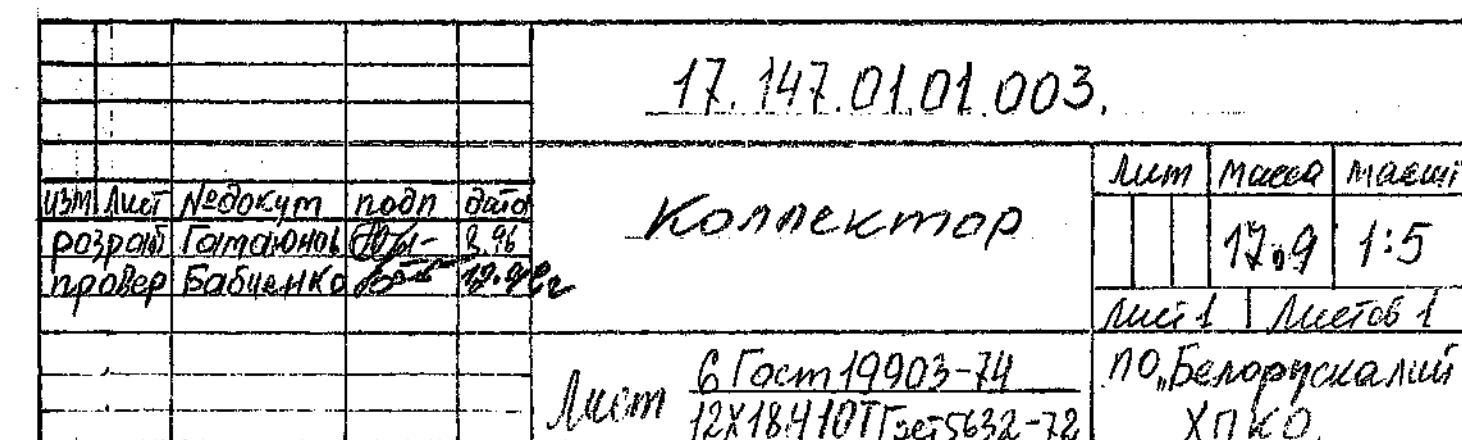
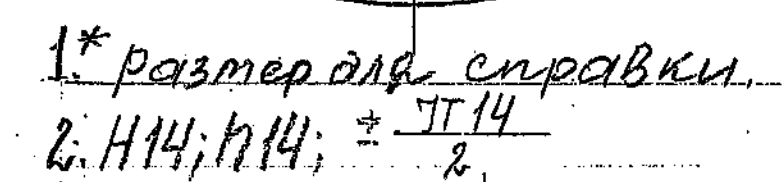
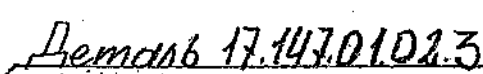
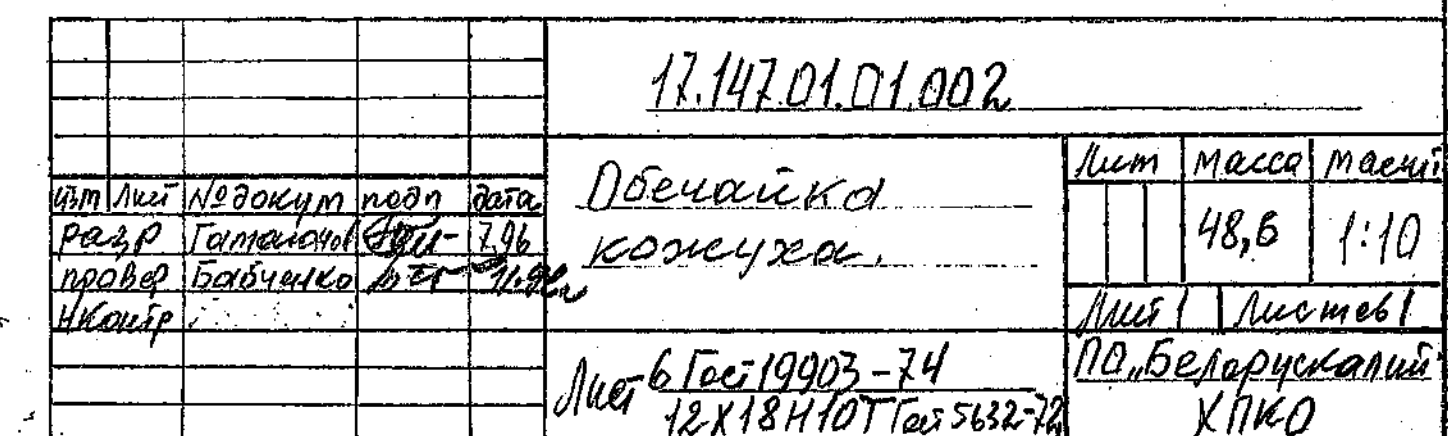
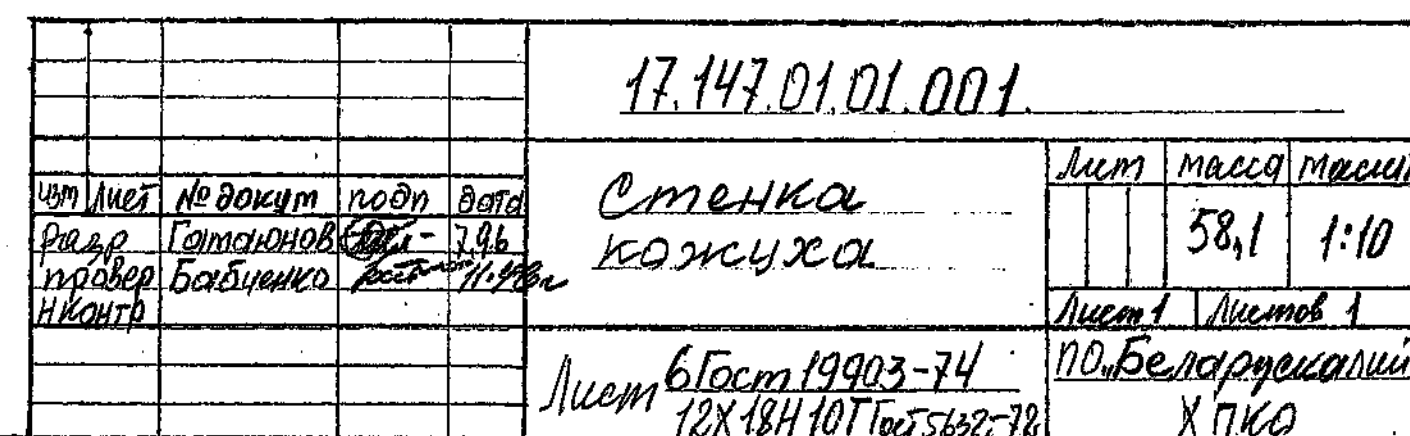


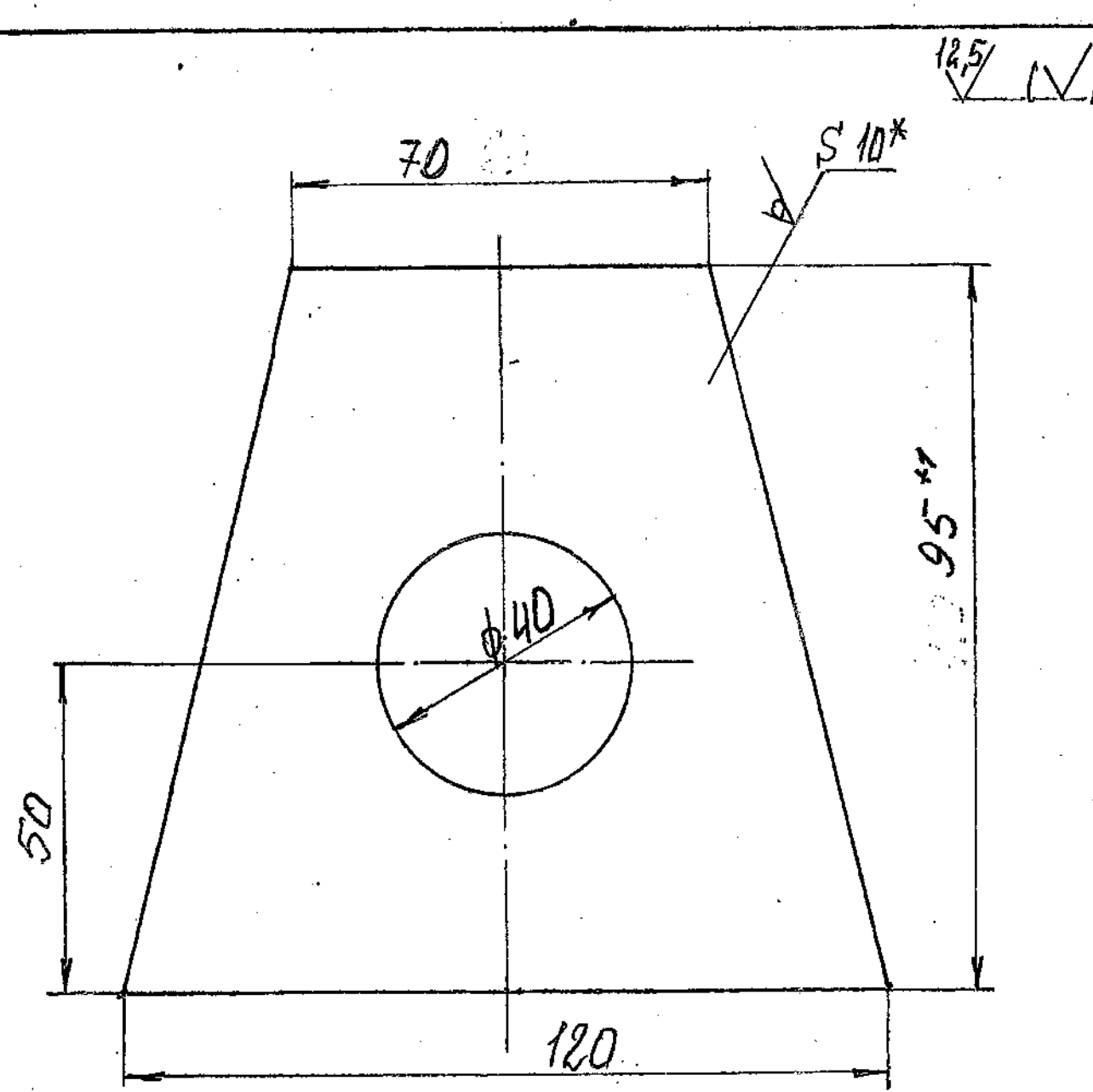
17.147.01.00.000 СБ

Кожух
Сборочный чертеж
Масштаб 1:4
И.В. Белорусский
ХНКО

Форм. зона	ноз	Обозначение	Наименование	Кол.	прим.
			Асбест Гост 2850-78		
ВЧ	15	17.147.01.00.009	Прокладка	1	
ВЧ	16	17.147.01.00.010	Прокладка	1	
ВЧ	17	17.147.01.00.011	Болт стальной М10	6	
			Стальная шайба		
	20		Гайка М16		
			Гост 5915-70	44	
	21		Болт М16х45		
			Гост 7798-70	40	
	22		Шайба 16		
			Гост 11371-68	49	
	23		Гайка М10		
			Гост 5915-70	10	
	24		Шайба 10,65Г		
			Гост 6402-70	10	
	25		Болт М16х45,58		
			Гост 7817-72,Н*	4	
	26		Штифт 4х8-210		
			Гост 397-66	5	
17.147.01.00.000				Лист 2	

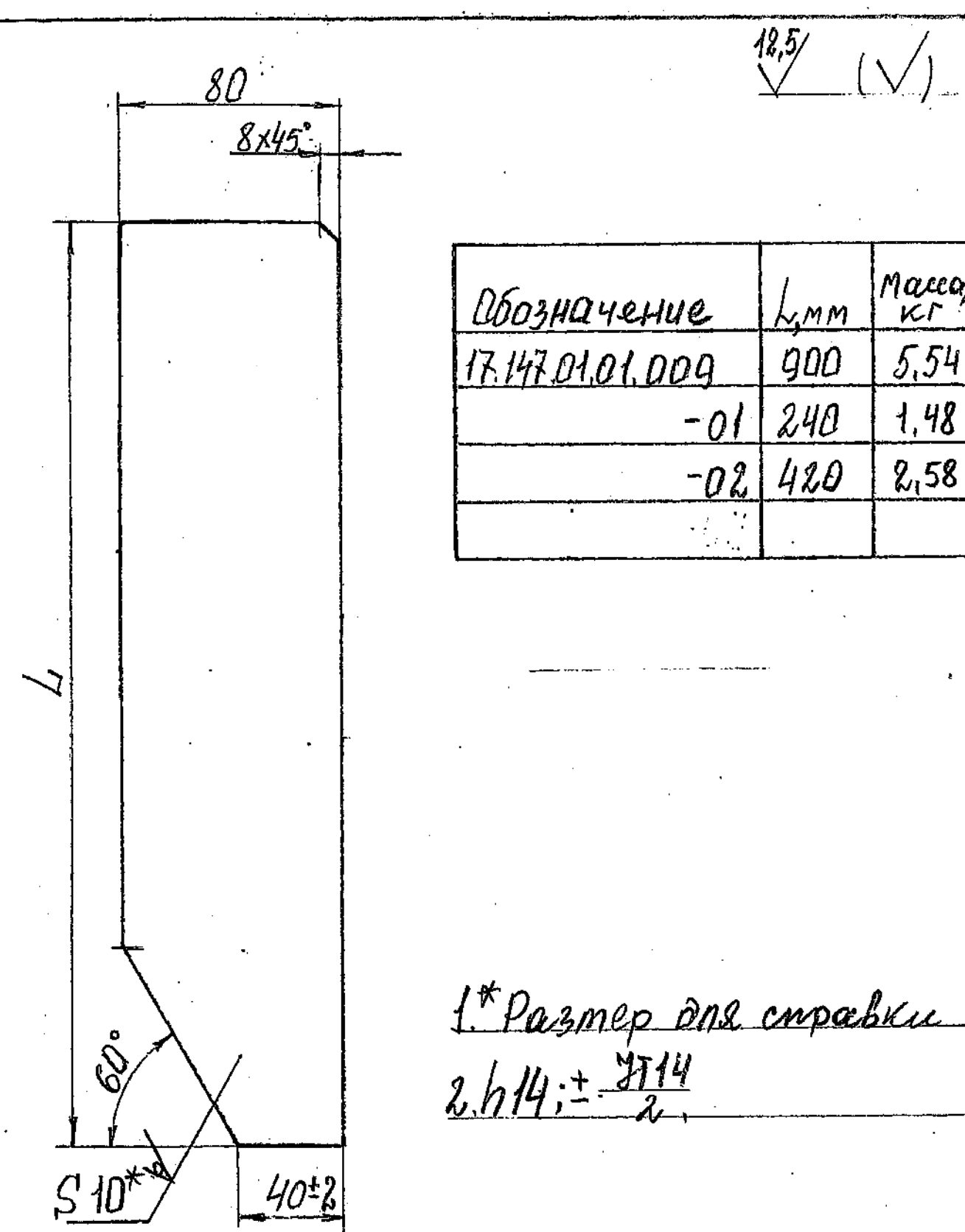
Форм. зона	ноз	Обозначение	Наименование	Кол.	прим.
			Документация		
А1		17.147.01.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
ВЧ	1	17.147.01.01.000	Основание кожуха	1	
ВЧ	2	17.147.01.02.000	Крышка кожуха	1	
ВЧ	3	17.147.01.03.000	Рамка прижимная	1	
ВЧ	4	17.147.01.04.000	Крышка локатора	1	
			Детали		
ВЧ	7	17.147.01.00.001	Ось	1	
ВЧ	8	17.147.01.00.001-01	Ось	1	
ВЧ	9	17.147.01.00.003	Ось	1	
ВЧ	10	17.147.01.00.004	Петля	1	
ВЧ	11	17.147.01.00.005	Заглушка ф20,82	24	
ВЧ	12	17.147.01.00.006	Лист защитный верх	1	
ВЧ	13	17.147.01.00.007	Лист защитный	1	15,59
ВЧ	14	17.147.01.00.008	Лист защитный	1	
17.147.01.00.000				Лист 2	
Кожух				Лист 1	
17.147.01.00.000				Лист 2	
Кожух				Лист 3	





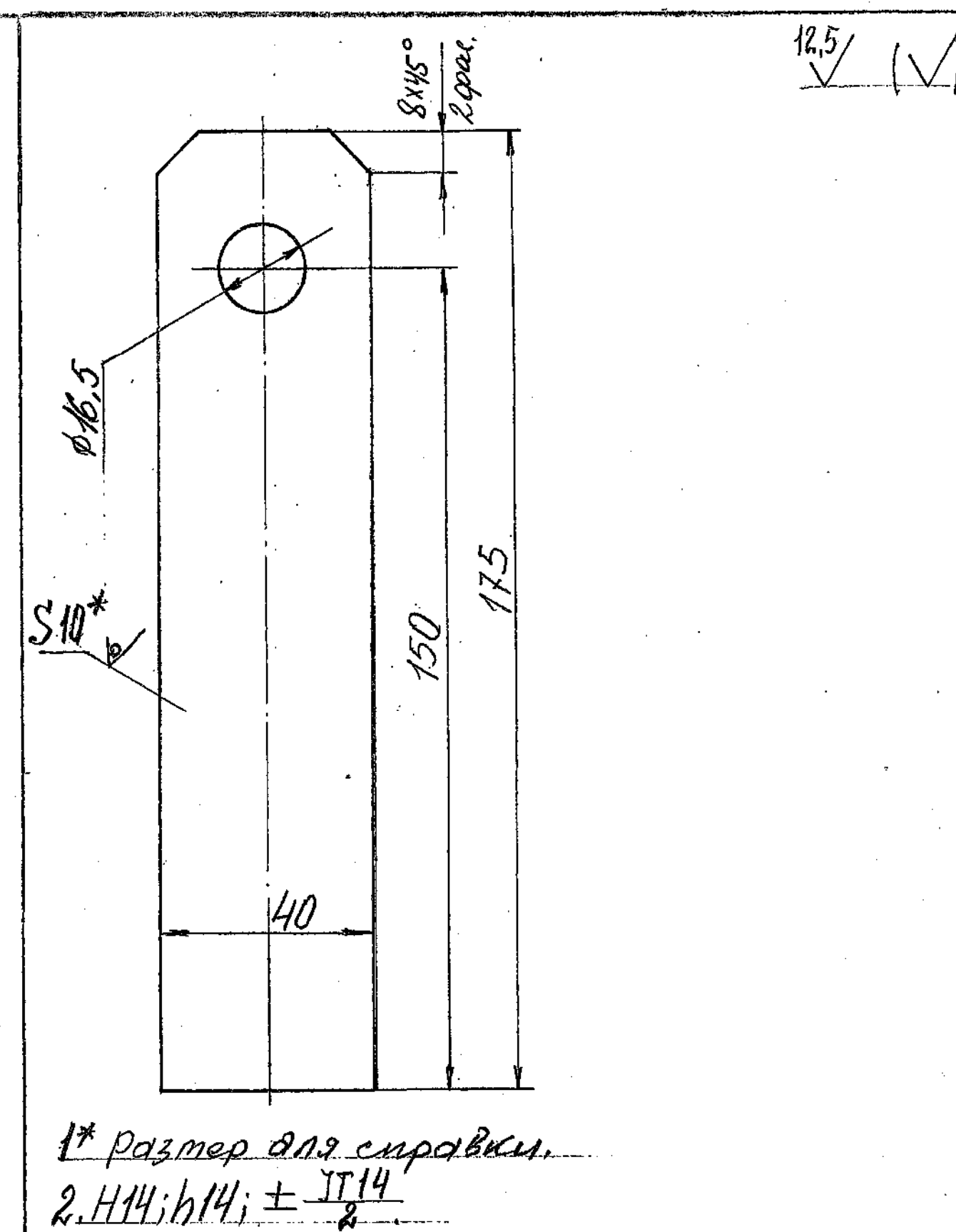
1*Размер для справки.
2. $h_{14}; h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

17.147.01.01.005			
Изм	Лист	№ докум	подп
разр	Г	Г	Г
провер	Бабченко	Г	Г
Лист 10 Гост 19903-74			
12x18H10T Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПКО			



