

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ОВ - 02 - 148

ВЫПУСК 2

МЕСТНЫЕ ОТСОСЫ И УКРЫТИЯ
К ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ ОБОРУДОВАНИЮ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ЗАВОДОВ

ЦЕХИ ТОЧНОГО ЛИТЬЯ И
КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ ЦЕХИ

ОБЩИЕ ВИДЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ОТСОСОВ

РАЗРАБОТАНЫ

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
САНТЕХПРОЕКТ

СОГЛАСОВАНЫ

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ИНСТИТУТОМ ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ
ЗАВОДОВ АВТОМОБИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
И ИМП. АВТОПРОМ

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
САНТЕХПРОЕКТ

ПРИКАЗ ОТ 12 НОЯБРЯ 1965г.
✓ 110

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА - 1965

С о д е р ж а н и е

Наименование	№ листа	№ страниц	Наименование	№ листа	№ страниц
Титульный лист			Бачок с мешалкой для обмазки	12	13
Содержание	1	2	Заливочный конвейер и охлаждающий конвейер	13-14	14-16
Общая часть	2	3	Печь для нормализации отливок	15	16
<u>Цехи точного литья</u>			Установка обналичивания мелкого литья	16	17
Автомат отделения керамики от стоек	3	4	Печь для прокатки маршалита	17	18
Стенд для сушки ковшей емкостью 250-300 кг	4	5	Установка для отделения деталей от стоек	18	19
Стенд для разогрева ковшей емкостью 250-300 кг	5	6	Ванна для приготовления щелочи	19	20
Индукционная установка для плавки стали, тип МГП-102	6	7	Механизированная установка для удаления песка из олок	20	21
Автомат обмазки и обсыпки	7	8	Формовочный стол с цепным элеватором	21	22
Ванна выплавки модельного блока	8-9	9-10	<u>Кувачно-прессовые цехи</u>		
Установка для выщелачивания остатков керамики из отливок точного стального литья	10-11	11-12	Пресс кривошипный горячештамповый с номинальным усилием 2500 т (34т)	22-23	23-24
			Установка индукционная нагревательная, тип КИИ-51А,	24	25

Исполнитель: Гиправиторгос
 Проверено: [подпись]
 Дата: [подпись]

Состав: [подпись]
 Проверено: [подпись]
 Дата: [подпись]

Исполнитель: [подпись]
 Проверено: [подпись]
 Дата: [подпись]

Исполнитель: [подпись]
 Проверено: [подпись]
 Дата: [подпись]

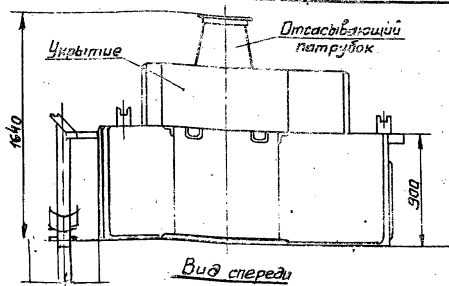
Исполнитель: [подпись]
 Проверено: [подпись]
 Дата: [подпись]

Общая часть

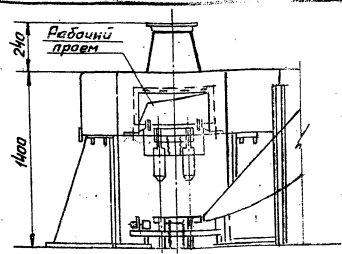
1. Настоящий альбом разработан на основании задания Главпромстройпроекта Госстроя СССР и перечня наиболее перспективного технологического оборудования машиностроительных заводов, применяемого в цехах точного литья по выплавляемым моделям и в кузнечно-прессовых цехах, составленного институтом "Гипроавтопром".
2. Конструкции местных отсосов и укрытий к оборудованию разработаны на основании инструментальных обследований, проведенных институтом Сантехпроект в 1961-1965 гг. на автозаводах Горьковском и Московском им. Луначарова, а также на ГПЗ-1и на Московской заводе им. Калинина.
3. Альбом является дополнением к "Нормам отдельных производств по проектированию отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха в предприятиях машиностроительной промышленности", разработанным в 1965 г. институтом "Сантехпроект". Альбом служит руководящим материалом при проектировании местных отсосов.
4. В альбоме приведены общие виды оборудования и местных отсосов с необходимыми размерами и характеристиками.

Дом 29. ил.ж.	Иркутск	Омск	Иркутск	С.-Петербург	С.-Петербург	С.-Петербург	С.-Петербург	С.-Петербург	С.-Петербург
Д. ил.ж. пр.	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина	Кузьмина
И.и.ж. пр.	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов
П.и.ж. пр.	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков
Д.и.ж. пр.	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков
	Валуйский	Валуйский	Валуйский	Валуйский	Валуйский	Валуйский	Валуйский	Валуйский	Валуйский
	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков
	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков
	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков
	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков	Судариков

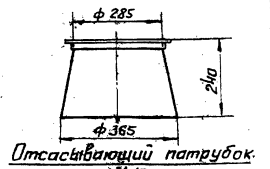
<table border="1" style="width: 100%; height: 100%;"> <tr><td style="text-align: center;">ТА</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">1965г.</td></tr> </table>	ТА	1965г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья и кузнечно-прессовые цехи	05-02-148 Выпуск 2
ТА				
1965г.				
Общая часть		Лист 2		



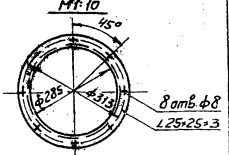
Вид спереди



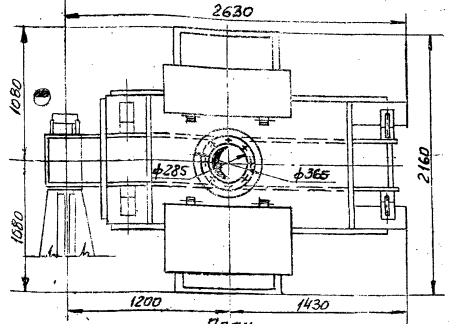
Вид сбоку



Отсасывающий патрубок



Фланец отсасывающего патрубка



План

Характеристика отсоса

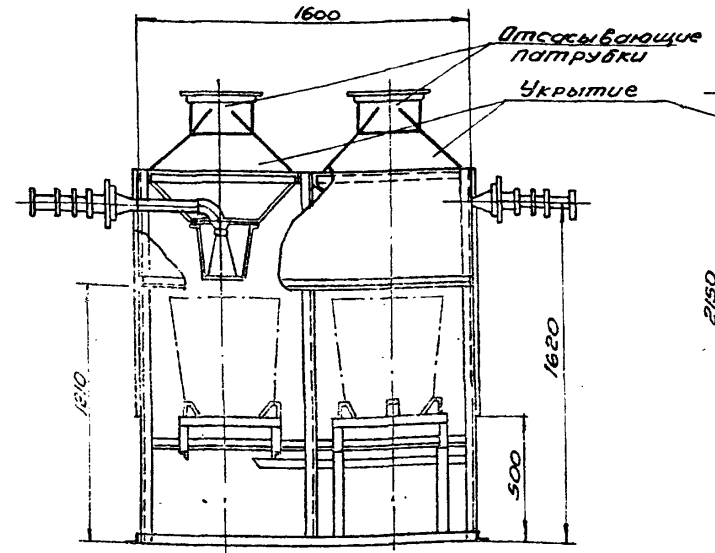
1	Объем отсасываемого воздуха	м ³ /час	3000
2	Скорость воздуха в прорезе укрытия	м/сек	2,0
	в отсасывающем патрубке		13,0
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, относительный к скорости в отсасывающем патрубке		1,0
4	Вредности в отсасываемом воздухе	пыль кремнезема	

Примечания:

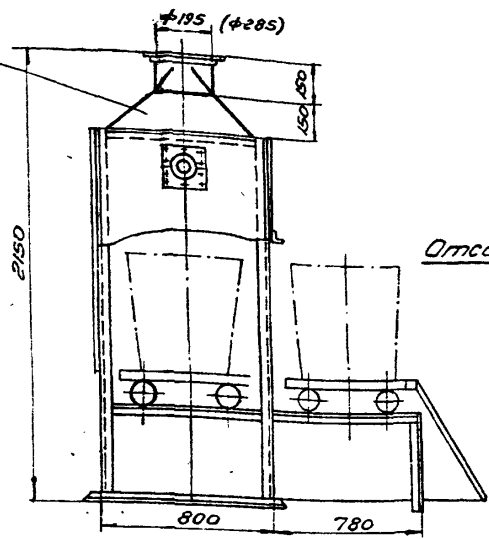
1. Автомат снабжен технологическим укрытием, с пристроенным к нему отсасывающим патрубком.
2. Рабочие чертежи патрубка разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Отсасывающий патрубок - сварной, изготавливается из листовой стали $\delta = 2,0$ мм. Общий вид автомата см. чертеж 403-00-0-00 "Нилтав-торграна".

ТЛ 1965г.	Машинно-строительный завод.	08-02-148
	Цехи точного литья.	Выпуск 2
	Автомат отделения керамики от стоек.	Лист 3.

