

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ  
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 7.901-5

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ СТАНЦИЙ  
ОЧИСТКИ ПРИРОДНЫХ И СТОЧНЫХ ВОД

ВЫПУСК 4

ЗАСЛОНКИ ПОВОРОТНЫЕ РЕГУЛИРУЮЩИЕ  
РЕГУЛЯТОРЫ УРОВНЯ

АЛЬБОМ II

ЗАСЛОНКИ ПОВОРОТНЫЕ РЕГУЛИРУЮЩИЕ  
Ду 400, 500, 600

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

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

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

УТВЕРЖДЕНЫ:

ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ СССР

ПРИКАЗ № 39 ОТ 9 ФЕВРАЛЯ 1986г

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ПРИКАЗ № 10 ОТ 10 ФЕВРАЛЯ 1986г

Содержание альбома

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

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

Утверждаю:  
Директор ЦНИИЭП инженерного оборудования  
*И.Ю.Рубчак*

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

Согласовано:

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

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

**1. Технические требования.**

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

**1.1. Основные параметры и размеры.**

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

**1.2. Характеристики.**

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

1.2.2. Болтовые соединения должны иметь контрящие элементы.

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

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

Копировал Музафарова Формат А4

Таблица 1

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

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

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

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

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

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

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

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

**1.3. Маркировка.**

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

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

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

					1408.00.000 ТУ			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Подп.	Копировал Музафарова	Лит	Лист	Листов
							4	4

21084 07 4 Копировал Музафарова Формат А4

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

					1408.00.000 ТУ			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Подп.		Лит	Лист	Листов
							3	

1.3.4. Табличка должна содержать следующие данные: наименование министерства, которому подчинен завод-изготовитель; наименование и товарный знак завода-изготовителя; наименование и тип изделия; заводской номер изделия; масса изделия, обозначение изделия при заказе; рабочее давление, МПа - 0,2; испытательное давление, МПа - 0,25; год выпуска; клеймо ОТК.

#### 1.4. Упаковка.

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

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

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

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

Копировал Музафарова Формат А4

## 2. Правила приемки.

2.1. Каждая заслонка должна быть подвергнута заводским испытаниям.

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

Таблица 2

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

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

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

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

Копировал Музафарова Формат А4

2.4. При положительных результатах испытания изделие считается годным для отправки потребителю. Результаты испытаний записываются в паспорт, а на место маркировки проставляется клеймо ОТК.

2.5. Потребитель имеет право производить контрольную проверку механизмов на соответствие требованиям настоящих технических условий.

### 3. Методы контроля.

3.1. Проверку размеров производить линейкой ГОСТ 427-75 и рулеткой ГОСТ 7502-80.

3.2. Масса заслонки определяется путем взвешивания ее на весах ГОСТ 23711-79.

3.3. Контроль качества сварных швов и их конструктивных элементов должен производиться внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79 до нанесения лакокрасочных покрытий.

3.4. Работоспособность заслонок проверяется гидравлическим испытанием пробным давлением  $P=0,25$  МПа. Время испытания 5 минут. После снижения пробного давления до рабочего должен производиться тщательный осмотр всех сварных соединений и прилегающих к ним участков.

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

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

Копировал Музафарова Формат А4

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

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

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

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

### 4. Транспортирование и хранение.

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

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

### 5. Указания по эксплуатации.

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

### 6. Гарантии поставщика.

6.1. Изготовитель гарантирует работу заслонки в течение 12 месяцев со дня отправки заказчику.

6.2. Изготовитель обязан в период гарантийного срока бесплатно заменять изготовленные им узлы и детали, вышедшие из строя по его вине.

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

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

Копировал Музафарова

Приложение 1

Перечень

документов, на которые даны ссылки в ТУ

ГОСТ 380-71	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марка и общие технические требования.
ГОСТ 2789-73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики.
ГОСТ 3242-79	Швы сварных соединений. Методы контроля качества.
ГОСТ 4366-76	Смазка солидол синтетический. Технические условия.
ГОСТ 5264-80	Швы сварных соединений. Ручная электродугловая сварка. Основные типы и конструктивные элементы.
ГОСТ 8724-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Диаметры и шаги.
ГОСТ 8828-75	Бумага упаковочная водонепроницаемая, двухслойная.
ГОСТ 9150-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Профиль.
ГОСТ 10549-80	Выход резьбы. Сбеги, недорезы, проточки и фаски.
ГОСТ 12082-82	Обрешетки дощатые.
ГОСТ 12969-67	Таблички для машин и приборов. Технические требования.
ГОСТ 12971-67	Таблички прямоугольные для машин и приборов. Размеры.

1408.00.000 ТУ

Лист 9

Копировал Музафарова

Формат А4

ГОСТ 14192-77  
ГОСТ 15150-69

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

ГОСТ 19537-74

Смазка пластичная ПВК. Технические условия.

ГОСТ 21822-76

Битумы нефтяные специальные. Технические условия.

ГОСТ 24705-81

Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры.