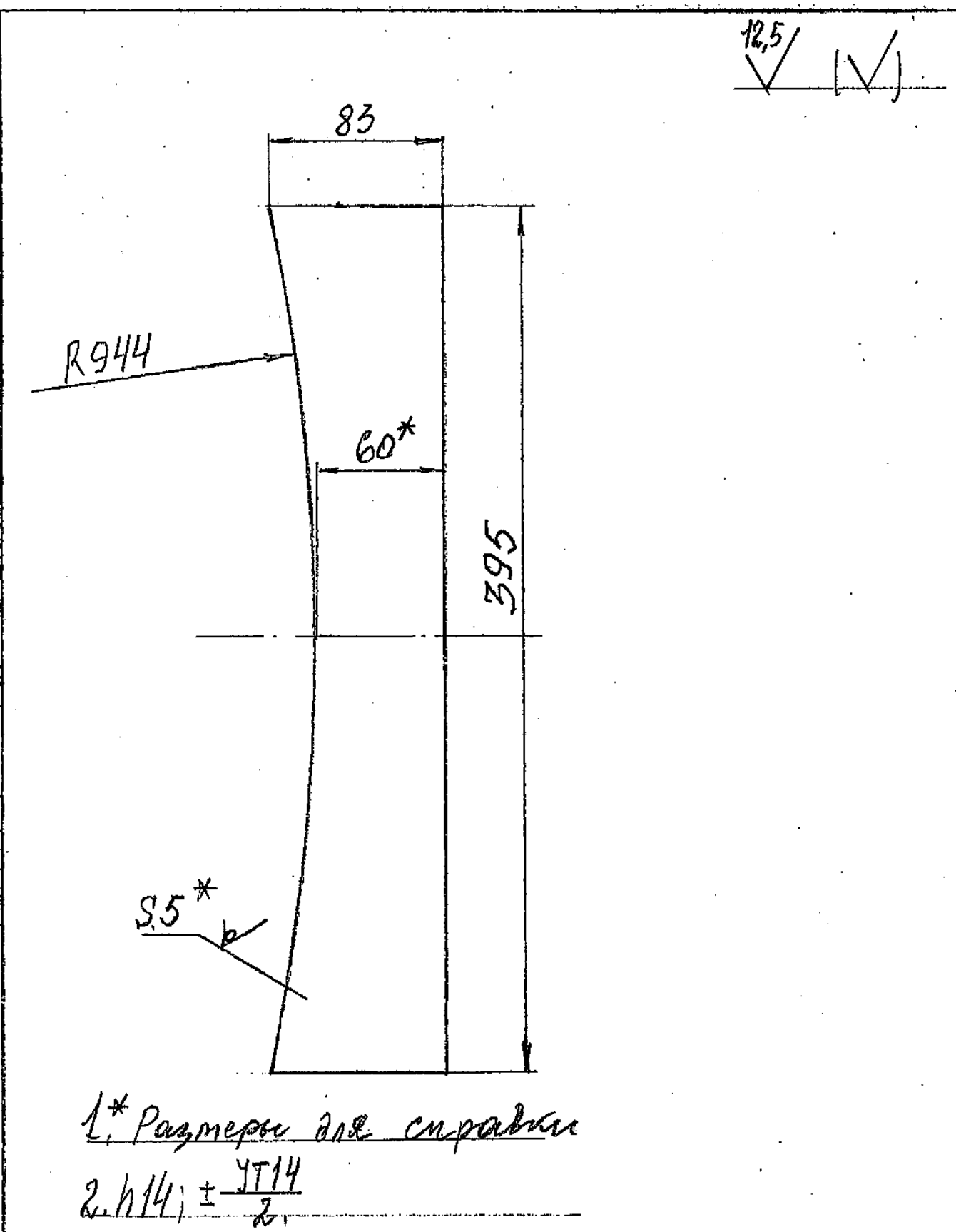
1*Размер для справки.
2. $h_{14}; h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

17.147.01.01.009			
Изм	Лист	№ докум	подп
разр	Г	Г	Г
провер	Бабченко	Г	Г
Лист 6 Гост 19903-74			
12x18H10T Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПКО			



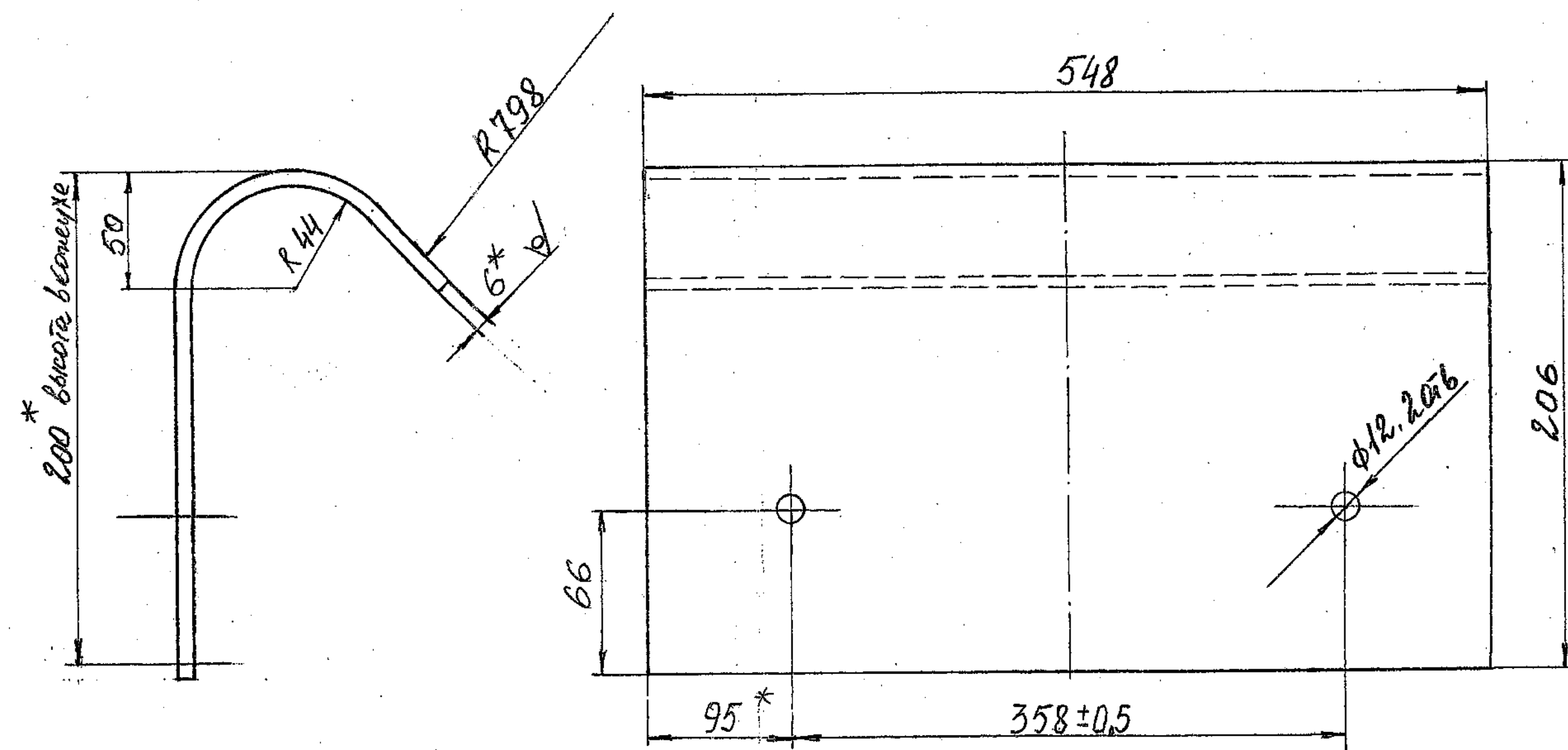
1*Размер для справки.
2. $h_{14}; h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

17.147.01.01.021			
Изм	Лист	№ докум	подп
разр	Г	Г	Г
провер	Бабченко	Г	Г
Лист 10 Гост 19903-74			
12x18H10T Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПКО			



1*Размер для справки.
2. $h_{14}; h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

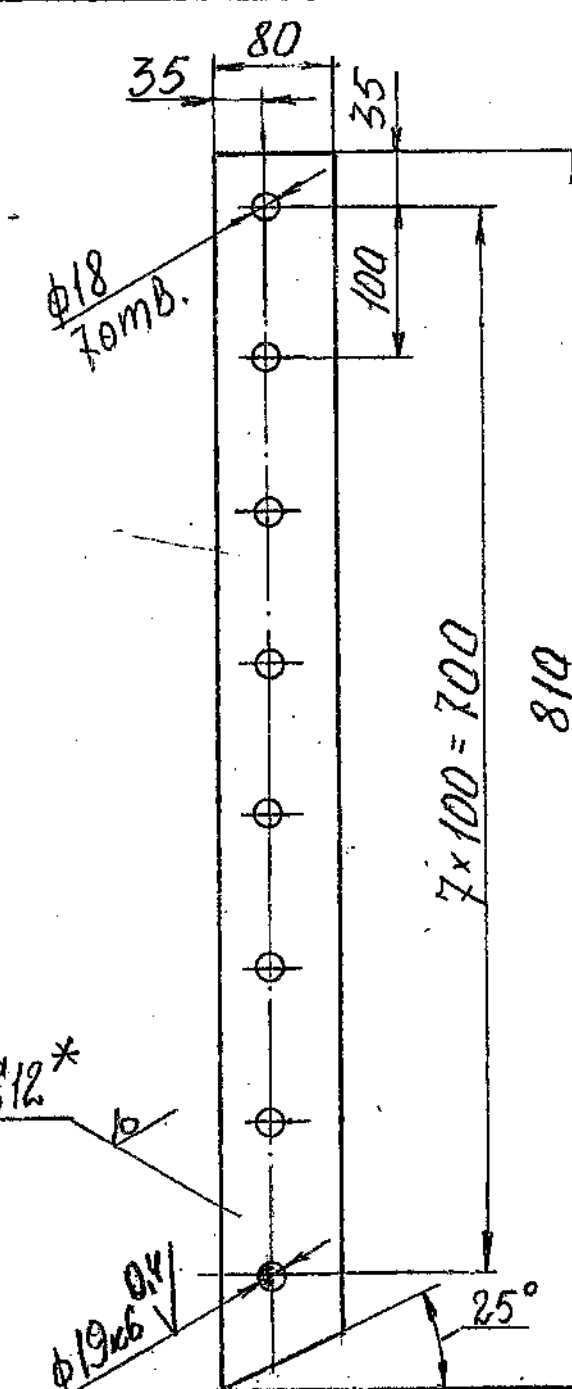
17.147.01.01.022			
Изм	Лист	№ докум	подп
разр	Г	Г	Г
провер	Бабченко	Г	Г
Лист 5 Гост 19903-74			
12x18H10T Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПКО			



2. $h_{14}; h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$
3. Развернутая длина языка $L=288\text{мм}$.

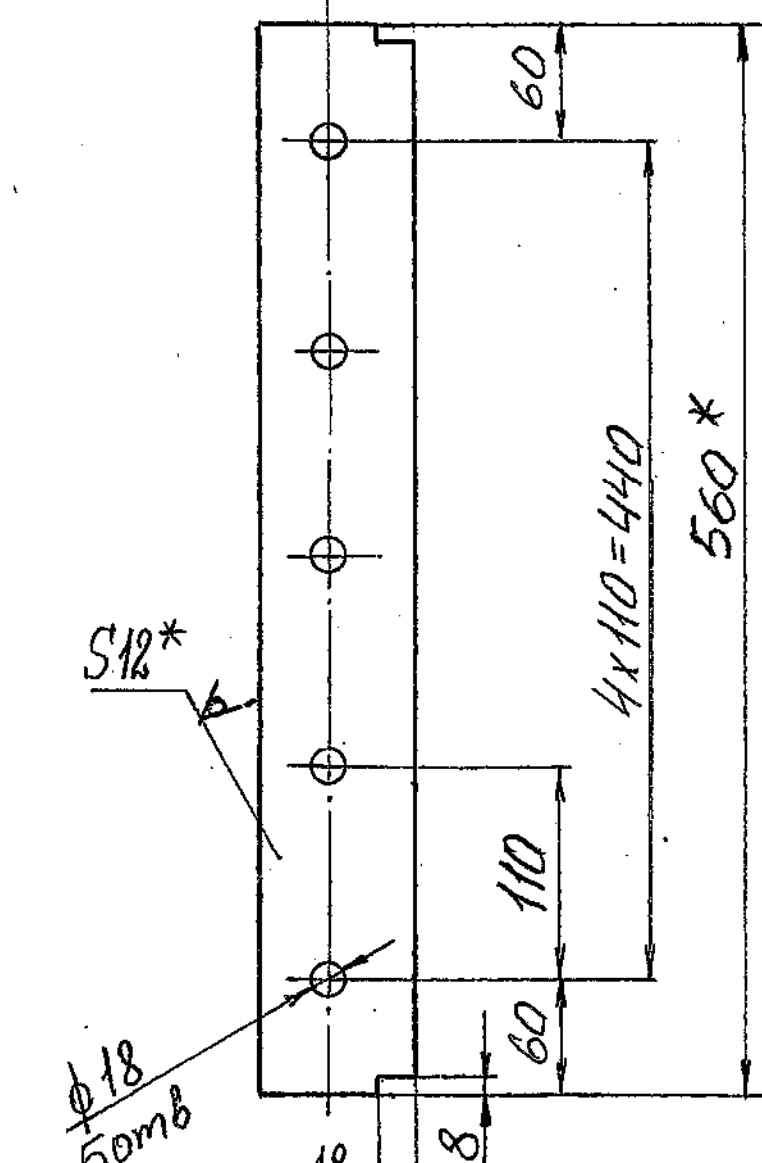
1*Размер для справки.

17.147.01.01.004			
Изм	Лист	№ докум	подп
разр	Г	Г	Г
провер	Бабченко	Г	Г
Лист 6 Гост 19903-74			
12x18H10T Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПКО			



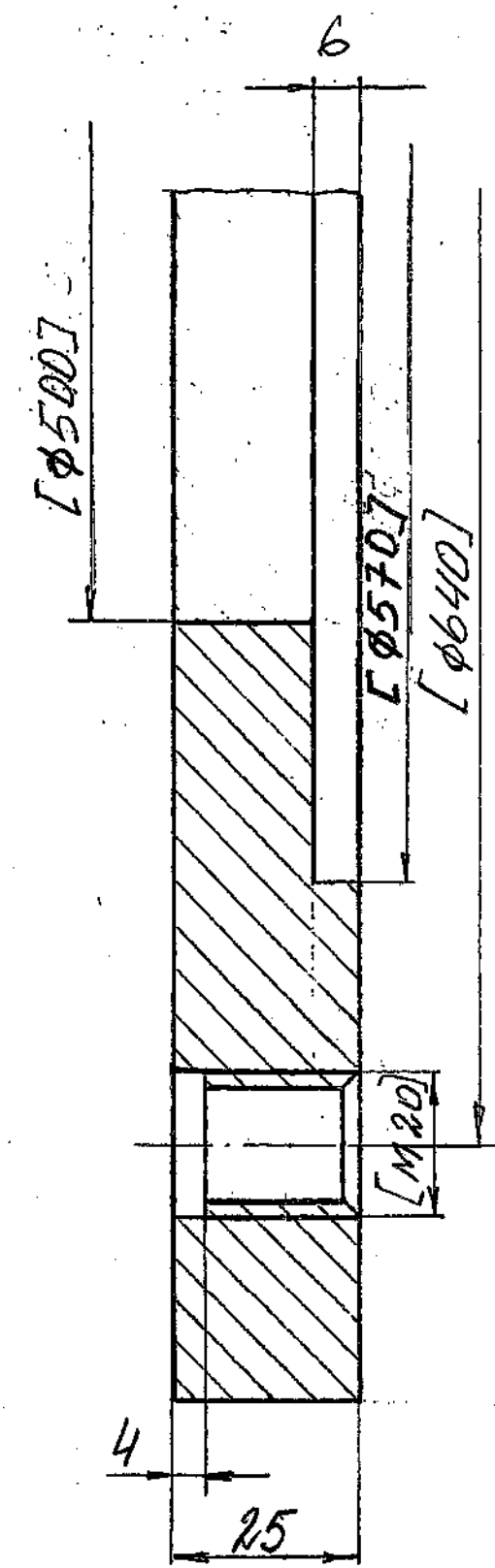
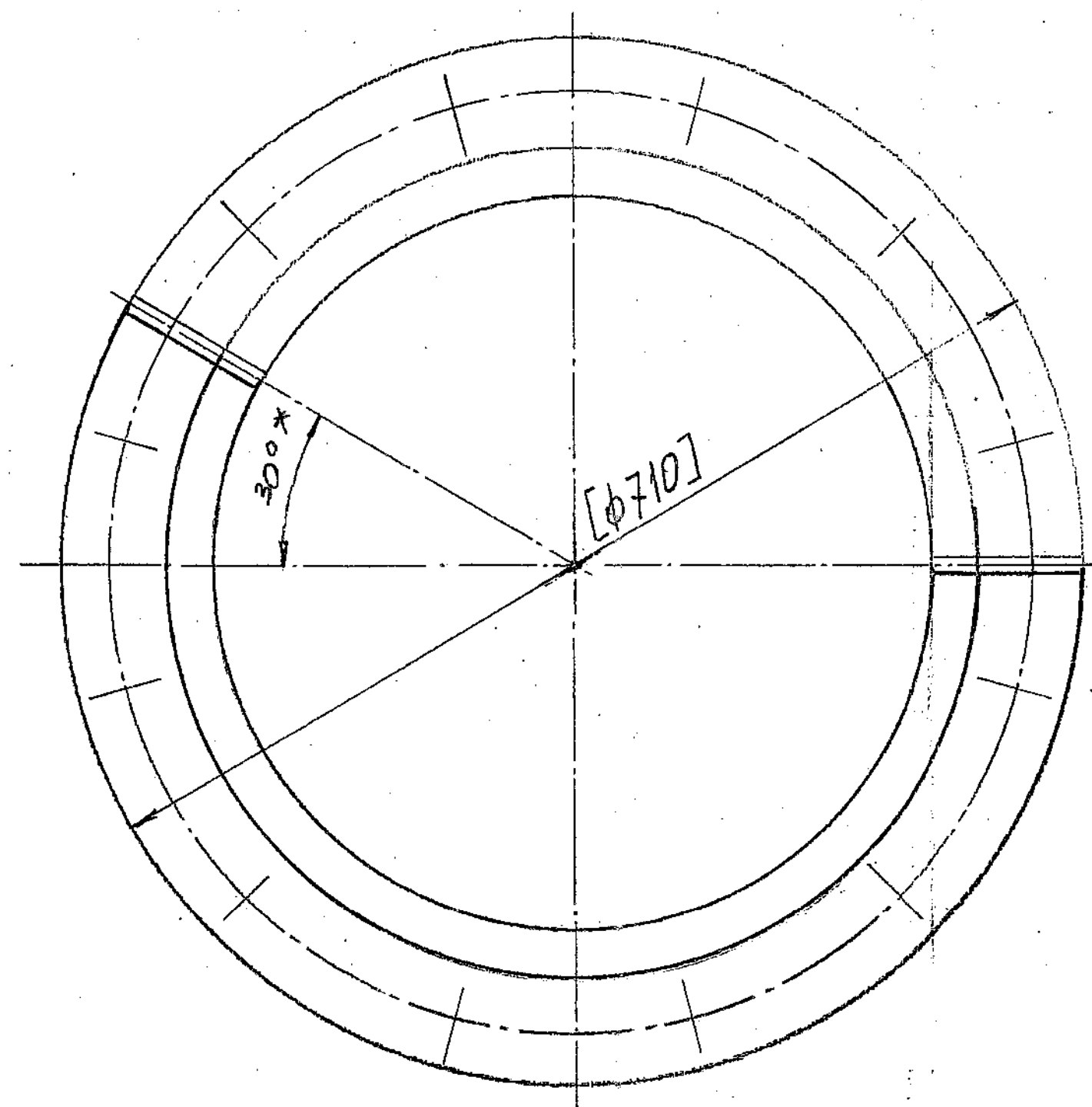
1*Размер для справки.
2. $h_{14}; h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$
3. Ось $\phi 19\text{мм}$ выполнить по черт. № 17.147.01.00000055 сближить.