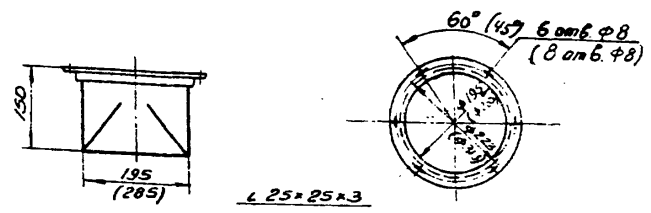
Строительный отдел
 Бюро
 Проект
 1965



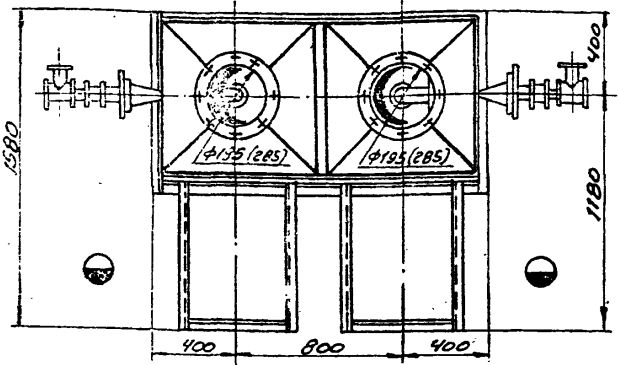
Вид спереди



Вид сбоку



Отсасывающий патрубок Француз отсасывающего патрубка
 М1:10
 М1:10



План Общий вид
 М1:25

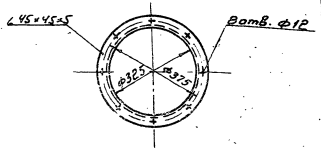
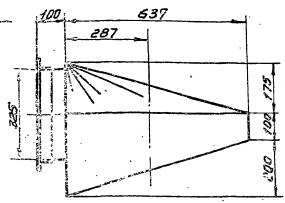
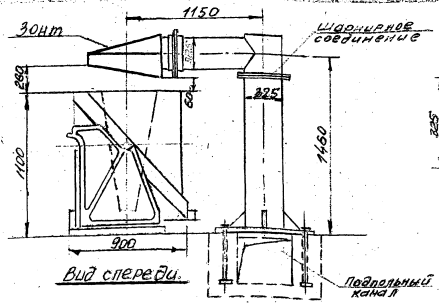
Характеристика отсоса

1	Наименование отсоса	Удаление	Естество
		Е.у.ж. - 150°	Е.у.ж. - 350°
2	Суточный объем отсасываемого воздуха и продуктов горения м ³ /сут.	1300	420
3	Скорость воздуха: а) в проеме укрытия м/сек. б) в отсасывающей трубке	0,7	0,4
4	Коэффициент местного сопротивления отсоса, относительный к скорости в отсасывающей трубке	0,5	0,6
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Продукты горения.	

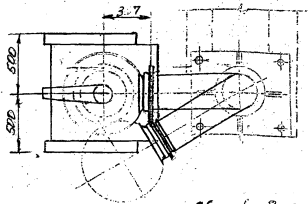
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Стенд на два ковша снабжен встроенным местным отсосом - укрытием. Вытяжка из укрытия может быть естественной и механической.
 2. Рабочие чертежи укрытия разработаны ВНИИ Теплопроект (черт. №4116-01).
 3. Размеры в скобках даны для варианта с естественной вытяжкой.
 4. Отсасывающий патрубок - сварной, изготавливается из листовой стали $\delta = 2\text{мм}$.
 5. В графе объема отсасываемого воздуха и продуктов горения в числителе указан объем воздуха удаляемого из помещения цеха при температуре 20°; в знаменателе - указан объем смеси (воздух и продукты горения) при температуре смеси 150° и 350°.
- в лист 4 и вынужден взамен аннулированного листа 4 14/III-662

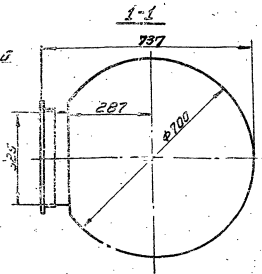
ТА 1965г.	Машиностроительные заводы. Цехи точного литья	08-02-148 Выпуск 2
	Стенд для сушки ковшей емкостью 250-500 кг.	Лист 44



Фланец отсасывающего патрубка.
М 1:10



Общий вид
М 1:25



Занг с отсасывающим
патрубком. М 1:10.

ПРИМЕЧАНИЯ:

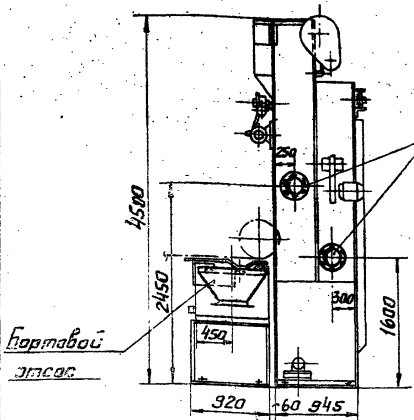
1. Индукционная установка снабжена пристроенным жестким отсосом - поворотным зангом.
2. Рабочие чертежи поворотного занга разработаны проектом управления Горьковского автзавода (чертеж РОВ-96 №66338).
3. На чертеже изображена печь с пневматическим подъемником; при подъеме печи тельфером занг патеветить сбоку от печи.

Характеристика отсоса

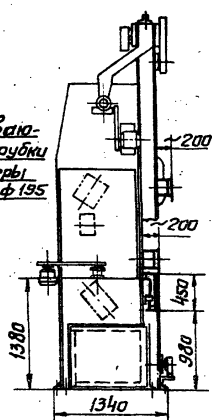
1	Объем отсосываемого воздуха, м ³ /час	2000
2	Скорость воздуха а) в приетном отверстии занга м/сек. б) в отсасывающем патрубке	1,5 7
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,65
4	Вредности в отсасываемом воздухе	предельно малы

ТА 1965г.	Машиностроительные заводы Цехи точного литья	08-02-148 Выпуск 2
	Индукционная установка для плавки стали ПГП-102. Лист 6	

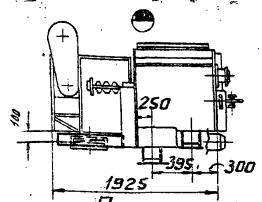
Проект № 446-00-0-00
 Автомат обдмзкн и абсыпка
 Изготовлено в Гипроавтоматом
 1965г.



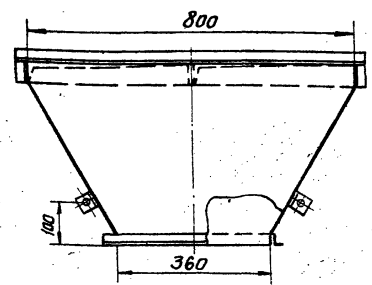
Вид спереди



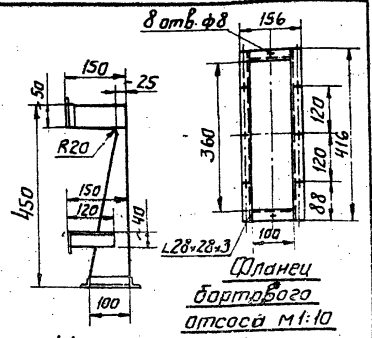
Вид сбоку



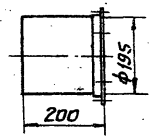
Общий вид м:1:50



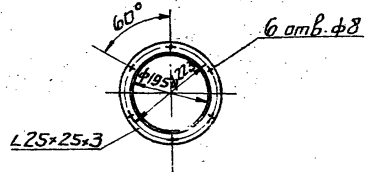
Бортовой отсос М:1:10



Фланец бортового отсоса М:1:10



Отсасывающий патрубок от камеры абсыпки М:1:10



Фланец отсасывающего патрубка М:1:10

Примечания:

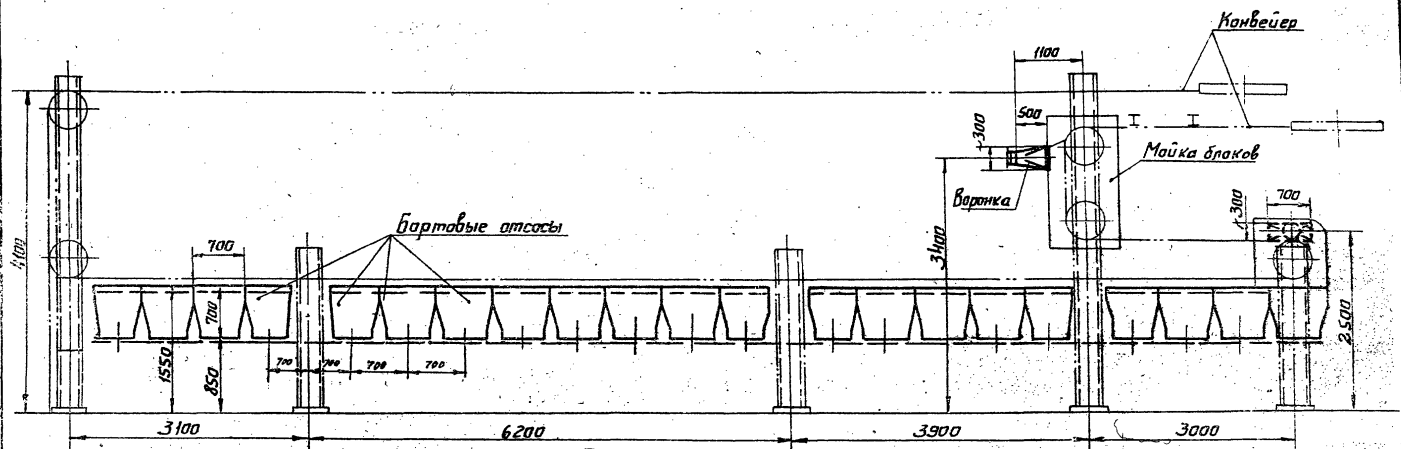
1. Автомат снабжен тремя пристроенными отсосами: двумя от камеры абсыпки и бортовым отсосом от ванны обдмзкн.
2. Рабочие чертежи отсосов разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Итсасы-сварные, изготавливаются из листового стали δ=2 мм.
4. Общий вид автомата см. чертеж 446-00-0-00 „Нитав-топрма.“