1408.00.000 ТУ

Лист 10

Копировал Музафарова

Формат А4

Приложение 2

Перечень

оборудования, приборов, необходимых для контроля продукции

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

1408.00.000 ТУ

Лист 11

Копировал Музафарова

Формат А4

Приложение 3

Лист регистрации изменений

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

1408.00.000 ТУ

Лист 12

Копировал Музафарова

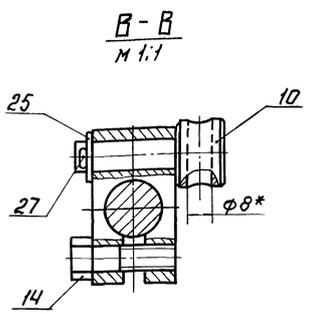
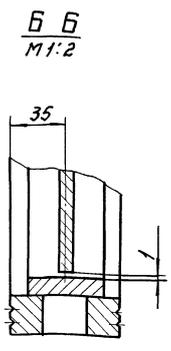
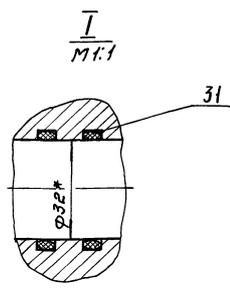
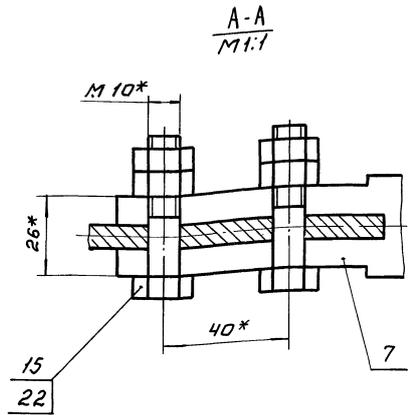
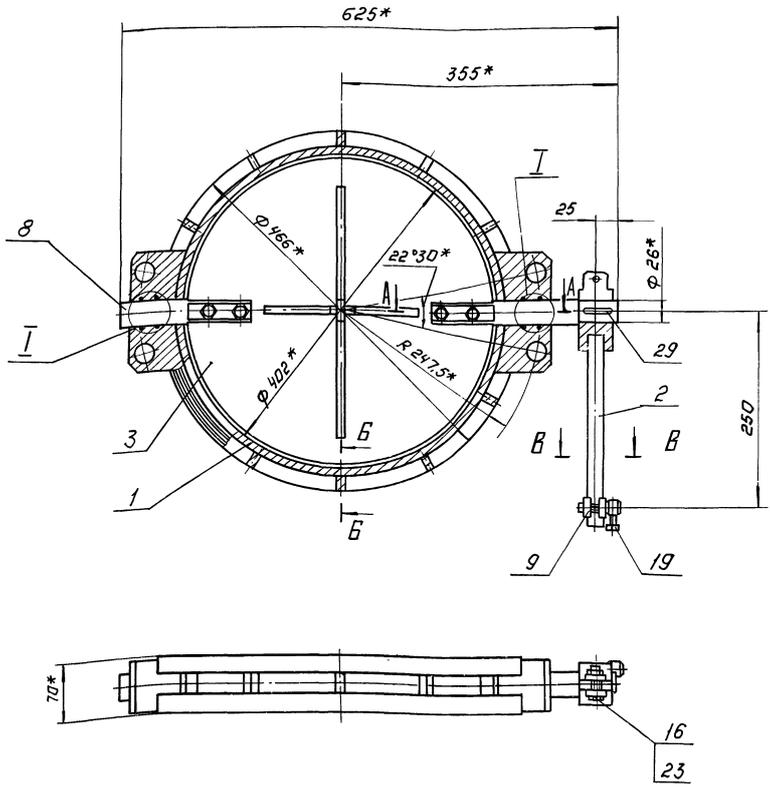
Формат А4

Выпуск 4 Яльбом 1

Серия 7.901-5

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

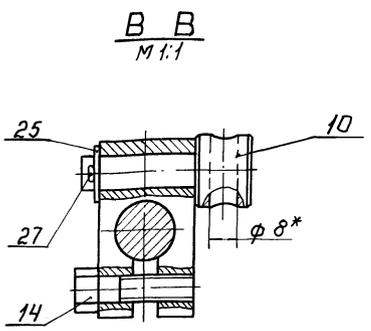
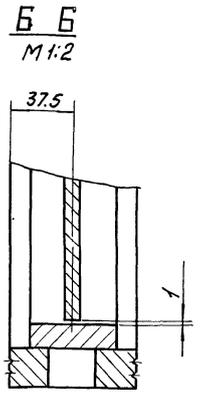
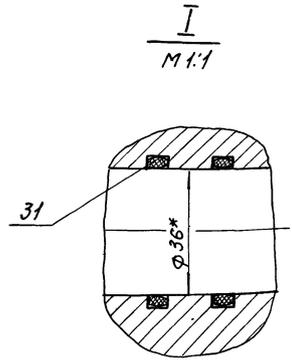
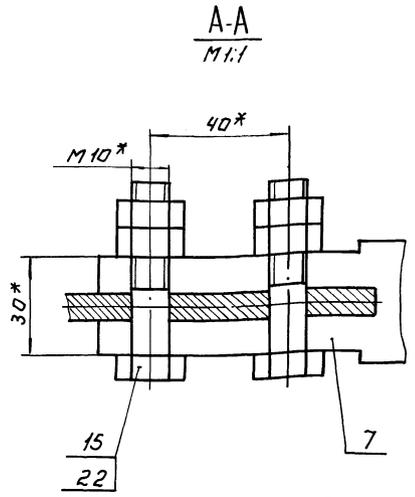
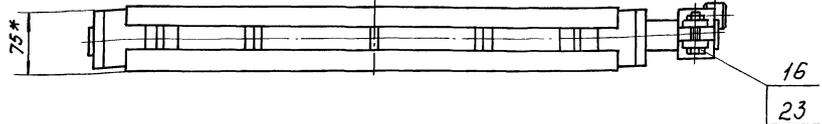
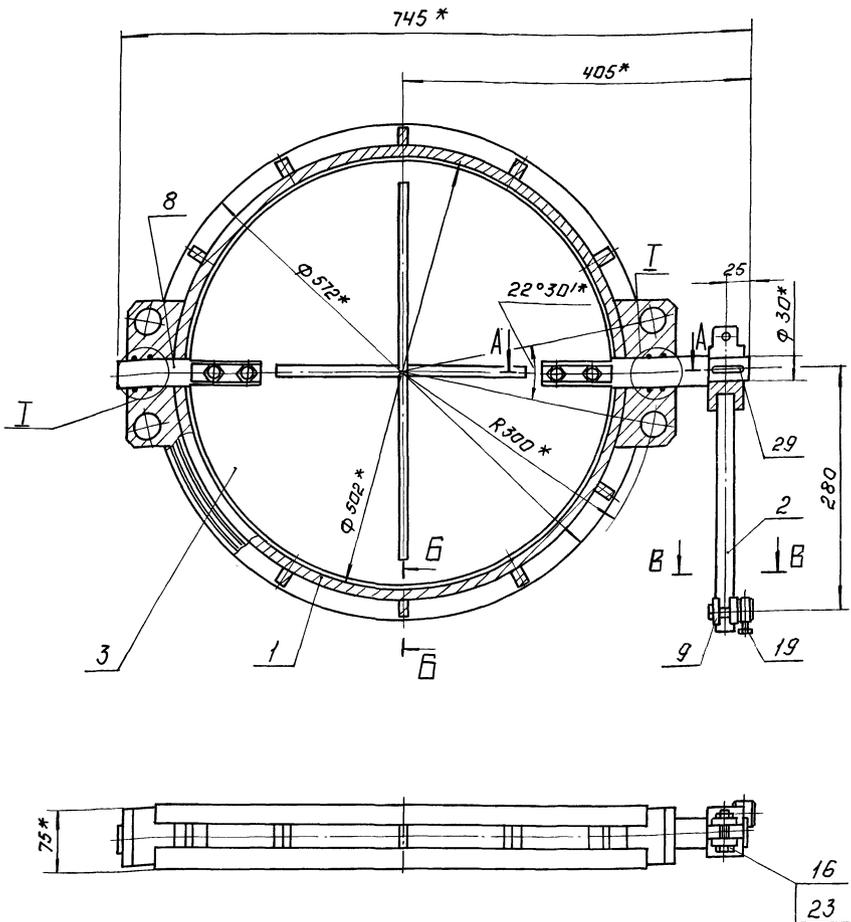
Изм. Лист № докум. Подп. Дата