17.147.01.01.013			
Изм	Лист	№ докум	подп
разр	Г	Г	Г
провер	Бабченко	Г	Г
Лист 12 Гост 19903-74			
12x18H10T Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПКО			



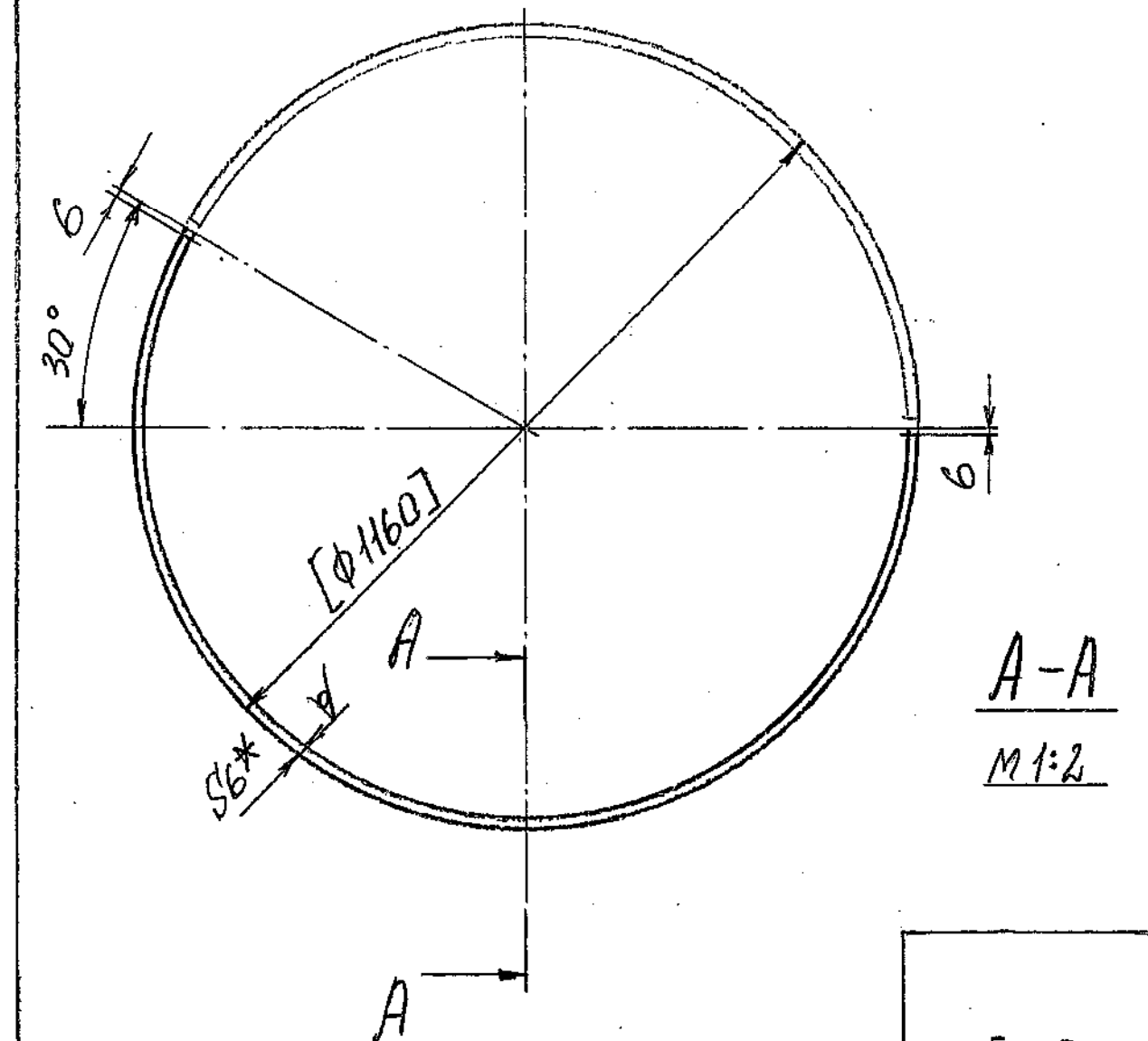
1*Размеры для справок
2. $h_{14}; h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$

17.147.01.01.014			
Изм	Лист	№ докум	подп
разр	Г	Г	Г
провер	Бабченко	Г	Г
Лист 12 Гост 19903-74			
12x18H10T Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПКО			



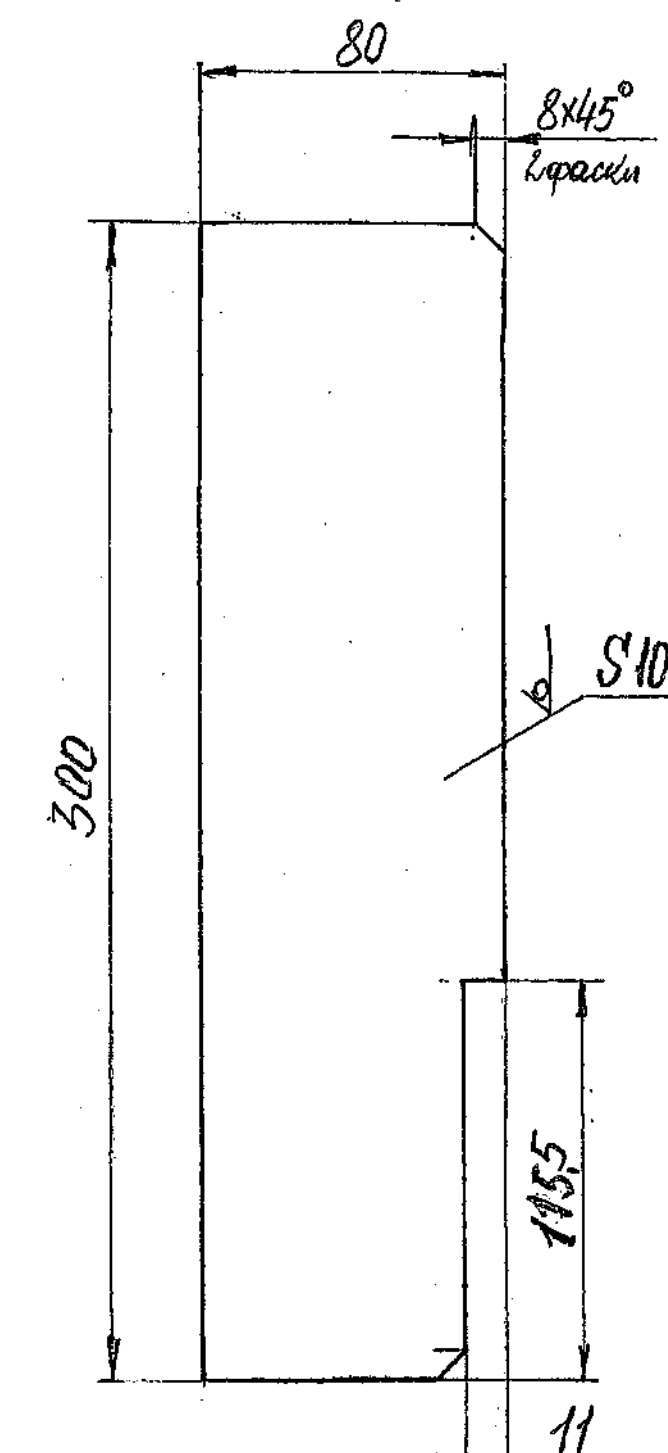
1. $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью № 17.147.01.02.006.

17.147.01.01.006			
Изм. Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разр.	Г.И.И.И.	Б.И.	6.9
Проб.	Бабченко	Б.И.	12.98
Сектор			
Кольца			
Лист 1 Листов 1			
30 Гост 19903-74			
Лист 12x18 НОТ Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПК			



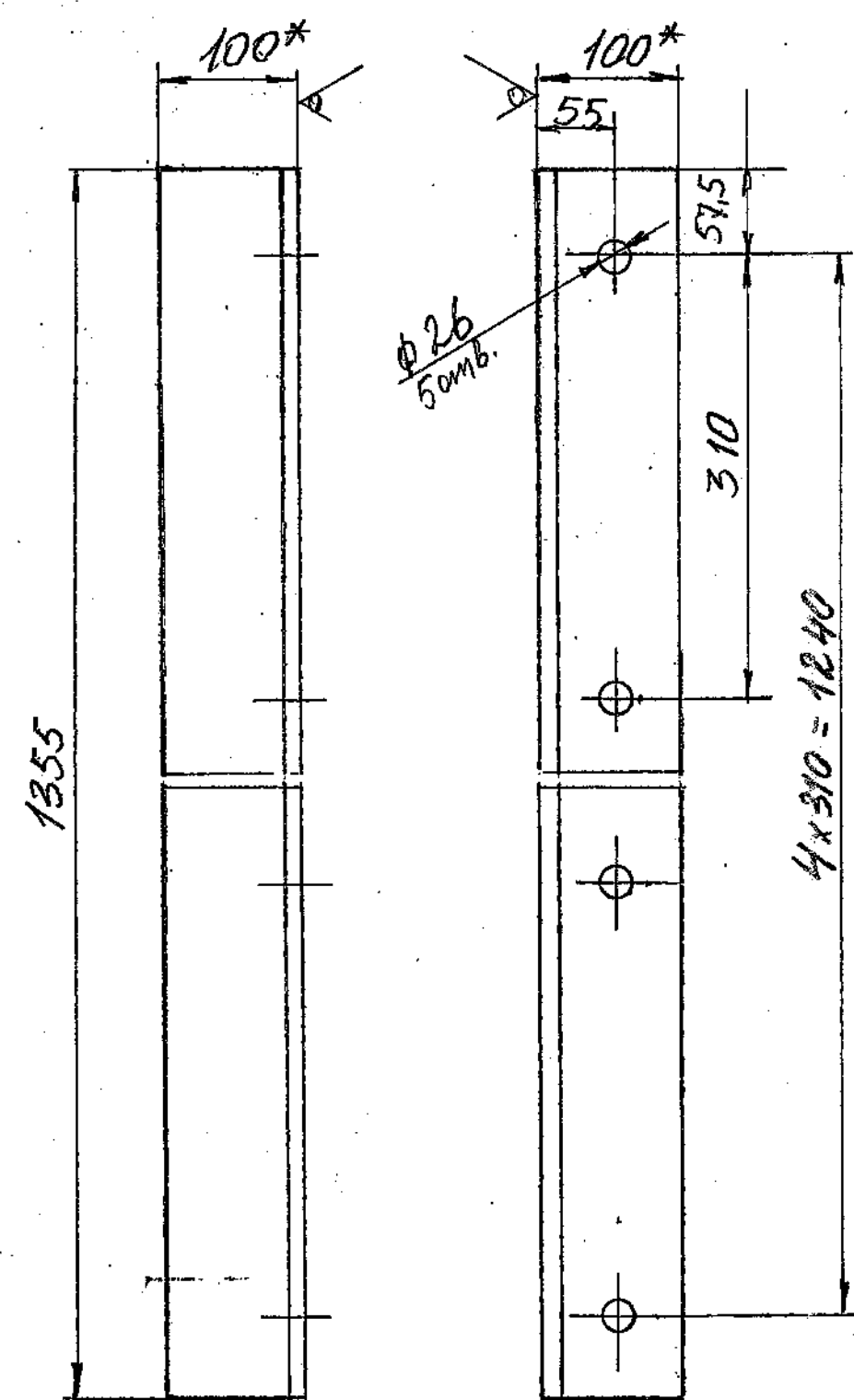
1. *Размер для справки.
2. $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$
3. Развернутая длина $L = 2143$ мм.
4. Обработку по размерам в скобках совместить с дет. 17.147.01.02.016.

17.147.01.01.008			
Изм. Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разр.	Г.И.И.И.	Б.И.	6.9
Проб.	Бабченко	Б.И.	12.98
Полукольцо			
Лист 1 Листов 1			
10 Гост 19903-74			
Лист 12x18 НОТ Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПК			



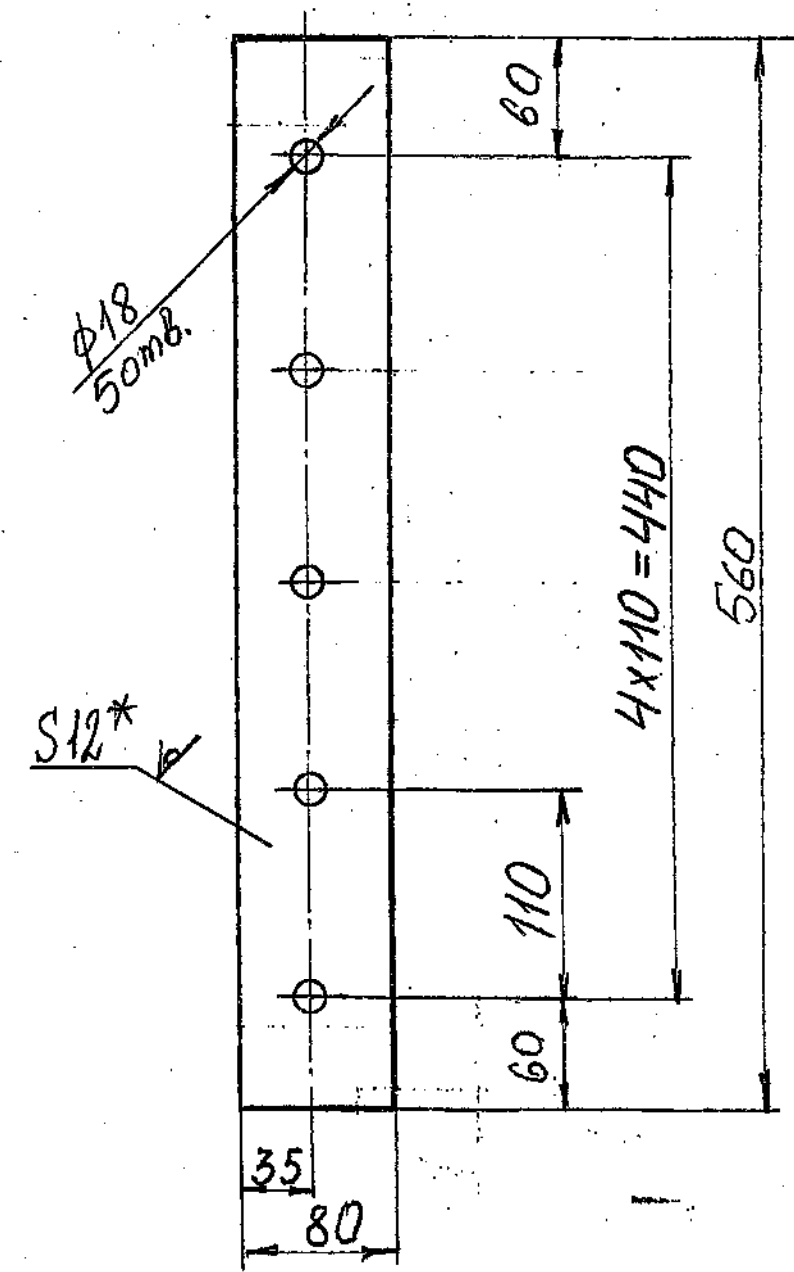
1. *Размер для справки.
2. $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

17.147.01.01.011			
Изм. Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разр.	Г.И.И.И.	Б.И.	6.9
Проб.	Бабченко	Б.И.	12.98
Ребро			
Лист 1 Листов 1			
10 Гост 19903-74			
Лист 12x18 НОТ Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПК			



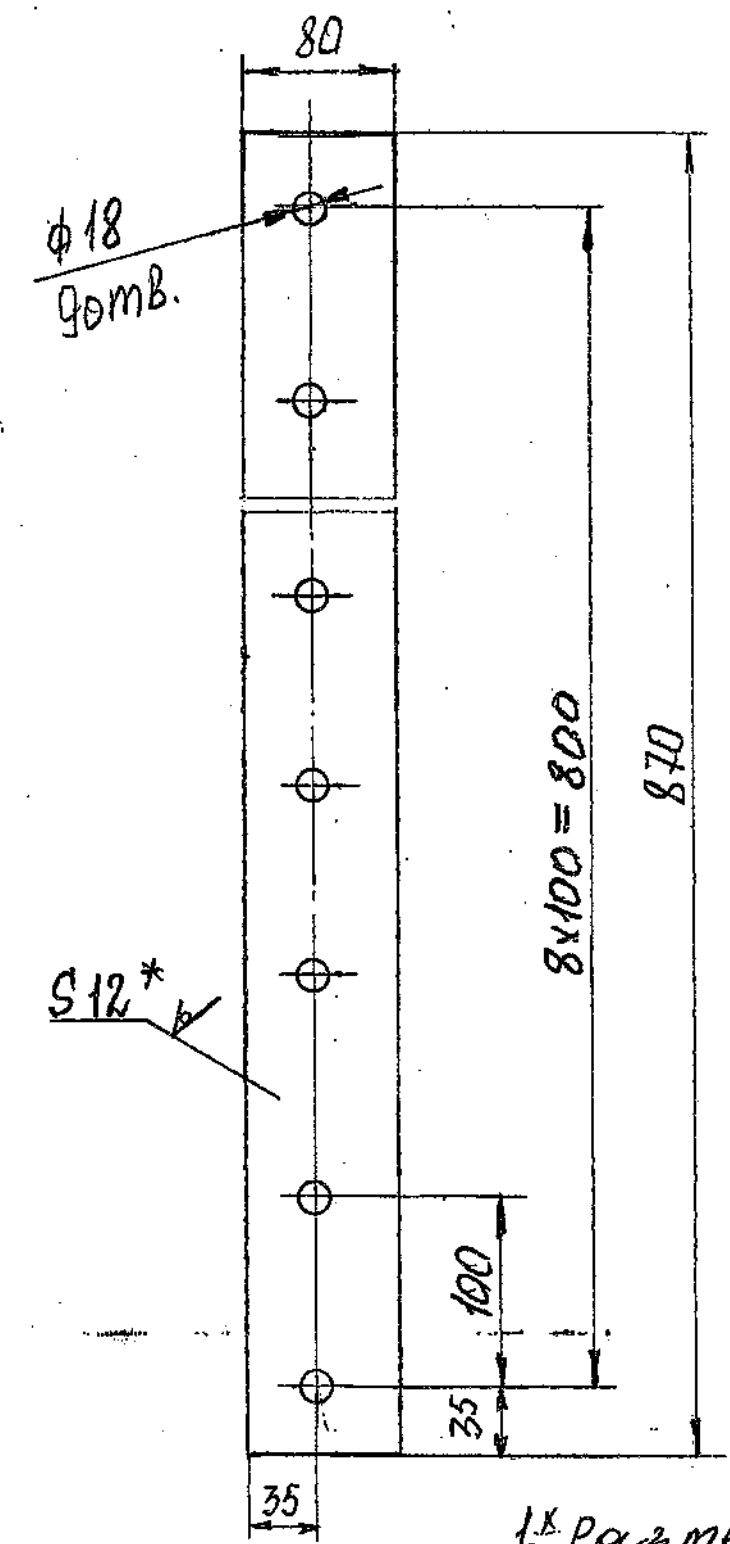
1. *Размер для справки.
2. $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

17.147.01.01.020			
Изм. Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разр.	Г.И.И.И.	Б.И.	6.9
Проб.	Бабченко	Б.И.	12.98
Уголок			
Лист 1 Листов 1			
10 Гост 19903-74			
Лист 12x18 НОТ Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПК			



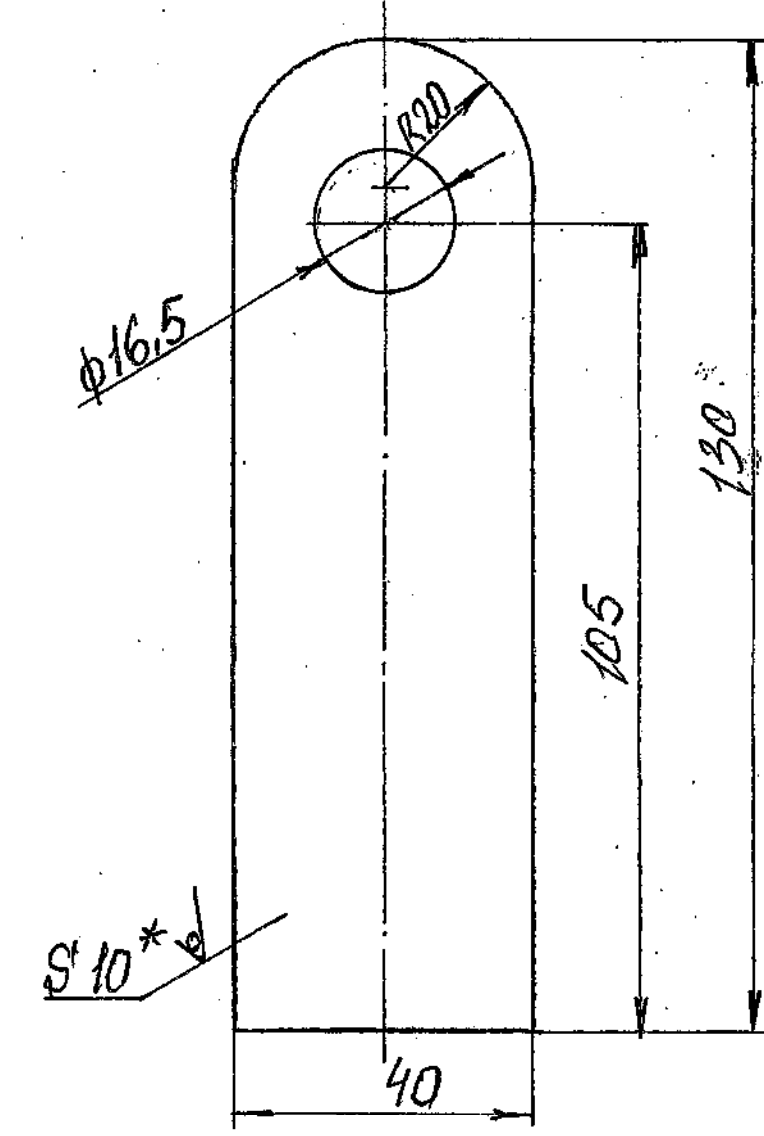
1. *Размер для справки.
2. $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

17.147.01.01.018			
Изм. Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разр.	Г.И.И.И.	Б.И.	6.9
Проб.	Бабченко	Б.И.	12.98
Полоса			
Лист 1 Листов 1			
10 Гост 19903-74			
Лист 12x18 НОТ Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПК			



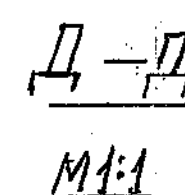
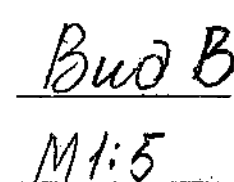
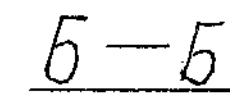
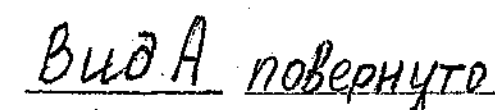
1. *Размер для справки.
2. $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

17.147.01.01.019			
Изм. Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разр.	Г.И.И.И.	Б.И.	6.9
Проб.	Бабченко	Б.И.	12.98
Полоса			
Лист 1 Листов 1			
10 Гост 19903-74			
Лист 12x18 НОТ Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПК			



1. *Размеры для справок.
2. $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

17.147.01.01.023			
Изм. Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разр.	Г.И.И.И.	Б.И.	6.9
Проб.	Бабченко	Б.И.	12.98
Стойка			
Лист 1 Листов 1			
10 Гост 19903-74			
Лист 12x18 НОТ Гост 5632-72			
ПО, Белорусский ХПК			



Остальное смотри рис 1.

