




ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Изготовление, контроль, испытание и монтаж оборудования выполнить в соответствии с требованиями ГОСТ Р 52630-2012, ПБ 03-584-03, ГОСТ 32569-2013.
2. В регенераторе Р-2 подлежат демонтажу верхний, средний и нижний кольцевые воздухораспределители с внутренними участками подводящих линий, коническими участками штуцеров и шарнирно-рычажными опорами.
3. При реконструкции установить в регенераторе следующие узлы: верхний, средний и нижний кольцевые воздухораспределители, аэрационный воздухораспределитель, внутренние участки подводящих линий и штуцер подвода воздуха к аэрационному воздухораспределителю, опорные столики кольцевых и аэрационного воздухораспределителей.
4. При изготовлении применять сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014, сталь 09Г2С категории 17 ГОСТ 5520-79 и сталь 20 ГОСТ 1050-88.
5. В качестве футеровочных материалов применять эрозионностойкий бетон высокой плотности (2900-3000 кг/м³) (для футеровки воздухораспределителей), теплоизоляционный бетон средней плотности (1400-1600 кг/м³) (для футеровки корпуса регенератора).
6. Рекомендуемые футеровочные материалы, в т.ч. эрозионностойкий бетон: RESCOBOND AA-22S компании "Resco Products, Inc.", АСТСНЕМ-85 компании "Actchem, Inc.", АЛИРАМ-72АР компании "Алитер-Акси"; теплоизоляционный бетон: RESCOCAST-9 компании "Resco Products, Inc.", АЛАКС-1,6-1350 компании "Алитер-Акси".
7. Монтажные стыковые сварные швы труб выполнить по ГОСТ 16037-80, остальные монтажные швы - по ГОСТ 5264-80, кроме указанных особо.
8. Сварку деталей из углеродистой стали выполнить электродом Э-50А-УОНИ-13/55 ГОСТ 9467-75; из стали 08Х18Н10Т - электродом Э-08Х19Н10Г2Б ЦТ15 ГОСТ 10052-75; из разнородных сталей (08Х18Н10Т в сочетании с углеродистой сталью) - электродом Э-11Х15Н25М6АГ2-395/9 ГОСТ 10052-75.
9. Выполнить контроль качества монтажных стыковых сварных швов труб в объеме 100% радиографическим методом, остальных монтажных швов - в объеме 100% методом цветной дефектоскопии.
10. Провести механические испытания стыковых сварных швов в соответствии с табл.19 раздела 6.3 ПБ-03-584-03.
11. Допуск для расстояния между осевыми линиями двух соседних ниппелей - ±1 мм; допуск для угла ориентации ниппелей - ±1°.
12. После монтажа заглушить ниппели на среднем кольцевом воздухораспределителе поз.2, направленные на подводящую линию Ду500 поз.5 верхнего кольцевого воздухораспределителя.
13. Выполнить контрольную сборку кольцевых воздухораспределителей.
14. В футеровочный материал добавлять армирующие волокна (диаметр 0,4-0,5 мм, длина 25 мм) из стали 08Х18Н10Т в количестве 3% масс.
15. Неуказанные предельные отклонения размеров: для деталей, изготовленных методом точения - Н14, h14, ±IT14/2, для остальных - Н16, h16, ±IT16/2.
16. Расчетный и установленный срок службы нового оборудования - 20 лет.
17. Рабочий проект подлежит согласованию с разработчиком технического проекта.
18. \* - размер для справки.
19. Для монтажа кольцевых воздухораспределителей вырезать в корпусе регенератора монтажный проем размером 1400х1400 мм, расположение которого определяется монтажной организацией.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА  
РЕГЕНЕРАТОРА Р-2

№ п/п	Наименование параметра	Значение параметра
1	Давление, кгс/см² (изб.): - рабочее - расчетное	0,90 1,00
2	Температура стенки, °С: - рабочая - расчетная	130 150
3	Характеристика рабочей среды: - состав  - рабочая температура, °С	дымовой газ, мелкодисперсный катализатор  730
4	Группа сосуда по ГОСТ Р 52630-2012	4
5	Материал корпуса	Ст3
6	Прибавка для компенсации коррозии, мм	3,0

					<b>"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО</b>			
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				
Чертил		Климцева		26.08.15				
Проверил		Глазов		27.08.15				
Принял		Соляр		28.08.15		Лист 1	Листов 30	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Прим.1 Марка материала
				изделия	общая	
1	Верхний кольцевой воздухораспределитель	KB-01.00.000	1	11300	11300	Сталь 08X18H10T
2	Средний кольцевой воздухораспределитель	KB-02.00.000	1	7492	7492	Сталь 08X18H10T
3	Нижний кольцевой воздухораспределитель	KB-03.00.000	1	5536	5536	Сталь 08X18H10T
4	Аэрационный воздухораспределитель	KB-04.00.000	1	2027	2027	Сталь 08X18H10T
5	Подводящая линия Ду500 с коническим участком штуцера	KB-05.00.000	1	860	860	См. проект
6	Подводящая линия Ду400 с коническим участком штуцера	KB-06.00.000	1	560	560	См. проект
7	Подводящая линия Ду400 с коническим участком штуцера	KB-07.00.000	1	631	631	См. проект
8	Штуцер Ду300	KB-08.00.000	1	461	461	См. проект
9	Опорный столик	KB-09.00.000	16	131	2096	См. проект
10	Опорный столик	KB-10.00.000	4	117	468	См. проект
11	Ограничительная скоба	KB-00.00.001BO	20	3,0	60,0	Сталь 08X18H10T
12	Укрепляющее кольцо	KB-00.00.002BO	1	100	100	Сталь 09Г2С
13	Полукольцевая перегородка	KB-00.00.003BO	2	11,4	22,8	Сталь 09Г2С
14	Полукольцевая перегородка	KB-00.00.004BO	2	14,7	29,4	Сталь 09Г2С
15	Полукольцевая перегородка	KB-00.00.005BO	2	10,6	21,2	Сталь 09Г2С
16	Упор 177x125x16 мм Прим.2		2	2,8	5,6	Сталь 09Г2С
17	Упор 203x125x16 мм Прим.2		2	3,2	6,4	Сталь 09Г2С
18	Упор 188x125x16 мм Прим.2		2	3,0	6,0	Сталь 09Г2С
19	V-образный анкер h200	KB-00.00.006BO	320	0,113	36,2	Сталь 08X18H10T
20	V-образный анкер h125	KB-00.00.007BO	620	0,082	50,8	Сталь 08X18H10T
21	S-образный анкер h25	KB-00.00.008BO	2050	0,032	65,6	Сталь 08X18H10T
22	Эрозионнотойкая футеровка		0,17 м³	—	510	См. пункт 6 технических требований
23	Теплоизоляционная футеровка		5,10 м³	—	8160	См. пункт 6 технических требований
24	Набивка		0,83 м³	—	—	Муллитокремнеземистая вата Прим.3
25	Теплоизоляционная бумага		1,50 м²	—	—	Керамическая бумага Прим.4

Существующие штуцера на нижнем днище регенератора

Обозначение	Наименование	Кол.	Проход условный, мм
В	Люк-лаз	1	450
Л	Штуцер выгрузки катализатора	2	200
37В, 37С	Штуцер отбора давления	2	25
7Д	Штуцер непрерывной выгрузки катализатора	1	100

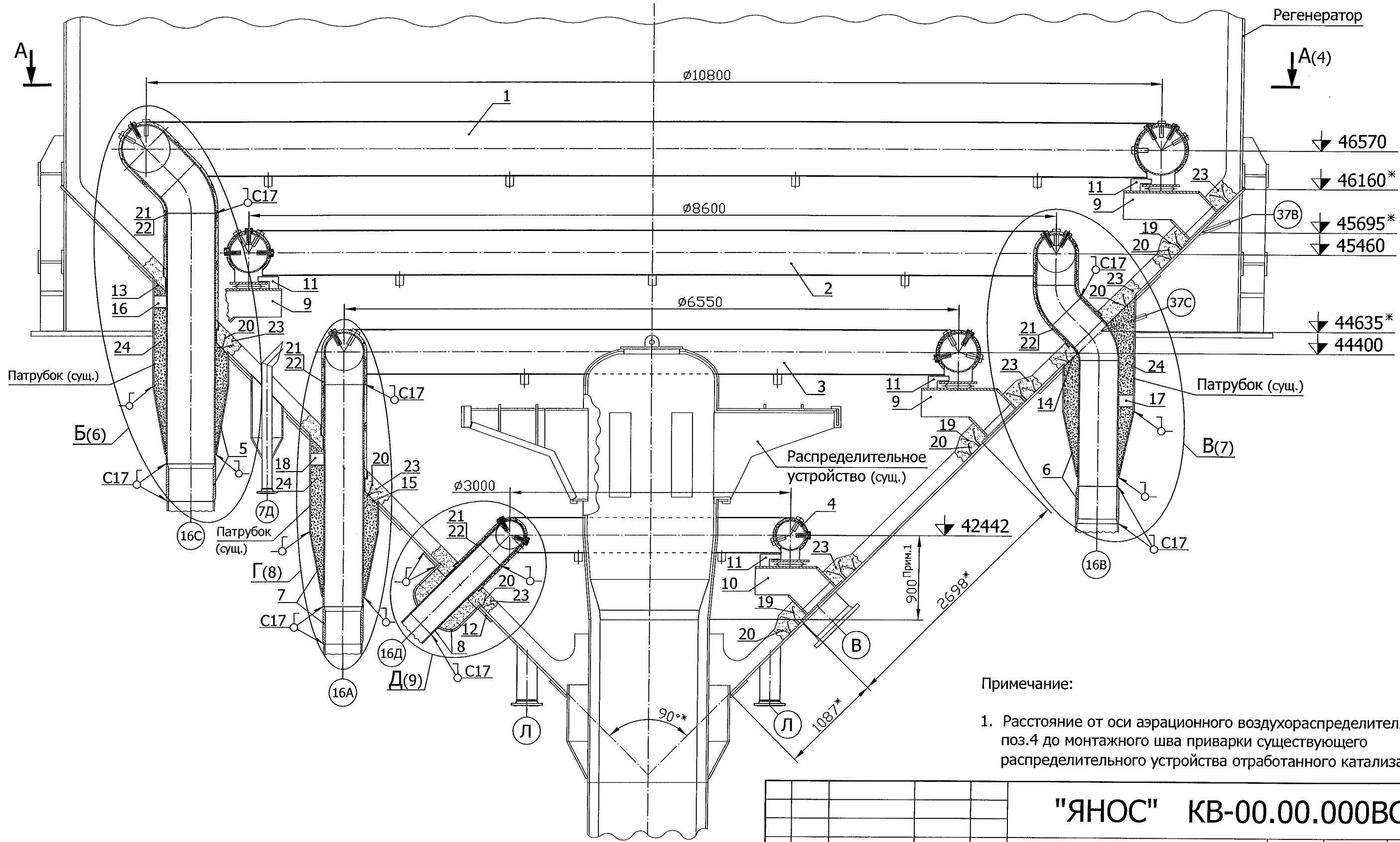
Новые штуцера на нижнем днище регенератора

Обозначение	Наименование	Кол.	Проход условный, мм
16А	Штуцер подвода воздуха в нижний кольцевой воздухораспределитель	1	400
16В	Штуцер подвода воздуха в средний кольцевой воздухораспределитель	1	400
16С	Штуцер подвода воздуха в верхний кольцевой воздухораспределитель	1	500
16Д	Штуцер подвода воздуха в аэрационный воздухораспределитель	1	300

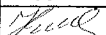
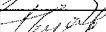

Примечание:

- 1. Для футерованных изделий указана марка стали.
- 2. Длина упоров поз.16, 17, 18 (177, 203, 188 мм) указана с припуском 50 мм.
- 3. Муллитокремнеземистая вата МКРВ ГОСТ 23619-79.
- 4. Керамическая бумага Fiberfax Paper FT толщиной 8 мм (ширина рулона 500 мм) производства компании Unifrax.

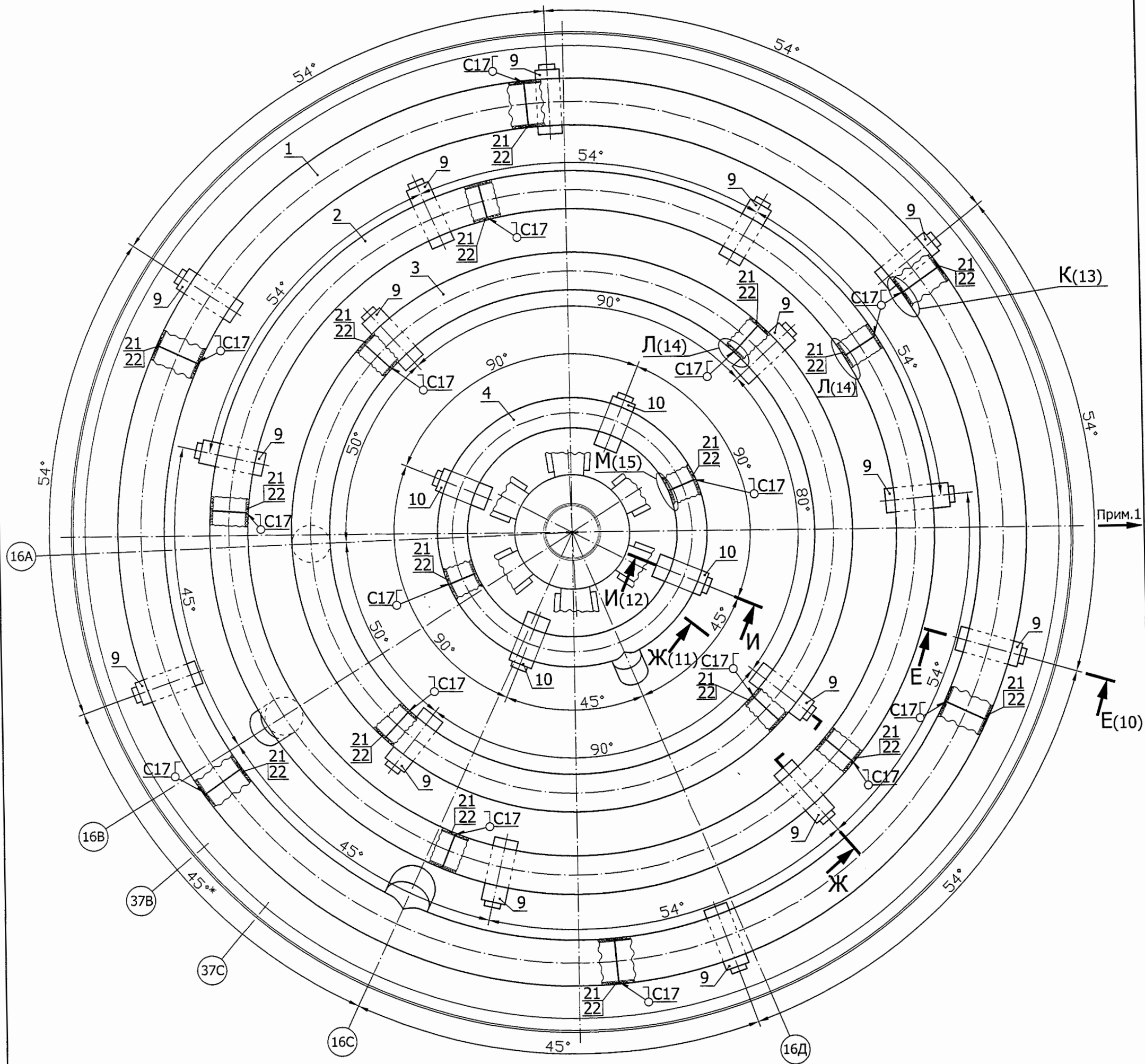
						<b>"ЯНОС" KB-00.00.000BO</b>			
						Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера	Масса	Масштаб
								40505	
							Лист 2	Листов 30	
							КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"			






Примечание:  
1. Расстояние от оси аэрационного воздухораспределителя поз.4 до монтажного шва приварки существующего распределительного устройства отработанного катализатора.

					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО								
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид				Литера		Масса	Масштаб	
													1:40
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					Лист 3		Листов 30		
Чертил		Климцева		26.08.15									
Проверил		Глазов		27.08.15									
Принял		Соляр		28.08.15									

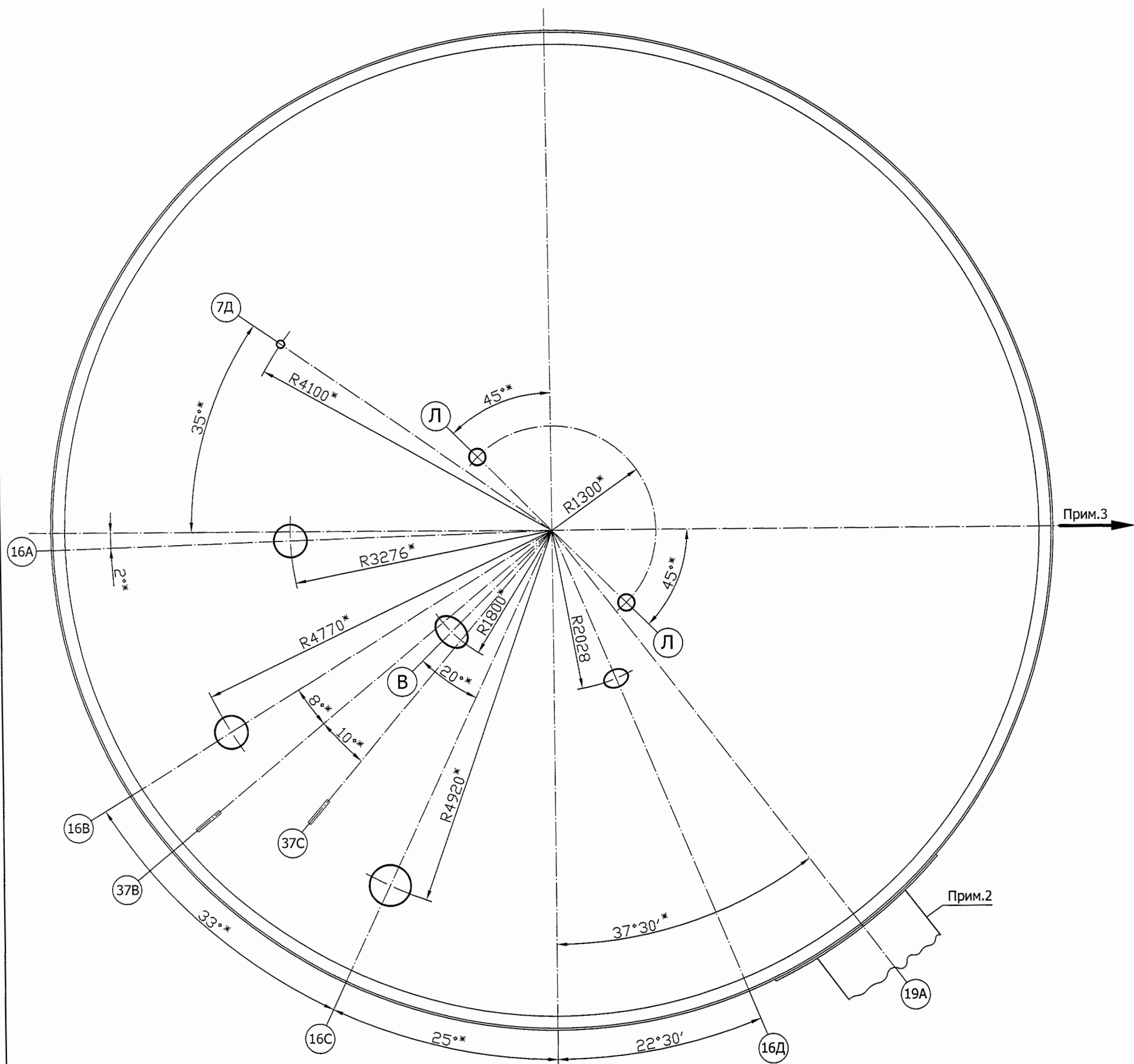
A - A (3)






Примечание:  
1. Направление на центр реактора.

					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО				
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				1:50	
Чертил		Климцева		26.08.15					
Проверил		Глазов		27.08.15					
Принял		Соляр		28.08.15					
						Лист 4	Листов 30		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

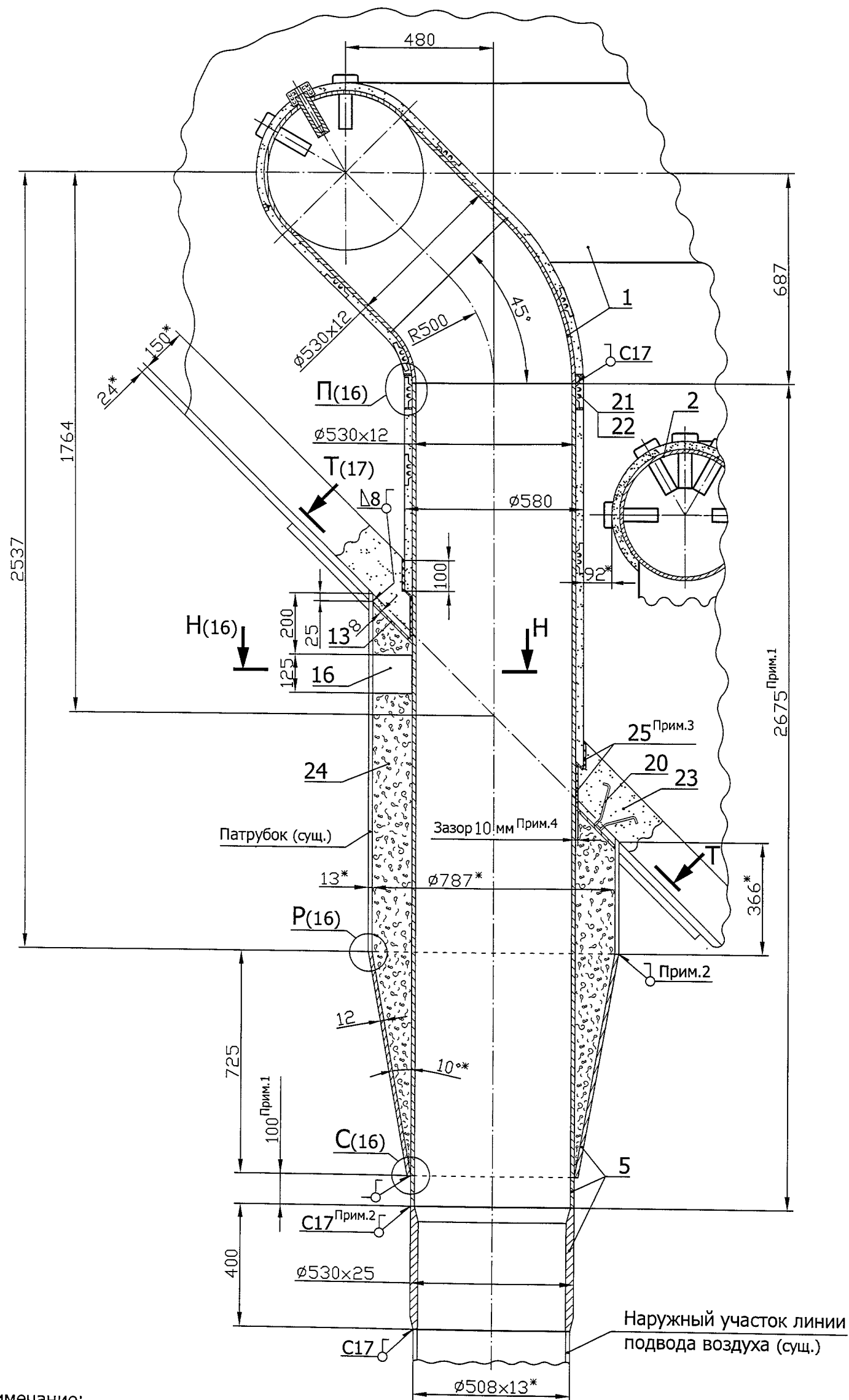
План расположения существующих и новых штуцеров на нижнем днище регенератораПрим.1



- Примечание:
- 1. См. таблицы с перечнем штуцеров на листе 2.
  - 2. Штуцер вывода регенерированного катализатора (сущ.).
  - 3. Направление на центр реактора.

					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО						
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб	
										1:50	
						Лист 5			Листов 30		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		26.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							

Б (3)



Примечание:

1. Размер уточнить при монтаже.
2. Сварной шов разнородных сталей.
3. Участок подводящей линии поз.5, проходящий через слой футеровки, обернуть керамической бумагой толщиной 8 мм.
4. Зазор 10 мм по всему периметру.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Чертил	Климцева			26.08.15
Проверил	Глазов			27.08.15
Принял	Соляр			28.08.15

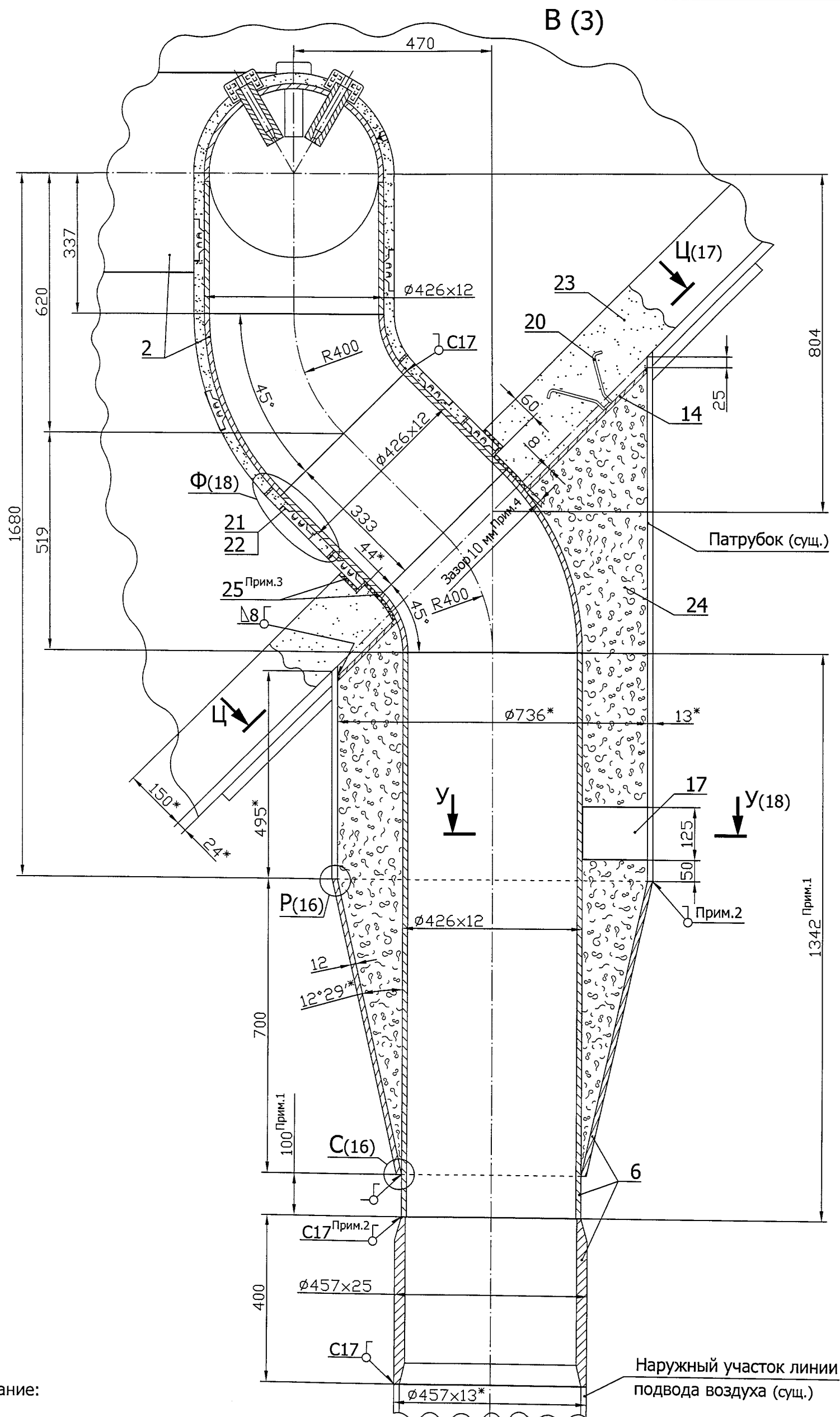
"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО

Замена кольцевых  
воздухораспределителей  
регенератора. Общий вид

Литера	Масса	Масштаб
		1:15
Лист 6	Листов 30	

КОНФИДЕНЦИАЛЬНО

ООО "Автотехпроект"



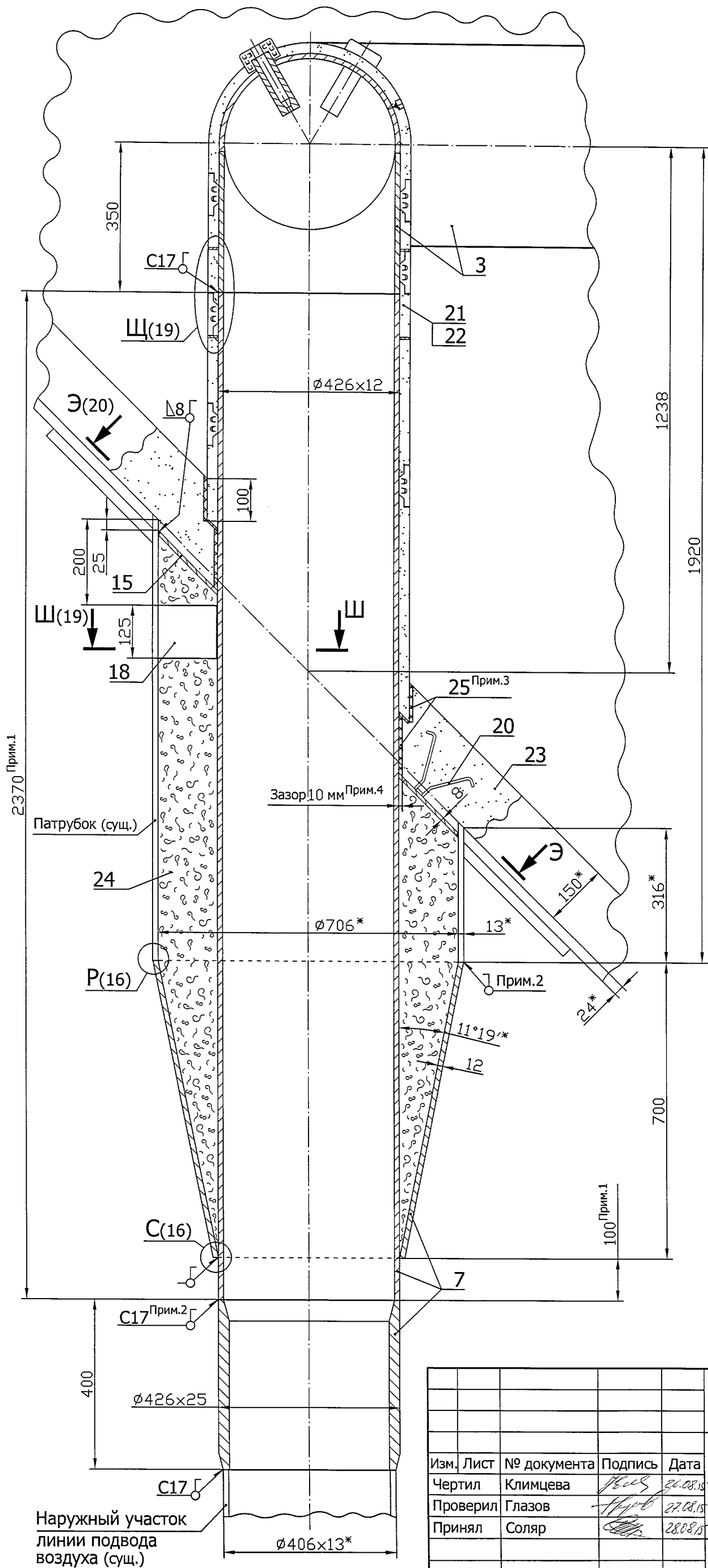
1. Размер уточнить при монтаже.
2. Сварной шов разнородных сталей.
3. Участок подводящей линии поз.6, проходящий через слой футеровки, обернуть керамической бумагой толщиной 8 мм.
4. Зазор 10 мм по всему периметру.

"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО

Литера		Масса		Масштаб	
				1:10	
Лист 7			Листов 30		
КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
ООО "Автотехпроект"					



Г (3)



Примечание:

1. Размер уточнить при монтаже.
2. Сварной шов разнородных сталей.
3. Участок подводящей линии поз.7, проходящий через слой футеровки, обернуть керамической бумагой толщиной 8 мм.
4. Зазор 10 мм по всему периметру.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Чертил	Климцева			26.08.15
Проверил	Глазов			27.08.15
Принял	Соляр			28.08.15

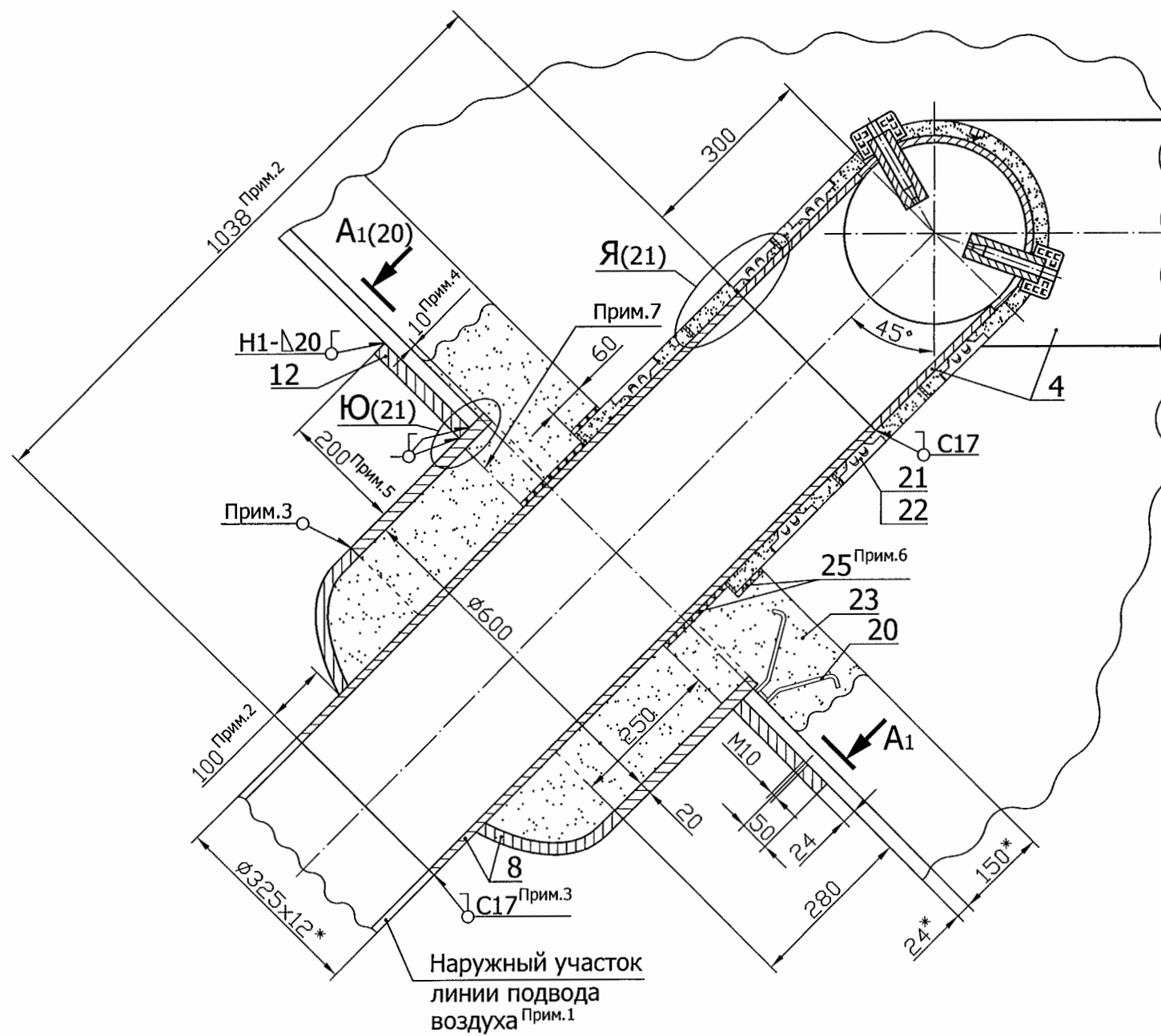
"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО

Замена кольцевых  
воздухораспределителей  
регенератора. Общий вид

Литера	Масса	Масштаб
		1:10
Лист 8	Листов 30	
КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
ООО "Автотехпроект"		






Д (3)

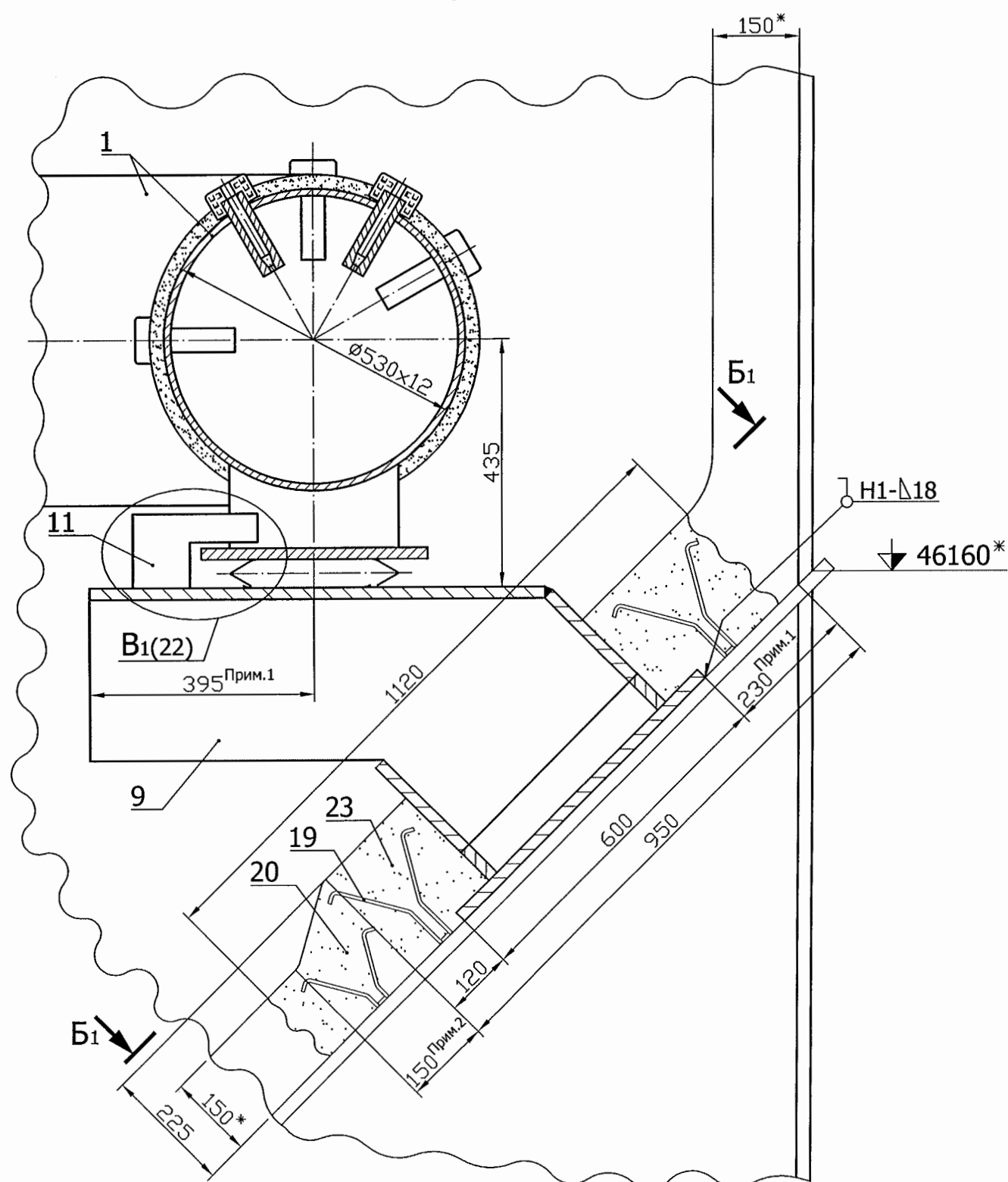


Примечание:

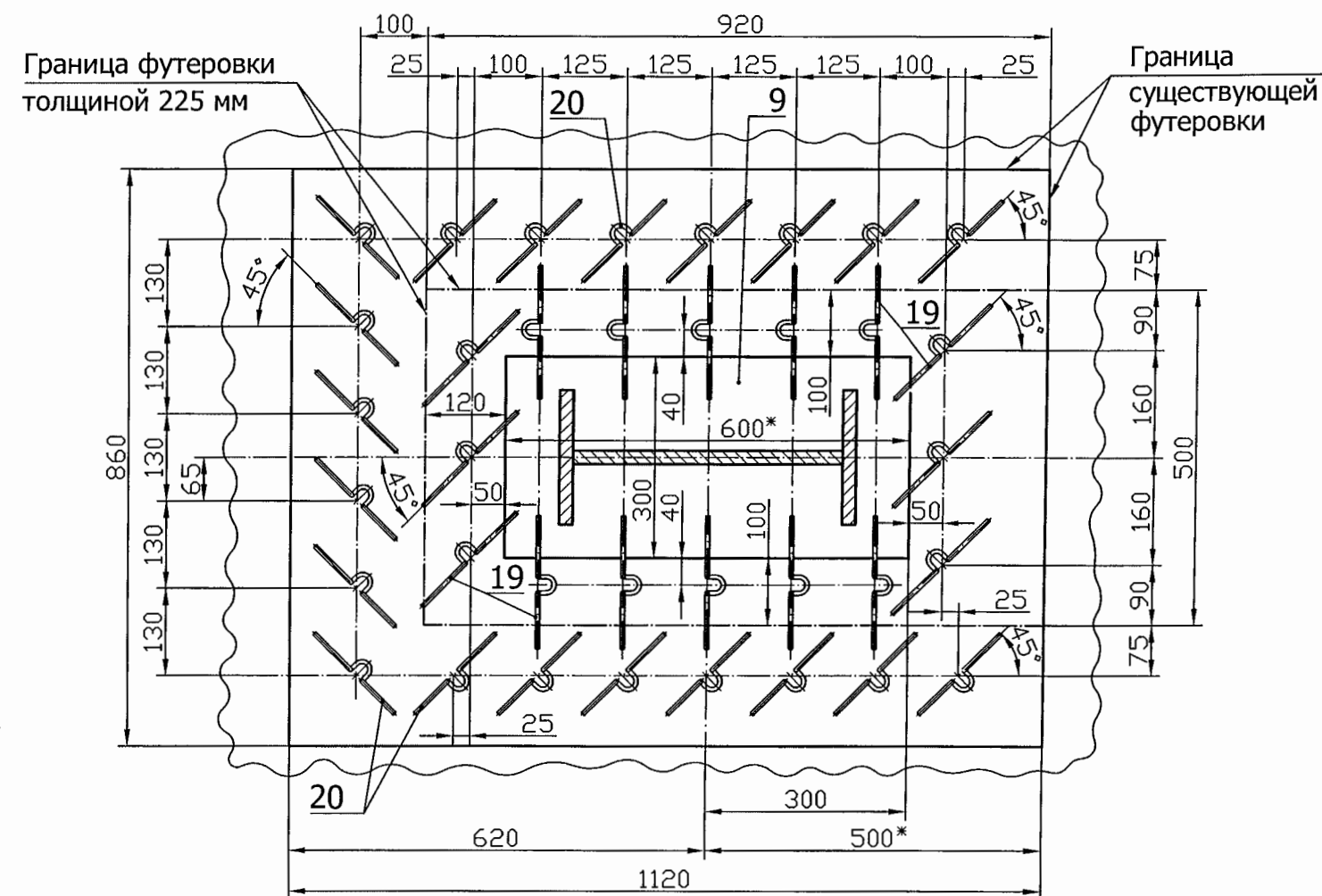
1. Наружный участок линии подвода воздуха разрабатывается на стадии рабочего проектирования.
2. Размер уточнить при монтаже.
3. Сварной шов разнородных сталей.
4. Припуск корпуса штуцера Ду300 поз.8 обрезать на расстоянии 10 мм от внутренней поверхности конического днища регенератора.
5. Ширина кольца по всему периметру.
6. Участок патрубка, проходящий через слой футеровки, обернуть керамической бумагой толщиной 8 мм.
7. Граница теплоизоляционной футеровки, наносимой при изготовлении штуцера Ду300 поз.8.

