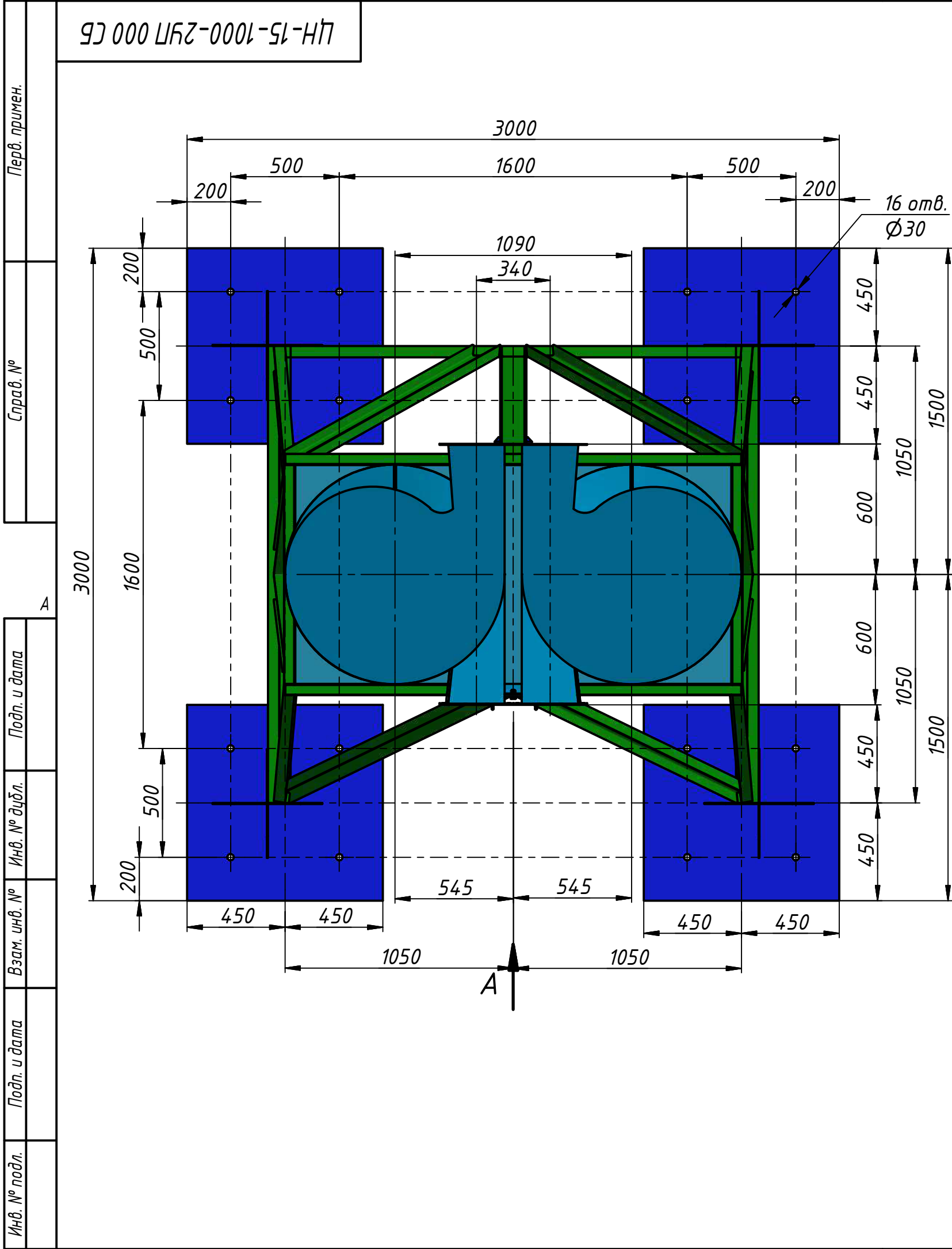




Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ЦН-15-1000-2УП 000 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Сборочные единицы		
Б4	1		ЦН-15-1000-2УП 100 СБ	Батарея правая	1	
Б4	2		ЦН-15-1000-2УП 200 СБ	Батарея левая	1	
Б4	3		ЦН-15-1000-2УП 300 СБ	Улитка правая	1	
Б4	4		ЦН-15-1000-2УП 400 СБ	Улитка левая	1	
Б4	5		ЦН-15-1000-2УП 500 СБ	Бункер	1	
Б4	6		ЦН-15-1000-2УП 600 СБ	Шлюзовой затвор	1	
Б4	7		ЦН-15-1000-2УП 700 СБ	Рама	1	

- Все размеры для справок
- Швы сварных соединений по ГОСТ 5264-80.
- Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80.
- В труднодоступных местах сварка дуговая по ГОСТ 5264-80. Электрод Э46 ГОСТ 9467-75.
- Обеспечить одинаковое сечение шва N по всему периметру.
- Ультразвуковой контроль сварных швов NN - 100%.
- После сборки металлическую конструкцию покрыть грунтовкой ГФ-0119 ГОСТ 23343-78.
- Предельные отклонения размеров по диагонали между осями двух любых отверстий Б ±3мм.
- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \{ \frac{IT16}{2} \}$.
- Полости подшипников заполнить смазкой Литол-24 ГОСТ 21150-75.
- Поверхность зубьев смазать, а полости подшипников заполнить смазкой Литол-24 ГОСТ 21150-87.
- Обработанные детали применять совместно.
- Герметизировать стык между деталями поз. и поз. герметиком У-30М ГОСТ 13489-79.
- Момент на ключе при затяжке болтов поз. - 75Н/м.