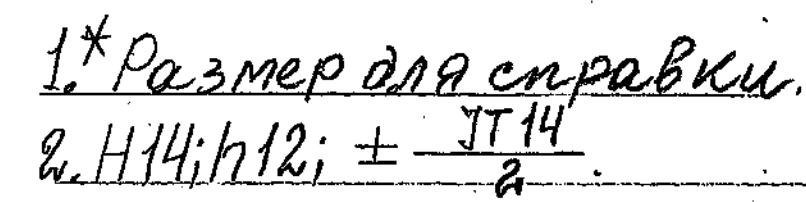
ME20

7. Контроль качества сварных швов произвести внешним осмотром и обмером согласно СТП 26-76.

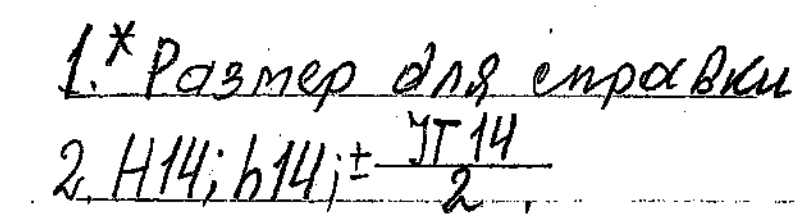
8. Покраска: 2-слой грунтовки ХС-059, 3-слой эмали ХС-759, 2-слой лака ХС-724.

1. *Размеры для справок.
2. $H_{12}; b_{12}; \pm \frac{T_{12}}{2}$
3. Сварку выполнять электродом типа ОЗЛ-7 марки Э-08Х20Н9Г2Б Гост 10052-72. Сварные швы по Гост 5264-80.
4. Ребра жесткости поз. 5; 7, 8 и 9 приварить радиально к центру кожуха, смещение их от номинального положения не более 10 мм.
5. Детали развета поз. 10, 12, 13, 14 и 15 обработать по сопрягаемым деталям узла №17.147.01.01.000 СБ правого исполнения и левого перед сваркой узлов.
6. Обработку по размерам в скобках производить совместно с узлом №17.147.01.01.000 СБ.

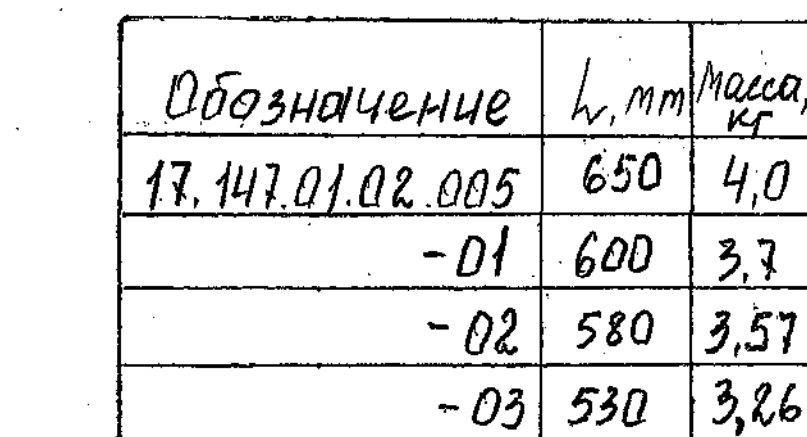
				17.147.01.02.000 СБ				
447/лиц	№ докум	нооп	дата	Крышка коффуа.		лист	масса	таеви
Розр	Гамановой	604	6.9.96	сборочный чертж			445,9	1:10
дров	Бабченко	дог	19.9.96			лист	лист 01	
НКонтр	Котлявич					по „Белорускани		
						ХДКО		



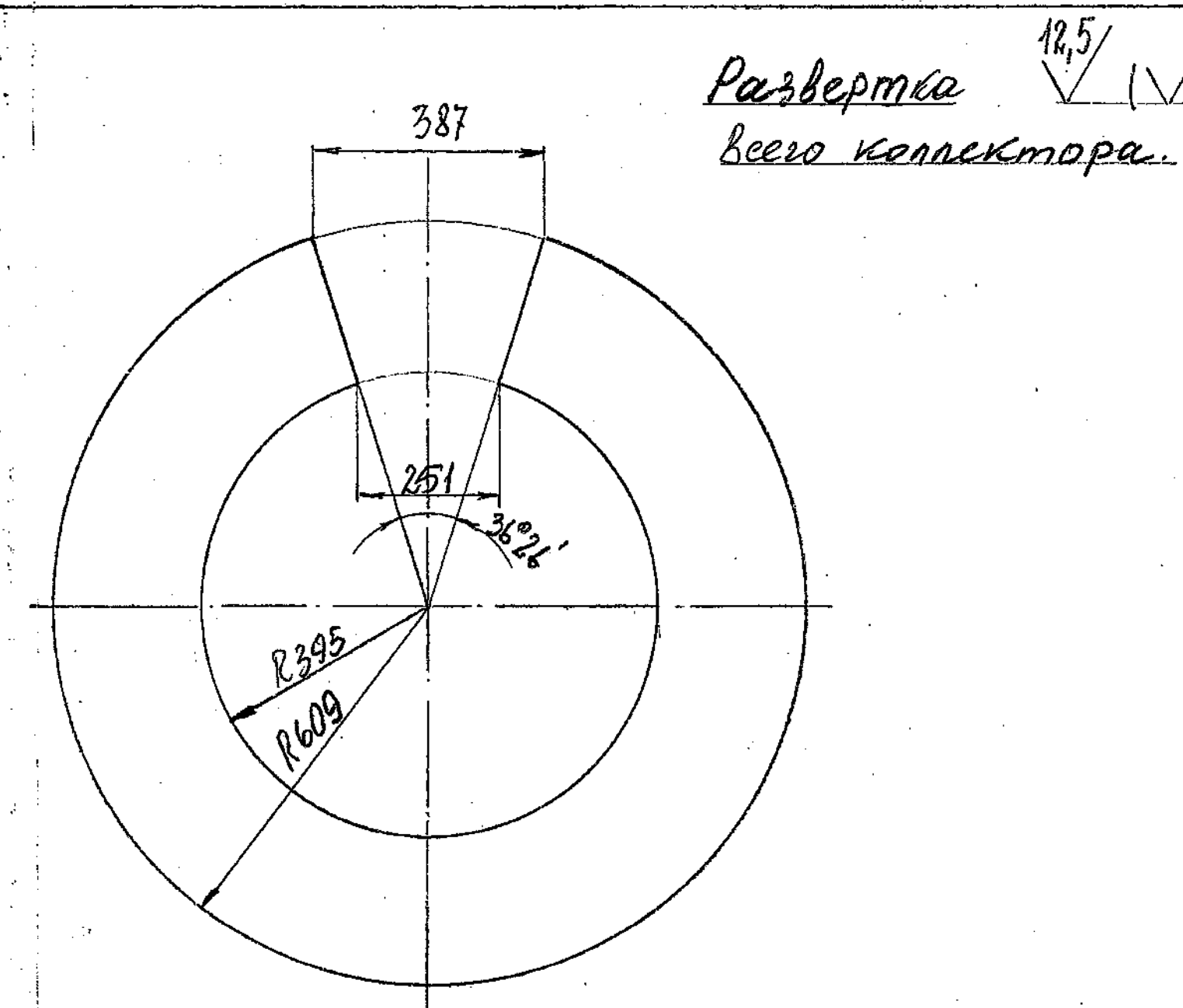
				17.147.01.02.001			
изм лист	№ докум	повн	фай	Бочина	лит	масс	масс
разр	Головной	Боч.	17894	Крышки		64,0%	1:10
провер	Бач.целка	Бач.	72-98		Лист 1	Лист 2	
				Лист 6 Гост 19903-74	10, белорусский тип		
				12x18H10T Гост 5632-73	ХПК		



					17.147.01.02.004		
Имя	Фамилия	Пол	Дата	Ушко	Лит	Масса	Матрица
Расс	Григорьев	М	1990			0,7	1:2
Расс	Бабченко	М	1992		Лист 1	Лист 2	
Имя				10.05.1990-3-74	ПО "Белорусский ХПК"		
				12.18.11.07.001-562-76			

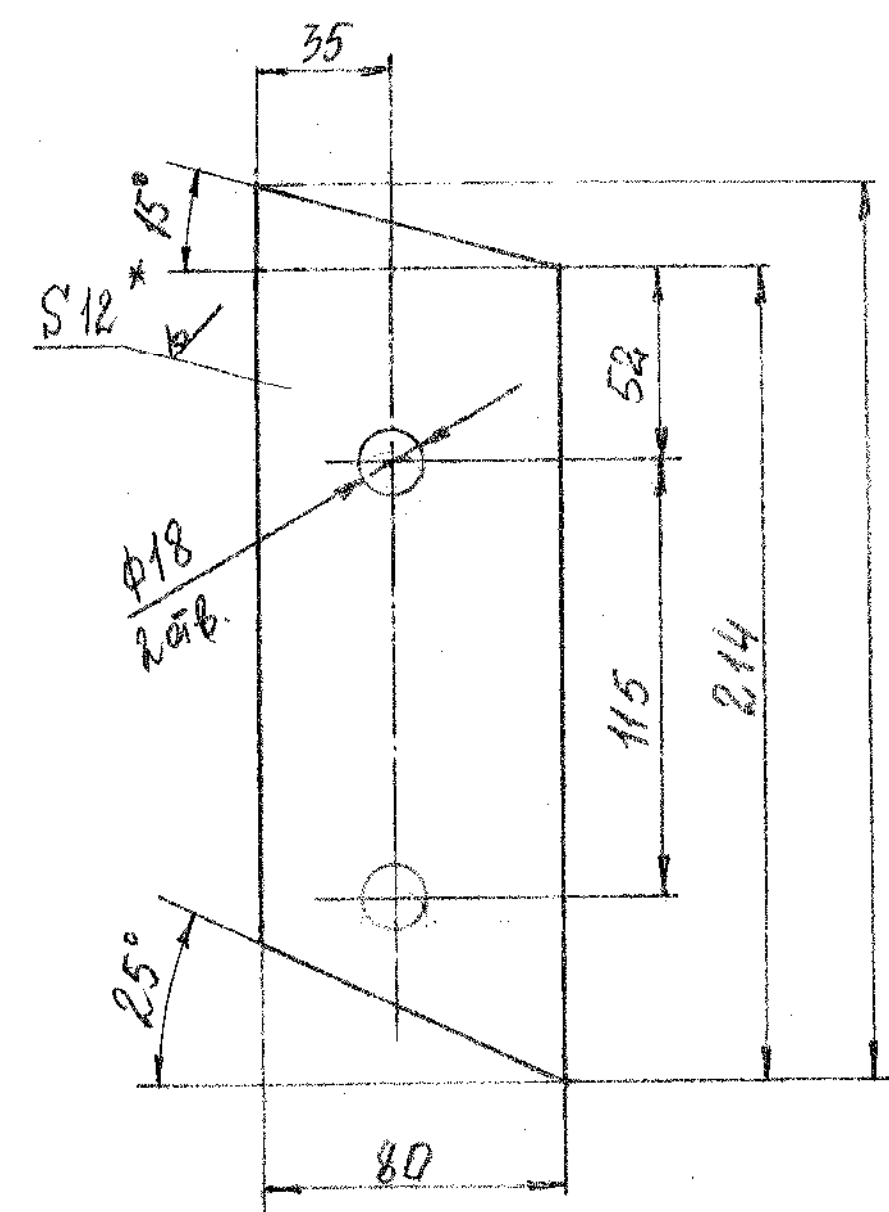


1. *Размер для справки
2. $h/14; \pm \frac{5T14}{2}$

[illegible]

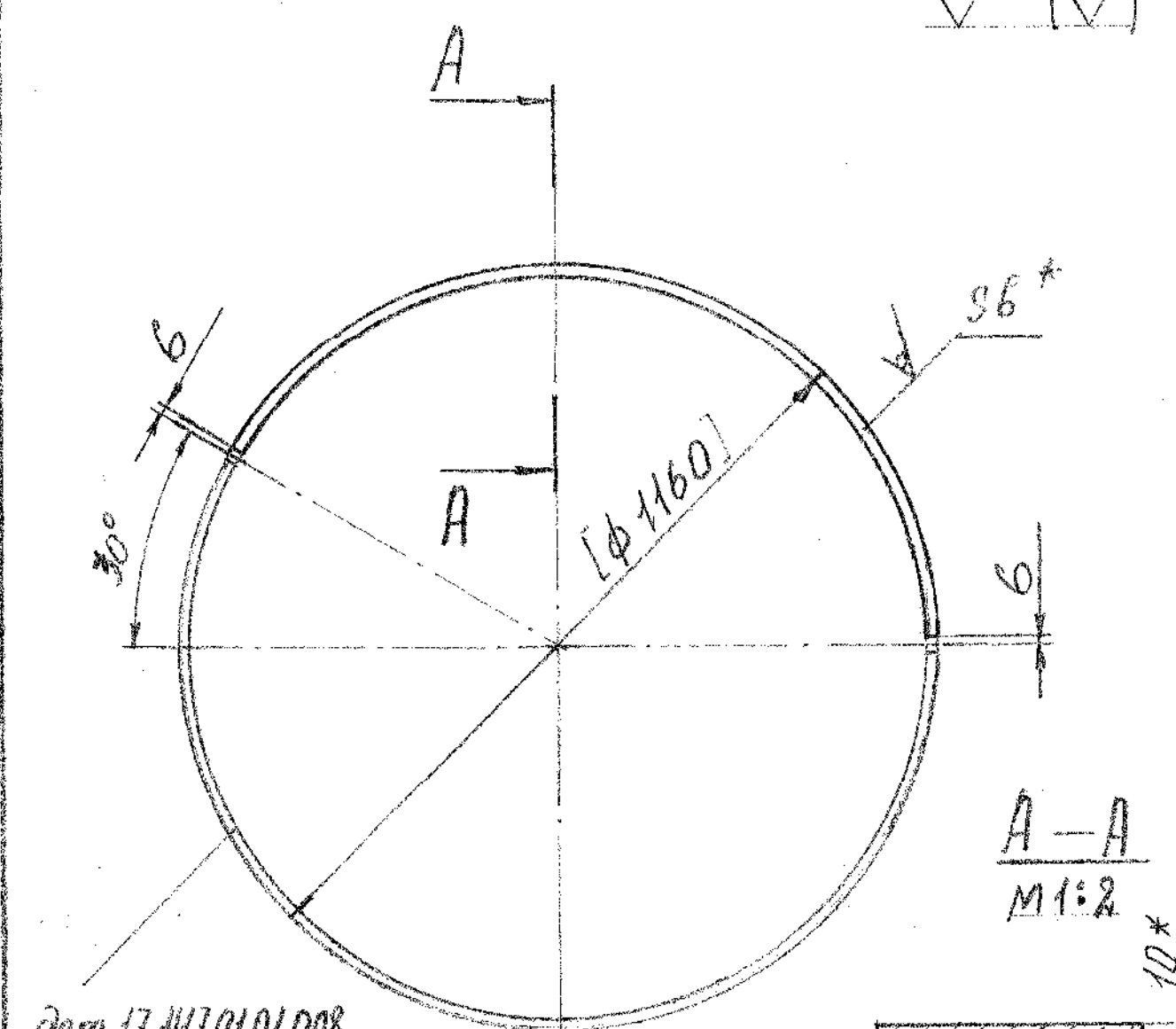
1. * Размер для справки
2. $H_{14}; h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$

[illegible][illegible]



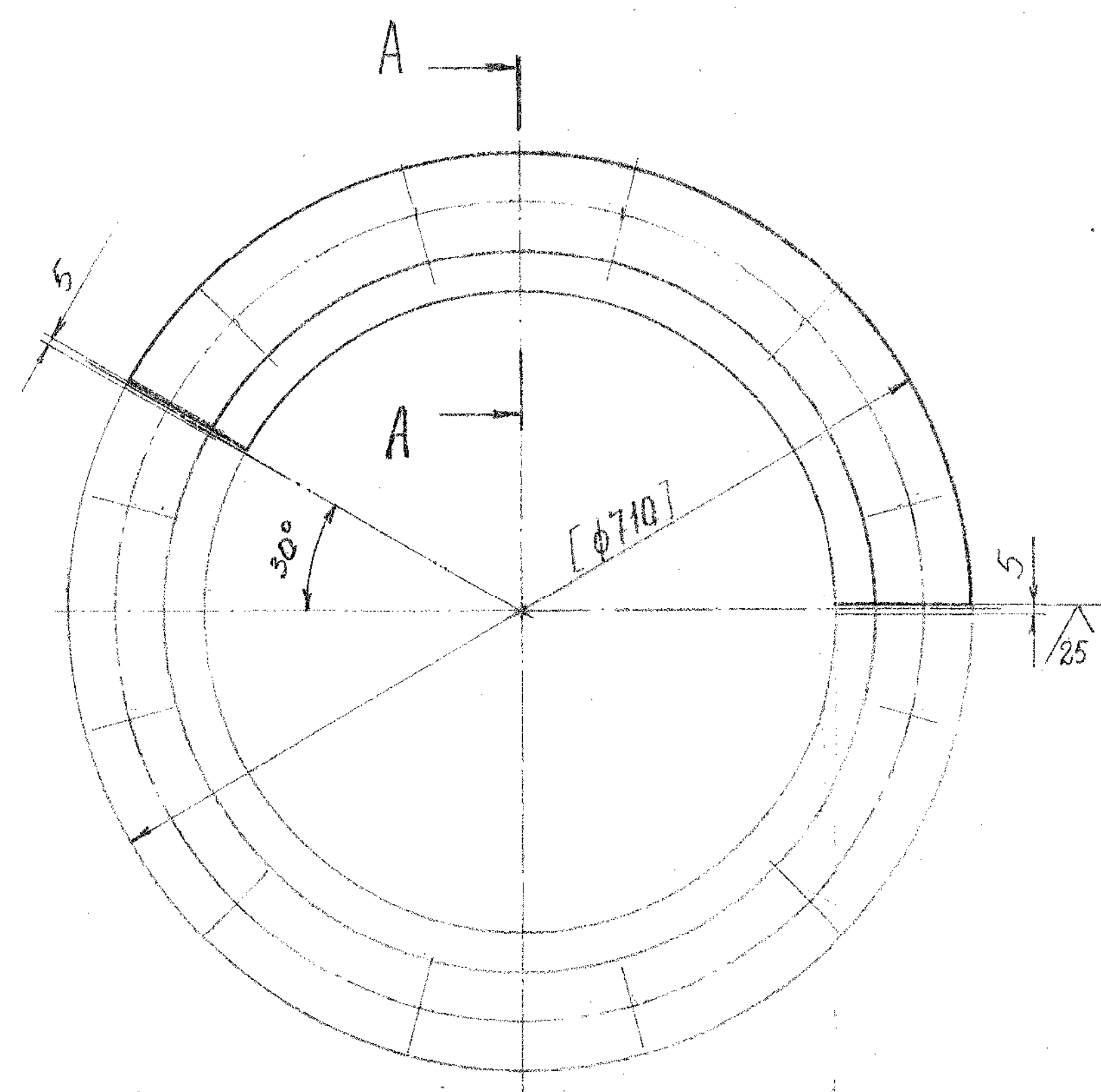
- 1* Размер для справок.
2. $H_{14}; h_{14}; \pm \frac{\pi 14}{2}$