					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО					
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб
Чертил	Климцева		26.08.18						1:10	
Проверил	Глазов		27.08.18							
Принял	Соляр		28.08.18							
						Лист 9			Листов 30	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
						ООО "Автотехпроект"				

Е - Е (4)






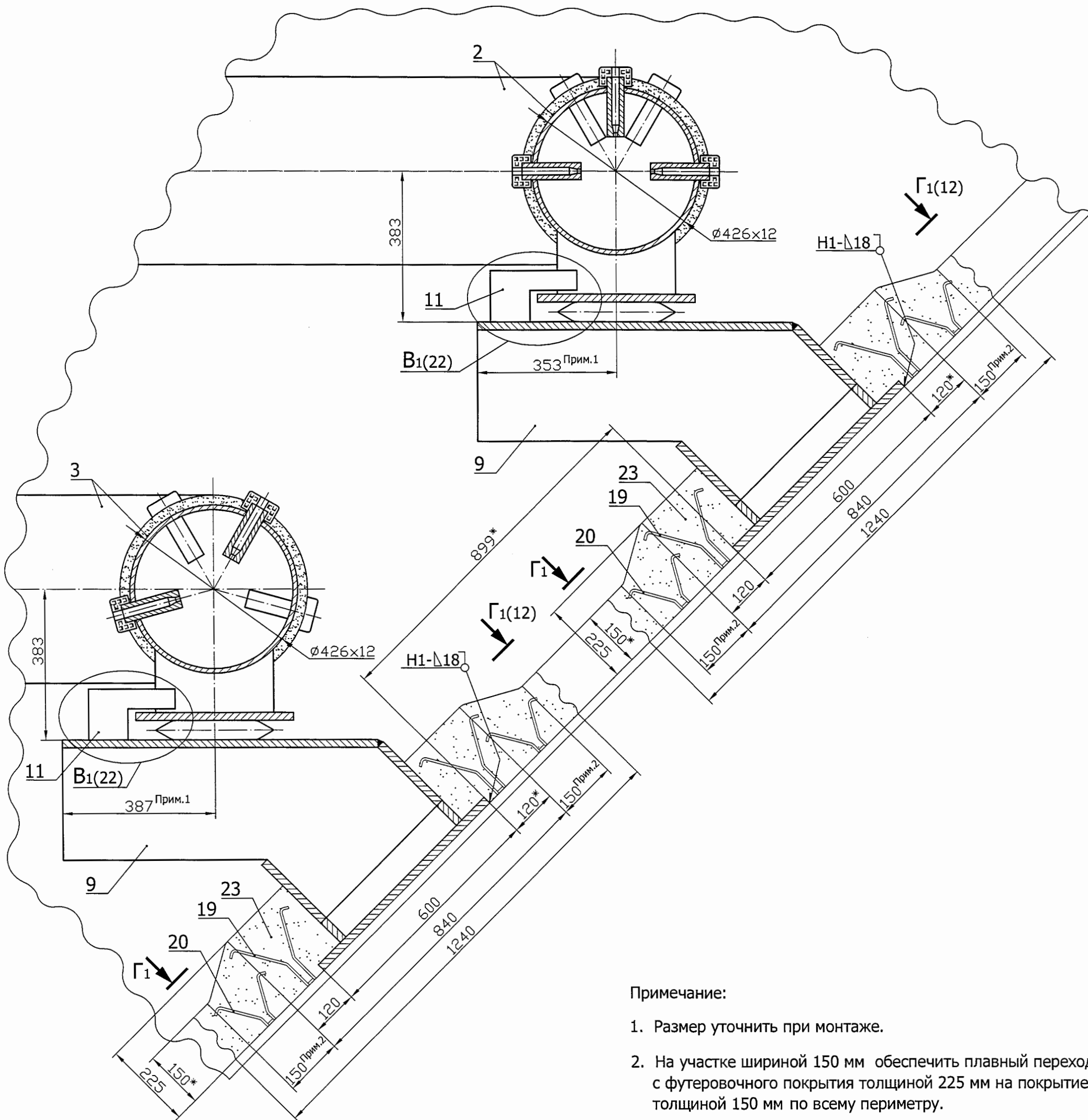
Б<sub>1</sub> - Б<sub>1</sub> Прим.3, 4



Примечание:

1. Размер уточнить при монтаже.
2. На участке шириной 150 мм обеспечить плавный переход с футеровочного покрытия толщиной 225 мм на покрытие толщиной 150 мм.
3. Теплоизоляционная футеровка поз.23 условно не показана.
4. В местах установки столиков поз.9 удалить футеровку на участках конического днища регенератора размером 1120x860 мм.

					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО					
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб
Чертил		Климцева		26.08.15						1:10
Проверил		Глазов		27.08.15						
Принял		Соляр		28.08.15						
						Лист 10		Листов 30		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
						ООО "Автотехпроект"				

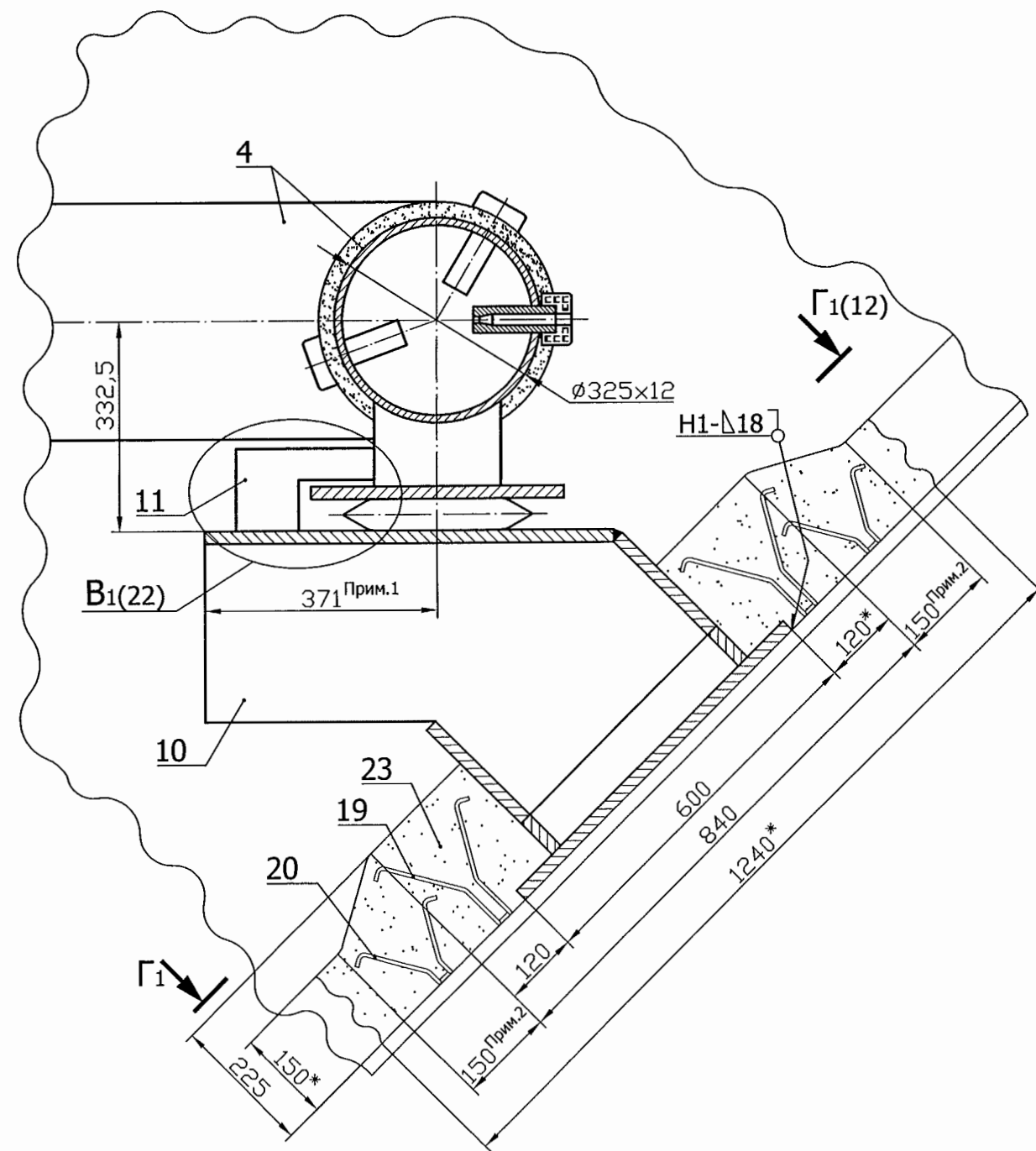
$$\mathbb{K} - \mathbb{K} \quad (4)$$


Примечание:

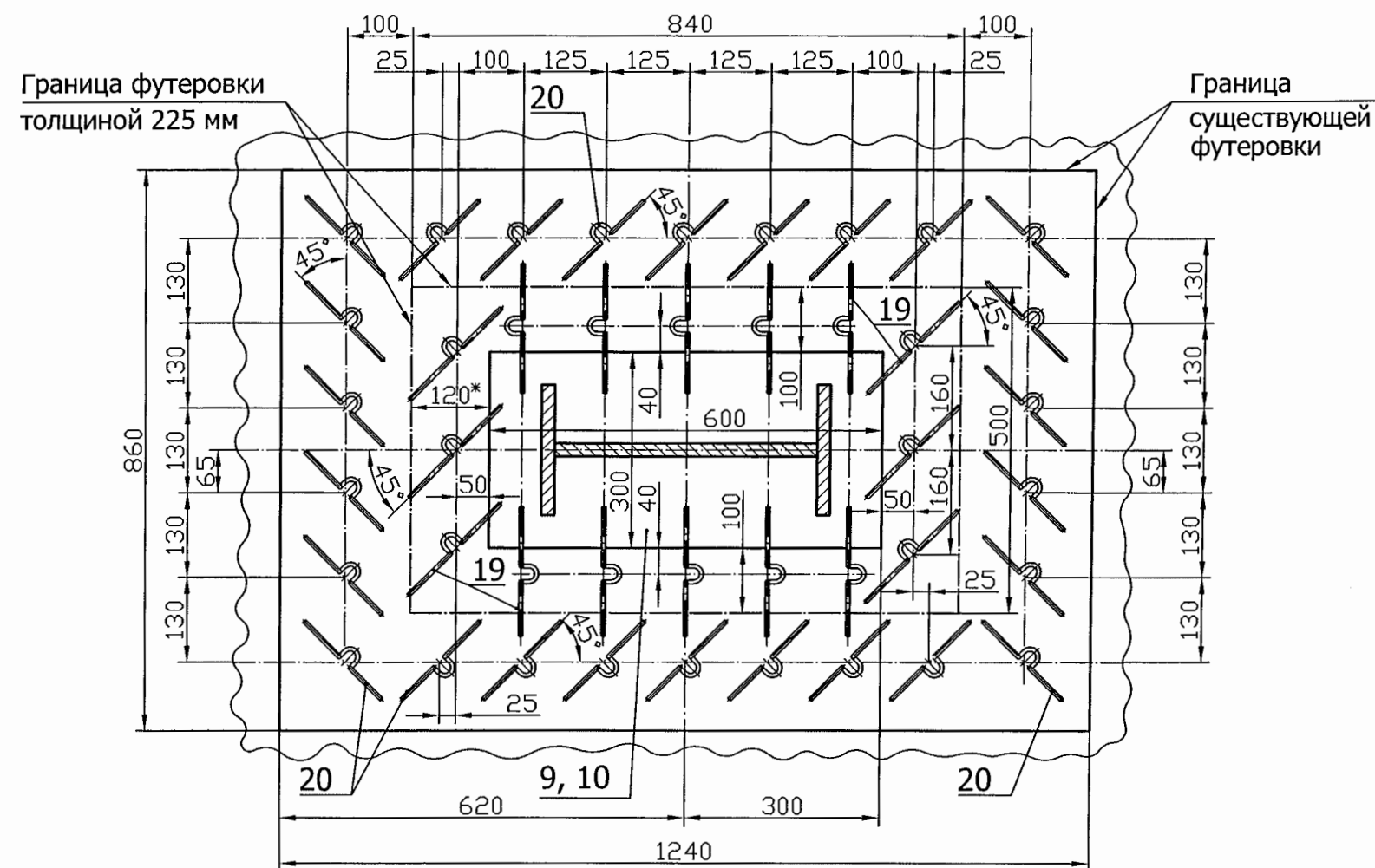
1. Размер уточнить при монтаже.
2. На участке шириной 150 мм обеспечить плавный переход с футеровочного покрытия толщиной 225 мм на покрытие толщиной 150 мм по всему периметру.

					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО					
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб
Чертил	Климцева	<i>Климцева</i>	26.08.15						1:10	
Проверил	Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.15							
Принял	Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15							
						Лист 11			Листов 30	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
						ООО "Автотехпроект"				

И - И (4)



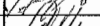


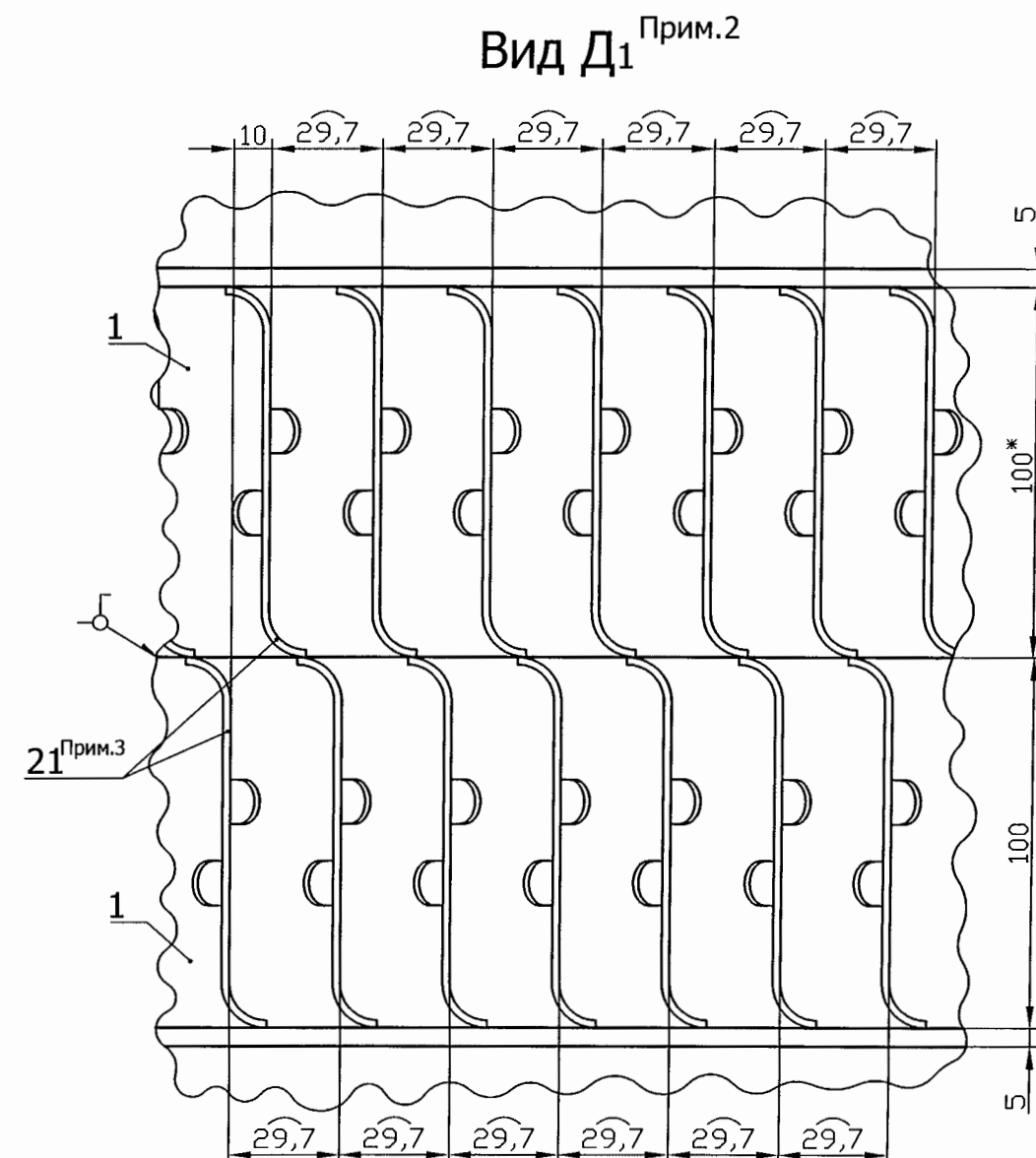
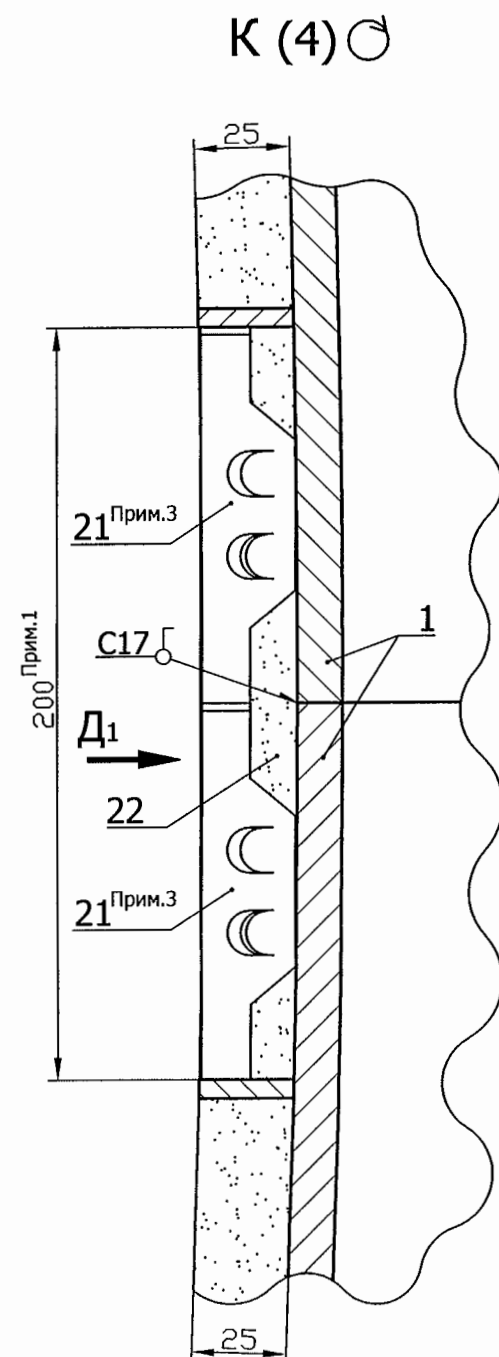
Г<sub>1</sub> - Г<sub>1</sub> (11, 12) Прим.3, 4



Примечание:




1. Размер уточнить при монтаже.
2. На участке шириной 150 мм обеспечить плавный переход с футеровочного покрытия толщиной 225 мм на покрытие толщиной 150 мм по всему периметру.
3. Теплоизоляционная футеровка поз.23 условно не показана.
4. В местах установки столиков поз.9, 10 удалить футеровку на участках конического днища регенератора размером 1240x860 мм.

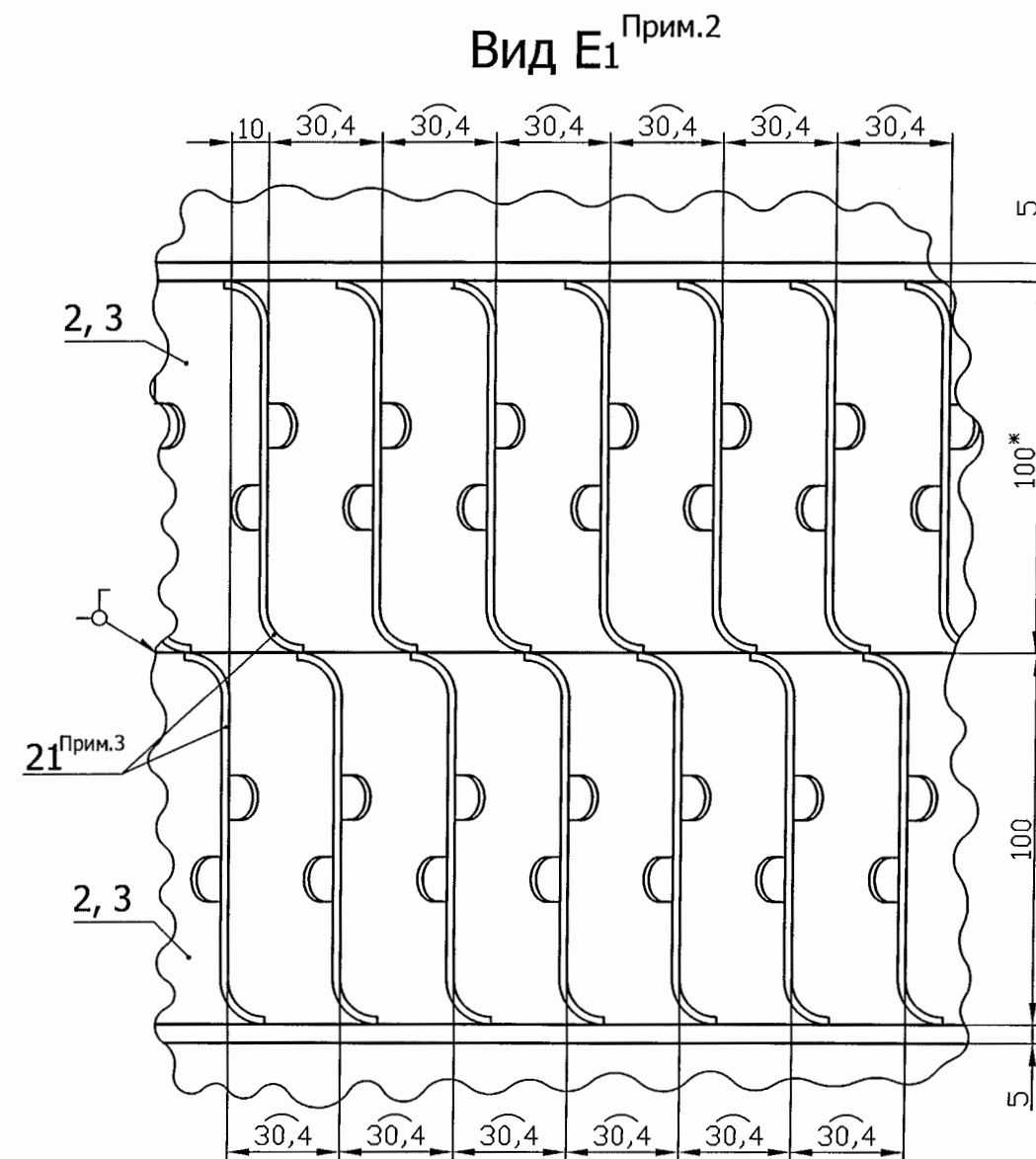
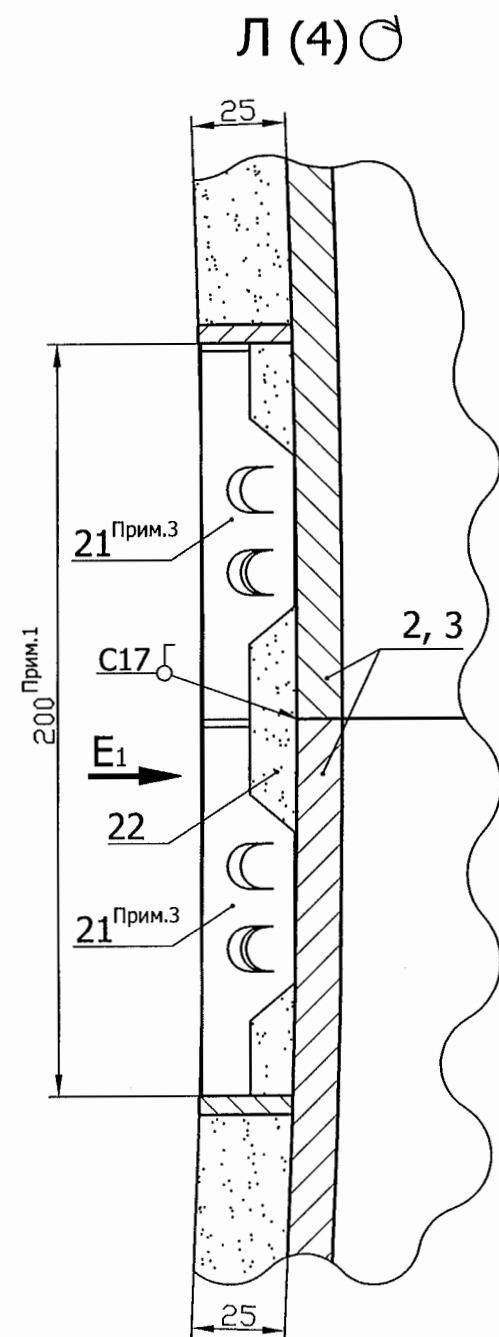
					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО						
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб	
										1:10	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		26.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							
						Лист 12		Листов 30			
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					



Примечание:




1. На участке монтажного стыка длиной 200 мм приварить S-образные анкеры поз.21 и нанести эрозионнстойкую футеровку поз.22 при монтаже.
2. Эрозионнстойкая футеровка поз.22 условно не показана.
3. 56 S-образных анкеров поз.21 расположить равномерно по периметру монтажного стыка.


					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО						
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата						1:2	
Чертил		Климцева		26.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15			Лист 13			Листов 30	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					

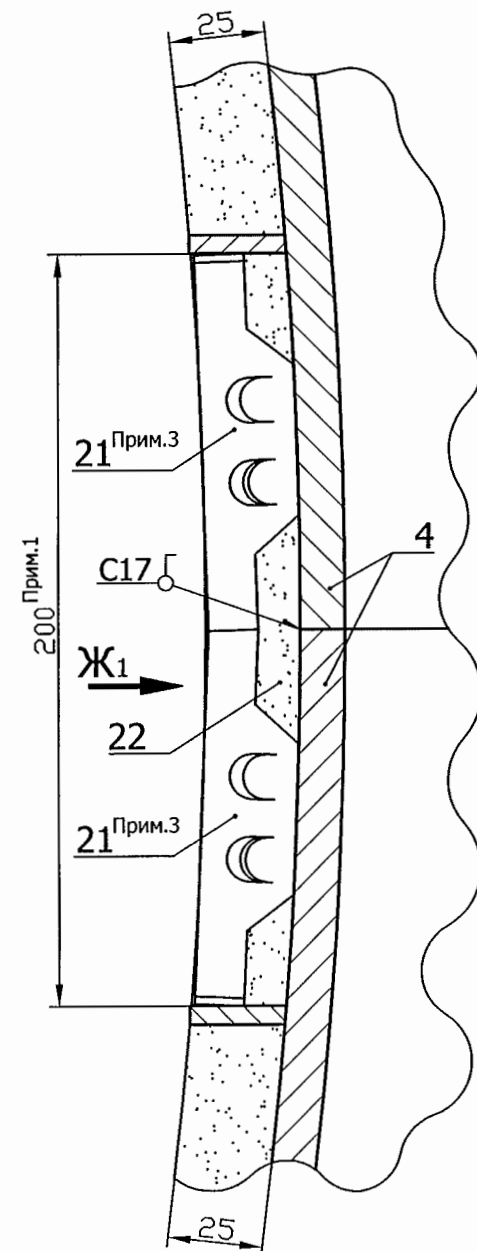


**Примечание:**

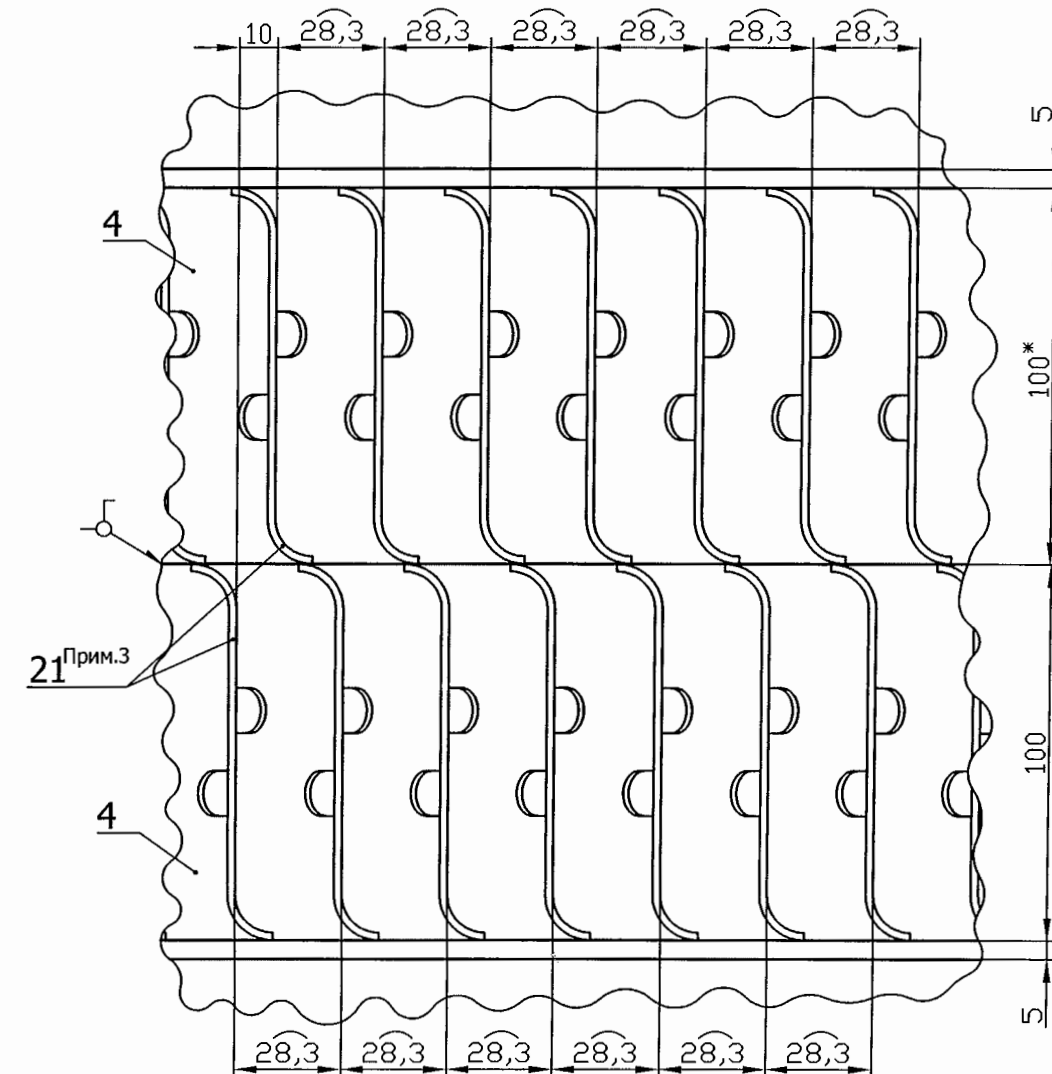
1. На участке монтажного стыка длиной 200 мм приварить S-образные анкеры поз.21 и нанести эрозионнстойкую футеровку поз.22 при монтаже.
2. Эрозионнстойкая футеровка поз.22 условно не показана.
3. 44 S-образных анкера поз.21 расположить равномерно по периметру монтажного стыка.

					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО					
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб
Чертил		Климцева		26.08.18						1:2
Проверил		Глазов		27.08.18						
Принял		Соляр		28.08.18						
						Лист 14			Листов 30	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
						ООО "Автотехпроект"				

М (4) 

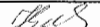




Вид Ж<sub>1</sub> <sup>Прим.2</sup>



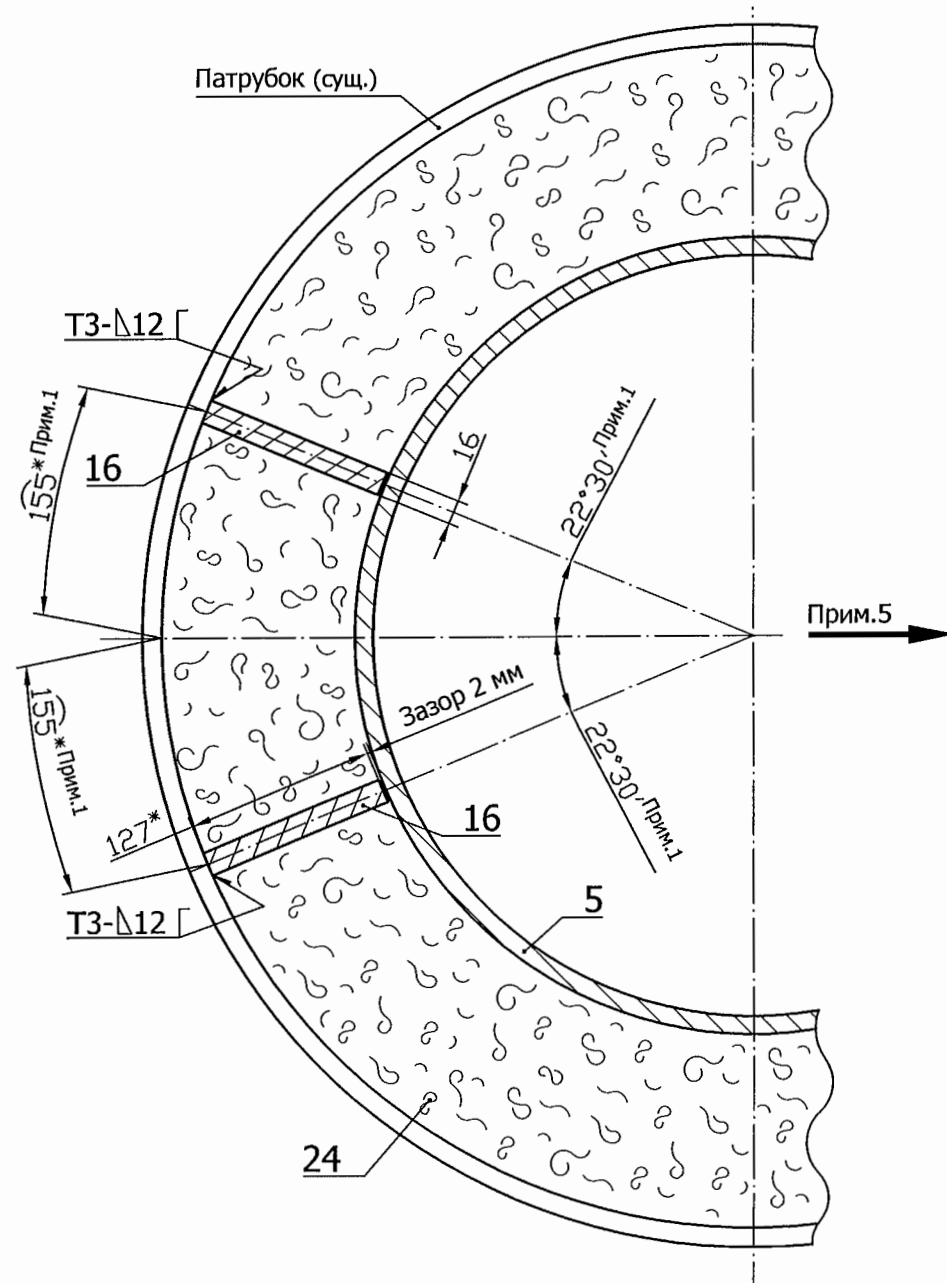
Примечание:

1. На участке монтажного стыка длиной 200 мм приварить S-образные анкеры поз.21 и нанести эрозионнстойкую футеровку поз.22 при монтаже.
2. Эрозионнстойкая футеровка поз.22 условно не показана.
3. 36 S-образных анкера поз.21 расположить равномерно по периметру монтажного стыка.

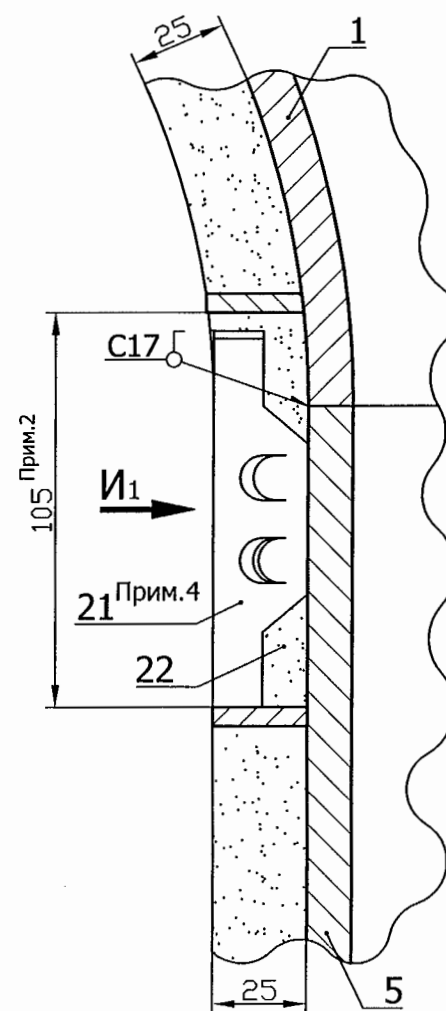
					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО					
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб
Чертил	Климцева		26.08.15						1:2	
Проверил	Глазов		27.08.15							
Принял	Соляр		28.08.15							
						Лист 15			Листов 30	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
						ООО "Автотехпроект"				



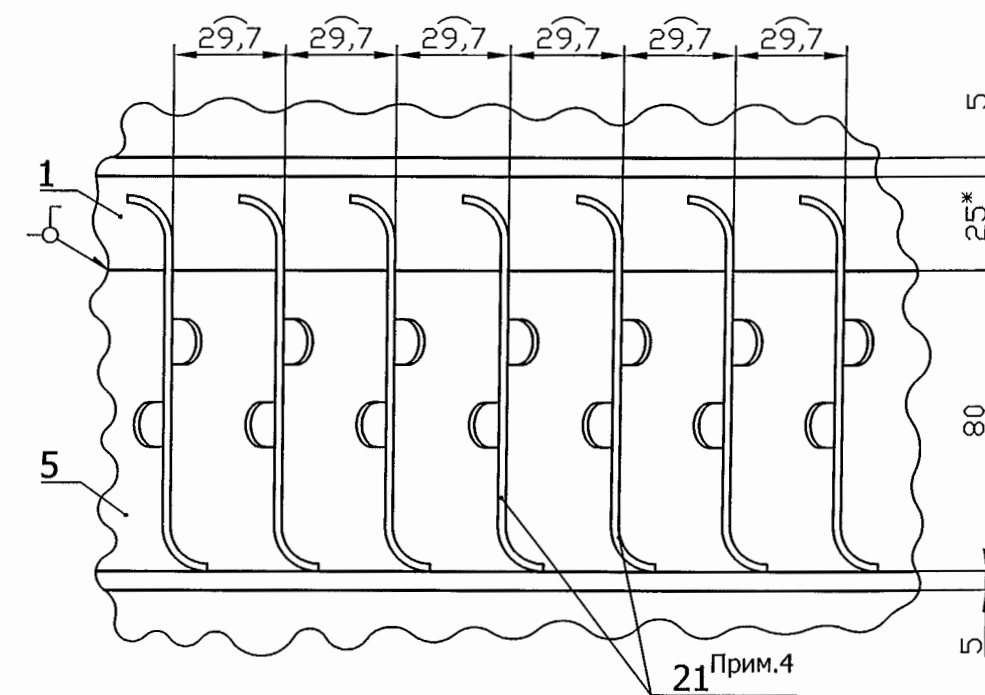
Н - Н (6)



П (1:2)(6)



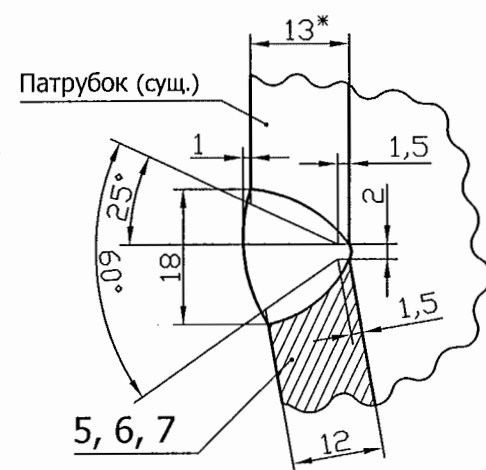
Вид И1 (1:2) Прим.3



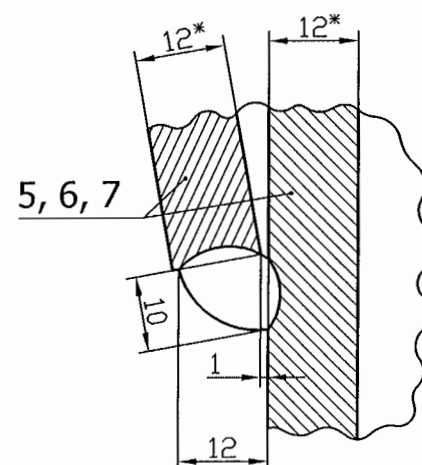
Примечание:



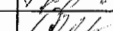
1. Размер уточнить при монтаже после установки зазора 2 мм между подводящей линией поз.5 и упорами поз.16.
2. На участке монтажного стыка длиной 105 мм приварить S-образные анкеры поз.21 и нанести эрозионнстойкую футеровку поз.22 при монтаже.
3. Эрозионнстойкая футеровка поз.22 условно не показана.
4. 56 S-образных анкеров поз.21 расположить равномерно по периметру монтажного стыка.
5. Направление на центр регенератора.

