

00.00.211-601/К

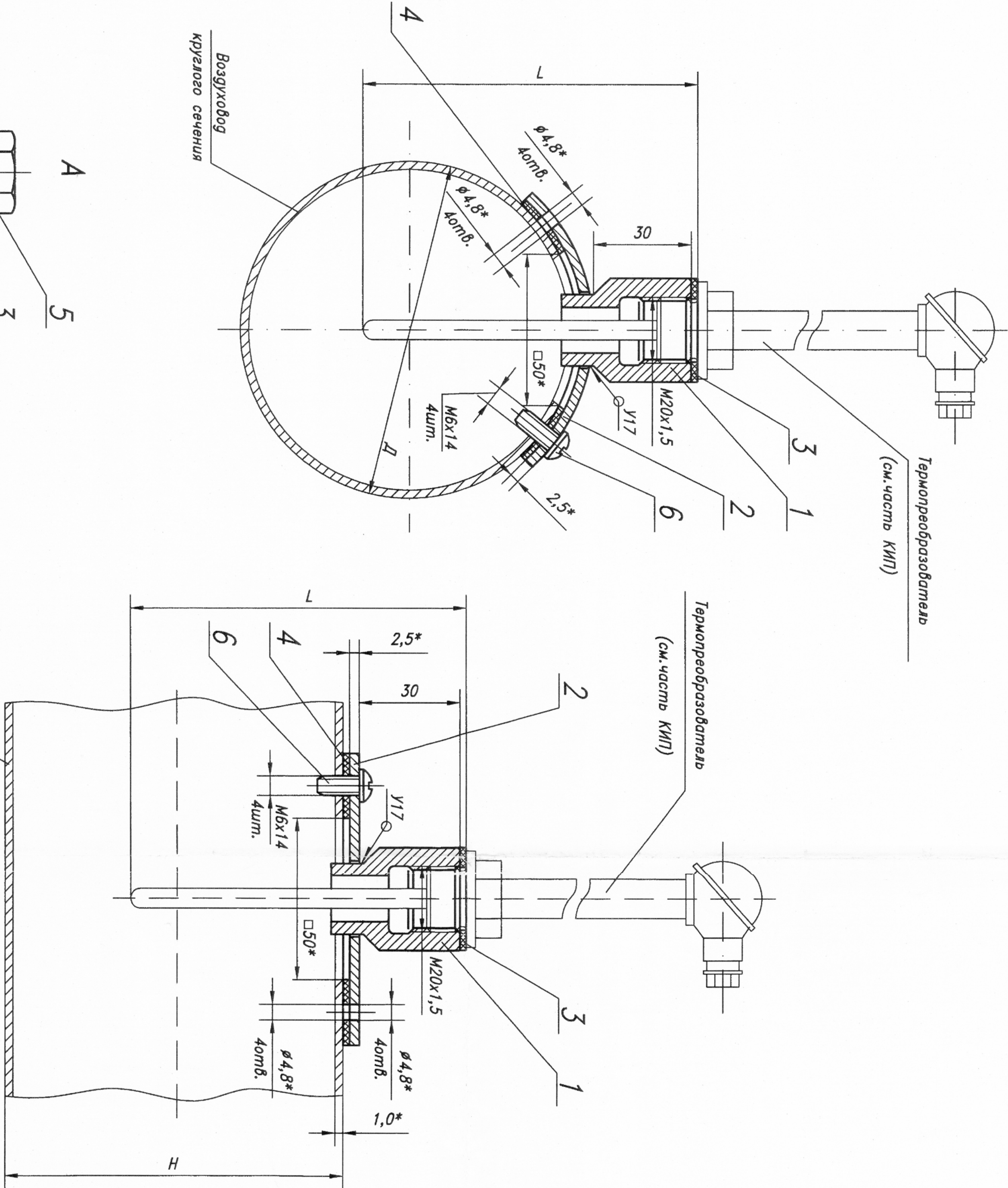
Техническая характеристика

1. Давление: атмосферное  
2. Температура: до плюс 80°С  
3. Среда: воздух

Технические требования

2. Сварку производить электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75.  
Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80, ГОСТ 16037-80.  
3. Испытать на прочность и герметичность в составе воздуховода.  
Деталь поз.5 применить во время испытания (см. узел А).  
4. Окраску произвести в составе воздуховода.  
5. \* Размер для справок.  
6. Тип термопреобразователя и рабочую длину (L) термопреобразова-  
теля смотри в части КИП.