17.147.01.01.015				Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Разр.	Генеральный
Провер.	Бабченко	12.03.74	12.03.74	12.03.74	12.03.74	12.03.74
Полоса развита колес				Лист	Масштаб	Масштаб
Лист 12.03.74				Лист	Масштаб	Масштаб
12X18H10T ГОСТ 5632-72				Лист	Масштаб	Масштаб



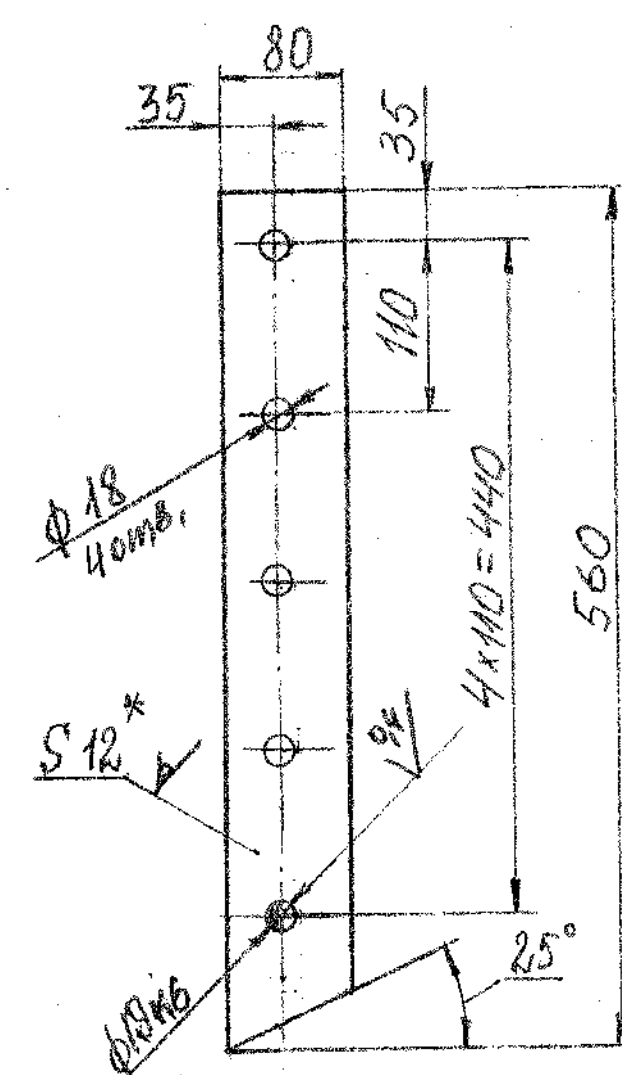
- 1* Размер для справок.
2. $H_{14}; h_{14}; \pm \frac{\pi 14}{2}$
3. Развернутая длина $L = 1492 \text{ мм}$.
4. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 17.147.01.01.008.

17.147.01.02.016				Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Разр.	Генеральный
Провер.	Бабченко	12.03.74	12.03.74	12.03.74	12.03.74	12.03.74
Полукольцо верхнее				Лист	Масштаб	Масштаб
Лист 10.03.74				Лист	Масштаб	Масштаб
12X18H10T ГОСТ 5632-72				Лист	Масштаб	Масштаб



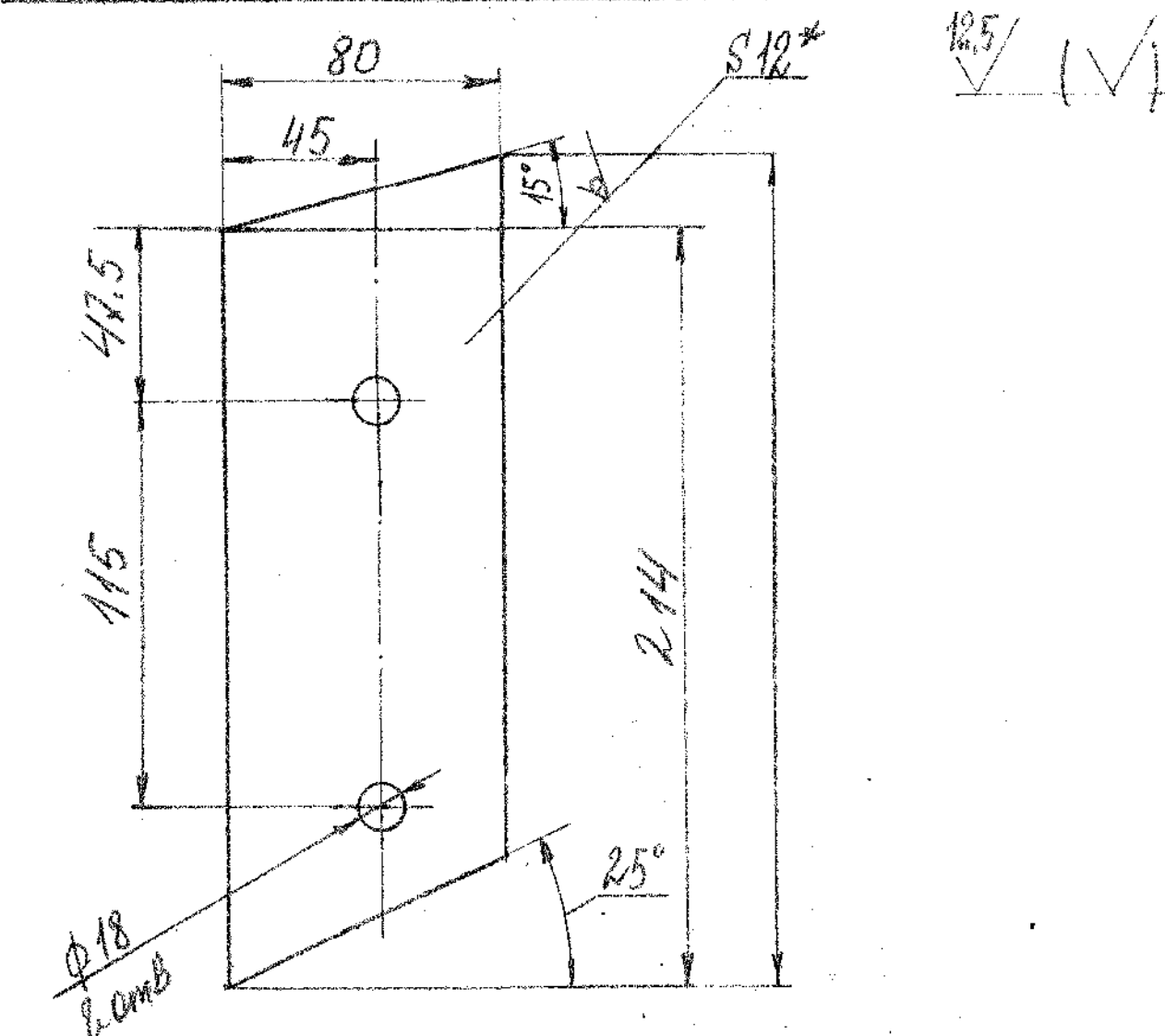
1. $H_{14}; h_{14}; \pm \frac{\pi 14}{2}$
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. № 17.147.01.01.006.

17.147.01.02.006				Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Разр.	Генеральный
Провер.	Бабченко	12.03.74	12.03.74	12.03.74	12.03.74	12.03.74
Сектор колеса верхний				Лист	Масштаб	Масштаб
Лист 30.03.74				Лист	Масштаб	Масштаб
12X18H10T ГОСТ 5632-72				Лист	Масштаб	Масштаб



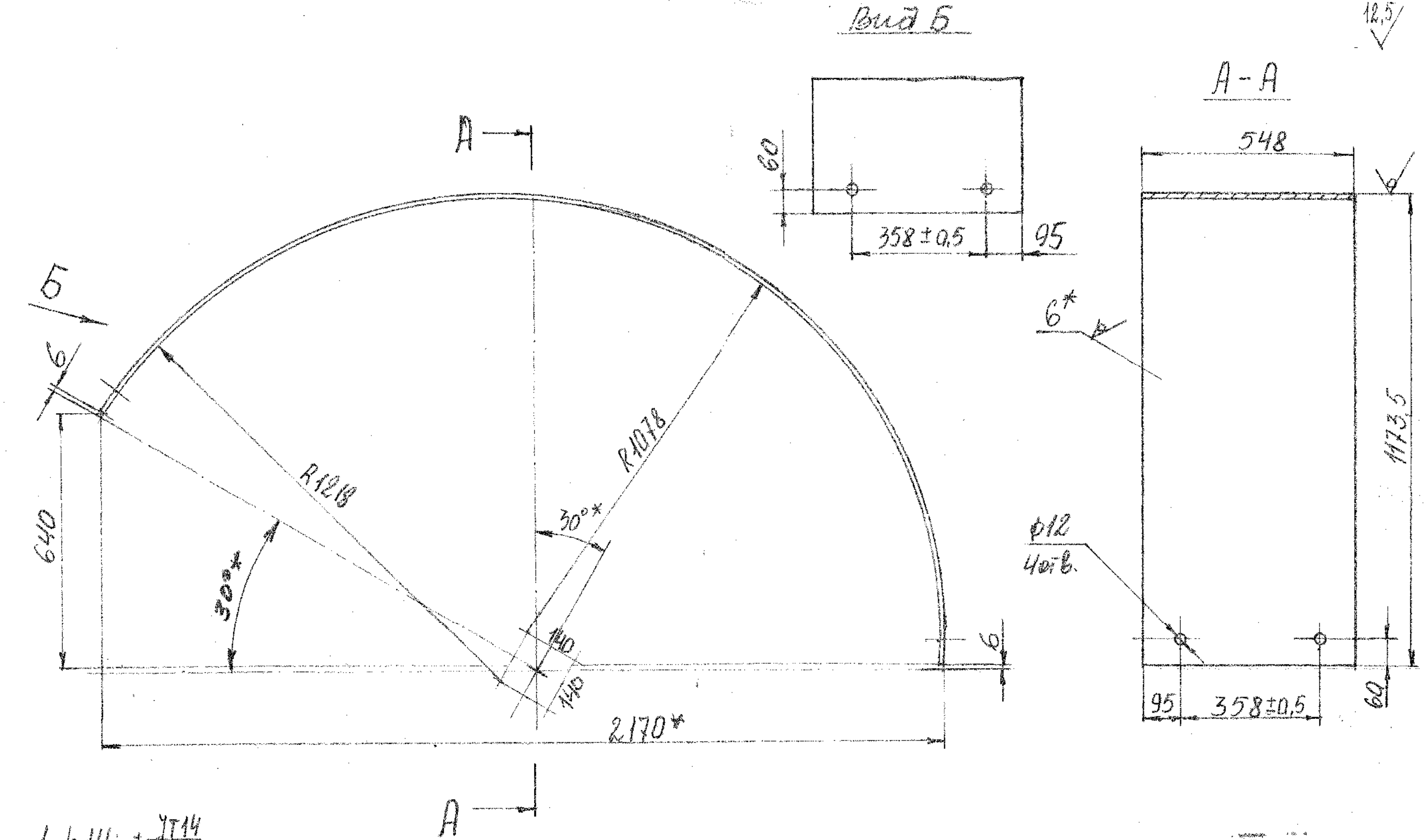
- 1* Размер для справок.
2. $H_{14}; h_{14}; \pm \frac{\pi 14}{2}$
3. Отверстие φ18 выполнить по черт. № 17.147.01.00.000 еб. совместно.

17.147.01.01.016				Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Разр.	Генеральный
Провер.	Бабченко	12.03.74	12.03.74	12.03.74	12.03.74	12.03.74
Полоса развита				Лист	Масштаб	Масштаб
Лист 12.03.74				Лист	Масштаб	Масштаб
12X18H10T ГОСТ 5632-72				Лист	Масштаб	Масштаб



- 1* Размер для справок.
2. $H_{14}; h_{14}; \pm \frac{\pi 14}{2}$

17.147.01.01.017				Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Разр.	Генеральный
Провер.	Бабченко	12.03.74	12.03.74	12.03.74	12.03.74	12.03.74
Полоса развита кол.				Лист	Масштаб	Масштаб
Лист 12.03.74				Лист	Масштаб	Масштаб
12X18H10T ГОСТ 5632-72				Лист	Масштаб	Масштаб



1. $H_{14}; h_{14}; \pm \frac{\pi 14}{2}$
- 2* Размер для справок.
3. Длина развертки $L = 2976 \text{ мм}$.

17.147.01.02.002				Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Разр.	Генеральный
Провер.	Бабченко	12.03.74	12.03.74	12.03.74	12.03.74	12.03.74
Обечайка крышки				Лист	Масштаб	Масштаб
Лист 6.03.74				Лист	Масштаб	Масштаб
12X18H10T ГОСТ 5632-72				Лист	Масштаб	Масштаб

$$1. H_{14}; h_{14}; \pm \frac{H_{14}}{2}$$
[illegible]
$$1.614; \pm \frac{.9714}{2}$$
[illegible]

1. *размер для справки.
2. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$
3. Развернутая длина $L = 2764_{mm}$
4. Ответить как для дет. 12.147.01.00.014.

[illegible]

1. Размеры для справок.
2. $H_{14}; h_{14}; \pm \frac{T_{14}}{2}$
3. Развернутая длина $L = 2302 \text{ мм}$

				17.147.01.00.008			
Исполн	№ докум	Изм	Дата	Лист записки Никитин	Мст	масса	мощн
разр	Госстандарт	001	12.09.92			48,8	1:10
проб	Белоруско						
				Лист 5 Гост 19903-74	Лист 1 Лист 1		
				Лист 12 x 18 мм Гост 5632-72	Гос. Белорусский		
					ХПК		

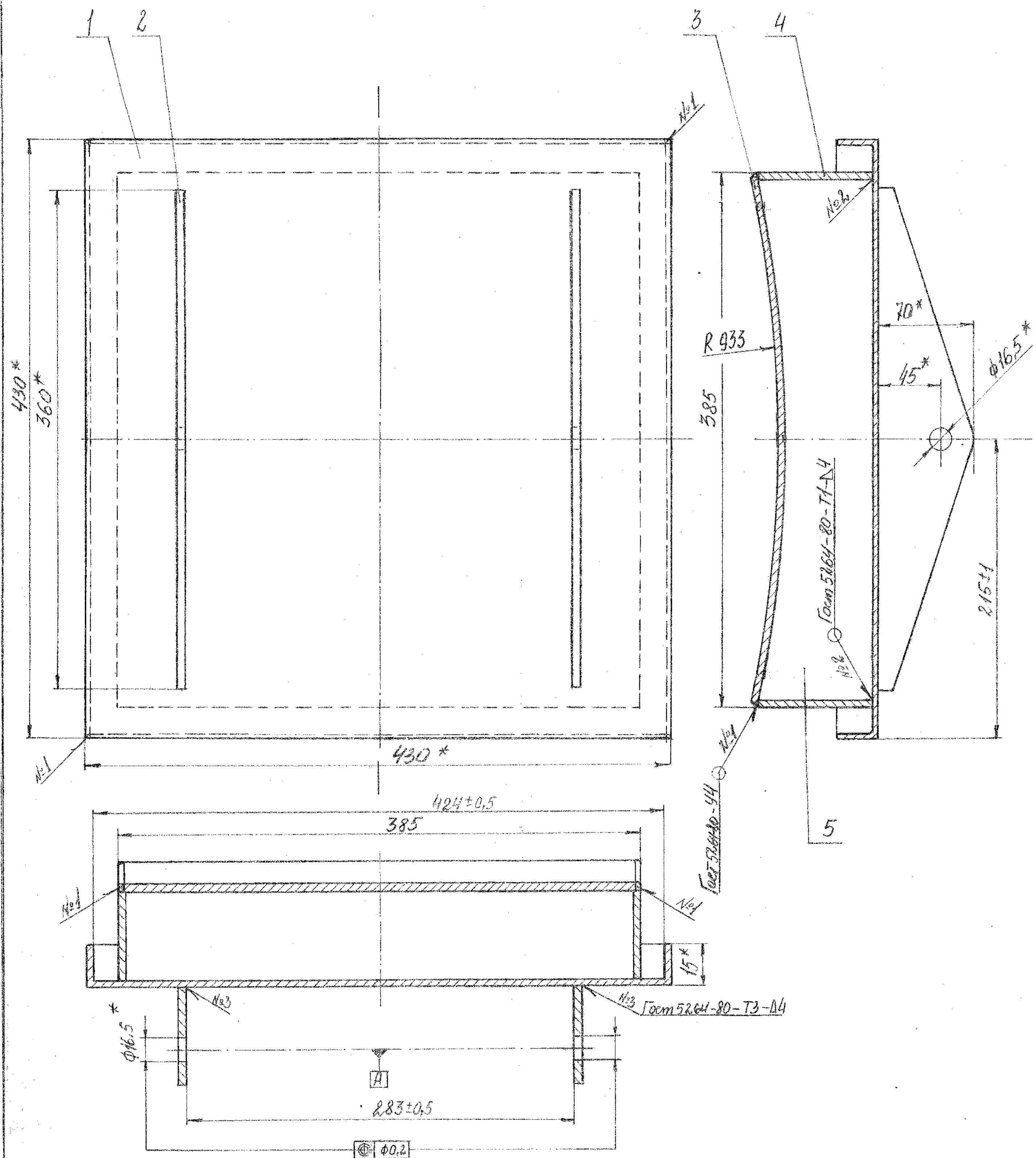
$$1. H_{14}; h_{14}; \pm \frac{\gamma T_{14}}{2}$$

Обозначение	L, мм	Масса кг
17.147.01.00.001	305	0,49
-01	289	0,47

[illegible]