Характеристика отсоса

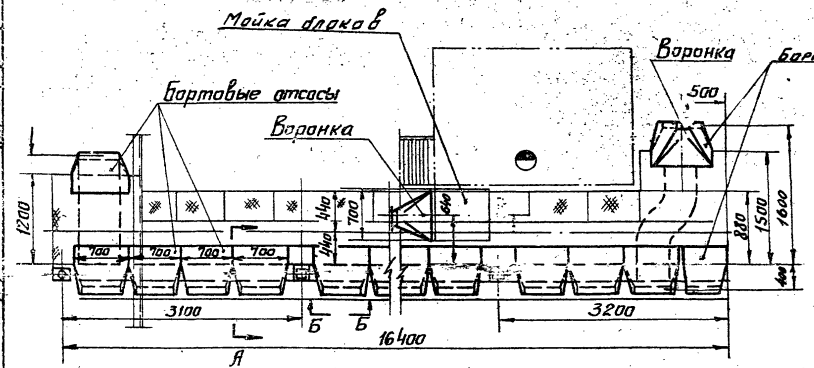
1	Наименование отсоса	От камеры абсыпки	Бортовой отсос
2	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м³/час	3240	2500
3	Скорость воздуха: а) в рабочем проме м/сек. б) в отсасывающем патрубке	0,7 15,0	1,4 19,2
4	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,5	2,1
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Пыль Крепкие пары	Пыль Пары ацетона и этилоцетата

ТА 1965г.	Машиностроительные заводы. Кузнечно-прессовые цехи и цехи точного литья.	08-02-148 Выпуск 2
	Автомат обдмзкн и абсыпка	Лист 7

№ 10
 Проект
 1965 г.
 1-й этап
 2-й этап
 3-й этап
 4-й этап
 5-й этап
 6-й этап
 7-й этап
 8-й этап
 9-й этап
 10-й этап
 11-й этап
 12-й этап
 13-й этап
 14-й этап
 15-й этап
 16-й этап
 17-й этап
 18-й этап
 19-й этап
 20-й этап
 21-й этап
 22-й этап
 23-й этап
 24-й этап
 25-й этап
 26-й этап
 27-й этап
 28-й этап
 29-й этап
 30-й этап
 31-й этап
 32-й этап
 33-й этап
 34-й этап
 35-й этап
 36-й этап
 37-й этап
 38-й этап
 39-й этап
 40-й этап
 41-й этап
 42-й этап
 43-й этап
 44-й этап
 45-й этап
 46-й этап
 47-й этап
 48-й этап
 49-й этап
 50-й этап
 51-й этап
 52-й этап
 53-й этап
 54-й этап
 55-й этап
 56-й этап
 57-й этап
 58-й этап
 59-й этап
 60-й этап
 61-й этап
 62-й этап
 63-й этап
 64-й этап
 65-й этап
 66-й этап
 67-й этап
 68-й этап
 69-й этап
 70-й этап
 71-й этап
 72-й этап
 73-й этап
 74-й этап
 75-й этап
 76-й этап
 77-й этап
 78-й этап
 79-й этап
 80-й этап
 81-й этап
 82-й этап
 83-й этап
 84-й этап
 85-й этап
 86-й этап
 87-й этап
 88-й этап
 89-й этап
 90-й этап
 91-й этап
 92-й этап
 93-й этап
 94-й этап
 95-й этап
 96-й этап
 97-й этап
 98-й этап
 99-й этап
 100-й этап



Вид спереди



План
Общий вид
М1-50

Примечание:

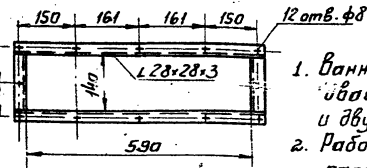
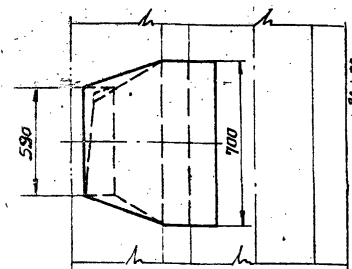
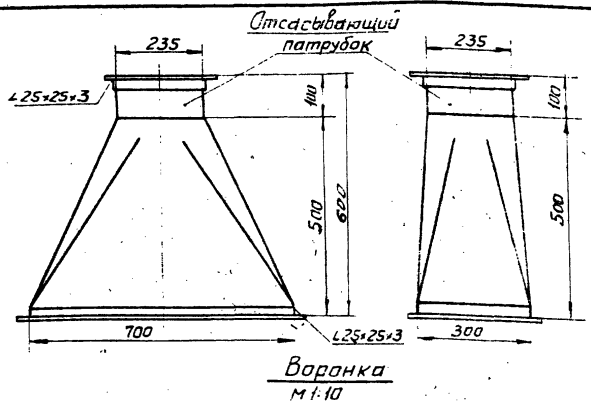
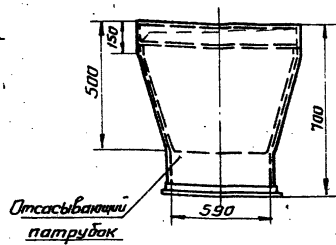
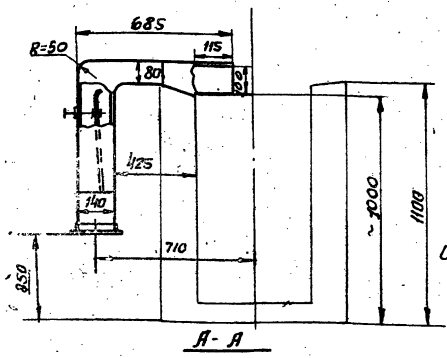
1. Данный лист см. совместно с листом 9.

ТА 1965 г.	Машиностроительные заводы. Цеха точного литья	08-02-14 Выпуск 2
	Ванна выплавки модельного блока. общий вид	Лист 8

Зам. инж. Тараканов А. В.
 Инж. пр. Мухоморова Г. В.
 Инж. отделе Чубина Г. Г.
 Инженер отдела Чубина Г. Г.
 Дата выпуска: 1965 г.

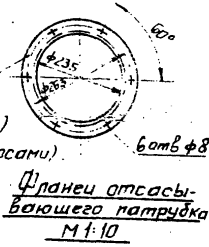
Дир. группы Газмен Г. В.
 Дир. группы Газмен Г. В.
 Инженер Вайсвич В. В.
 Старший мастер Палава В. В.
 Проверил Соколов А. А.

Проект № 19
 Газовый котел
 Водяная рубашка
 Догорел



Примечание

1. Ванна снабжена местными отсосами - убавлять три бортовыми (встроенными) и двумя воронками (пристроенными местными отсосами).
2. Рабочие чертежи бортовых отсосов разработаны ОГЗ Гарьковского автозавода (чертежи № 5823/0-05).
3. Бортовые отсосы и воронки выпарнить из листовой стали δ=2мм.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 8.



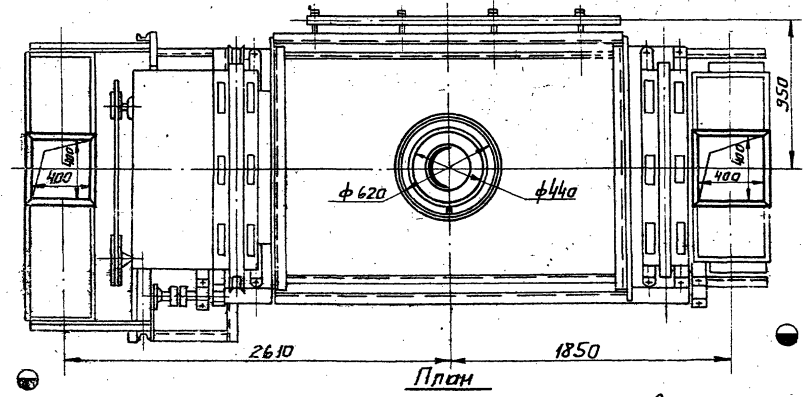
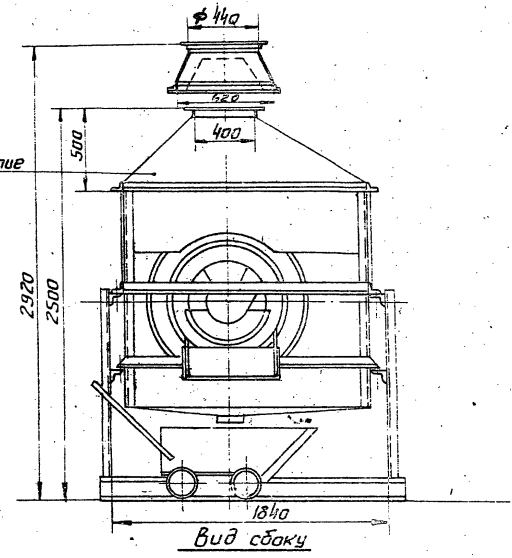
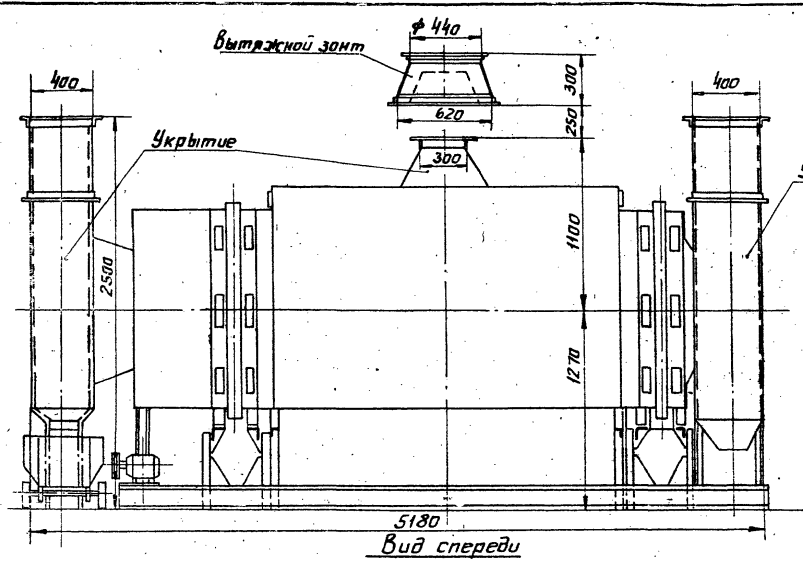
Бартовой отсос
МТ-20