					ЦН-15-1000-2УП 000 СБ			
					Циклон ЦН-15-1000			
					двухрядный с улитками			
					бункером и шлюзовым затвором			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Фатюк			14.11.2018				
Пров.	Никити							
Т. контр.	Рыбак							
Нач.отд.	Муляр							
Н. контр.	Рыбак							
Утв.	Файфура							
					Сборочный чертеж			
					ИБК "Дедал"			

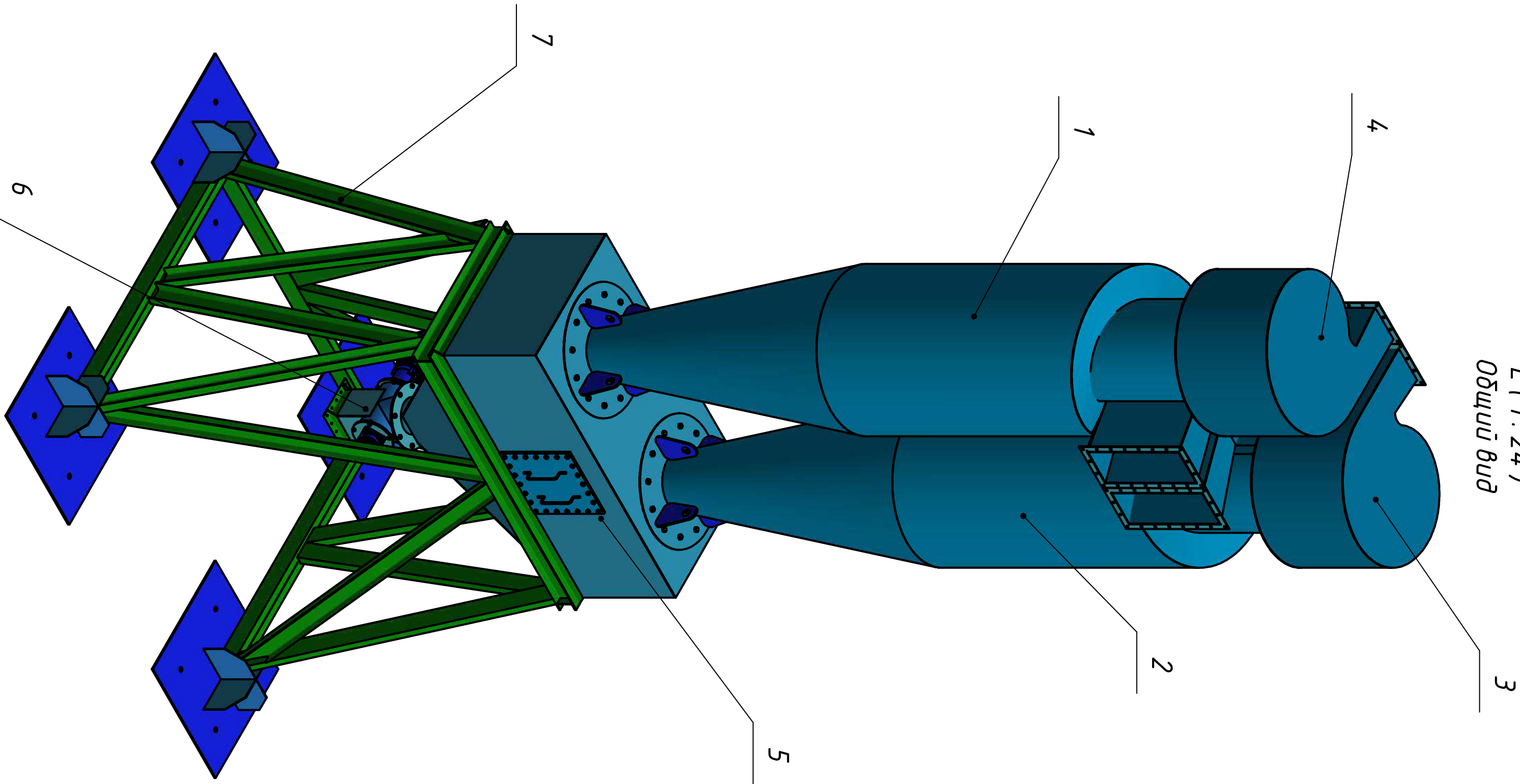
Лист
2

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

A

Справ. №	Перв. примен.

B



Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ЦН-15-1000-2УП 000 СБ	Лист
						3

1

Копировал

Формат А3

A

B

ЦН-15-1000-2УП 000 СБ