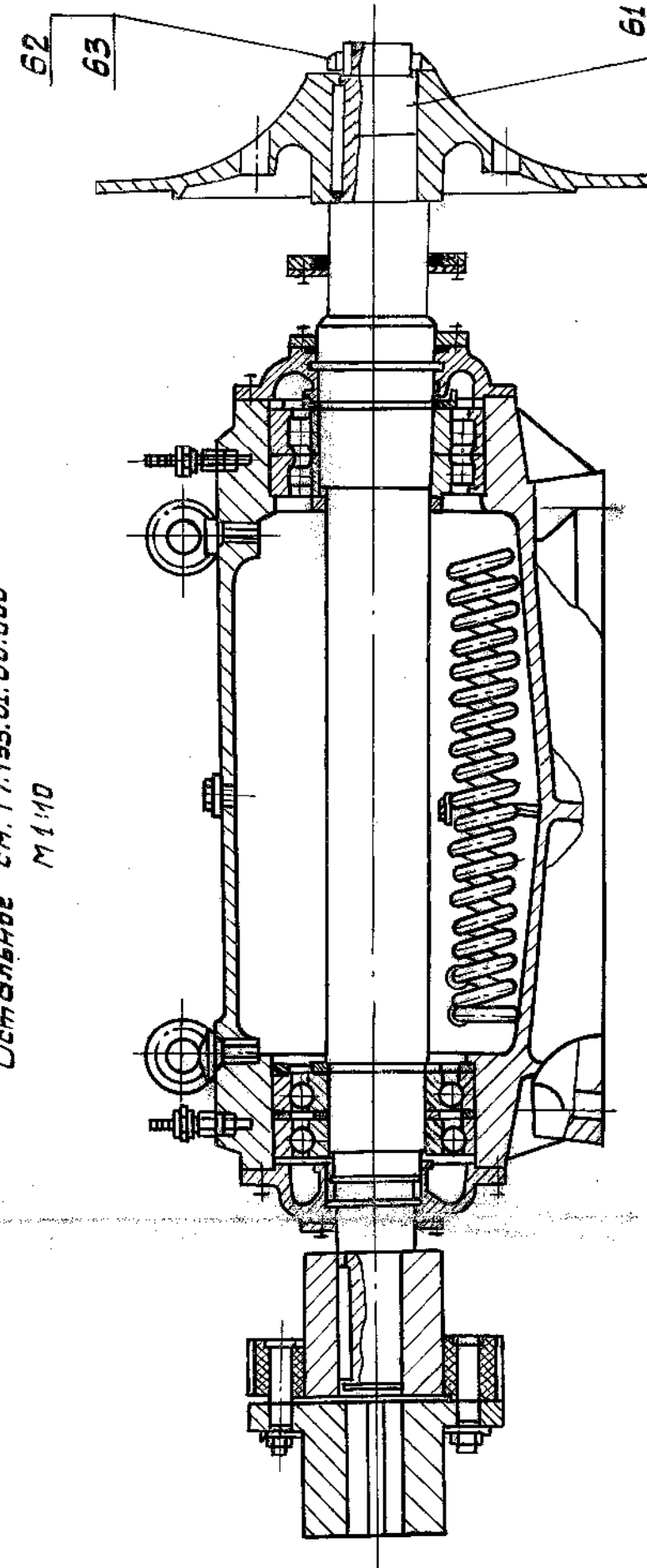




1. Предельная частота вращения — 1500 об./мин.
2. Периодически раздается угорный пыхливый поз. 39
с басом, слышны отдельные гудения δ_1 и δ_2 (см. А.)
внутренних валов подшипников относительно наружных
колес на окружном 150 Н (15 кг); подвешать или подвешивать
к концу расстояние 10-20 до разрыва.

3. Толщину компонируемых клеток поз. 25 подобрать так, чтобы при заливке болотом краска прилипла к поверхности разливочного лотка, а не к бумаге, а между тем же лотком разливочных лотков поз. 40 были отнесены к бумаге, а не к лотку.

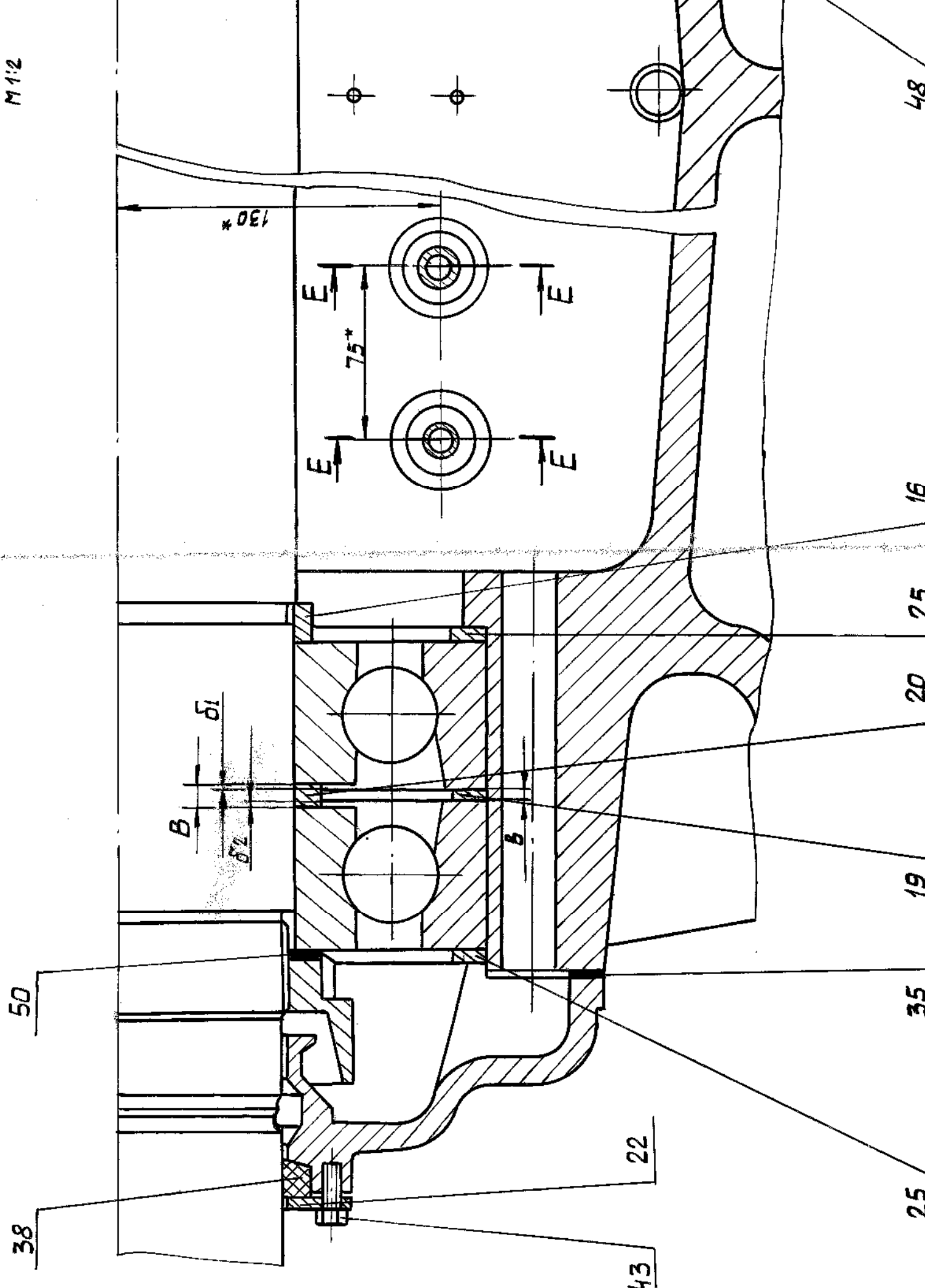
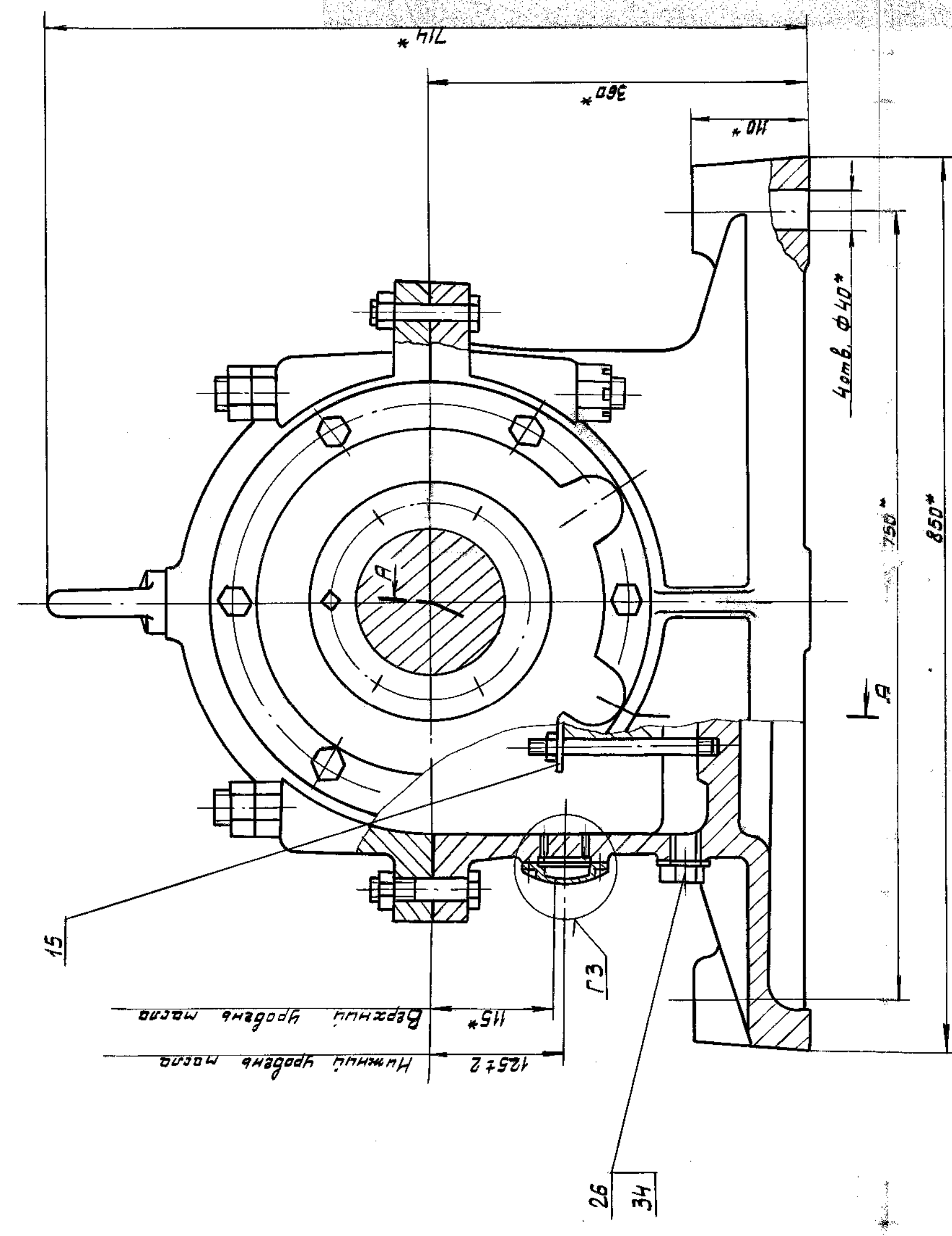
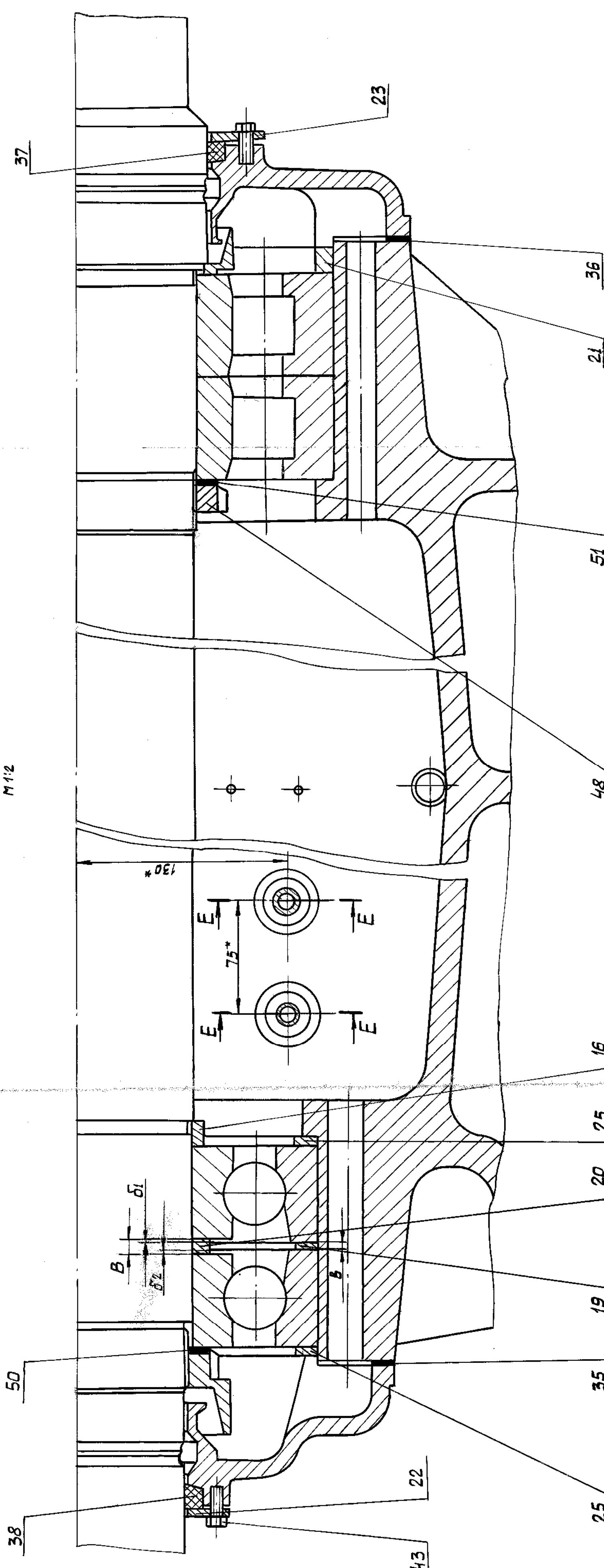
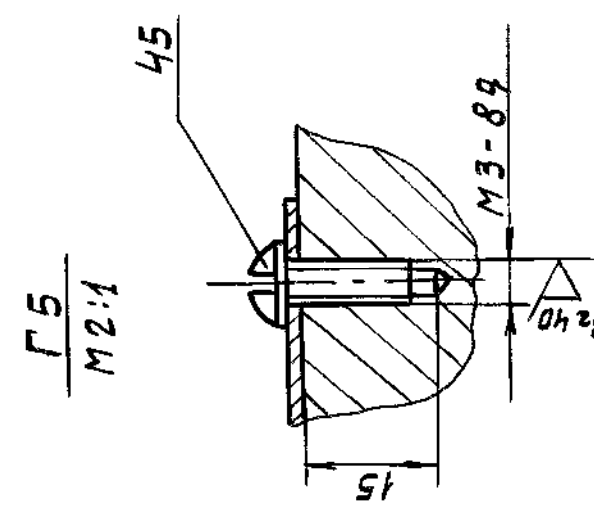
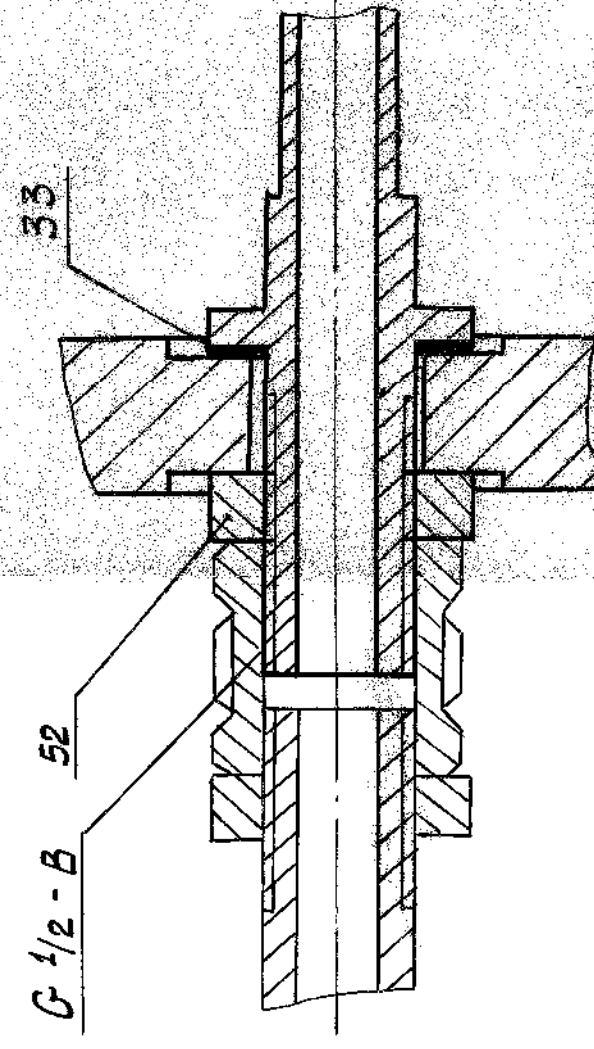
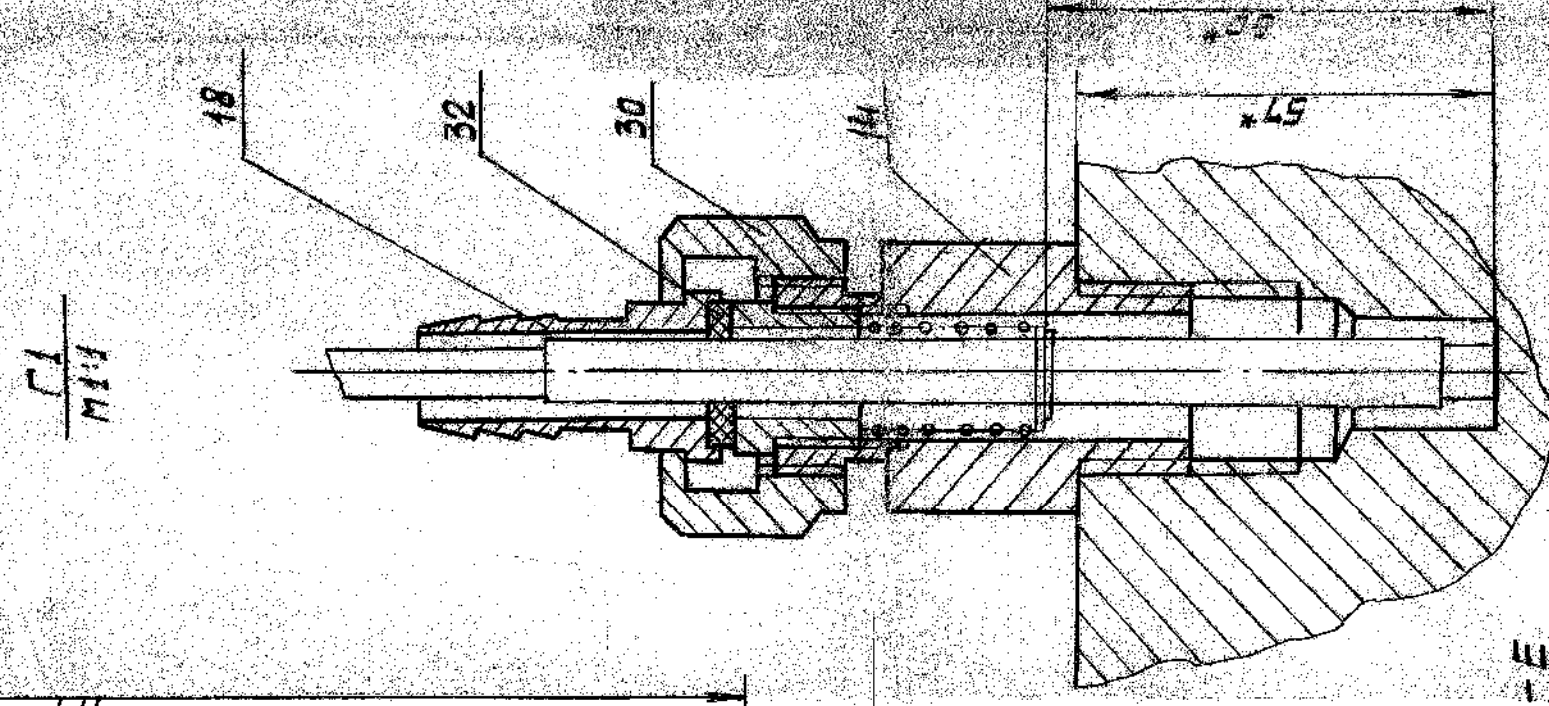
5. Для смазки подшипников применять масло турбин-
ное ТЛ-30 ГОСТ 9972-74 и индустриальное И-30А ГОСТ 20799-75.

6. Температура воды на входе в змеевик охлаждения
масляной ванны должна быть не более 33°C.

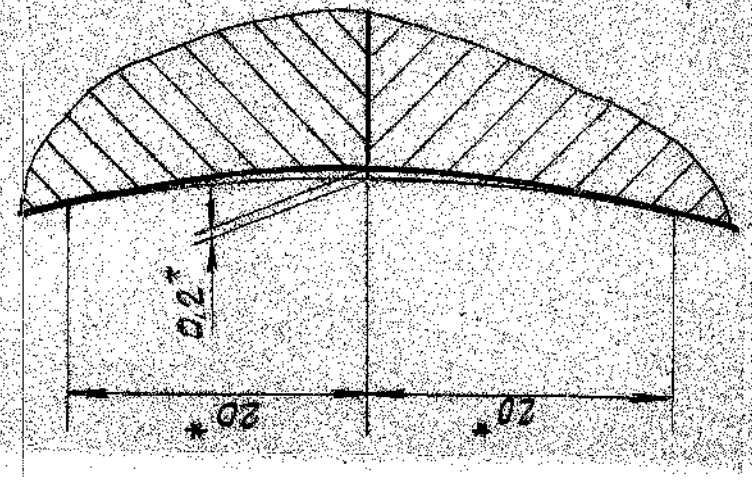
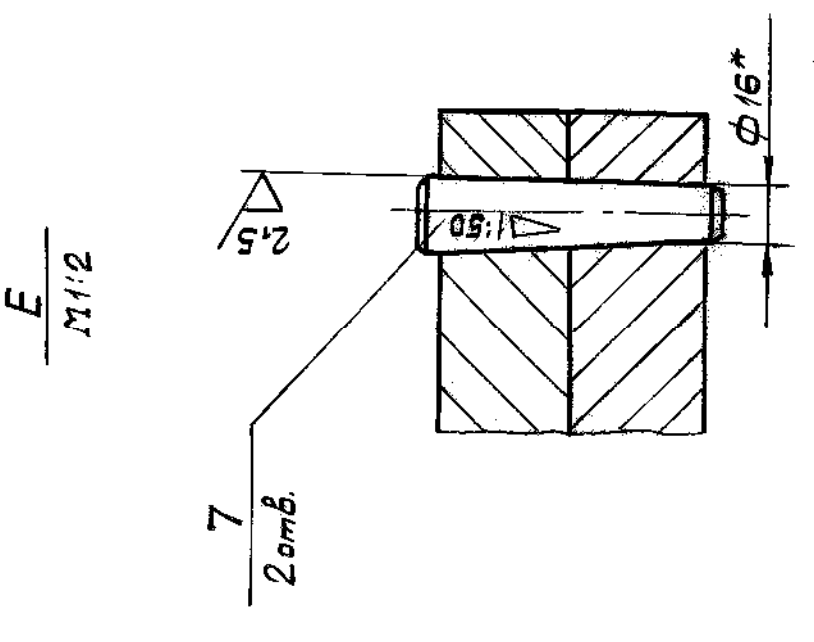
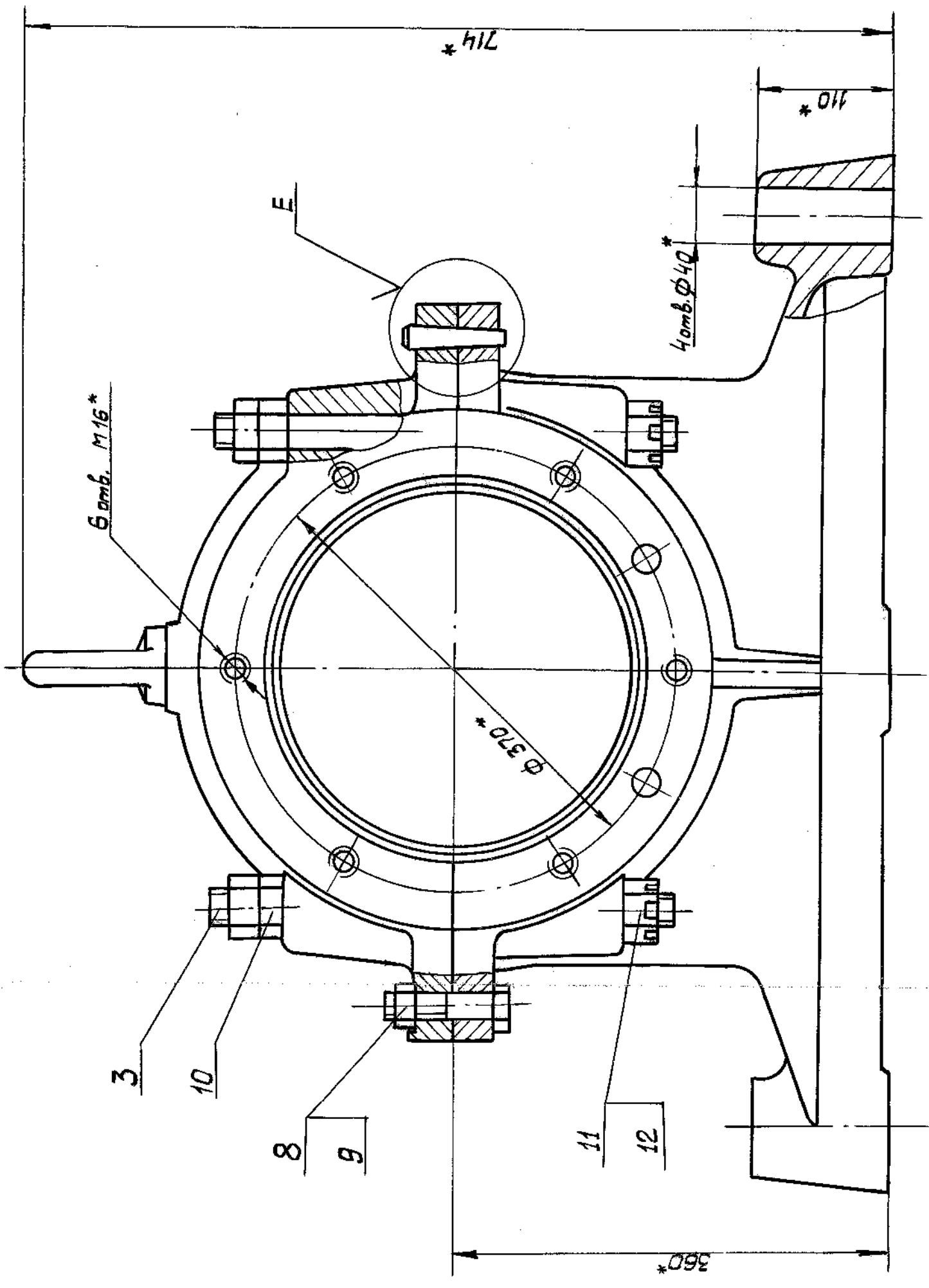
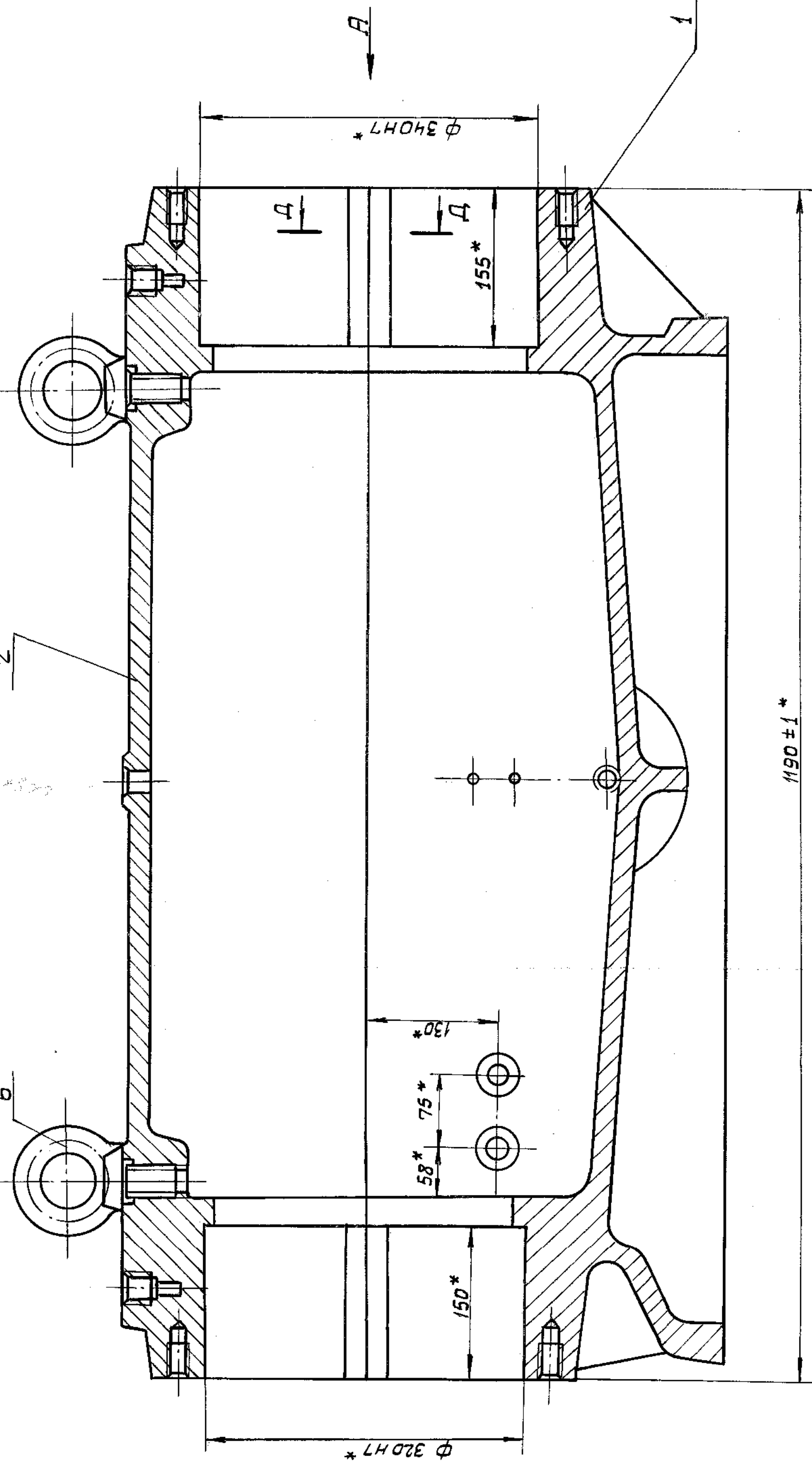
Расход воды 0,5...1,5 м³/ч. Давление воды $\leq 0,4$ МПа (кгс/см²)
7. Температура подшипников должна быть не более 80°С

8 Контроль температуры подшипников должен осуществляться термометрированием сопротивлений ТСП-0281.