Характеристика отсоса

1	Наименование отсоса	Бартовой отсос	Воронка
2	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м³/час	30000	2800
3	Скорость воздуха: а) в рабочем проеме м/сек. б) в отсасывающем патрубке	5,2 4,4	1,8 3
4	Коэффициент местного сопротивления отсоса, относенный к скорости в отсасывающем патрубке	1,7	0,3
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Пары воды и парафины	Пары воды

ТД 1965г.	Машиностроительные заводы Цези точного литья	ОЭ-02-148 Выпуск 2
	Ванна выплавки модельного блока Местные отсосы	
		Лист 9

Экз. за. и. м. л.:	Куликов	Вик. за. и. м. л.:	Вик. за. и. м. л.:	Тех. за. и. м. л.:	Степанов	Согласовано:	Гиправитран
Ин. за. и. м. л.:	Куликов	Ин. за. и. м. л.:	Ин. за. и. м. л.:	Ин. за. и. м. л.:	Ин. за. и. м. л.:	Ин. за. и. м. л.:	Ин. за. и. м. л.:
Нач. отд.:	Шубин	Нач. отд.:	Шубин	Нач. отд.:	Шубин	Нач. отд.:	Шубин
Полк. инж.:	Саварин	Полк. инж.:	Саварин	Полк. инж.:	Саварин	Полк. инж.:	Саварин
Дата выпуска:	Ноябрь 1965г.	Дата выпуска:	Ноябрь 1965г.	Дата выпуска:	Ноябрь 1965г.	Дата выпуска:	Ноябрь 1965г.

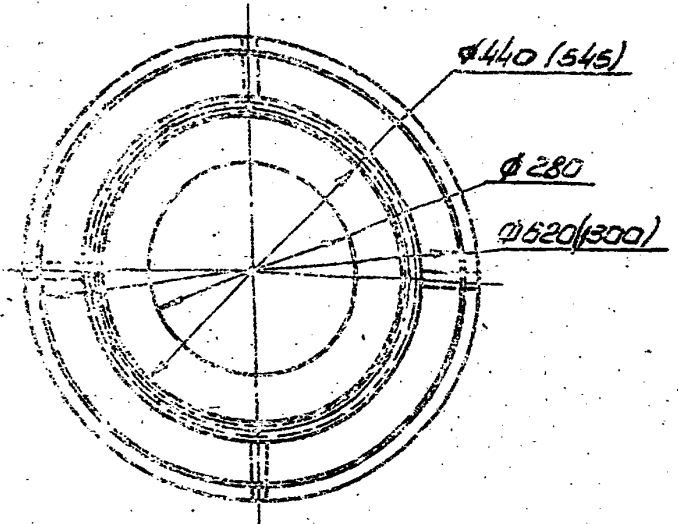
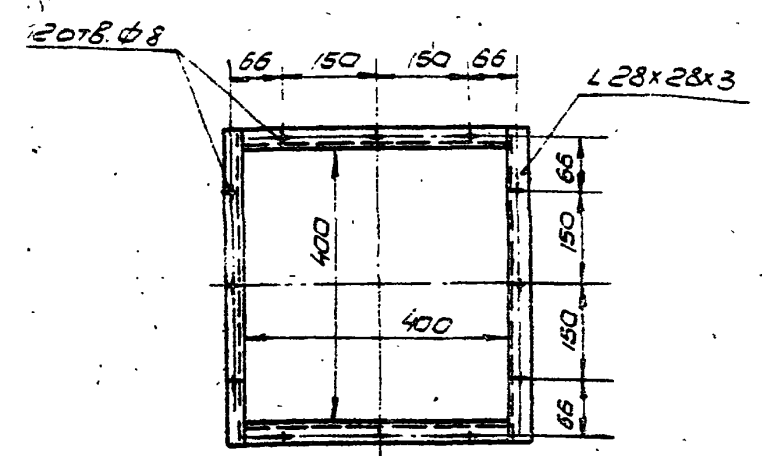
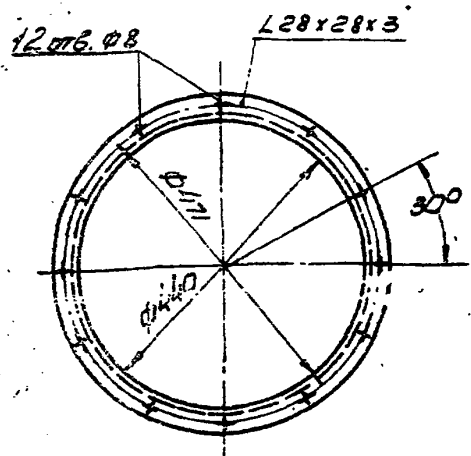
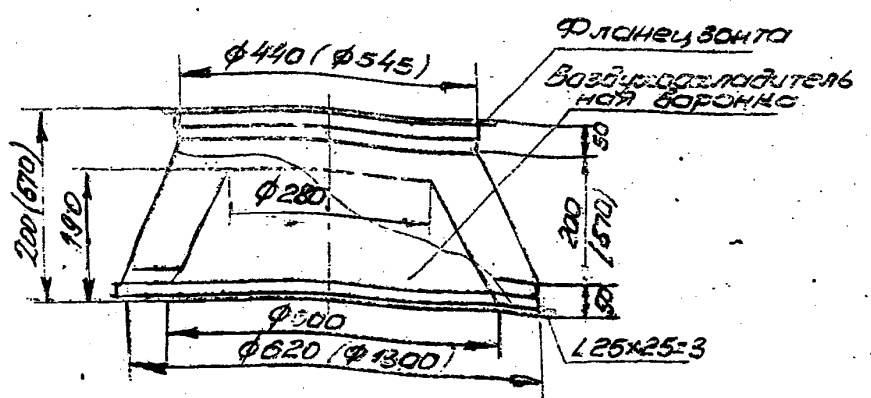


Общий вид
М 1: 25

Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом 11.

	Машиностроительные заводы Ленинградского завода		08-02-142
	Установка для выжигания остатков керосина из стальных лопаток старого типа.		Выпуск 2
	Общий вид		Лист 10



Фланец зонта
(механическая вытяжка)
М 1:10

Фланец укрытия
М 1:10


Зонт с воздухоохлаждающей
боронкой
М 1:10

Примечания

1. Установка снабжена двумя технологическими вентилируемыми укрытиями и зонтом с воздухоохлаждающей боронкой.
2. Вытяжной зонт может подсоединяться к системам с механической или естественной вытяжкой. Размеры в скобках даны для варианта с естественной вытяжкой.
3. Рабочие чертежи укрытий разработаны институтом «Гипротракторсельхозмаш» (черт. 442559 и 560). Рабочие чертежи зонта разрабатываются по общему виду данного чертежа.
4. Зонт-сварной, изготавливается из листовой стали $\delta=2$ мм.
5. Данный лист смотреть совместно с листом 10.

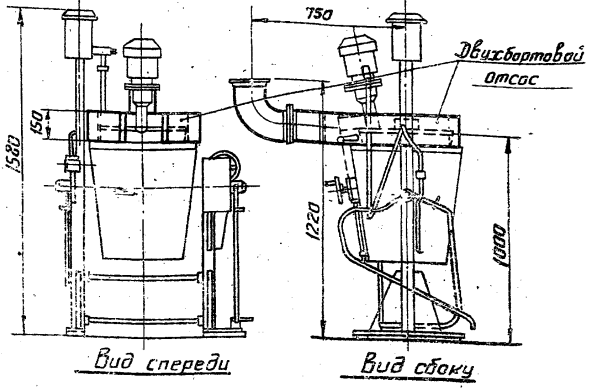
Характеристика отсоса

1	Наименование отсоса	ЗОНТ		Укрытие
		Вытяжка механич. $\tau_{\text{вн}} = 15^\circ$	Вытяжка естеств. $\tau_{\text{вн}} = 35^\circ$	
2	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м ³ /час	4900	2800	$\tau_{\text{вн}} = 15^\circ$ 8000
3	Скорость воздуха в рабочем проеме м/сек. в/вотсасывающей стружке	4,1	0,6	2,0
4	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающей стружке	0,5	0,5	1,0
5	Вредности в отсасываемом воздухе	Продукты горения		пары щелоч.


