00.8048.143 СБ

Рис. 1

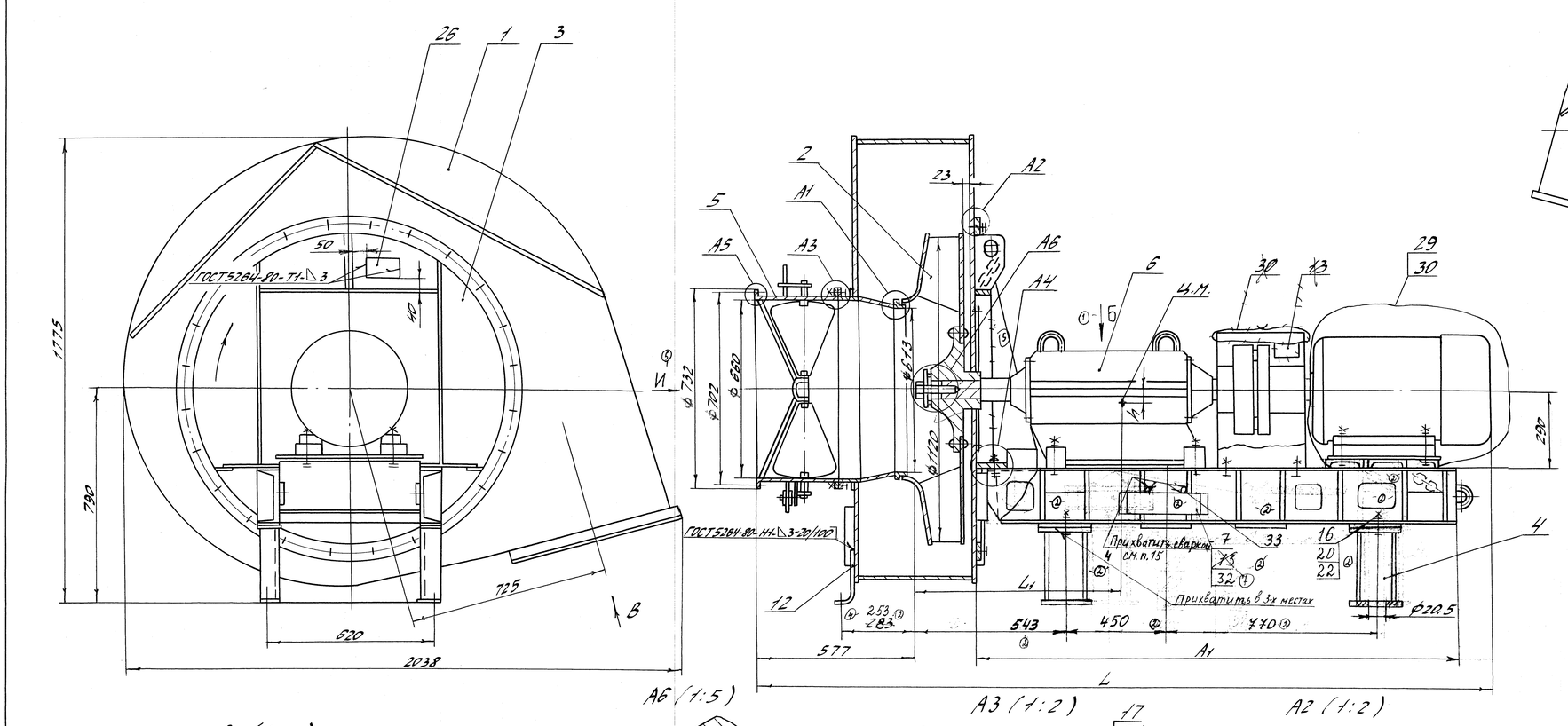
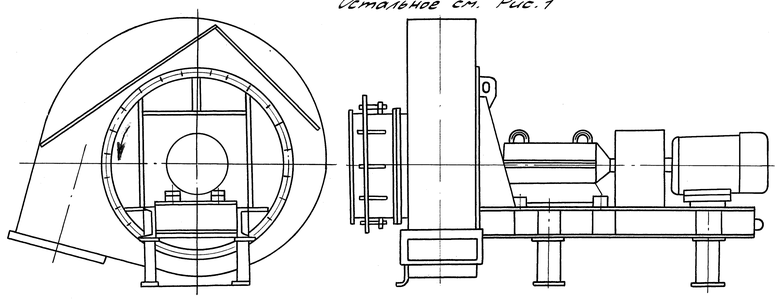
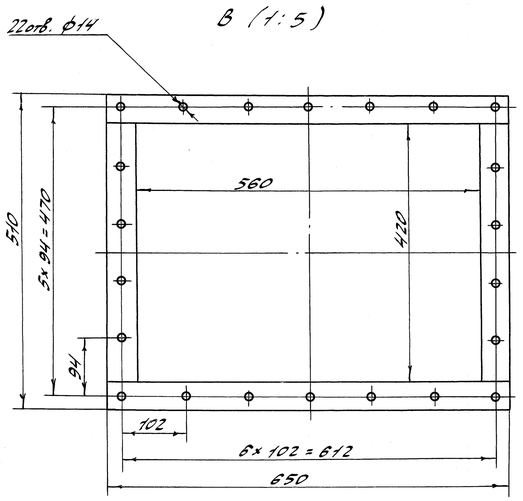
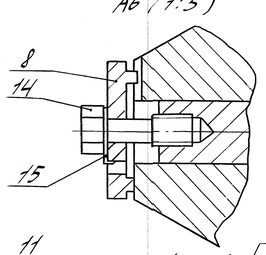
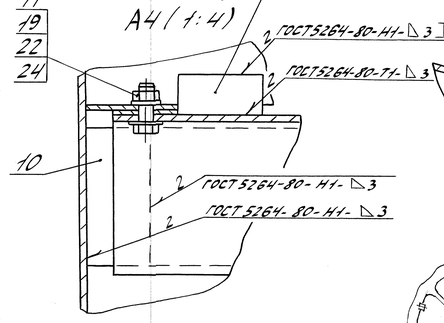