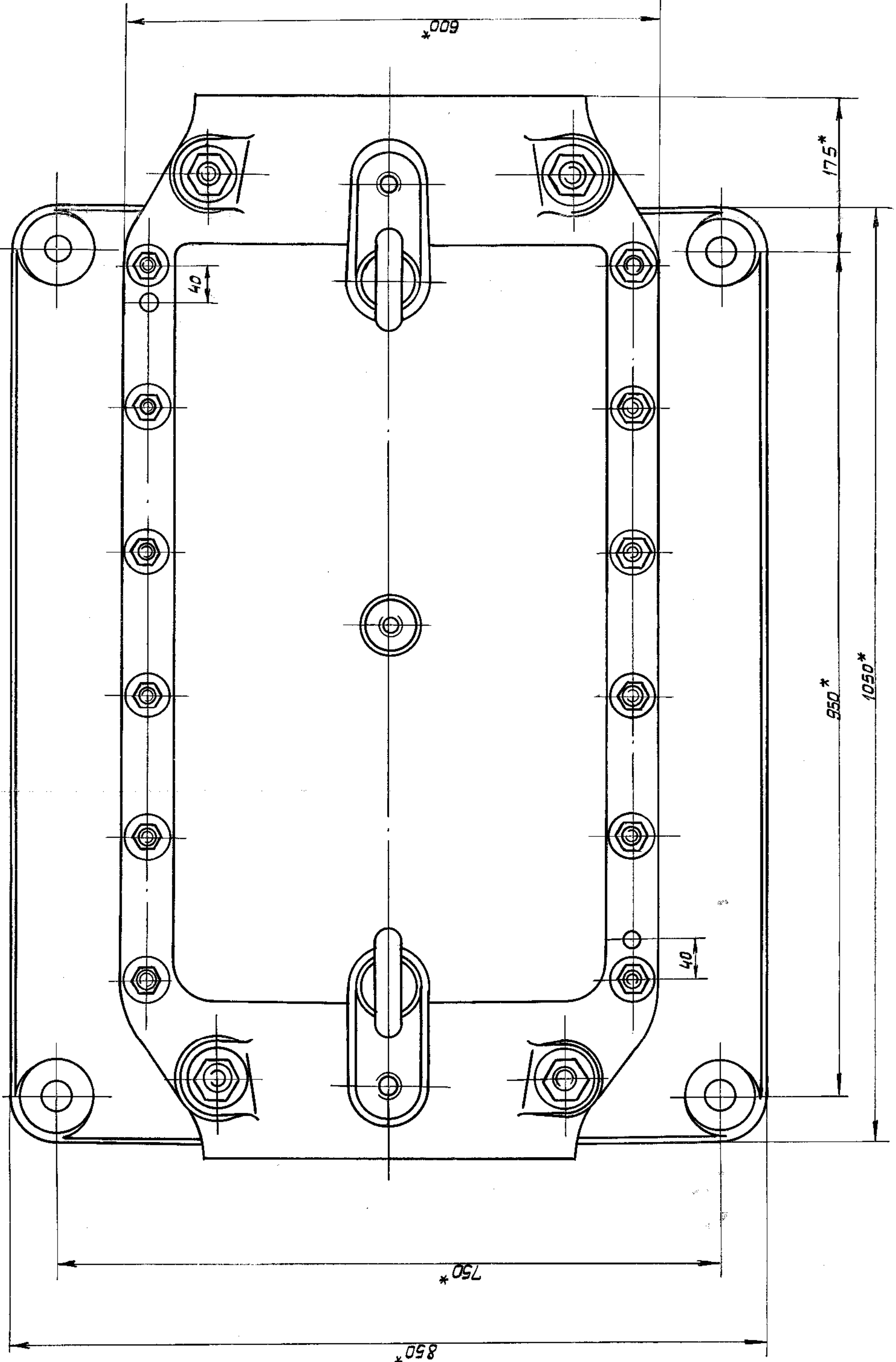
9. Размеры α и β моторной полноты делены поответствовать концу вала электровытателя.

[illegible]

Изготовлен с корпусом № 03.8219.077 БРЗ. Версия: 2015-01-03. 17.133.01.03.000



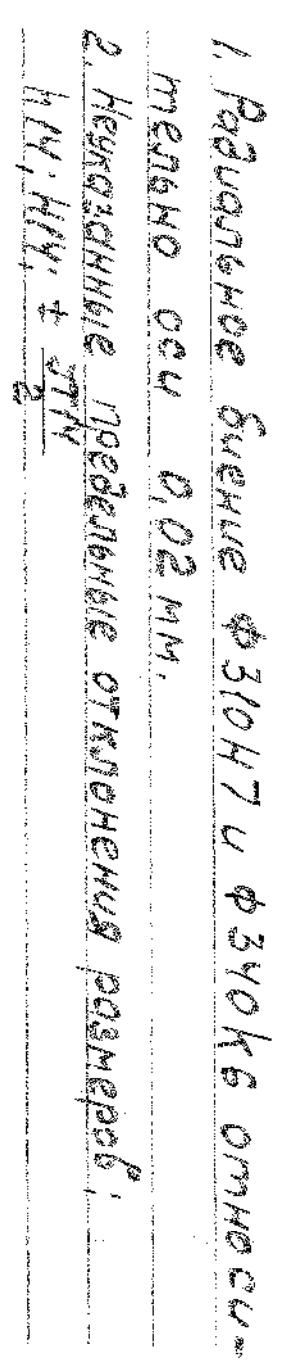
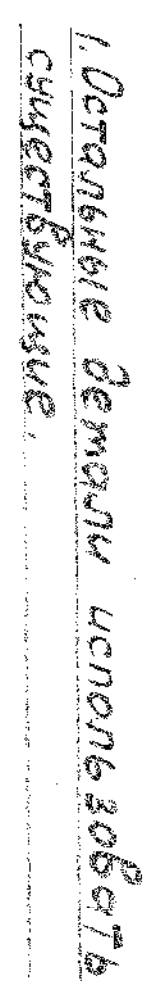
A

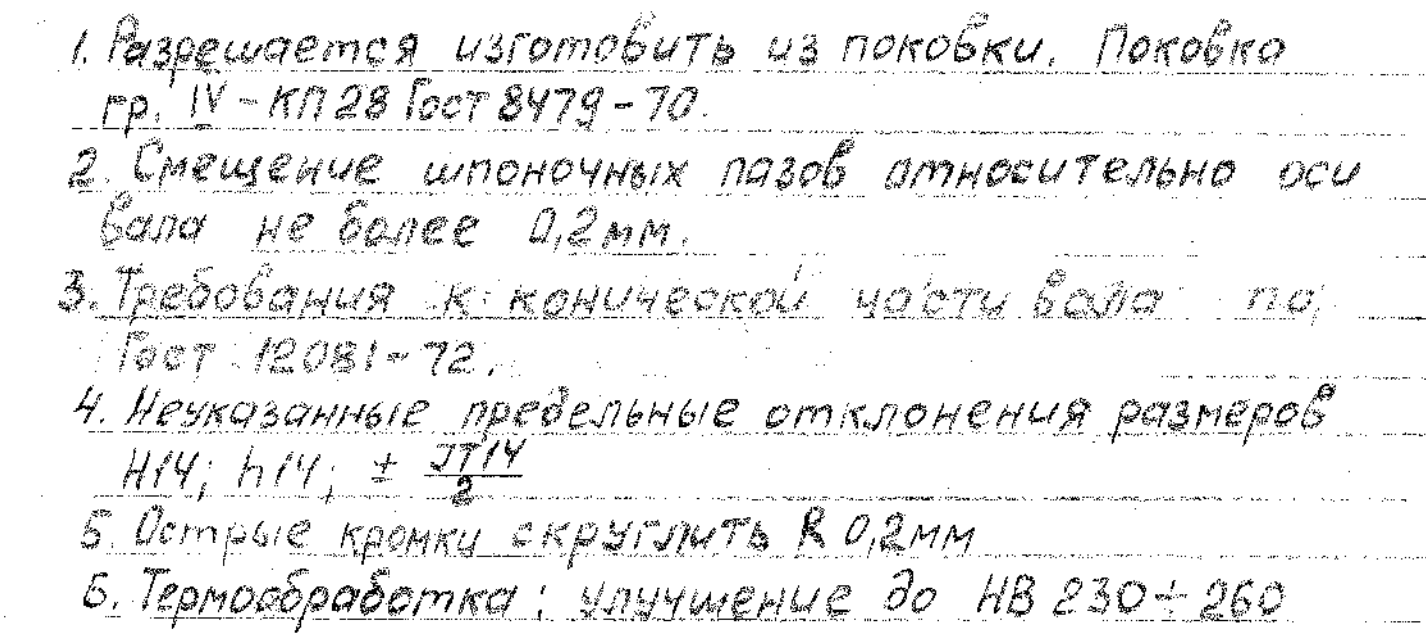
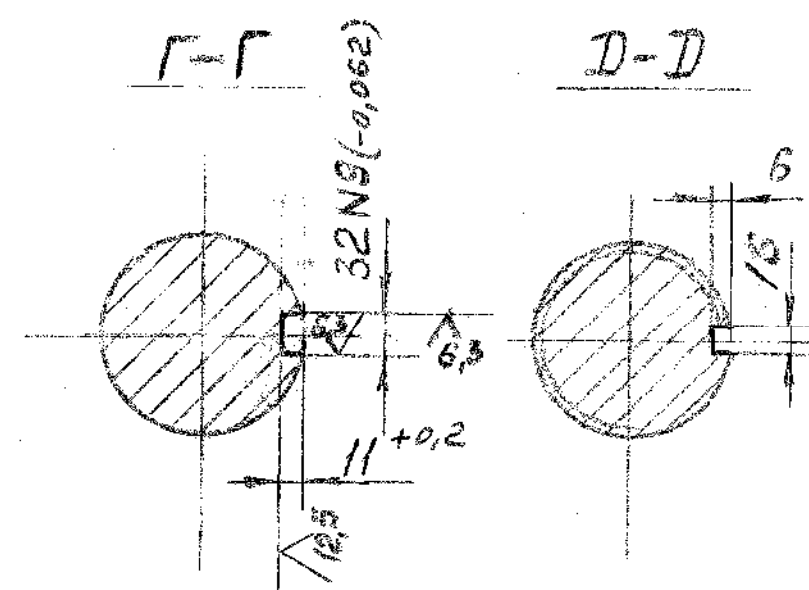


1. Внутреннюю поверхность корпуса окрасить в красно-коричневый цвет эмалью МЦ 5123 ГОСТ 7462-73 в 2 слоя.
2. Размеры для справок.

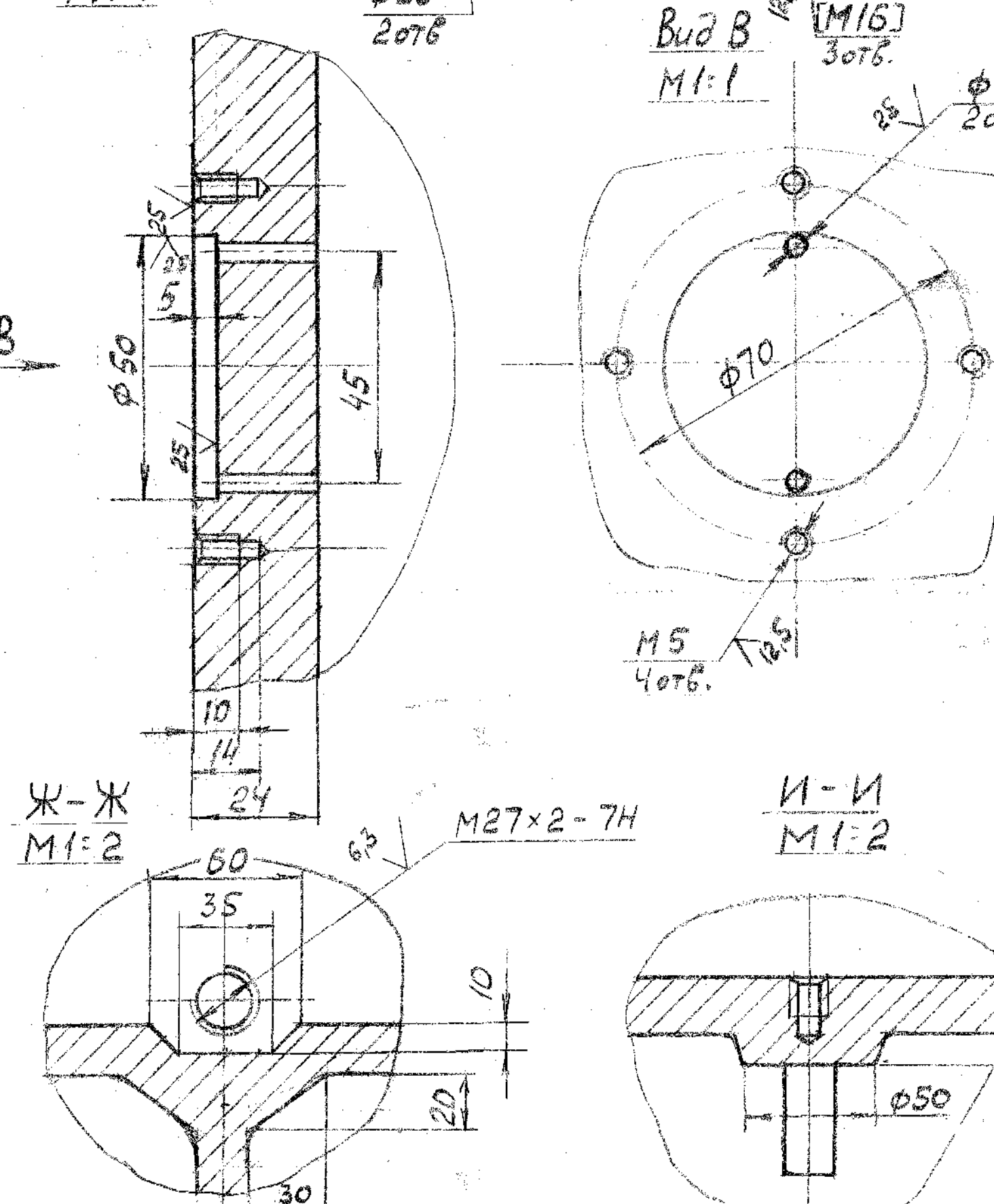
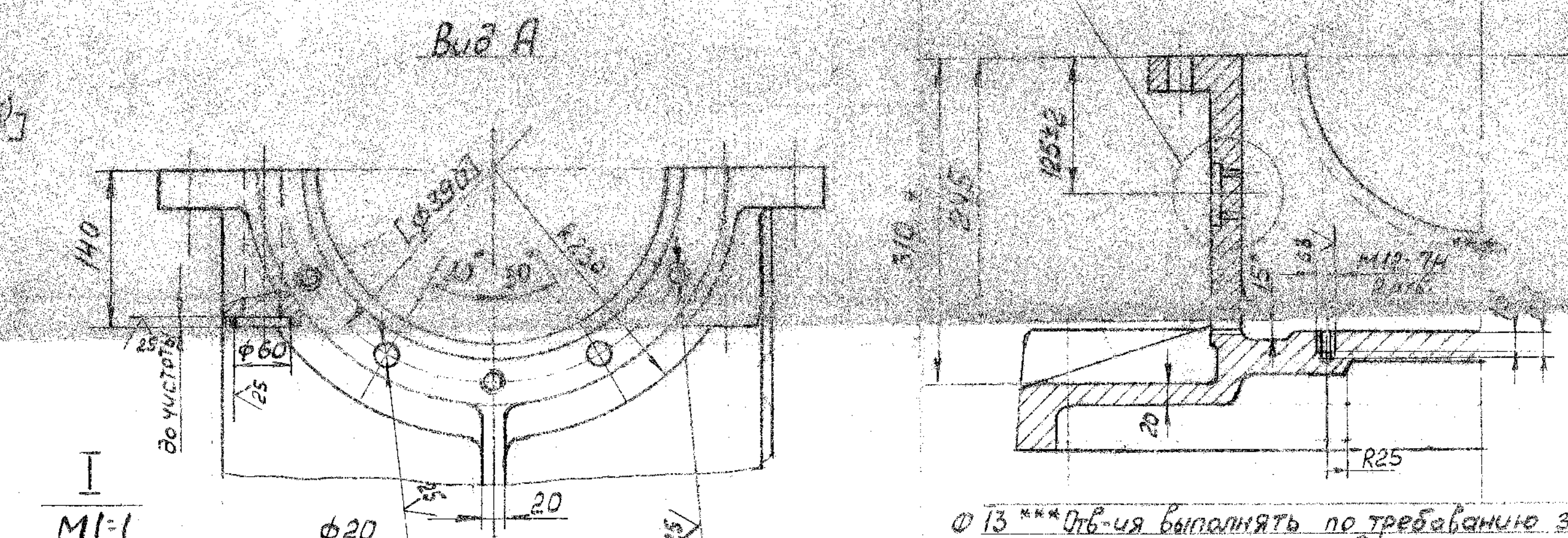
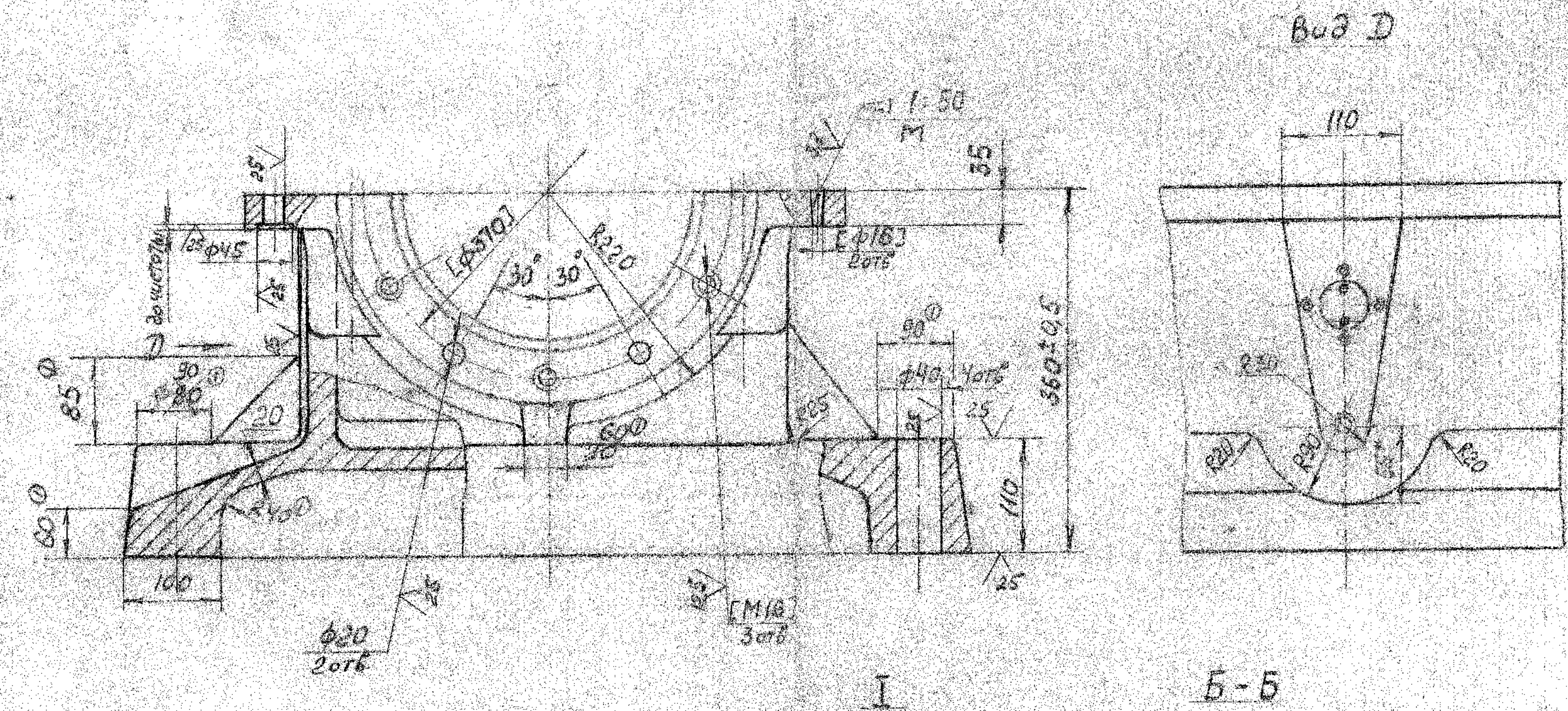
№	Вид	Обозначение	Наименование	Мат. Прокат
1	Лист	17.133.01.03.001	Корпус	17.133.01.03.001
2	Лист	17.133.01.03.002	Крышка корпуса	17.133.01.03.002
3	Лист	17.133.01.03.003	Шпилька М30х30	17.133.01.03.003
4	Лист	17.133.01.03.004	Стойка для крепления	17.133.01.03.004
5	Лист	17.133.01.03.005	Резьба М30	17.133.01.03.005
6	Лист	17.133.01.03.006	Шпилька М30х30	17.133.01.03.006
7	Лист	17.133.01.03.007	Шпилька М30х30	17.133.01.03.007
8	Лист	17.133.01.03.008	Шпилька М30х30	17.133.01.03.008
9	Лист	17.133.01.03.009	Шпилька М30х30	17.133.01.03.009
10	Лист	17.133.01.03.010	Шпилька М30х30	17.133.01.03.010
11	Лист	17.133.01.03.011	Шпилька М30х30	17.133.01.03.011
12	Лист	17.133.01.03.012	Шпилька М30х30	17.133.01.03.012

№	Вид	Обозначение	Наименование	Мат. Прокат
1	Лист	17.133.01.03.000	Корпус	17.133.01.03.000
2	Лист	17.133.01.03.001	Крышка корпуса	17.133.01.03.001
3	Лист	17.133.01.03.002	Шпилька М30х30	17.133.01.03.002
4	Лист	17.133.01.03.003	Стойка для крепления	17.133.01.03.003
5	Лист	17.133.01.03.004	Резьба М30	17.133.01.03.004
6	Лист	17.133.01.03.005	Шпилька М30х30	17.133.01.03.005
7	Лист	17.133.01.03.006	Шпилька М30х30	17.133.01.03.006
8	Лист	17.133.01.03.007	Шпилька М30х30	17.133.01.03.007
9	Лист	17.133.01.03.008	Шпилька М30х30	17.133.01.03.008
10	Лист	17.133.01.03.009	Шпилька М30х30	17.133.01.03.009
11	Лист	17.133.01.03.010	Шпилька М30х30	17.133.01.03.010
12	Лист	17.133.01.03.011	Шпилька М30х30	17.133.01.03.011

[illegible][illegible][illegible]



17.133-9		17.133.01.00.001		Лист	Масса	Марка
Изм	Лист	Н докум	Проб	Дата		
Разработ	Зелёвская	Зем	1050		295	1-5
Проект	Проконья		510			
Т. контр	Проконья	100	90r	Лист	Листов	
И. контр				Сталь 45	Гост 1050-74	П.О. Беловус-Калис 81110