1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров  $\pm 0.14$
3. Покрытие - нефтяной битум марки Б ГОСТ 21822-76.
4. Полуоси (поз. 7 и 8) смазать солидалом синтетическим ГОСТ 4356-76.
5. Засланку испытать гидравлическим вдавнением 0.25 МПа в течение 5 мин.
6. Максимальный момент трения на проворачивание шибера (поз. 3) не более 0.25 кгм.
7. Остальные технические требования 1408.00.000 ТУ.

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

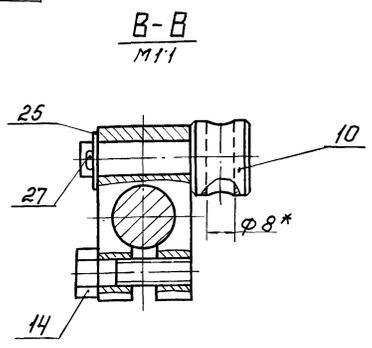
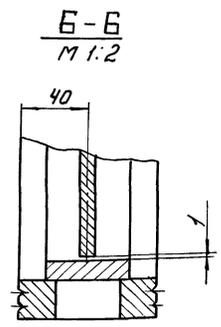
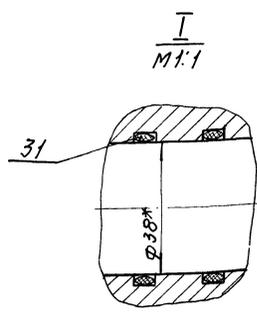
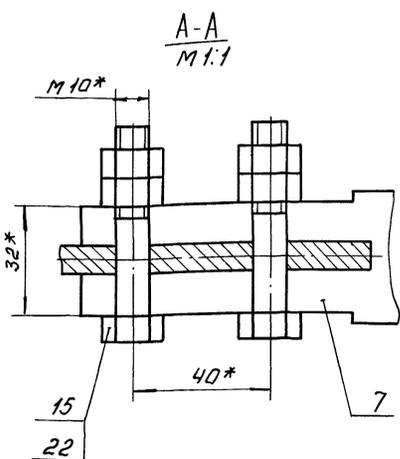
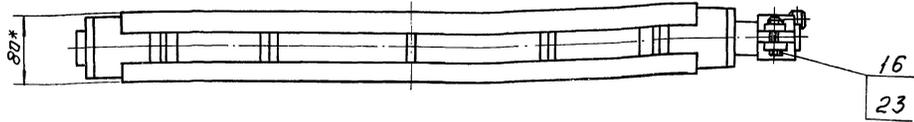
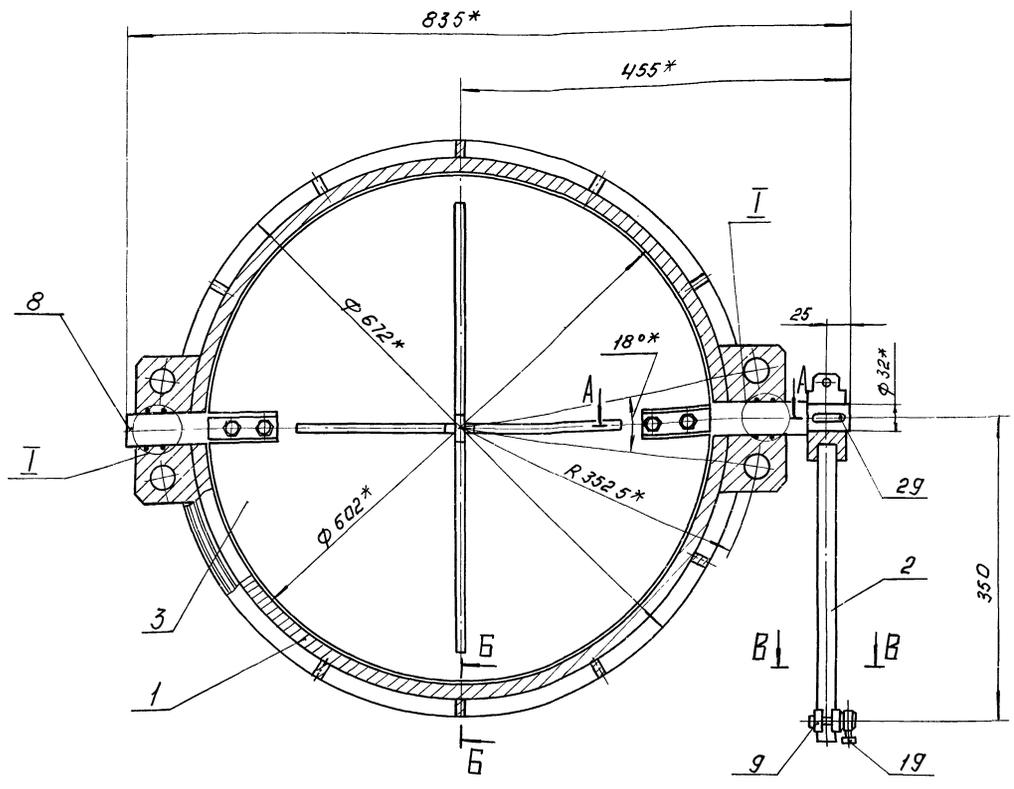
				1408.00.000СБ			
ИЗМ.	ИЛЕТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЗАСЛАНКА ПОВОРОТНАЯ РЕГУЛИРУЮЩАЯ Ду 400. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	Л. ИТ.	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ИГРЕВА		ИЛЕТ			38	1:4
ПРОБ.	ЗАБОЗН		ИЛЕТ		ЛИСТ	ЛИСТОВ: 1	
У. КОНТР.	РЫСЕН		ИЛЕТ		ЦНИИЭП инж.		
Т. К. В.	ПРАДСКАЯ		ИЛЕТ	11-85	ОБОРУДОВАНИЯ КО		
У. В. КОНТР.	ХОРОШАННА		ИЛЕТ		ШБМДУ АЭ		
У. В.	СЧАДАНКО		ИЛЕТ		21084 - 07		