Р (1:1)(6)





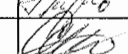
С (1:1)(6)



					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО				
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера	Масса	Масштаб	
								1:5	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Чертил		Климцева		26.08.15					
Проверил		Глазов		27.08.15					
Принял		Соляр		28.08.15		Лист 16	Листов 30		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

[illegible][illegible]

1. Теплоизоляционная футеровка поз.23 условно не показана.
2. В месте установки подводящей линии Ду500 поз.5 удалить футеровку на участке конического днища регенератора размером 1400х1100 мм.
3. На поверхности полукольцевых перегородок поз.13 установить двенадцать V-образных анкеров поз.20.
4. В месте установки подводящей линии Ду400 поз.6 удалить футеровку на участке конического днища регенератора размером 1350х1050 мм.
5. На поверхности полукольцевых перегородок поз.14 установить семнадцать V-образных анкеров поз.20.

					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО						
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб	
Чертил	Климцева		26.08.15						1:10		
Проверил	Глазов		27.08.15								
Принял	Соляр		28.08.15								
						Лист 17			Листов 30		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					

Патрубок (сущ.)

1 Т3-Δ12

17

145 \* Прим.1

153 \* Прим.1

1 Т3-Δ12

24

Зазор 2 мм

16

22°30' Прим.1




22°30' Прим.1

Прим.5

6

Technical drawing of a corrugated metal sheet with a grid of vertical and horizontal lines. The drawing shows a repeating pattern of vertical channels and horizontal ridges. Dimensions are provided: horizontal spacing of 10 and 30,4; vertical spacing of 5, 25\*, and 180. A label '21 Прим.4' points to a specific feature on the left side.

1. Размер уточнить при монтаже после установки зазора 2 мм между подводящей линией поз.6 и упорами поз.17.
2. На участке монтажного стыка длиной 205 мм приварить S-образные анкеры поз.21 и нанести эрозионнотстойкую футеровку поз.22 при монтаже.
3. Эрозионнотстойкая футеровка поз.22 условно не показана.
4. 44 S-образных анкера поз.21 расположить равномерно по периметру монтажного стыка.
5. Направление на центр регенератора.
6. Длину монтажного стыка и количество рядов S-образных анкеров поз.21 уточнить при монтаже.

					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО						
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб	
Чертил	Климцева		28.08.15							1:5	
Проверил	Глазов		27.08.15								
Принял	Соляр		28.08.15								
							Лист 18			Листов 30	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					

Патрубок (сущ.)

ТЗ-Л12 Г

18

16

22°30', Прим.1

Зазор 2 мм

18

7

24

139\*Прим.1




138\*

22°30', Прим.1

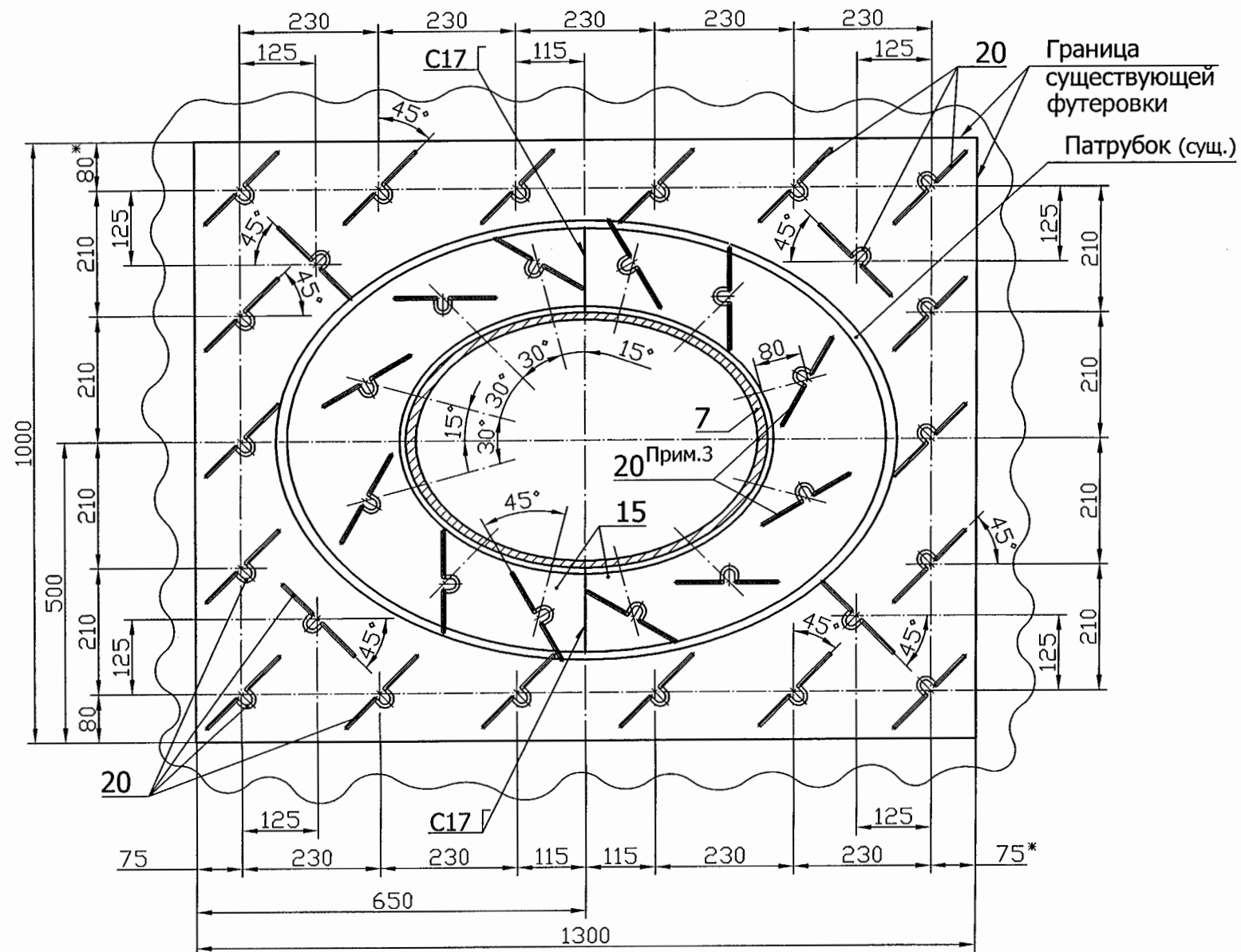
Прим.5

Technical drawing of a cross-section of a reinforced concrete slab with a corrugated metal profile. The drawing shows a central section of length 200 (labeled "Прим.2") and a total width of 25. The central section contains a corrugated metal profile (22) with a thickness of 3. The profile is surrounded by concrete (21, labeled "Прим.4"). A reinforcement bar (C17) is shown. A force  $L_1$  is applied to the profile. The bottom of the slab is labeled 7.

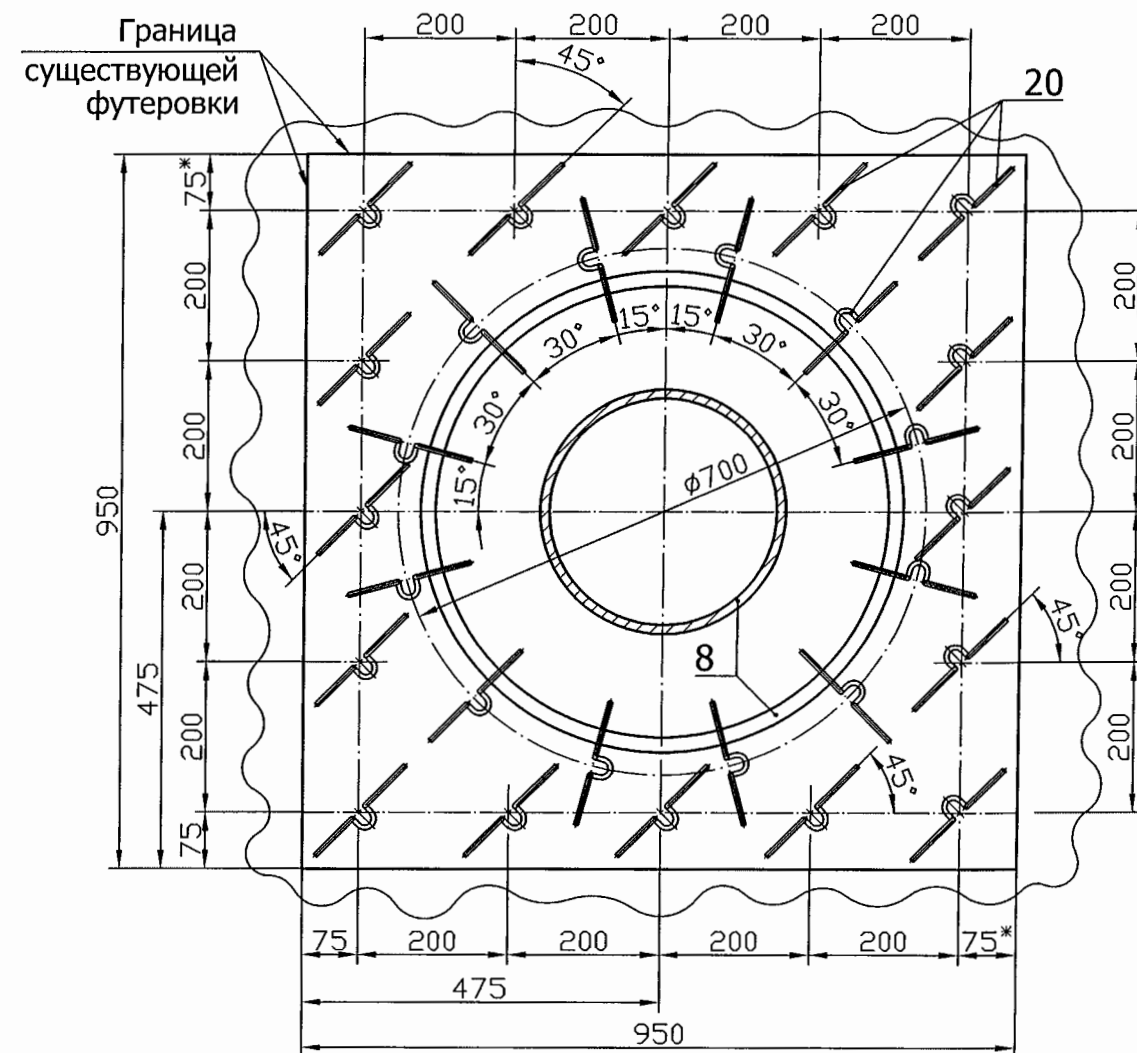
1. Размер уточнить при монтаже после установки зазора 2 мм между подводящей линией поз.7 и упорами поз.18.
2. На участке монтажного стыка длиной 200 мм приварить S-образные анкеры поз.21 и нанести эрозионнотстойкую футеровку поз.22 при монтаже.
3. Эрозионнотстойкая футеровка поз.22 условно не показана.
4. 44 S-образных анкера поз.21 расположить равномерно по периметру монтажного стыка.
5. Направление на центр регенератора.

					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО					
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб
										1:5
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата						
Чертил		Климцева		26.08.15						
Проверил		Глазов		27.08.15						
Принял		Соляр		28.08.15		Лист 19			Листов 30	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
						ООО "Автотехпроект"				

Э - Э (8)<sup>Прим.1, 2</sup>






A1 - A1 (9) Прим.1, 4

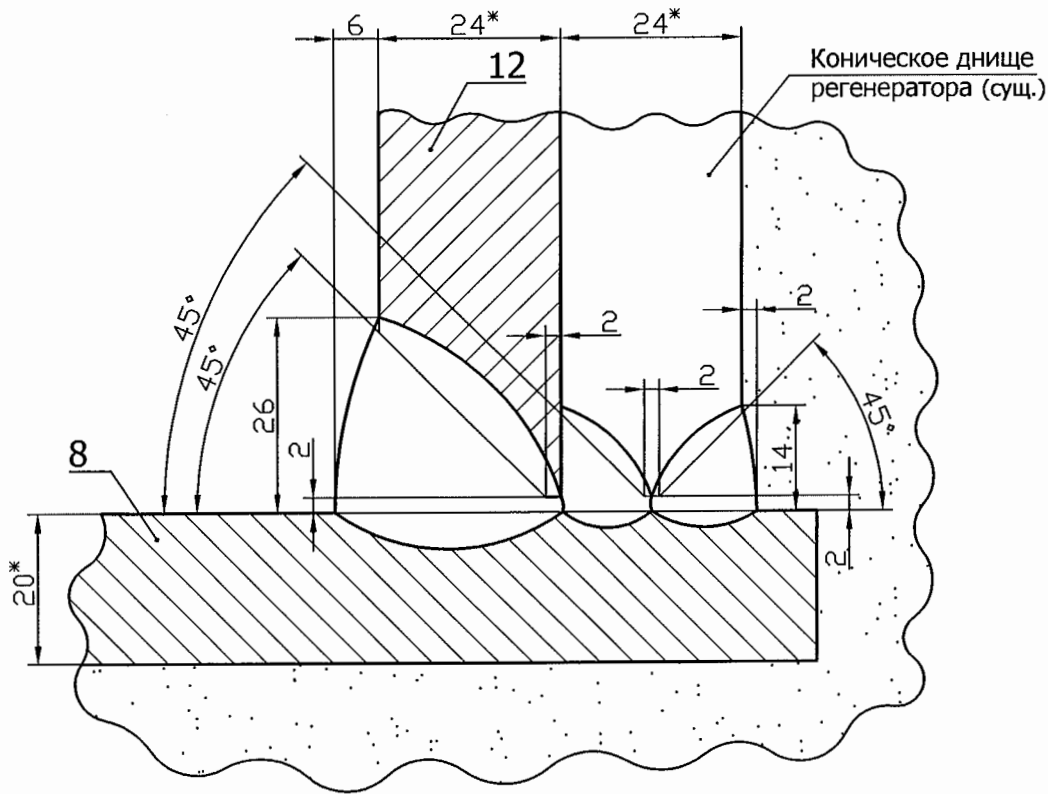


Примечание:

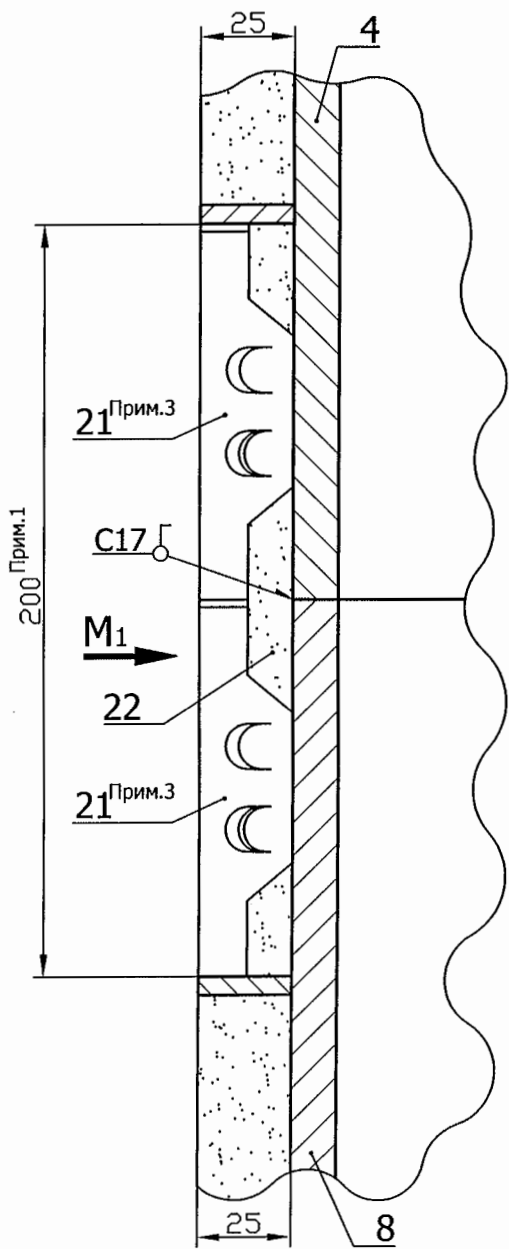
1. Теплоизоляционная футеровка поз.23 условно не показана.
2. В месте установки подводящей линии Ду400 поз.7 удалить футеровку на участке конического днища регенератора размером 1300х1000 мм.
3. На поверхности полукольцевых перегородок поз.15 установить двенадцать V-образных анкеров поз.20.
4. В месте установки штуцера Ду300 поз.8 удалить футеровку на участке конического днища регенератора размером 950х950 мм.

					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО						
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб	
Чертил	Климцева		26.08.18						1:10		
Проверил	Глазов		27.08.18								
Принял	Соляр		28.08.18								
						Лист 20		Листов 30			
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					

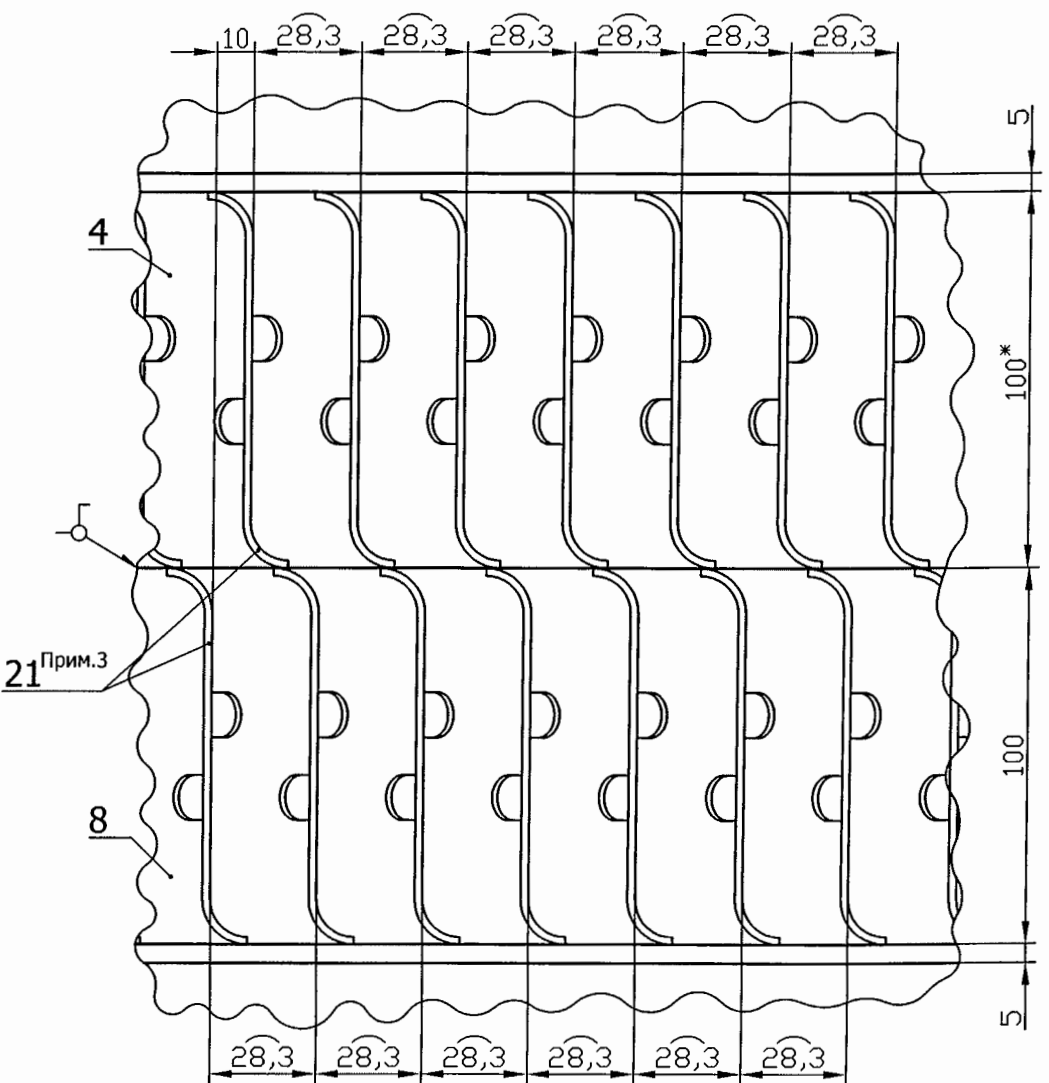
Ю (1:1)(9)⌚



Я (9)






Вид М1Прим.2



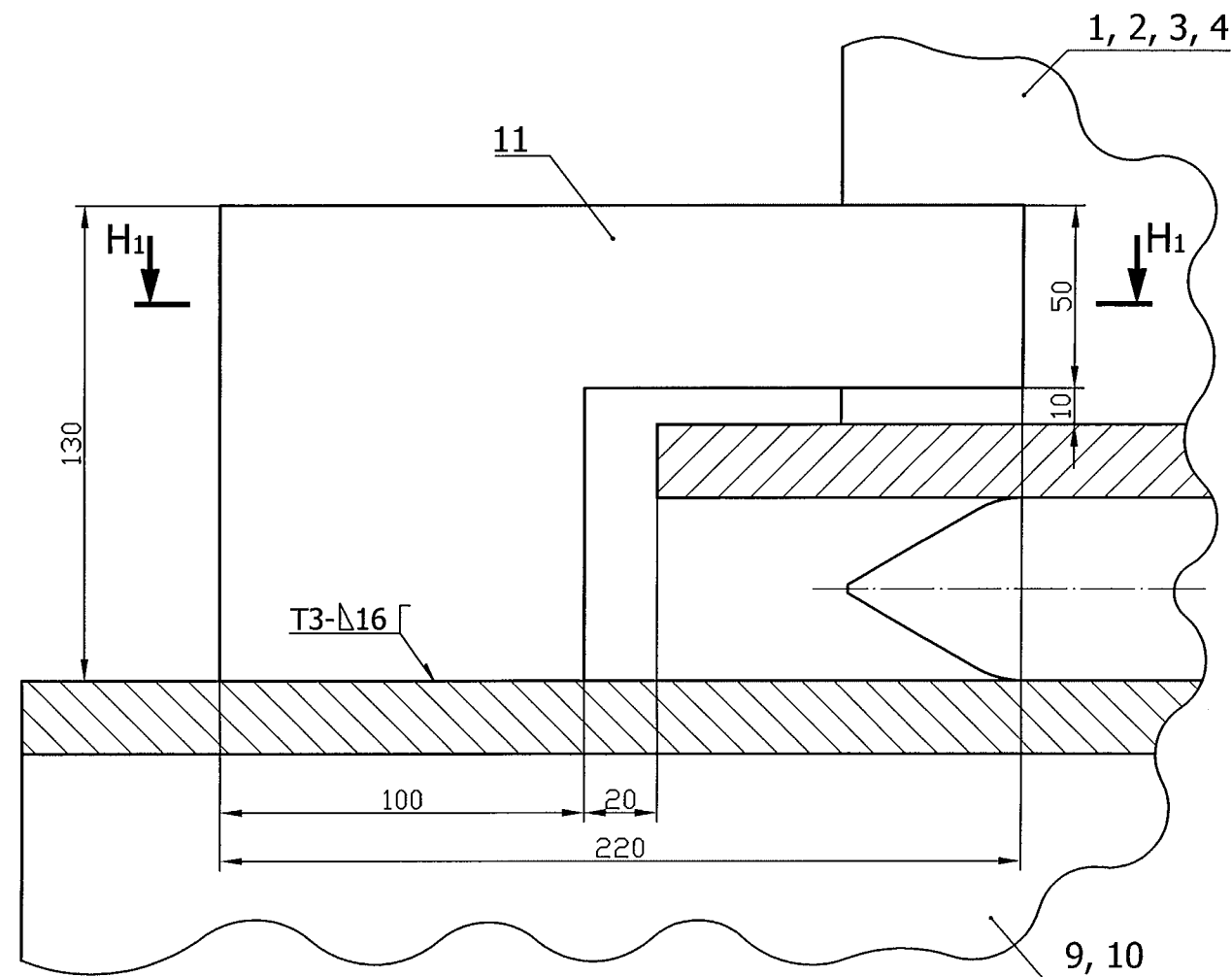
Примечание:

- 1. На участке монтажного стыка длиной 200 мм приварить S-образные анкеры поз.21 и нанести эрозионнотойкую футеровку поз.22 при монтаже.
- 2. Эрозионнотойкая футеровка поз.22 условно не показана.
- 3. 36 S-образных анкера поз.21 расположить равномерно по периметру монтажного стыка.

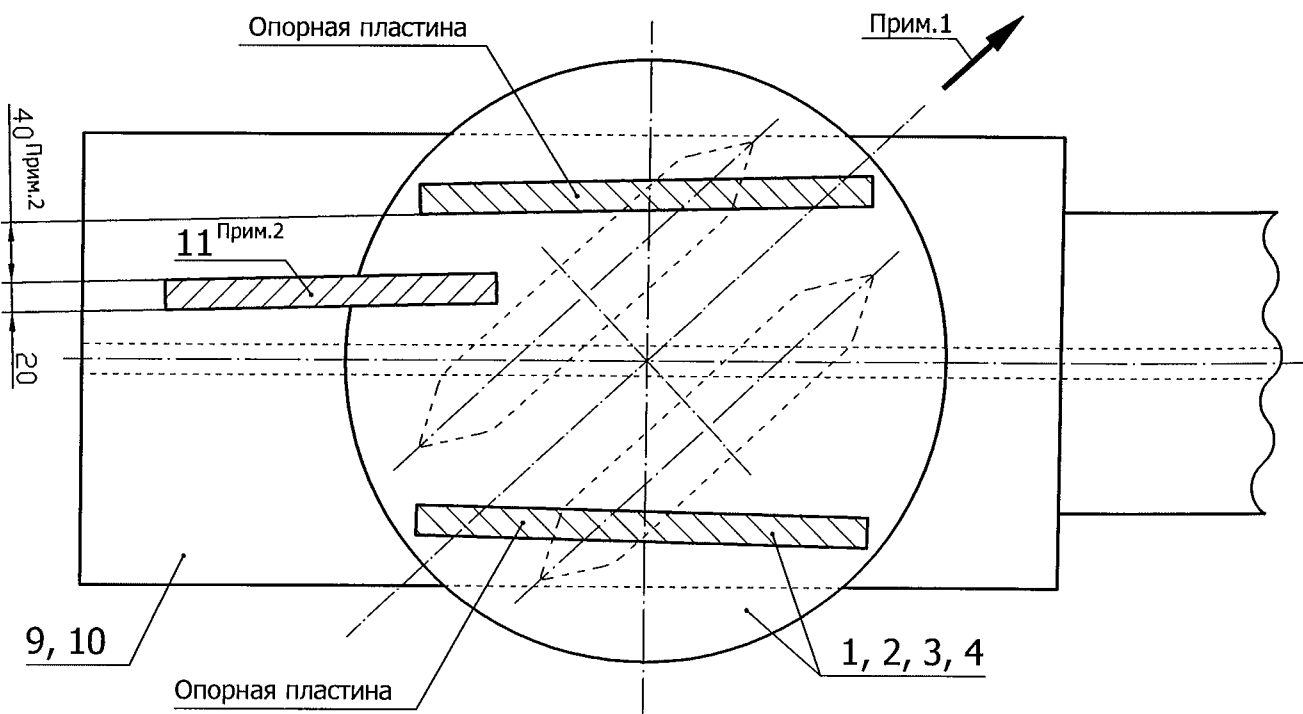
					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО				
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				1:2	
Чертил	Климцева		26.08.15						
Проверил	Глазов		27.08.15						
Принял	Соляр		28.08.15						
						Лист 21		Листов 30	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			






В<sub>1</sub> (10, 11, 12)



Н<sub>1</sub> - Н<sub>1</sub> (1:5)

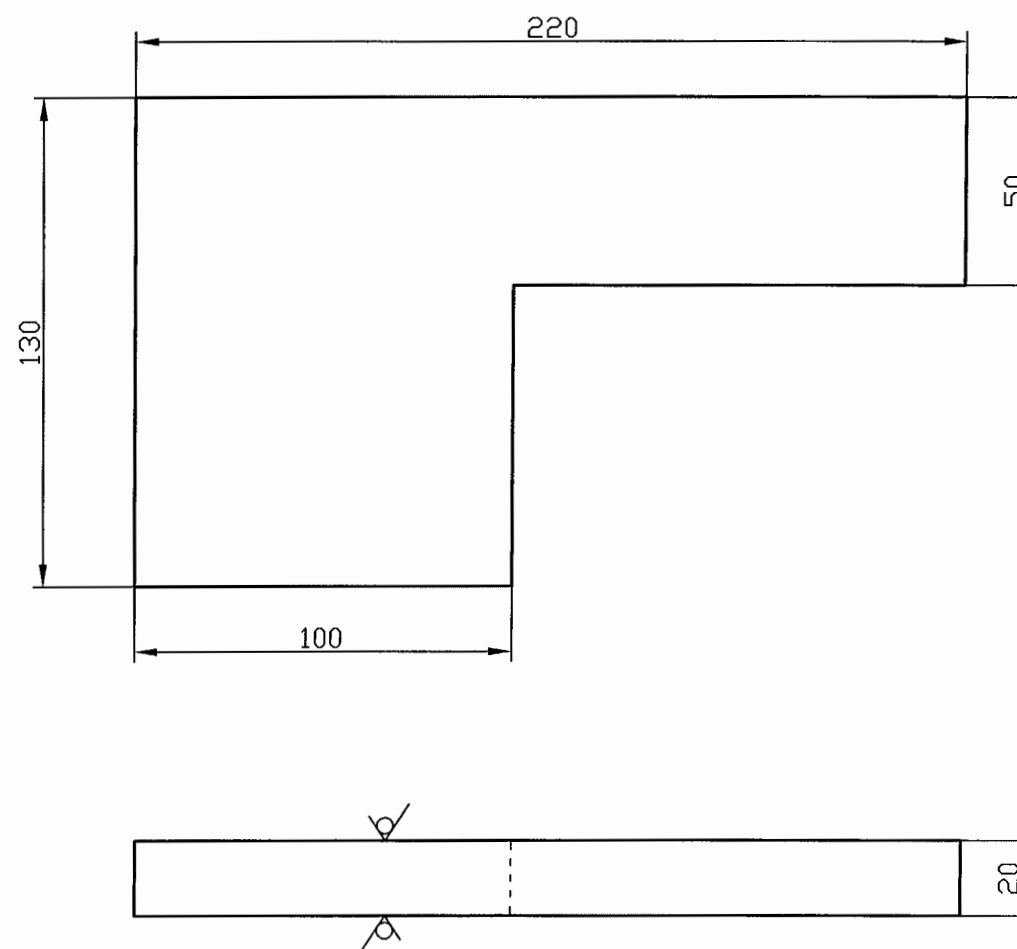





- Примечание:
1. Направление перемещения опорного диска со скользящими прутками при разогреве.
  2. Установить ограничительную скобу поз.11 параллельно опорной пластине воздухораспределителей, дальней от центра врезки штуцера подвода воздуха, на расстоянии 40 мм от нее.

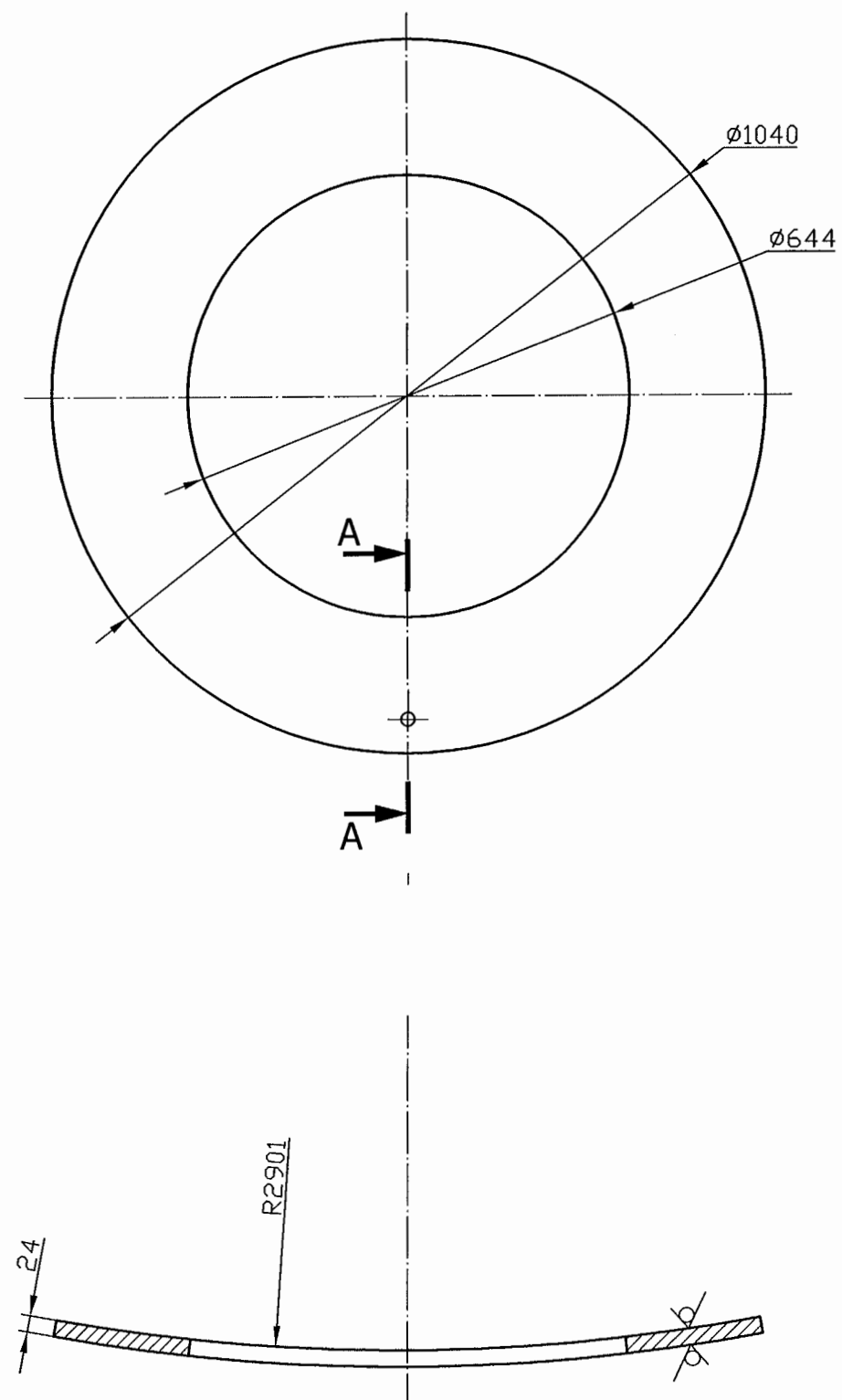
					"ЯНОС" КВ-00.00.000ВО					
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид	Литера			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата						1:2
Чертил		Климцева		26.08.15						
Проверил		Глазов		27.08.15						
Принял		Соляр		28.08.15			Лист 22			Листов 30
							КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"				



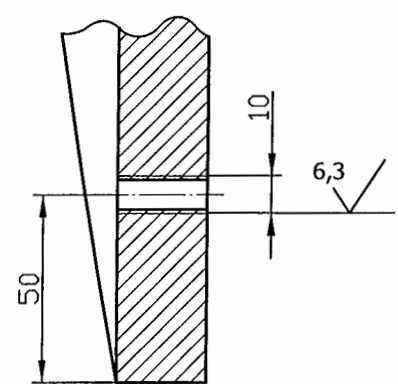
12,5 ✓ (✓)



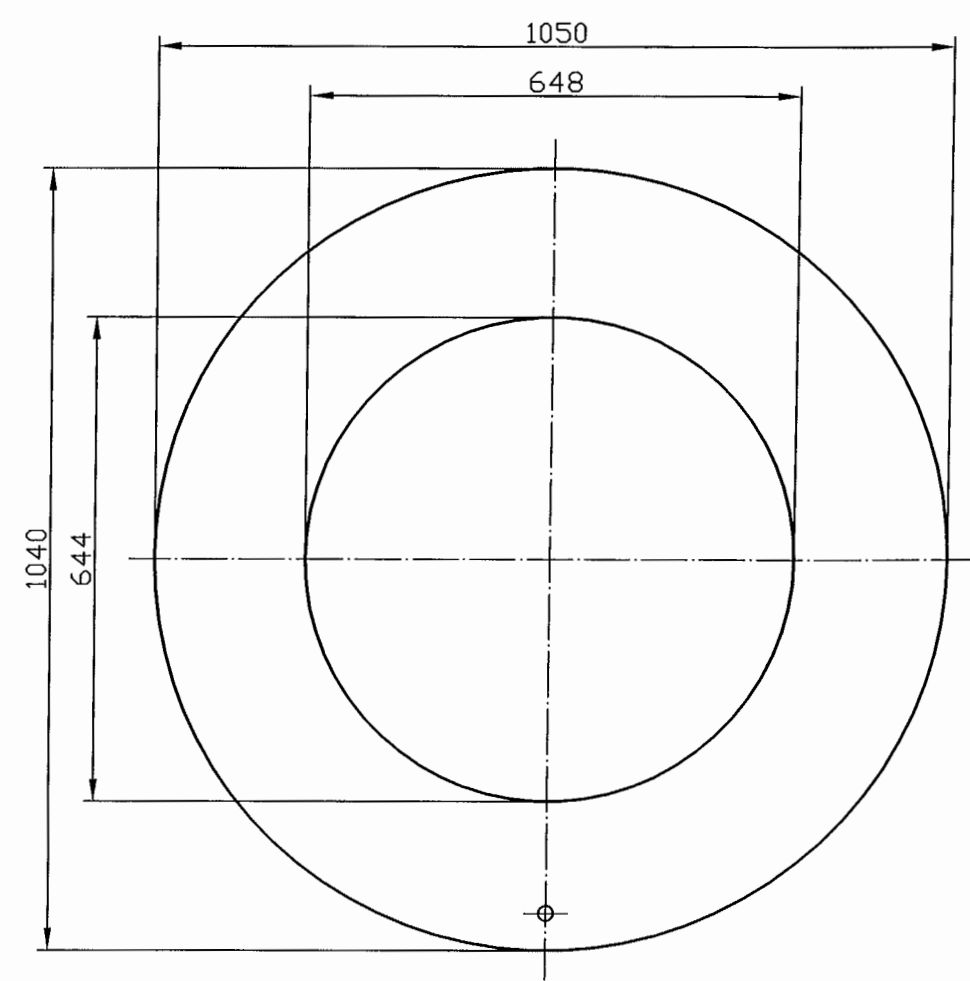
					"ЯНОС" КВ-00.00.001ВО					
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид. Ограничительная скоба	Литера			Масса	Масштаб
									3,0	1:2
						Лист 23			Листов 30	
						Лист 20 ГОСТ 19903-74 08Х18Н10Т М26 ГОСТ 7350-77			КОНФИДЕНЦИАЛЬНО ООО "Автотехпроект"	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата						
Чертил		Климцева		26.08.15						
Проверил		Глазов		27.08.15						
Принял		Соляр		28.08.15						