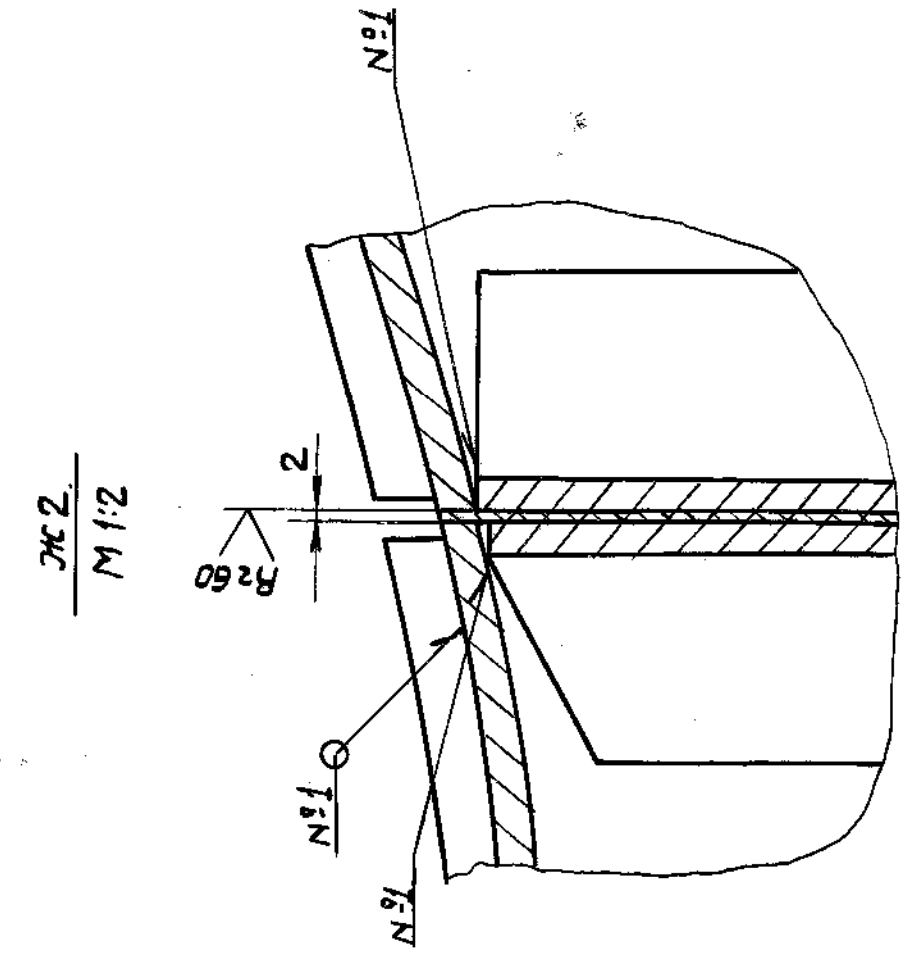
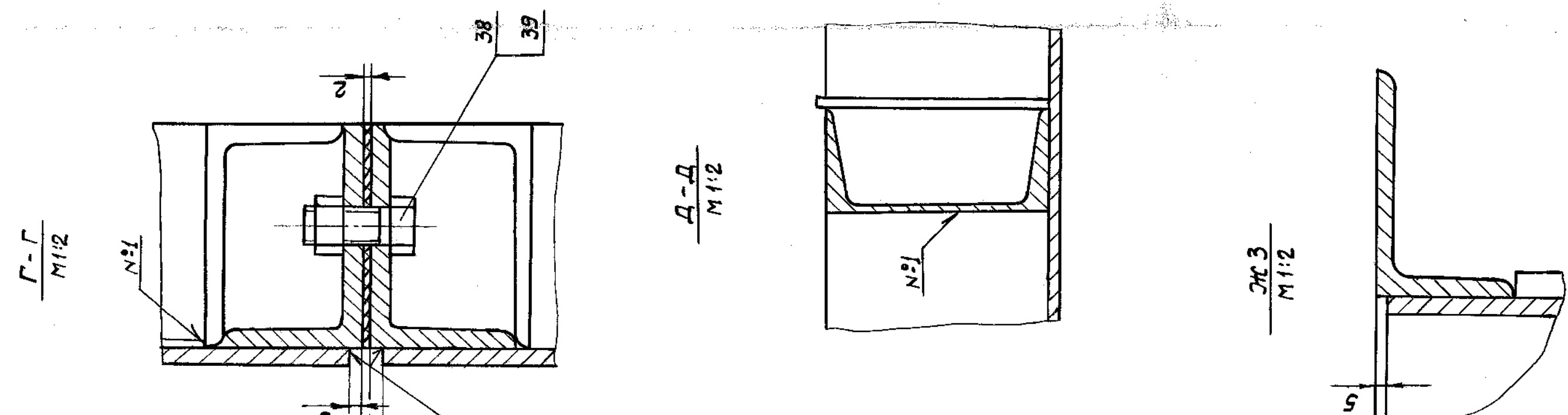
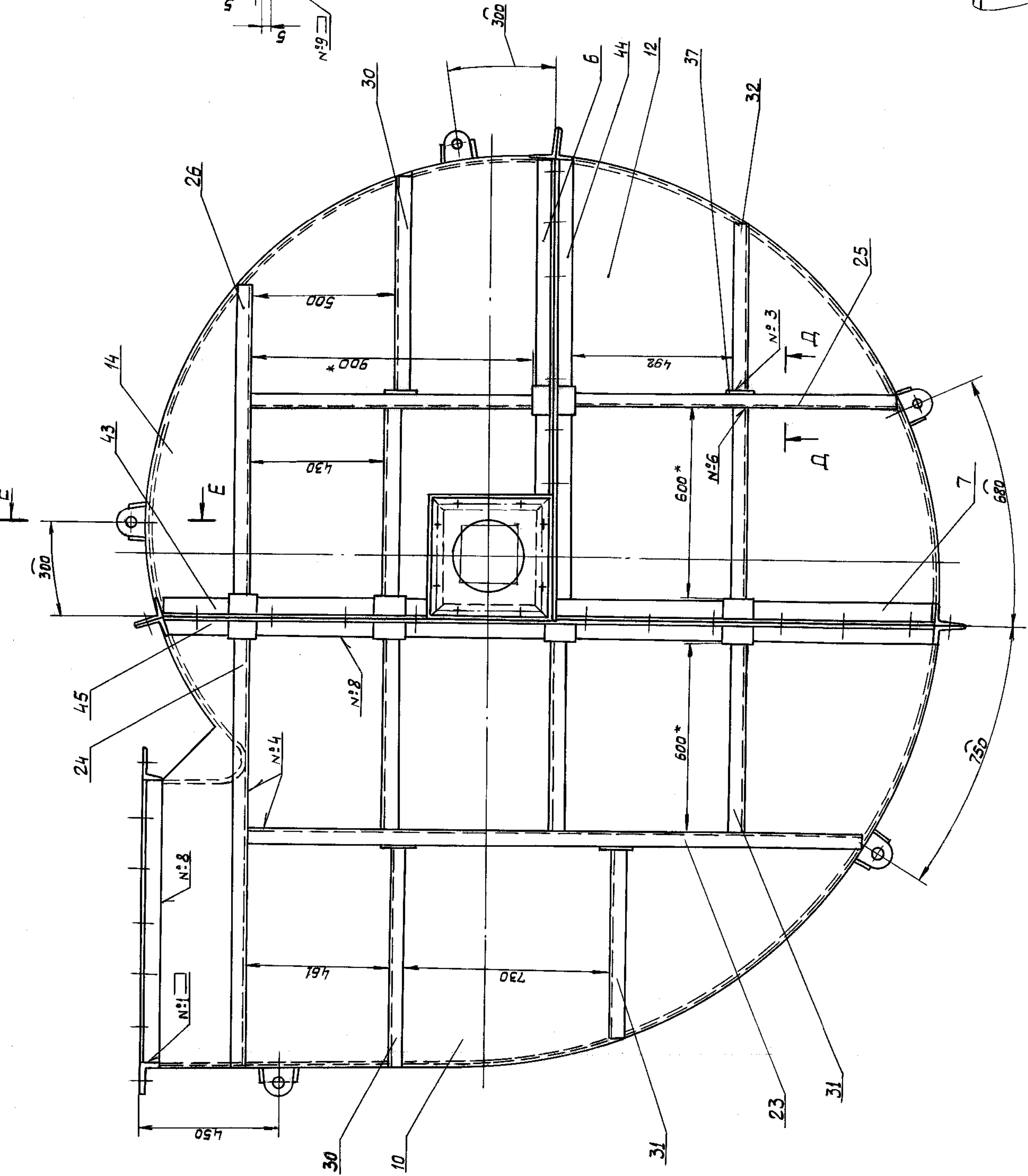
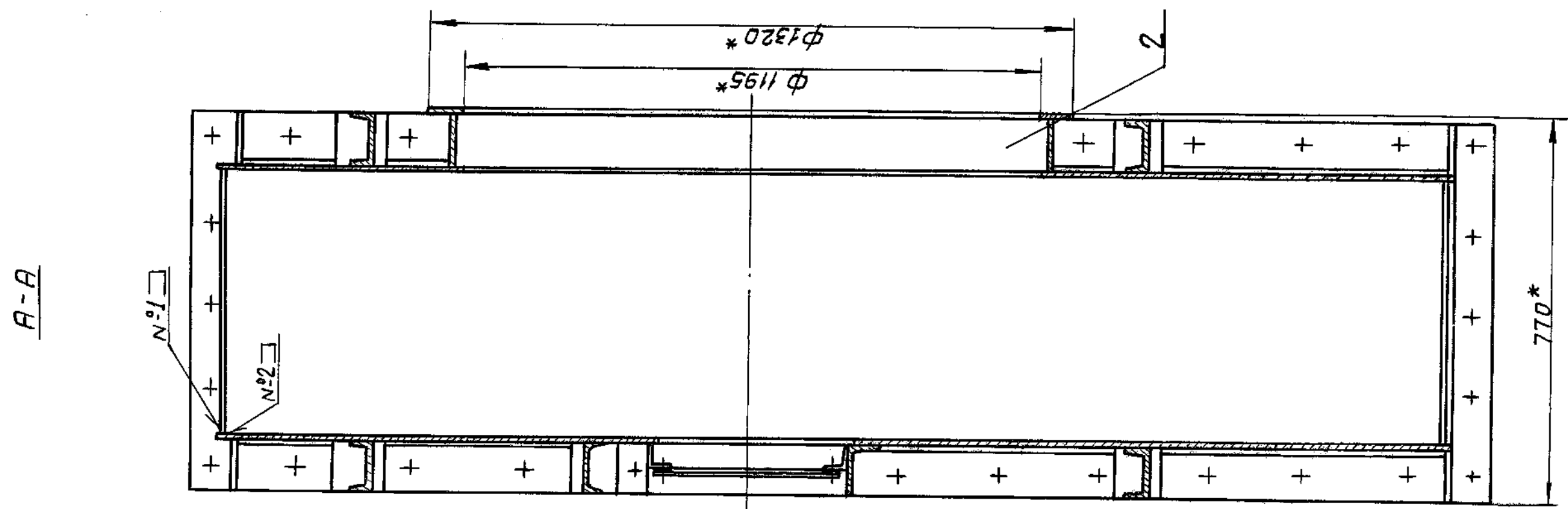
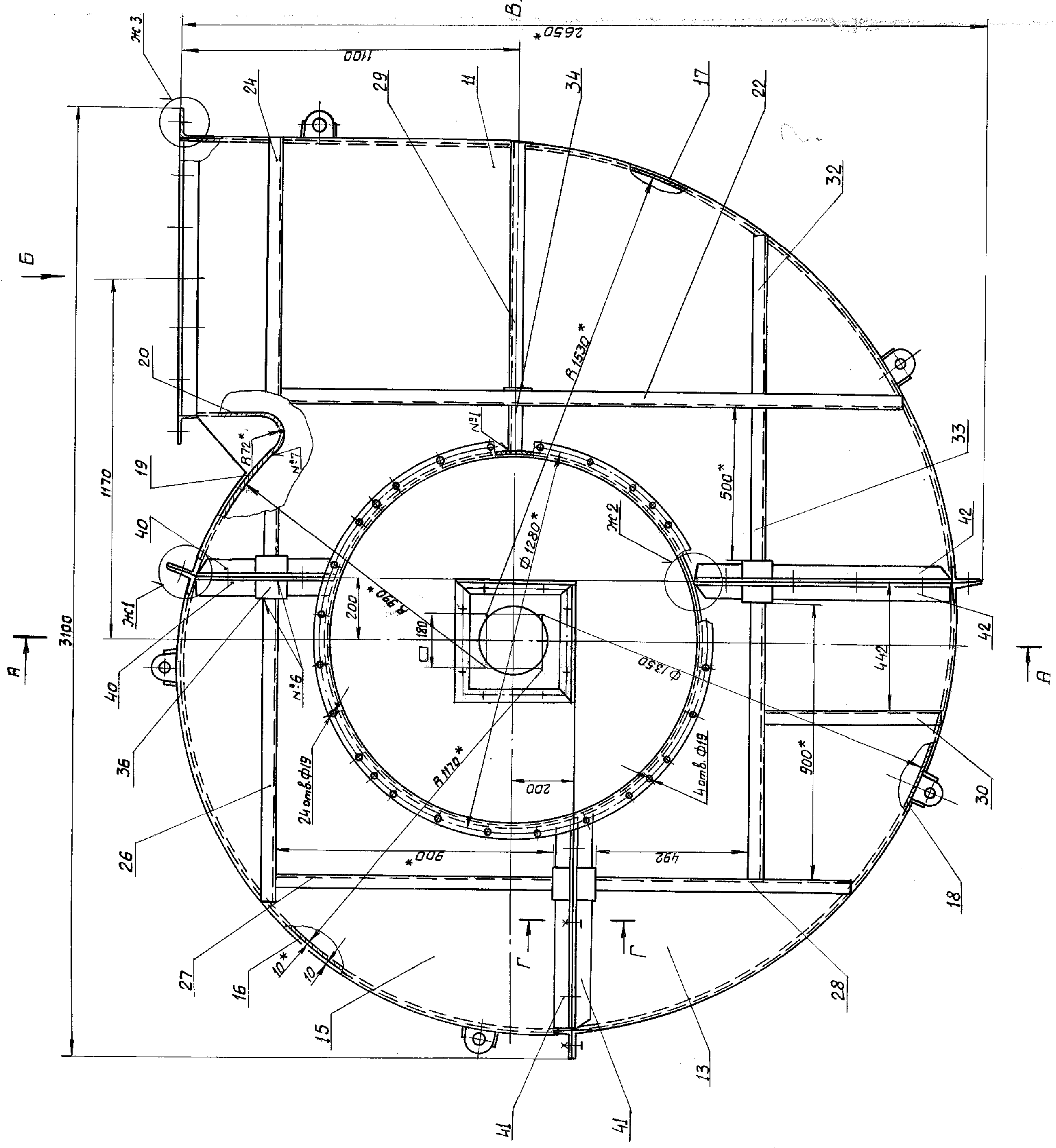


1. Требования к отливке по ГОСТ 977-75
2. Допуски на литейные размеры по III классу точности ГОСТ 2009-55.
3. Неуказанные литейные уклоны по ГОСТ 3212-80 в сторону увеличения толщины.
4. Неуказанные литейные R=5 мм.
5. Отливку подвергнуть отжигу.
6. Масляную ванну проверить на плотность наливом керосина и выдержкой его в течение 5 мин.
7. Затв. М (конусность 1:50) выполнить совместно с крышкой корпуса. черт. 17.133.01.03.002
8. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с крышкой корпуса.
9. Неуказанные предельные отклонения размеров механической обработки: $h14; h14; \pm IT14$
10. * Размеры для справок.
11. ** При сборке корпуса с существующей крышкой размер 40 уточнить по крышке.
12. Допускается готовить корпус из чугуна СЧ-20
ГОСТ 1412-85

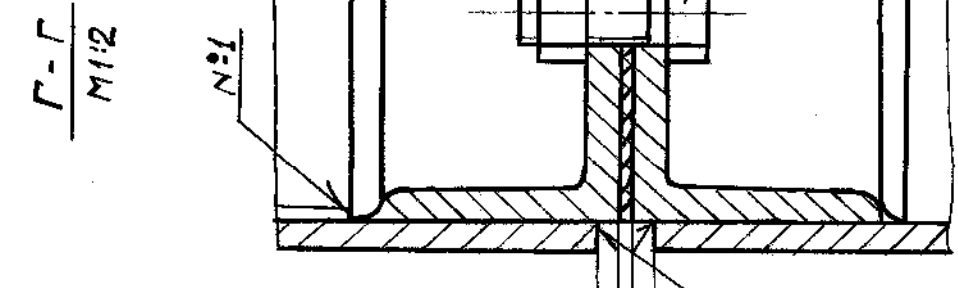
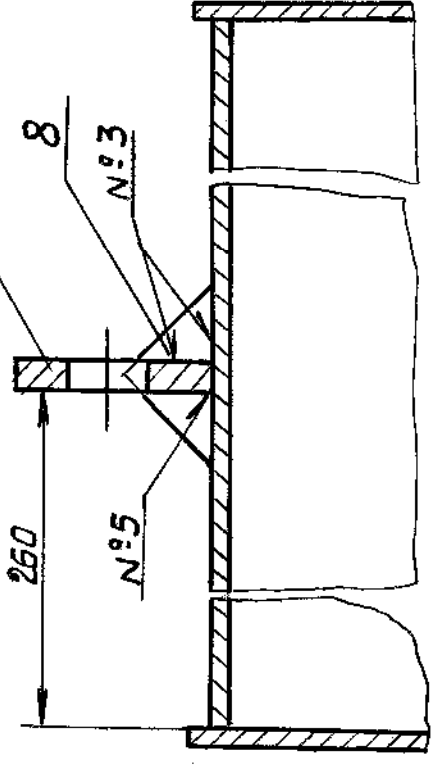
Рост 1472-85	Вентилятор ВВН-18	
	17.133.01.03.001	
017 N1530 July 9774	Корпус	July Mass Magin
из Л. Носков ПДП 7474		% АББ 1:4
Разрешение 1823		
Проект 115		
Лист 92		
Итого		
	Сталь 35А ГОСТ 977-75	П.О. БЕЛОРУС-КАЛИН ХПК

Лист	Масса	Масштаб
	≈ 213	1:4
Лист	Штук	1
П.О. Белорус- калны ХПК		

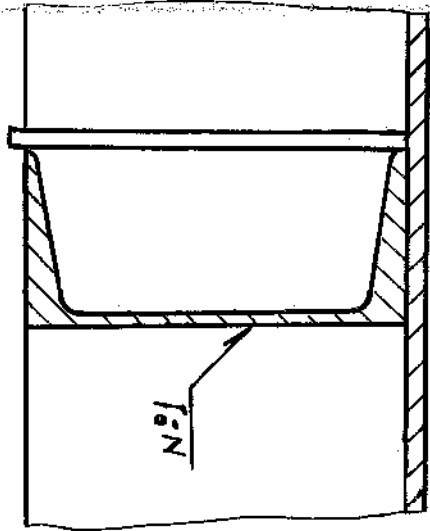
Улитка правая



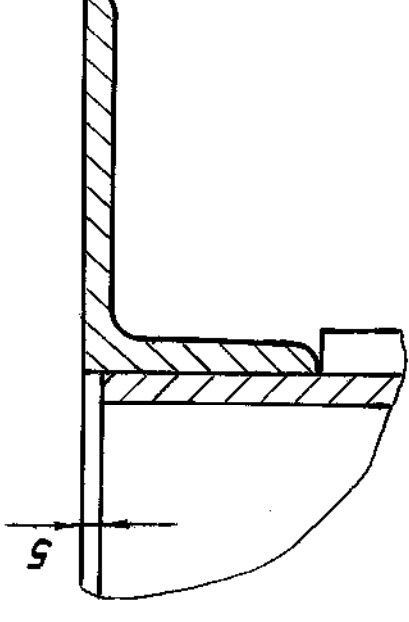
E-E



A-A



ЖЗЗ

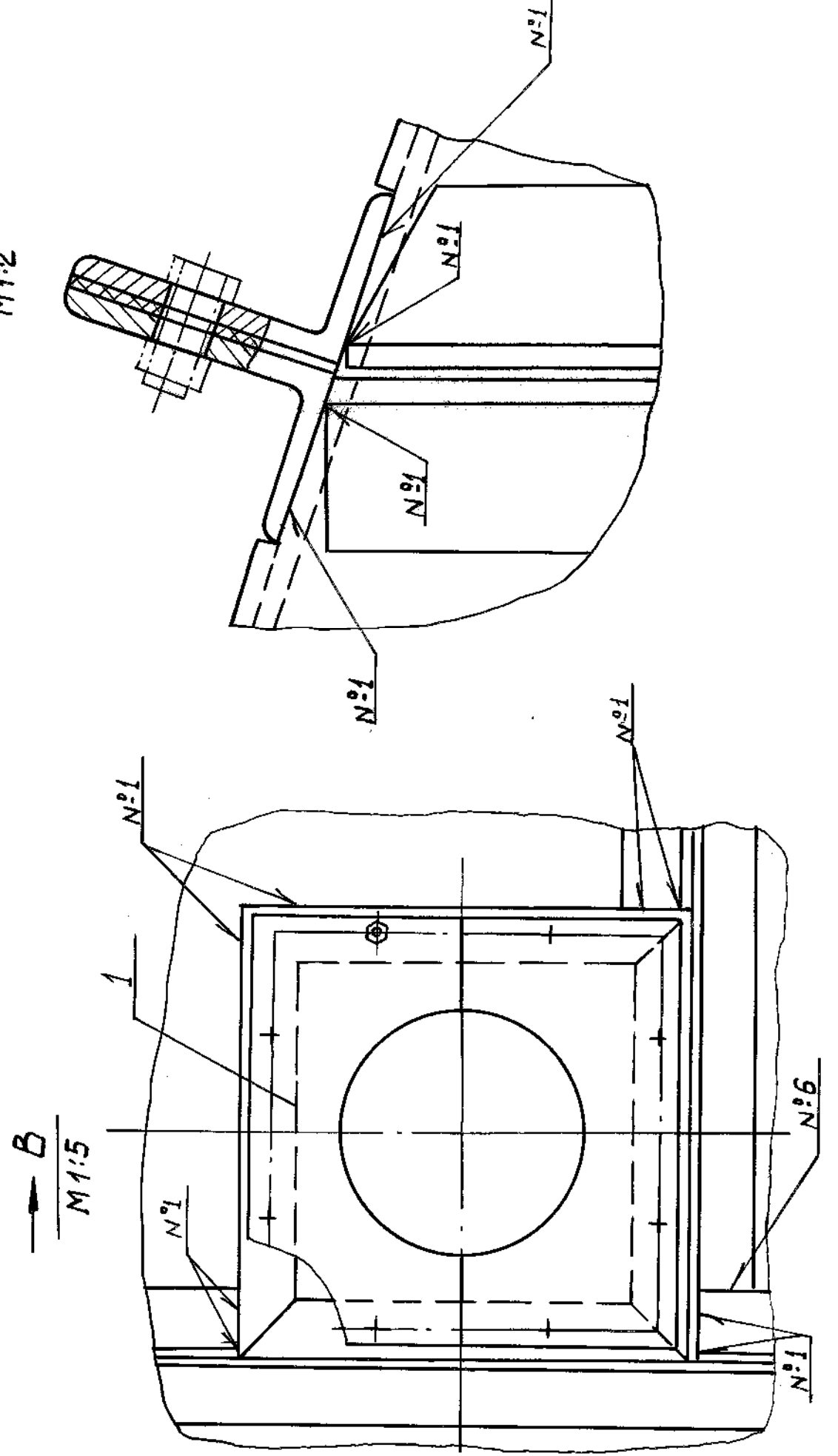
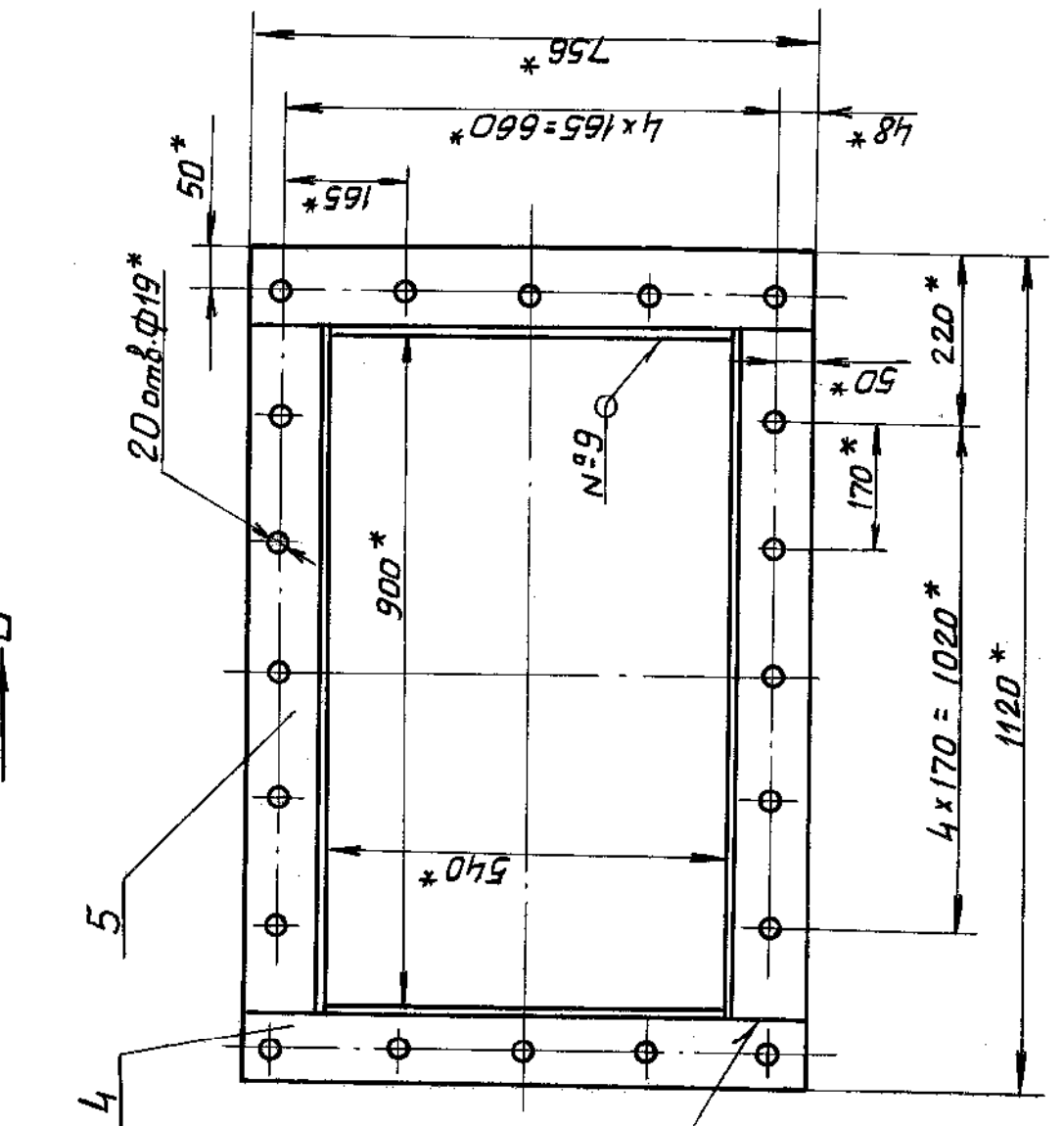
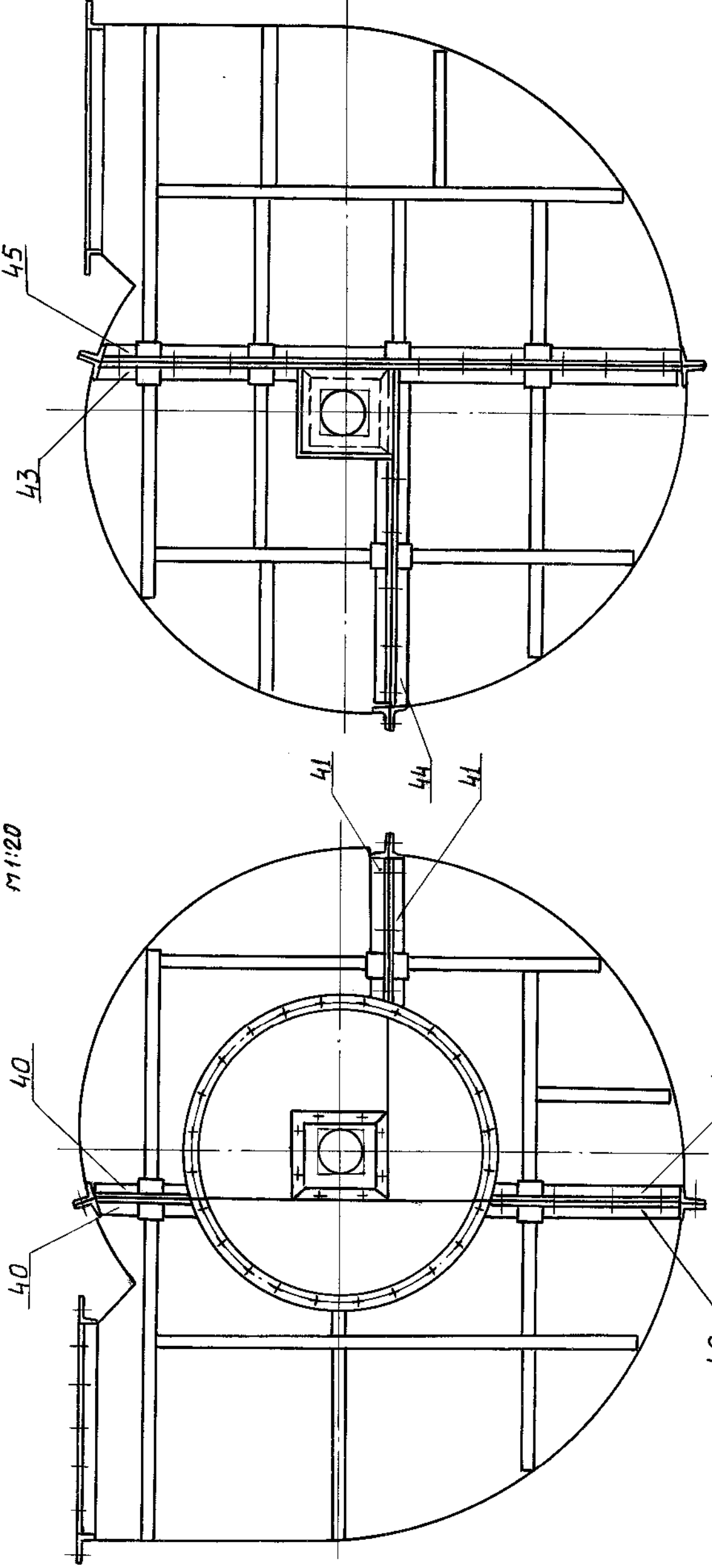


17.133.08.00.000-01

Улитка левая

остаточное — см. 17.133.08.00.000

М 1:20



номер	обозначение	гост
1	ТЛ-Δ 5	
2	ТЛ-Δ 5-50/200	
3	ТЗ-Δ 5	
4	ТЗ-Δ 5-50/200	
5	ТЗ-Δ 5-50/200	14771-76
6	С 2	
7	С 7	
8	Н1-Δ 5-50/200	
9	Н1-Δ 5	

1. Сварка дуговая в углекислом газе.
2. Дopusкается применение ручной дуговой сварки.
3. Угол поз. 9 подгонять по месту с зазором не более 3 мм.
4. Листы поз. 8 допускаются применять без притупления углов.
5. Размеры для справок.