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование Детали	Кол.	Примеч.
А4	1	К/Г 09-117.00.01	Бобышка М20х1,5	1	
А4	2	К/Г 09-117.00.02	Лист накладной	1	
Б4	3		Прокалка $\varnothing 32/\varnothing 22$ S=2		
			Пластина 1-ТМЖЦ-М	2	0,003кг
Б4	4		Прокалка $\square 90/\square 50$ S=2		
			Пластина 1-ТМЖЦ-М		
А4	5	К/Г 09-117.00.03	ГОСТ 7338-90 Пробка М20х1,5	1	0,02кг
			Стандартные изделия		
	5		Винт 2-6х14,10,06		
			ГОСТ 10621-80	4	0,004кг



Инв.№подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
1196				

Должность Нач.КИПиА	Фамилия Вартанова	Подпись <i>Вартанова</i>	Дата 23.06.09
------------------------	----------------------	-----------------------------	------------------

Разрешена сдача в архив

Аняйкина Н.П.

Изм.	Лист	И. друк.	Подпись	Дата	Узел установки термопреоб- разователя М20х1,5 на воздуховоде круглого и прямоугольного сечения Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разроб.	Куль	В.В.	В.В.	06.09		Р	~0,65	1:1
Проб.	Куль	В.В.	В.В.	06.09		Листов 1		
Т.контр.								
Н.контр.	Борисевич	В.В.	В.В.	06.09				
Утв.	Писенный	В.В.	В.В.	06.09				

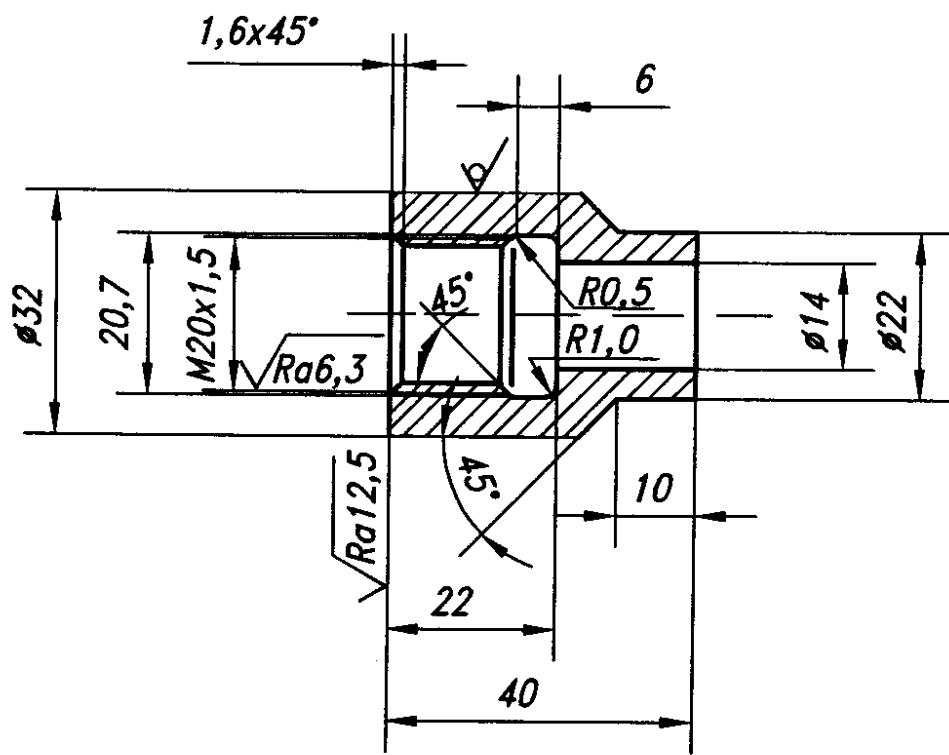
ОАО "ГИАП"

2. Г. Гроно

Формат А2

K/Г09-117.00.01

$\sqrt{Ra25}$  (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14;  $\pm \frac{IT14}{2}$ ;