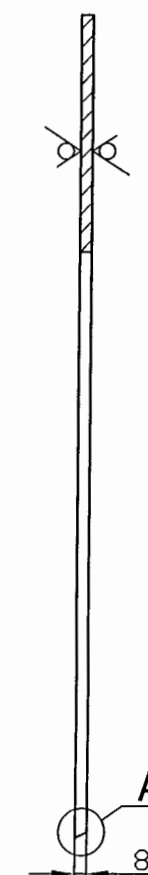
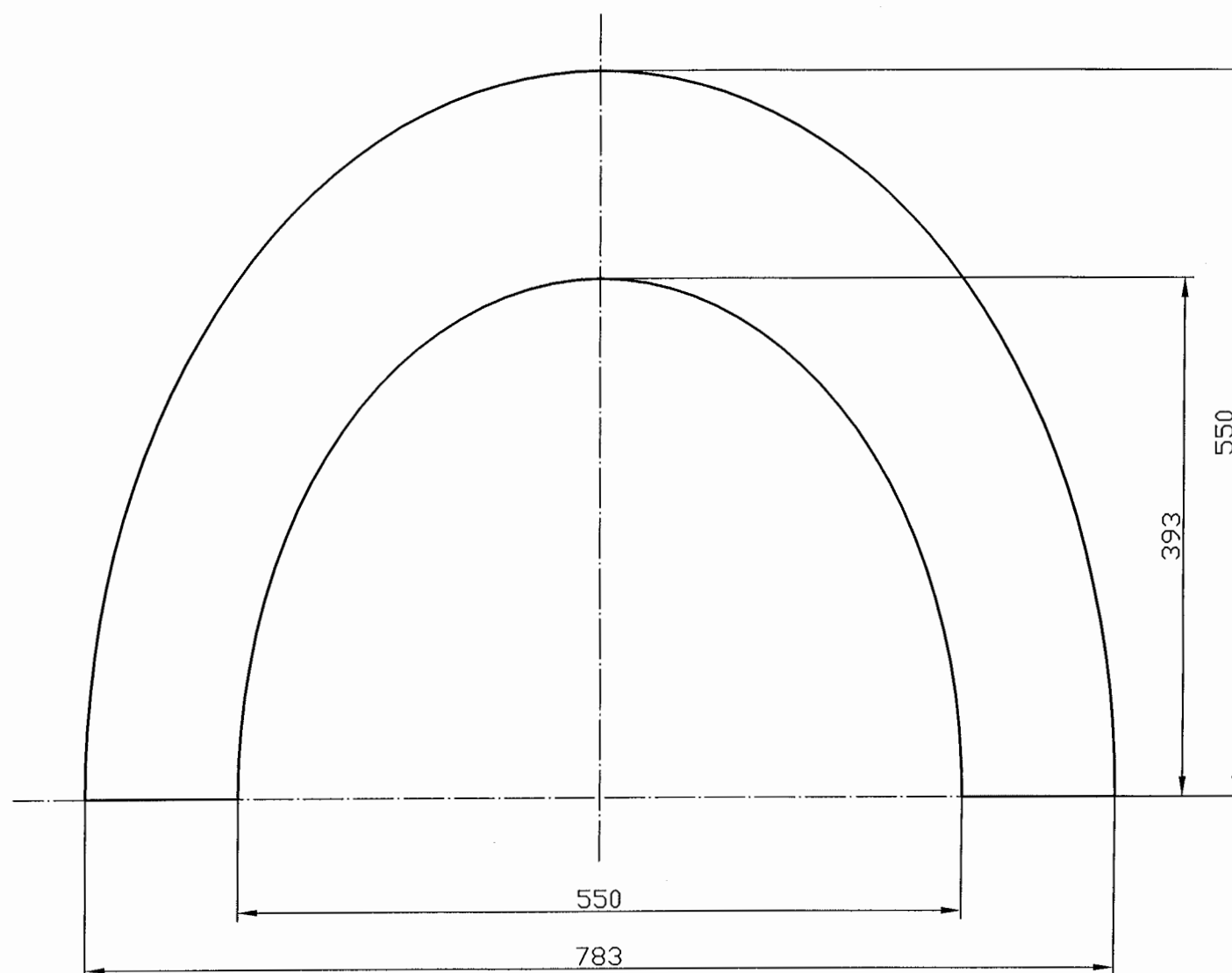
A - A(1:2)



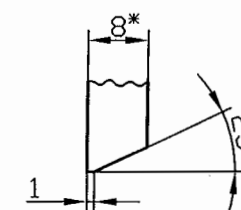
Развертка укрепляющего кольца






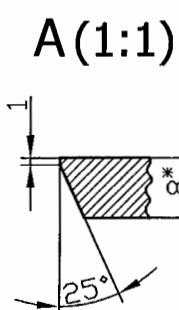
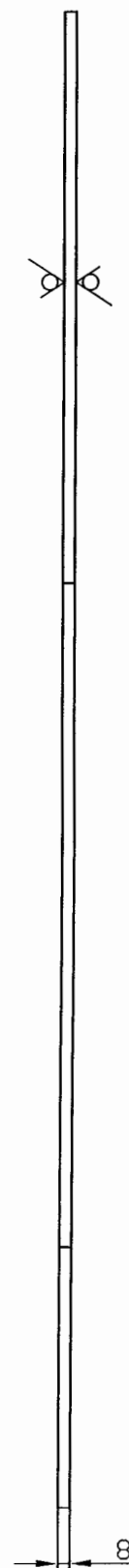
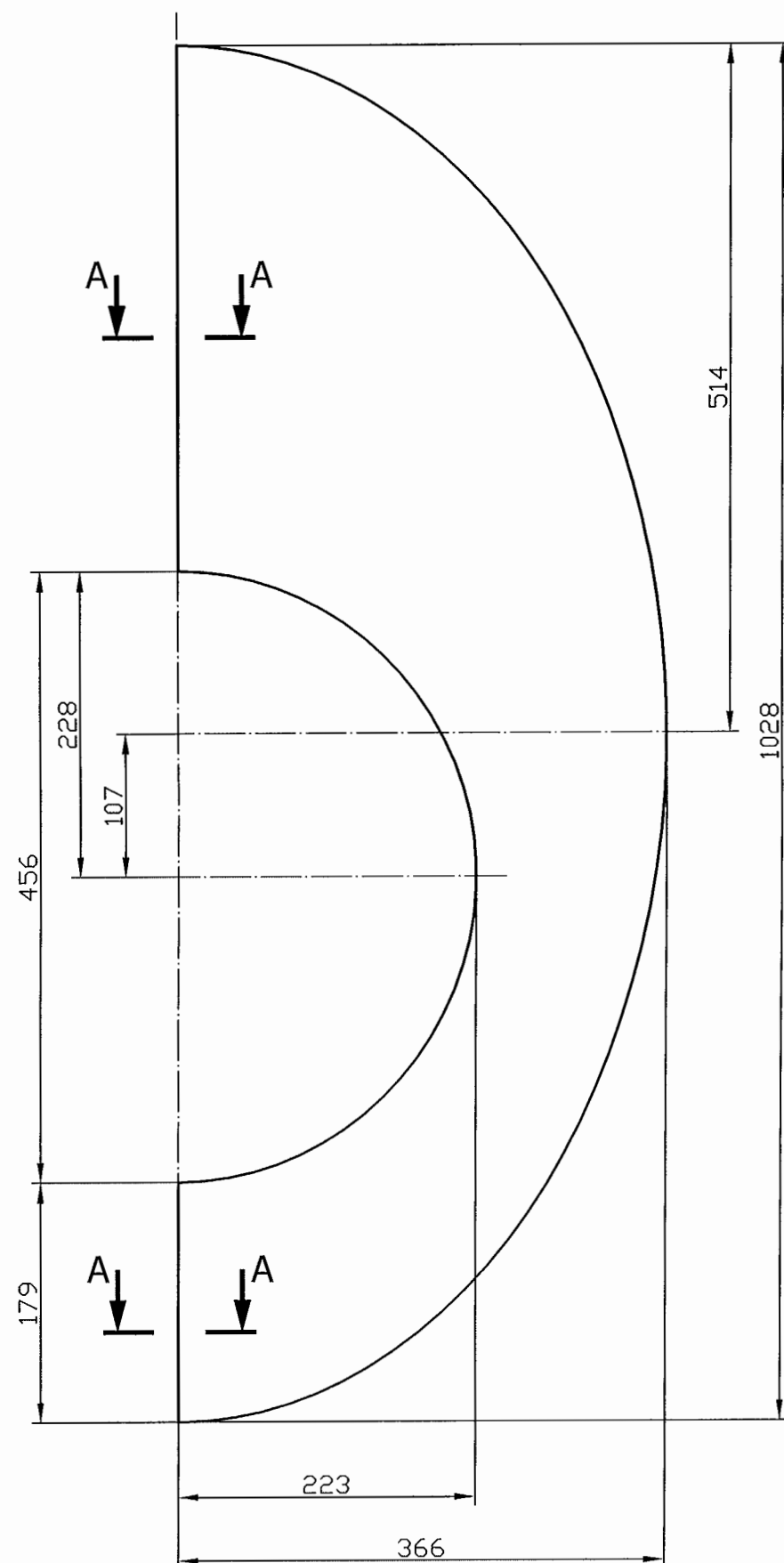
					"ЯНОС" КВ-00.00.002ВО						
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид. Укрепляющее кольцо	Литера	Масса		Масштаб		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					100	1:10	
Чертил		Полуэктов	<i>Полуэктов</i>	26.08.15							
Проверил		Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.15							
Принял		Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15							
					Лист 24 ГОСТ 19903-74 09Г2С ГОСТ 5520-79	Лист 24		Листов 30			
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					


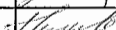
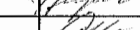


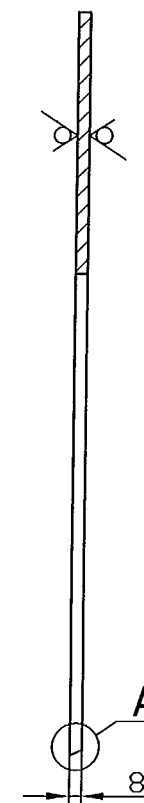
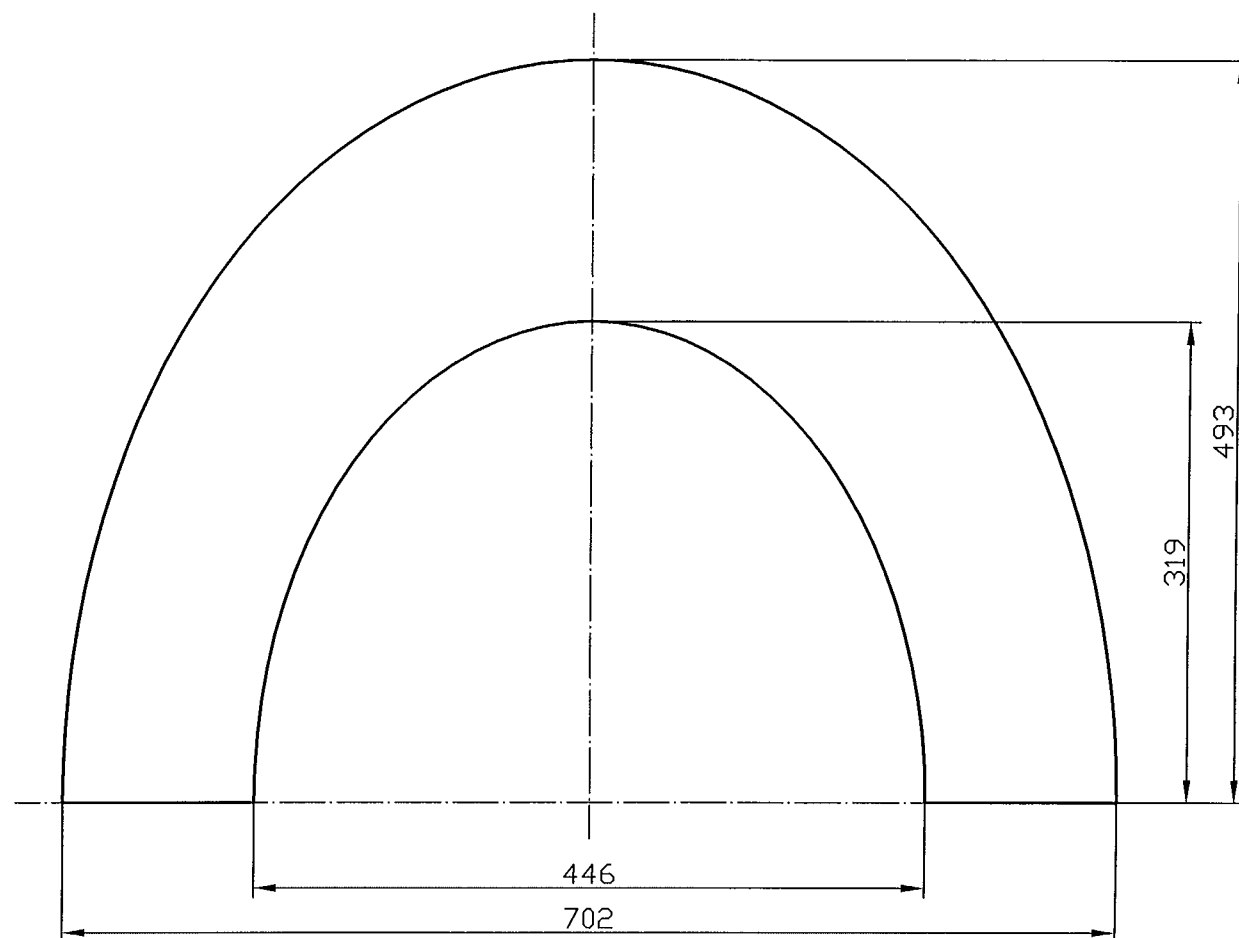
A(1:1)



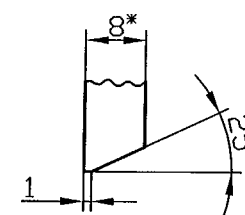
					<b>"ЯНОС" КВ-00.00.003ВО</b>				
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид. Полукольцевая перегородка	Литера	Масса		Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				<b>11,4</b>	<b>1:5</b>
Чертил		Климцева		26.08.15					
Проверил		Глазов		27.08.15					
Принял		Соляр		28.08.15					
					Лист <u>8 ГОСТ 19903-74</u> <u>09Г2С ГОСТ 5520-79</u>	Лист 25			Листов 30
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

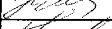


					"ЯНОС" КВ-00.00.004ВО				
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид. Полукольцевая перегородка	Литера		Масса	Масштаб
								14,7	1:5
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Лист <u>8</u> ГОСТ 19903-74 <u>09Г2С</u> ГОСТ 5520-79	Лист 26		Листов 30	
Чертил	Климцева		26.08.18						
Проверил	Глазов		27.08.18						
Принял	Соляр		28.08.18						
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			



A(1:1)



					"ЯНОС" КВ-00.00.005ВО						
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид. Полукольцевая перегородка	Литера			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					10,6	1:5	
Чертил		Климцева		26.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							
					Лист <u>8 ГОСТ 19903-74</u> <u>09Г2С ГОСТ 5520-79</u>	Лист 27			Листов 30		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					

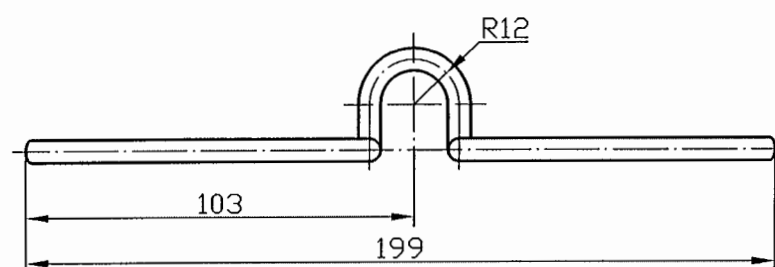
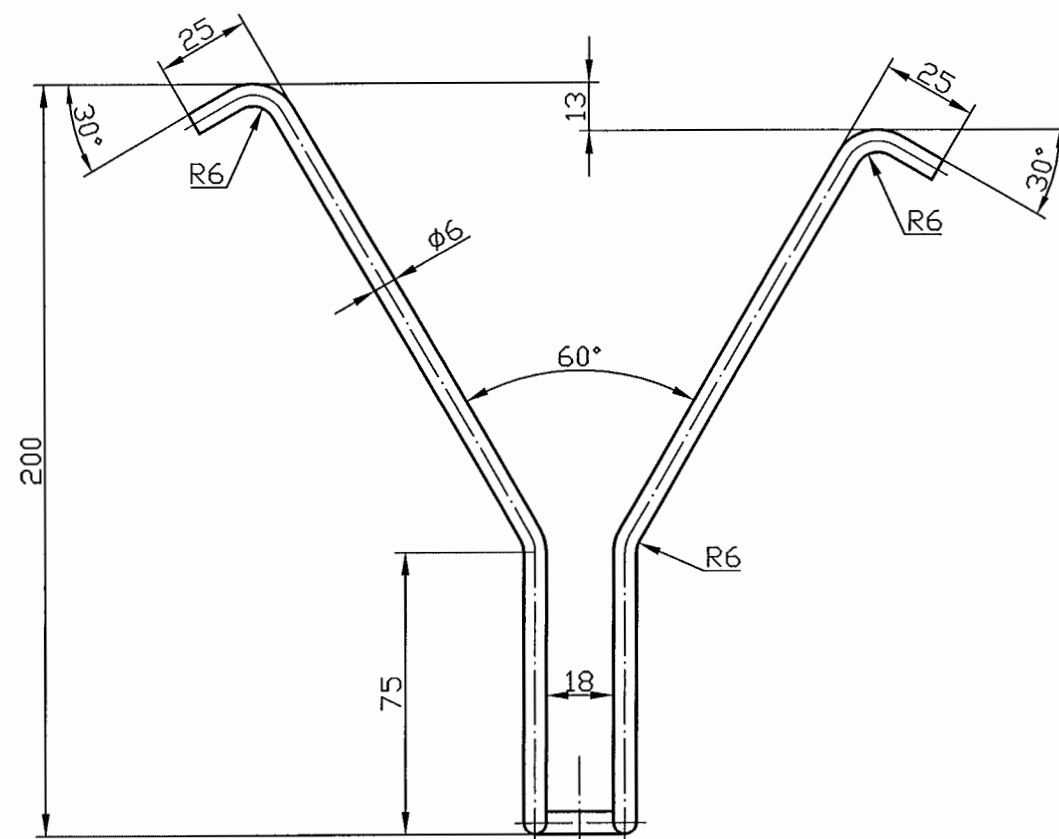
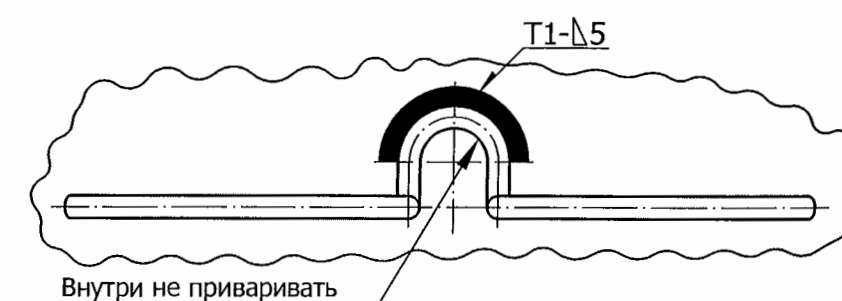





Схема приварки V-образного анкера h200



					"ЯНОС" КВ-00.00.006ВО				
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид. V-образный анкер h200	Литера	Масса		Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				0,113	1:2
Чертил		Климцева		26.08.15					
Проверил		Глазов		27.08.15					
Принял		Соляр		28.08.15					
						Лист 28	Листов 30		
					Круг <u>6-В ГОСТ 2590-2006</u> <u>08X18N10T ГОСТ 5949-75</u>	КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

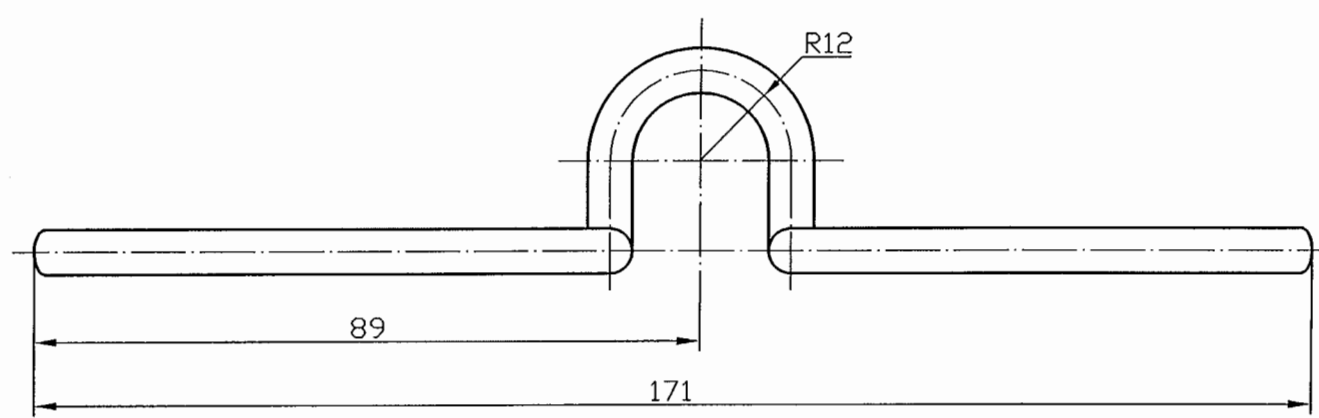
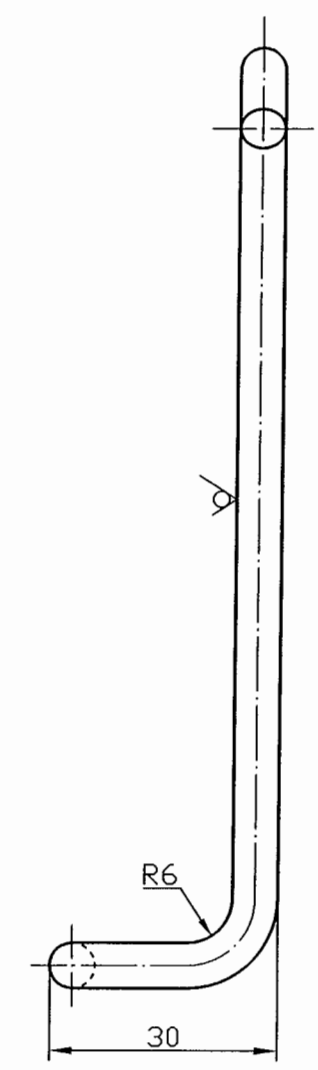
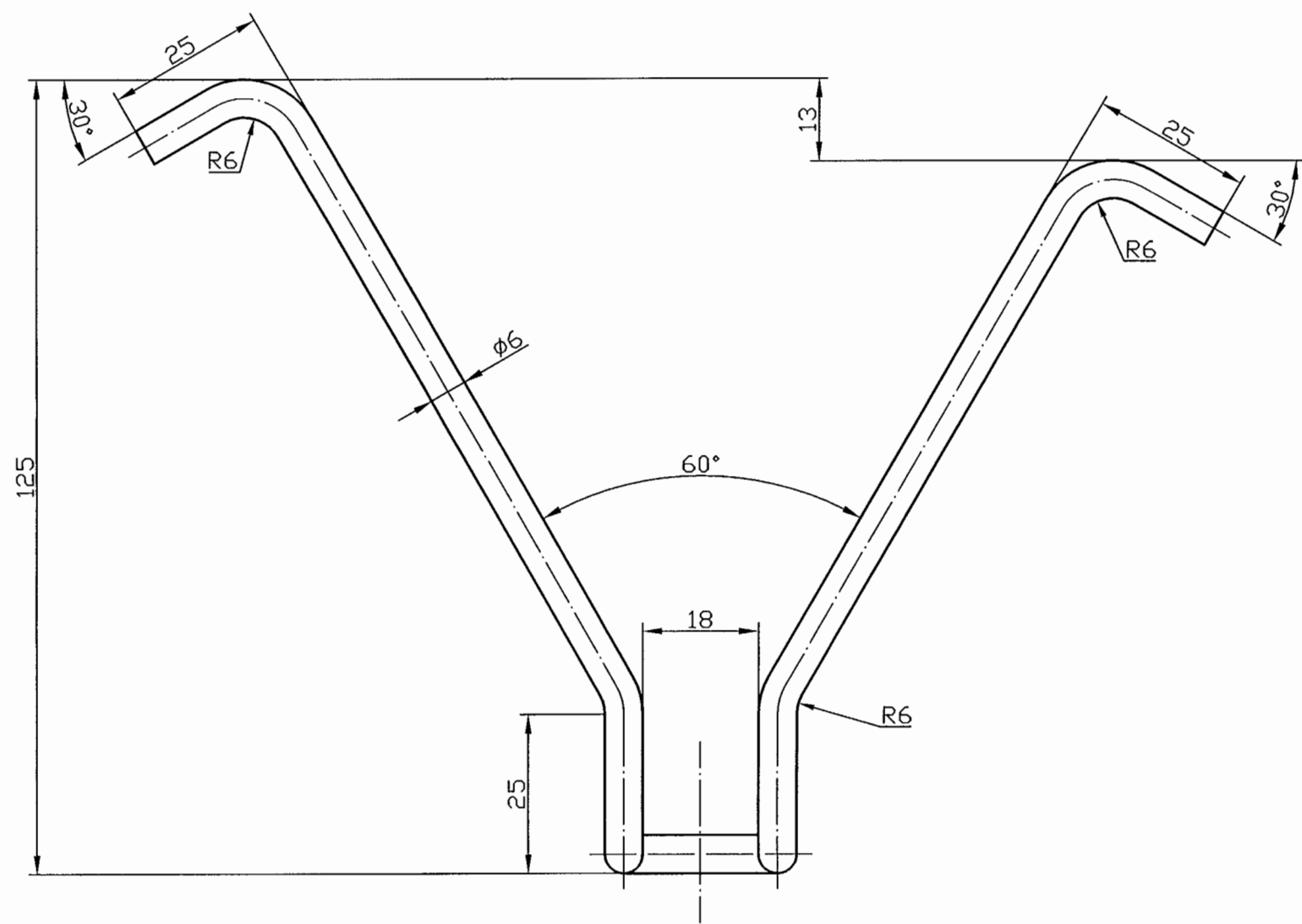
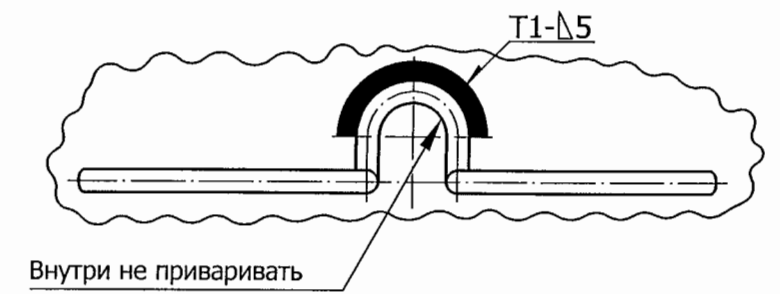


Схема приварки V-образного анкера h125 (1:2)



					"ЯНОС" КВ-00.00.007ВО										
					Замена кольцевых воздухораспределителей регенератора. Общий вид. V-образный анкер h125					Литера	Масса	Масштаб			
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата										0,082	1:1
Чертил		Климцева		26.08.15											
Проверил		Глазов		27.08.15											
Принял		Соляр		28.08.15	Круг <u>6-В ГОСТ 2590-2006</u> <u>08X18H10T ГОСТ 5949-75</u>					Лист 29		Листов 30			
										КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
										ООО "Автотехпроект"					



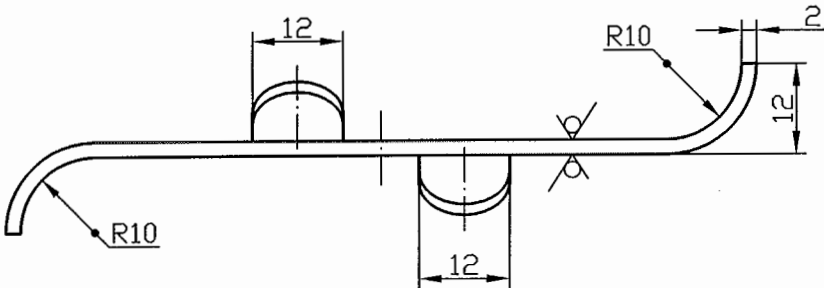
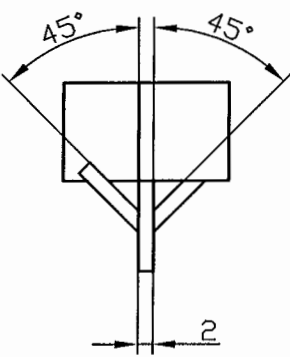
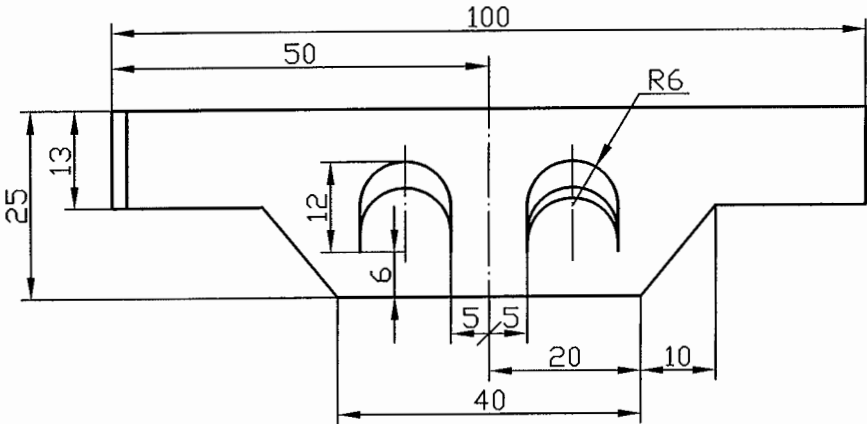
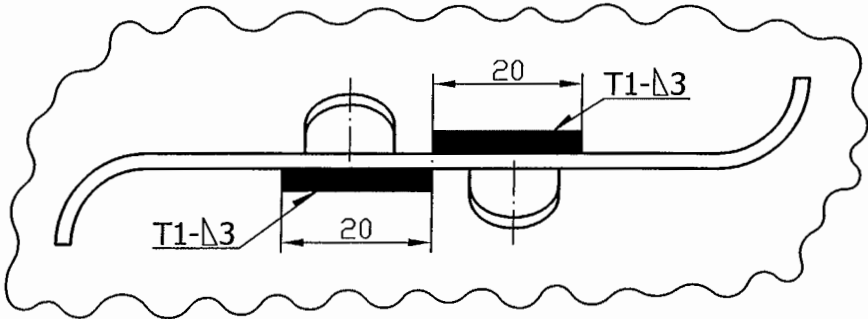


Схема приварки S-образного анкера h25



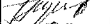


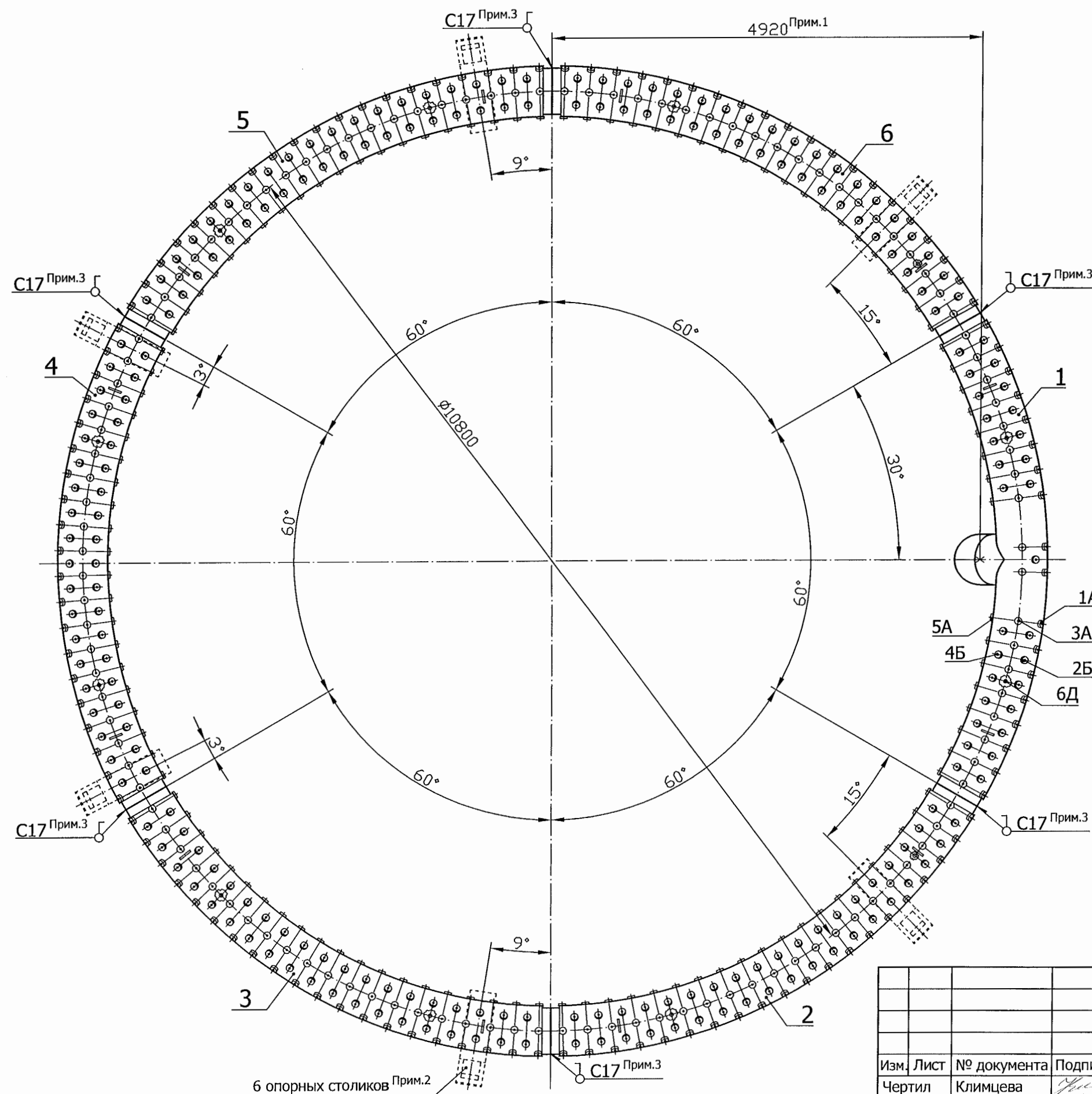
					<b>"ЯНОС" КВ-00.00.008ВО</b>			
					Кольцевые воздухораспределители регенератора. Общий вид. S-образный анкер h25	Литера	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата			0,032	1:1
Чертил		Климцева	<i>Климцева</i>	26.08.15				
Проверил		Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.15				
Принял		Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15				
					Лист 2 ГОСТ 19904-90			
					08X18H10T M26 ГОСТ 5582-75			
					Лист 30 Листов 30			
					КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
					ООО "Автотехпроект"			

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	KB-01.01.000	1	1945	1945	См. проект
2	Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	KB-01.02.000	1	1836	1836	См. проект
3	Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	KB-01.03.000	1	1836	1836	См. проект
4	Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	KB-01.04.000	1	1847	1847	См. проект
5	Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	KB-01.05.000	1	1836	1836	См. проект
6	Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	KB-01.06.000	1	1836	1836	См. проект
7	Опорный диск со скользящими прутками	KB-01.07.000	6	27,3	164	Сталь 08X18H10T

Примечание:

- 1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80, кроме указанных особо.
- 2. Выполнить контроль качества стыковых сварных швов в объеме 100% радиографическим методом, остальных сварных швов - в объеме 100% методом цветной дефектоскопии.
- 3. Приварить опорные диски со скользящими прутками поз.7 при контрольной сборке верхнего кольцевого воздухораспределителя в соответствии с чертежом на листе 3.
- 4. Подрезать ограничительные кольца в местах их пересечения с армирующими уголками.
- 5. \* - размер для справки.

					"ЯНОС" КВ-01.00.000				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Верхний кольцевой воздухораспределитель	Литера		Масса	Масштаб
Чертил		Климцева		26.08.15				11300	
Проверил		Глазов		22.08.15					
Принял		Соляр		28.08.15					
						Лист 1		Листов 4	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			



Распределение ниппелей по рядам

Обозначение ряда	1А	2Б	3А	4Б	5А	6Д	Общее количество ниппелей
Количество ниппелей	118	110	118	109	116	12	583

Примечание:

1. Расстояние от центра кольцевого воздухораспределителя до центра врезки штуцера подвода воздуха.
2. Ось опорного столика проходит через центр опорного диска со скользящими прутками поз.7.
3. Сварной шов выполнить по ГОСТ 16037-80.

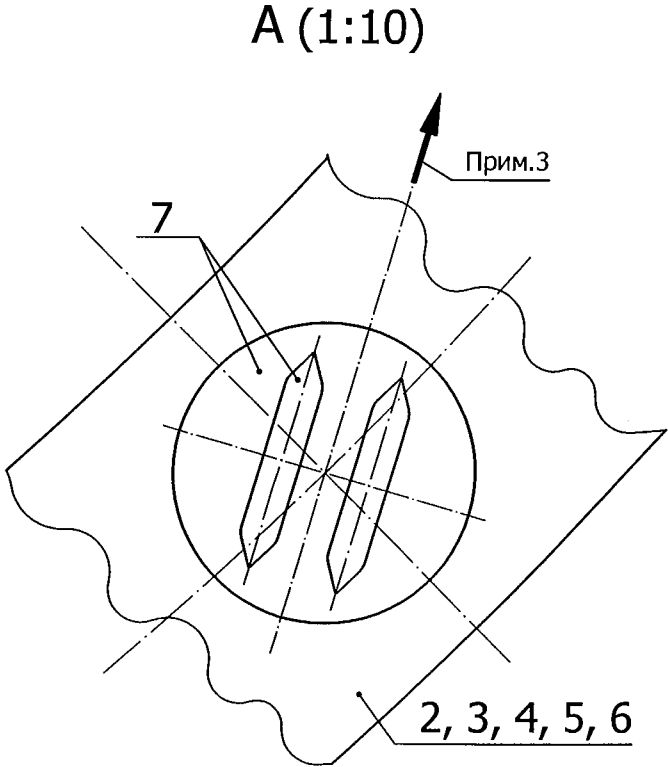
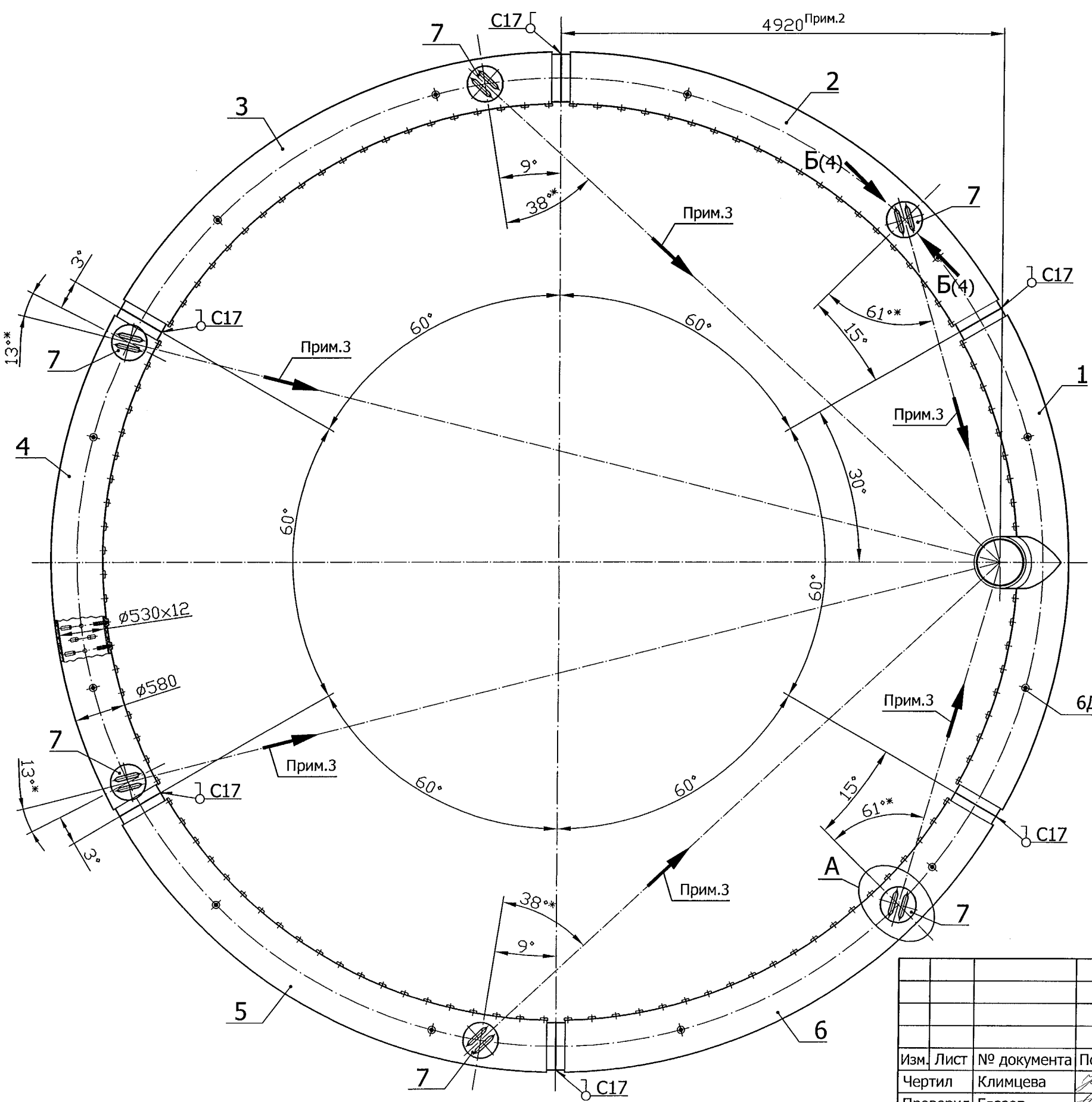
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Чертил	Климцева			26.08.15
Проверил	Глазов			27.08.15
Принял	Соляр			28.08.15

"ЯНОС" КВ-01.00.000




Верхний кольцевой  
воздухораспределитель

Литера	Масса	Масштаб
		1:50
Лист 2	Листов 4	
КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
ООО "Автотехпроект"		

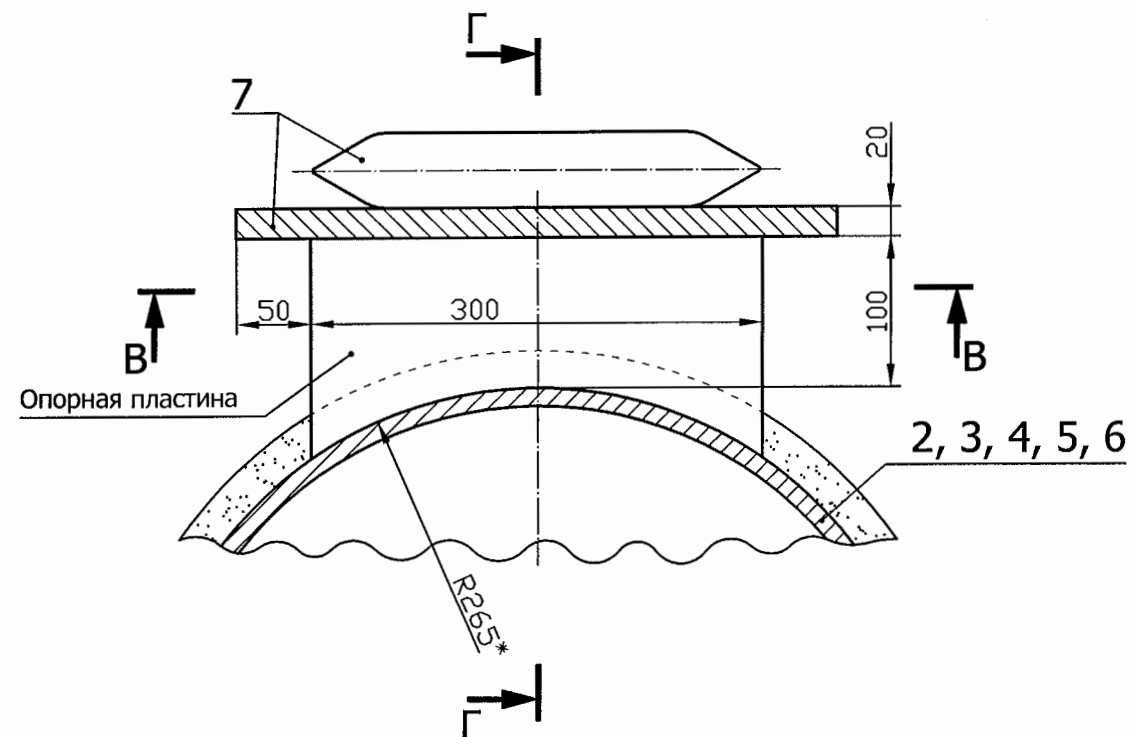
Ориентация опорных дисков со скользящими прутками  
(при контрольной сборке кольцевого воздухораспределителя)<sup>Прим.1</sup>



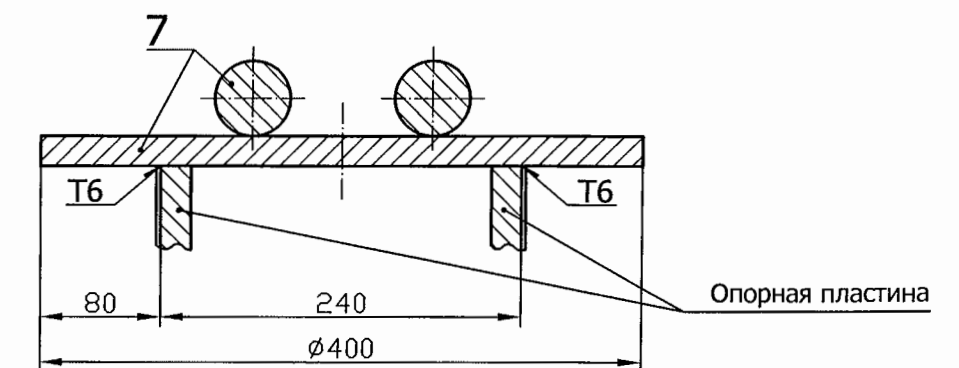
- Примечание:
- 1. Кольцевой воздухораспределитель показан в положении ниппелями вниз.
  - 2. Расстояние от центра кольцевого воздухораспределителя до центра врезки штуцера подвода воздуха.
  - 3. После ориентации скользящих прутков опорного диска на центр врезки штуцера подвода воздуха опорный диск приварить к двум опорным пластинам, расположенным на соответствующей секции кольцевого воздухораспределителя.