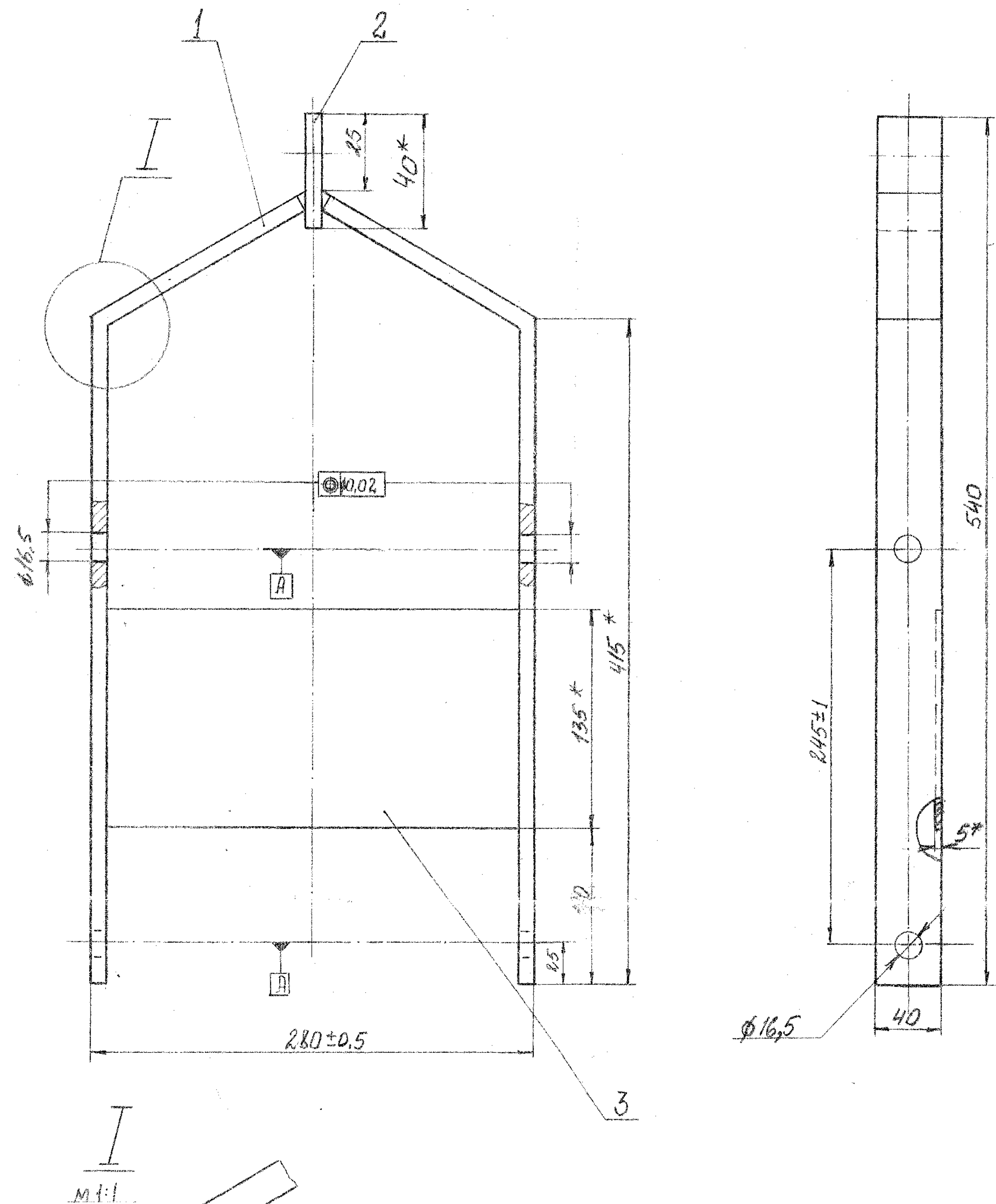
1. * Размер для справки.
2. $H_{14}; h_{14}; \pm \frac{IT_{14}}{2}$
3. $L_{разл.} = 255 \text{ мм.}$

17.147.01.00.004			
Имя: Петр	Лит	маш	маш
Р.з. 06.09.1969		069	1:1
проверено: 16.09.2008	Лист 1	Листов 1	
Сталь	ПО "Беларускалий"		
12X18H10T	ХПК		
Гр: 5949-75			



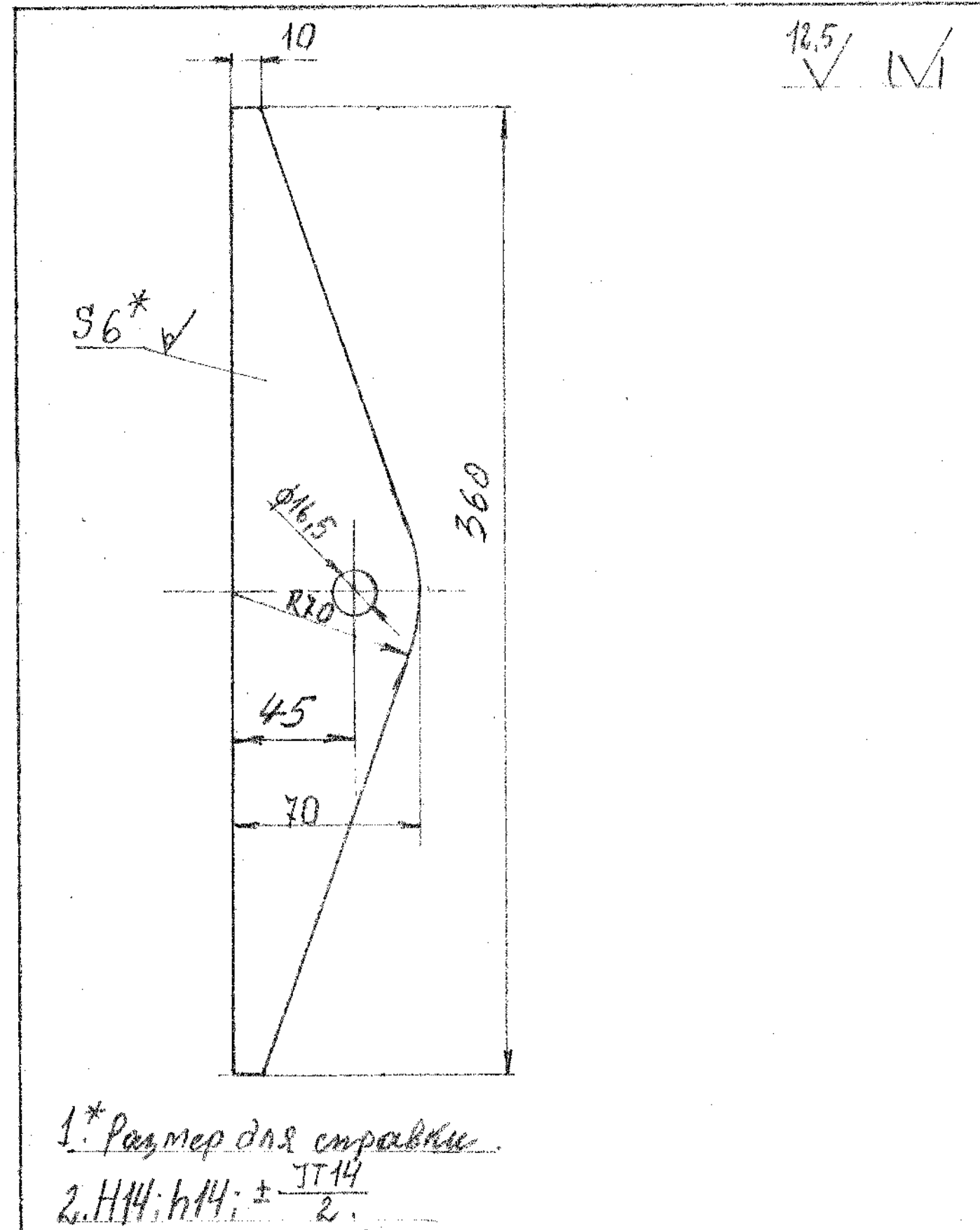
- 1* Разтерти для справок.
2. Н14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$.
3. Сварку выполнить электродами типа ОЗЛ-7 марки Э-08Х20Н9 Г25 Гост 10052-72. Сварные швы по Гост 5264-80.
4. Контроль качества сварных швов произвести внешним осмотром и обмером согл. СТП 26-76.
5. Покраска: 2 слоя грунтовки ХС-059, 3 слоя эмали ХС-759, 2 слоя лака ХС-724.

17.147.01.04.000 СБ			
Изм.	Лист	Кол-во	Масса
1	1	1	15,56
Крышка			
Мока			
Сборочный чертот			
ПО, Белорусский ХПКО			

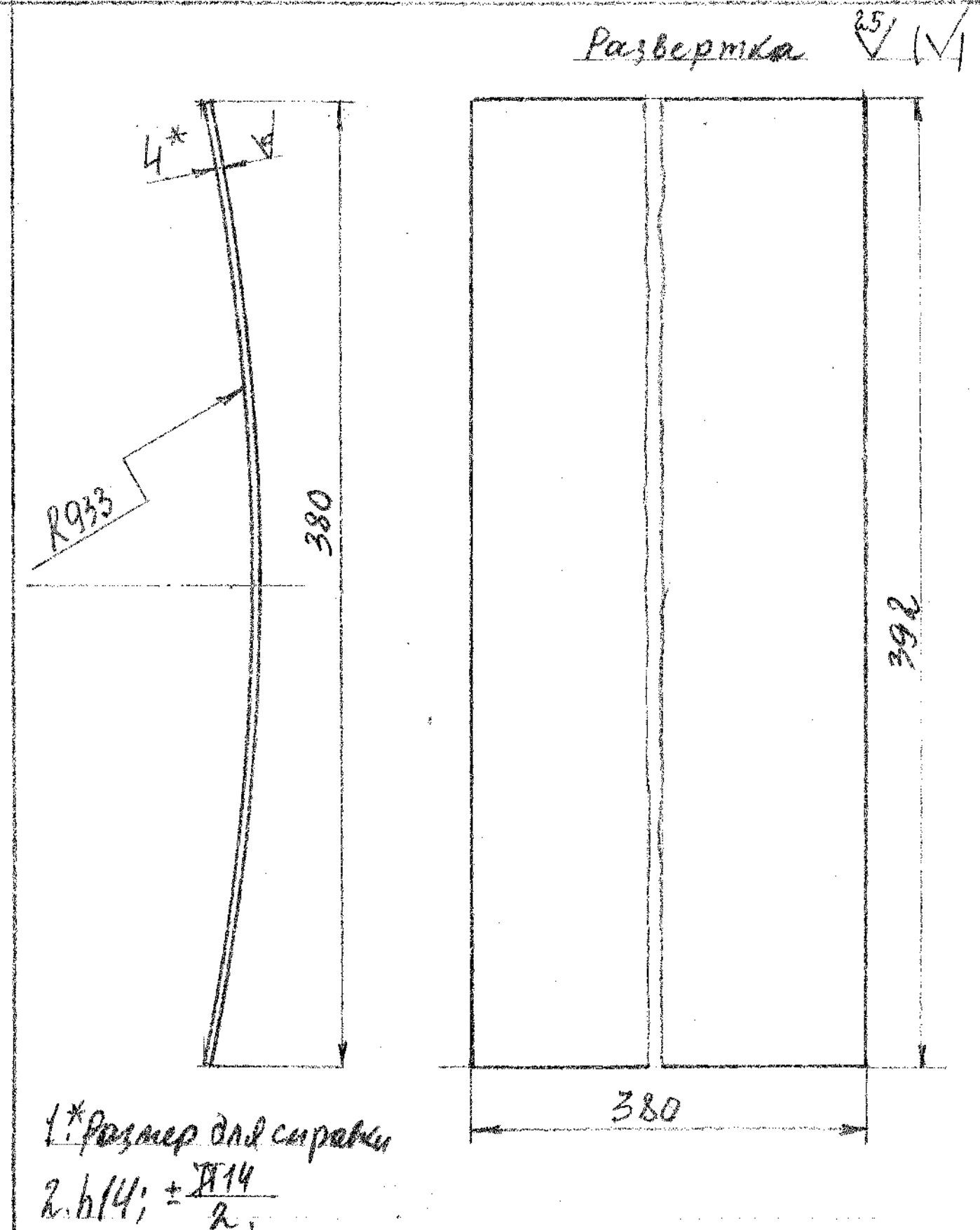


- 1* Разтерти для справок.
2. Н14; h14; ± $\frac{IT14}{2}$.
3. Сварку выполнить электродами типа ОЗЛ-7 марки Э-08Х20Н9 Г25 Гост 10052-72. Сварные швы по Гост 5264-80.
4. Контроль качества сварных швов произвести внешним осмотром и обмером согл. СТП 26-76.
5. Покраска: 2 слоя грунтовки ХС-059, 3 слоя эмали ХС-759, 2 слоя лака ХС-724.

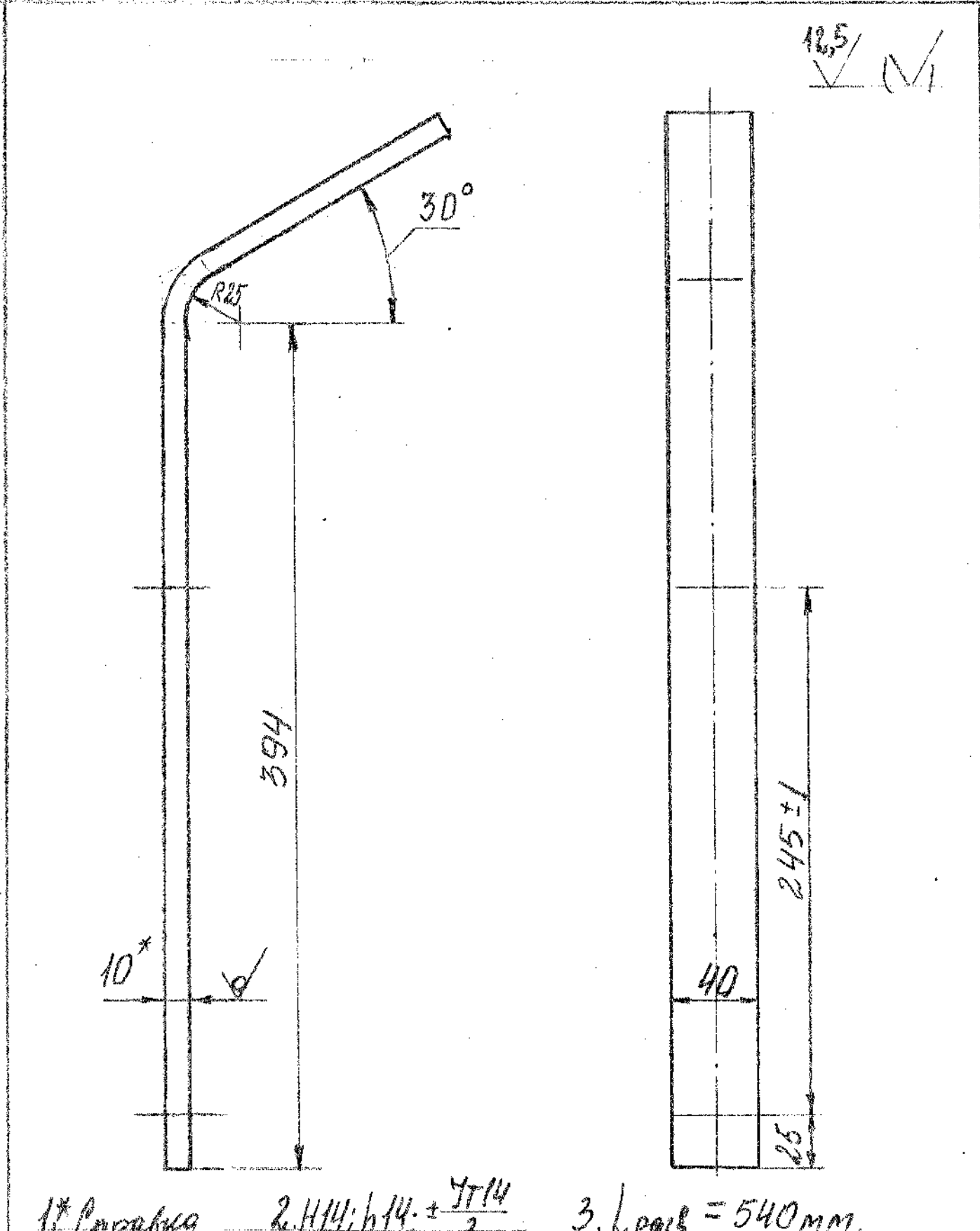
17.147.01.03.000 СБ			
Изм.	Лист	Кол-во	Масса
1	1	1	3,8
Рамка			
прижимная			
сборочный чертот			
ПО, Белорусский ХПКО			



17.147.01.04.002	Ушко	Лист	масса	материал
		0,7	1:2	
	Лист 6 Гост 19903-74	ПО, Белорусский		ХПК
	12X18H10T Гост 5632-72			

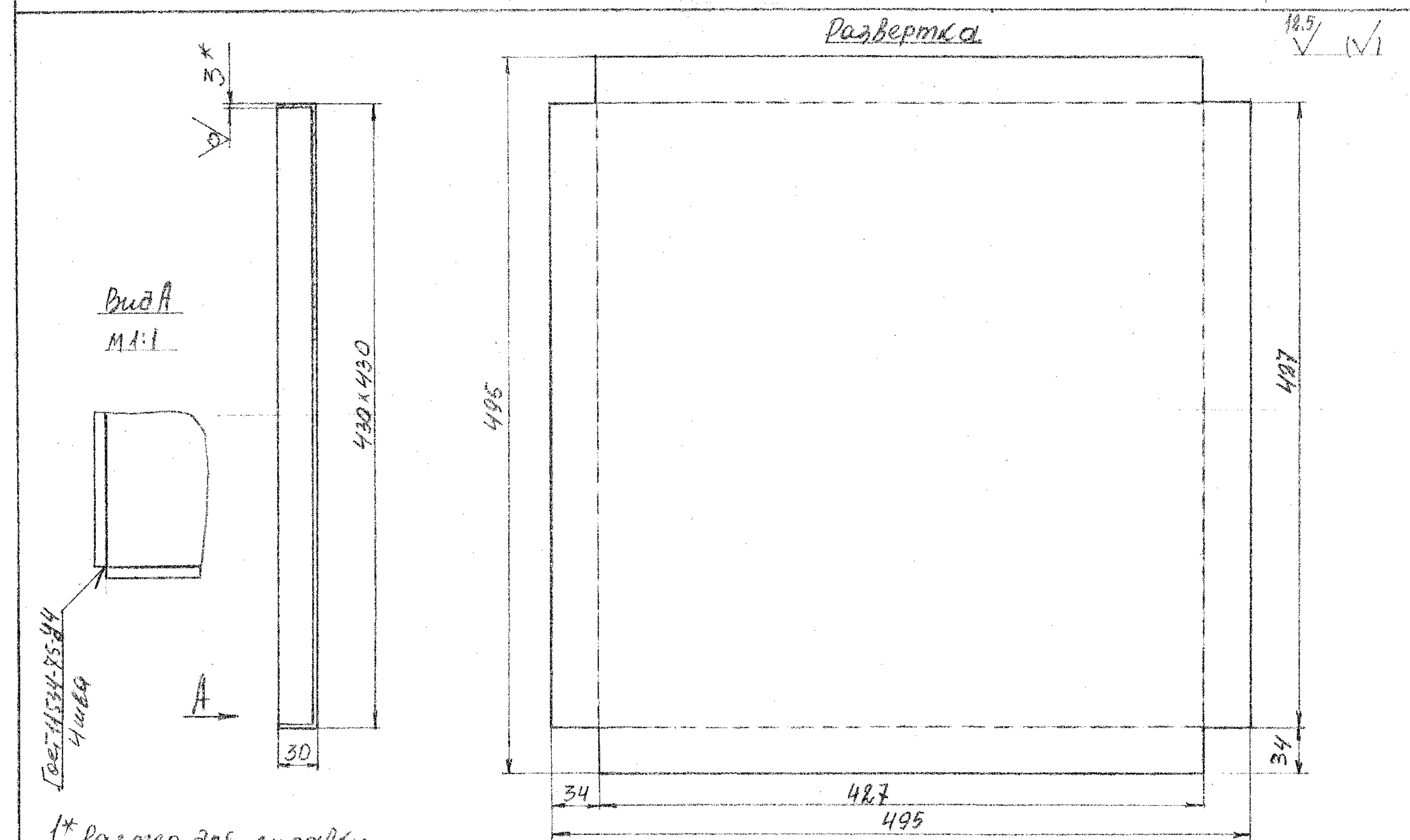


17.147.01.04.003	Лист	масса	материал
	Нижний	4,6	1:2
	Лист 4 Гост 19903-74	ПО, Белорусский	
	12X18H10T Гост 5632-72		ХПК