17.133.08.00.000

Улитка

17.133.08.00.000

лист	из	лист	из
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9
10	10	10	10
11	11	11	11
12	12	12	12
13	13	13	13
14	14	14	14
15	15	15	15
16	16	16	16
17	17	17	17
18	18	18	18
19	19	19	19
20	20	20	20
21	21	21	21
22	22	22	22
23	23	23	23
24	24	24	24
25	25	25	25
26	26	26	26
27	27	27	27
28	28	28	28
29	29	29	29
30	30	30	30
31	31	31	31
32	32	32	32
33	33	33	33
34	34	34	34
35	35	35	35
36	36	36	36
37	37	37	37
38	38	38	38
39	39	39	39
40	40	40	40
41	41	41	41
42	42	42	42
43	43	43	43
44	44	44	44
45	45	45	45
46	46	46	46
47	47	47	47
48	48	48	48
49	49	49	49
50	50	50	50
51	51	51	51
52	52	52	52
53	53	53	53
54	54	54	54
55	55	55	55
56	56	56	56
57	57	57	57
58	58	58	58
59	59	59	59
60	60	60	60
61	61	61	61
62	62	62	62
63	63	63	63
64	64	64	64
65	65	65	65
66	66	66	66
67	67	67	67
68	68	68	68
69	69	69	69
70	70	70	70
71	71	71	71
72	72	72	72
73	73	73	73
74	74	74	74
75	75	75	75
76	76	76	76
77	77	77	77
78	78	78	78
79	79	79	79
80	80	80	80
81	81	81	81
82	82	82	82
83	83	83	83
84	84	84	84
85	85	85	85
86	86	86	86
87	87	87	87
88	88	88	88
89	89	89	89
90	90	90	90
91	91	91	91
92	92	92	92
93	93	93	93
94	94	94	94
95	95	95	95
96	96	96	96
97	97	97	97
98	98	98	98
99	99	99	99
100	100	100	100

Копия Промышлен. Фирм 25.06.91.

1

2

3

4

5

6

44-D5

C2

400-3

95 75 75

Разъём не варить

1

2

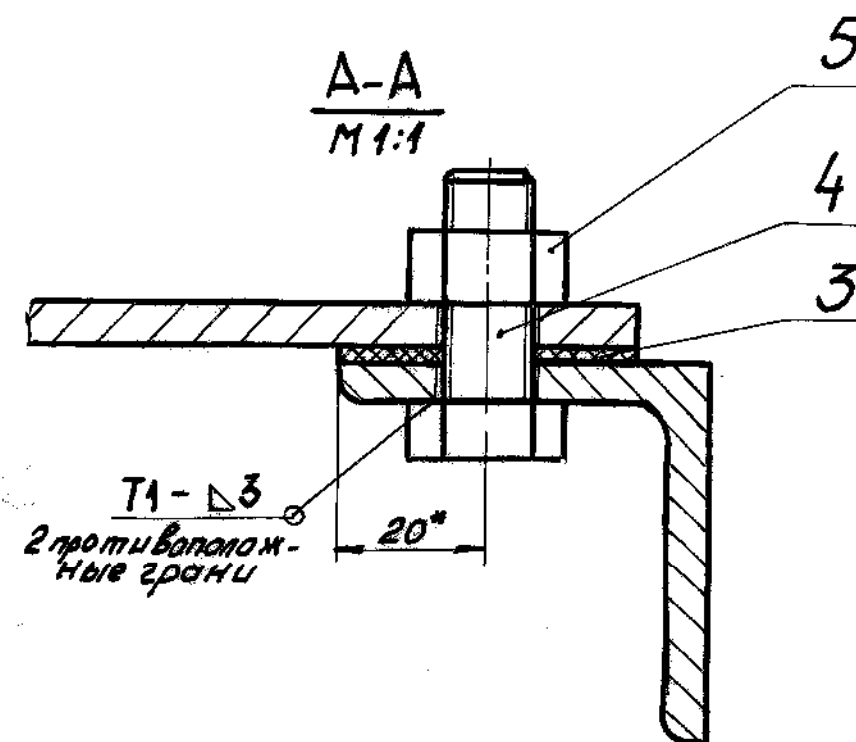
400-3

95 75 75

380

Разъём не варить

Разъём не варить



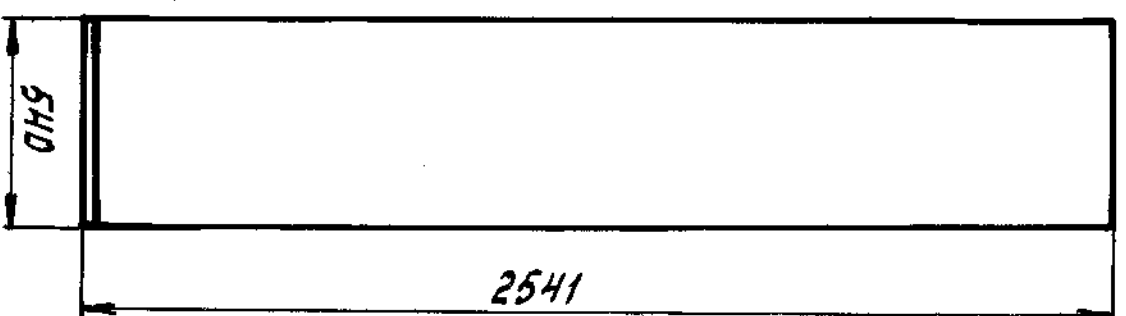
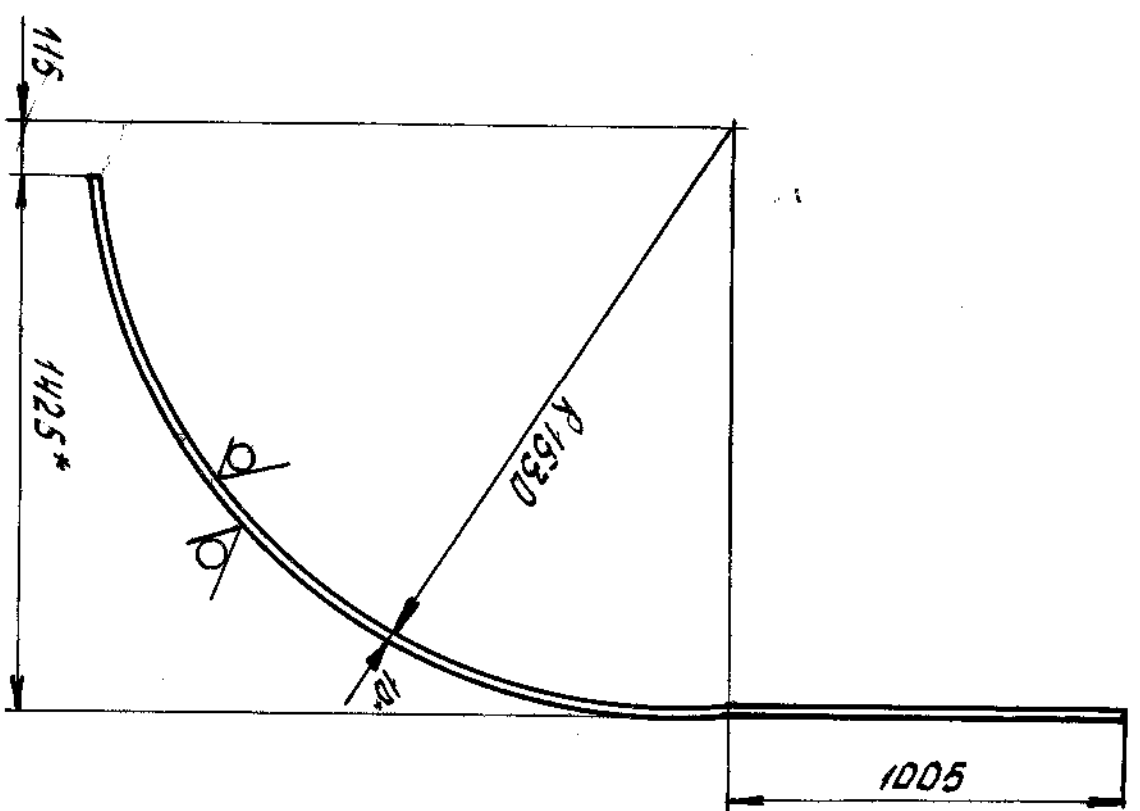
1. Разность диагоналей Б не более 3 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - см.
3. Варить электродами Э-42 ГОСТ 9467-75.
Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Масса наплавленного металла 0,1 кг.
4. * Размеры для справок.

3	2	137508			17.133.08.01.000	Лит	Масса	Масштаб
2	2	137342						
1	1	137093						
Изм.	Лист	Исход.ч.	Подп.	Дата				
Разраб.	Головки				Уплотнение Сборочный чертеж	Б	11,5	1:5
Проб.	Селевник							
Контр.								
Рук. гр.	Селевник							
И.контр.	Израбова				Лист	Листов	7/0	"Белорусский" ХТКО
Утв.	Лалин							

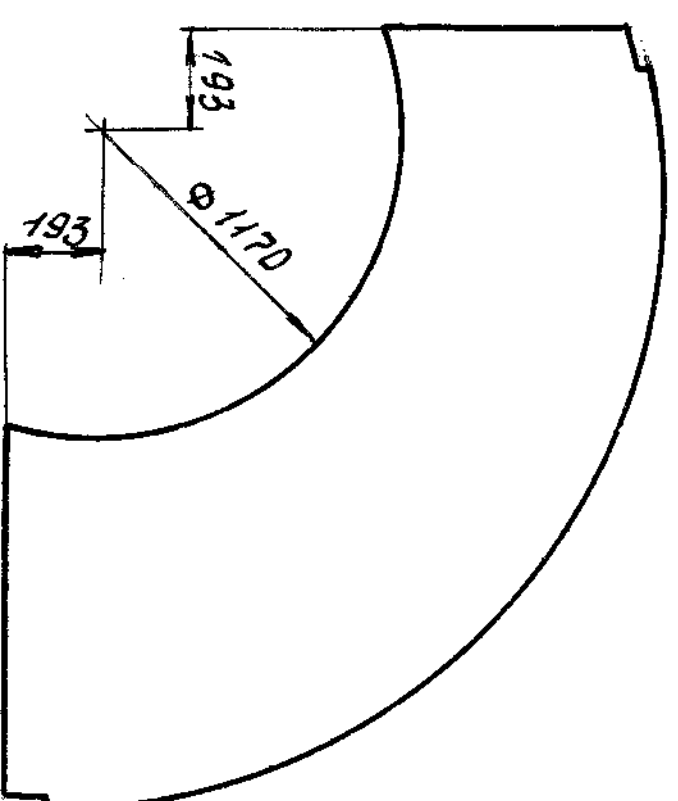
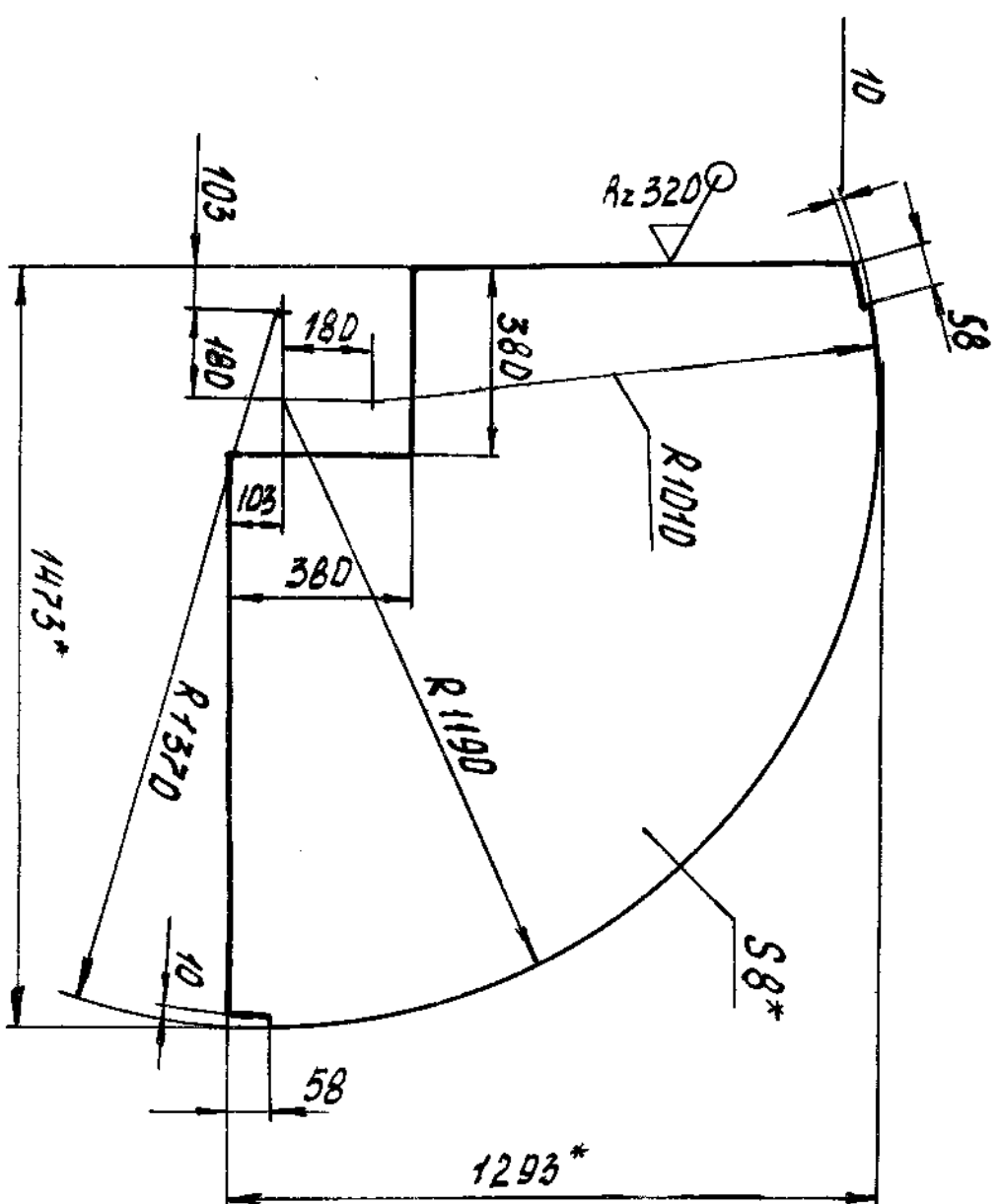
копир. Дубовская Я. Ф.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	
				<u>Документация</u>		
			17.133.08.01.000	Сборочный чертеж		03.8232. 086.СБ
				<u>Детали</u>		
		1	17.133.08.01.001	Угольник	4	03.320.100
		2	17.133.08.01.002	Крышка	2	602.584
б/ч		3	17.133.08.01.003	Прокладка		
				Асбест ГОСТ 2850-75		
				2x40 x1600	1	0,15кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
		4	СТП 37-83	Болт М12х30.4.7		
				ГОСТ 7798-70	8	
		5	СТП 37-83	Гайка М12.5		
				ГОСТ 5915-70	8	
17.133.08.01.000						
Изм.	Лист	Издан.	Подп.	Дата	Лит.	Лист
					Б	1
Уплотнение					п/о "Белорусский" ХЛКО	

Копир. Прохоцкая Лилия 4.07.912



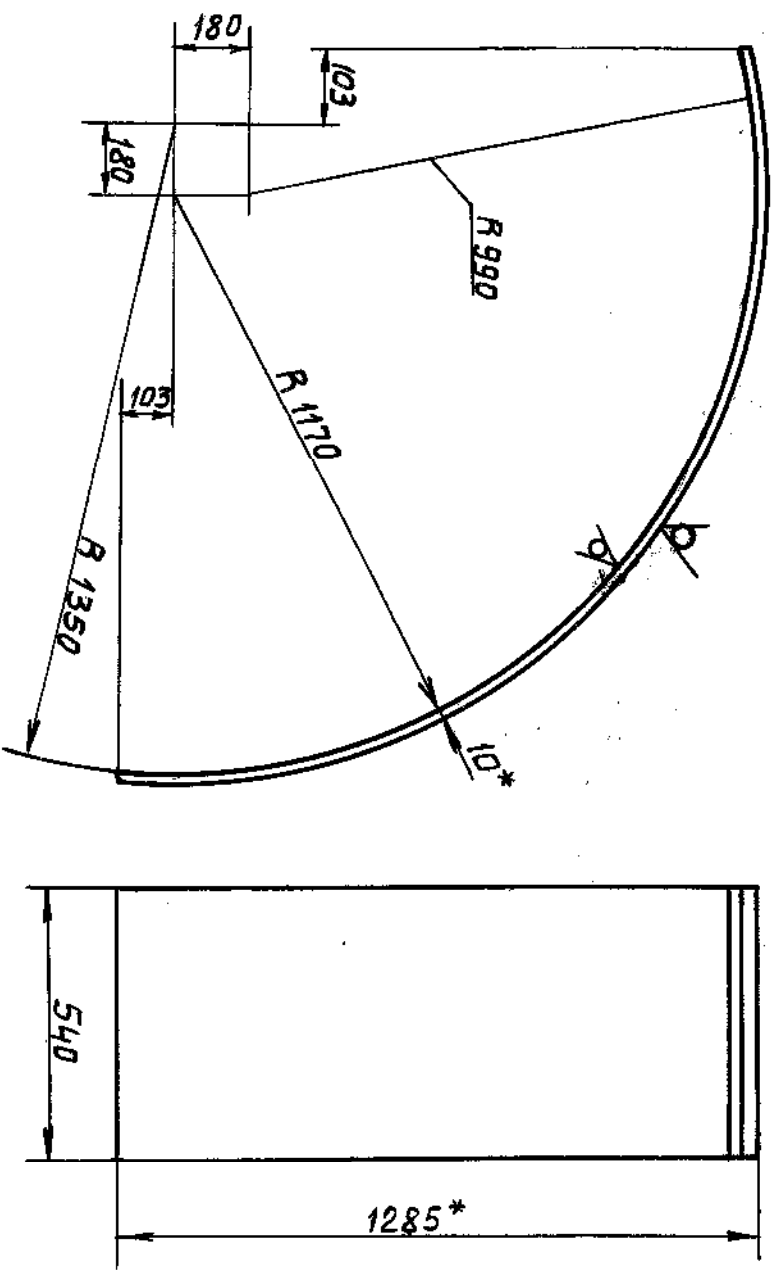
1. Длина разведенной ветки - 3501 мм.
2. Предельные отклонения размеров по $\pm \frac{4715}{2}$
3. * Размеры для справок.

[illegible]

Общая сумма	Р.с.	Масса, кг
17.133.08.00.006	1	91
-01	2	66

1. Предельное статическое размытие по $\frac{y_{T15}}{2}$
2. * Размеры дина стробилки.

[illegible]



Рз 320
V(V)

1. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Длина развернутой детали — 2236 мм.
3. * Размеры для справок.

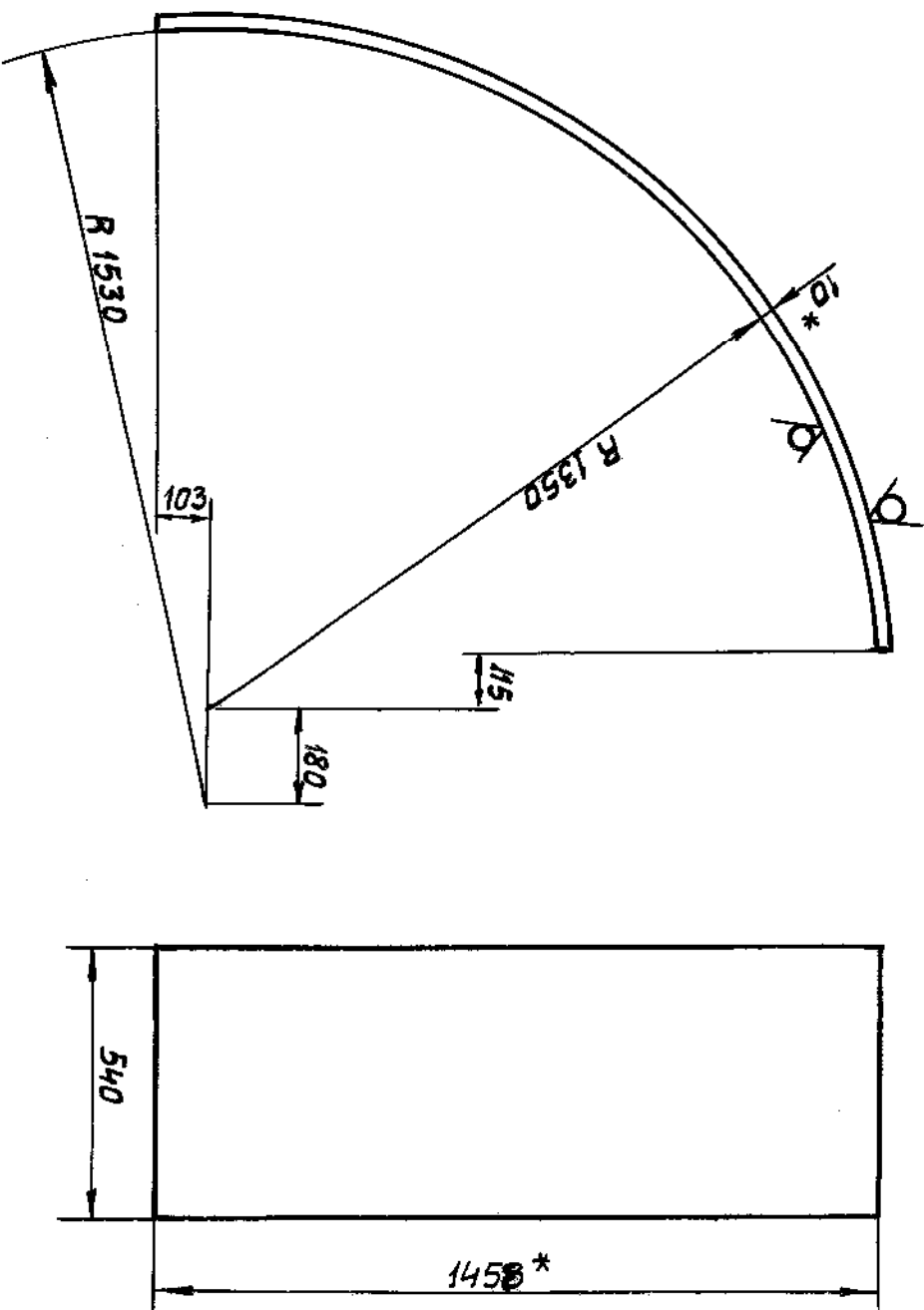
Изготовлен с копии № 03.3650.601. Верно: Зельв- / Зельвянская /

17.133.08.00.007				Лист	Масса	Масшт.
Обечайка				А	95.0	1:15
10 ГОСТ 19903-74				Лист	№10	Листов 1
Всг. 30г 5гост 14637-79				"Белорусский" ХПКО		

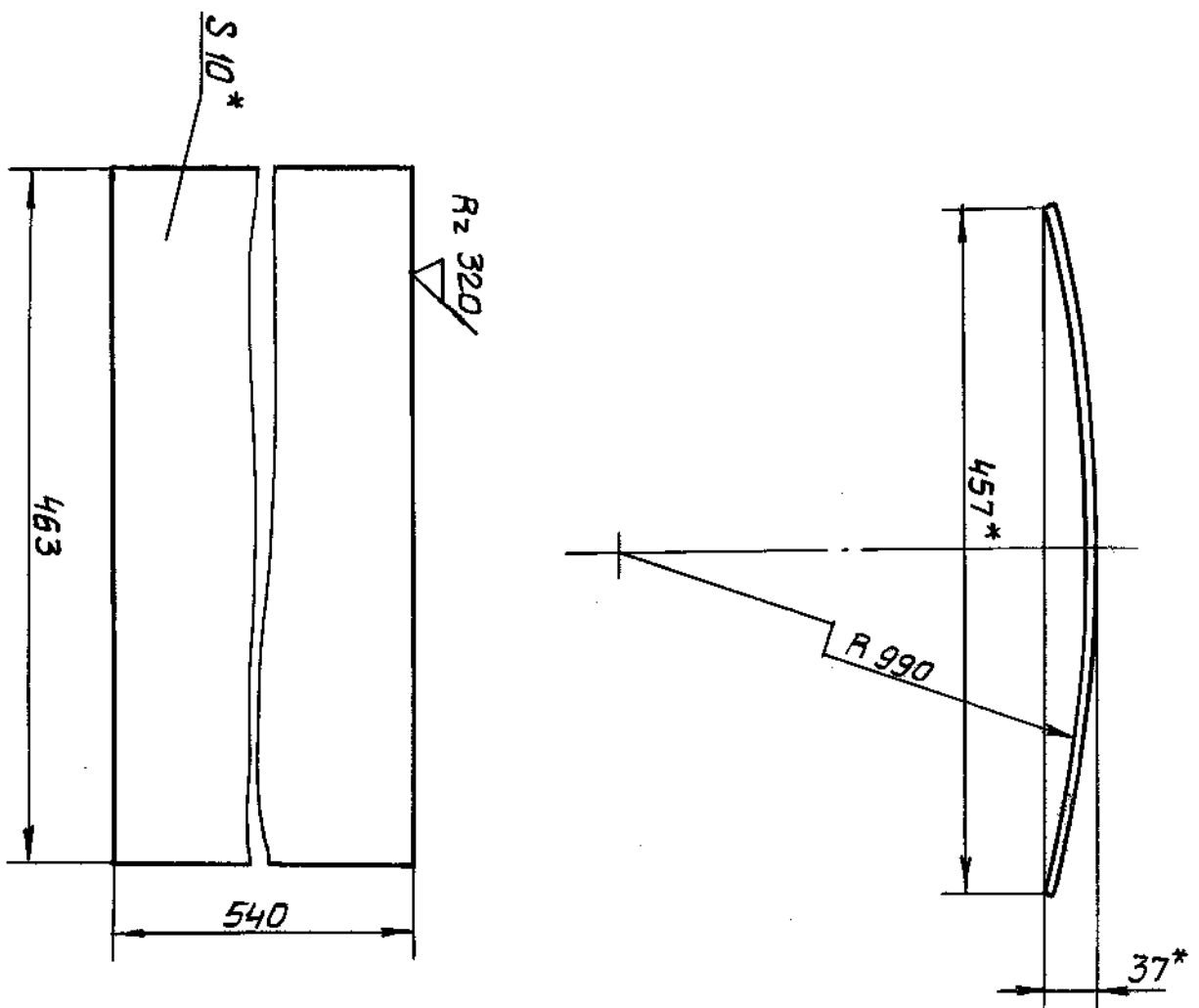
Изготовлен с копии № 03.3650.599. Верно: Зельв- / Зельвянская /

17.133.08.00.009				Лист	Масса	Масшт.
Обечайка				А	90.0	1:15
10 ГОСТ 19903-74				Лист	№10	Листов 1
Всг. 30г 5гост 14637-79				"Белорусский" ХПКО		

1. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Длина развернутой детали — 2116 мм.
3. * Размеры для справок.



Рз 320
V(V)



В(V)

1. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. * Размеры для справок.

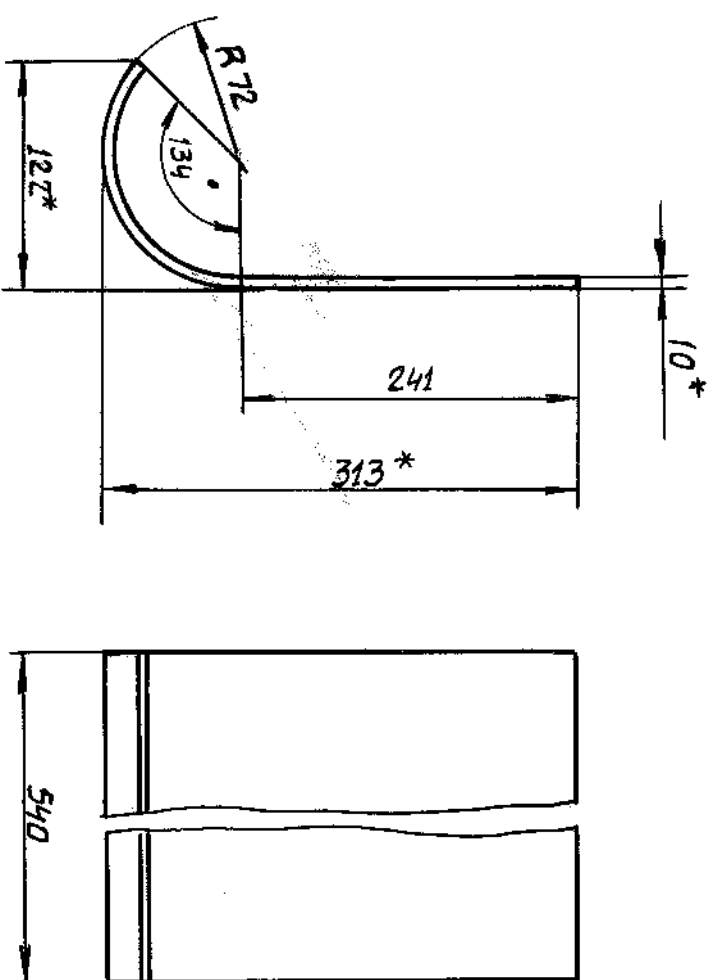
Изготовлен с копии № 03.3650.598. Верно: Зельв- / Зельвянская /

17.133.08.00.010				Лист	Масса	Масшт.
Обечайка				А	19.6	1:5
10 ГОСТ 19903-74				Лист	№10	Листов 1
Всг. 30г 5гост 14637-79				"Белорусский" ХПКО		

Изготовлен с копии № 03.3650.597. Верно: Зельв- / Зельвянская /

17.133.08.00.011				Лист	Масса	Масшт.
Язык				А	16.9	1:5
10 ГОСТ 19903-74				Лист	№10	Листов 1
Всг. 30г 5гост 14637-79				"Белорусский" ХПКО		

1. Предельные отклонения размеров ± 2 мм.
2. Длина развернутой детали — 398 мм.
3. * Размеры для справок.