					"ЯНОС" КВ-01.00.000					
					Верхний кольцевой воздухораспределитель	Литера			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата						1:50
Чертил		Климцева		26.08.15						
Проверил		Глазов		22.08.15						
Принял		Соляр		28.08.15						
						Лист 3		Листов 4		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
						ООО "Автотехпроект"				

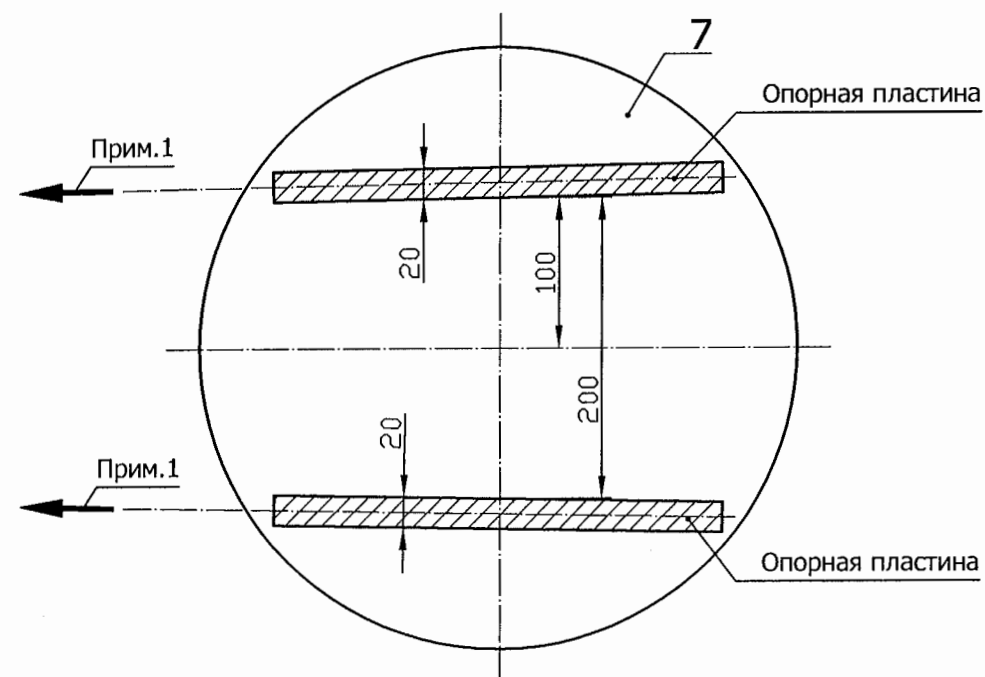
Вид Б (3)



Г - Г


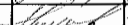



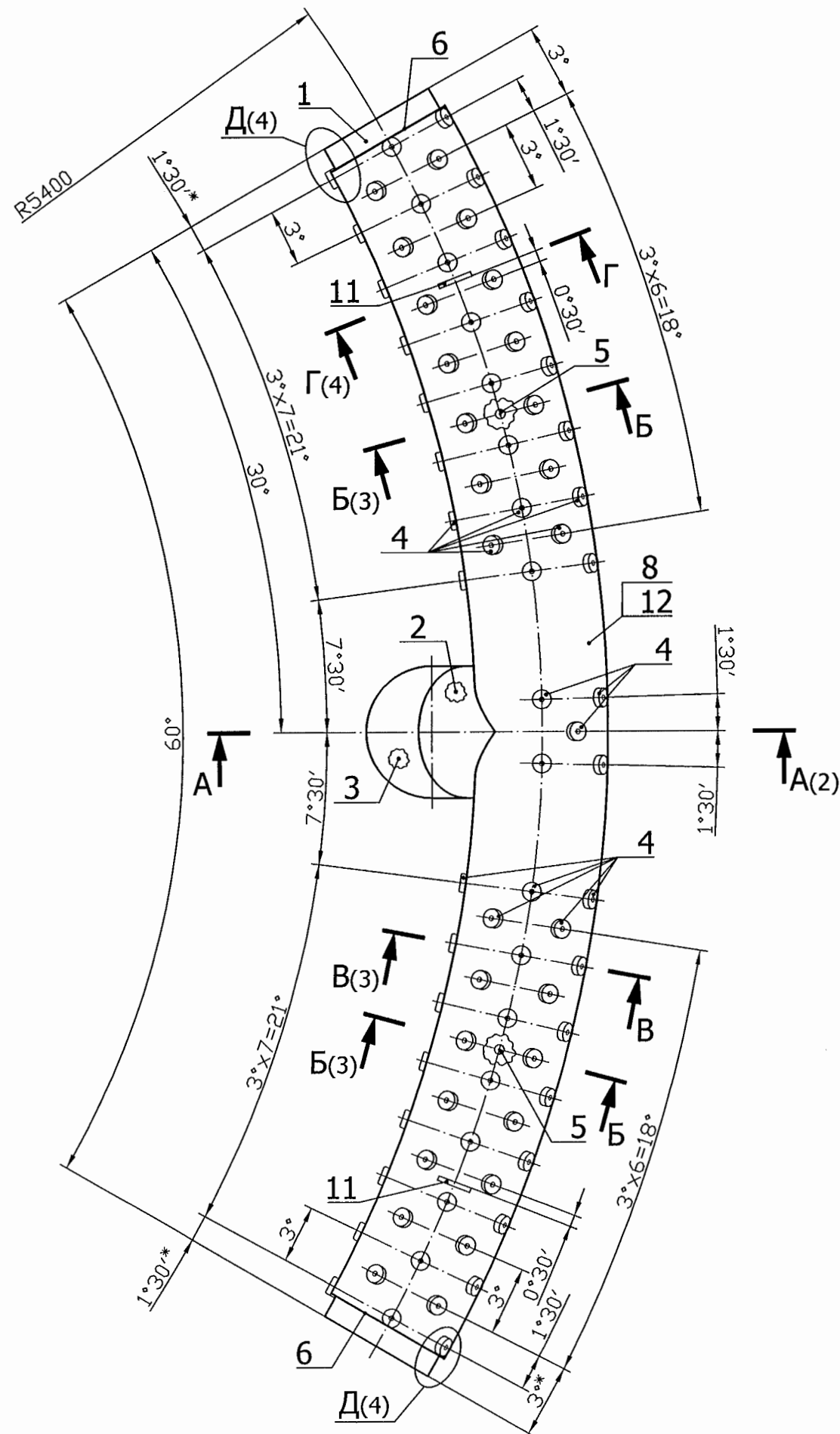
В - В



Примечание:

1. Направление на центр кольцевого распределителя.



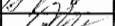
					"ЯНОС" КВ-01.00.000				
					Верхний кольцевой воздухораспределитель	Литера		Масса	Масштаб
									1:5
						Лист 4		Листов 4	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Чертил	Климцева			26.08.15					
Проверил	Глазов			27.08.15					
Принял	Соляр			28.08.15					

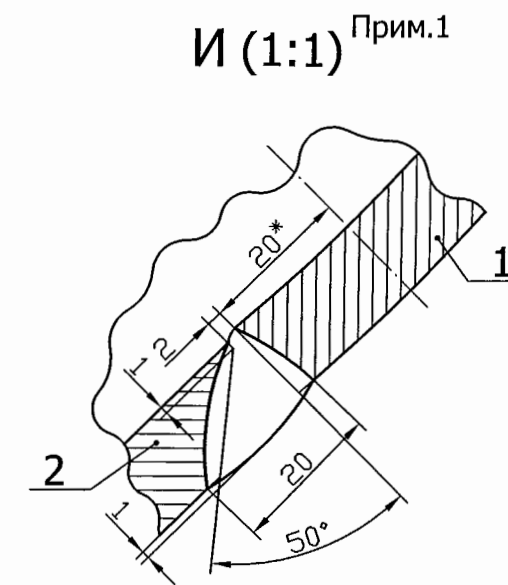
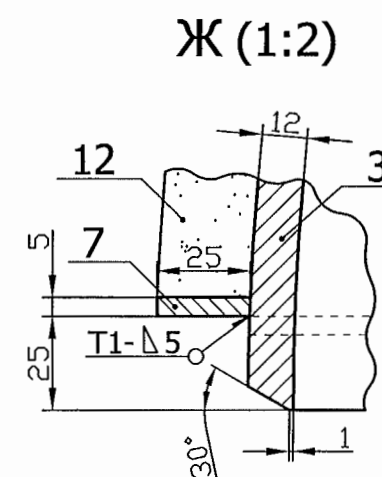
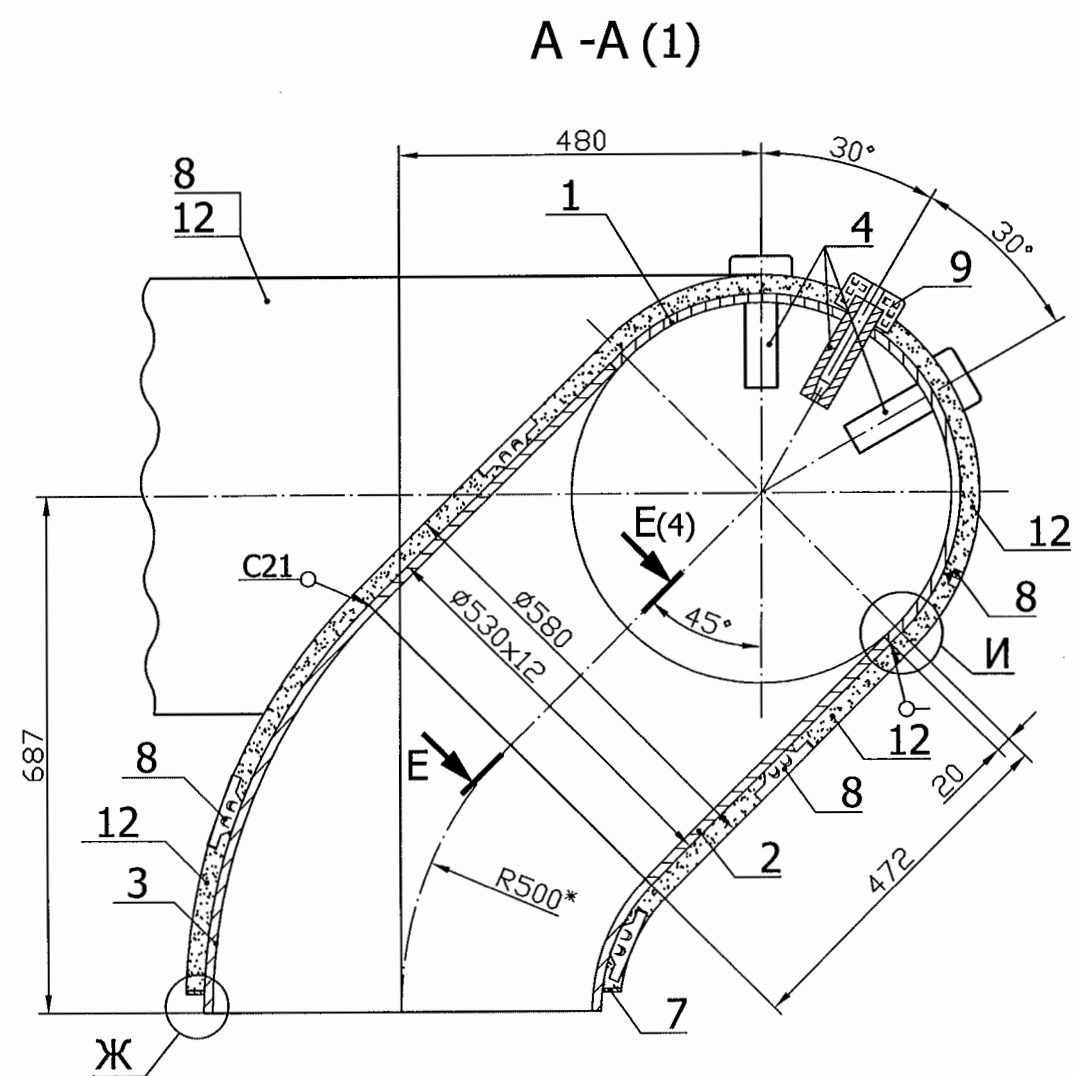


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	833	833	Сталь 08Х18Н10Т
2	Патрубок		1	45,7	45,7	Сталь 08Х18Н10Т
3	Отвод 45-530х12хД ТУ 1468-001-17192736-01		1	61,0	61,0	Сталь 08Х18Н10Т
4	Ниппель	КВ-01.01.001	81	1,4	113	Сталь 08Х18Н10Т
5	Дренажный ниппель	КВ-01.01.001	2	1,4	2,8	Сталь 08Х18Н10Т
6	Ограничительное кольцо		2	1,7	3,4	Сталь 08Х18Н10Т
7	Ограничительное кольцо		1	1,7	1,7	Сталь 08Х18Н10Т
8	S-образный анкер Прим.2	КВ-00.00.008ВО	2720	0,032	87,0	Сталь 08Х18Н10Т
9	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	486	0,020	9,7	Сталь 08Х18Н10Т
10	Армирующая пластина	КВ-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08Х18Н10Т
11	Подъемная проушина	КВ-01.01.004	2	3,6	7,2	Сталь 08Х18Н10Т
12	Эрозионностойкая футеровка		0,260 м³	—	780	См. пункт 6 технических требований

Примечание:

1. Выполнить контроль качества сварного шва крепления патрубка поз.2 к корпусу поз.1 в объеме 100% ультразвуковым методом.
2. S-образный анкер поз.8 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.

					"ЯНОС" КВ-01.01.000						
					Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб	
									1945	1:25	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		26.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							



Примечание:

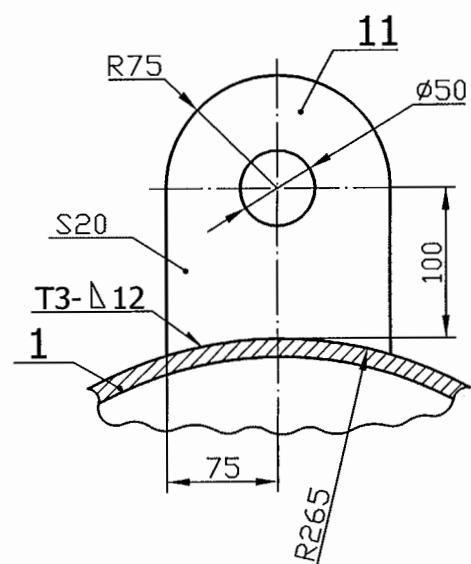
1. Эрозионнотойкая футеровка поз.12 условно не показана.

					<b>"ЯНОС" КВ-01.01.000</b>			
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	Литера		Масса
								Масштаб
Чертил		Климцева	<i>[Signature]</i>	28.08.15				1:10
Проверил		Глазов	<i>[Signature]</i>	27.08.15				
Принял		Соляр	<i>[Signature]</i>	28.08.15				
						Лист 2		
						Листов 10		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		

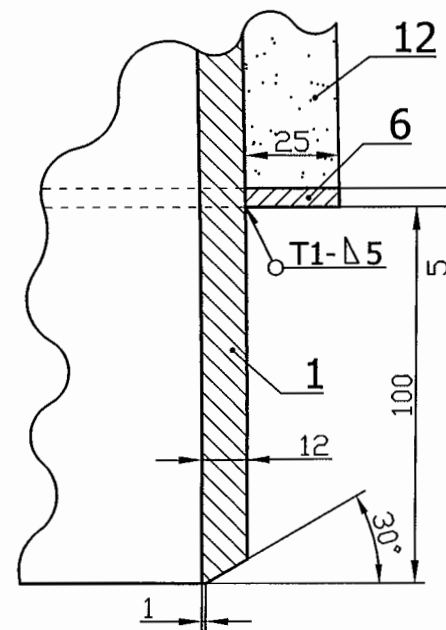




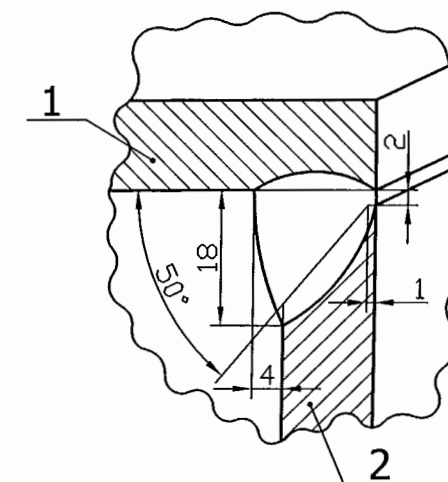
Г - Г (1) Прим.1



Д (1:2)(1) ☉



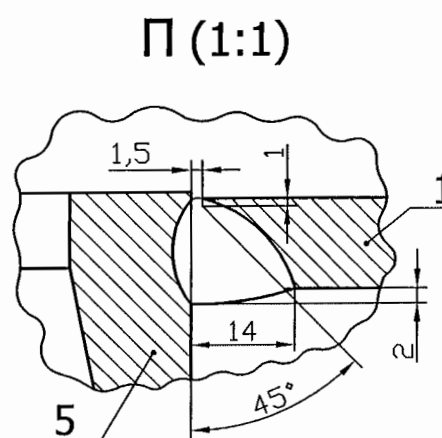
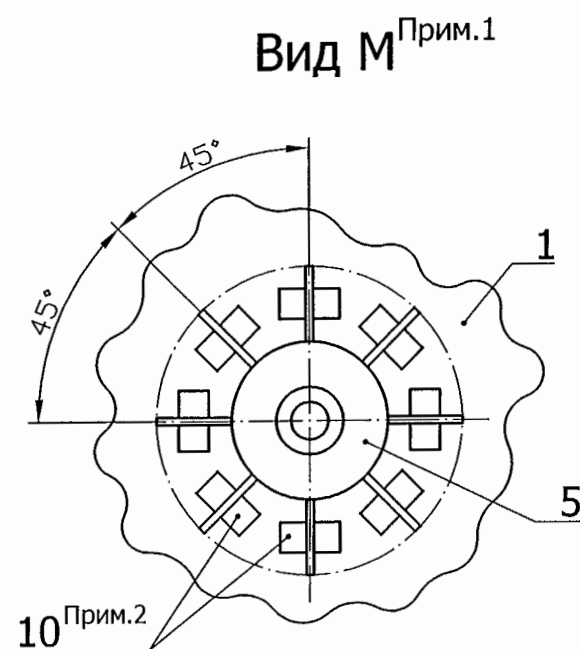
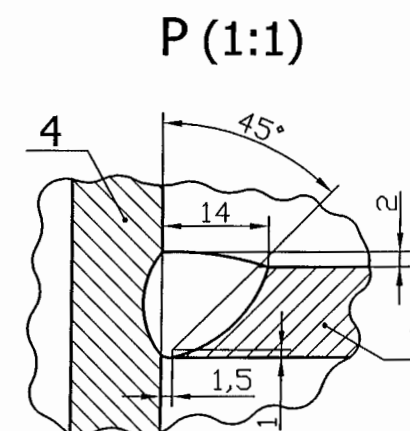
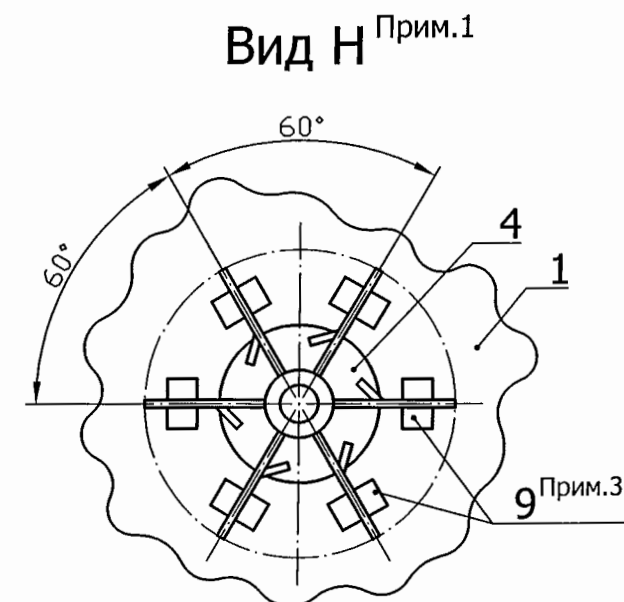
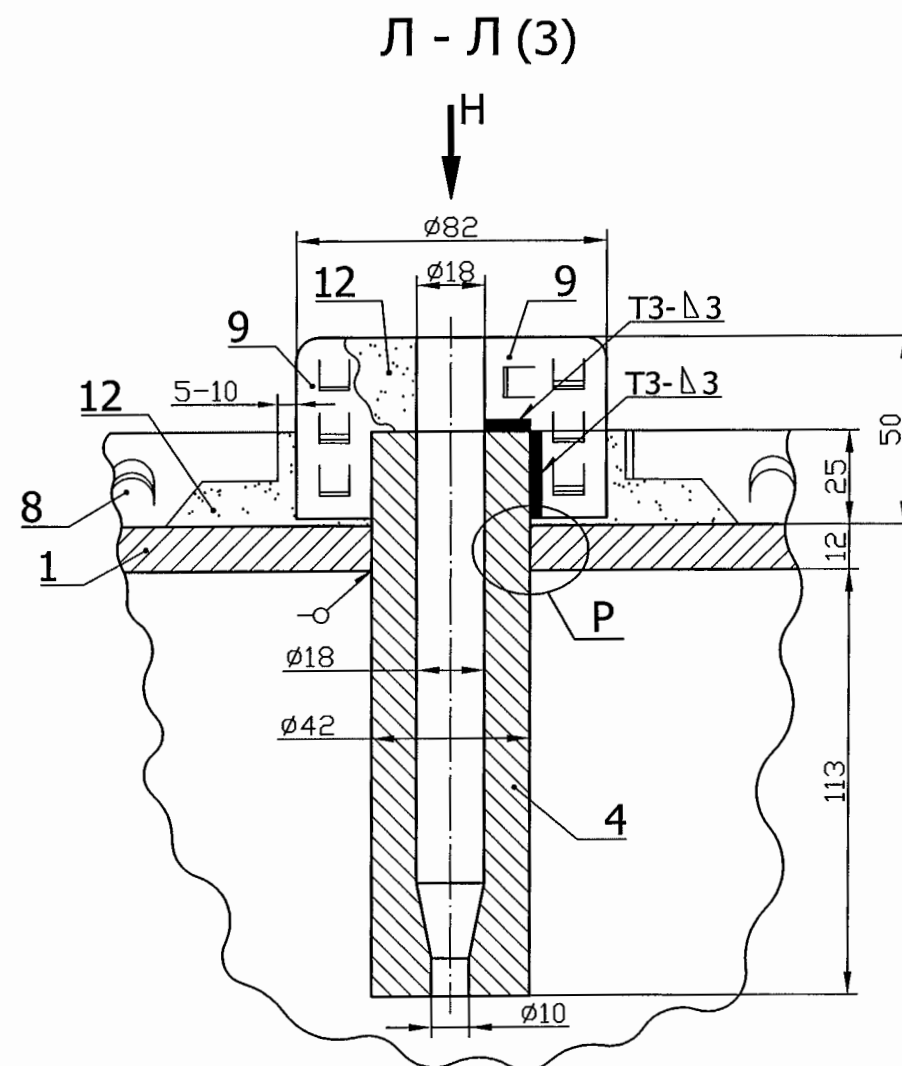
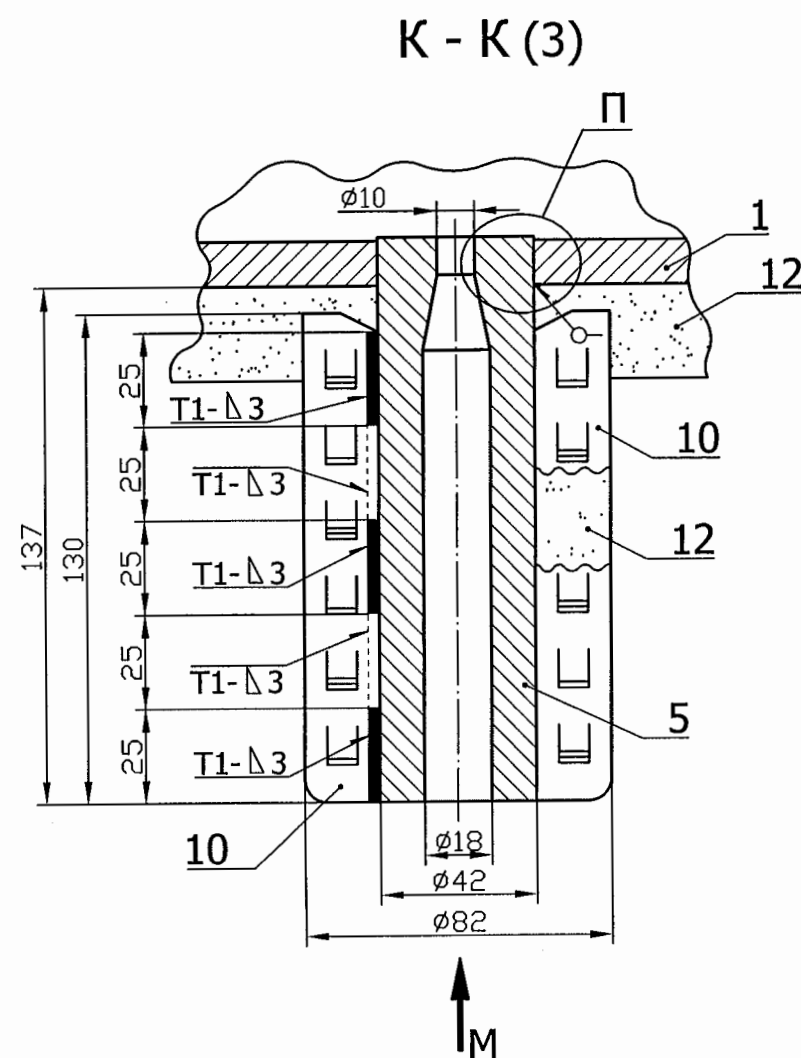
Е - Е (1:1)(2) ☉



Примечание:

1. Эрозионностойкая футеровка поз.12 условно не показана.

					<b>"ЯНОС" КВ-01.01.000</b>			
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	Литера		Масса
								Масштаб
Чертил		Климцева	<i>Климцева</i>	26.08.15				1:5
Проверил		Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.15				
Принял		Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15				
						Лист 4		Листов 10
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		

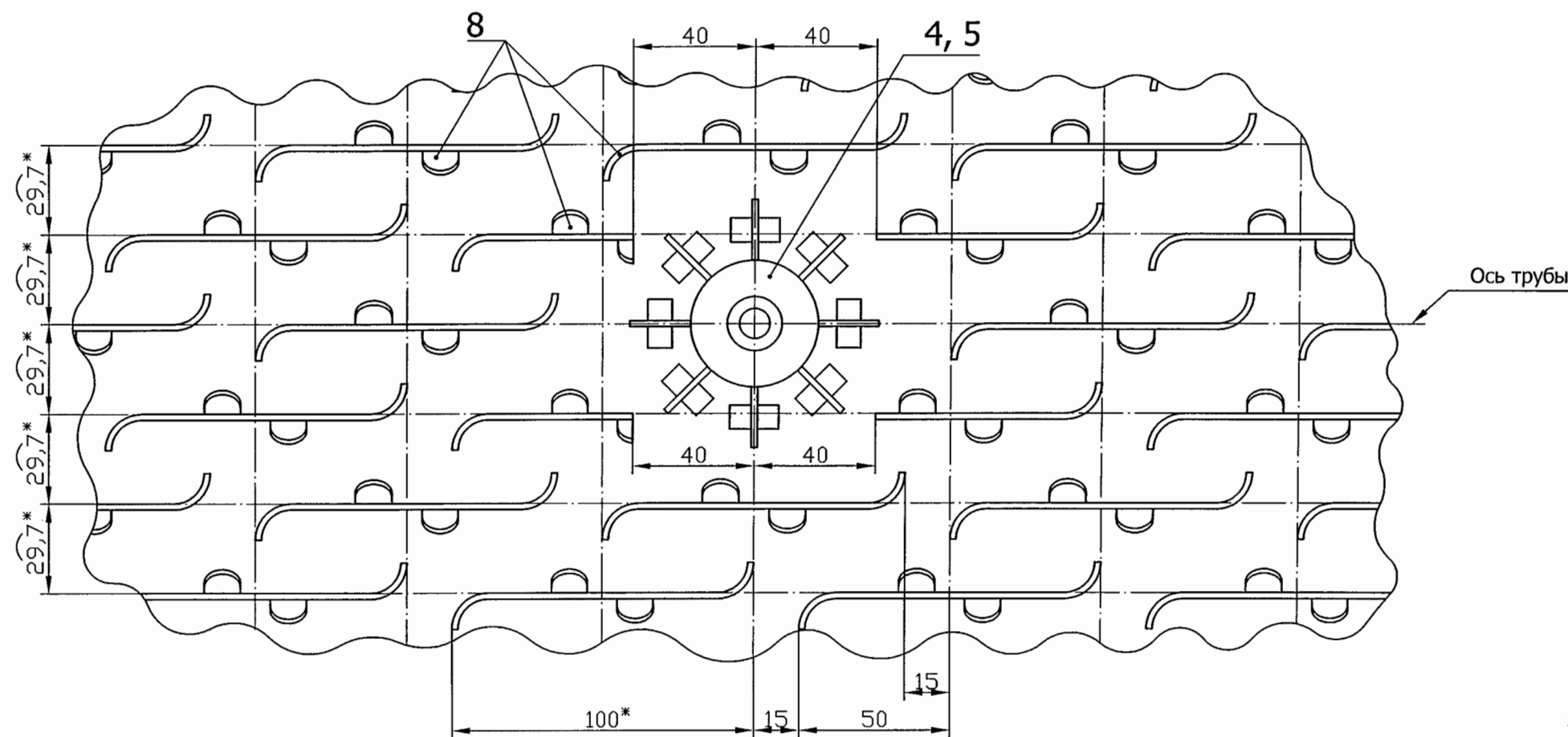


Примечание:

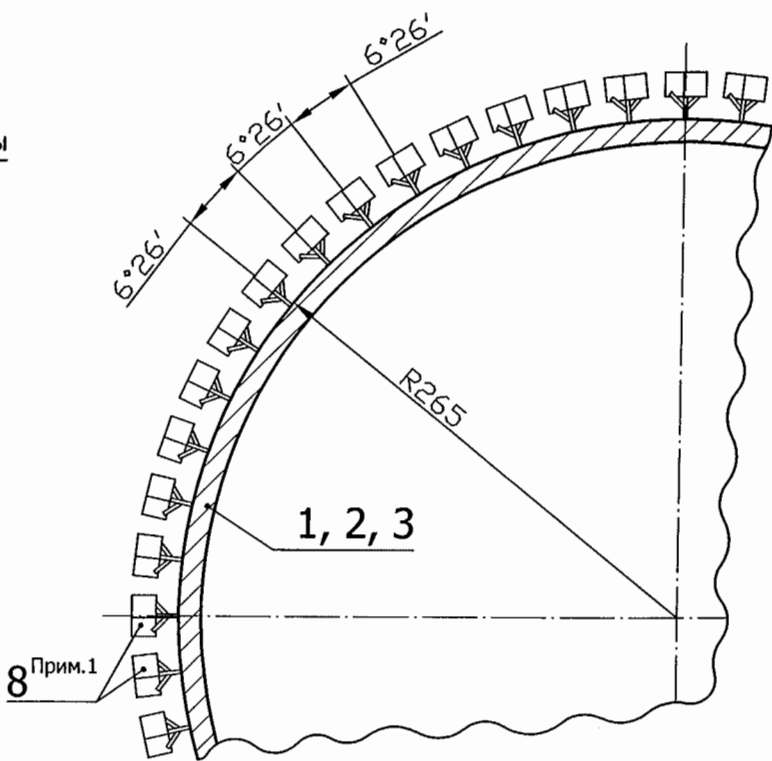
1. Эрозионностойкая футеровка поз.12 условно не показана.
2. 8 армирующих пластин поз.10 расположить равномерно по периметру дренажного ниппеля поз.5.
3. 6 армирующих уголков поз.9 расположить равномерно по периметру ниппеля поз.4.

					<b>"ЯНОС" КВ-01.01.000</b>			
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	Литера	Масса	Масштаб
								1:2
Чертил	Климцева			28.08.15		Лист 5		
Проверил	Глазов			29.08.15		Листов 10		
Принял	Соляр			28.08.15		КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		

План расположения S-образных анкеров поз.8






Расположение S-образных анкеров поз.8 по периметру деталей поз.1, 2, 3 (1:4) Прим.1

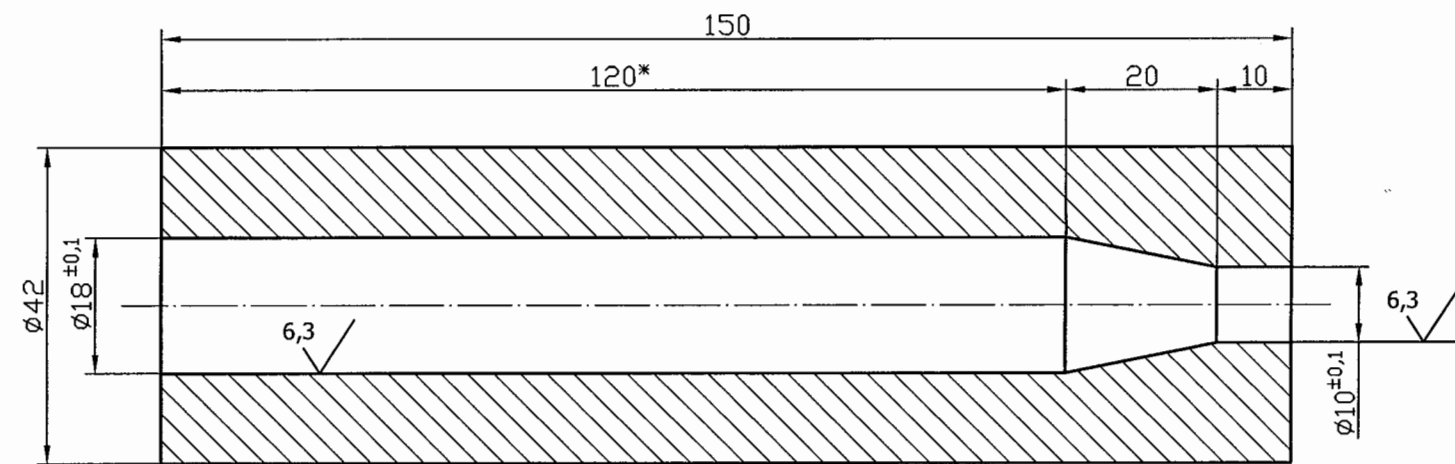


Примечание:

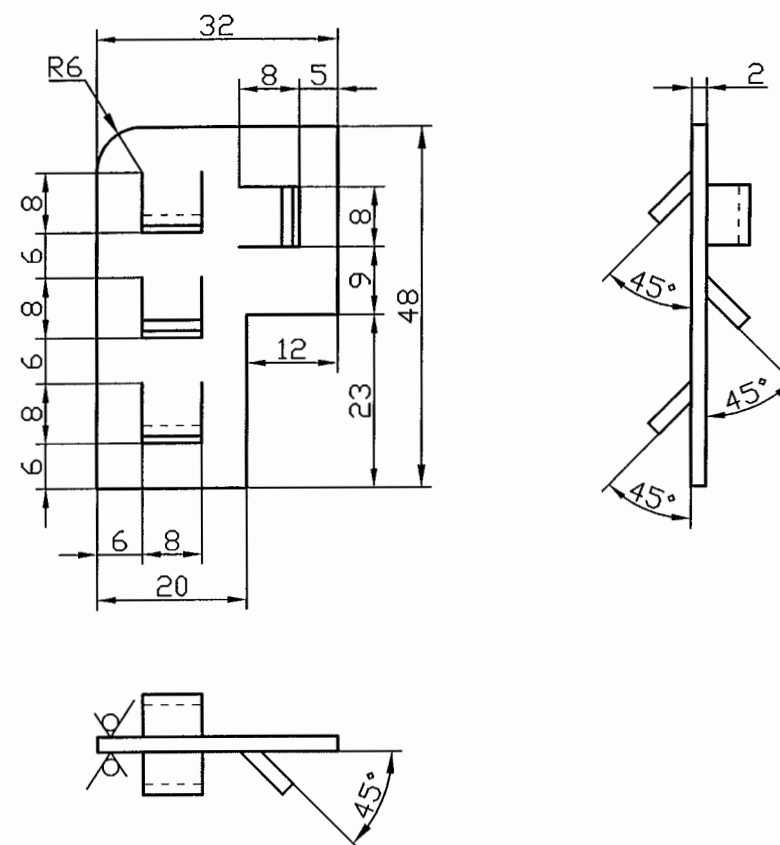
1. 56 рядов S-образных анкеров поз.8 расположить равномерно по периметру корпуса поз.1, патрубка поз.2 и отвода поз.3.