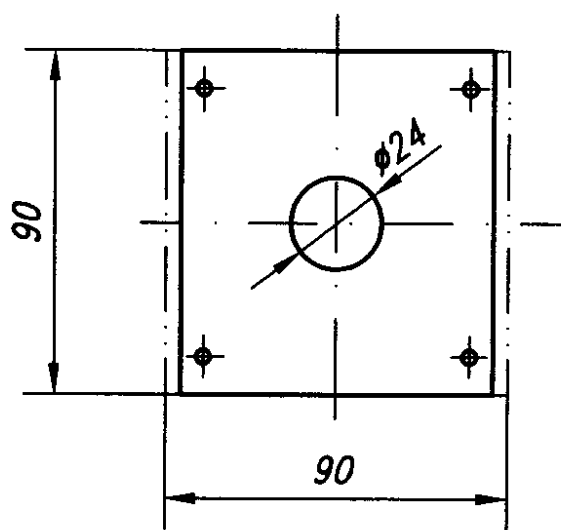
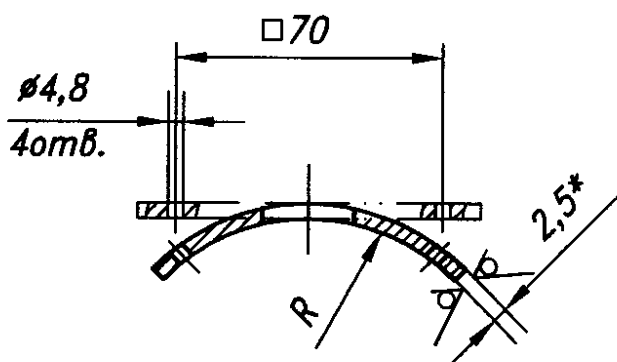
Инв.№подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
1106				
К/ГО9-117.00.01				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Парохонько	Л.П.	06.09
Пров.		Куль	Л.П.	06.09
Т.контр.				
Н.контр.		Борисевич	Б.П.	06.09
Утв.				
Бобышка М20х1,5				
Круг 32 ГОСТ 2590-2006 20 ГОСТ 1050-88				
Лит		Масса	Масштаб	
Р		0,2	1:1	
Лист		Листов 1		
ОАО "ГИАП" г.Гродно				



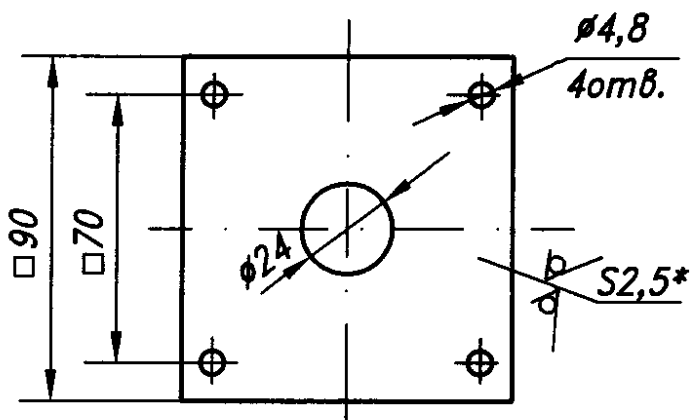
К/ГО9-117.00.02

$\sqrt{Ra50}$  (✓)

Для круглых воздуховодов



Для прямоугольных воздуховодов



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14;  $\pm \frac{IT14}{2}$ ;
2. Радиусгиба R выполнить по диаметру трубопровода.
3. Острые кромки притупить.