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

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

				1409.00.000 СБ				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Заслонка поворотная регулирующая Ду 500 Сборочный чертеж	КНУ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ПУТЕВА						54	M 1:4
ПРОБ.	ЗАНОВИЯ				ЦНИИЭП ОБЪЕДИНЕНИЯ КД	ЛИСТ 1		
У.КОНТРОЛЬ	РЫСКИН					Листов 1		
Г.К.О.	ГРАФСКИЙ					ЦНИИЭП		
Д.КОНТРОЛЬ	ХРОМИНА				ОБЪЕДИНЕНИЯ КД			
Э.В.	СУХАРЕНКО							
КОПИРОВАЛ				ЛОГИНОВА	21084-07	8	ФОРМАТ А2	



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

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

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

Выпуск 4 Альбом II

Серия 7.901.5

Формат Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
A2		1408.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
A4		1408.00.000 ТУ	Технические условия		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	1408.01.000	Корпус	1	
A4	2	1408.02.000	Рычаг	1	
A4	3	1408.03.000	Шибер	1	
			<u>Детали</u>		
A3	7	1408.00.001	Полуось	1	
A3	8	1408.00.002	Полуось	1	
A4	9	1408.00.003	Ползун	1	
A4	10	1408.00.004	Палец	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	14		Болт ГОСТ 7798-70 М8-8g x 30.58	1	
1408.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Огнева		<i>Огнева</i>		
Провер.	Занозин		<i>Занозин</i>		
Н.контр.	Хромихина		<i>Хромихина</i>	11.85	
Утв.	Сукаренко		<i>Сукаренко</i>		
Заслонка поворот- ная регулирующая Ду 400			Лит.	Лист	Листов
				1	2
			ЦНИИЭП инж. оборудования. КО		
Копировал Музафарова      формат А4					

Формат Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	15		М10-8g x 45.58.016	4	
	16		М12-8g x 45.58	1	
	19		Винт А1М4-6g x 1258 ГОСТ 17473-80	1	
	22		Гайка ГОСТ 5915-70 М10-7Н.5.016	8	
	23		М12-7Н.5	1	
	25		Шайба 10 ГОСТ 11371-78	1	
	27		Шплинт 2,5x18 ГОСТ 397-79	1	
	29		Шпонка 8x7x36 ГОСТ 23360-78	1	
	31		Кольцо 032-040-46- 2-4 ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73	4	
1408.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Копировал Музафарова      формат А4					

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

Формат Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
A2		1409.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
A4		1408.00.000 ТУ	Технические условия		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	1408.01.000-01	Корпус	1	
A4	2	1408.02.000-01	Рычаг	1	
A4	3	1408.03.000-01	Шибер	1	
			<u>Детали</u>		
A3	7	1408.00.001-01	Полуось	1	
A3	8	1408.00.002-01	Полуось	1	
A4	9	1408.00.003-	Ползун	1	
A4	10	1408.00.004-	Палец	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	14		Болт ГОСТ 7798-70 М8-8g x 30.58	1	
1409.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Огнева		<i>Огнева</i>		
Провер.	Занозин		<i>Занозин</i>		
Н.контр.	Хромихина		<i>Хромихина</i>	11.85	
Утв.	Сукаренко		<i>Сукаренко</i>		
Заслонка поворот- ная регулирующая Ду 500			Лит.	Лист	Листов
				1	2
			ЦНИИЭП инж. оборудования. КО		
Копировал Музафарова      формат А4					

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

Формат Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
	15		М10-8g x 45.58.016	4	
	16		М12-8g x 45.58	1	
	19		Винт А1М4-6g x 12.58 ГОСТ 17473-80	1	
	22		Гайка ГОСТ 5915-70 М10-7Н.5.016	8	
	23		М12-7Н.5	1	
	25		Шайба 10 ГОСТ 11371-78	1	
	27		Шплинт 2,5x18 ГОСТ 397-79	1	
	29		Шпонка 8x7x36 ГОСТ 23360-78	1	
	31		Кольцо 036-044-46- 2-4 ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73	4	
1409.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Копировал Музафарова      формат А4					