					"ЯНОС" КВ-01.01.000					
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб
Чертил		Климцева		26.08.15						1:2
Проверил		Глазов		27.08.15						
Принял		Соляр		28.08.15						
						Лист 6		Листов 10		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
						ООО "Автотехпроект"				

12,5 / (✓)

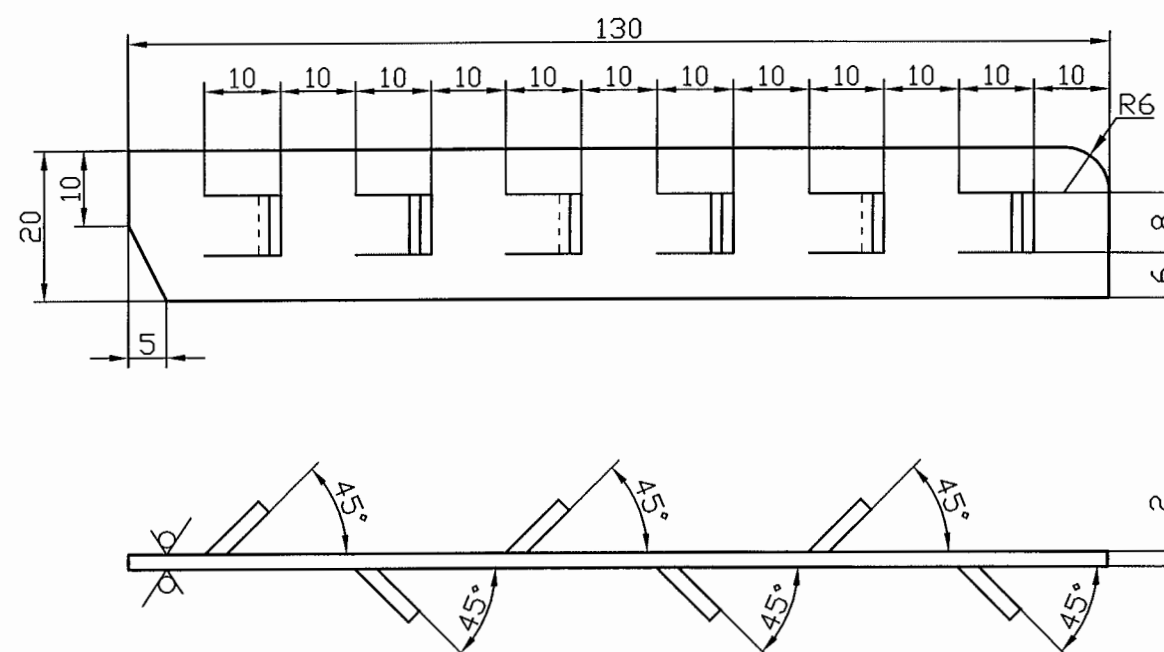


					<b>"ЯНОС" KB-01.01.001</b>			
					Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя. Ниппель (в т.ч. дренажный)	Литера	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата			1,4	1:1
Чертил		Климцева	<i>[Signature]</i>	26.08.15				
Проверил		Глазов	<i>[Signature]</i>	27.08.15				
Принял		Соляр	<i>[Signature]</i>	28.08.15	Круг 44-В ГОСТ 2590-2006 08X18H10T ГОСТ 5949-75	Лист 7 Листов 10		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		

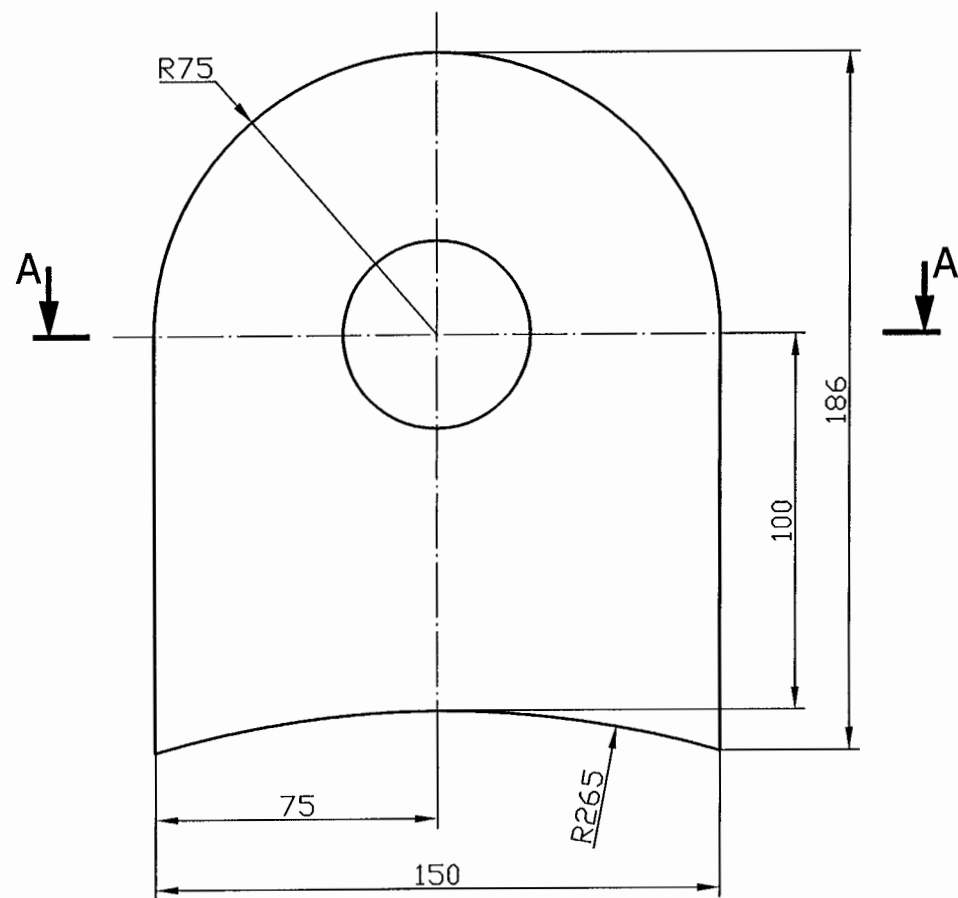


					"ЯНОС" КВ-01.01.002				
					Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя. Армирующий уголок	Литера		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				0,020	1:1
Чертил	Климцева			26.08.15					
Проверил	Глазов			27.08.15					
Принял	Соляр			28.08.15	Лист 2 ГОСТ 19904-90 08X18H10T M26 ГОСТ 5582-75	Лист 8		Листов 10	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

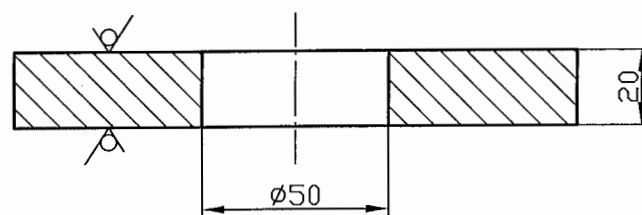
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Чертил		Климцева	<i>[Signature]</i>	26.08.15
Проверил		Глазов	<i>[Signature]</i>	27.08.15
Принял		Соляр	<i>[Signature]</i>	28.08.15


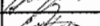


					"ЯНОС" КВ-01.01.003				
					Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя. Армирующая пластина	Литера	Масса		Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				0,041	1:1
Чертил	Климцева	<i>Климцева</i>	26.08.15						
Проверил	Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.15						
Принял	Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15						
					Лист 2 ГОСТ 19904-90 08X18H10T M26 ГОСТ 5582-75	Лист 9		Листов 10	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

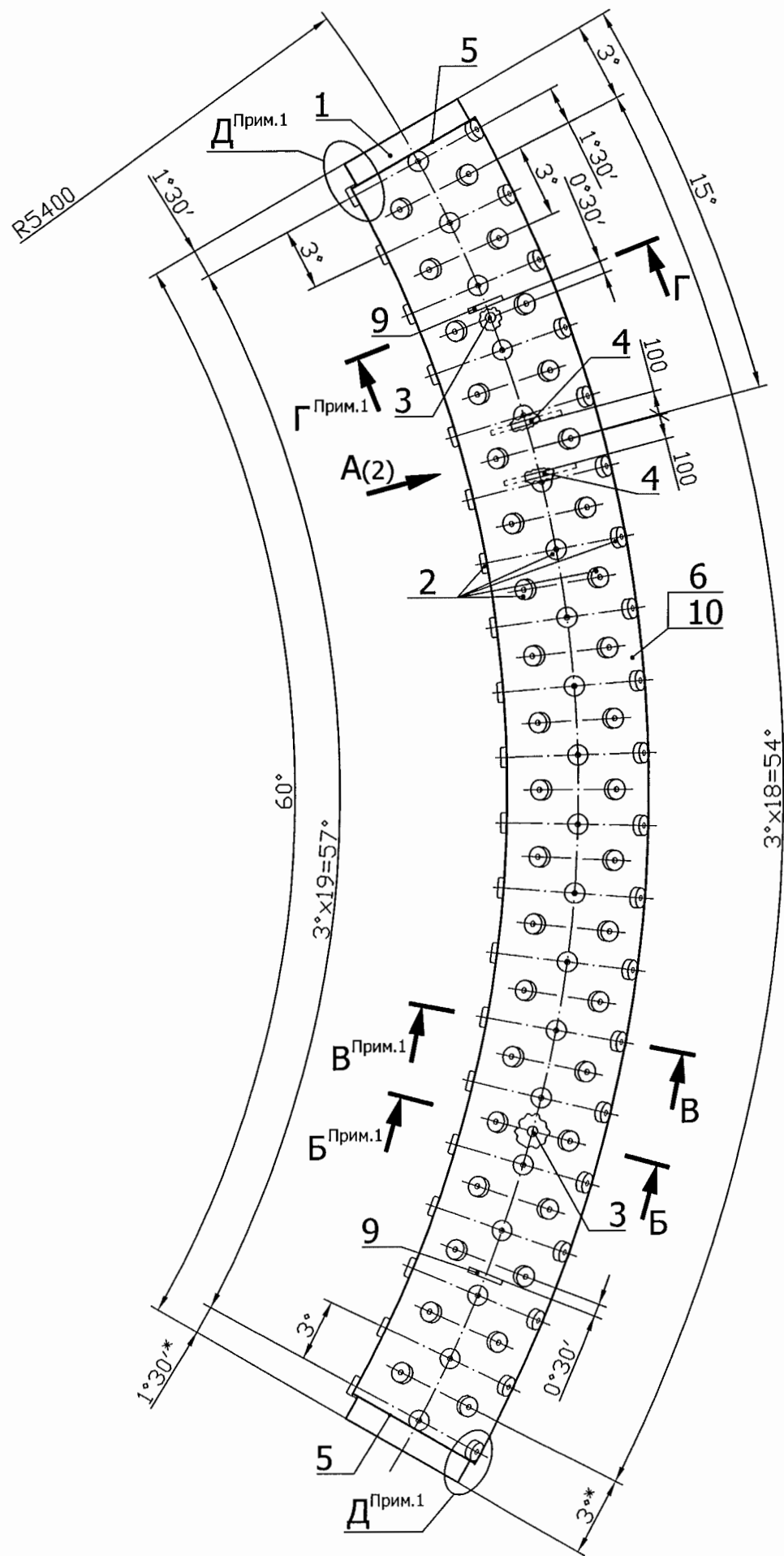


A - A



					"ЯНОС" КВ-01.01.004				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя. Подъемная проушина	Литера		Масса	Масштаб
Чертил		Климцева		26.08/15				3,6	1:2
Проверил		Глазов		27.08/15					
Принял		Соляр		28.08/15					
						Лист 10		Листов 10	
					Лист 20 ГОСТ 19903-90 08Х18Н10Т М26 ГОСТ 7350-77	КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			


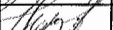



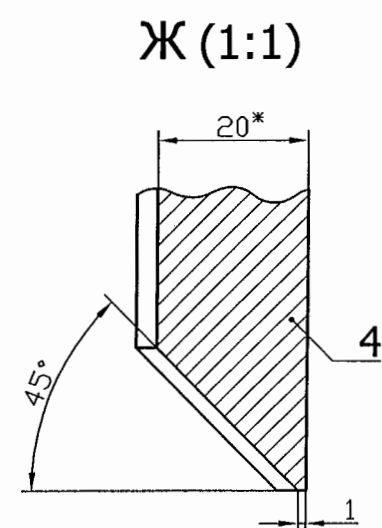
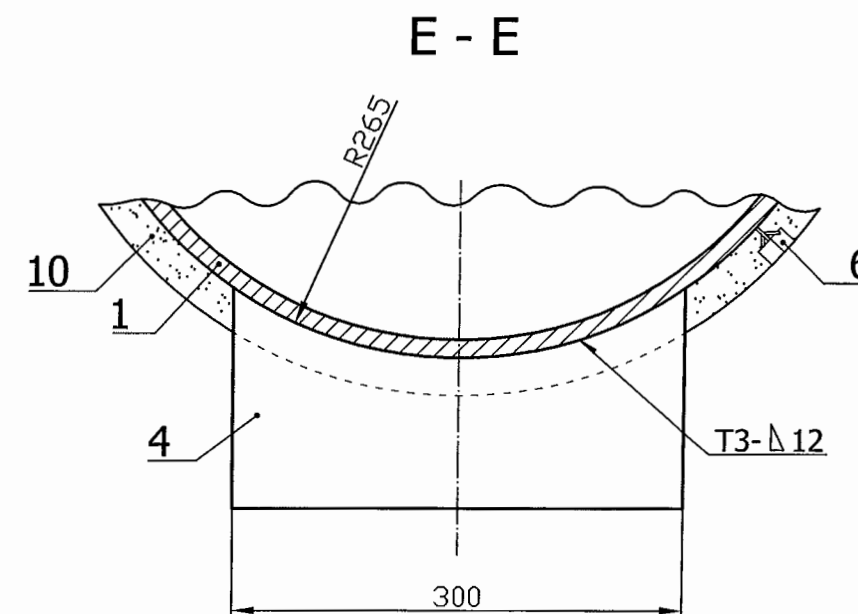
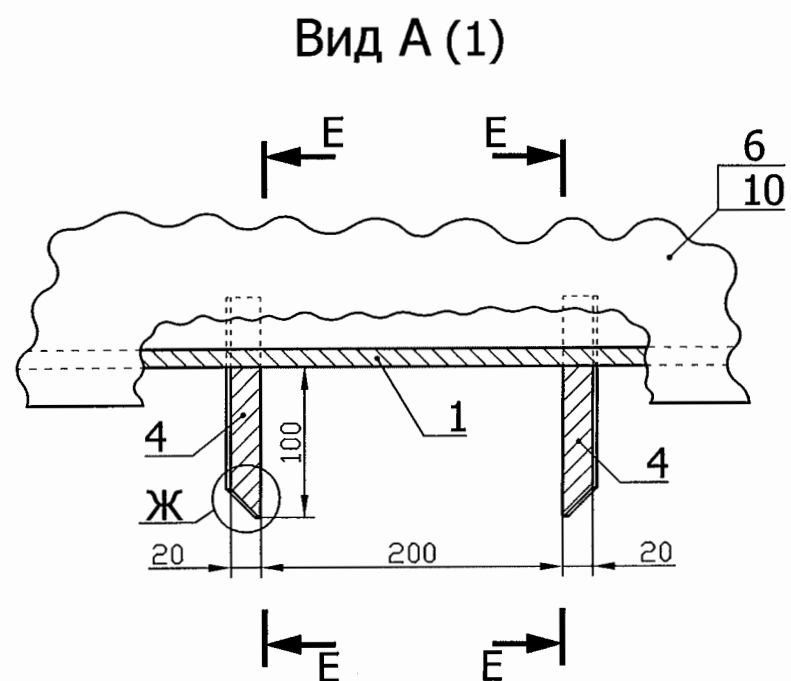





Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	854	854	Сталь 08Х18Н10Т
2	Ниппель	КВ-01.01.001	98	1,4	137	Сталь 08Х18Н10Т
3	Дренажный ниппель	КВ-01.01.001	2	1,4	2,8	Сталь 08Х18Н10Т
4	Опорная пластина		2	5,4	10,8	Сталь 08Х18Н10Т
5	Ограничительное кольцо		2	1,7	3,4	Сталь 08Х18Н10Т
6	S-образный анкер Прим.2	КВ-00.00.008ВО	2562	0,032	82,0	Сталь 08Х18Н10Т
7	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	588	0,020	11,8	Сталь 08Х18Н10Т
8	Армирующая пластина	КВ-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08Х18Н10Т
9	Подъемная проушина	КВ-01.01.004	2	3,6	7,2	Сталь 08Х18Н10Т
10	Эрозионнотстойкая футеровка		0,242 м³	—	726	См. пункт 6 технических требований

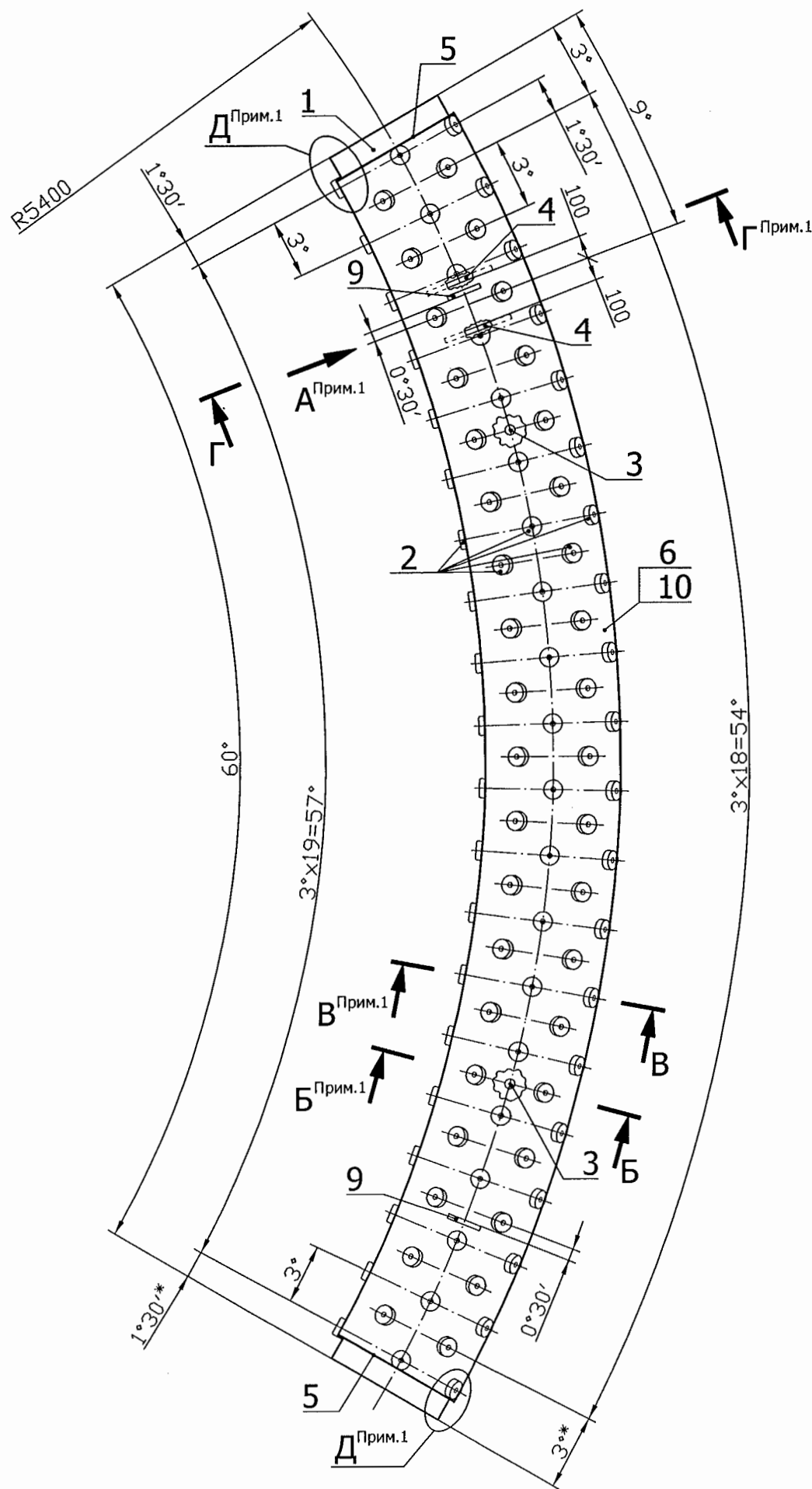
Примечание:

1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г, выносной элемент Д, расположение S-образных анкеров поз.6 см. в проекте КВ-01.01.000.
2. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.

					"ЯНОС" КВ-01.02.000				
					Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	Литера		Масса	Масштаб
								1836	1:25
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Чертил		Климцева		26.09.15					
Проверил		Глазов		27.09.15					
Принял		Соляр		28.09.15					




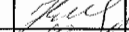

					"ЯНОС" КВ-01.02.000				
					Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	Литера	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				1:5	
Чертил	Климцева		26.08.18						
Проверил	Глазов		27.08.18						
Принял	Соляр		28.08.18						
						Лист 2	Листов 2		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
					ООО "Автотехпроект"				

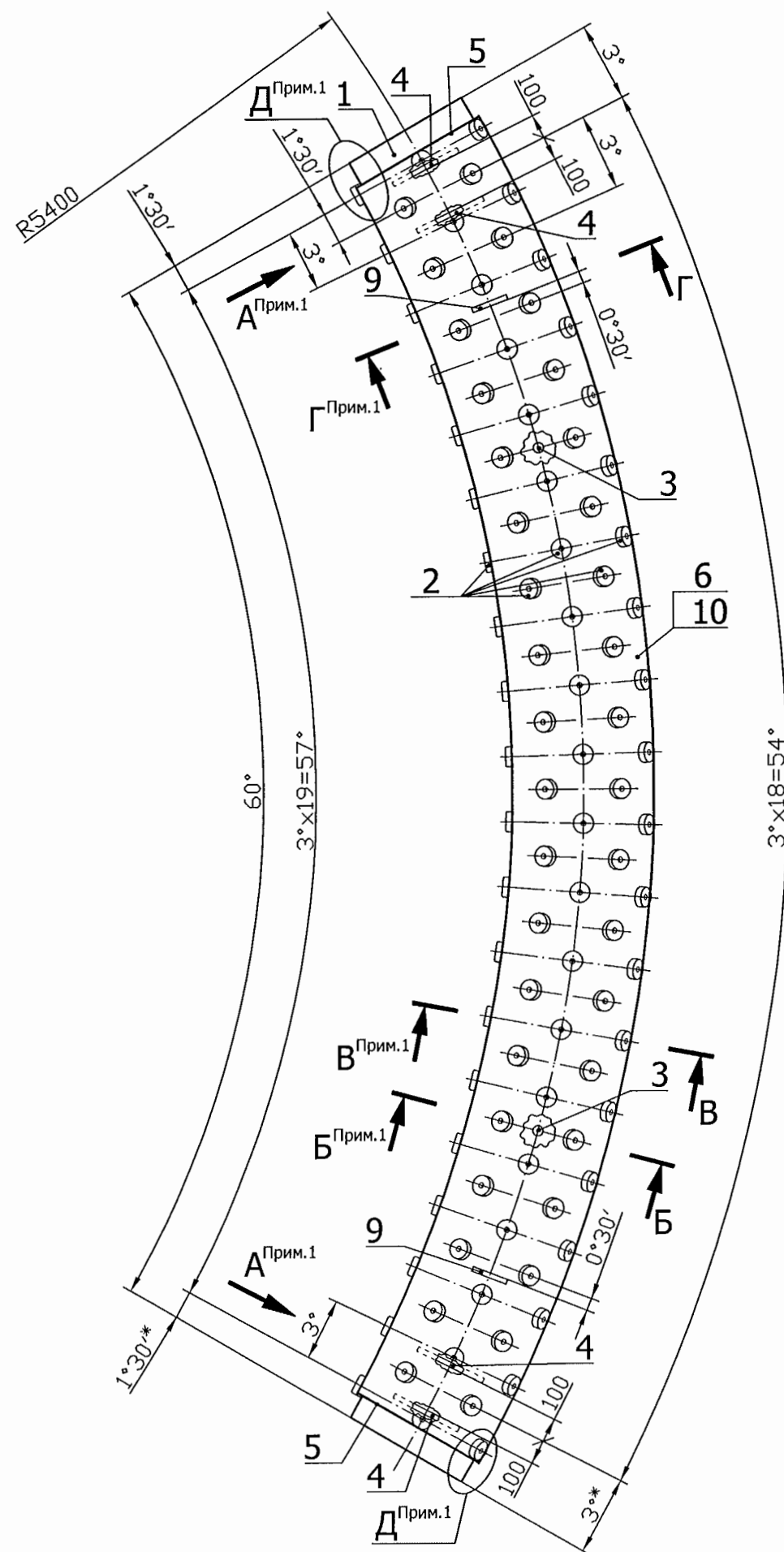


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	854	854	Сталь 08X18H10T
2	Ниппель	КВ-01.01.001	98	1,4	137	Сталь 08X18H10T
3	Дренажный ниппель	КВ-01.01.001	2	1,4	2,8	Сталь 08X18H10T
4	Опорная пластина		2	5,4	10,8	Сталь 08X18H10T
5	Ограничительное кольцо		2	1,7	3,4	Сталь 08X18H10T
6	S-образный анкер Прим.2	КВ-00.00.008ВО	2562	0,032	82,0	Сталь 08X18H10T
7	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	588	0,020	11,8	Сталь 08X18H10T
8	Армирующая пластина	КВ-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08X18H10T
9	Подъемная проушина	КВ-01.01.004	2	3,6	7,2	Сталь 08X18H10T
10	Эрозионнстойкая футеровка		0,242 м³	—	726	См. пункт 6 технических требований

Примечание:

1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г, выносной элемент Д, расположение S-образных анкеров поз.6 см. в проекте КВ-01.01.000, вид А см. в проекте КВ-01.02.000.
2. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.




					"ЯНОС" КВ-01.03.000				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	Литера		Масса	Масштаб
Чертил	Климцева		26.08.18					1836	1:25
Проверил	Глазов		27.08.18						
Принял	Соляр		28.08.18						
						Лист 1		Листов 1	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

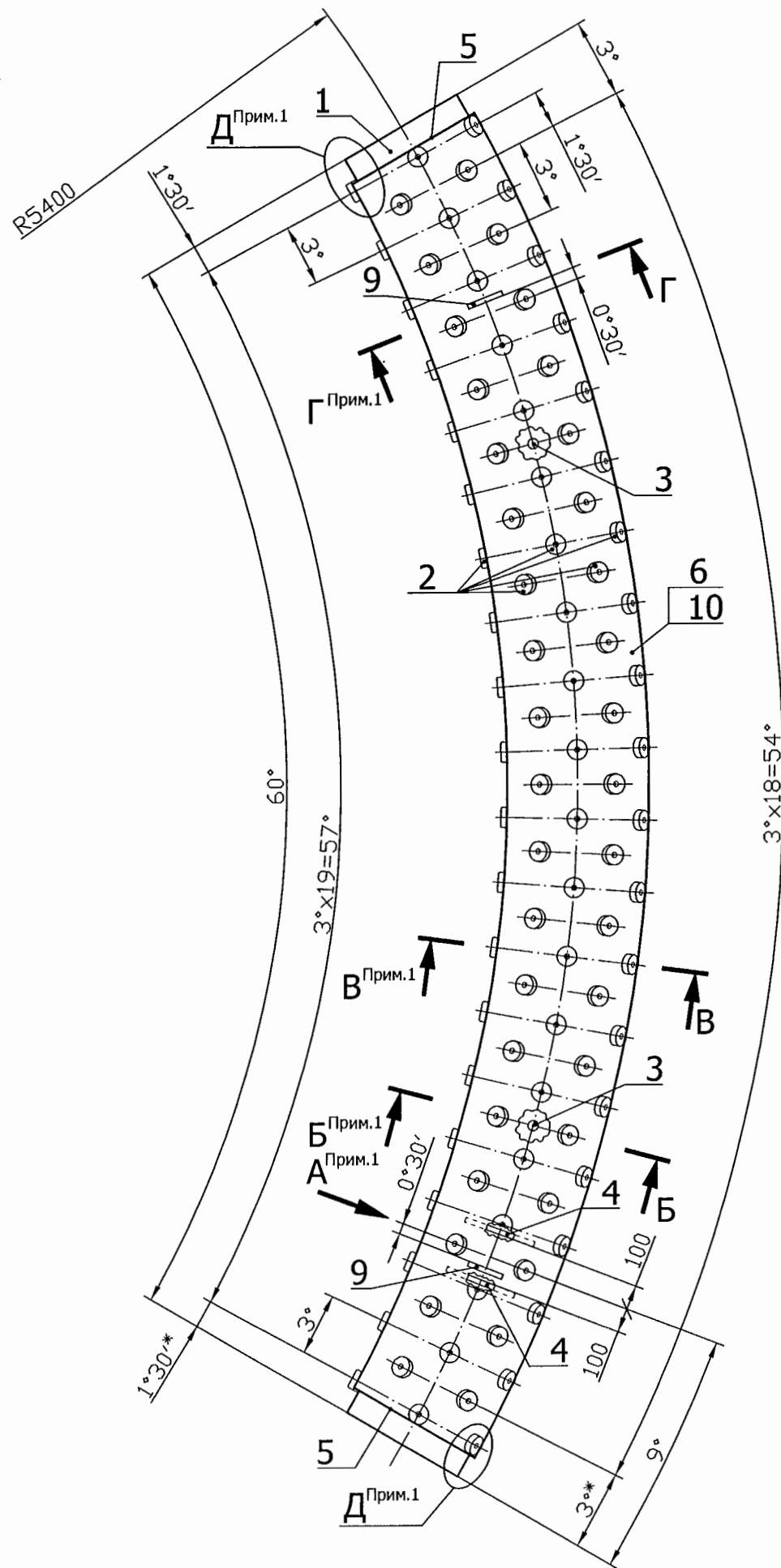


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	854	854	Сталь 08Х18Н10Т
2	Ниппель	КВ-01.01.001	98	1,4	137	Сталь 08Х18Н10Т
3	Дренажный ниппель	КВ-01.01.001	2	1,4	2,8	Сталь 08Х18Н10Т
4	Опорная пластина		4	5,4	21,6	Сталь 08Х18Н10Т
5	Ограничительное кольцо		2	1,7	3,4	Сталь 08Х18Н10Т
6	S-образный анкер Прим.2	КВ-00.00.008ВО	2562	0,032	82,0	Сталь 08Х18Н10Т
7	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	588	0,020	11,8	Сталь 08Х18Н10Т
8	Армирующая пластина	КВ-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08Х18Н10Т
9	Подъемная проушина	КВ-01.01.004	2	3,6	7,2	Сталь 08Х18Н10Т
10	Эрозионностойкая футеровка		0,242 м³	—	726	См. пункт 6 технических требований

Примечание:

1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г, выносной элемент Д, расположение S-образных анкеров поз.6 см. в проекте КВ-01.01.000, вид А см. в проекте КВ-01.02.000.
2. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.

					"ЯНОС" КВ-01.04.000				
					Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	Литера	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Чертил	Климцева		26.08.15				1847	1:25	
Проверил	Глазов		27.08.15						
Принял	Соляр		28.08.15						
						Лист 1	Листов 1		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

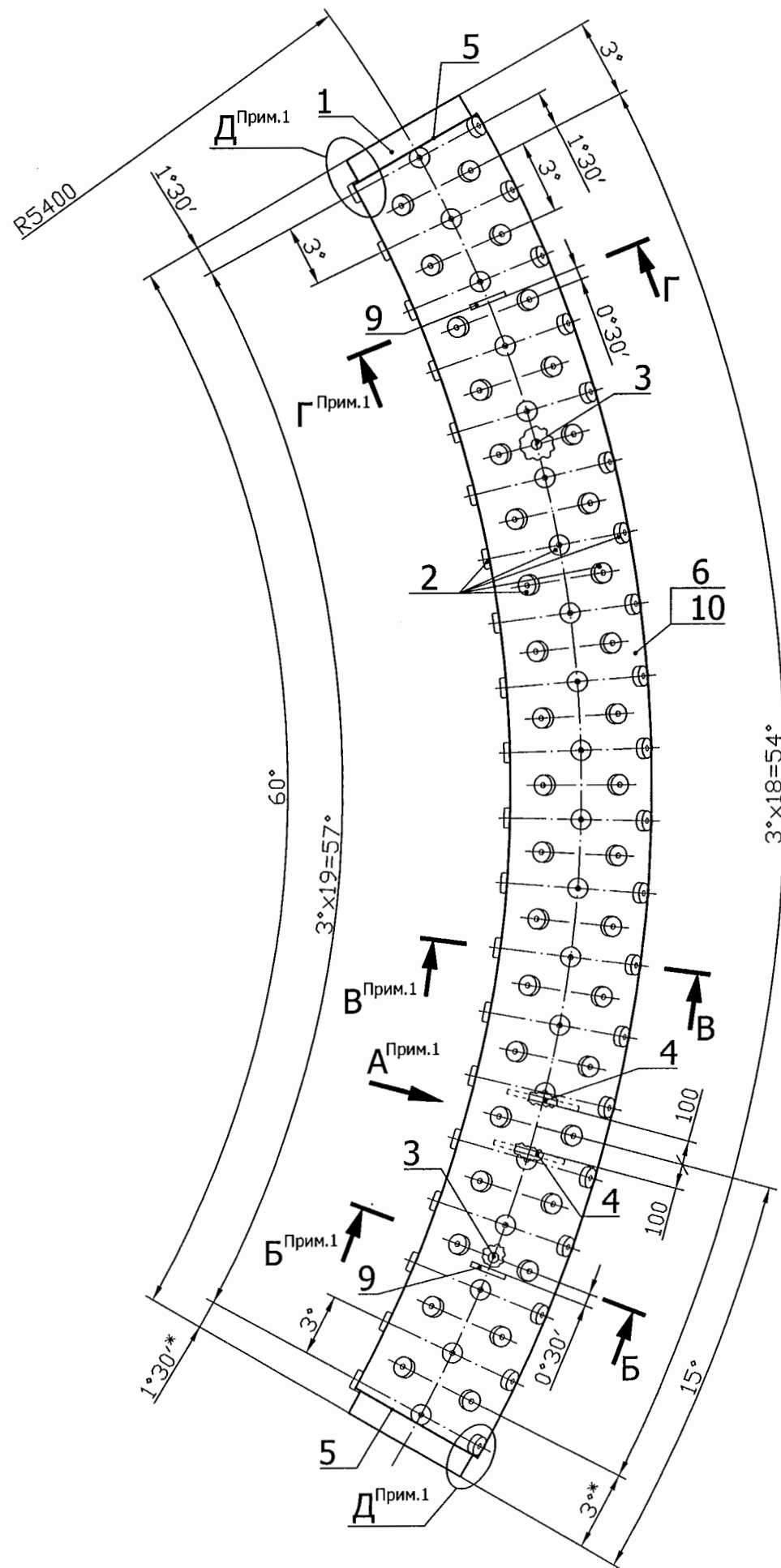


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	854	854	Сталь 08X18H10T
2	Ниппель	KB-01.01.001	98	1,4	137	Сталь 08X18H10T
3	Дренажный ниппель	KB-01.01.001	2	1,4	2,8	Сталь 08X18H10T
4	Опорная пластина		2	5,4	10,8	Сталь 08X18H10T
5	Ограничительное кольцо		2	1,7	3,4	Сталь 08X18H10T
6	S-образный анкер Прим.2	KB-00.00.008BO	2562	0,032	82,0	Сталь 08X18H10T
7	Армирующий уголок	KB-01.01.002	588	0,020	11,8	Сталь 08X18H10T
8	Армирующая пластина	KB-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08X18H10T
9	Подъемная проушина	KB-01.01.004	2	3,6	7,2	Сталь 08X18H10T
10	Эрозионностойкая футеровка		0,242 м³	—	726	См. пункт 6 технических требований

Примечание:

1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г, выносной элемент Д, расположение S-образных анкеров поз.6 см. в проекте KB-01.01.000, вид А см. в проекте KB-01.02.000.
2. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.




					"ЯНОС" КВ-01.05.000				
					Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	Литера		Масса	Масштаб
								1836	1:25
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Чертил		Климцева	<i>Климцева</i>	26.08.15					
Проверил		Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.15					
Принял		Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15		Лист 1		Листов 1	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

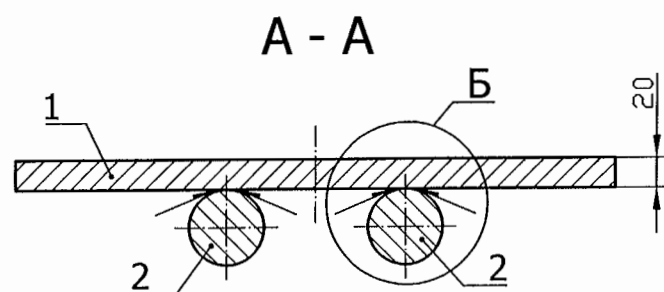
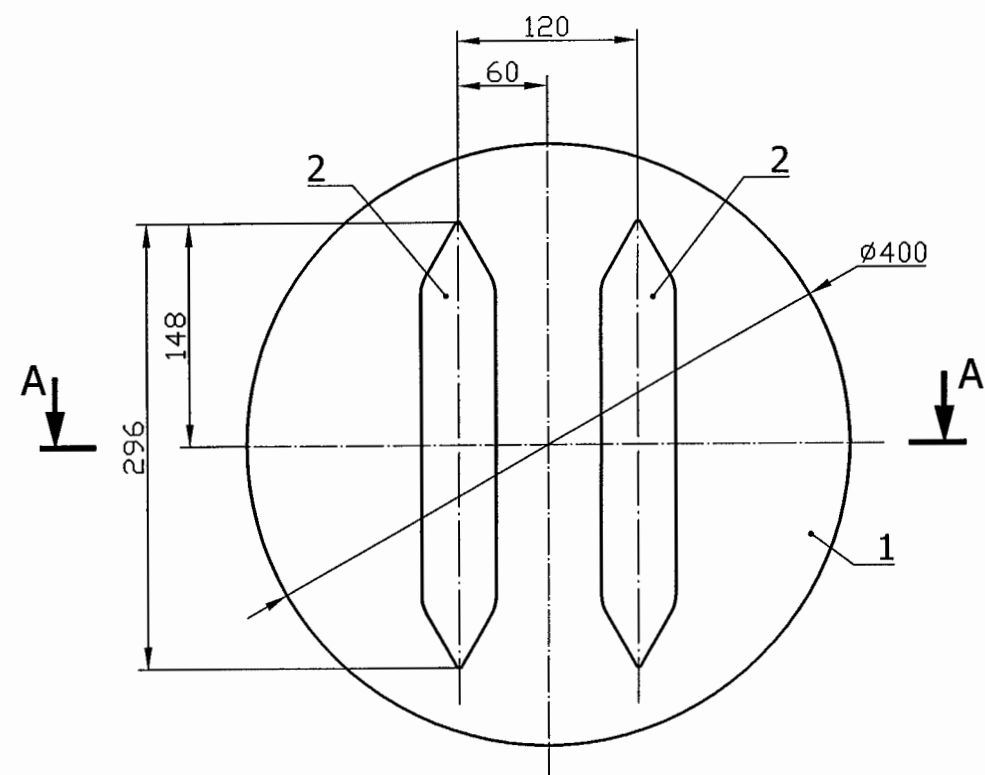


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	854	854	Сталь 08Х18Н10Т
2	Ниппель	КВ-01.01.001	98	1,4	137	Сталь 08Х18Н10Т
3	Дренажный ниппель	КВ-01.01.001	2	1,4	2,8	Сталь 08Х18Н10Т
4	Опорная пластина		2	5,4	10,8	Сталь 08Х18Н10Т
5	Ограничительное кольцо		2	1,7	3,4	Сталь 08Х18Н10Т
6	S-образный анкер Прим.2	КВ-00.00.008ВО	2562	0,032	82,0	Сталь 08Х18Н10Т
7	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	588	0,020	11,8	Сталь 08Х18Н10Т
8	Армирующая пластина	КВ-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08Х18Н10Т
9	Подъемная проушина	КВ-01.01.004	2	3,6	7,2	Сталь 08Х18Н10Т
10	Эрозионностойкая футеровка		0,242 м³	—	726	См. пункт 6 технических требований

Примечание:

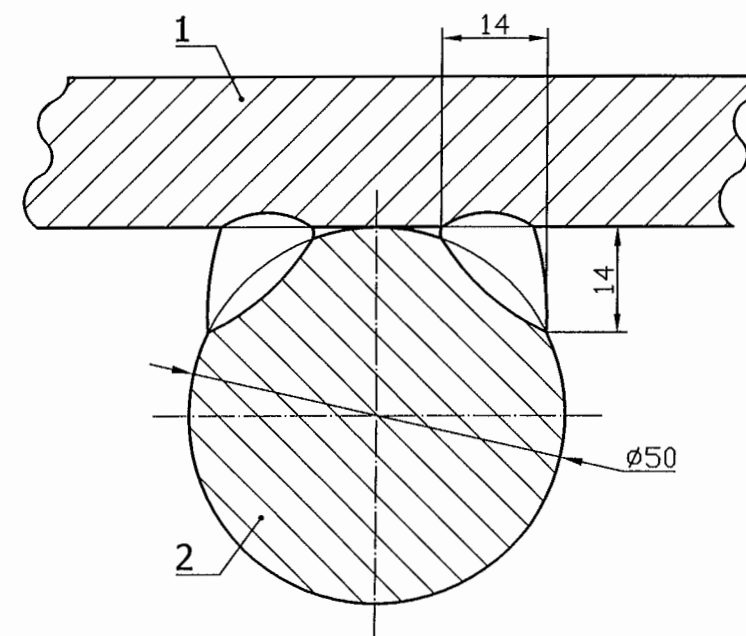
1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г, выносной элемент Д, расположение S-образных анкеров поз.6 см. в проекте КВ-01.01.000, вид А см. в проекте КВ-01.02.000.
2. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.




