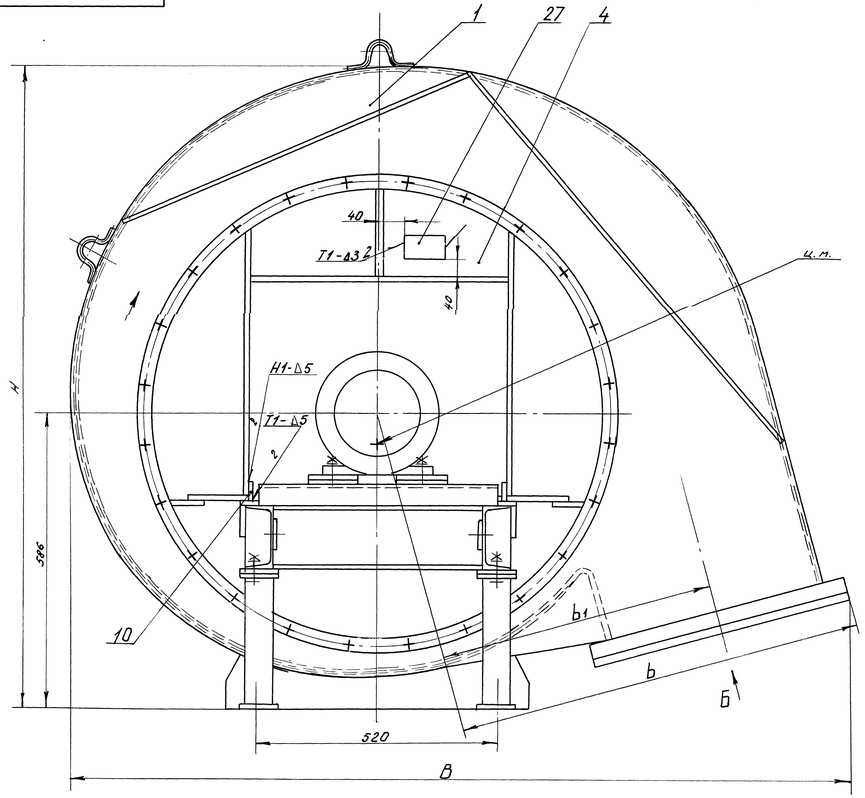
00.8048.150СБ

Рис. 1



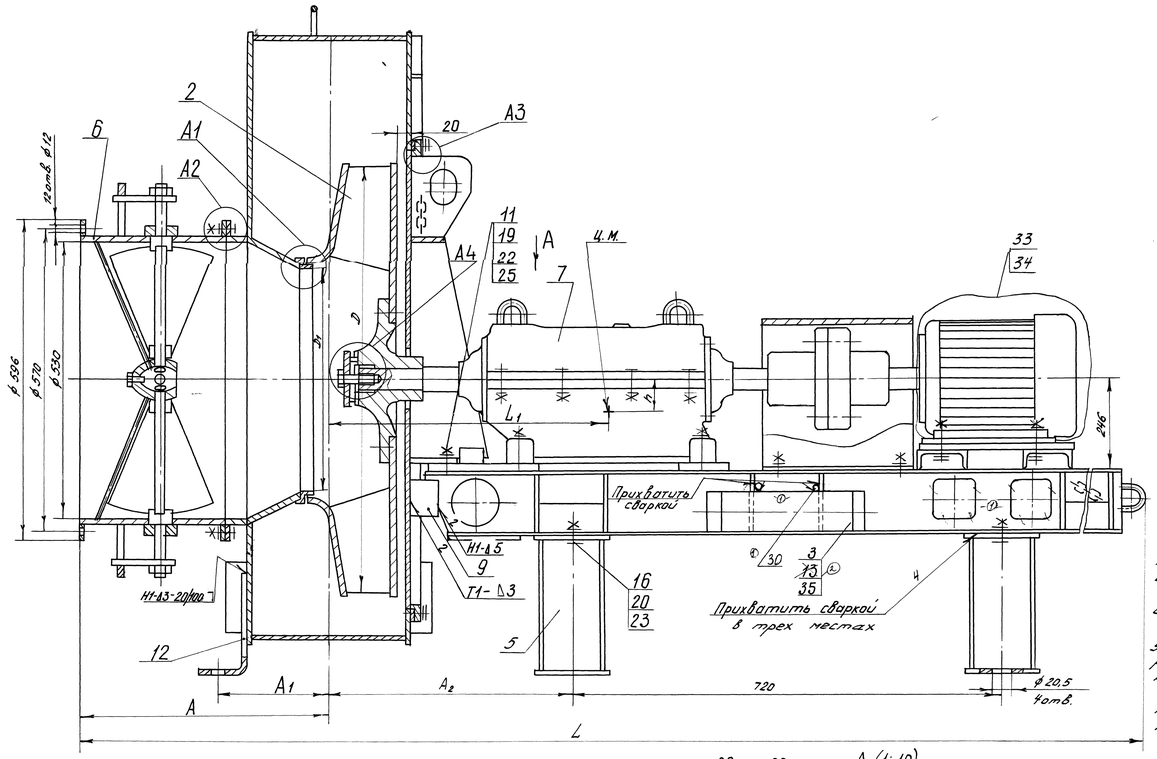
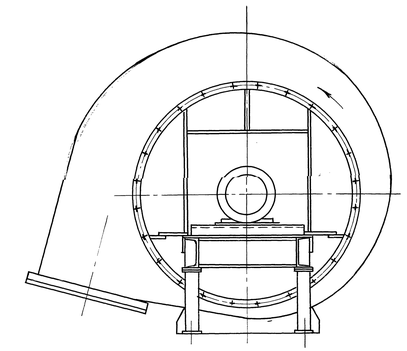
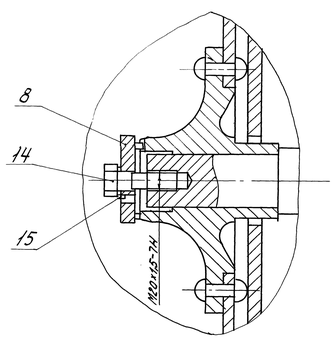