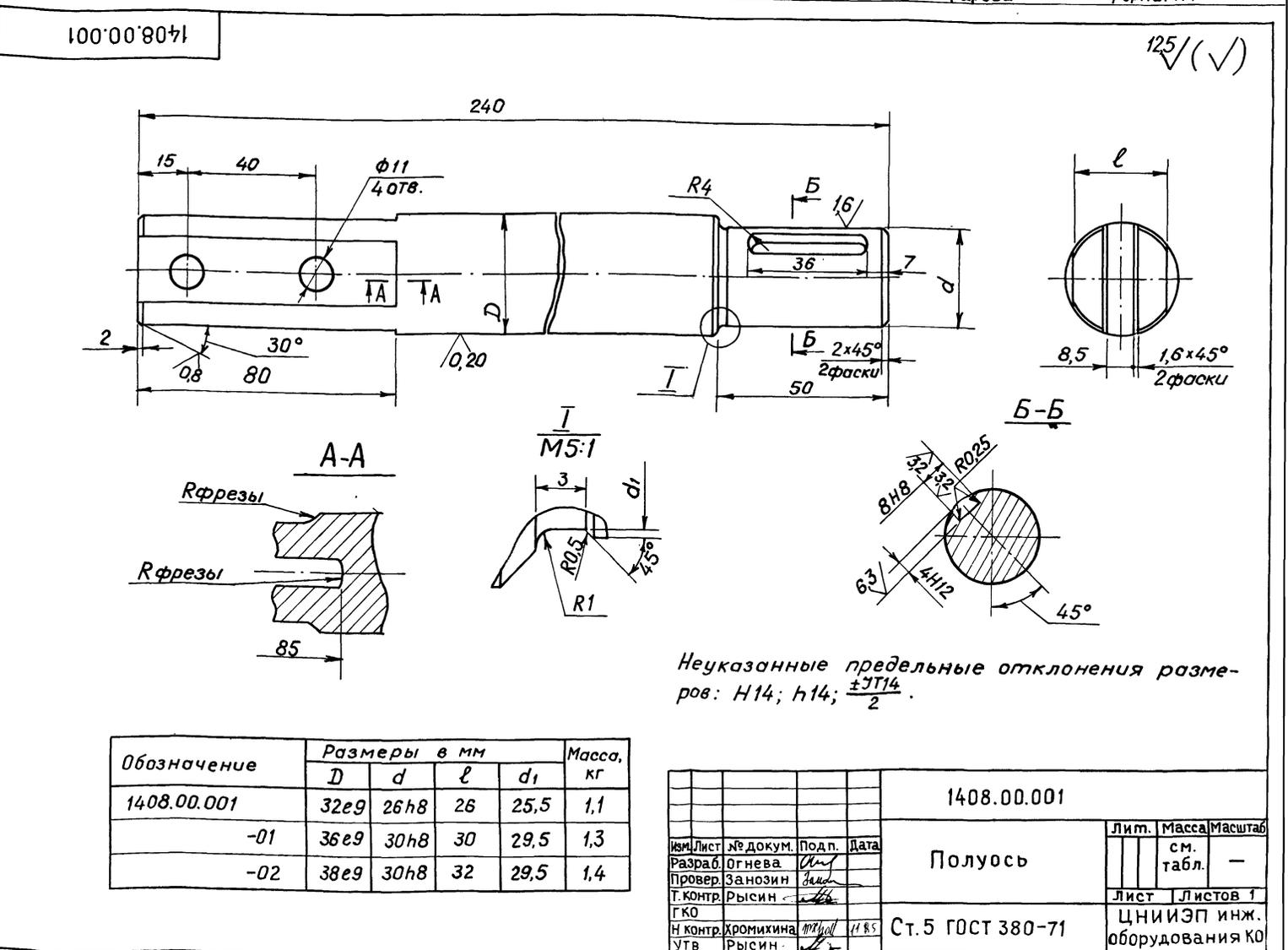
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. № инв. № докум. Подпись и дата. Серия 7.901-5. Выпуск 4. Альбом 1.

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

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

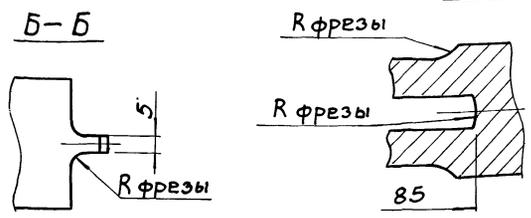
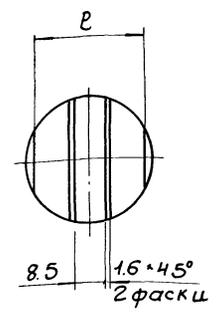
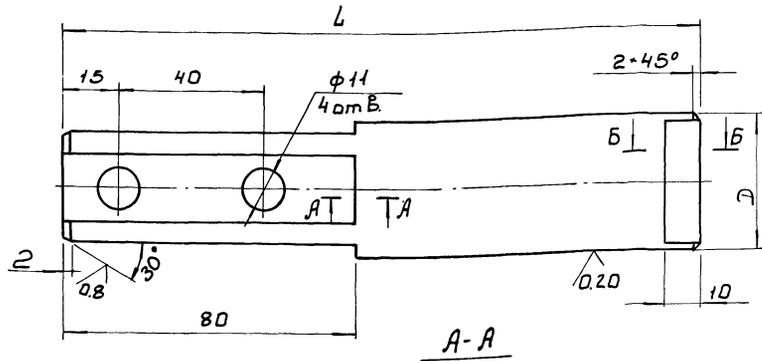
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		15		M10-8g x 45.58.016	4	
		16		M12-8g x 55.58	1	
		19		Винт А1.М4-6g x 12.58 ГОСТ 17473-80	1	
		22		Гайка 5915-70		
		23		M10-7H.5.016	8	
				M12-7H.5	1	
		25		Шайба 10 ГОСТ 11371-78	1	
		27		Шплинт 2,5x18 ГОСТ 397-79	1	
		29		Шпонка 8 x 7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

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



1408 00 002

12.5 (✓)



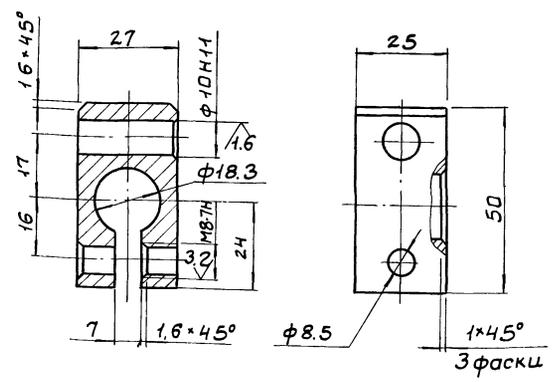
Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14}$ ;  $h_{14}$ ;  $\frac{\pm IT_{14}}{2}$