					"ЯНОС" КВ-01.06.000						
					Секция верхнего кольцевого воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб	
									1836	1:25	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		27.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							
				</							

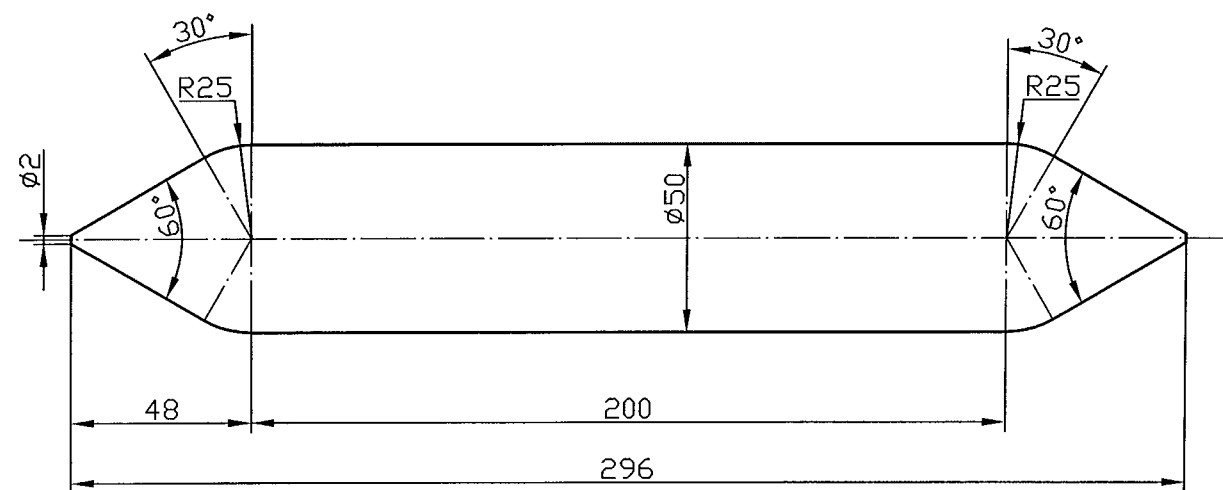


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Опорный диск		1	19,9	19,9	Сталь 08Х18Н10Т
2	Скользящий пруток	КВ-01.07.001	2	3,7	7,4	Сталь 08Х18Н10Т

Б (1:1)



					"ЯНОС" КВ-01.07.000						
					Опорный диск со скользящими прутками	Литера			Масса	Масштаб	
									27,3	1:5	
						Лист 1			Листов 2		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		26.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							



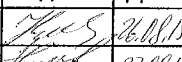
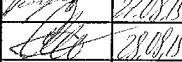
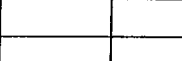
					"ЯНОС" КВ-01.07.001			
					Опорный диск со скользящими прутками. Скользящий пруток	Литера	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата			3,7	1:2
Чертил		Климцева	<i>[Signature]</i>	27.08.15				
Проверил		Глазов	<i>[Signature]</i>	27.08.15				
Принял		Соляр	<i>[Signature]</i>	28.08.15	Круг 52-В ГОСТ 2590-2006 08Х18Н10Т ГОСТ 5949-75	Лист 2		Листов 2
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		

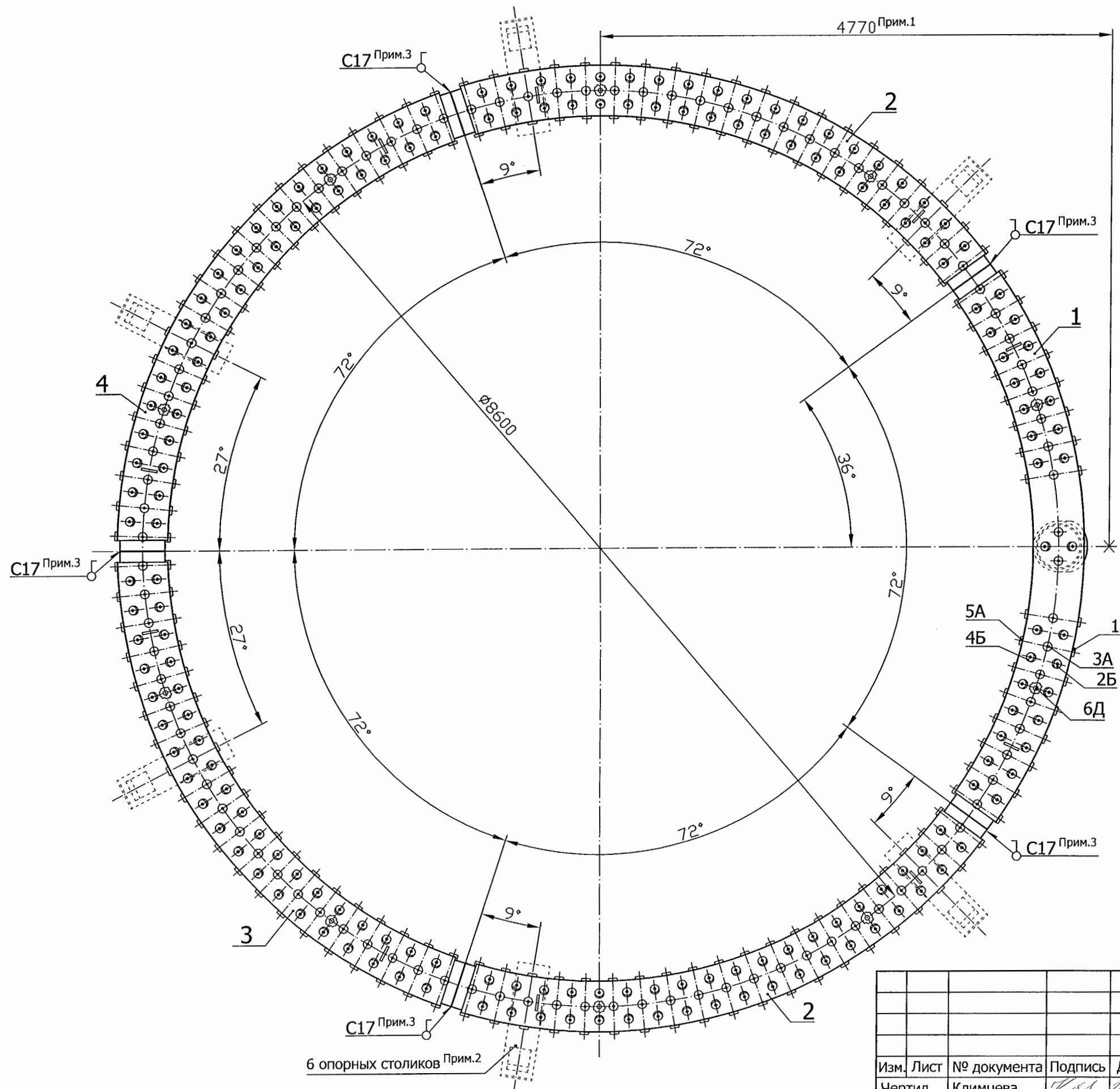


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Секция среднего кольцевого воздухораспределителя	KB-02.01.000	1	1490	1490	См. проект
2	Секция среднего кольцевого воздухораспределителя	KB-02.02.000	2	1465	2930	См. проект
3	Секция среднего кольцевого воздухораспределителя	KB-02.03.000	1	1454	1454	См. проект
4	Секция среднего кольцевого воздухораспределителя	KB-02.04.000	1	1454	1454	См. проект
5	Опорный диск со скользящими прутками	KB-01.07.000	6	27,3	164	Сталь 08X18H10T

Примечание:

- 1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80, кроме указанных особо.
- 2. Выполнить контроль качества стыковых сварных швов в объеме 100% радиографическим методом, остальных сварных швов - в объеме 100% методом цветной дефектоскопии.
- 3. Приварить опорные диски со скользящими прутками поз.5 при контрольной сборке среднего кольцевого воздухораспределителя в соответствии с чертежом на листе 3.
- 4. Подрезать ограничительные кольца в местах их пересечения с армирующими уголками.
- 5. \* - размер для справки.

					"ЯНОС" КВ-02.00.000				
					Средний кольцевой воздухораспределитель	Литера	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Чертил		Климцева		26.08.15				7492	
Проверил		Глазов		27.08.15					
Принял		Соляр		28.08.15					
						Лист 1	Листов 4		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			



Распределение ниппелей по рядам

Обозначение ряда	1А	2Б	3А	4Б	5А	6Д	Общее количество ниппелей
Количество ниппелей	96	91	98	91	96	10	482

Примечание:

1. Расстояние от центра кольцевого воздухораспределителя до центра врезки штуцера подвода воздуха.
2. Ось опорного столика проходит через центр опорного диска со скользящими прутками поз.5.
3. Сварной шов выполнить по ГОСТ 16037-80.

"ЯНОС" КВ-02.00.000

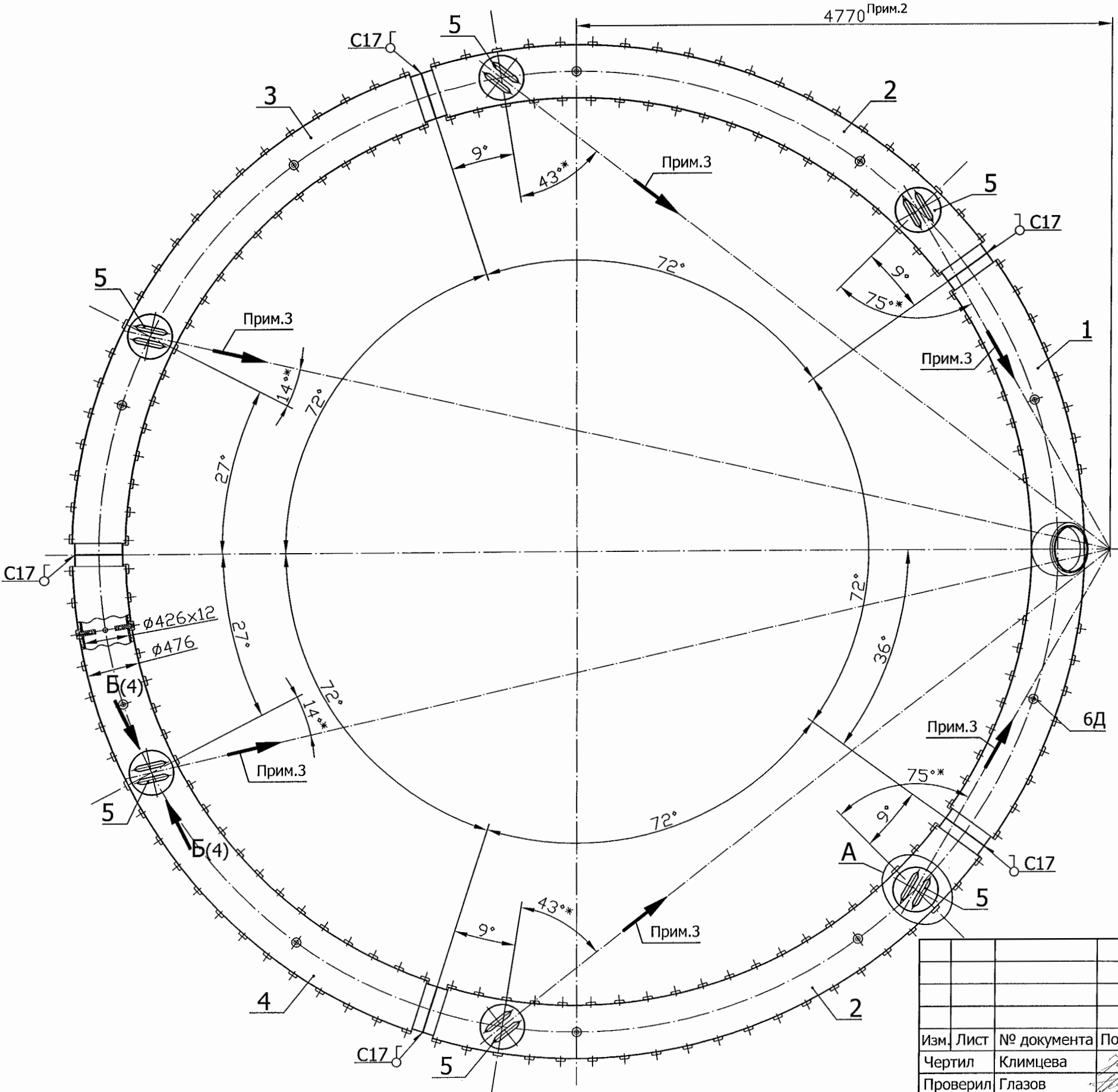
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Чертит	Климцева			26.08.18
Проверил	Глазов			27.08.18
Принял	Соляр			28.08.18

Средний кольцевой воздухораспределитель

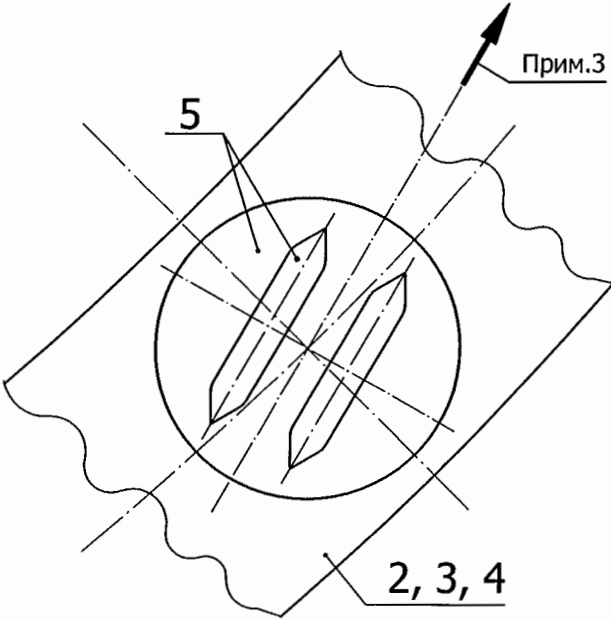
Литера	Масса	Масштаб
		1:40
Лист 2	Листов 4	
КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
ООО "Автотехпроект"		

Ориентация опорных дисков со скользящими прутками

(при контрольной сборке кольцевого воздухораспределителя) Прим.1



А (1:10)

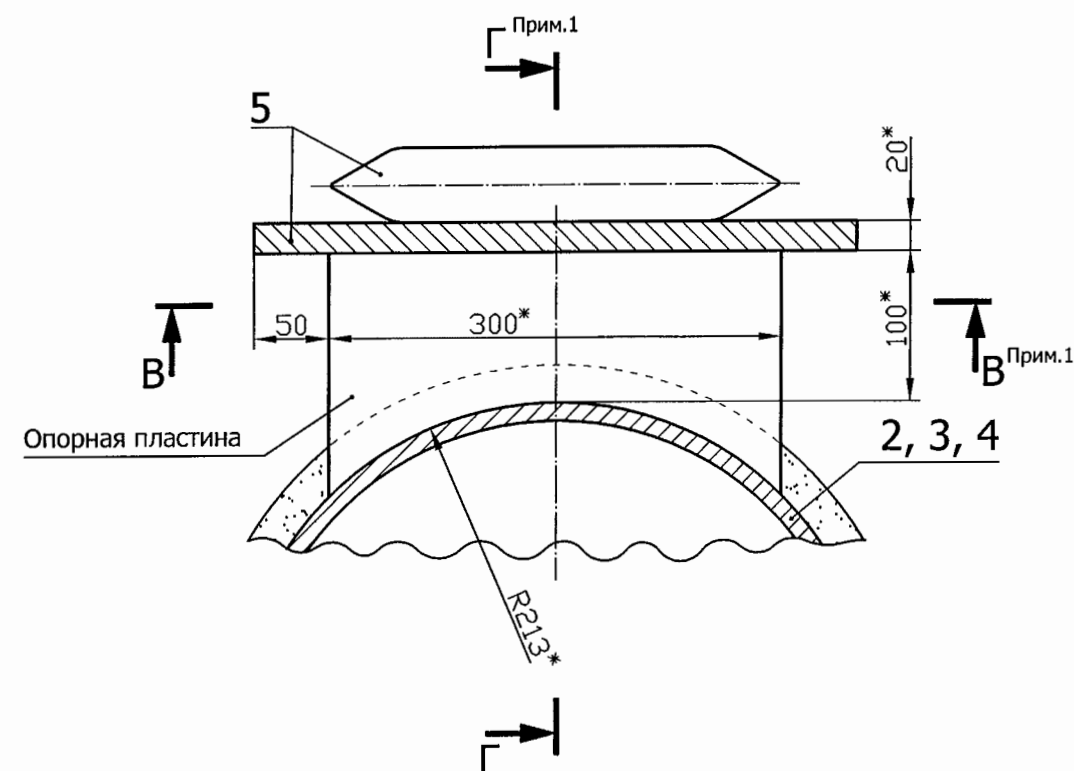


Примечание:

- 1. Кольцевой воздухораспределитель показан в положении ниппелями вниз.
- 2. Расстояние от центра кольцевого воздухораспределителя до центра врезки штуцера подвода воздуха.
- 3. После ориентации скользящих прутков опорного диска на центр врезки штуцера подвода воздуха опорный диск приварить к двум опорным пластинам, расположенным на соответствующей секции кольцевого воздухораспределителя.

					"ЯНОС" КВ-02.00.000				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Средний кольцевой воздухораспределитель	Литера		Масса	Масштаб
Чертил	Климцева	<i>Климцева</i>	26.08.13						1:40
Проверил	Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.13						
Принял	Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.13						
						Лист 3		Листов 4	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

Вид Б (3)

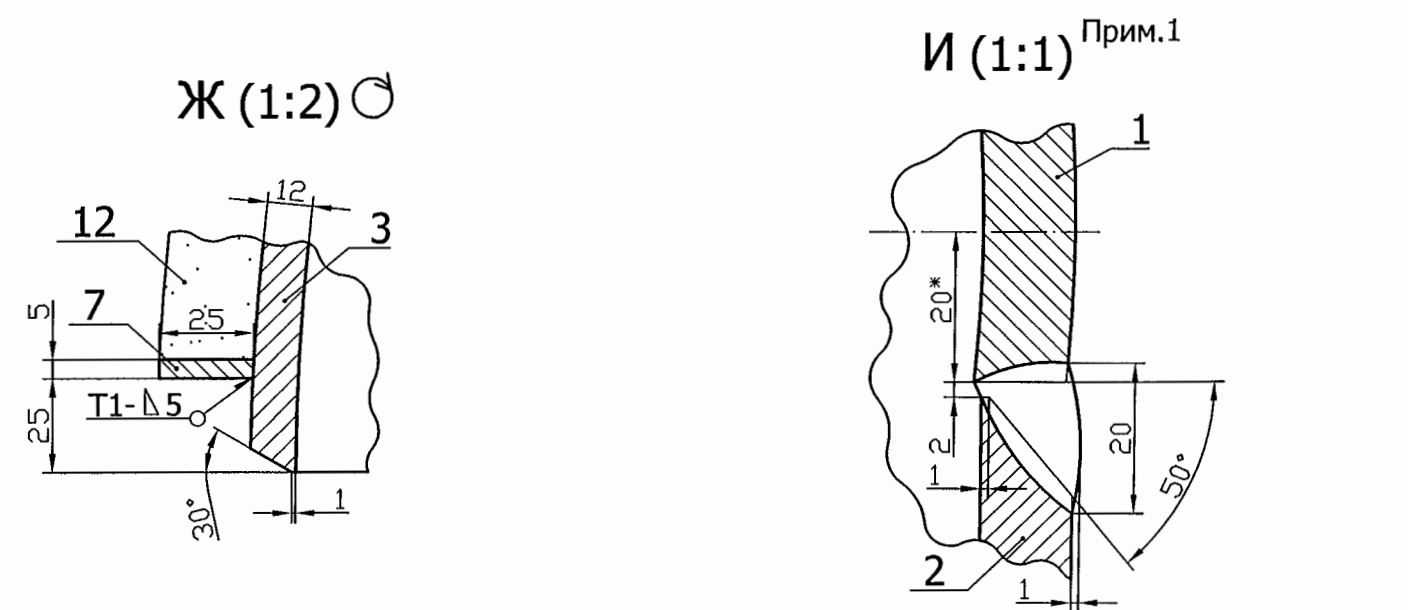


Примечание:

1. Разрезы В-В, Г-Г см. в проекте КВ-01.00.000.

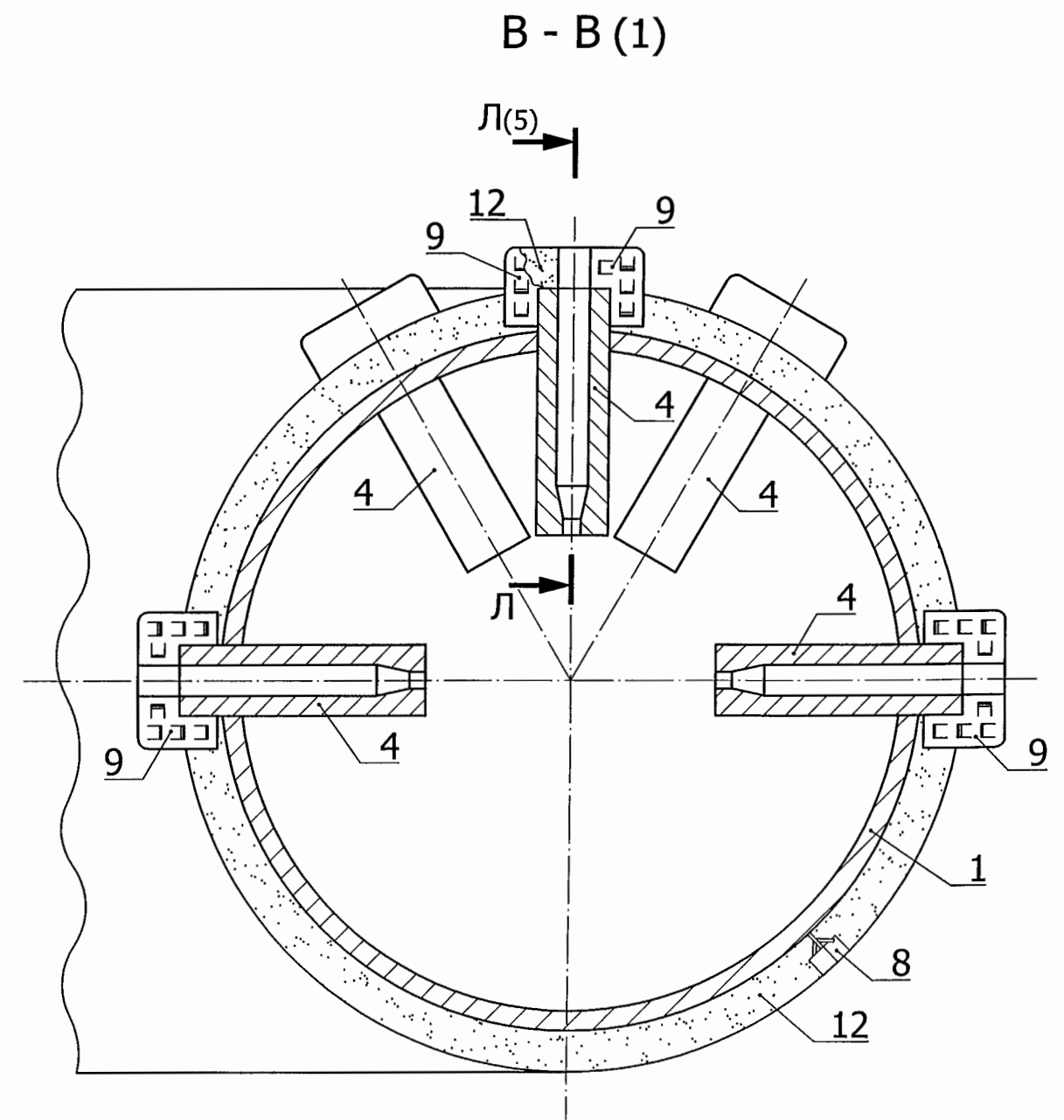
					"ЯНОС" КВ-02.00.000			
					Средний кольцевой воздухораспределитель	Литера	Масса	Масштаб
								1:5
						Лист 4	Листов 4	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		






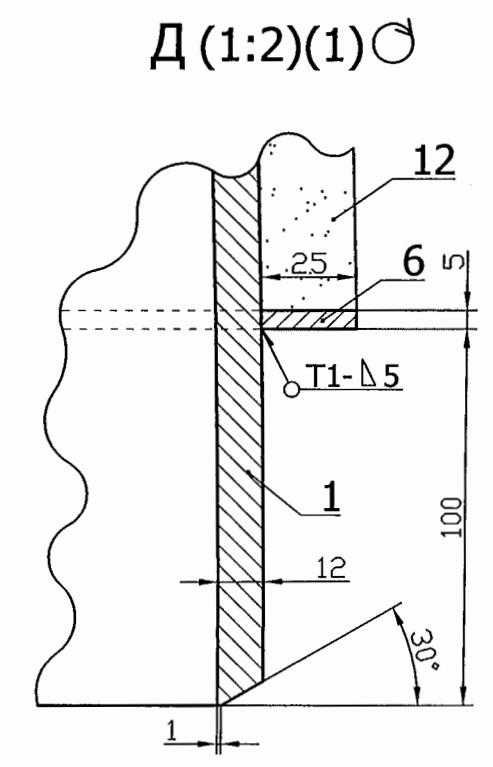
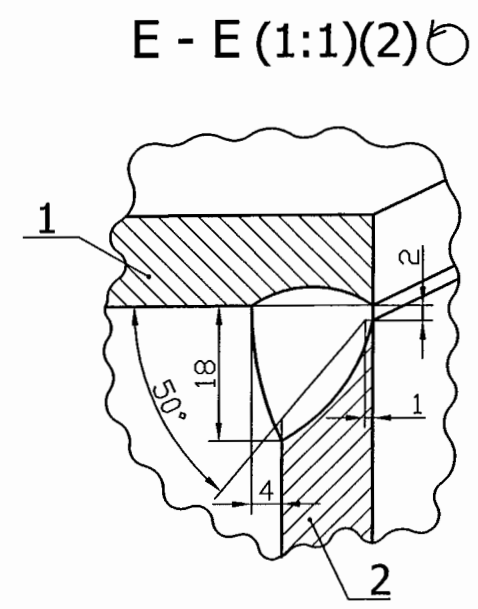
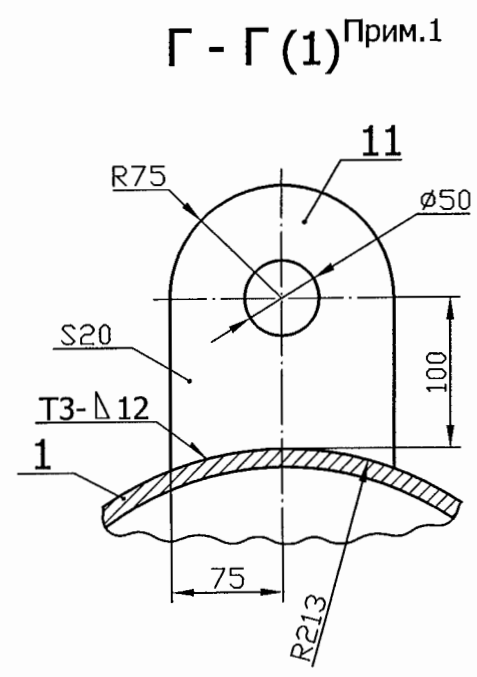


1. Эрозионностойкая футеровка поз.12 условно не показана.

					"ЯНОС" КВ-02.01.000					
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция среднего кольцевого воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб
Чертил	Климцева	<i>Климцева</i>	26.08.15							1:10
Проверил	Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.15							
Принял	Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15							
						Лист 2			Листов 8	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
						ООО "Автотехпроект"				






					"ЯНОС" КВ-02.01.000						
					Секция среднего кольцевого воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб	
										1:4	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		26.08.18							
Проверил		Глазов		27.08.18							
Принял		Соляр		28.08.18		Лист 3			Листов 8		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					

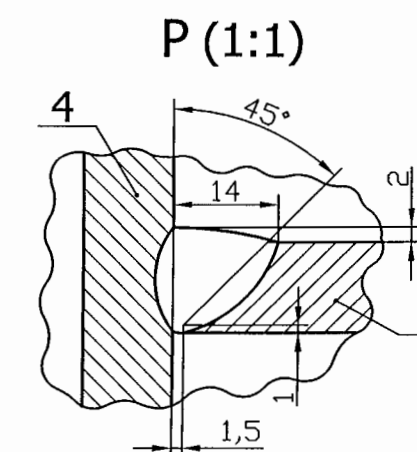
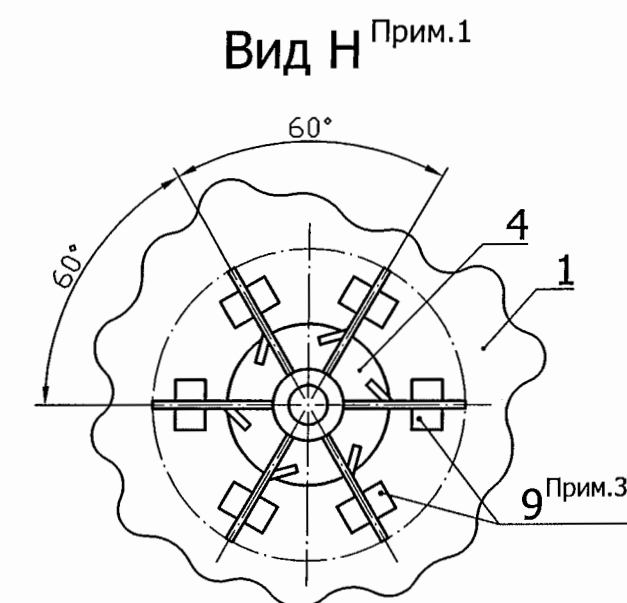
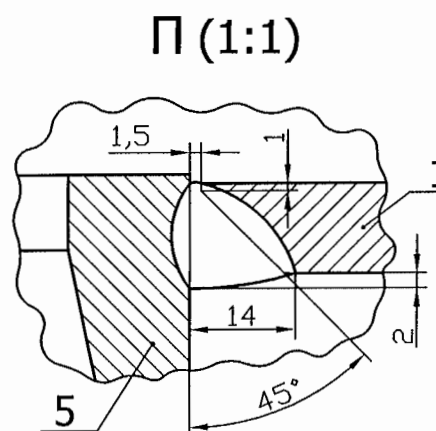
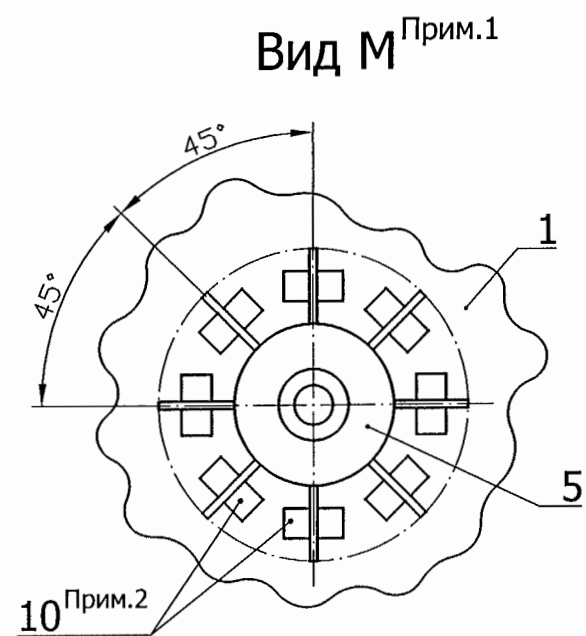


Примечание:

1. Эрозионностойкая футеровка поз.12 условно не показана.

					"ЯНОС" КВ-02.01.000				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция среднего кольцевого воздухораспределителя	Литера		Масса	Масштаб
Чертил	Климцева		26.08.15					1:5	
Проверил	Глазов		27.08.15						
Принял	Соляр		28.08.15						
						Лист 4		Листов 8	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

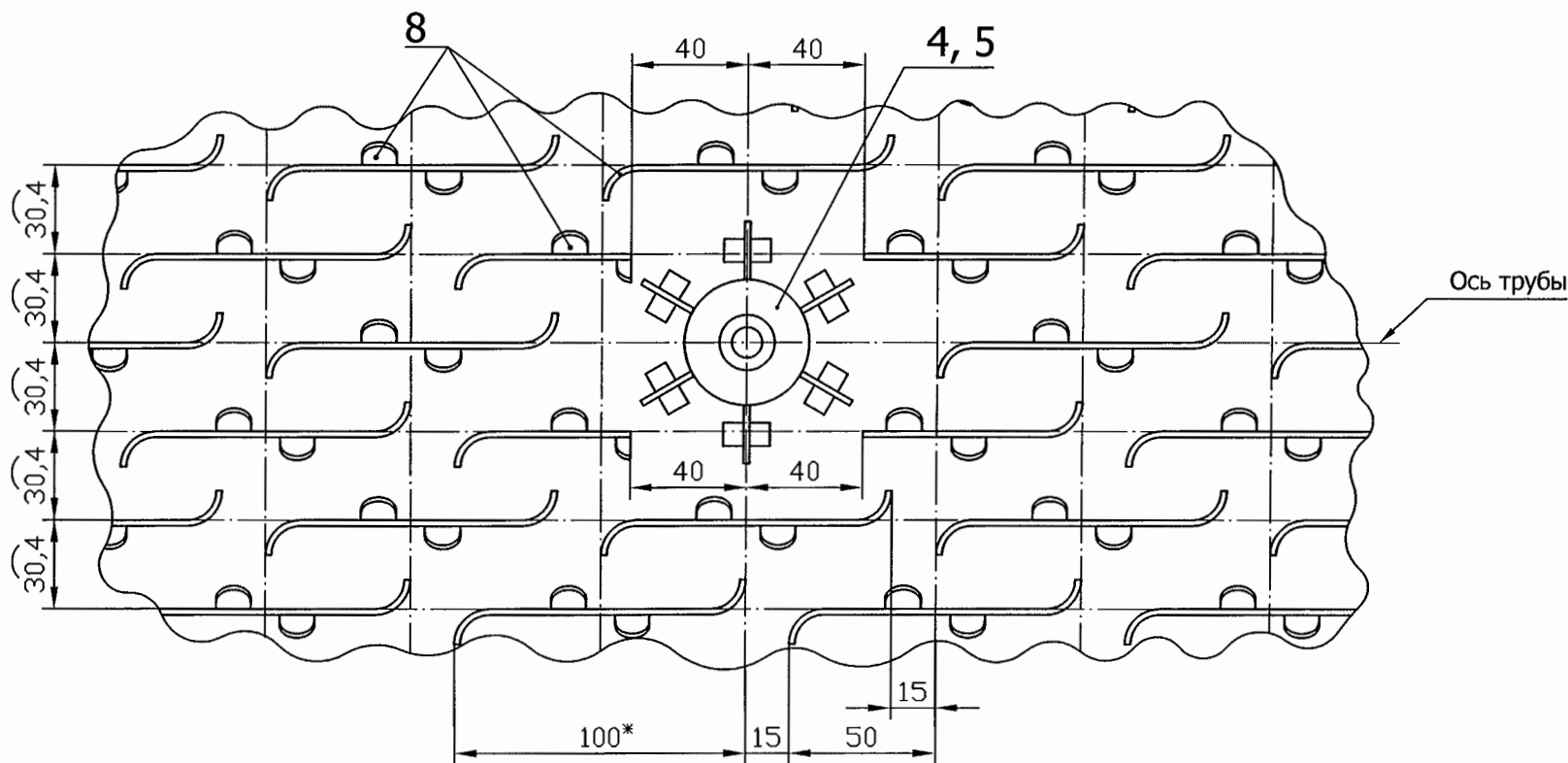




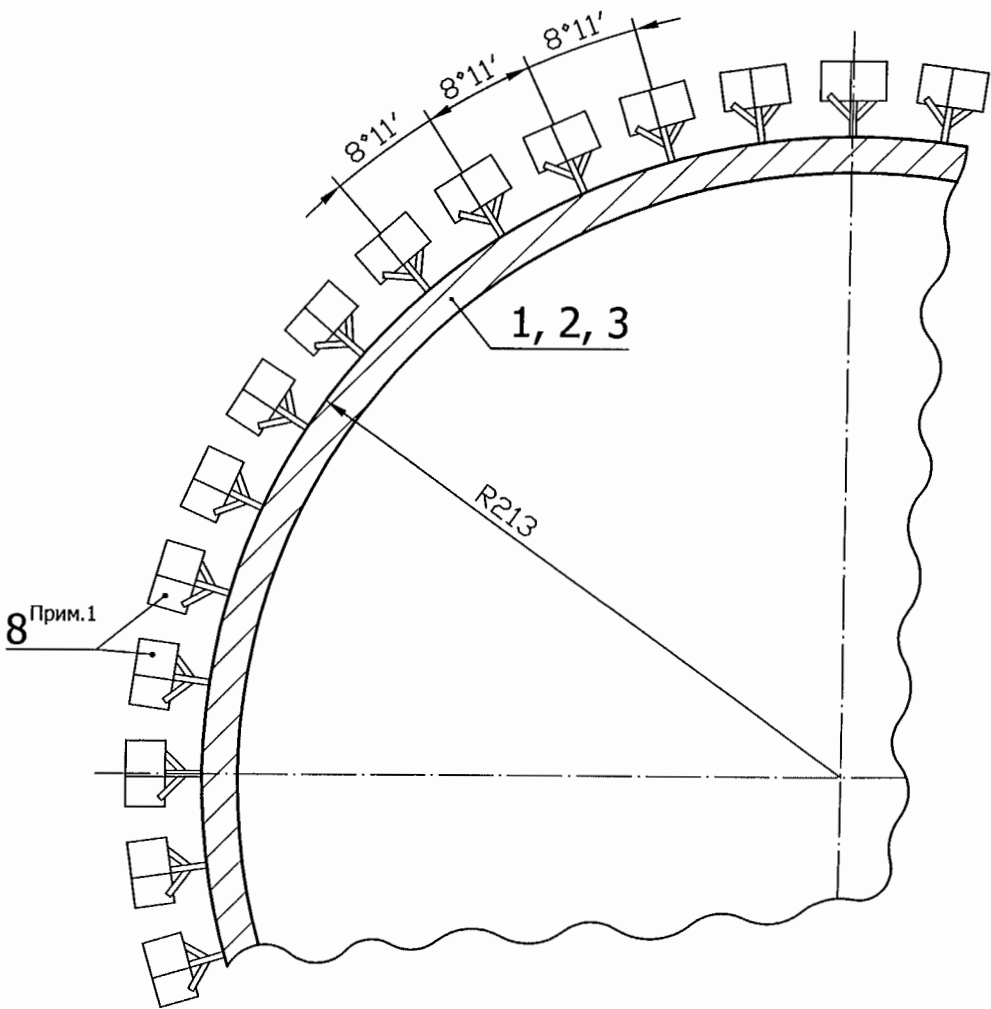
1. Эрозионностойкая футеровка поз.12 условно не показана.
2. 8 армирующих пластин поз.10 расположить равномерно по периметру дренажного ниппеля поз.5.
3. 6 армирующих уголков поз.9 расположить равномерно по периметру ниппеля поз.4.

					"ЯНОС" КВ-02.01.000					
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция среднего кольцевого воздухораспределителя			Литера	Масса	Масштаб
Чертил	Климцева	<i>Климцева</i>	26.08.15							1:2
Проверил	Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.15							
Принял	Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15							
								Лист 5	Листов 8	
								КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
								ООО "Автотехпроект"		




План расположения S-образных анкеров поз.8



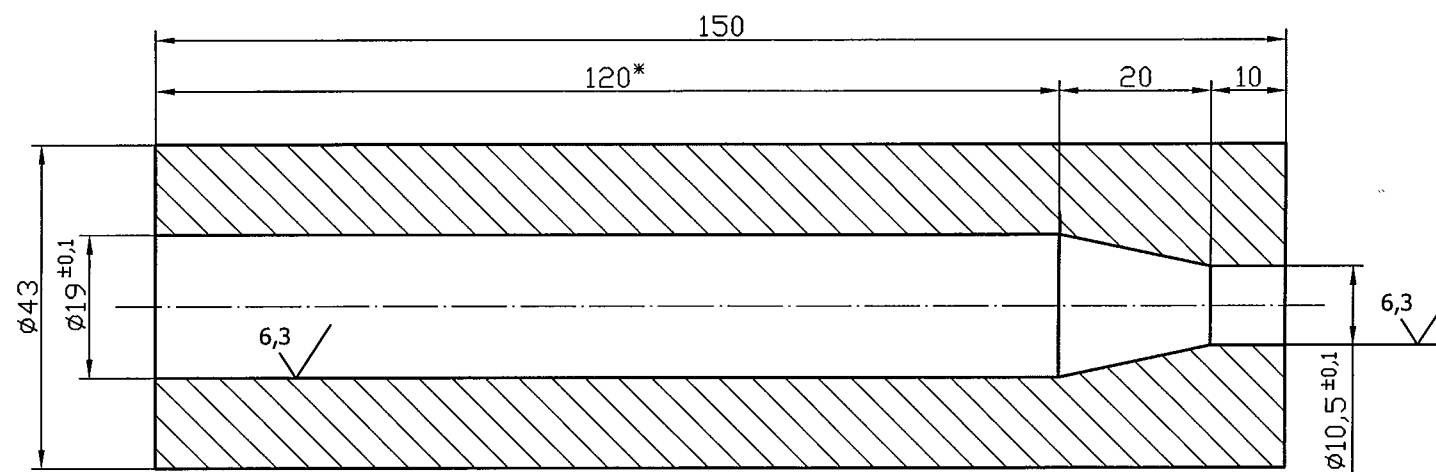
Расположение S-образных анкеров поз.8 по периметру деталей поз.1, 2, 3 Прим.1



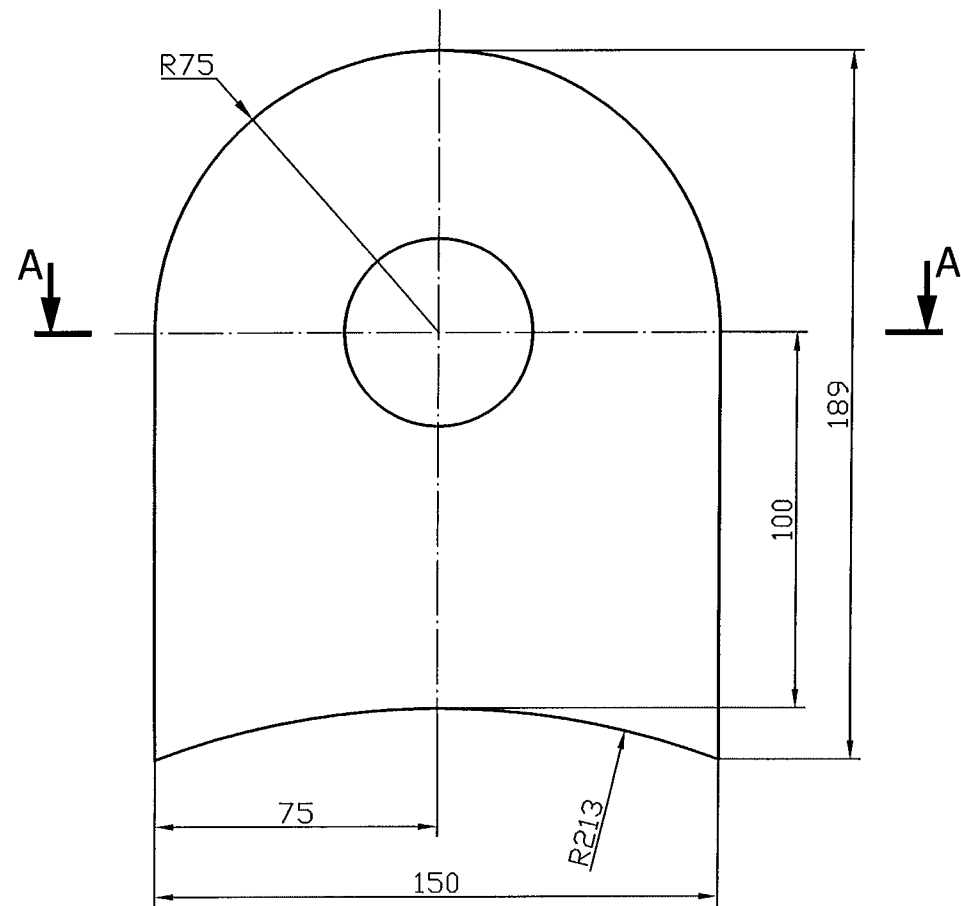
Примечание:  
1. 44 ряда S-образных анкеров поз.8 расположить равномерно по периметру корпуса поз.1, патрубка поз.2 и отвода поз.3.