Рз 320
V(V)

Копир. Прокладка 30г 3.07.91г.

Puc. 1

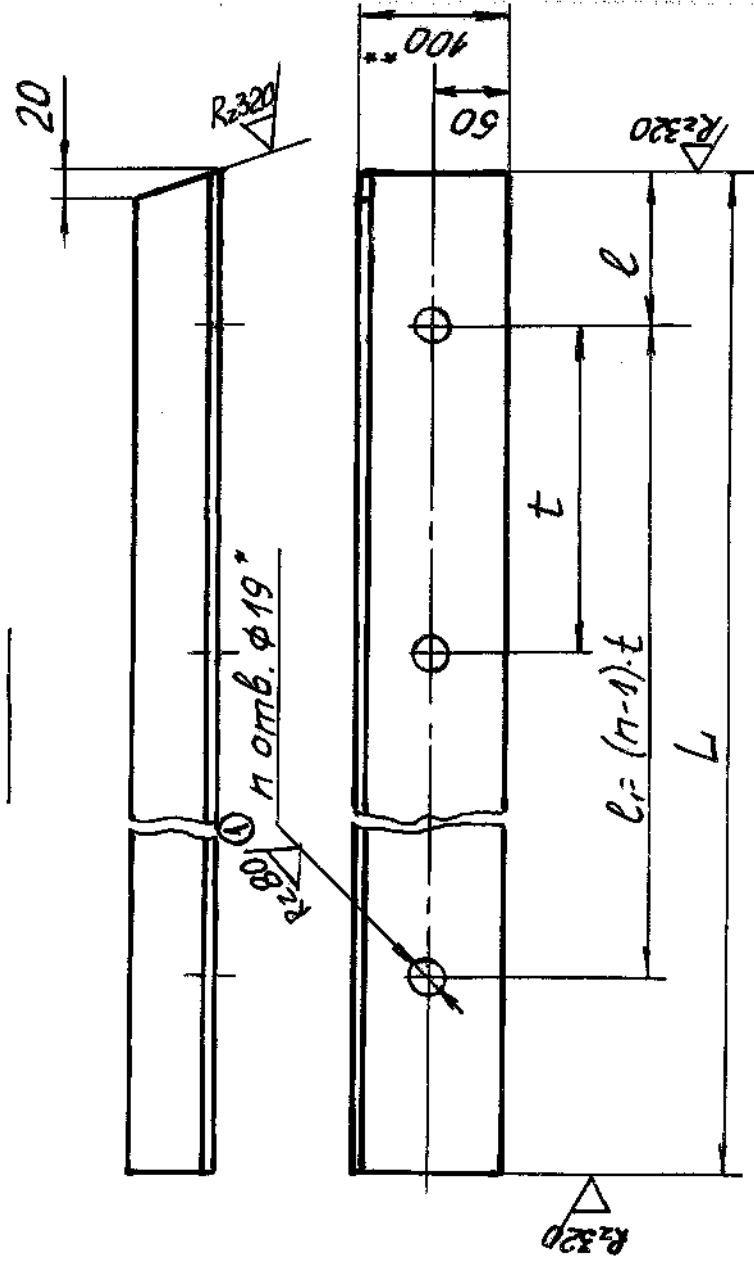
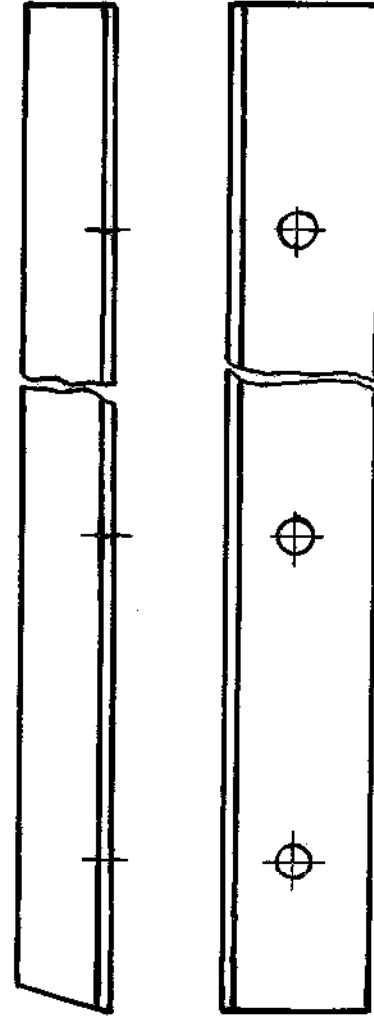


Рис. 2 остальное см. Рис. 1



Обозначение	Рис.	n	Размеры, мм				Насаж.
			с	t	с ₁	L	
17.133.02.00.029	1	2	110	240	-	463	4,5
	-01 2						
	-02 1	3	100	240	480	682	6,7
	-03 2						
	-04 1	4	100	220	660	862	8,5
	-05 2						
	-06 1	2	132	250	-	518	5,0
	-07 2						
	-08 1	3	128	250	500	754	7,4
	-09 2						
	-10 1	4	103	250	750	954	9,4
	-11 2						

1. Предельные отклонения размеров $h_{14} = \frac{0,14}{2}$
2. Обработать на сопрягаемой детал.
3. ** Размер для справки.

[illegible]

PUC.1

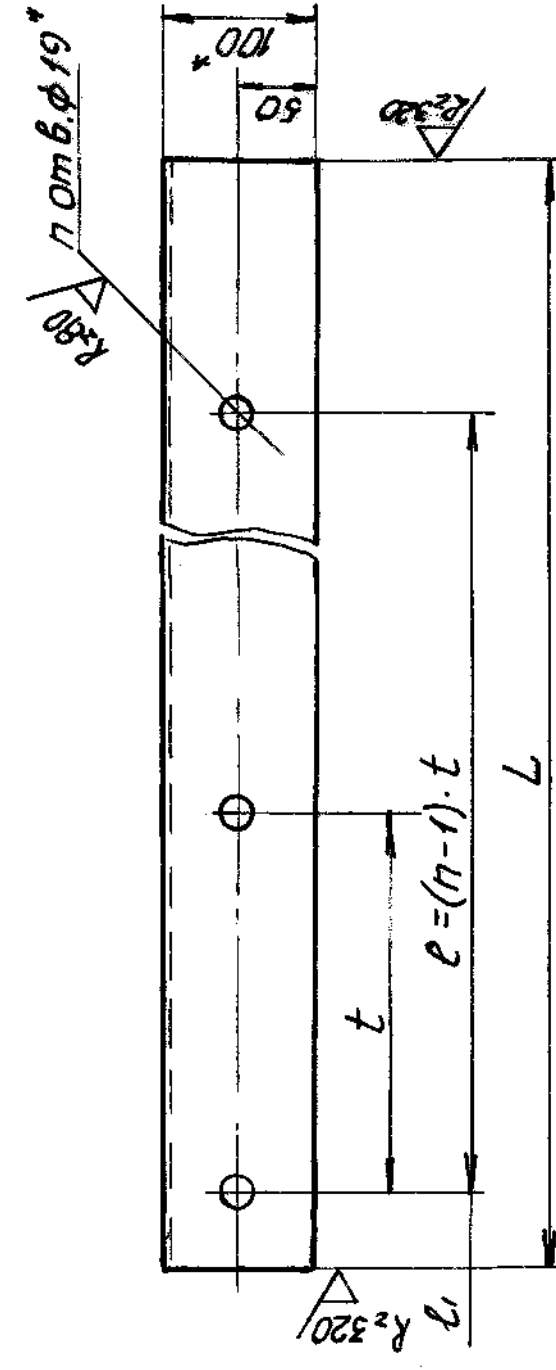
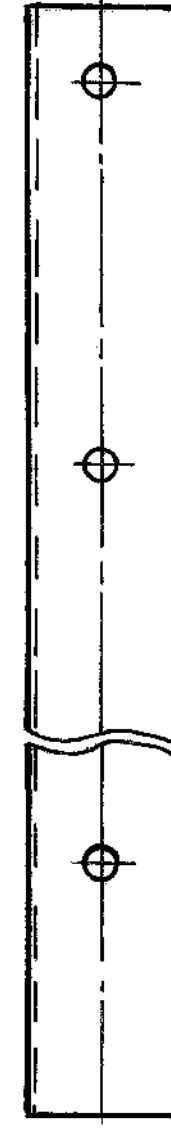
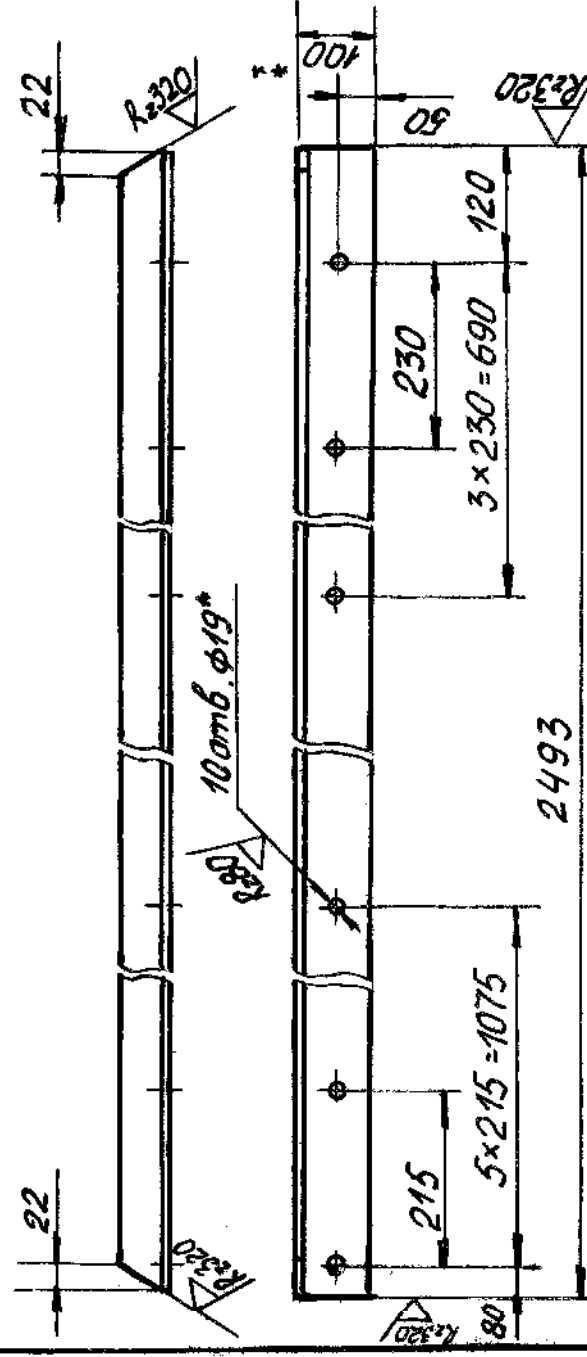


Рис.2
остальное - см. Рис.1



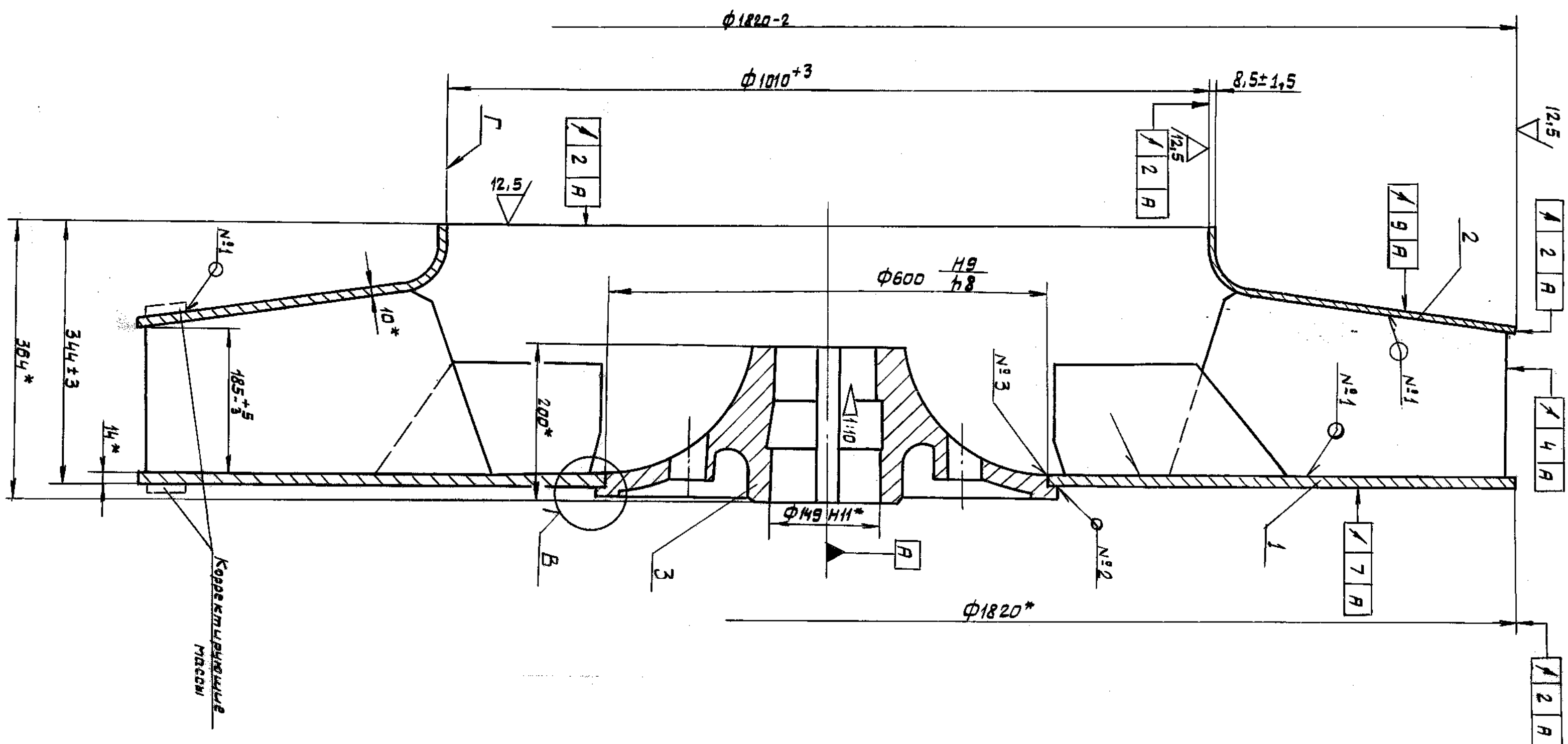
Обозначение	Рис.	п	Размеры, мм				Масса, кг
			ℓ,	т	ℓ	Л	
17.133.08.00.030	1	4	50	250	750	968	9,5
-01	2						
-02	1						
-03	2	4	34	230	690	848	8,3

1. Предельные отклонения размеров: Н14, ± $\frac{УТ14}{2}$.
2. *Обработать по сопрягаемой детали.
3. ^{1*} Размер для справки.

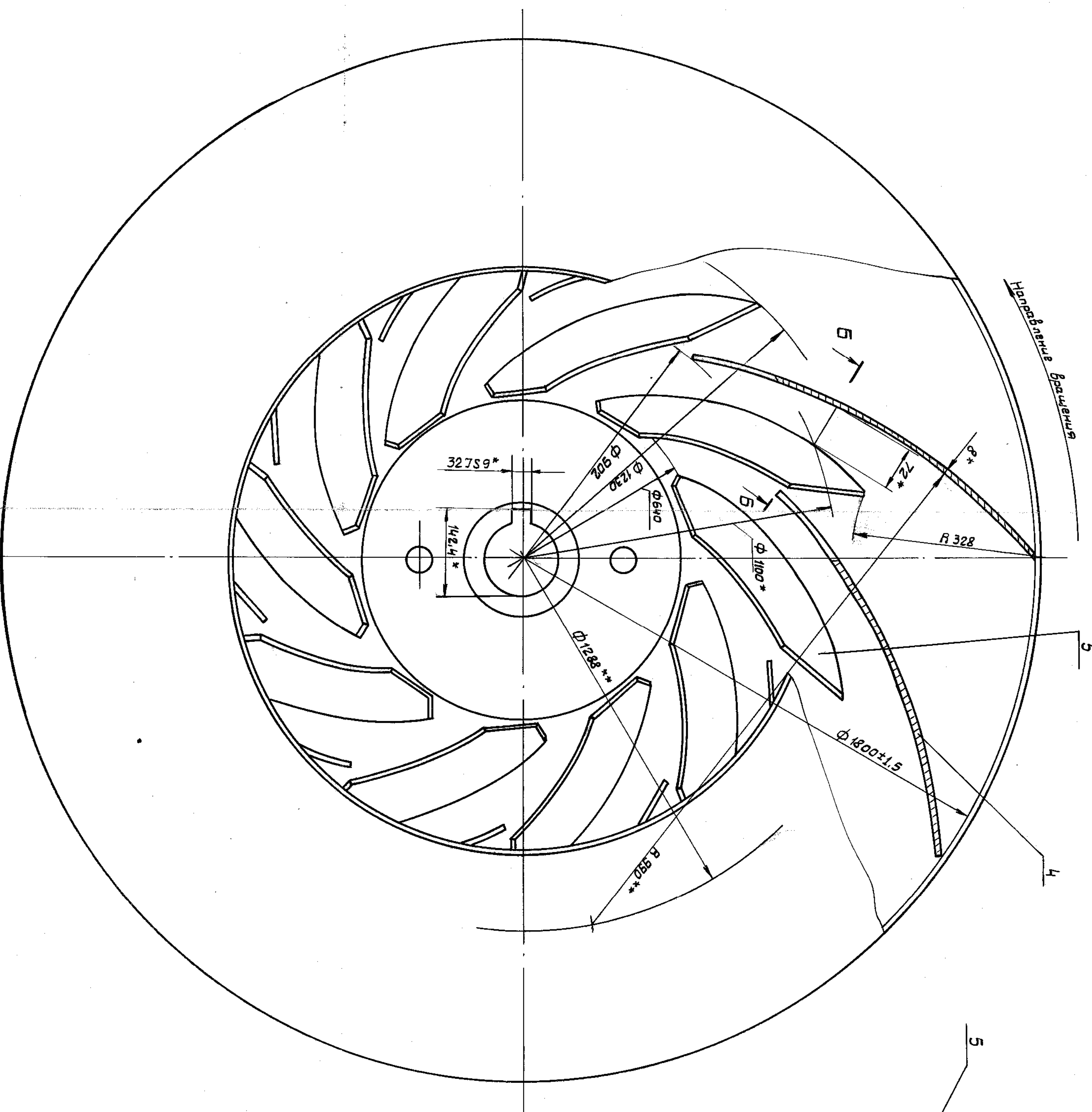
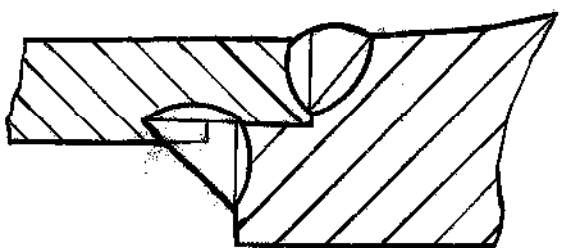
[illegible]

1. Предельные отклонения размеров : $H14, \pm \frac{UT14}{2}$.
2. *Обработать по сопрягаемой детали.
3. **Размер для справки.

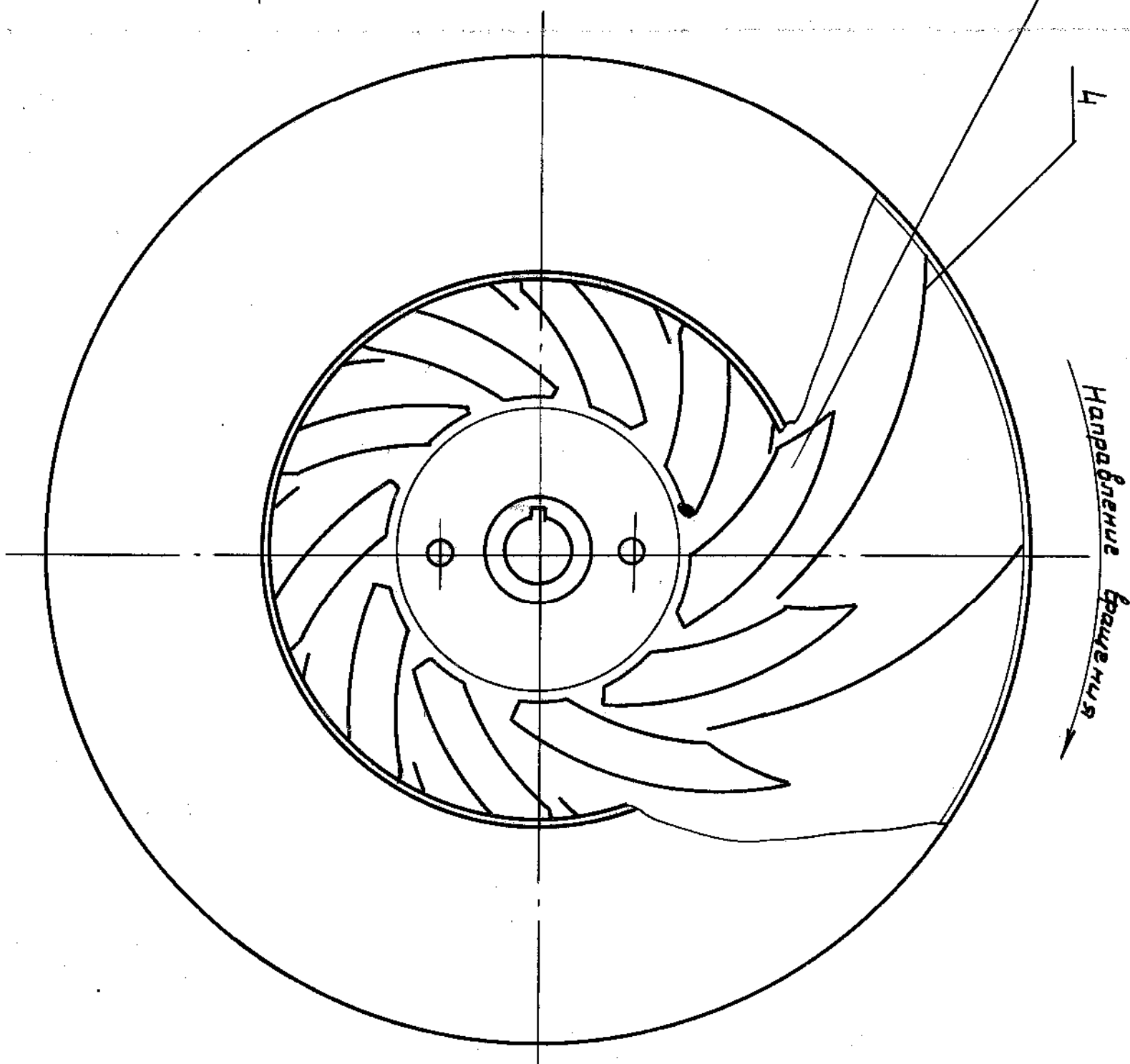
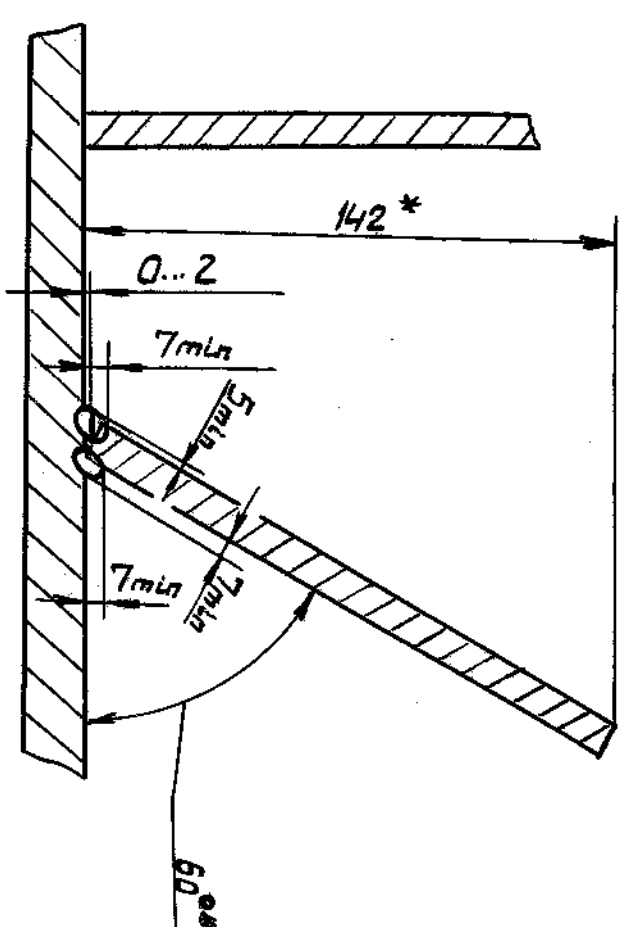
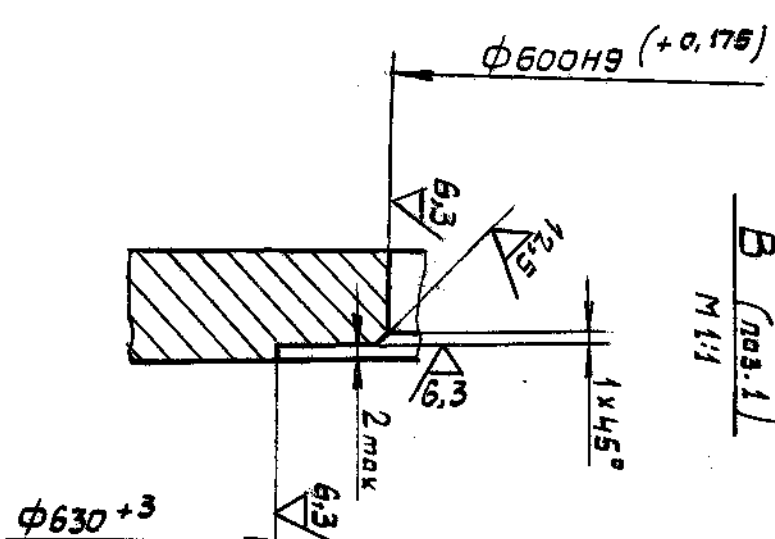
[illegible]



В
М1:1



В-В
М1:2



Номер шва	Тип шва	ГОСТ
1	Т1 - Д6	14771-76
2	Т1 - Д12	
3	СН	

1. Разность масс противоблокично установленных лопаток не должна превышать 50г.
2. Неравномерность шва двух соседних лопаток не должна превышать 5мм.
3. Зазор между лопаткой и диском перед сборкой не должен превышать 2мм.
4. Сборный шов оребренного диска в месте перемены с лопатками зачеканить запорно.
5. Допускается сборка по ГОСТ 5264-80 запорно.
6. Допустимый дисбаланс в каждой плоскости коррекции 18000 г·мм, что соответствует корректирующей массе 20г, отнесенной к наружному диаметру.
7. На поверхности "Г" допускается черновина.
8. Указанные предельные отклонения размеров ± 1/2.
9. Размеры для справок.
10. Размеры аэродинамической стены, контролю не подлежат.
11. Торцы лопатки заварить, обеспечить плавный переход к шланг таловой и рабочей поверхности лопатки.