Обозначение	Размеры в мм			Масса кг
	L	φ	Д	
1408.00.002	165	26	32e9	0.7
-01	175	30	36e9	0.9
-02	185	32	38e9	1.2

				1408 00 002			ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ	ПОДП	ДАТА	ПОЛУСОСЬ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
РАЗРАБ	ОГНЕВА	Лид							
ПРОВ	ЗАНОЗИН	Лид							
Т. КОНТР	РЫСИН	Лид							
Г. КО	ГРАФСКИЙ	Лид			СТ. 5 ГОСТ 380-71	ЛИСТЫ		ЛИСТОВ	
Н. КОНТР	ХРОМИХИНА	Лид	11.85			ЦНИИЭП инж. оборудования КО			
УТВ.	СУХАРЕНКО	Лид				Формат: А3			

1408 00 003

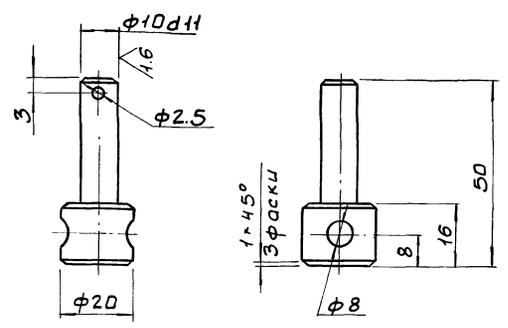
12.5 (✓)



- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14}$ ;  $h_{14}$ ;  $\frac{\pm IT_{14}}{2}$
- Покрытие - ХИМ.ОКС. ПРМ ГОСТ 9.073-77

1408 00 004

12.5 (✓)



- Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14}$ ;  $h_{14}$ ;  $\frac{\pm IT_{14}}{2}$
- Покрытие - ХИМ.ОКС. ПРМ ГОСТ 9.073-77.

1408.00 003

ПОЛУСУН

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	0.18	1:1
ЛИСТЫ		
ЛИСТОВ		
ЦНИИЭП инж. оборудования КО		

СТ. 3 ГОСТ 380-71

Формат А4

1408 00 004

ПАЛЕЦ

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
	0.05	1:1
ЛИСТЫ		
ЛИСТОВ		
ЦНИИЭП инж. оборудования КО		

СТ. 3 ГОСТ 380-71

Выпуск 4 ЯЛ6С0М II СЕРИЯ 7.901-5

ИЗМ. № ПОДП. ПОДП. И. ДАТА. ВЗАМ. ИМЕНИ ИМВ. № ЗАБЫ. ПОДП. И. ДАТА.

Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1408.01.000-01/02	Примечание
03		1408.01.000 СБ	Документация	×	
			Сборочный чертеж	×	
			Детали		
01		1408.01.001	Бобышка -01	2	
			Бобышка -02	2	
02		1408.01.002	Калоча -01	2	
			Калоча -02	2	

ИЗМЕНИТЕЛЬ ДОКУМ. ПОДП. ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ. ОТЧЕТА	1	3
ПРОВ. ЗАКОЗНН		
И. КОНТР. РАЙСКИН		
УТВ. РЫСИН		