 Машиностроительные заводы
 цеха точного литья
 Установка для выщелачивания остатков керамики из отливок точного стального литья.
 МЕСТНЫЕ ОТСОСЫ

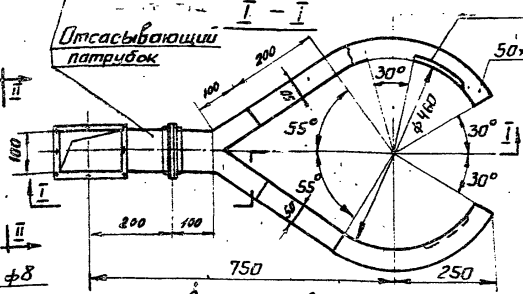
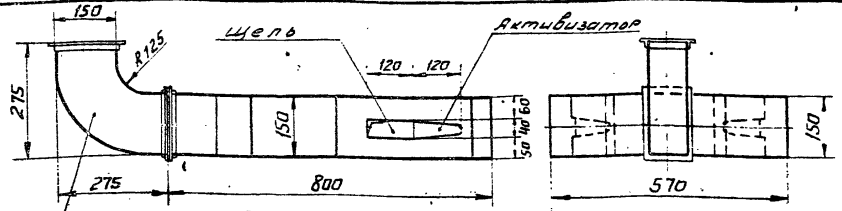
1965г.

08-08-148
 Выпуск 2
 Лист 11

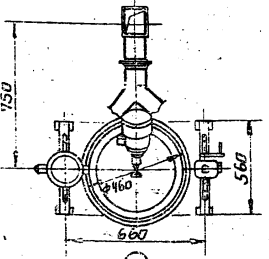


Вид спереди

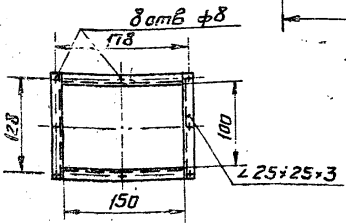
Вид сбоку



Двухбортной отсос
М1:10



План
Общий вид
М1:20



Фланец отсасывающего
патрубка
М1:5

Примечания:

1. Двухбортной отсос является пристроенным местным отсосом.
2. Рабочие чертежи двухбортного отсоса разрабатывают по общему виду данного чертежа.
3. Отсос сварной, изготавливается из листовой стали $\delta = 2$ мм. Крепление отсоса к бачку выполняется на сварке связями из полосовой стали.
4. Общий вид установки см. чертеж 183-0000к «Ниттавтопрона».

Характеристика отсоса

1	Объем отсасываемого воздуха, м ³ /час.	530
2	Скорость воздуха: а) в сечении щели б) в отсасывающей трубке	15,4 3,8
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающей трубке	10,5
4	Вязкости в отсасываемом воздухе	ничтожно мал

ТА
1965г.

Машиностроительные заводы.
Цехи точного литья

Бачок с мешалкой для обделки

05-02-148
Выпуск 2

Лист 12

Изготовитель: Гипроавтомат
 Проект: 183-0000к
 Директор: [Signature]
 Главный конструктор: [Signature]
 Инженер: [Signature]
 Конструктор: [Signature]
 Проверщик: [Signature]
 Механик: [Signature]
 Электромеханик: [Signature]
 Сварщик: [Signature]
 Машинист: [Signature]
 Рабочий: [Signature]

Согласовано: [подпись] Бригадиром

Инженер

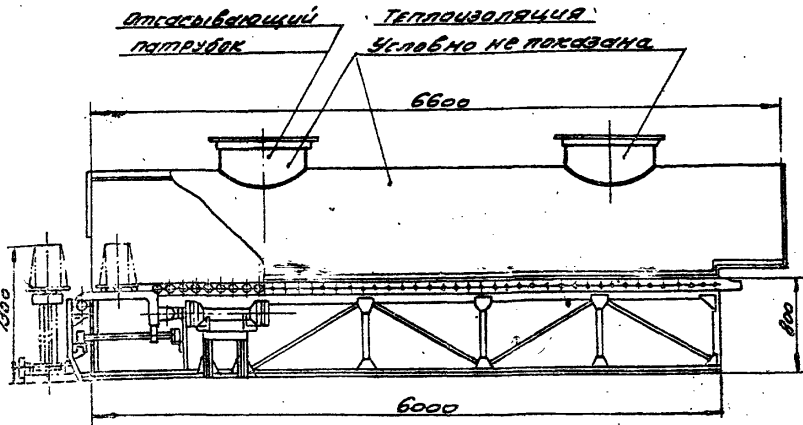
Инженер

Инженер

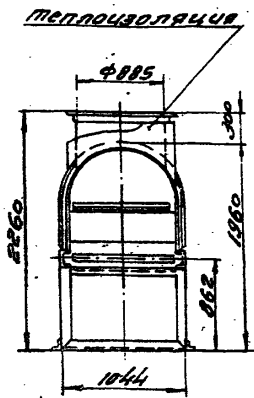
Инженер

Инженер

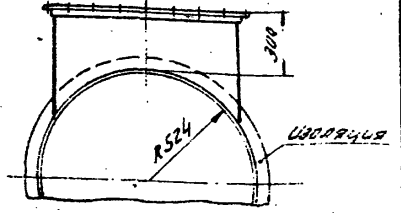
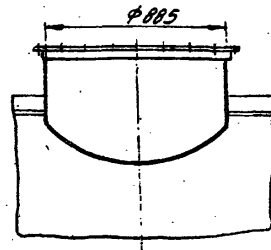
Инженер



Вид спереди

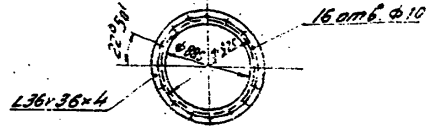


Вид сбоку



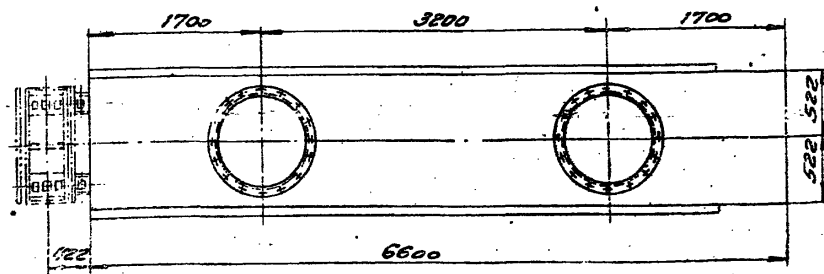
Отсасывающий патрубок

М1:25



Фланец отсасывающего патрубка

М1:50



План

Общий вид М1:50

Характеристика отсоса

1	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м³/час	50000
2	Скорость воздуха: м/сек.	а) в рабочем проеме
		б) в отсасывающем патрубке
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,9
4	Вредности в отсасываемом воздухе.	класс четвертый

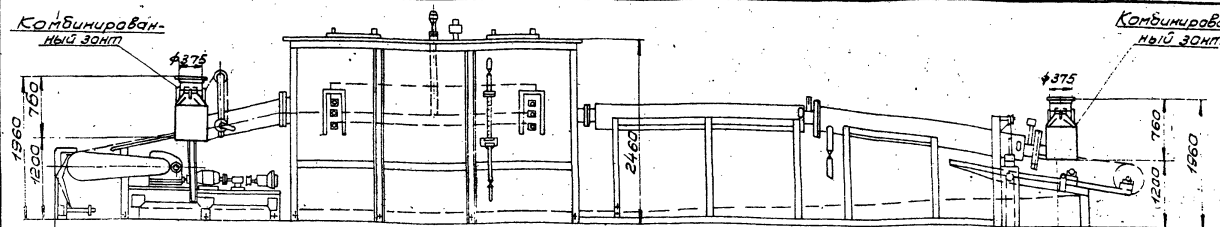
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Кожез линии охлаждения является встраиваемым местным отсосом-вентилируемым укрытием.
2. Рабочие чертежи укрытия разработаны сектором печей ЗИЛпа - (чертеж №55698).
3. Отсасывающий патрубок - сварной, изготавливается из листовой стали в=2мм. и изолируется вместе с кожухом.

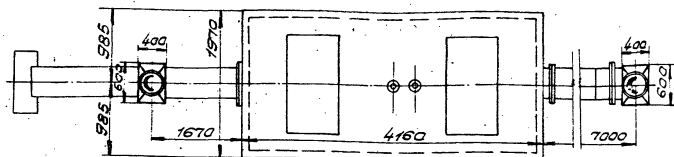
ТЛ 1965г.	Машинностроительная фабрика цеха точного литья	08-02-148 Выпуск 2
	Заливочный конвейер и охлаждаемый кожух. Линия охлаждения олок перед вырубкой.	лист 14

Комбинированный зонт

Комбинированный зонт



Вид спереди

План
Общий вид
М 1:50

Воздухоотсосная воронка

Патрубок с фланцем

Фланец

Панель

Рабочий проем

45°

8 отв. #8

L25x25x3

Фланец зонта

М 1:20

Комбинированный зонт

М 1:20

Примечания

1. Комбинированный зонт является пристроенным местным отсосом.
2. Рабочие чертежи отсоса разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Отсос-сварной, изготавливается из листовой стали $\delta=2\text{ мм}$.
4. Общий вид устанавки см. черт.ж. 5700.00.0.00 «Нитаблпрома».