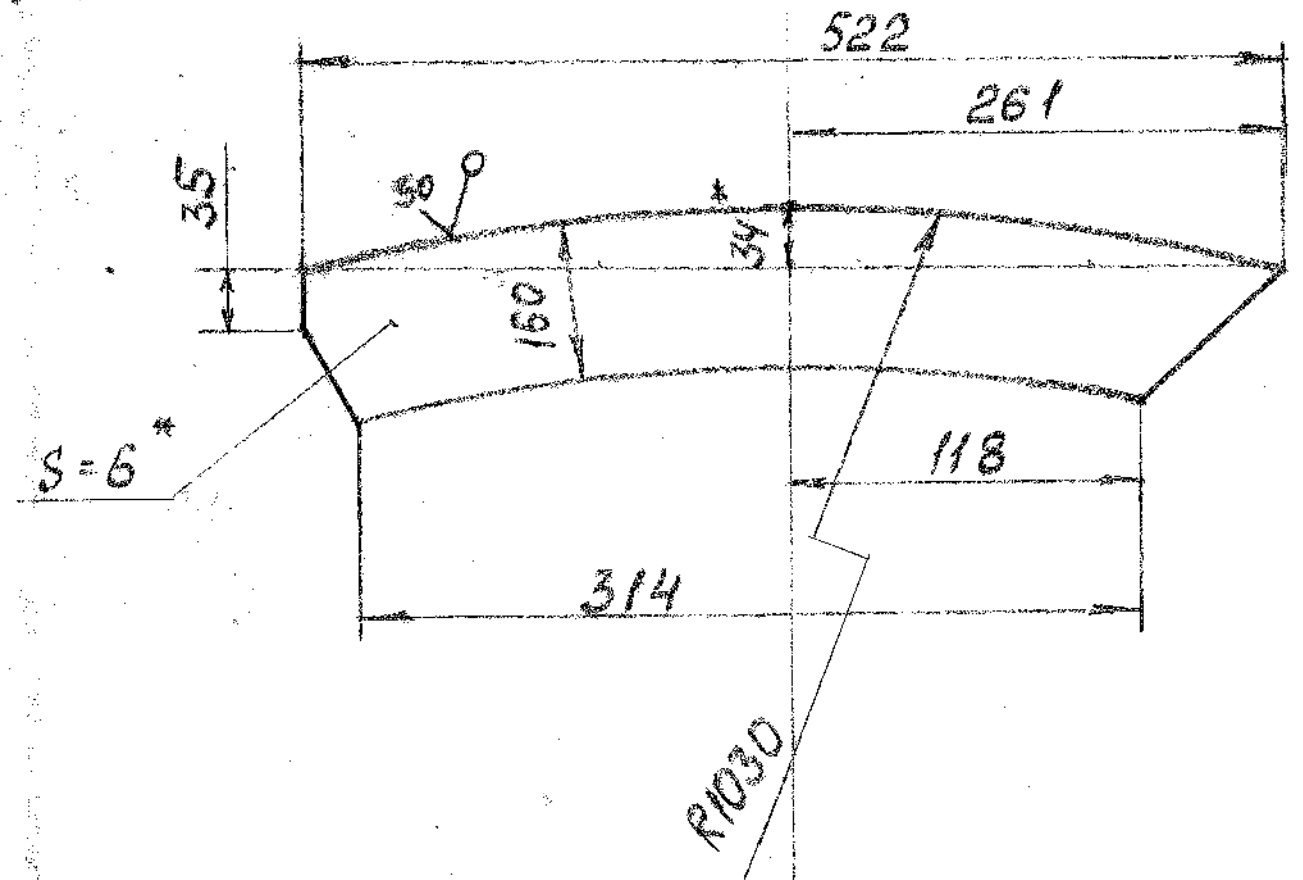
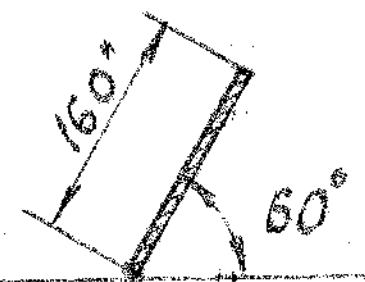
17.133.09.00.00006		Конесо рабочее		Масса		Масса	
Деталь		Лист		А		Б47	
Сборочный чертеж		Лист		А		Б47	
Консо		Проектировщик		С.И.И.И.		С.И.И.И.	

Форм.	Поз.	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А1			17.133.09.00.000	Сборочный чертеж		03.8210.191СБ
				<u>Детали</u>		
А3	1		17.133.09.00.001 17.133.09.00.001-05	Диск	1	03.3684.053
А3	2		17.133.09.00.002	Диск покрывной конус	1	03.3684.052
А2	3		17.133.09.00.003	Ступица	1	03.5508.021
			<u>Переменные данные для исполнений</u>			
				17.133.09.00.000		03.8210.191
				<u>Детали</u>		
А2	4		17.133.09.00.003 17.133.09.00.004	Лопатка правая	10	03.1492.152
А3	5		17.133.09.00.005	Лопатка дополнит. правая	10	03.1492.054
				17.133.09.00.000-01		03.8210.191-01
				<u>Детали</u>		
А2	4		17.133.09.00.003-01 17.133.09.00.004-01	Лопатка левая	10	03.1492.152-01
А3	5		17.133.09.00.005-01	Лопатка дополнит. левая	10	03.1492.055
① 6			17.133.09.00.000			
Изм. Лист. Исполн.			Подп.	Дата		
			Колесо рабочее			
			Лит. Лист Листав			
			п/о "Белорусский" ПКО			

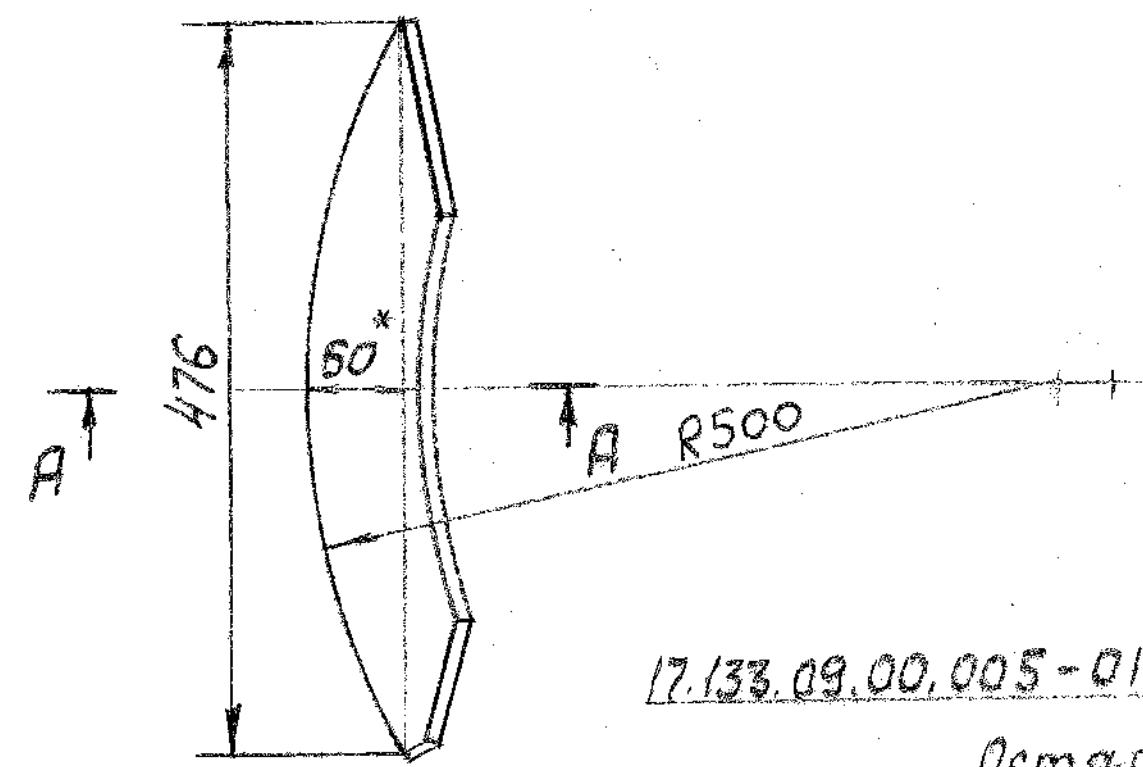
✓(✓)

Развертка
М 1:4

A-A



17.133.09.00.005



- * Размеры для справок.
- Заменитель материала - сталь марки 10ХНДС Гост 19282-73

17.133.09.00.005-01 - зеркальное отражение
Остальное - см
17.133.09.00.005



Вентилятор ВВН-18

17.133.09.00.005

17.133-66	Изм	Лист	Начисл	Подп	Дата	Лопатка дополнительная правая	Лист	Масса	Масшт
	В.С.С.	Зальбман	13.10.74					3,9	1:5
	Провер	Прокопьев					Лист	Листов	61
	Н.Контр	Прокопьев				Б.ПН-0-6 Гост 19903-74 Лист 17 Гост 19282-73		П.О. Белорус- калий	ХПК

Рис. 1
Анаграм направляющий рабочий

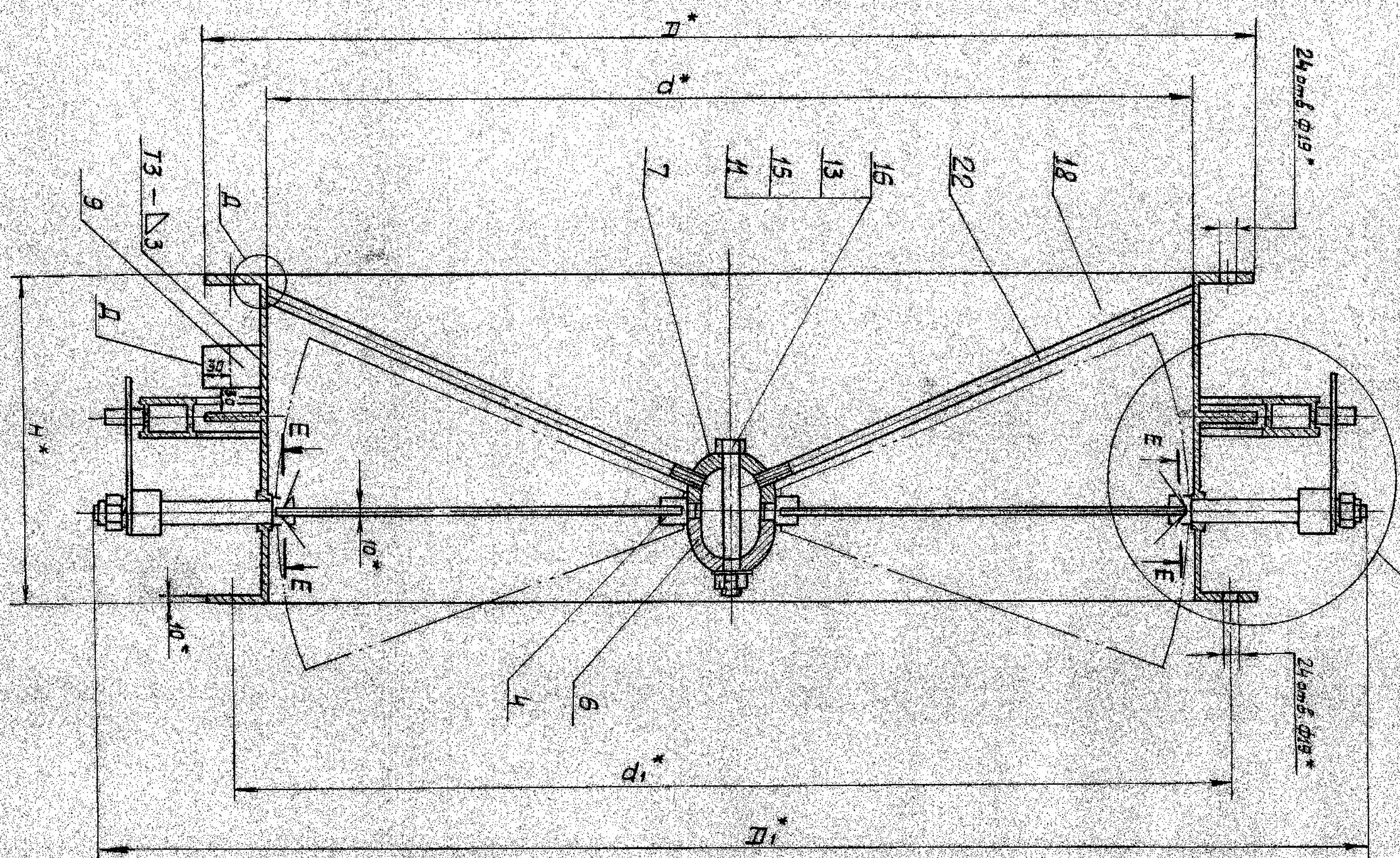


Рис. 2
Анаграм направляющий рабочий
основное - см. Рис. 1

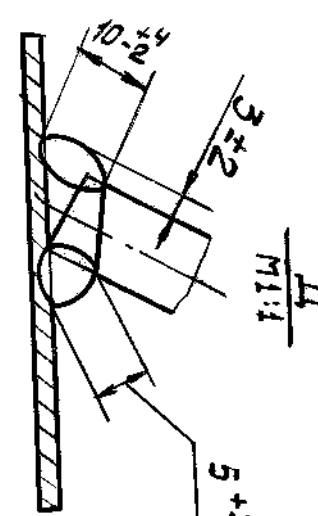
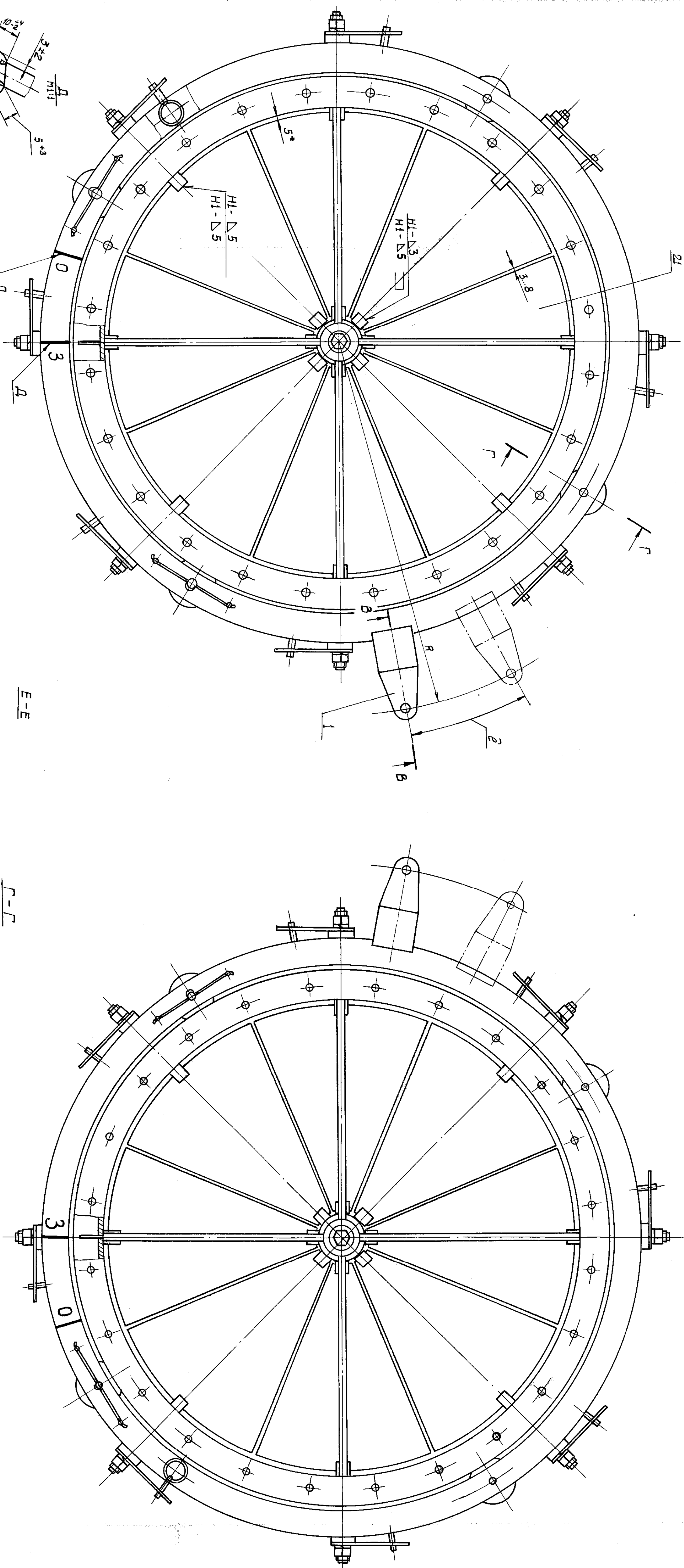


Рис. 3

Рис. 4

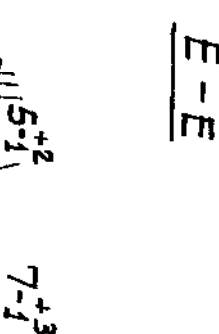


Рис. 5

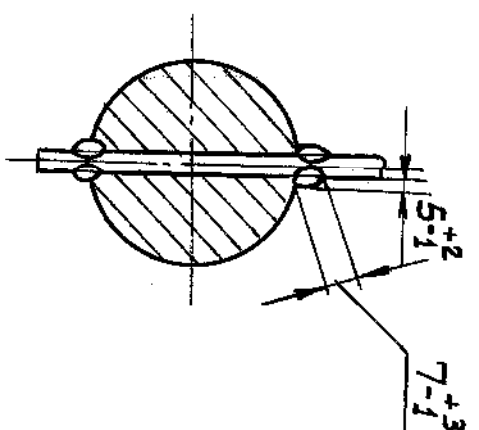


Рис. 6

Рис. 7

Рис. 8

Рис. 9

Рис. 10

Рис. 11

Рис. 12

Рис. 13

Рис. 14

Рис. 15

Рис. 16

Рис. 17

Рис. 18

Рис. 19

Рис. 20

Рис. 21

Рис. 22

Рис. 23

Рис. 24

Рис. 25

Рис. 26

Рис. 27

Рис. 28

Рис. 29

Рис. 30

Рис. 31

Рис. 32

Рис. 33

Рис. 34

Рис. 35

Рис. 36

Рис. 37

Рис. 38

Рис. 39

Рис. 40

Рис. 41

Рис. 42

Рис. 43

Рис. 44

Рис. 45

Рис. 46

Рис. 47

Рис. 48

Рис. 49

Рис. 50

Рис. 51

Рис. 52

Рис. 53

Рис. 54

Рис. 55

Рис. 56

Рис. 57

Рис. 58

Рис. 59

Рис. 60

Рис. 61

Рис. 62

Рис. 63

Рис. 64

Рис. 65

Рис. 66

Рис. 67

Рис. 68

Рис. 69

Рис. 70

Рис. 71

Рис. 72

Рис. 73

Рис. 74

Рис. 75

Рис. 76

Рис. 77

Рис. 78

Рис. 79

Рис. 80

Рис. 81

Рис. 82

Рис. 83

Рис. 84

Рис. 85

Рис. 86

Рис. 87

Рис. 88

Рис. 89

Рис. 90

Рис. 91

Рис. 92

Рис. 93

Рис. 94

Рис. 95

Рис. 96

Рис. 97

Рис. 98

Рис. 99

Рис. 100

Рис. 101

Рис. 102

Рис. 103

Рис. 104

Рис. 105

Рис. 106

Рис. 107

Рис. 108

Рис. 109

Рис. 110

Рис. 111

Рис. 112

Рис. 113

Рис. 114

Рис. 115

Рис. 116

Рис. 117

Рис. 118

Рис. 119

Рис. 120

Рис. 121

Рис. 122

Рис. 123

Рис. 124

Рис. 125

Рис. 126

Рис. 127

Рис. 128

Рис. 129

Рис. 130

Рис. 131

Рис. 132

Рис. 133

Рис. 134

Рис. 135

Рис. 136

Рис. 137

Рис. 138

Рис. 139

Рис. 140

Рис. 141

Рис. 142

Рис. 143

Рис. 144

Рис. 145

Рис. 146

Рис. 147

Рис. 148

Рис. 149

Рис. 150

Рис. 151

Рис. 152

Рис. 153

Рис. 154

Рис. 155

Рис. 156

Рис. 157

Рис. 158

Рис. 159

Рис. 160

Рис. 161

Рис. 162

Рис. 163

Рис. 164

Рис. 165

Рис. 166

Рис. 167

Рис. 168

Рис. 169

Рис. 170

Рис. 171

Рис. 172

Рис. 173

Рис. 174

Рис. 175

Рис. 176

Рис. 177

Рис. 178

Рис. 179

Рис. 180

Рис. 181

Рис. 182

Рис. 183

Рис. 184

Рис. 185

Рис. 186

Рис. 187

Рис. 188

Рис. 189

Рис. 190

Рис. 191

Рис. 192

Рис. 193

Рис. 194

Рис. 195

Рис. 196

Рис. 197

Рис. 198

Рис. 199

Рис. 200

Рис. 201

Рис. 202

Рис. 203

Рис. 204

Рис. 205

Рис. 206

Рис. 207

Рис. 208

Рис. 209

Рис. 210

Рис. 211

Рис. 212

Рис. 213

Рис. 214

Рис. 215

Рис. 216

Рис. 217

Рис. 218

Рис. 219

Рис. 220

Рис. 221

Рис. 222

Рис. 223

Рис. 224

Рис. 225

Рис. 226

Рис. 227

Рис. 228

Рис. 229

Рис. 230

Рис. 231

Рис. 232

Рис. 233

Рис. 234

Рис. 235

Рис. 236

Рис. 237

Рис. 238

Рис. 239

Рис. 240

Рис. 241

Рис. 242

Рис. 243

Рис. 244

Рис. 245

Рис. 246

Рис. 247

Рис. 248

Рис. 249

Рис. 250

Рис. 251

Рис. 252

Рис. 253

Рис. 254

Рис. 255

Рис. 256

Рис. 257

Рис. 258

Рис. 259

Рис. 260

Рис. 261

Рис. 262

Рис. 263

Рис. 264

Рис. 265

Рис. 266

Рис. 267

Рис. 268

Рис. 269

Рис. 270

Рис. 271

Рис. 272

Рис. 273

Рис. 274

Рис. 275

Рис. 276

Рис. 277

Рис. 278

Рис. 279

Рис. 280

Рис. 281

Рис. 282

Рис. 283

Рис. 284

Рис. 285

Рис. 286

Рис. 287

Рис. 288

Рис. 289

Рис. 290

Рис. 291

Рис. 292

Рис. 293

Рис. 294

Рис. 295

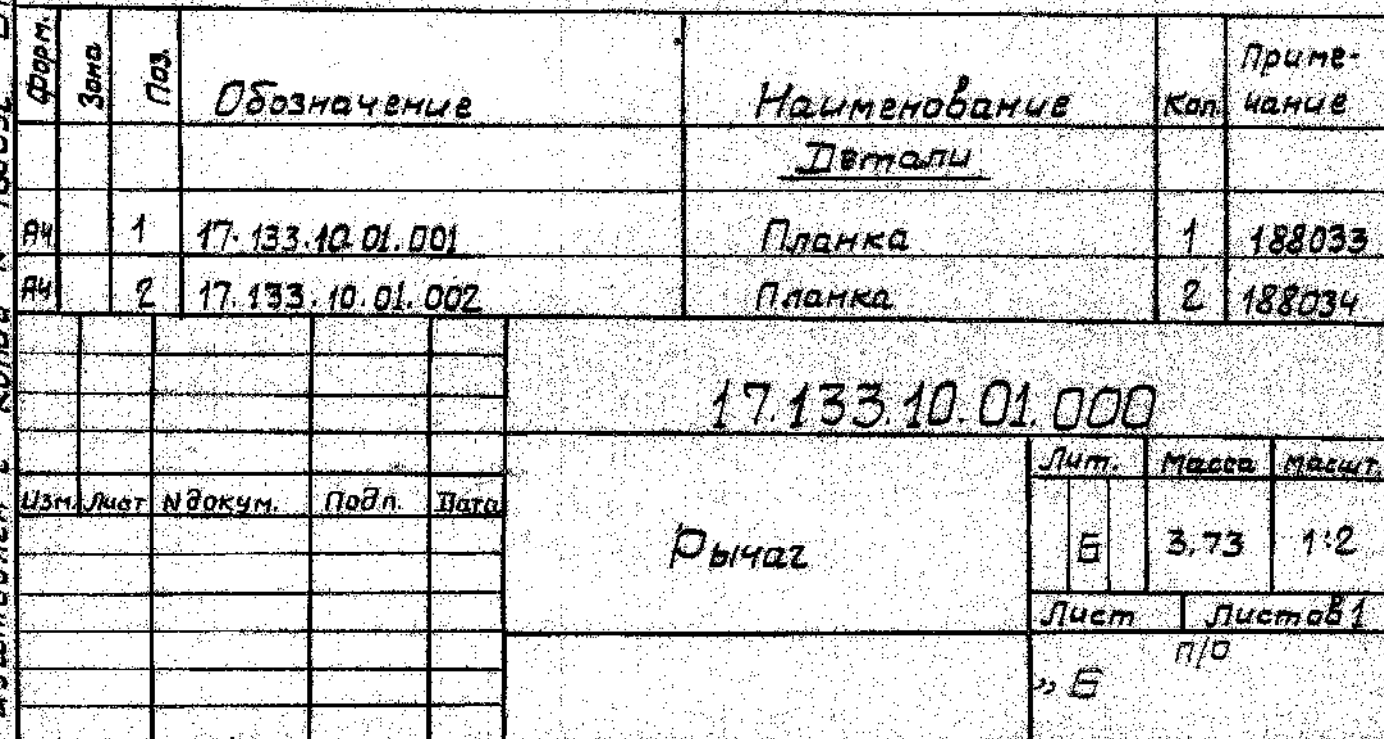
Рис. 296

Рис. 297

Рис. 298

Рис. 299

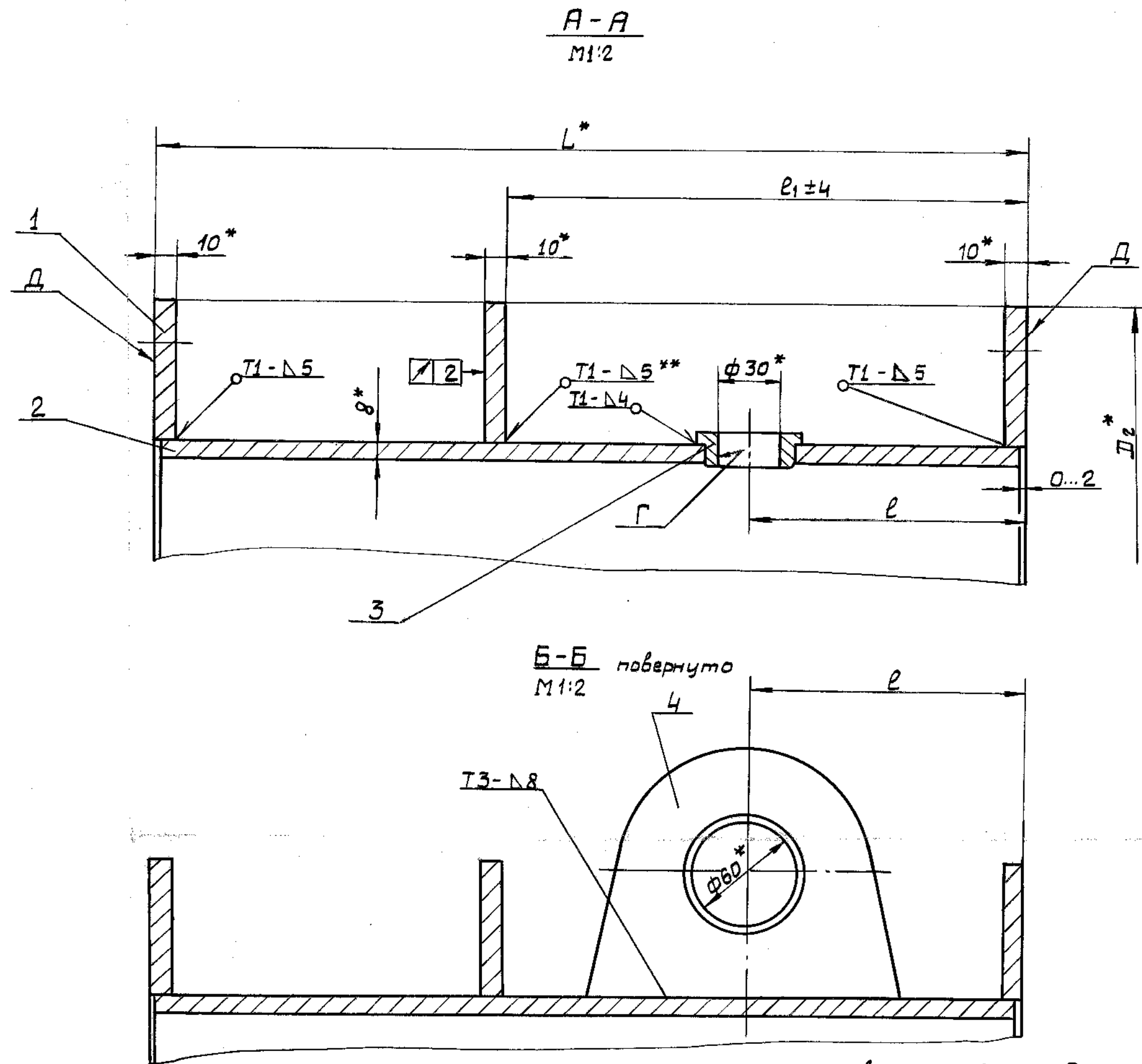
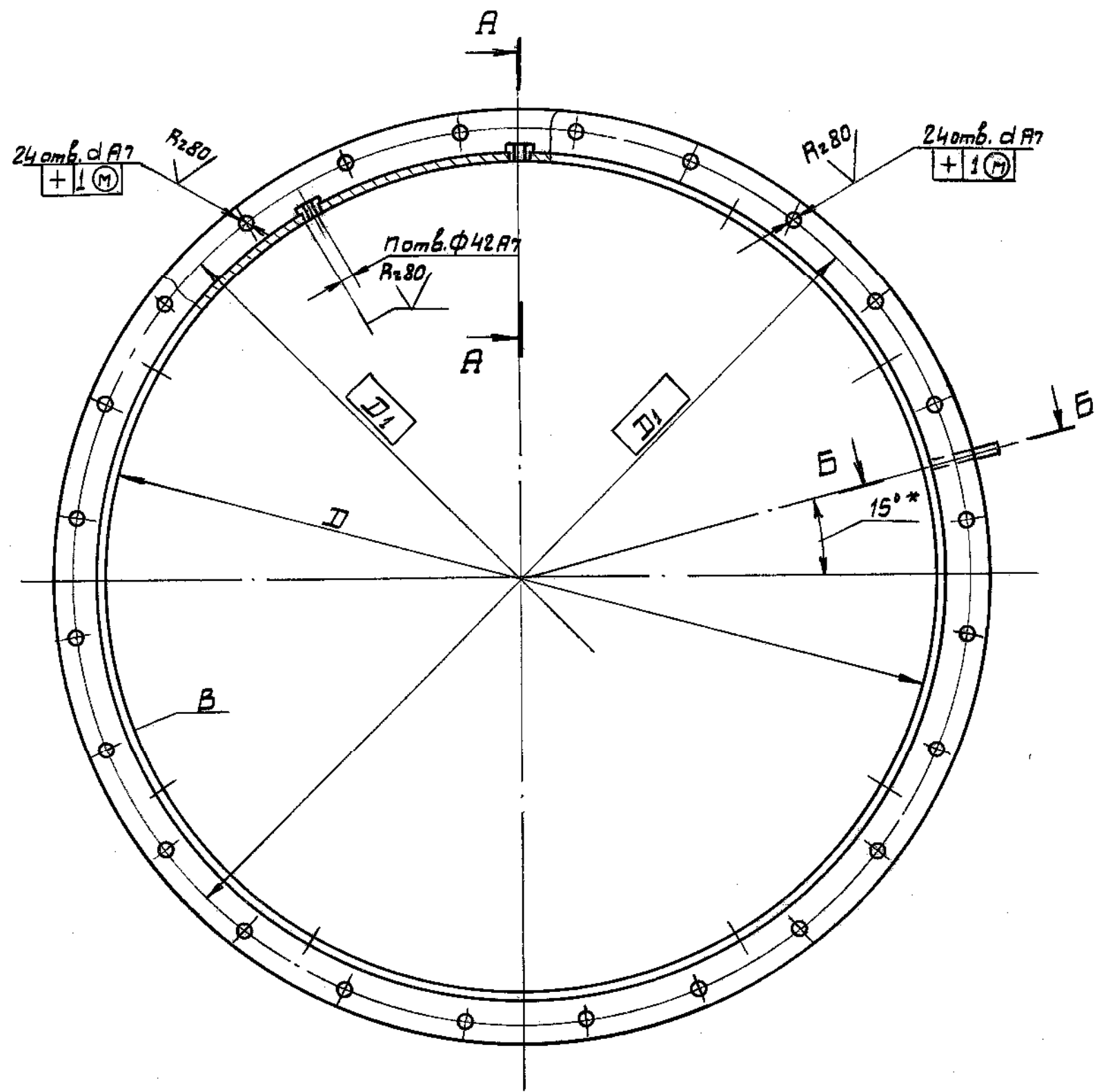
<



- Копир. Прохочкая Лфх 23.04.91г

Изм.	Лист	№ Вакант.	№Зр.	Дата	17.133.10.00.000	Лист
						2

Капур, Прохоткая Троф. 23.04.91г.