Рис. 2

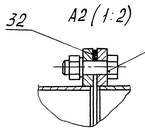
Остальное см. Рис. 1



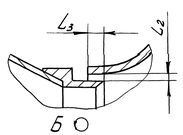
А4 (1:2,5)



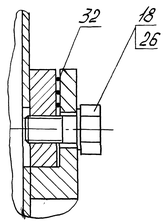
А2 (1:2)



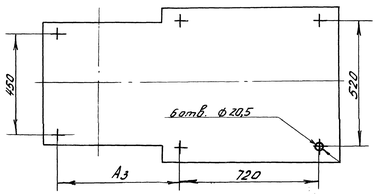
А1 (1:2)



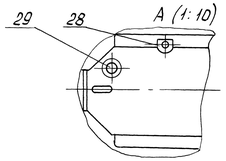
А3 (1:1)

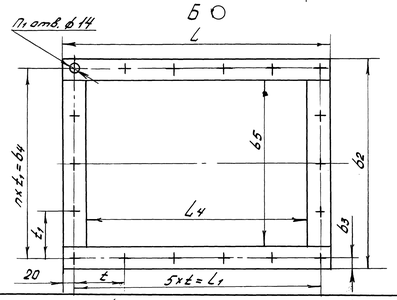


Разбивка осей отверстий под болты в фундаменте.



А (1:10)





1. Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э46 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 6,5 литров.
7. Нагрев корпуса ходовой части не выше 70°.
8. Не допускается протекание масла из внутренней полости ходовой части.
9. Шнур асбестовый поз. 32 распределить по три витка равномерно по периметру.
10. ~~В пакет поз. 13 вложить техническую~~ (2) ~~документацию. Маслоуказатель, оправу термометра обернуть оберточной бумагой поз. 35 и вместе с пакетом поз. 13 вложить в трубку~~ поз. 3. На боковой поверхности шкивера рамы вблизи установки трубки нанести „~~Техдокументация здесь~~" ~~а также~~ стрелку, указывающую на трубку.
11. Массу вентилятора, стрелку указывающую направление вращения, манипуляционный знак „Место строповки" а также указание „Техдокументация здесь" и стрелку нанести эмалью НЦ-132К ГОСТ 6631-74 контрастного цвета.
12. Вентилятор поставляется заводом с углом разворота корпуса φ = 255°. Корпус при монтаже может быть установлен с углом разворота от 0° до 270° через каждые 15°.
13. На время транспортирования к корпусу вентилятора привариваются опоры поз. 5 и 12. На монтаже при необходимости опоры срезаются и привариваются по месту.
14. Крепежные изделия поз. 19, 22 и 25 заводом не поставляются.
15. Требования к изготовлению контролю, приемке вентилятора в соответствии с ТУ 24.149-00.
16. На время транспортирования двигатель обернуть полиэтиленовой пленкой поз. 34. Допускается вместо пленки полиэтиленовой использовать упаковочную бумагу марки Б ГОСТ 8828-89.
17. Манипуляционный знак „Центр масс" нанести согласно ГОСТ 14192-96 эмалью НЦ-132К ГОСТ 6631-74.

Размеры в мм.

Обозначение	Поз.	Типоразмер машины	Направление вращения	Комплектующий двигатель	A	A1	A2	A3	B	b	b1	b2	b3	b4	b5	H	h	L	L1	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	t	t1	n	n1	Масса, кг
00.8048.150	1	ВДН 8Х	правое	4А160S6 N=11кВт	470	193	570	765	1470	765	520	390	18	354	300	1265	60	2160	560	490	450	1,6	8	400	800	438	90	118	3	16	675
-01	2		левое																												
-02	1		правое	4А160S4 N=15 кВт																											
-03	2		левое																												
00.8048.151	1	ВДН 9Х	правое	4А160S6 N=11кВт.	490	212	590	800	1647	855	580	428	20	388	338	1345	55	2200 / 2245	560	540	500	1,8	9	450	900	493	100	97	4	18	720 / 750
-01	2		левое																												
-02	1		правое	4А160М4 N=18,5кВт.																											
-03	2		левое																												

2	-	ст001-ИЛ-0.3			1 М04
1	-	5024-004-00			ст 000
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Новиков		31.03.04	
Пров.		Зотовлева		31.03.04	
Т.контр.		Маланичева		31.03.04	
Н.контр.		Грачева		31.03.04	
Н.контр.		Носова		31.03.04	
Утв.		Ужегов		31.03.04	

00.8048.150СБ

Вентилятор ВДНХ

Лит.	Масса	Масштаб
О	см. табл.	–

Лист | Листов 1

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

ДКВр.ру

Копировал Акулова

Формат А4х10

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