1408.01.000  
Корпус

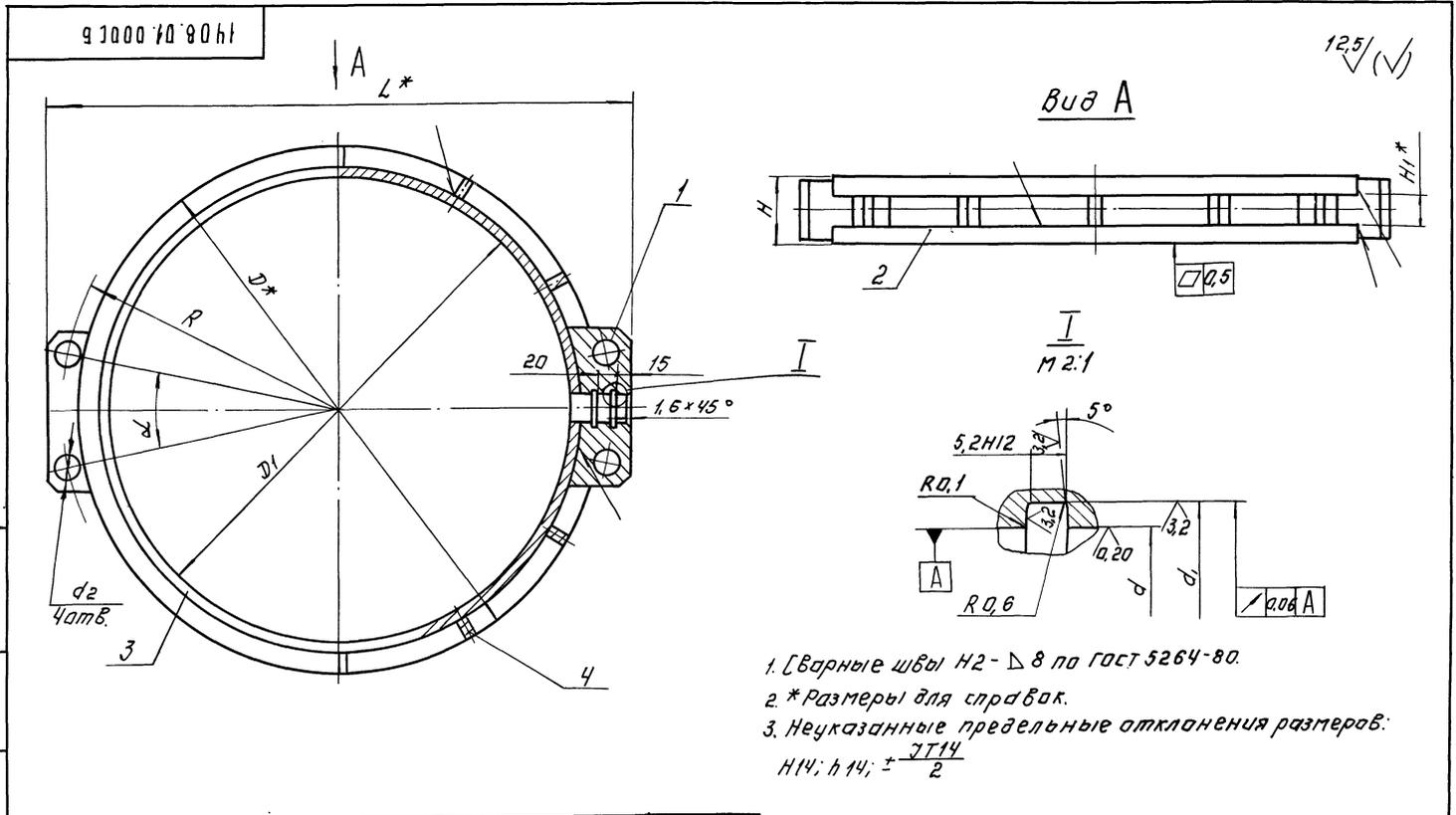
ЦНИИЭП ИИЖ  
ОБОРУДОВАНИЯ КО

Вариант	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1408.01.000-01/02	Примечание
03		1408.01.003	Обечайка	1	5,9 кг
			Труба ЧЗС-120СТ8781-74 L=48 h14		
			Обечайка	1	9,5 кг
			Труба ЗЗС-140СТ8781-74 L=53 h14		
			Обечайка	1	12,4 кг
			Труба ЗЗС-140СТ8781-74 L=58 h14		
04		1408.01.004	Редфо	10	0,034 кг
			Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 кп. ГОСТ 4637-79 (20x29) h14		
			Редфо	10	0,04 кг
			Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 кп. ГОСТ 4637-79		

ИЗМЕНИТЕЛЬ ДОКУМ. ПОДП. ДАТА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ. ОТЧЕТА		
ПРОВ. ЗАКОЗНН		
И. КОНТР. РАЙСКИН		
УТВ. РЫСИН		

1408.01.000



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

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

1408.01.000 СБ			Корпус СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
				СМ.	ТАБА	—
ИЗМЕНИТЕЛЬ ДОКУМ. ПОДП. ДАТА				ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
РАЗРАБ. ОТЧЕТА				ЦНИИЭП ИИЖ		
ПРОВ. ЗАКОЗНН				ОБОРУДОВАНИЯ КО		
И. КОНТР. РАЙСКИН						
УТВ. РЫСИН						



Выпуск 4 Альбом 1  
Серия 7.901-5

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Кол. на исполн.	1408.02.000-	Примечание
А4	1408.02.000СБ			1		
А4	1408.02.001			1		
Б4	1408.02.002			1		0.49 кг

ИЗМЕНИТЬ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ. УГНЕВА		
ПРОВ. ЗАНОЗИН		
И. КОНТР. РЫСИН		
И. КОНТР. ХИРМАХИНА		
УТВ.	СЗАРЕНКО	

1408.02.000  
Рычаг

Лист 1 из 2  
ЦНИИЭП ИИЖ  
Оборудования КО

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Кол. на исполн.	1408.02.000-	Примечание
А4	1408.02.000СБ			1		
А4	1408.02.001			1		
Б4	1408.02.002			1		0.55 кг

ИЗМЕНИТЬ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ. УГНЕВА		
ПРОВ. ЗАНОЗИН		
И. КОНТР. РЫСИН		
И. КОНТР. ХИРМАХИНА		
УТВ.	СЗАРЕНКО	

1408.02.000  
Рычаг

Лист 1 из 2  
ЦНИИЭП ИИЖ  
Оборудования КО

1408.02.000СБ

Обозначение	Н, мм	Масса, кг
1408.02.000	325h14	1.5
-01	355h14	1.55
-02	425h14	1.7

\* Размеры для справок

ИЗМЕНИТЬ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ. УГНЕВА		
ПРОВ. ЗАНОЗИН		
И. КОНТР. РЫСИН		
И. КОНТР. ХИРМАХИНА		
УТВ.	СЗАРЕНКО	

1408.02.000  
Рычаг  
Сборочный чертёж.

Лист 1 из 2  
ЦНИИЭП ИИЖ  
Оборудования КО

Формат: А4

1408.02.001

Обозначение	Размеры в мм		Масса, кг
	d	l	
1408.02.001	26H8	29.3H12	0.9
-01	30H8	33.3H12	1.0
-02	32H8	35.3H12	1.1

Исключены отклонения размеров: Н14; н14 ± 0.2

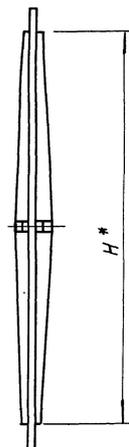
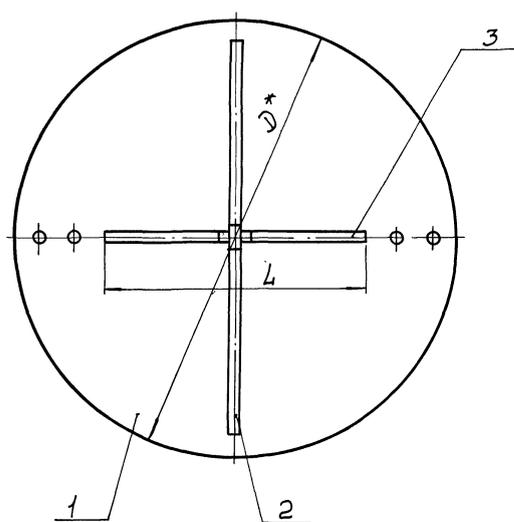
ИЗМЕНИТЬ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ. УГНЕВА		
ПРОВ. ЗАНОЗИН		
И. КОНТР. РЫСИН		
И. КОНТР. ХИРМАХИНА		
УТВ.	СЗАРЕНКО	