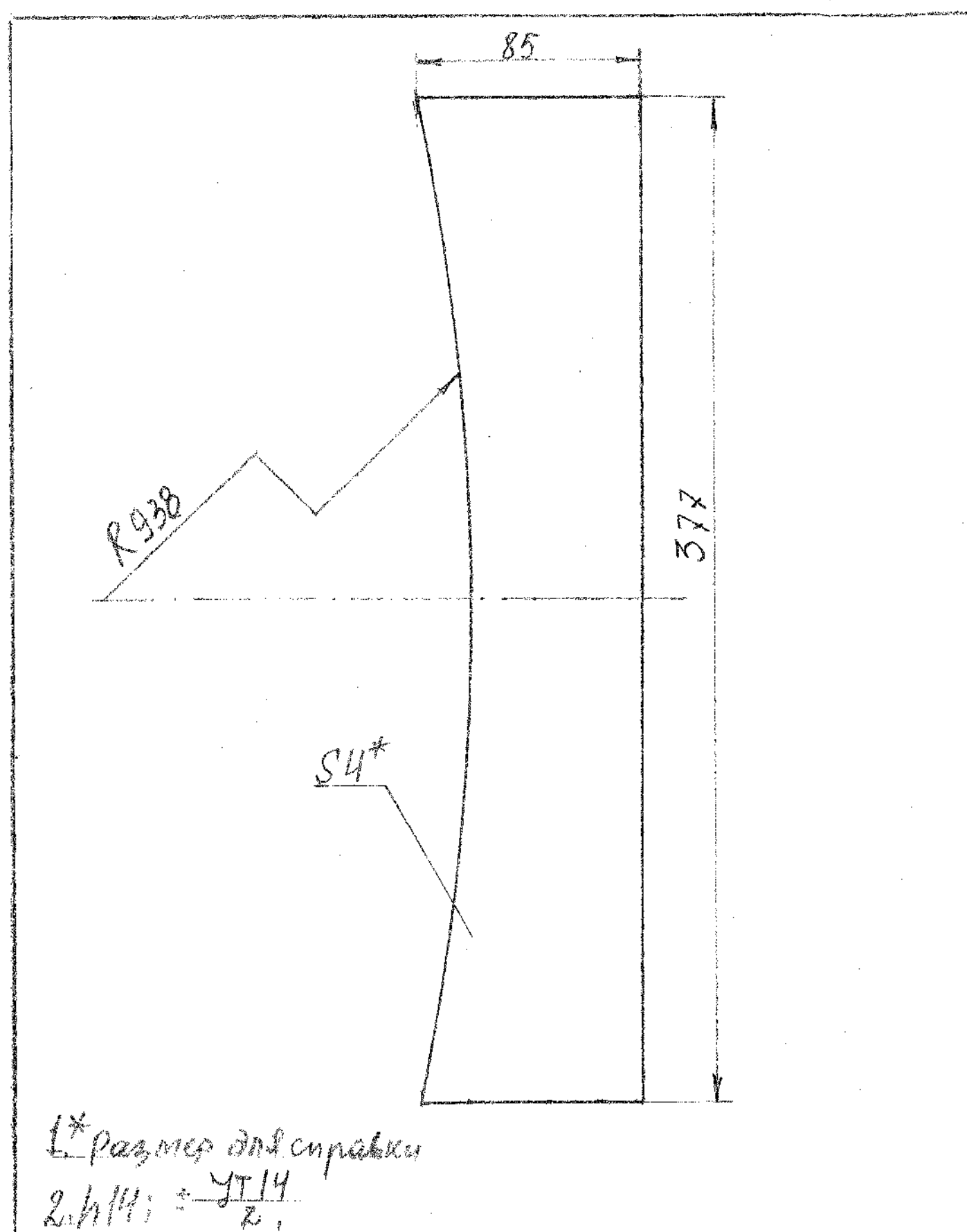


17.147.01.03.001	Щека	Лист	масса	материал
		1,7	1:2,5	
	Лист 10 Гост 19903-74	ПО, Белорусский		ХПК
	12X18H10T Гост 5632-72			

Формат	Знак	№	Обозначение	Наименование	Кол	прим.
				Документация		
A2			17.147.01.03.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1	17.147.01.03.001	Щека		2	1,7
B4	2	17.147.01.03.002	Защелка 10x10x10			
			Лист 10 Гост 19903-74			
			12X18H10T Гост 5632-72		1	0,125
B4	3	17.147.01.03.003	Лист 5x135x260			
			Лист 5 Гост 19903-74			
			12X18H10T Гост 5632-72		1	1,37
			17.147.01.03.000	Рамка		
				прижатная		
				Лист	Лист	Лист
				1	1	1
				ПО, Белорусский		ХПК

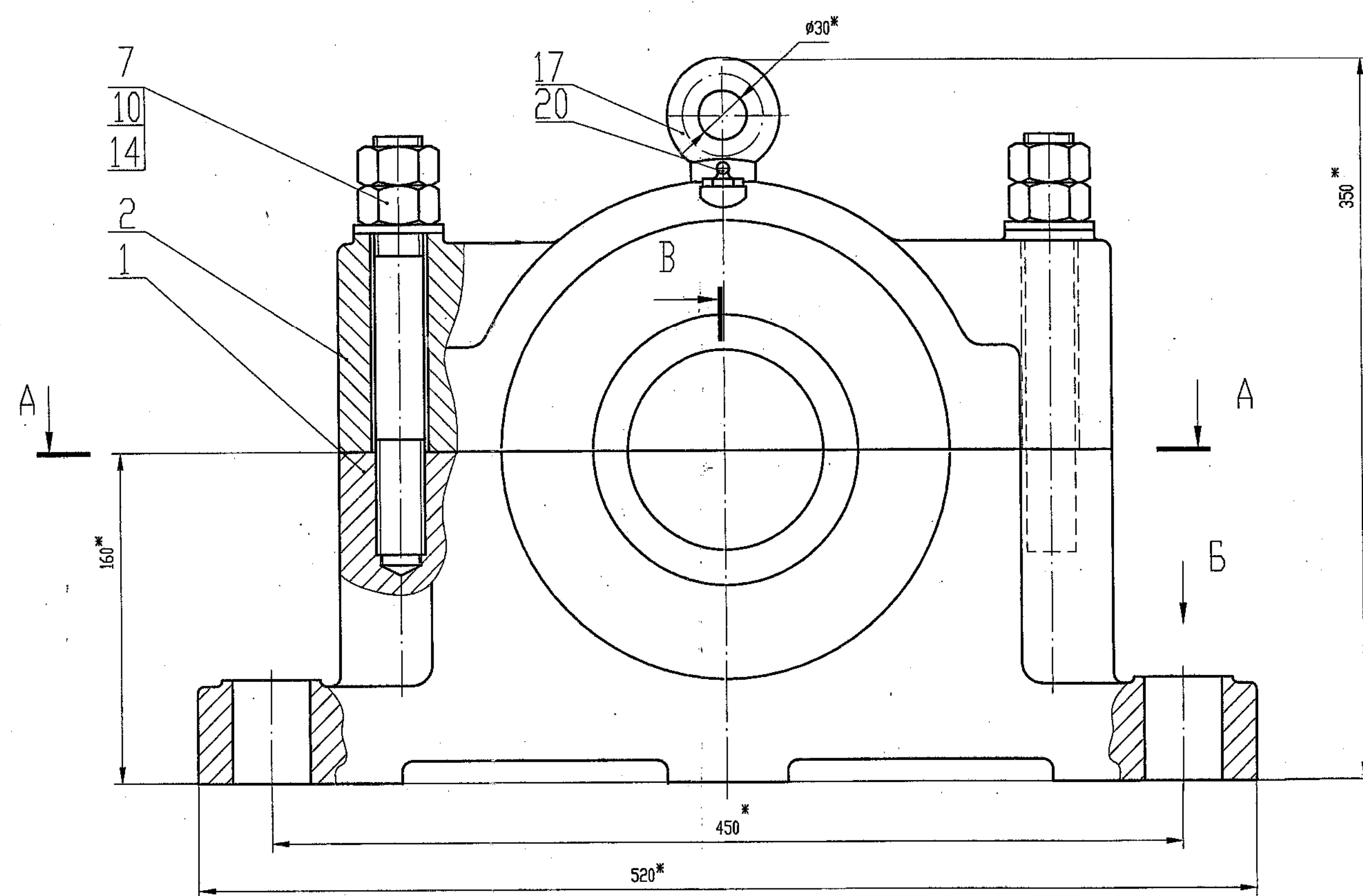


17.147.01.04.001	Крышка	Лист	масса	материал
		5,67	1:2,5	
	Лист 4 Гост 19903-74	ПО, Белорусский		ХПК
	12X18H10T Гост 5632-72			

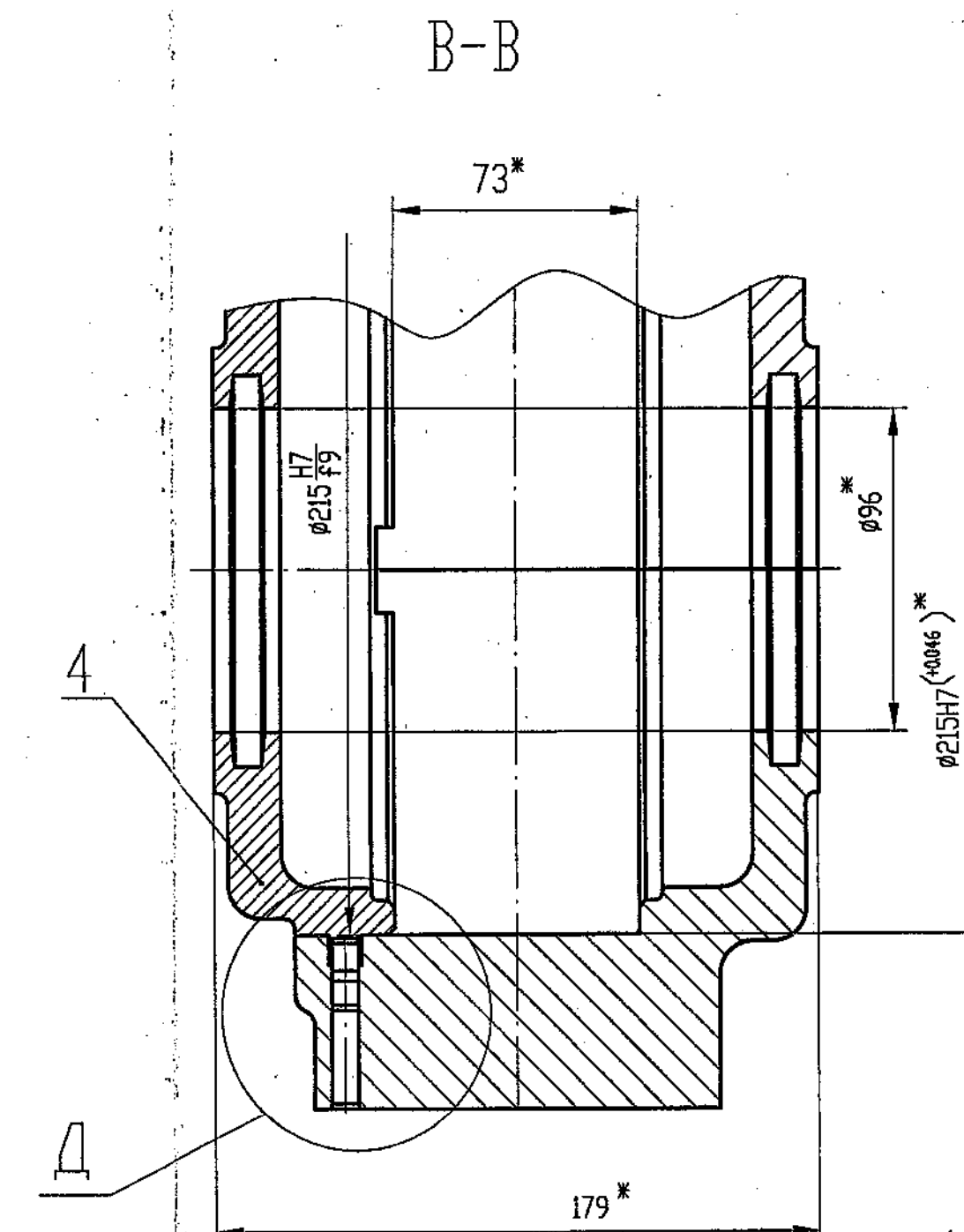
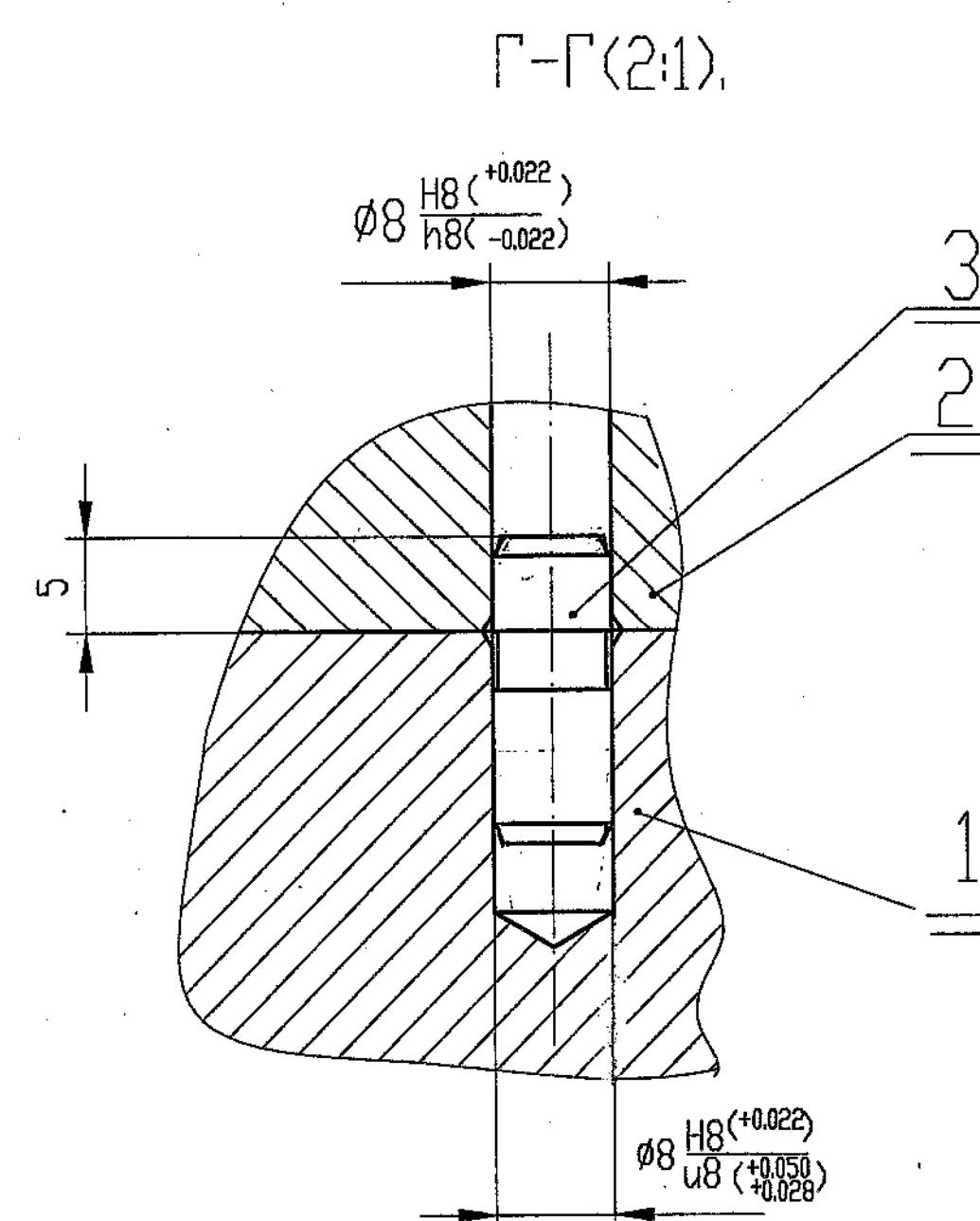
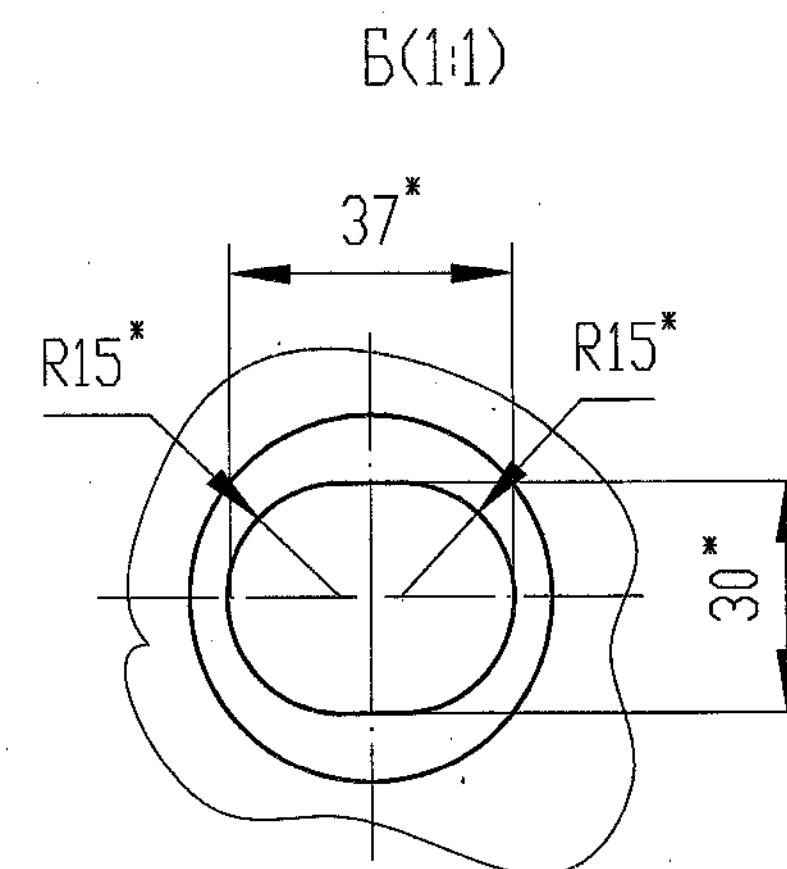
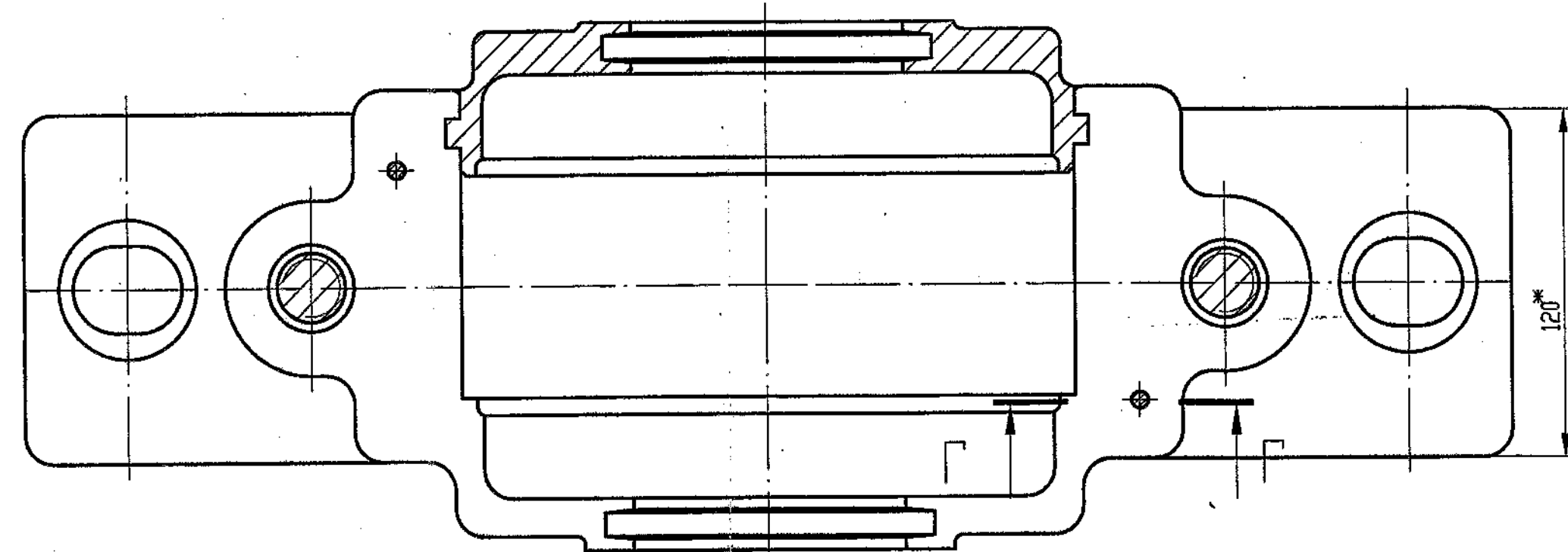


17.147.01.04.005	Лист боковой	Лист	масса	материал
		0,95	1:2	
	Лист 4 Гост 19903-74	ПО, Белорусский		ХПК
	12X18H10T Гост 5632-72			

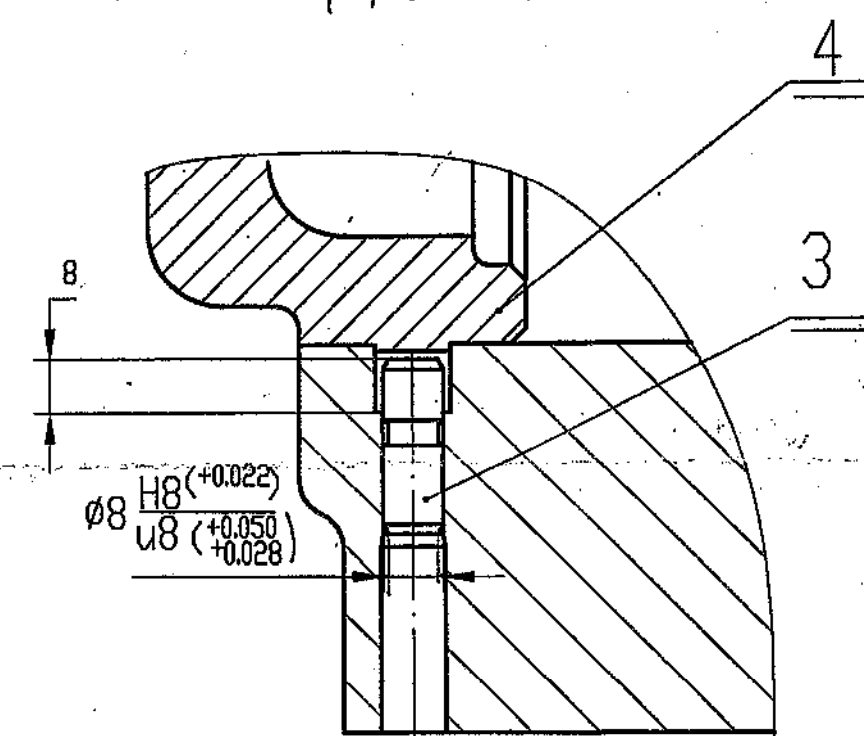
Формат	Знак	№	Обозначение	Наименование	Кол	прим.
				Документация		
A4			17.147.01.04.000.СБ	Сборочный черт		
				Детали		
A3	1	17.147.01.04.001	Крышка		1	5,67
A4	2	17.147.01.04.002	Ушко		2	0,7
A4	3	17.147.01.04.003	Лист нижний		1	4,6
B4	4	17.147.01.04.004	Лист 4x85x377			
			Лист 4 Гост 19903-74			
			12X18H10T Гост 5632-72		2	0,95
A4	5	17.147.01.04.005	Лист боковой		2	0,95
			17.147.01.04.000.СБ	Крышка		
				люка		
				Лист	Лист	Лист
				1	1	1
				ПО, Белорусский		ХПК



A-A



Д (4:1)



- * Размеры для справок.
- $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$
- Механическую обработку деталей поз.1 и поз.2 выполнить в сборе. Детали применять совместно.
- Неровности поверхности окрасить в два слоя нитроэмалью серого цвета по ГОСТ 7462-73.