Характеристика отсоса

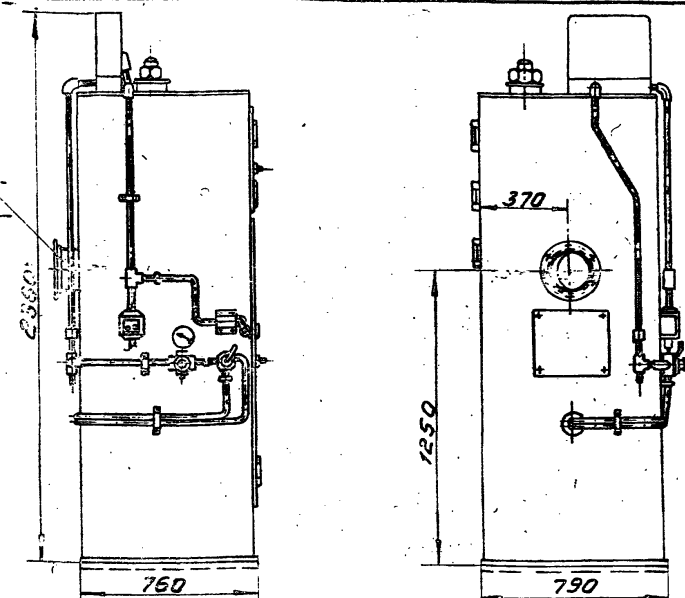
1	Суммарный объем отсасываемого воздуха, л/сек	3500
2	Скорость воздуха: а) в рабочем проеме б) в отсосе, в) у вала патрубке	1 44
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса от заданной скорости в отсосе, в) у вала патрубке	1
4	Вредности в отсасываемом воздухе	продукты горения

ТА
1965Машиностроительные заводы,
Цехи точного литья.

Печь для нормализации отливок.

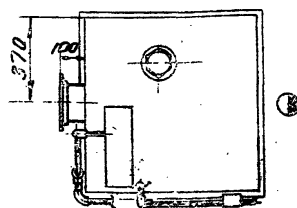
08-02-148
Выпуск 2

Лист 15



Вид спереди.

Вид сбоку.

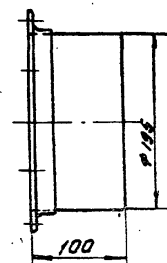
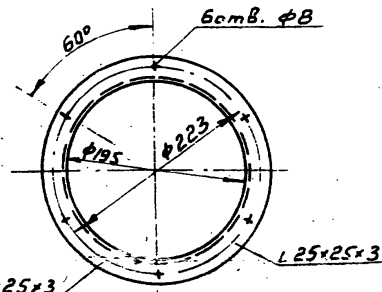


План.

Общий вид. м 1:20.

Характеристика отсоса.

1	Объём отсасываемого воздуха, м ³ /час.	1620
2	Скорость воздуха: а) в рабочем проеме м/сек. б) в отсасывающей патрубке	1,3 15,0
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, относительный к скорости в отсасывающей трубке.	1,1
4	Вредности в отсасываемом воздухе	Ноль по шкале Зейделя

Отсасывающий
патрубок. м 1:5.Фланец отсасывающего
патрубка. м 1:5.Примечания:

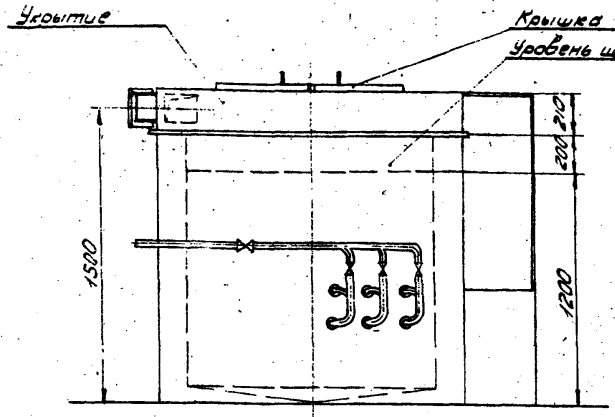
1. Установка снабжена технологическим укрытием с приспособленным к нему патрубок.
2. Рабочие чертежи укрытия разработаны. Инставтопротом /чертеж № 240-0000/.
3. Отсасывающий патрубок - сварной, изготавливается из листовой стали δ = 2 мм.

ТЛ
1965г.Машиностроительные заводы.
Цехи точного литья.08-02-148
Выпуск 2

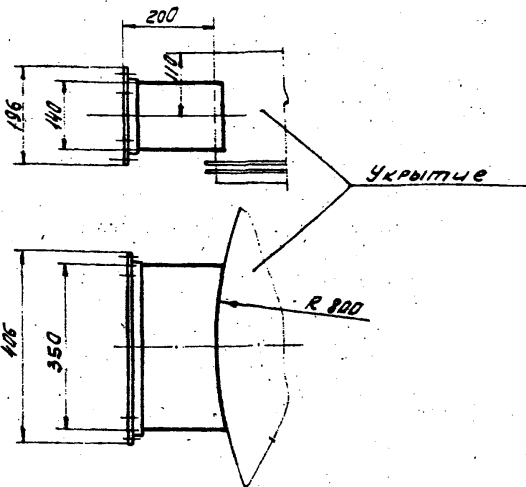
Установка для отделения деталей от стаяки

Лист 18

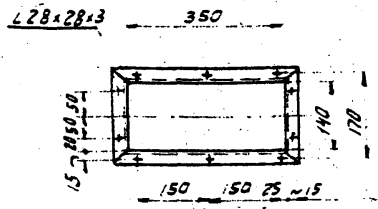
Исполнение, гидроавтомат	Базисный	Факт	Выполнен	Экспертное заключение	1965	Вот	Инженер	Сварщик	Водитель	Машинист	Водитель	Машинист	Сварщик	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
											Водитель	Машинист	Сварщик	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер



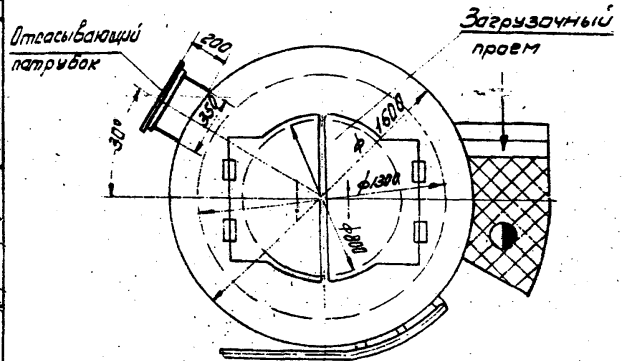
Вид спереди



Отсасывающий патрубок
М 1:10



Фланец отсасывающего
патрубка
М 1:10



План
Общий вид
М 1:25

Характеристика отсоса

1	Объем отсасываемого воздуха, м ³ /час	3600
2	Скорость воздуха: а) в загрузочном проеме м/сек б) в отсасывающем патрубке	2,0 в. з 20,4
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	0,67
4	Вредности в отсасываемом воздухе.	пары щелочи

Примечания:

1. Укрытие ванны является встроенным местным отсосом.
2. Рабочие чертежи укрытия разработаны КБ Горьковского автозавода (черт. №17-Я-1553).
3. Рабочие чертежи отсасывающего патрубка разрабатываются по общему виду данного чертежа.
4. Патрубок - сварной, изготавливается из листового стали $\delta = 2,0$ мм.

Исправленному верить 14.9.66 В. Давидов

ТД 1965г

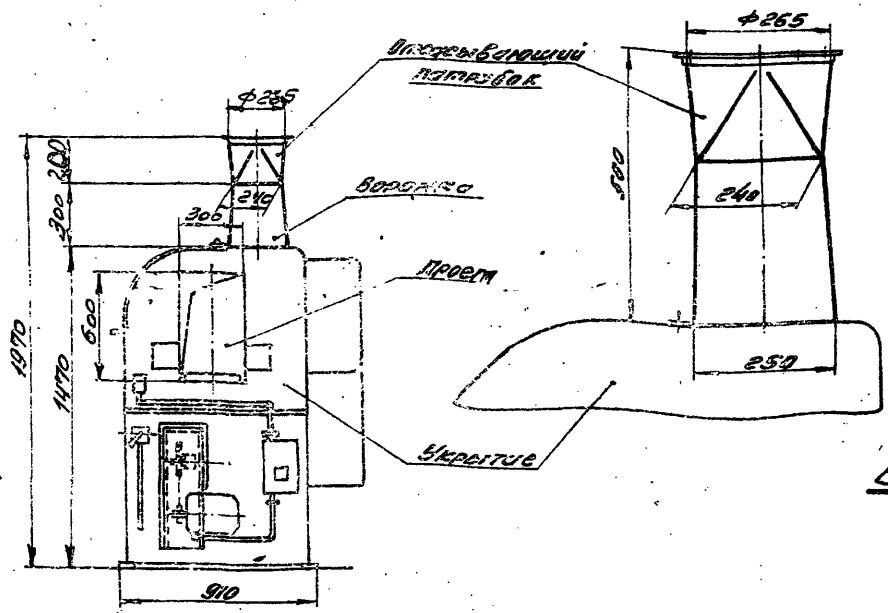
Машиностроительные заводы.
Цехи точного литья

08-02-118
Выпуск 2

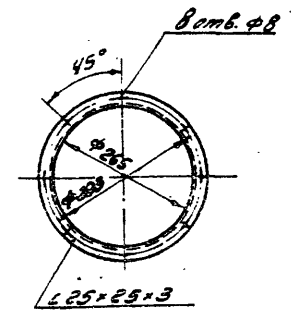
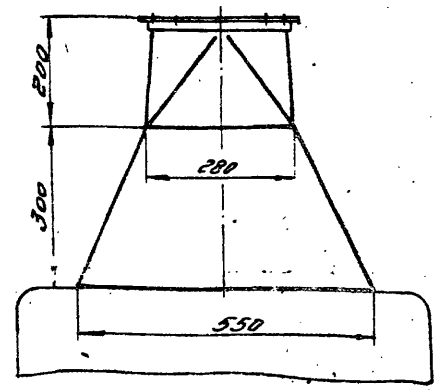
Ванна для приготовления щелочи.