1408.02.001  
Цапфа

Лист 1 из 2  
ЦНИИЭП ИИЖ  
Оборудования КО

Формат: А4

1408.03.000 СБ



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

Обозначение	Размеры в мм			Масса, кг
	D	L	H	
1408.03.000	400	188	340	8.6
-01	500	288	440	13.2
-02	600	388	540	19

ИВ № ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ № ИВ № ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА						1408.03.000 СБ		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ШИБЕР СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ОГНЕВА	ЗАНОЗИН	Сухаренко	11.05		СМ.	ТАБЛ.	-
Т. КОНТР.	РЫСИН	Сухаренко	Сухаренко	11.05		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
ГКО	ГРАФСКИЙ	Сухаренко	Сухаренко	11.05		ЦНИИЭП ИИЖ. ОБОРУДОВАНИЯ КО		
И. КОНТР.	ХРОМИХИНА	Сухаренко	Сухаренко	11.05				
УТВ.	СУХАРЕНКО	Сухаренко	Сухаренко	11.05				

Формат: А3

ИВ № ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИВ № ИВ № ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА	Наименование	Кол. на исполн.	1408.03.000-01/02	Примечание
		Документация			
		Сборочный чертеж	X	X	
		Детали			
А4	1408.03.001	Диск	1		
	-01	Диск	1		
	-02	Диск	1		
А4	1408.03.002	Ребра	2		
	-01	Ребра	2		
	-02	Ребра	2		

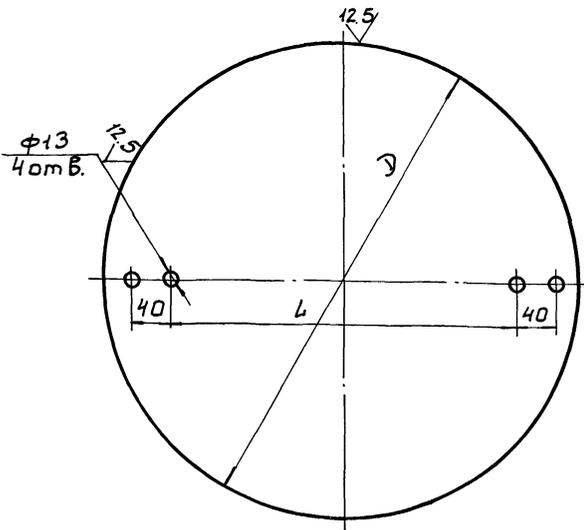
ИВ № ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ № ИВ № ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА					
ШИБЕР					
1408.03.000					
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ
РАЗРАБ.	ОГНЕВА	ЗАНОЗИН	Сухаренко	11.05	1
Т. КОНТР.	РЫСИН	Сухаренко	Сухаренко	11.05	2
И. КОНТР.	ХРОМИХИНА	Сухаренко	Сухаренко	11.05	
УТВ.	СУХАРЕНКО	Сухаренко	Сухаренко	11.05	

ИВ № ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИВ № ИВ № ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА	Наименование	Кол. на исполн.	1408.03.000-01/02	Примечание
		Ребра	4		
		Ребра	4		
		Ребра	4		

ИВ № ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМ. ИВ № ИВ № ПОДП. ПОДАТЬ И ДАТА					
ШИБЕР					
1408.03.000					
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ
					2

1408.03.001

(V)



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

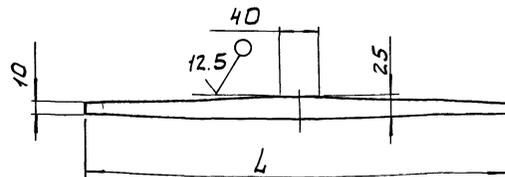
Предельные отклонения размеров:  $h14; h14 \pm \frac{IT14}{2}$

1408.03.001				Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ	ПОДП.	АТА	СМ.	ТАБЛ.
РАЗРАБ	ОГНЕВА	Ольга				
ПРОВ.	ЗЯНОЗИН	Зинаида				
Т.КОНТР	РЫСИН	Ирина				
Г.КО						
И.КОНТР	ХРОМИКИНА	Ирина	11.85	Лист 5-8 ГОСТ 19903-74	ЦНИИЭП инж.	
УТВ.	РЫСИН			СТ 3 ГОСТ 14637-79	ОБОРУДОВАНИЯ КО	

Формат: А4

1408.03.002

(V)



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

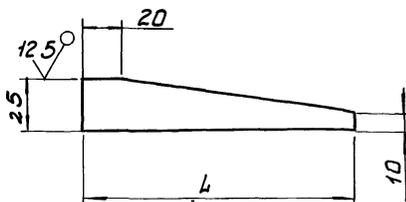
Предельные отклонения размеров:  $h14; h14 \pm \frac{IT14}{2}$

1408.03.002				Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ	ПОДП.	АТА	СМ.	ТАБЛ.
РАЗРАБ	ОГНЕВА	Ольга				
ПРОВ.	ЗЯНОЗИН	Зинаида				
Т.КОНТР	РЫСИН	Ирина				
Г.КО						
И.КОНТР	ХРОМИКИНА	Ирина	11.85	Лист 5-8 ГОСТ 19903-74	ЦНИИЭП инж.	
УТВ.	РЫСИН			СТ 3 ГОСТ 14637-79	ОБОРУДОВАНИЯ КО	

Формат: А4

1408.03.003

(V)



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

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

1408.03.003				Лист	Масса	Масштаб
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ	ПОДП.	АТА	СМ.	ТАБЛ.
РАЗРАБ	ОГНЕВА	Ольга				
ПРОВ.	ЗЯНОЗИН	Зинаида				
Т.КОНТР	РЫСИН	Ирина				
Г.КО						
И.КОНТР	ХРОМИКИНА	Ирина	11.85	Лист 5-8 ГОСТ 19903-74	ЦНИИЭП инж.	
УТВ.	РЫСИН			СТ 3 ГОСТ 14637-79	ОБОРУДОВАНИЯ КО	

Формат: А4