СОФ-4. Вентилятор LRDE 500-Z/R240.

17.147.02.00.000СБ

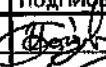
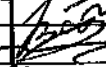
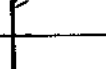
Корпус подшипников.

Сборочный чертёж

Изм.	Лист	И. Докл.	Подпись	Дата
Разр.	Вод. ДИП	Вод. ДИП	Вод. ДИП	19.02.00
Пров.	Вод. ДИП	Вод. ДИП	Вод. ДИП	19.02.00
Нач. КБ.	Вод. ДИП	Вод. ДИП	Вод. ДИП	19.02.00
Гл. инж.	Вод. ДИП	Вод. ДИП	Вод. ДИП	19.02.00

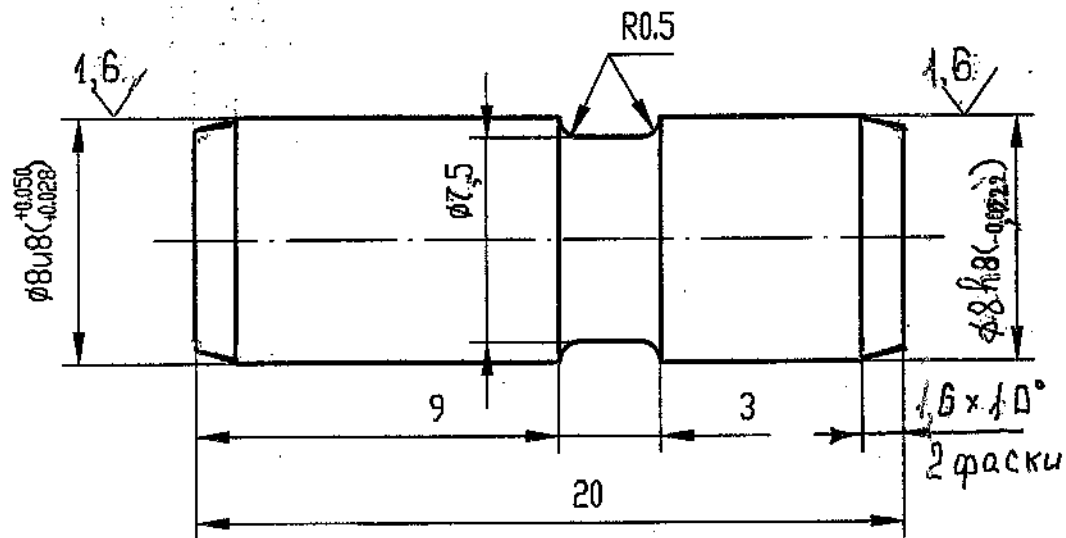
Лит.	Масса	Масштаб
71	1:2	
Лист	Листов	1
ПО "Беларускалий"		
ХПК		

[illegible]

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
A1			17.147.02.00.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
A1	1		17.147.02.00.001	Корпус	1	
A1	2		17.147.02.00.002	Крышка	1	
A4	3		17.147.02.00.003	Штифт специальный	3	
A3	4		17.147.02.00.004	Крышка	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	7			Гайка М24-6Н.5 ГОСТ5915-70	4	0.107кг
	10			Шайба24.03. ГОСТ11371-78	2	0.006кг
	14			Шпилька М24х1.5-6gx150.58 ГОСТ22040-76	2	0.530кг
17.147.02.00.000						
Изм.	Лист	№ Док-м.	Подпись	Дата	Корпус подшипников. ПО "Беларуськалий ХПКО	
Разраб.		Богданец		14.03.2000		
Пров.		Бабченко		14.03.2000		
Гл. инж.		Васько		14.03.2000		
Н. контр.						
Утв.						
				Лит.	Лист	Листов
					1	2

Справ. №	Перв. прим.
----------	-------------

12.5 ✓ (✓)



1. HB 241...285
2. h14, $\pm \frac{IT14}{2}$

Инв. № подл.	Под. и дата	Взам. инв. №	Инв. № подл.	Подп. и дата
17.147.12				

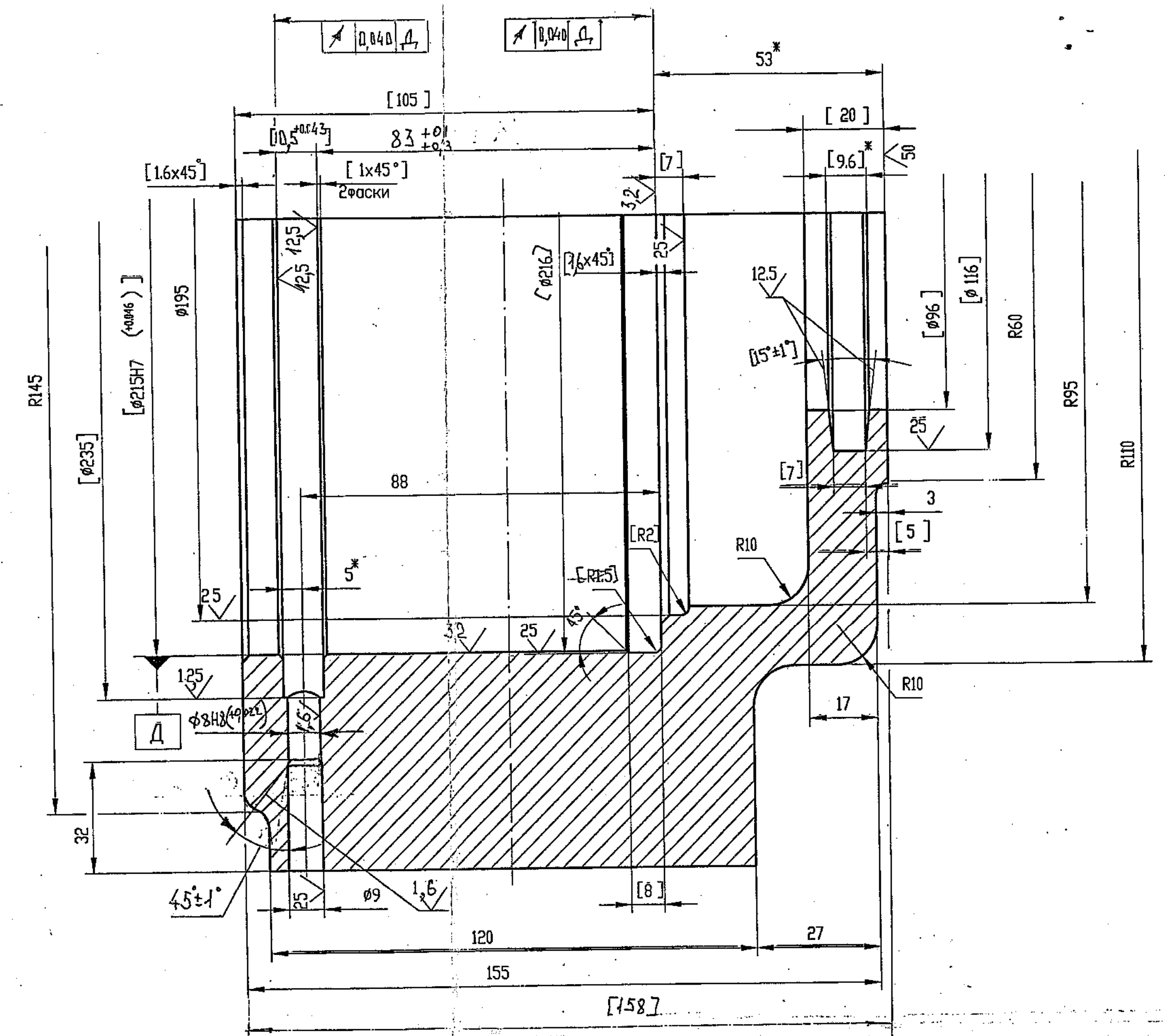
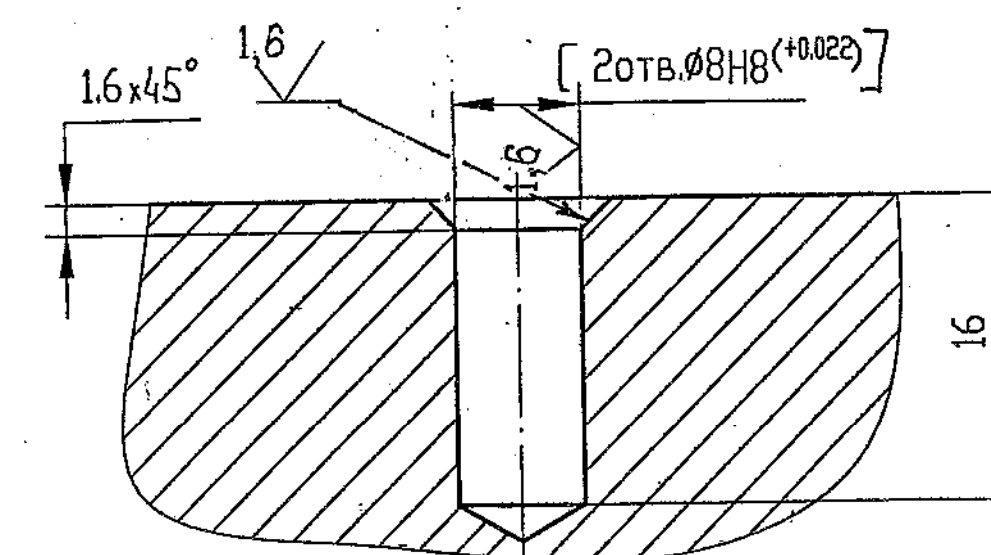
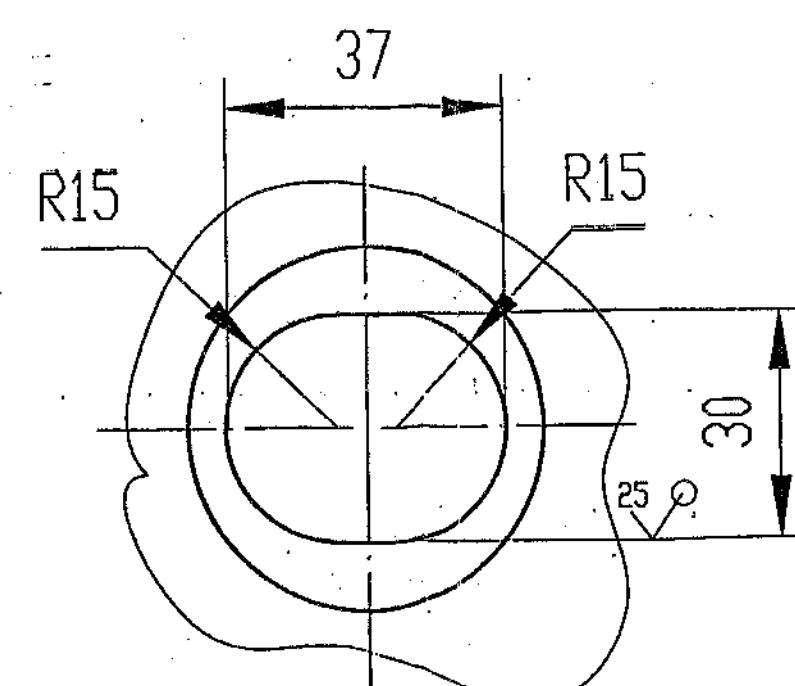
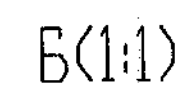
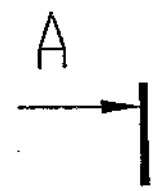
Изм.	Лист	№ Докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Богданец			16.02.2000
Пров.	Бабченко			17.02.2000
Нач. КБ.	Бабченко			17.02.2000

17.147.02.00.003

ШТИФТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ

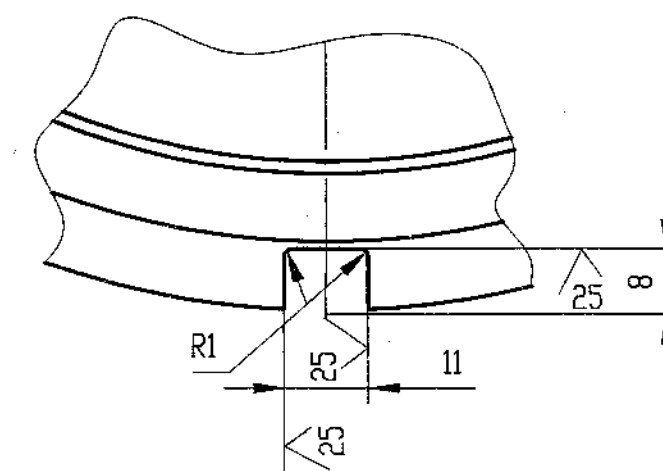
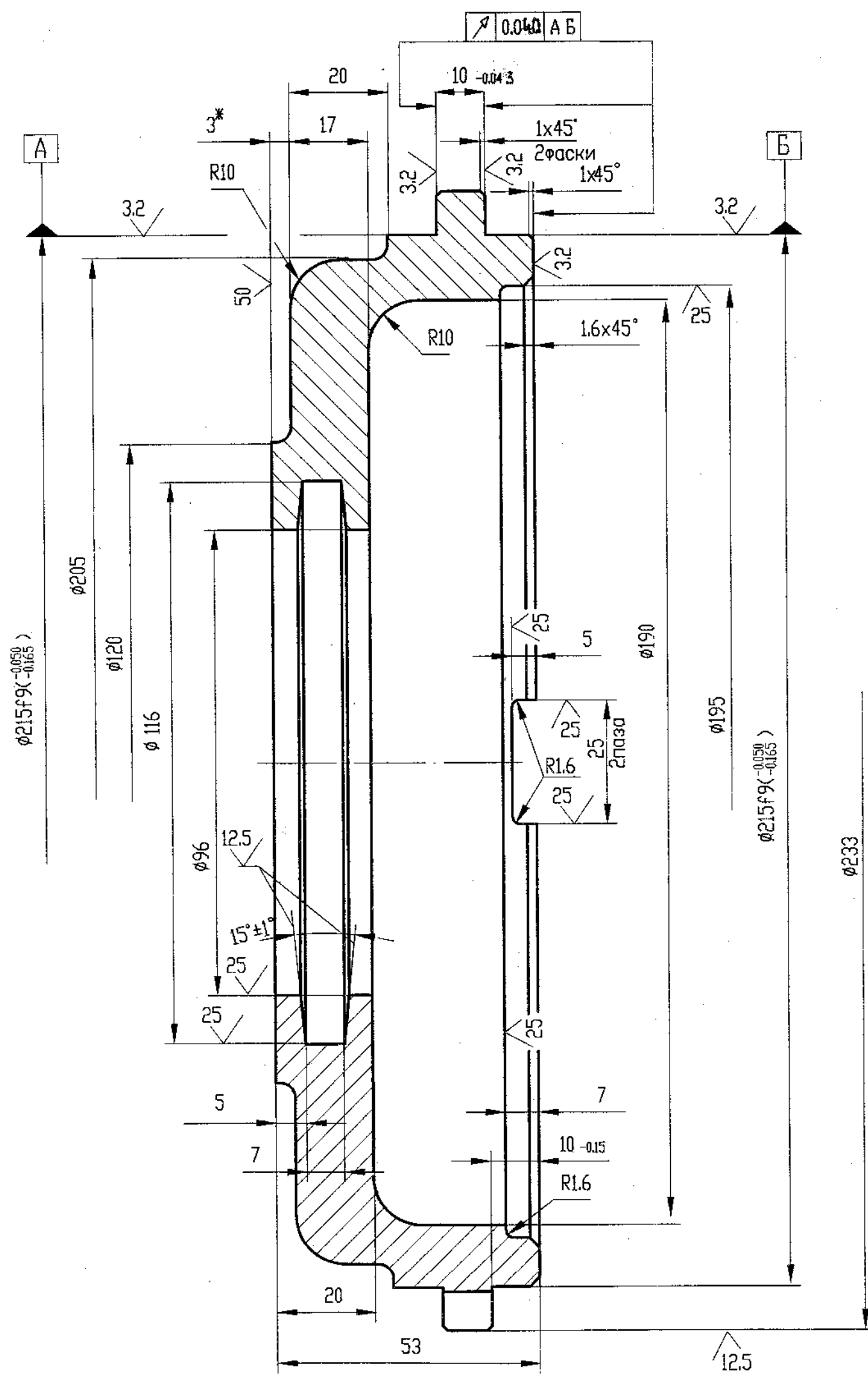
Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масштаб
	0.008	4:1
Лист		Листов 1
ПО "Беларуськалий ХПКО"		



- | | | | |
|-------------------------|----------|-----------------|----------|
| 17.147.02.00.001 | | | |
| Корпус | | | |
| | | | |
| Изм. Лист | И. Докл. | Подпись | Дата |
| Разов. | Богданов | <i>Богданов</i> | 14.02.00 |
| Пров. | Бобченко | <i>Бобченко</i> | 14.02.00 |
| Нач. Кв. | Бобченко | <i>Бобченко</i> | 14.02.00 |
| Глинх. | Ваське | <i>Ваське</i> | 14.02.00 |
| Отливка СЧ18ГОСТ1412-85 | | | |
| по "Беларуськоп
ХПК" | | | |



$A(1:1)$ 

1. * Размеры для справок.
2. $H_{14}, h_{14}, \pm \frac{H_{14}}{2}$
3. Точность отливки 10-0-0-10 ГОСТ 26645-85.
4. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
5. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
6. Остальные технические требования к отливке по ТУ РБ 05750906.038-94.

17.147.02.00.004

Изм.	Лист	№ Докум.	Подпись	Дата	Крышка	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.		Богданец		7.03.2000				5.5	1:1
Пров.		Бабченко		7.03.2000					
Нач. КБ.		Бабченко							
					Отливка СЧ18ГОСТ1412-85	Лист		Листов 1	
						ПО "Беларуськалий" ХПКО			