Лист 19

8208 21

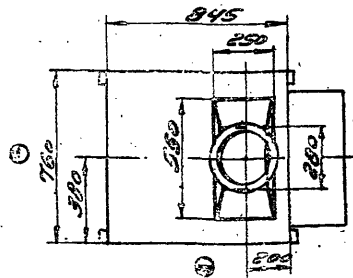


ВОРОНКА
М1:10



Фланец отсасывающего пат. убк. М1:10

Вид спереди



План
Общий вид М1:25

ПРИМЕЧАНИЯ:

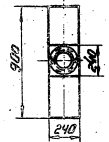
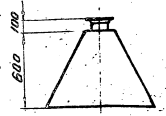
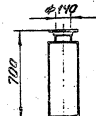
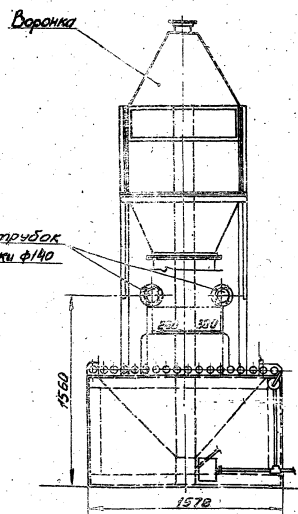
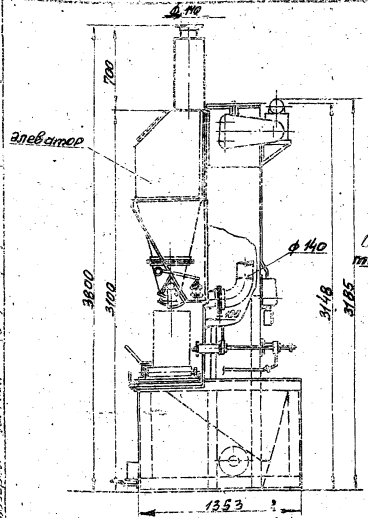
1. Установка снабжена технологическим укреплением с приставленной к нему воронкой.
2. Рабочие чертежи воронки разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Воронка - сварная, изготавливается из листовой стали $\delta = 2,8 \text{ мм}$.
4. Общий вид установки см. чертеж 251-0000 "Нилтавтопроц"

Характеристика отсоса

1	объем отсасываемого воздуха, м ³ /час	3000
2	Скорость воздуха: а) в проемах м/сек. б) в отсасывающем патрубке	2,0 15,0
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке	1,0
4	Вредности в отсасываемом воздухе	ПЕЛЬ КРЕМНЕ

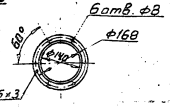
ТА 1965г.	Машиностроительные заводы Цехи точного литья.	08-02-148
	Механизированная установка для удаления песка из олок.	Выпуск 2
		Лист 20

М.П. Ученый секретарь: М.П. Начальник цеха: М.П. Главный конструктор: М.П. Главный инженер: М.П. Главный технолог: М.П. Главный механик: М.П. Главный электрик: М.П. Главный бухгалтер: М.П. Главный экономист: М.П. Главный юрист: М.П. Главный архивариус: М.П. Главный архивщик: М.П. Главный лаборант: М.П. Главный лаборант-исследователь: М.П. Главный лаборант-исследователь: М.П. Главный лаборант-исследователь: М.П. Главный лаборант-исследователь: М.П. Главный лаборант-исследователь:



ВОРОНКА.
М 1:25

Патрубок воронки элеватора и тетки.
М 1:10



Фланец отсасывающего патрубка.
М 1:10

УСТАНОВКА:

1. Фартовачинный стал оборудуется пристроенными отсосами от элеватора и тетки.
2. Рабочие чертежи отсосов разрабатываются по общему виду данного чертежа.
3. Патросы-сварные, изготавливаются из листового стали $\delta = 2$ мм.
4. Общий вид установки см. черт.ж 224-0000 "Нштавтогора".

Общий вид М 1:25.

Характеристика отсоса.

	От элеватора	От тетки
1. Наименование отсоса.		
2. Объем отсасываемого воздуха, м³/час.	800	1700
3. Скорости воздуха: м/сек. в отсасывающем патрубке.	14,4	15,3
4. Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке.	2,1	0,5
5. Вредности в отсасываемом воздухе.	Пыль кремнезема	

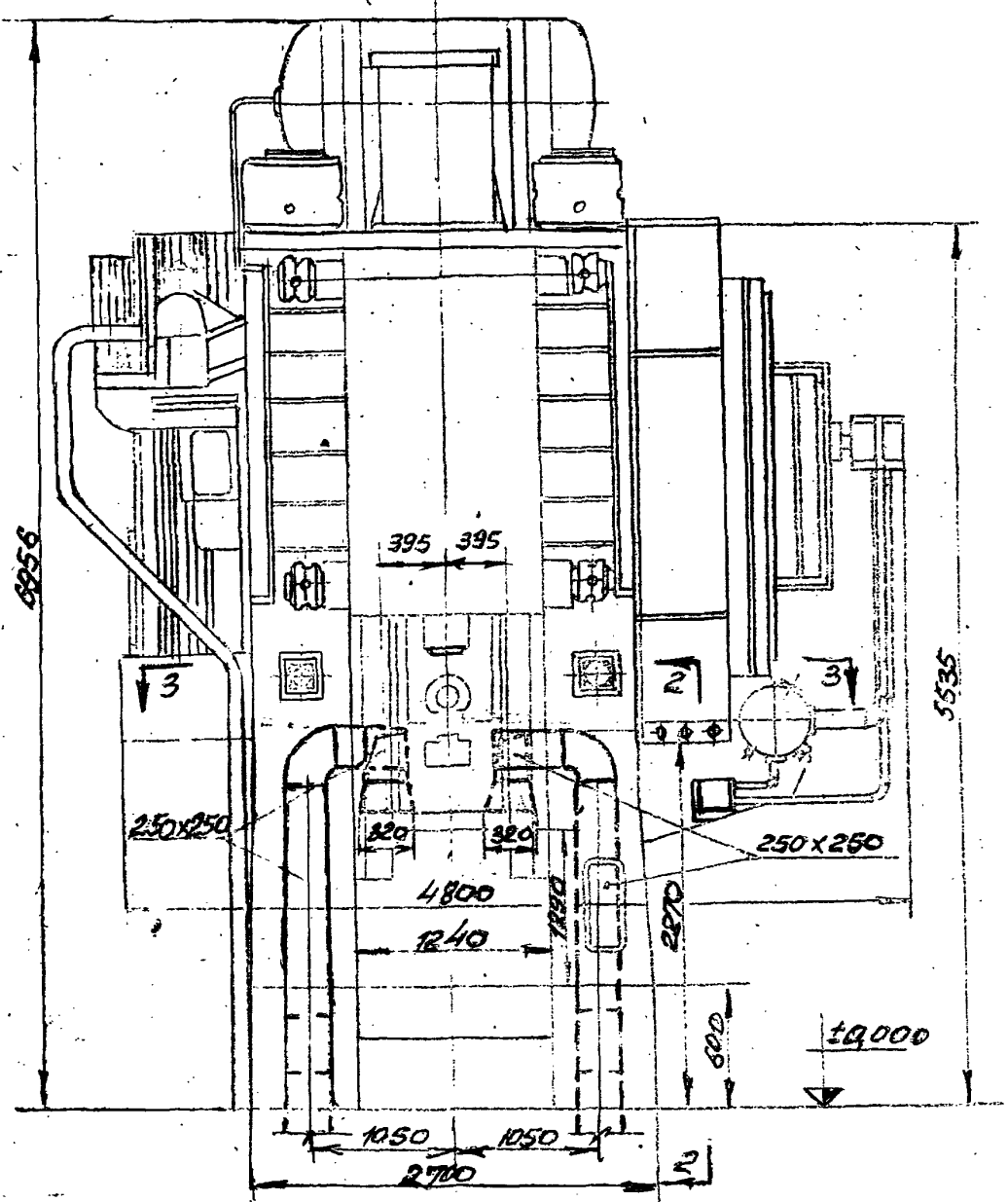


Машиностроительные заводы.
 ЦЕХИ точного литья.
 Фартовачинный стал с целным элеватором.