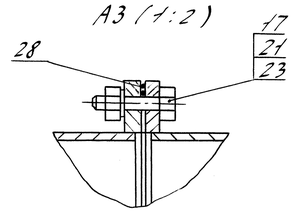
Рис. 2
Остальное см. Рис. 1

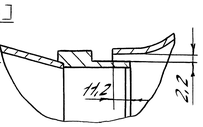


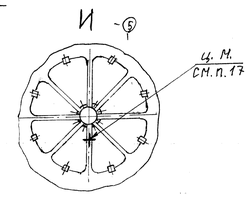


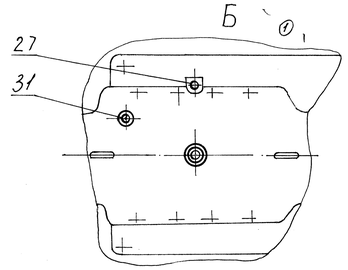


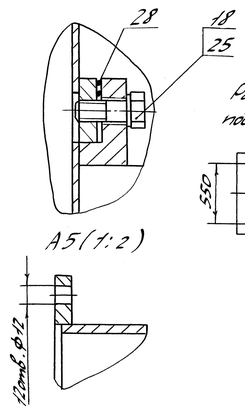


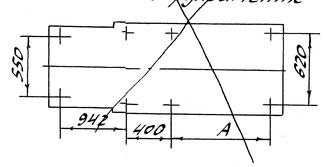












Размеры в мм.

Обозначение	Рис.	Направление вращения	Комплектующий двигатель	~~$A_{②}$~~	A_1	h	L	L_1	Масса, кг
00.8048.143	1	правое	5А225М4 - ⑥ А200L4	630	~~1890~~ 1895 ③	46	2680	820	~~1299~~ ~~1335~~ ③ 1334
-01	2	левое							
-02	1	правое	АИР180М6	570	~~1770~~ 1695	50	~~2675~~ ② 2560	800	~~1176~~ ~~1209~~ ⑤ 1161
-03	2	левое							

1. Размеры для справок.
2. Сварные швы выполнить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
3. При сборке и обкатке обеспечить возможность вращения рабочего колеса без задевания.
4. При установке стопорной шайбы поз. 15 отогнуть две лапки, расположенные рядом.
5. Направляющий аппарат должен быть установлен так, чтобы поток воздуха закручивался в сторону вращения рабочего колеса.
6. Для смазки при обкатке применять масло индустриальное И-20А ГОСТ 20799-88 в количестве 10 литров.
7. Нагрев корпуса ходовой части не выше 70°С.
8. Не допускается протекание масла из внутренней полости ходовой части.
9. Шнур асбестовый поз. 28 распределить по три витка равномерно по периметру.
10. Массу вентилятора, стрелку, указывающую направление вращения, а также манипуляционный знак „Место строповки" нанести эмалью НЦ-132 ГОСТ 6631-74 контрастного цвета.
11. Вентилятор поставляется заводом с углом разворота корпуса Ψ = 255°. Корпус при монтаже может быть установлен с углом разворота от 0° до 270° через каждые 15°.
12. На время транспортирования к корпусу вентилятора и к рамам приваривается опоры поз. 12, 4. На монтаже при необходимости опоры срезаются и приваривается по месту.
13. Крепежные изделия поз. 11, 19, 22, 24 заводом не поставляются.
14. Требования к изготовлению, контролю, приемке вентилятора в соответствии с ТУ 108.05.064-86.
15. ~~В пакет поз. 13 вложить техническую документацию~~. Маслоуказатель, оправу термометра обернуть оберточной бумагой поз. 32 ~~и вместе с пакетом поз. 13~~ вложить в трубку поз. 7.
На боковой поверхности швеллера рамы вблизи установки трубки нанести несмываемой краской „~~Техдокументация здесь~~", ~~а также~~ стрелку, указывающую на трубку.
16. На время транспортирования двигатель обернуть полиэтиленовой пленкой поз. 29 и обвязать шпагатом поз. 30. Допускается вместо пленки полиэтиленовой использовать упаковочную бумагу марки ДБ ГОСТ 8828-89.
17. Манипуляционный знак „Центр тяжести" нанести согласно ГОСТ 14192-96 эмалью НЦ-132 к ГОСТ 6631-74.

6	–	5024-ВВГ-02			13.03.04	
4	–	5024-62-01			06.03.04	
2	–	5024-ВВГ-00			02.02.04	„Т" 5050-144-03
1	–	5024-032-99.00			10.07.00	
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Левит		05.98		
Пров.		Струкова		05.98		
Т.контр.		Засинцев		05.98		
Рук.						
Н.контр.		Иосова		05.98		
Утв.		Хмелев		05.98		

00.8048.143 СБ

Вентилятор ВДН-11,2 Х

5-5024-032-02 Разраб. 24.04.02

Лит.	Масса	Масштаб
А	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru
Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный)
ДКВр.ру

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.