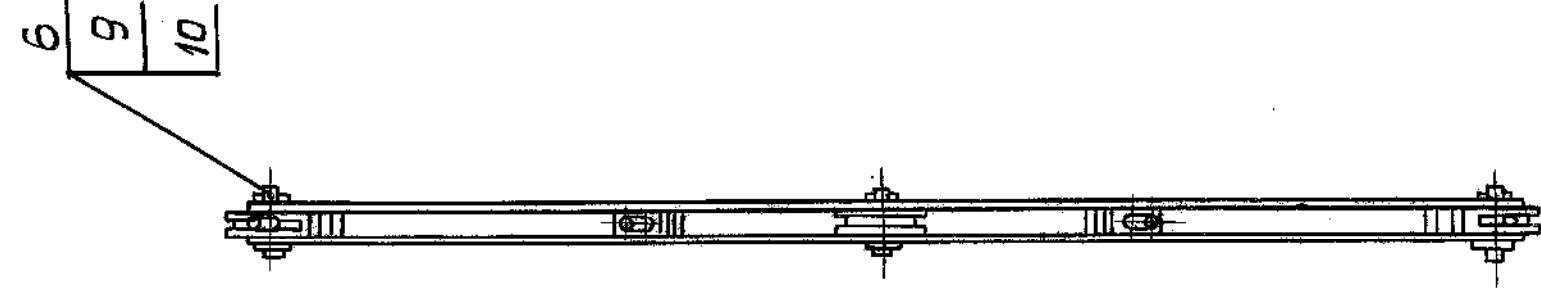
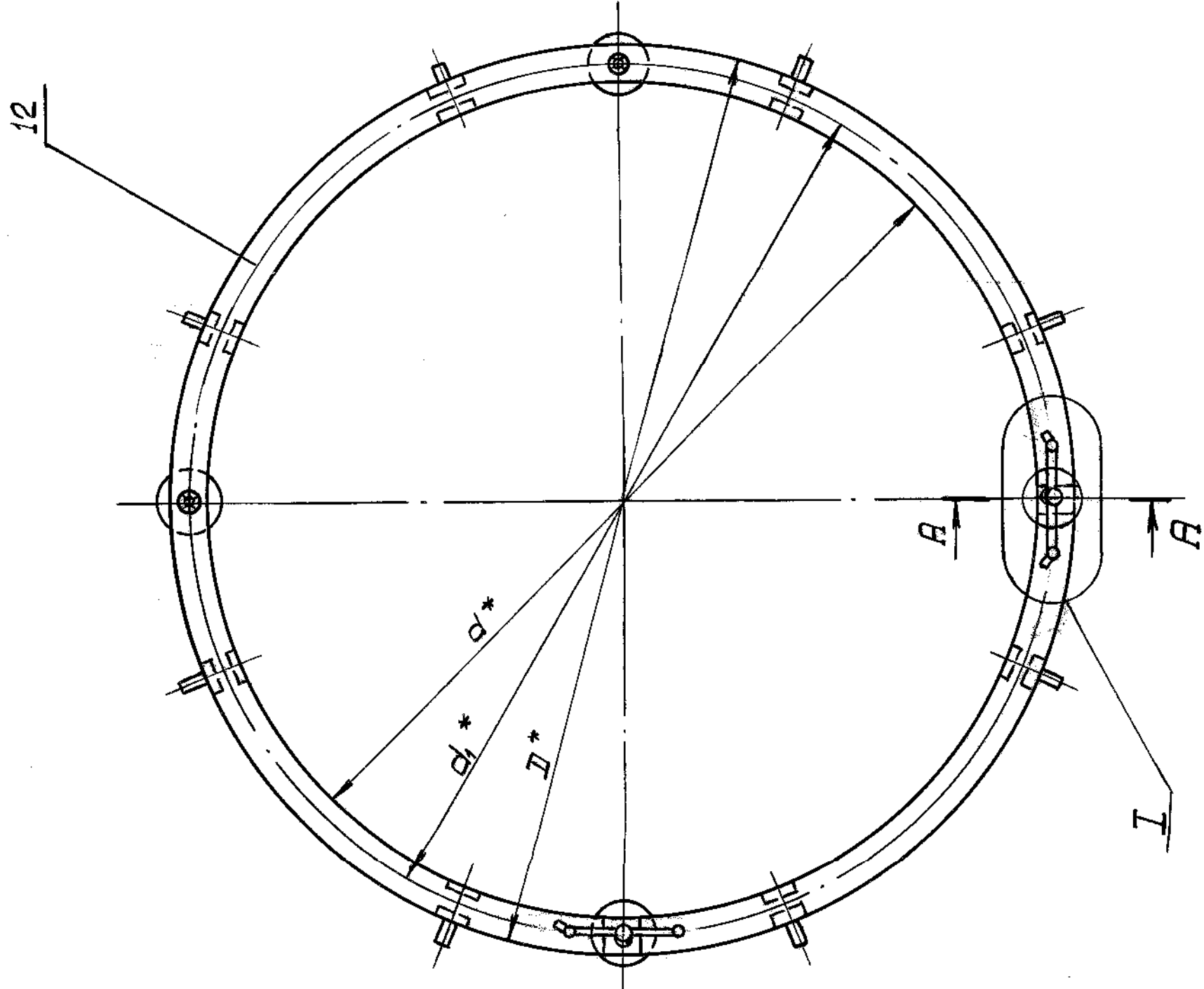
8. ** Допускается располагать сварной шов с любой стороны.

[illegible]

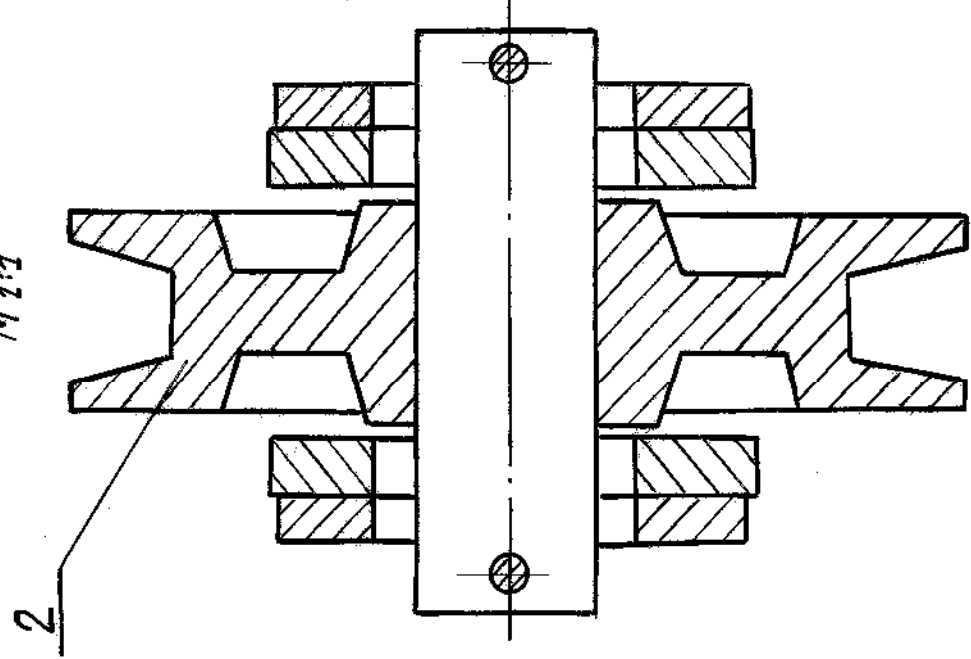
1. Неплоскостность поверхностей D не более 2 мм.
- Допускается на отдельных участках поверхностей D неплоскостность в зоне обечайки не более 3 мм, на диаметре D_2 фланцев не более 4 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров — по СМЭ.
3. Смещение осей отверстий Γ от номинального расположения не более 2 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-69 или по ГОСТ 14771-69 пп.
- Масса наплавленного металла 3 кг.
5. В среднем фланце отверстия диаметром d не сверлить.
6. На наружных фланцах с внешней стороны стыковые швы зачистить заподлицо.
- 7.* Размеры для справок.

[illegible]

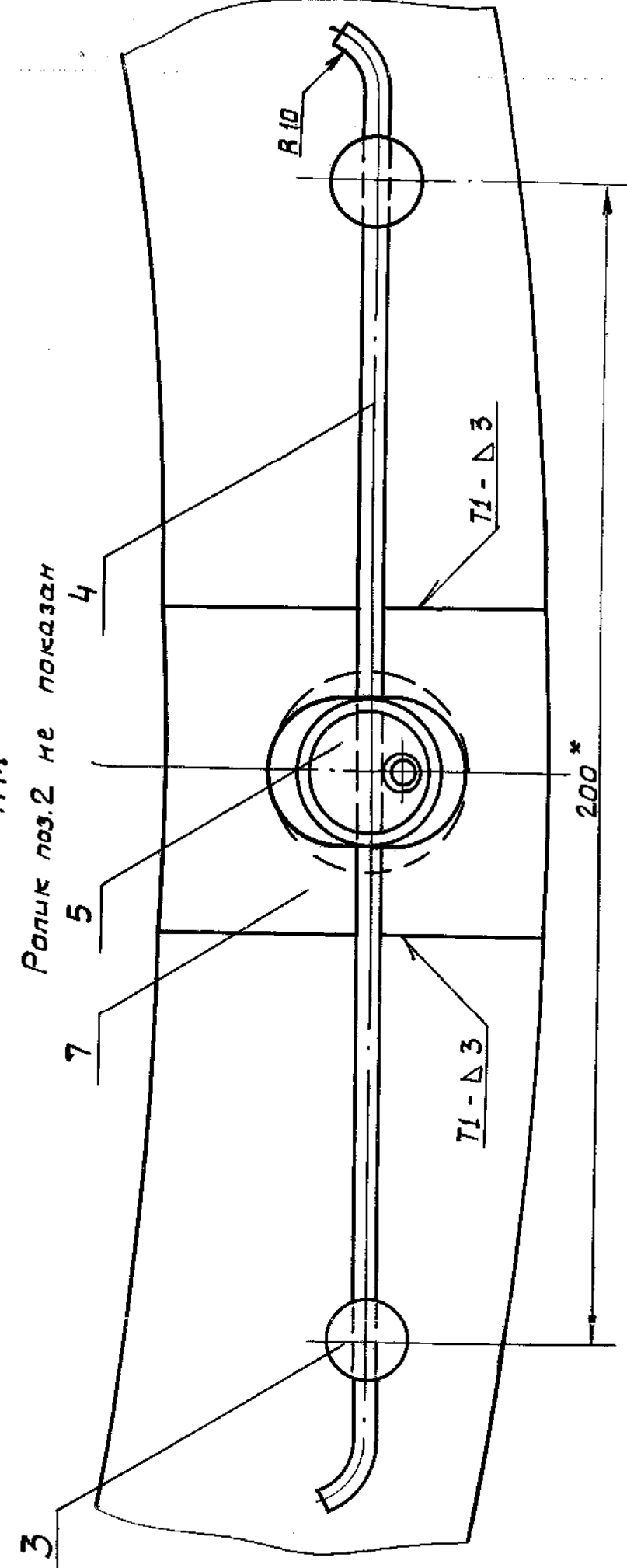
Изготовлен с копий № 611686 БКЗ. Верно: Залес- / Залеснянская /



A-A
М 1:1



I
М 1:1



1. Взаимное смещение пазов парно установленных планок поз.7 не более 0,2 мм.
2. Выступающий конец проволоки поз.4 отогнуть.
3. Сварку производить электродом типа ЭИ2.
4. * Размеры для справок.

Обозначение	Размеры в мм	Масса, кг
17.133.10.03.000	1690	53
-01	1476	47,3
-02	1606	50

17.133.10.03.00006	Поворотное кольцо	Сборочный чертеж	Лист 1	Лист 1	Лист 1
17.133.10.03.00006	Поворотное кольцо	Сборочный чертеж	Лист 1	Лист 1	Лист 1

Копия Протокол № 23.04.91г.

Обозначение	Наименование	Кол. Примечание
17.133.10.03.000	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-01	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-02	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-03	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-04	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-05	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-06	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-07	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-08	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-09	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-10	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-11	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-12	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-13	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-14	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-15	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-16	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-17	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-18	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-19	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-20	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-21	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-22	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-23	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-24	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-25	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-26	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-27	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-28	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-29	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-30	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-31	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-32	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-33	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-34	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-35	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-36	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-37	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-38	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-39	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-40	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-41	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-42	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-43	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-44	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-45	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-46	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-47	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-48	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-49	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-50	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-51	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-52	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-53	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-54	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-55	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-56	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-57	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-58	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-59	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-60	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-61	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-62	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-63	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-64	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-65	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-66	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-67	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-68	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-69	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-70	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-71	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-72	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-73	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-74	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-75	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-76	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-77	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-78	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-79	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-80	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-81	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-82	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-83	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-84	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-85	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-86	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-87	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-88	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-89	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-90	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-91	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-92	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-93	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-94	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-95	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-96	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-97	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-98	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-99	Поворотное кольцо	1
17.133.10.03.000-100	Поворотное кольцо	1

17.133.10.03.000

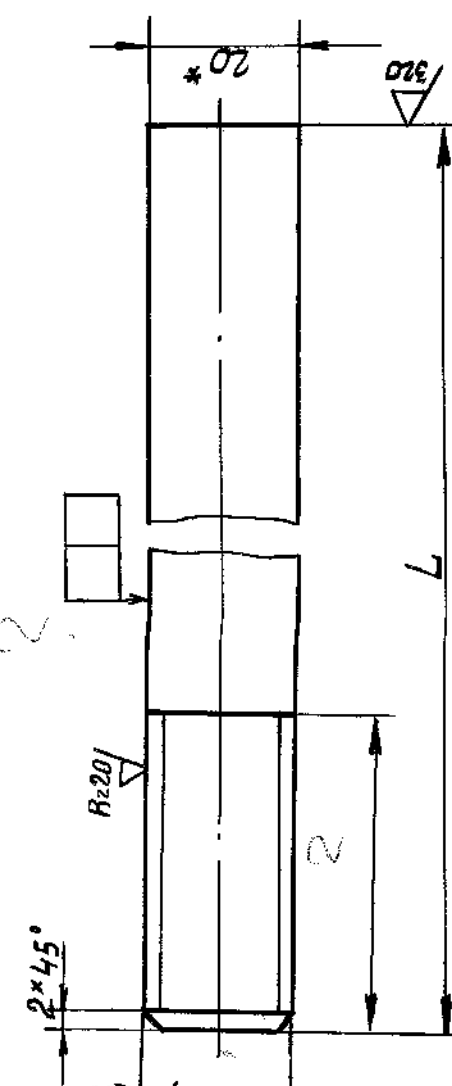
Поворотное кольцо

Лист 1

Лист 2

Копия Протокол № 23.04.91г.

2 V(V)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	В	
17.133.10.00.011	640	1.58	
-01	610	1.5	
-02	680	1.66	

1. Пределы отклонения размеров механической обработки валов — по В7, остальных — по СМ7.

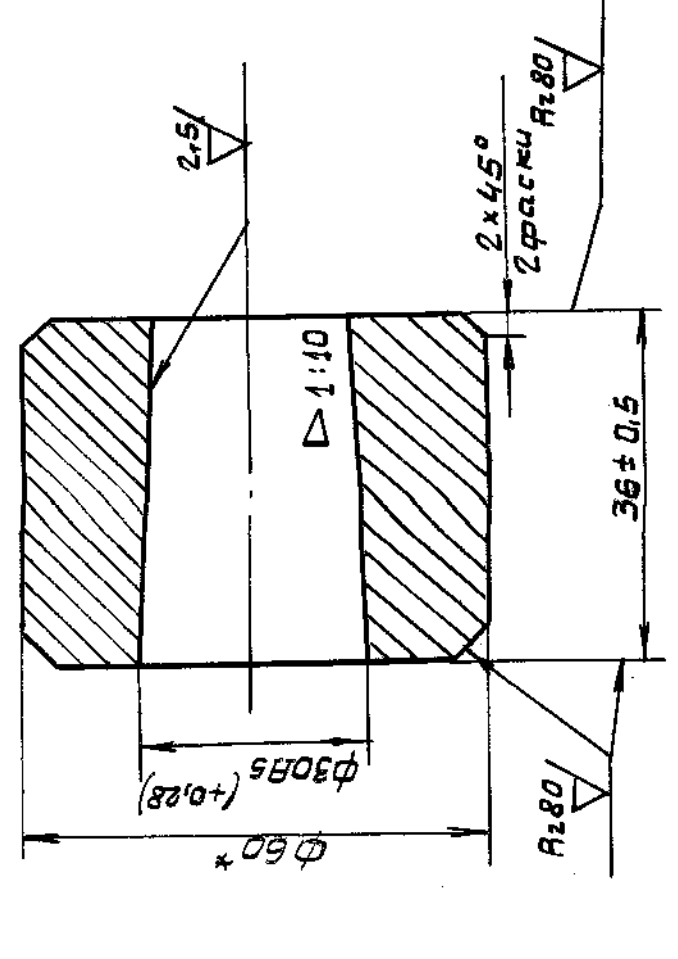
2. На концы без резьбы допускается снятие и карой срез.

3. * Размер для справок.

17.133.10.00.011				
Лист	Масса	Др.	Листов	Листов
Спица				
Лист 22 ГОСТ 2590-71				
Вот. 4 ГОСТ 535-79				
ХПКО				

Копир. Прокрутка 19.04.91.

V(V)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	В	
17.133.10.00.003	640	1.58	
-01	610	1.5	
-02	680	1.66	

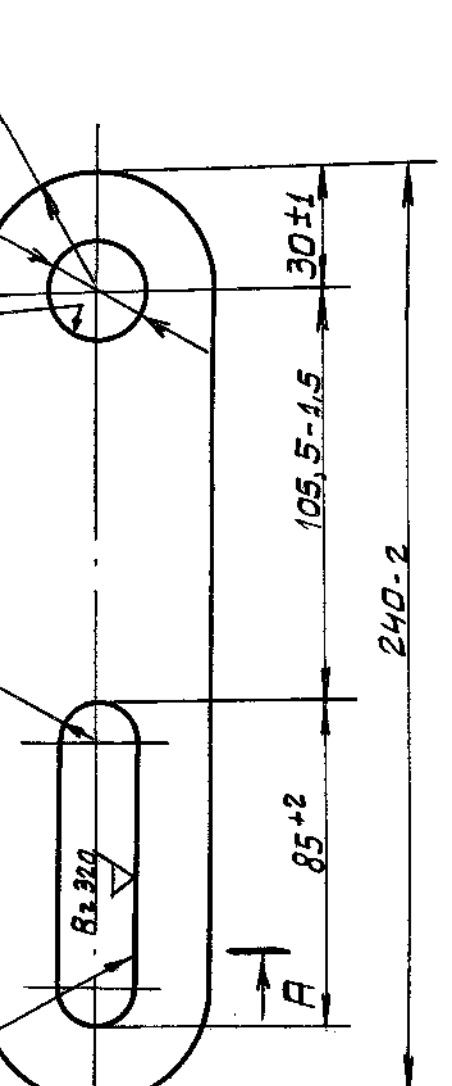
1. Отклонение конусности отверстия $\phi 30$ не более 0,004.

2. * Размер для справок.

17.133.10.00.003				
Лист	Масса	Др.	Листов	Листов
Втулка				
Лист 60 ГОСТ 2590-71				
Вот. 4 ГОСТ 535-79				
ХПКО				

Копир. Прокрутка 19.04.91.

V(V)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	В	
17.133.10.00.006	640	1.58	
-01	610	1.5	
-02	680	1.66	

1. Неуказанные пределы отклонения размеров — по СМ8.

2. Неплоскостность поверх. В не более 1 мм.

3. Неперпендикулярность поверхностей В относительно поверх. В не более 0,5 мм.

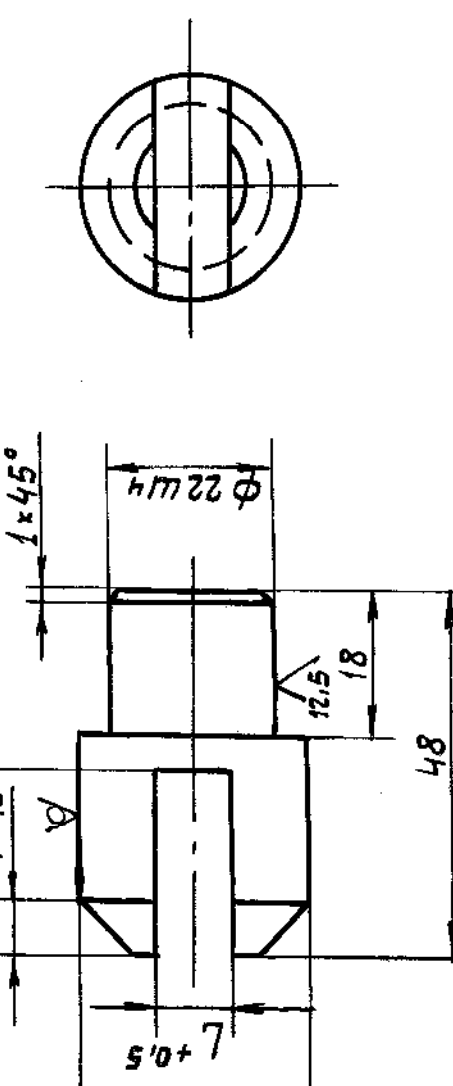
4. Несимметричность паза и отверстия относительно плоскости симметрии планки не более 0,5 мм.

5. * Размер для справок.

17.133.10.00.006				
Лист	Масса	Др.	Листов	Листов
Планка				
Лист 6 ГОСТ 19903-74				
Вот. 3 ГОСТ 1437-79				
ХПКО				

Копир. Прокрутка 19.04.91.

V(V)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	В	
17.133.10.00.002	640	1.58	
-01	610	1.5	
-02	680	1.66	

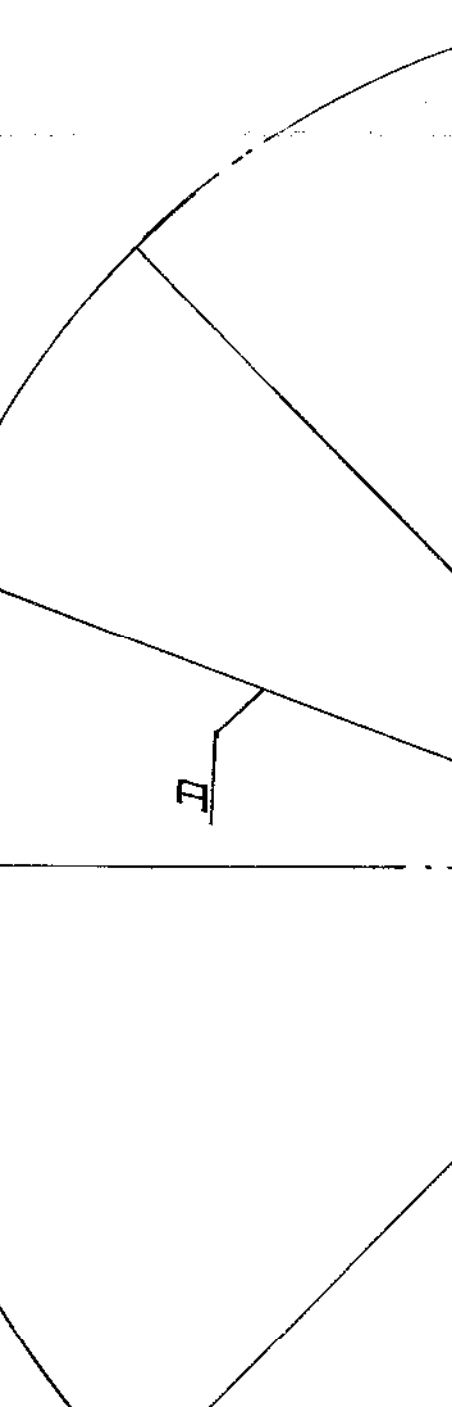
1. Неуказанные пределы отклонения размеров $\pm 1/2$ допуска 7 кл.

2. Размер для справок.

17.133.10.00.002				
Лист	Масса	Др.	Листов	Листов
Палец				
Лист 60 ГОСТ 2590-71				
Вот. 4 ГОСТ 535-79				
ХПКО				

Копир. Прокрутка 19.04.91.