08-02-148
 Выпуск-2

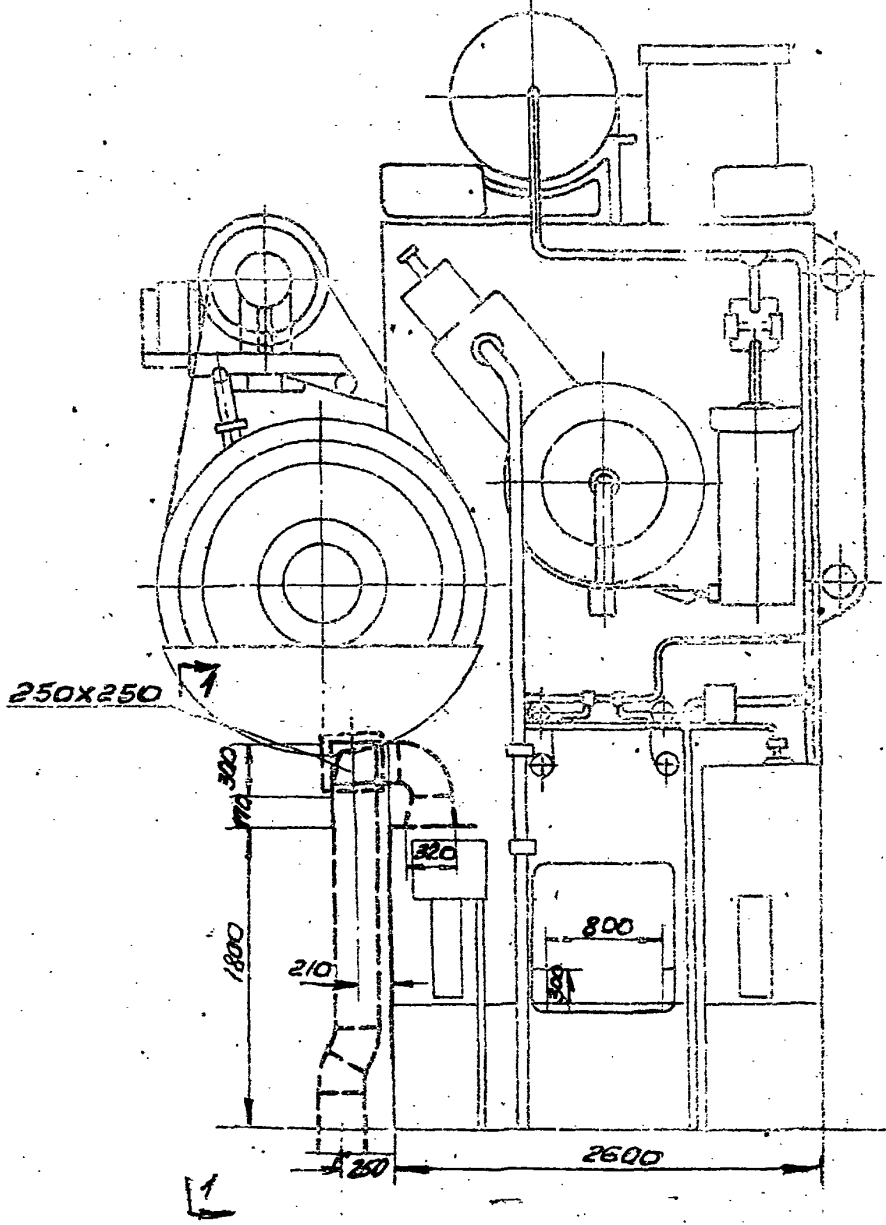
Лист 21

"Машиностроительные заводы"
 Кузнецко-прессовые цеха
 1955г.



Вид спереди

Общий вид
мм160

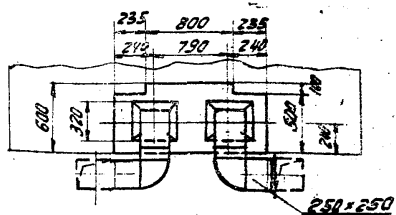
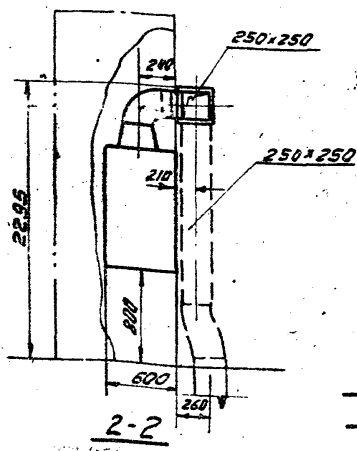
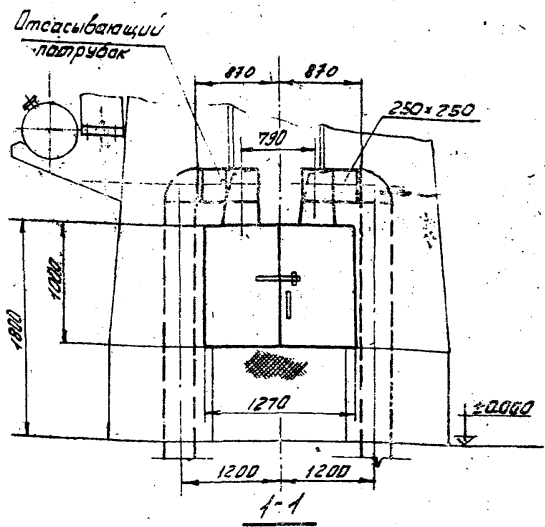


Вид сбоку

Примечание
 1. Местный отсек предусмотрен от прессы конструкции Виллаф
 2. Данный лист смотреть совместно с листом 23.

	Машиностроительные заводы Кузнецко-прессовые цеха	108-00-11 Виллаф
	Пресса кривошипный вариант амальгамный с номинальной мощностью 3500т/силл в 1955г.	

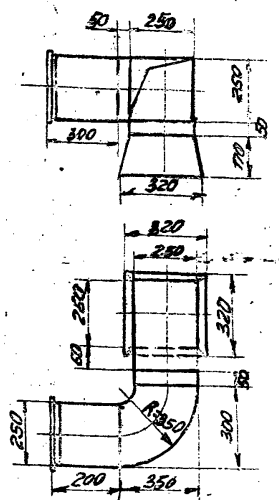
Руководитель проекта: С.И. Савин
 Главный конструктор: В.И. Савин
 Конструктор: В.И. Савин
 Проверено: В.И. Савин
 1965 г.



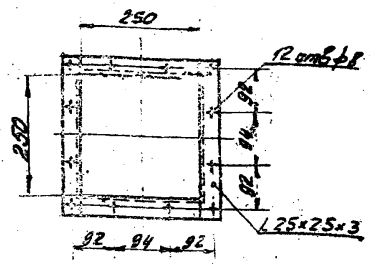
План (3-3)
М 1:50

Характеристика атсаса

1	Суммарный объем отсасываемого воздуха, м ³ /час	6000
2	Скорость воздуха: а) в рабочем проеме	0,5
	б) в отсасывающем патрубке	13,5
3	Коэффициент местного сопротивления атсаса, отнесенный к скорости в отсасывающем патрубке.	0,8
4	Вредности в отсасываемом воздухе.	окалина, продукты горения



Отсасывающий патрубок (левый)
М 1:20



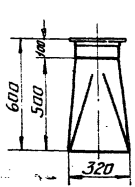
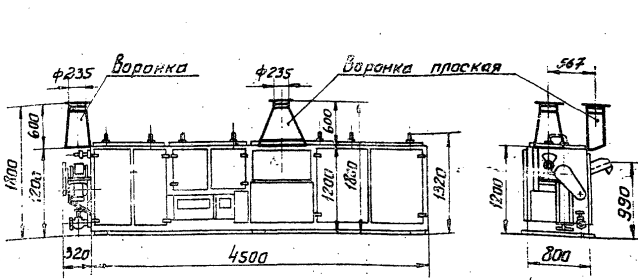
Фланец отсасывающего патрубка
М 1:10

Примечания:

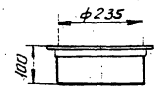
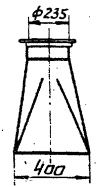
1. Пресс оборудован пристроенным местным атсасом - укрытием.
2. Рабочие чертежи атсаса разработаны КБЗила и ГПУ-6.
3. Укрытие - сварное, изготавливается из листов стали БД1М.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 22.

ТА 1965г.	Машиностроительные заводы Кузнецова - прессывые цеха.	08-02-148 Выпуск 2
	Пресс комбинированный оборудующий рабочий с номинальным усилием 2500 т. Местный атсас.	Лист 23

Проект № 11-11-11
 Институт «Гидротранспорт»
 Ленинград
 Проектировщик: [Имя]
 Проверен: [Имя]
 1965 г.



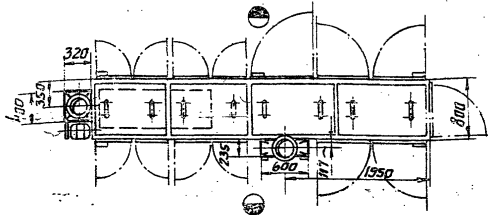
Воронка М:20



Патрубок воронки

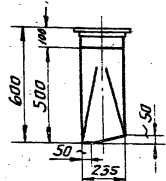
М:10

6 отв. ф8



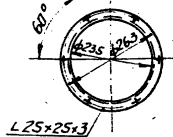
План

Общий вид М:50



Воронка плоская

М:20



Фланец воронки

М:10

Примечания:

1. Установка снабжена двумя пристроенными местными отсасывающими воронками: над люком для загрузки и местом выхода деталей.
2. Рабочие чертежи воронок разрабатываются по одному виду данного чертежа.
3. Воронки-сварные, изготавливаются из листовой стали $\delta=2$ мм.

Характеристика отсоса

№	Наименование отсоса	Над люком для загрузки	Над местом выхода
1	Объем отсасываемого воздуха, м ³ /час.	1300	1380
2	Скорость воздуха: а) в проеме воронки м/сек. б) в отсасывающей трубке	3 8,3	3 8,8
3	Коэффициент местного сопротивления отсоса, отнесенный к скорости в отсасывающей трубке	0,15	0,15
4	Вредности в отсасываемом воздухе	Пары масла	

ТА 1965г.	Машиностроительные заводы. Кузнечко-прессовые цехи.	08-02-148 выпуск 2
	Установка индукционная нагревательная, тип КИМ-51А	лист 24

Имя заказчика:

Тбилисский филиал ЦИТИ просит дать Ваши
замечания и предложения по улучшению качества
исполняемого Вами проекта.

Типовой проект 12.02-418 12.

(наименование проекта)

Наименование проекта _____

Проектная организация - автор проекта _____

Замечания о недостатках в проекте (нерацио-
нальные объемно-планировочные и конструктивные
решения, ошибки, опечатки, полиграфические
дефекты и т.д.) и предложения по их устранению

Подпись ответственного лица и наименование орга-
низации _____

197 г.

ТБИЛИССКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТИ
РОССИИ ССР

Регистр-69, просп. Вана Цагава, 27-а

Сдано в печать 23.07 1978г.

Заказ № 558 Тираж 500

ЦЕНА: 0-81