К/ГО9-117.00.02

Лист накладной

Лит	Масса	Масштаб
Р	0,16	1:2
Лист		Листов 1

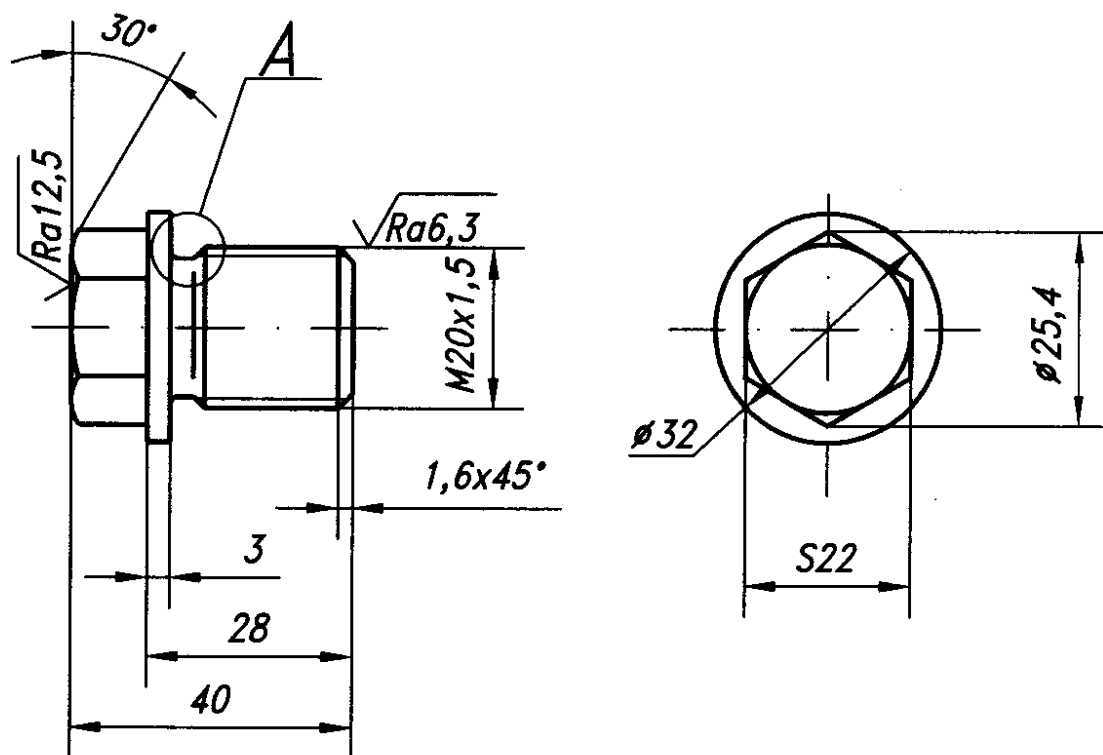
Инв.№подл.	1196
Н.контр.	Борисевич
Утв.	
Т.контр.	
Пров.	Куль
Разраб.	Парохонько
Изм.	Лист
Н докум.	Подпись
Дата	26.09
Взам.инв.№	
Инв.№ дубл.	
Подпись и дата	

Лист 2,5 ГОСТ 19903-74  
Ст3сп5 ГОСТ16523-97

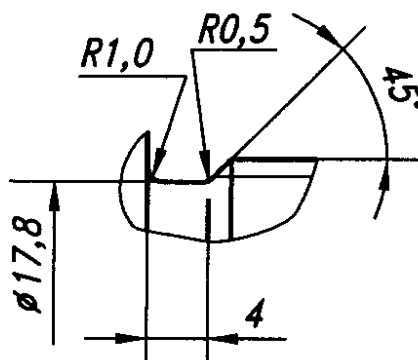
ОАО "ГИАП"  
г.Гродно

К/ГО9-117.00.03

$\sqrt{Ra25}$  (✓)



A (2:1)



Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14;  $\pm \frac{IT14}{2}$ ;

Инв.Н подл.	Подпись и дата	Взам.инв.Н	Инв.Н дубл.	Подпись и дата
11706				
Изм.	Лист	Н докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Парохонько	Рад	06.09	
Пров.	Куль	Сы	06.09	
Т.контр				
Н.контр.	Борисевич	Бор	06.09	
Утв.				

Technical drawing of a plug. The drawing shows a cross-section of a plug with a diameter of 17,8. The top edge has a fillet with a radius of R1,0. The bottom edge has a fillet with a radius of R0,5. The bottom edge is chamfered at a 45-degree angle. The width of the plug is 4. The drawing is labeled with dimensions: R1,0, R0,5, 45°, 4, and diameter 17,8.

Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14;  $\pm \frac{IT14}{2}$ ;

К/ГО9-117.00.03			
Пробка М20х1,5			
Лит	Масса	Масштаб	
Р	0,25	1:1	
Лист	Листов 1		
Круг $\frac{32 \text{ ГОСТ } 2590-2006}{20 \text{ ГОСТ } 1050-88}$			
ОАО "ГИАП" г.Гродно			