V(V)



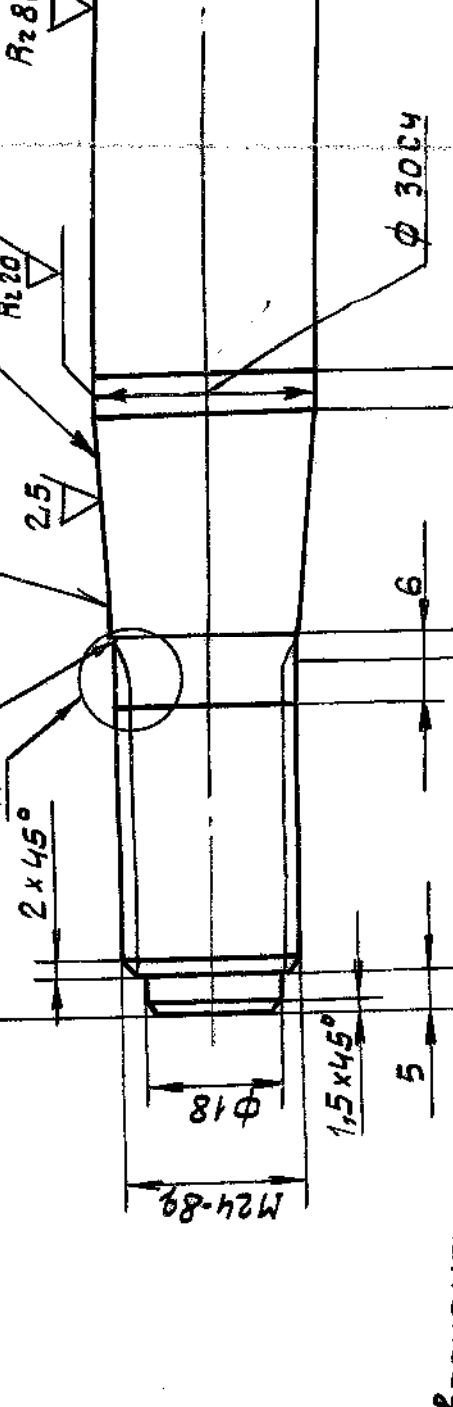
Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	В	
17.133.10.00.010	640	1.58	
-01	610	1.5	
-02	680	1.66	

1. * Размеры для справок.

17.133.10.00.010				
Лист	Масса	Др.	Листов	Листов
Лопатка				
Лист 6 ГОСТ 19903-74				
Вот. 3 ГОСТ 1437-79				
ХПКО				

Копир. Прокрутка 19.04.91.

V(V)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	L	В	
17.133.10.00.001	640	1.58	
-01	610	1.5	
-02	680	1.66	

1. Допускается осевое перемещение номинального диаметра конуса $\Delta = 0,45$.

2. Отклонение конусности А не более 0,003.

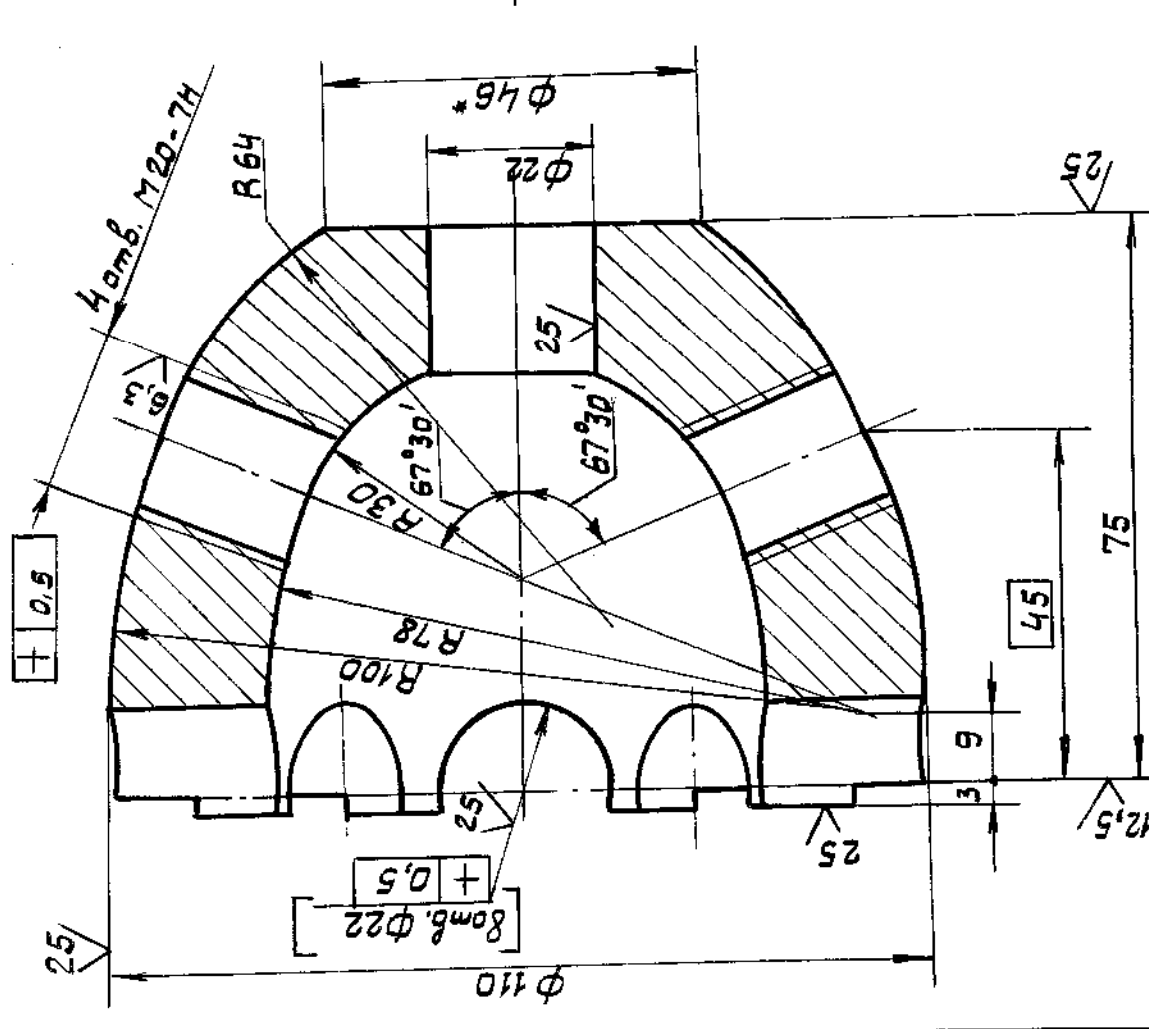
3. Неуказанные пределы отклонения размеров валов — по В7, остальные — по СМ7.

4. * Размеры для справок.

17.133.10.00.001				
Лист	Масса	Др.	Листов	Листов
Палец				
Лист 36 ГОСТ 2590-71				
Вот. 4 ГОСТ 535-79				
ХПКО				

Копир. Прокрутка 19.04.91.

В (✓)



1. Требования отливке по ГОСТ 1412-70.
2. Допуски на литейные размеры по III классу точности по ГОСТ 1855-55.
3. Обработку по размерам в квадратный скобках производить совместно с хвостом обтекателя черт. 17.133.10.00.004
4. Детали применять совместно.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров механической обработки: отверстий — по А7, валов — по В7, прочих — по СМ7.
- 6* Размер для справок.

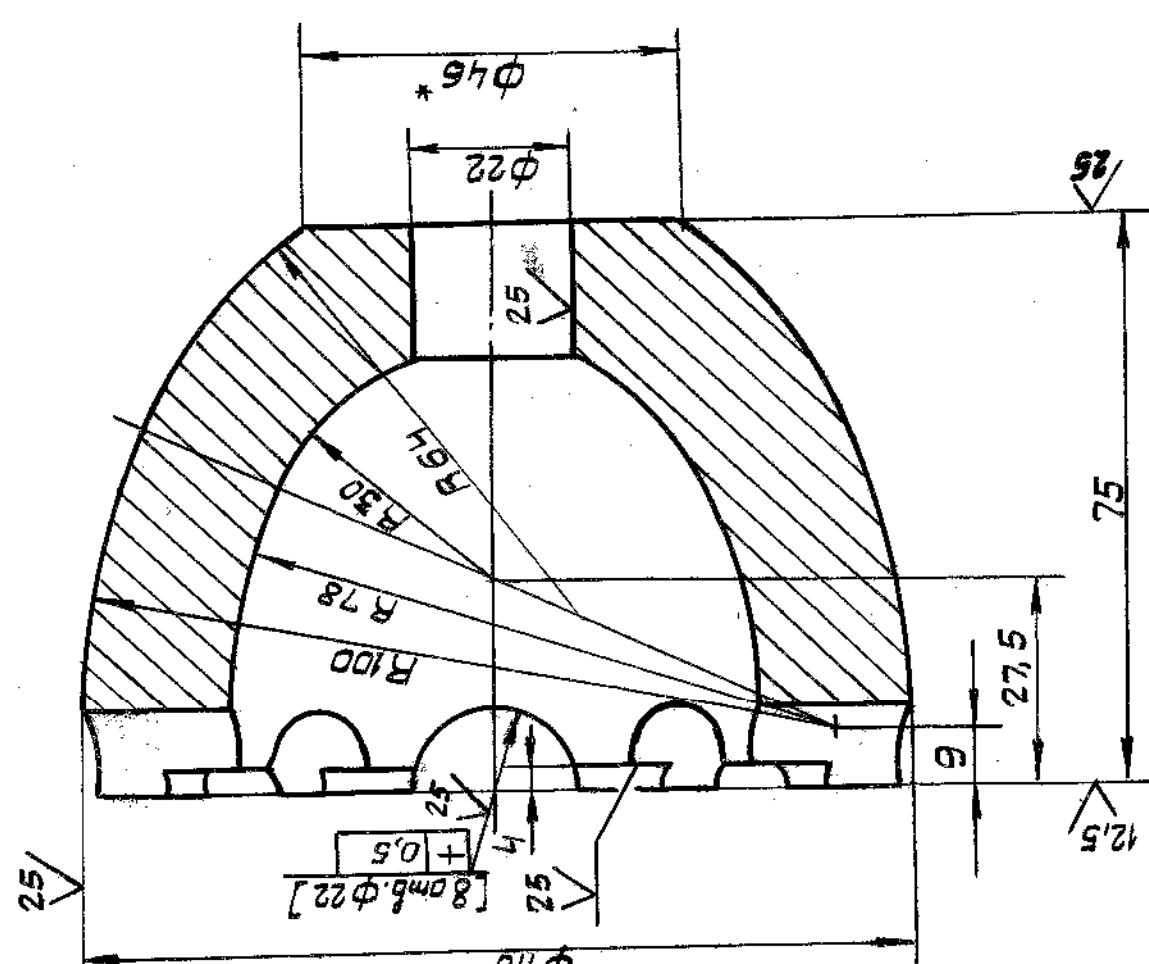
Верно! Зензьянская. /

Изготовлен с копии № 23556

17.133.10.00.005			
Головка обтекателя			
Лит.	Масса	Масштаб	
Б	3,0	1:1	
Лист	Листов	Листов	
С415-32 ГОСТ 1412-70			
"Белорусский" ХПК			

Копия. Проверенная. Лист 24.04.91.

В (✓)



1. Требования к отливке по ГОСТ 1412-70.
2. Допуски на литейные размеры по III классу точности по ГОСТ 1855-55.
3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с головкой обтекателя черт. 17.133.10.00.005.
4. Детали применять совместно.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров механической обработки: отверстий — по А7, валов — по В7, прочих — по СМ7.
- 6* Размер для справок.

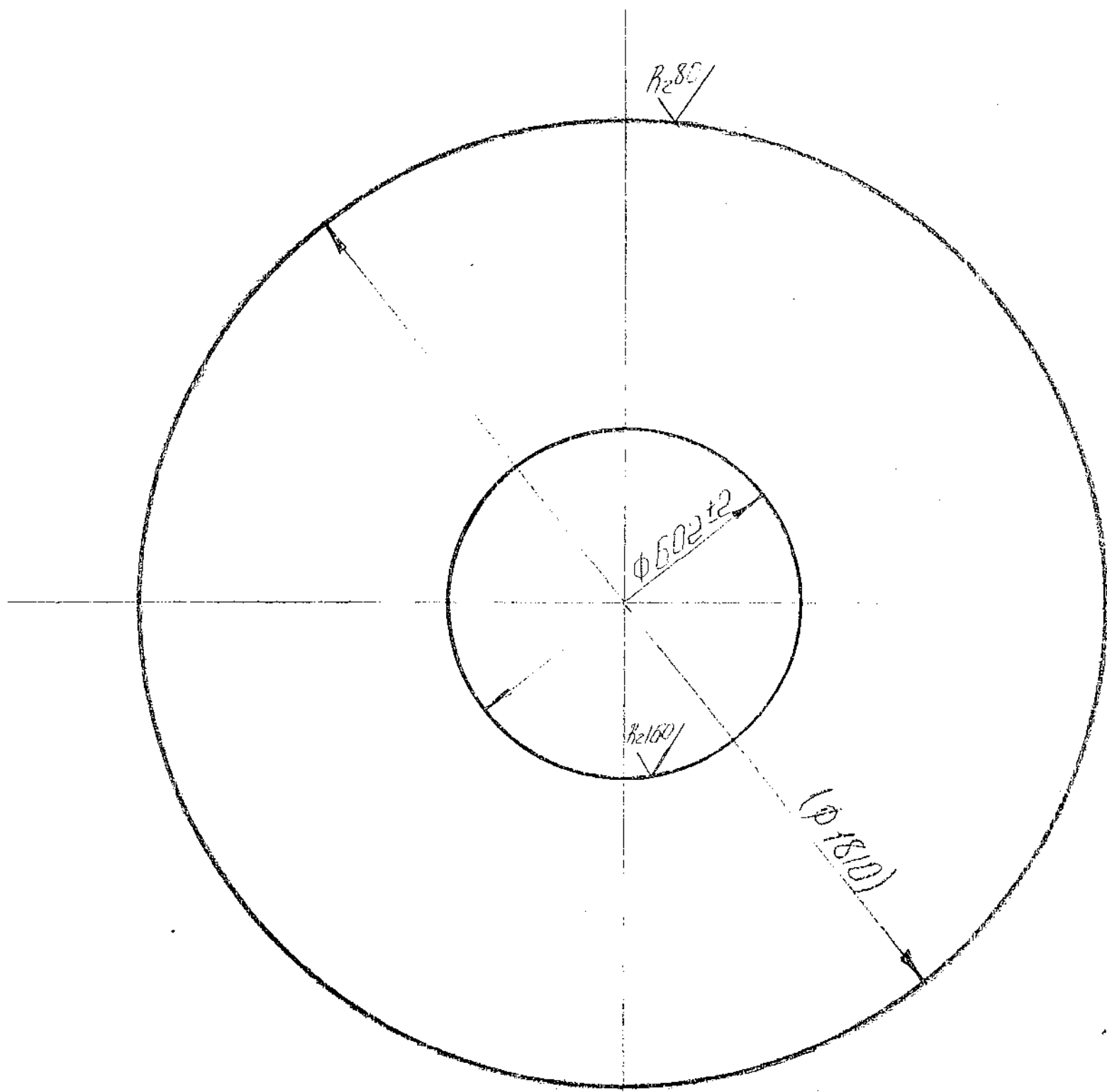
Верно! Зензьянская. /

Изготовлен с копии № 23555

17.133.10.00.004			
Хвост обтекателя			
Лит.	Масса	Масштаб	
Б			
Лист	Листов	Листов	
С415-32 ГОСТ 1412-70			
"Белорусский" ХПК			

Копия. Проверенная. Лист 24.04.91.

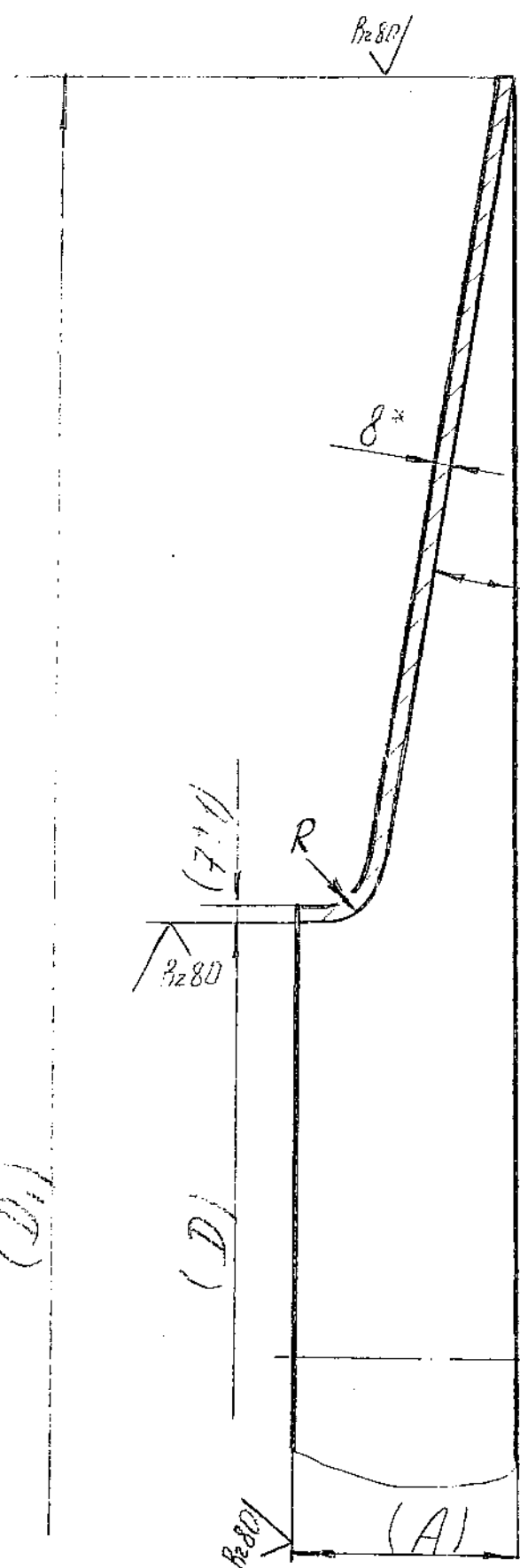
Лист чертежа № ВМ18А. 420.000
01/83



1. Материал диска должен иметь сертификат.
2. При отсутствии сертификата материал диска подвергнуть химическому анализу и механическим испытаниям. Механические свойства должны быть в пределах:
 $\sigma_b = 64 \text{ кгс/мм}^2$; $\sigma_s = 42 \text{ кгс/мм}^2$; $\delta_s = 15\%$
3. Поверхность материала должна соответствовать ГОСТ 14637-69
4. Неплоскостность диска не более 1 мм на длине 100 мм.
5. Разрешается изготовление из 2-х частей сваркой по ГОСТ 14711-76 - 021-02
6. Размеры в скобках - после сборки
7. Заменитель материала - сталь марки 10ХСНД ГОСТ 19282-73

Вентилятор ВМ-18А				17.78.02.00.001			
				Диск кожухов			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			

Лист чертежа № 434.25.02
01/83



4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по ГОСТ 14711-76, остальных - по СМД.
5. Размеры в скобках - после сборки.
6. Размер для справок.
7. Для вентиляторов ВМ18А и ВМ20А заменитель материала - сталь марки 10ХСНД ГОСТ 19282-73.
1. Разрешается изготовление из 2-х частей сваркой: для стальных - по ГОСТ 14711-76, для сплавов - по ГОСТ 24.940.09.74. Е18-76.
2. Контроль качества сварных швов для вентиляторов ВМ-18А, ВМ20А, ВМН-15, ВМН-17 производить радиографическим методом в объеме 100% с оценкой качества шва по РТМ 108.020.25-77.
3. Допускаются поры от штимповки высотой не более 1,5 мм. В количестве до 5 штук по образующей поверхности конуса.

Вентилятор ВМ18А				17.78.02.00.001			
				Диск			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			
				17.78.02.00.001			

6. Литейные уклоны выполнить по технологии завода изготовителя

Рис.1

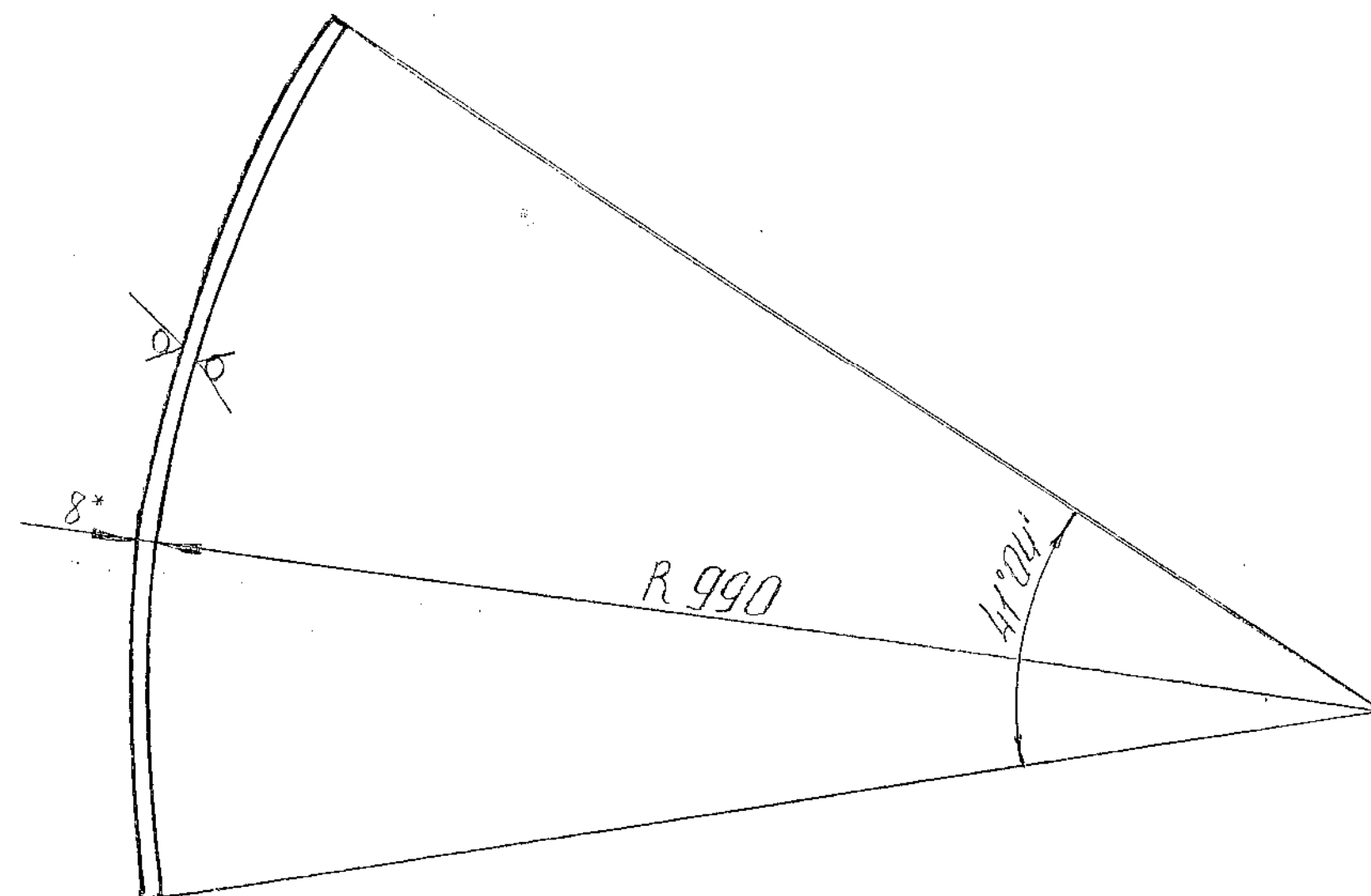
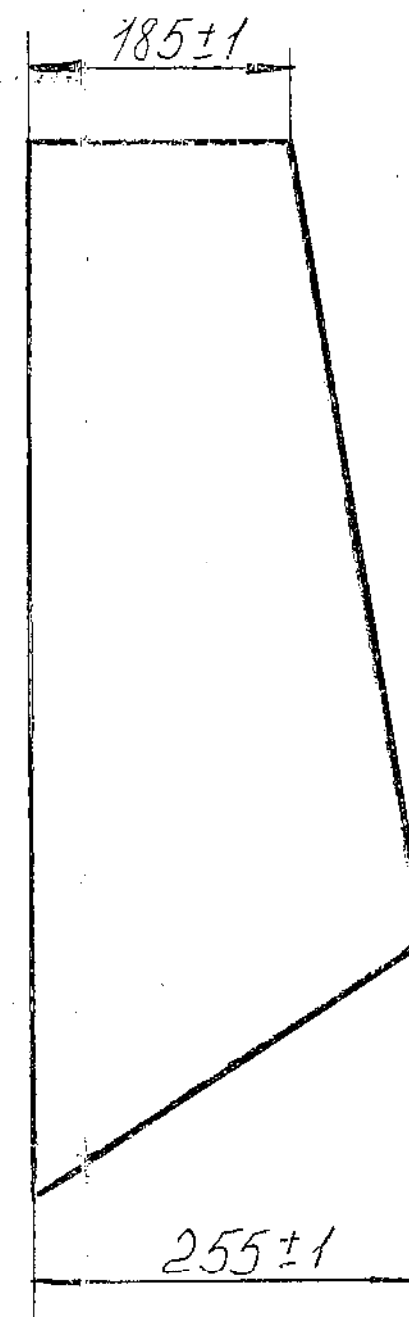
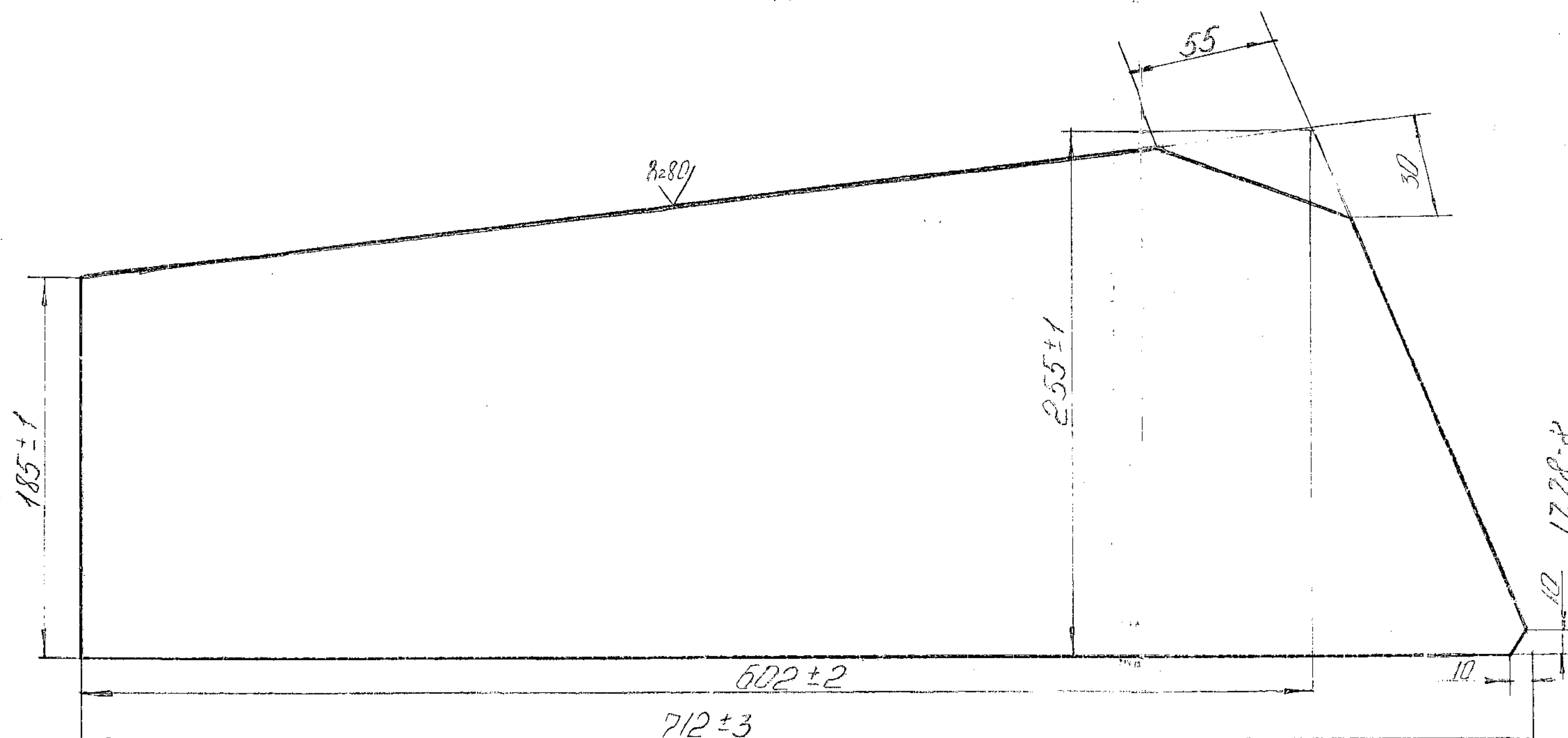


Рис.2
Детальное см. рис.1



Обозначение	Рис	Утолщение
17.78.02.00.009	1	правое
- 01	2	левое

Развертка
М1.2



1. Материал - металл - должен иметь сертификат
2. Применение материала с расслоением, пленчатою, имеющего вмятины, трещины, не допускается
3. После штамповки попытка реставрации
4. Профиль полки контролировать шаблоном. Отклонение от шаблона не более 2 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров - по СМБ
6. Размер для справок.
7. Заменитель материала - сталь марки ЮХСНД ГОСТ 19282-73.

Вентилятор ВМ-18А

17.78.02.00.009

Полатка

Лист	Начало	Конец
1	9,2	1,5

Лист 6-ПН-0-8 ГОСТ 19903-73
ПИС ГОСТ 19282-73

17.78

Копия чертежа № ВМ18А.02.009.003
07.73