					"ЯНОС" КВ-02.01.000					
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция среднего кольцевого воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб
Чертил		Климцева		26.08.15						1:2,5
Проверил		Глазов		27.08.15						
Принял		Соляр		28.08.15						
						Лист 6			Листов 8	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
						ООО "Автотехпроект"				

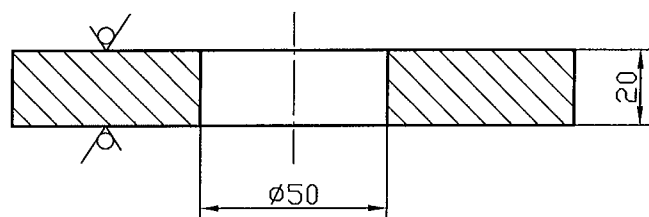
12,5 / (✓)



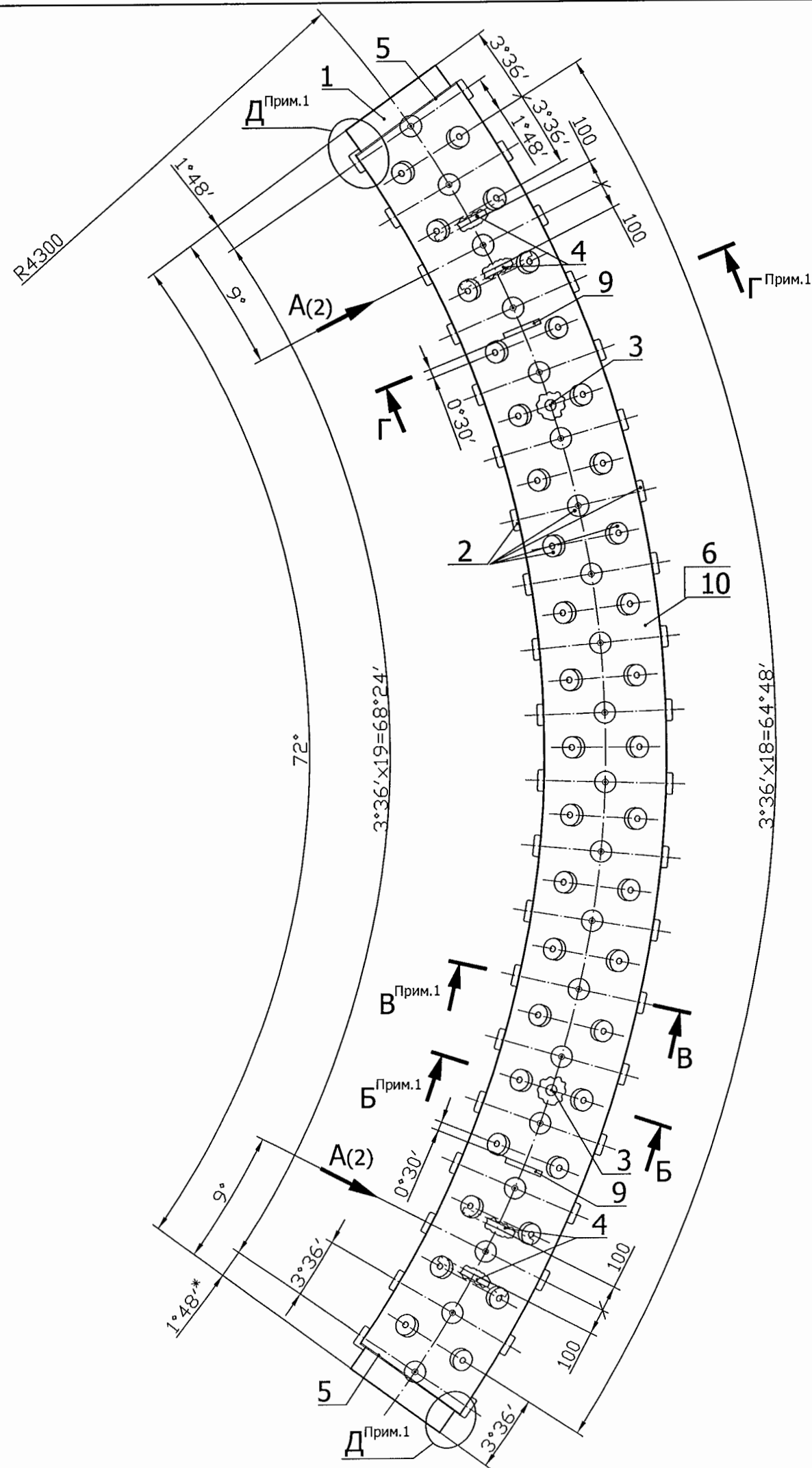
					"ЯНОС" КВ-02.01.001				
					Секция среднего кольцевого воздухораспределителя. Ниппель (в т.ч. дренажный)	Литера	Масса	Масштаб	
							1,4	1:1	
						Лист 7	Листов 8		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Круг <u>44-В ГОСТ 2590-2006</u> <u>08Х18Н10Т ГОСТ 5949-75</u>				
Чертил		Климцева	<i>Климцева</i>	26.08.15					
Проверил		Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.15					
Принял		Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15					



A - A






					"ЯНОС" КВ-02.01.002				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция среднего кольцевого воздухораспределителя. Подъемная проушина	Литера		Масса	Масштаб
Чертил		Климцева	<i>Климцева</i>	28.08.15				3,6	1:2
Проверил		Глазов	<i>Глазов</i>	28.08.15					
Принял		Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15					
					Лист 20	ГОСТ 19903-90		Листов 8	
					08X18H10T M26		ГОСТ 7350-77		КОНФИДЕНЦИАЛЬНО
									ООО "Автотехпроект"

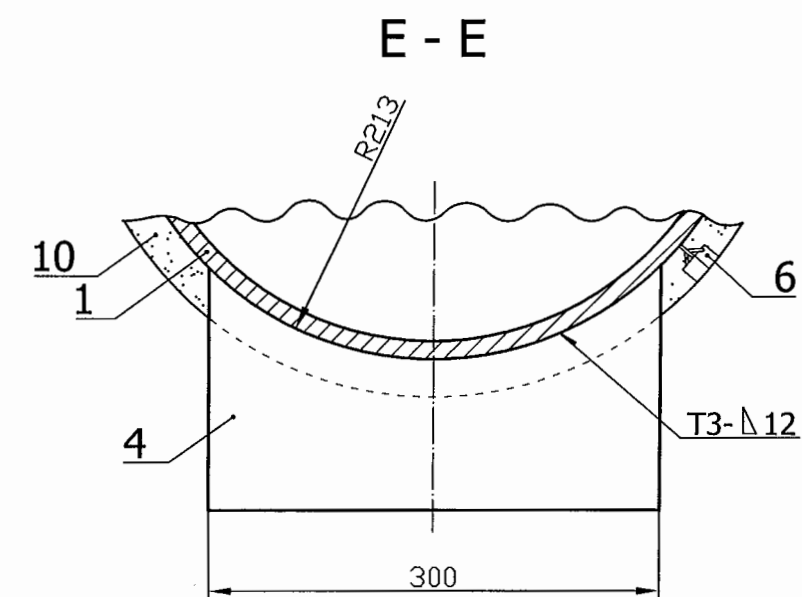
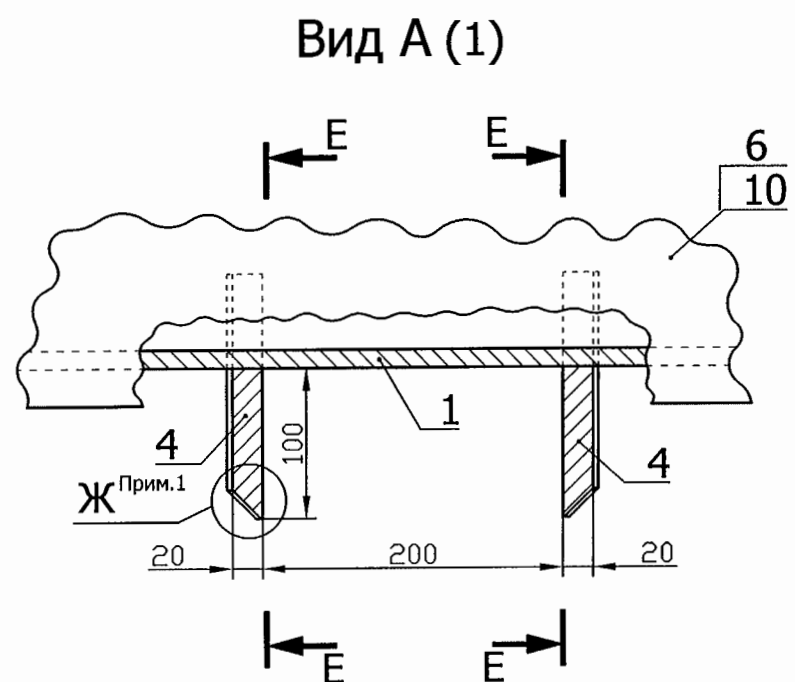


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	652	652	Сталь 08Х18Н10Т
2	Ниппель	КВ-02.01.001	98	1,4	137	Сталь 08Х18Н10Т
3	Дренажный ниппель	КВ-02.01.001	2	1,4	2,8	Сталь 08Х18Н10Т
4	Опорная пластина		4	5,7	22,8	Сталь 08Х18Н10Т
5	Ограничительное кольцо		2	1,4	2,8	Сталь 08Х18Н10Т
6	S-образный анкер Прим.2	КВ-00.00.008ВО	1920	0,032	61,4	Сталь 08Х18Н10Т
7	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	588	0,020	11,8	Сталь 08Х18Н10Т
8	Армирующая пластина	КВ-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08Х18Н10Т
9	Подъемная проушина	КВ-02.01.002	2	3,6	7,2	Сталь 08Х18Н10Т
10	Эрозионностойкая футеровка		0,189 м³	—	567	См. пункт 6 технических требований

Примечание:

1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г, выносной элемент Д, расположение S-образных анкеров поз.6 см. в проекте КВ-02.01.000.
2. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.

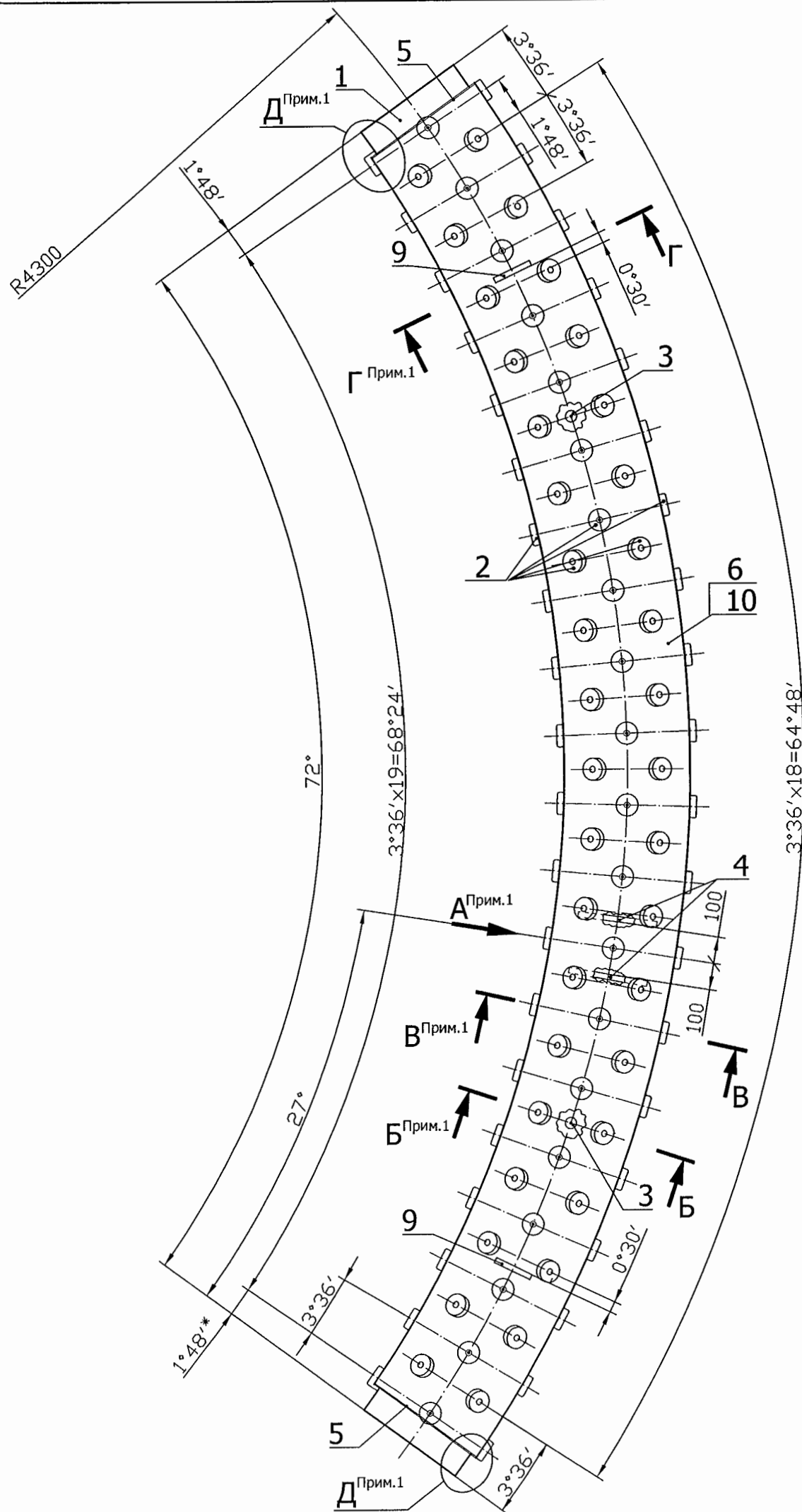
					"ЯНОС" КВ-02.02.000				
					Секция среднего кольцевого воздухораспределителя	Литера	Масса		Масштаб
								1465	1:20
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Чертил		Климцева		26.08.15					
Проверил		Глазов		27.08.15					
Принял		Соляр		28.08.15		Лист 1	Листов 2		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			



Примечание:

1. Выносной элемент Ж см. в проекте КВ-01.02.000.


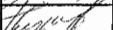

					"ЯНОС" КВ-02.02.000						
					Секция среднего кольцевого воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб	
										1:5	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева	<i>Климцева</i>	26.08.18							
Проверил		Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.18							
Принял		Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.18							
									</		

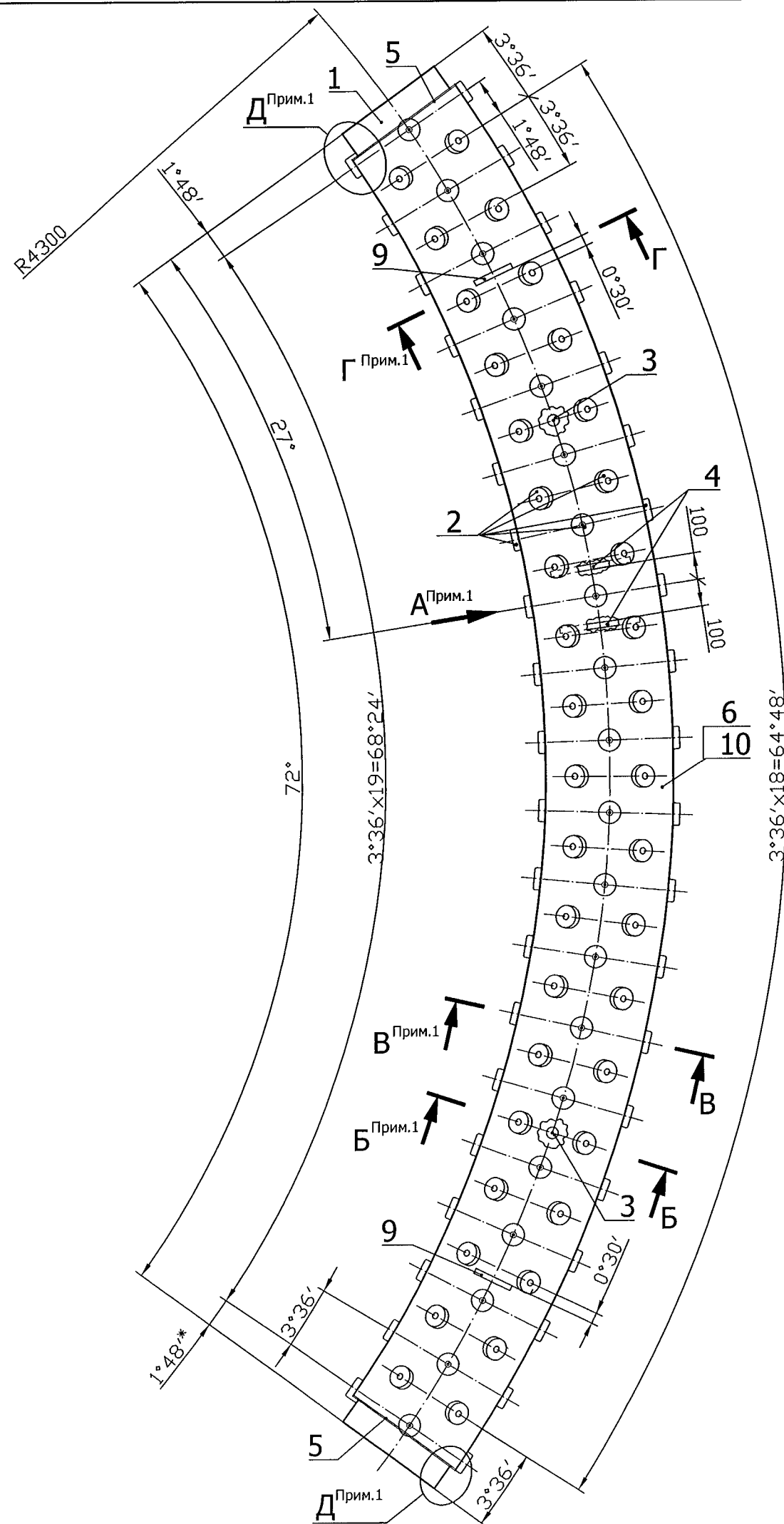


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	652	652	Сталь 08Х18Н10Т
2	Ниппель	КВ-02.01.001	98	1,4	137	Сталь 08Х18Н10Т
3	Дренажный ниппель	КВ-02.01.001	2	1,4	2,8	Сталь 08Х18Н10Т
4	Опорная пластина		2	5,7	11,4	Сталь 08Х18Н10Т
5	Ограничительное кольцо		2	1,4	2,8	Сталь 08Х18Н10Т
6	S-образный анкер Прим.2	КВ-00.00.008ВО	1920	0,032	61,4	Сталь 08Х18Н10Т
7	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	588	0,020	11,8	Сталь 08Х18Н10Т
8	Армирующая пластина	КВ-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08Х18Н10Т
9	Подъемная проушина	КВ-02.01.002	2	3,6	7,2	Сталь 08Х18Н10Т
10	Эрозионностойкая футеровка		0,189 м³	—	567	См. пункт 6 технических требований

Примечание:

1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г, выносной элемент Д, расположение S-образных анкеров поз.6 см. в проекте КВ-02.01.000, вид А см. в проекте КВ-02.02.000.
2. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.


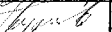
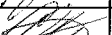
					"ЯНОС" КВ-02.03.000							
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция среднего кольцевого воздухораспределителя			Литера	Масса	Масштаб		
Чертил		Климцева		26.08.15							1454	1:20
Проверил		Глазов		27.08.15								
Принял		Соляр		28.08.15								
								Лист 1	Листов 1			
								КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
								ООО "Автотехпроект"				



Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	652	652	Сталь 08Х18Н10Т
2	Ниппель	КВ-02.01.001	98	1,4	137	Сталь 08Х18Н10Т
3	Дренажный ниппель	КВ-02.01.001	2	1,4	2,8	Сталь 08Х18Н10Т
4	Опорная пластина		2	5,7	11,4	Сталь 08Х18Н10Т
5	Ограничительное кольцо		2	1,4	2,8	Сталь 08Х18Н10Т
6	S-образный анкер Прим.2	КВ-00.00.008ВО	1920	0,032	61,4	Сталь 08Х18Н10Т
7	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	588	0,020	11,8	Сталь 08Х18Н10Т
8	Армирующая пластина	КВ-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08Х18Н10Т
9	Подъемная проушина	КВ-02.01.002	2	3,6	7,2	Сталь 08Х18Н10Т
10	Эрозионностойкая футеровка		0,189 м³	—	567	См. пункт 6 технических требований

Примечание:

1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г, выносной элемент Д, расположение S-образных анкеров поз.6 см. в проекте КВ-02.01.000, вид А см. в проекте КВ-02.02.000.
2. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.




					"ЯНОС" КВ-02.04.000						
					Секция среднего кольцевого воздухораспределителя	Литера	Масса		Масштаб		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					1454	1:20	
Чертил		Климцева		22.08.18							
Проверил		Глазов		22.08.18							
Принял		Соляр		22.08.18							
						Лист 1		Листов 1			
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					



Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя	КВ-03.01.000	1	1348	1348	См. проект
2	Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя	КВ-03.02.000	1	1356	1356	См. проект
3	Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя	КВ-03.03.000	1	1356	1356	См. проект
4	Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя	КВ-03.04.000	1	1367	1367	См. проект
5	Опорный диск со скользящими прутками	КВ-01.07.000	4	27,3	109	Сталь 08Х18Н10Т

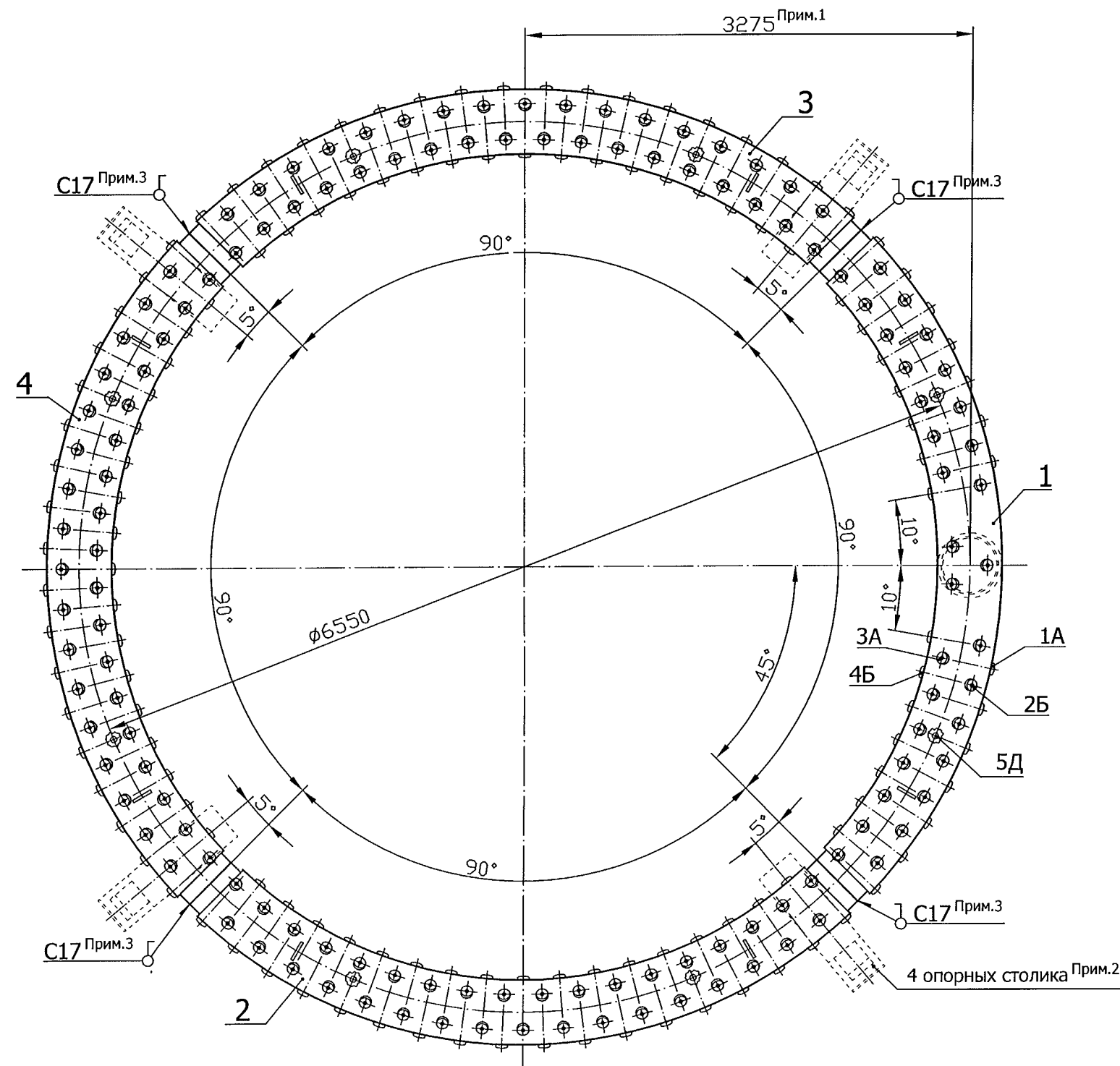
Примечание:

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80, кроме указанных особо.
2. Выполнить контроль качества стыковых сварных швов в объеме 100% радиографическим методом, остальных сварных швов - в объеме 100% методом цветной дефектоскопии.
3. Приварить опорные диски со скользящими прутками поз.5 при контрольной сборке нижнего кольцевого воздухораспределителя в соответствии с чертежом на листе 3.
4. Подрезать ограничительные кольца в местах их пересечения с армирующими уголками.
5. \* - размер для справки.

					<b>"ЯНОС" КВ-03.00.000</b>			
					<b>Нижний кольцевой воздухораспределитель</b>	Литера	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата			5536	
Чертил		Климцева		26.08/15				
Проверил		Глазов		27.08/15				
Принял		Соляр		28.08/15				
						Лист 1	Листов 4	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		

### Распределение ниппелей по рядам

Обозначение ряда	1А	2Б	3А	4Б	5Д	Общее количество ниппелей
Количество ниппелей	68	66	70	65	8	277

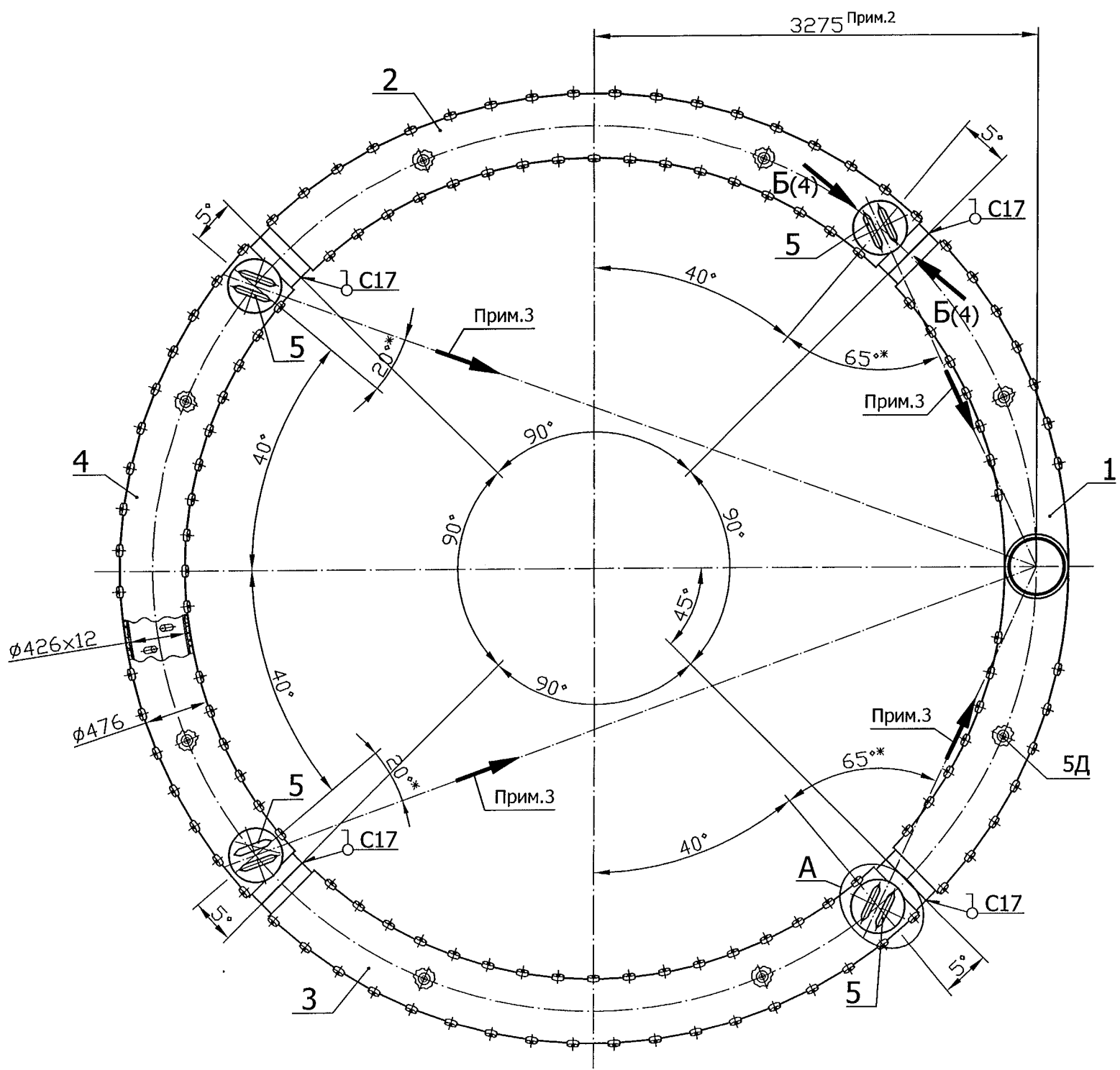


Примечание:

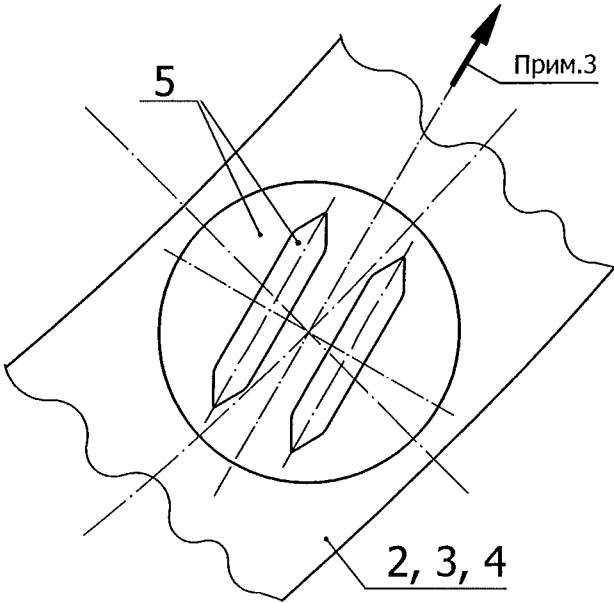
1. Расстояние от центра кольцевого воздухораспределителя до центра врезки штуцера подвода воздуха.
2. Ось опорного столика проходит через центр опорного диска со скользящими прутками поз.5.
3. Сварной шов выполнить по ГОСТ 16037-80.

					"ЯНОС" КВ-03.00.000				
					Нижний кольцевой воздухораспределитель	Литера	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				1:40	
Чертил		Климцева	<i>Климцева</i>	24.03.15					
Проверил		Глазов	<i>Глазов</i>	22.03.15					
Принял		Соляр	<i>Соляр</i>	28.03.15					
						Лист 2	Листов 4		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

Ориентация опорных дисков со скользящими прутками  
(при контрольной сборке кольцевого воздухораспределителя) Прим.1



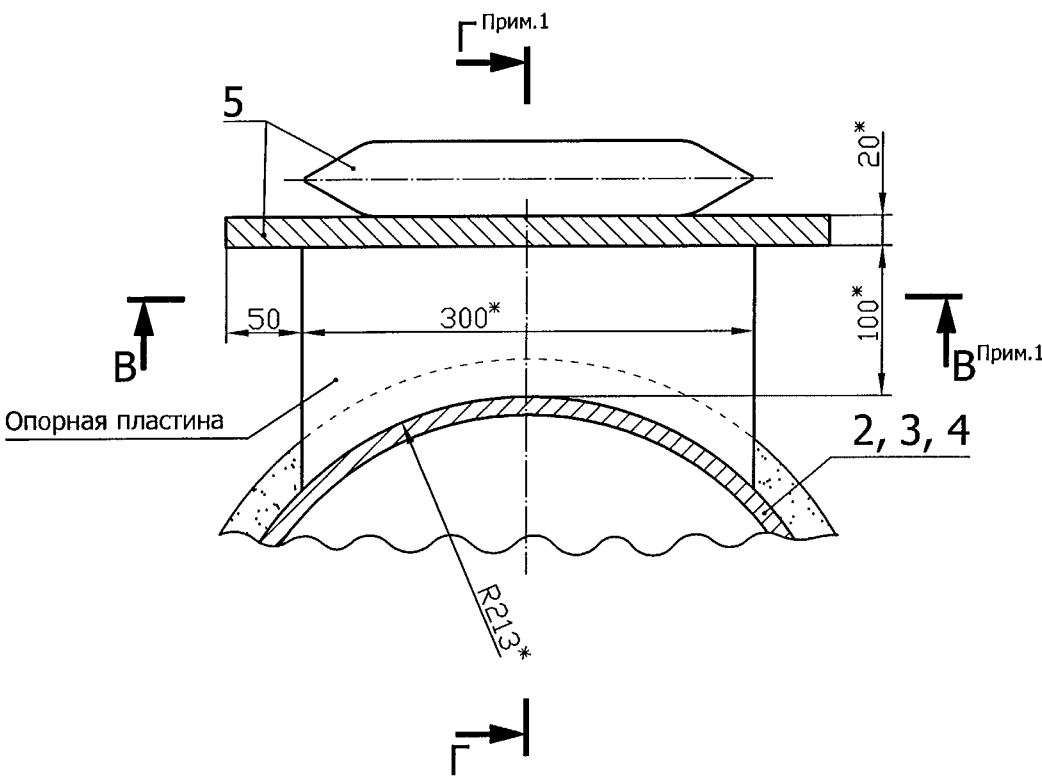
A (1:10)



- Примечание:
- 1. Кольцевой воздухораспределитель показан в положении ниппелями вниз.
  - 2. Расстояние от центра кольцевого воздухораспределителя до центра врезки штуцера подвода воздуха.
  - 3. После ориентации скользящих прутков опорного диска на центр врезки штуцера подвода воздуха опорный диск приварить к двум опорным пластинам, расположенным на соответствующей секции кольцевого воздухораспределителя.

					"ЯНОС" КВ-03.00.000			
					Нижний кольцевой воздухораспределитель	Литера	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				1:40
Чертил		Климцева	<i>Климцева</i>	28.08.15				
Проверил		Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.15				
Принял		Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15		Лист 3	Листов 4	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		

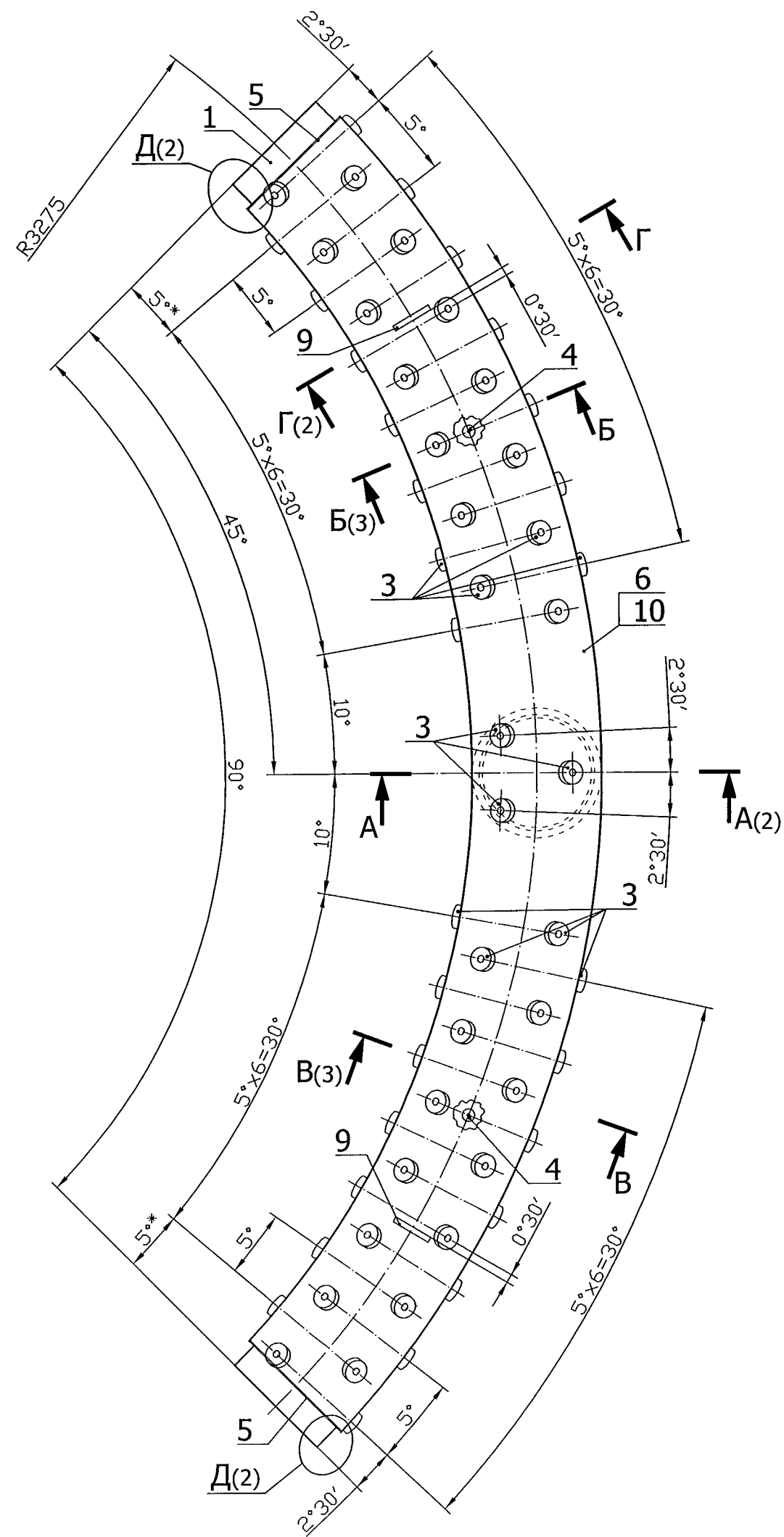
Вид Б (3)



Примечание:

1. Разрезы В-В, Г-Г см. в проекте КВ-01.00.000.




					"ЯНОС" КВ-03.00.000			
					Нижний кольцевой воздухораспределитель	Литера	Масса	Масштаб
								1:5
						Лист 4	Листов 4	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		

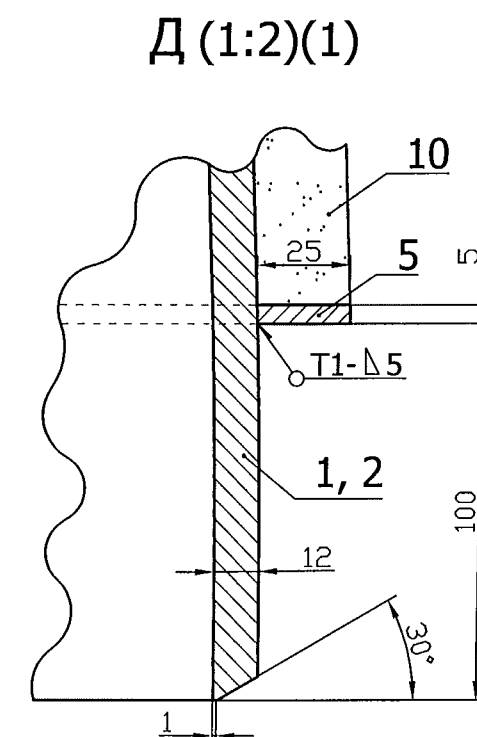
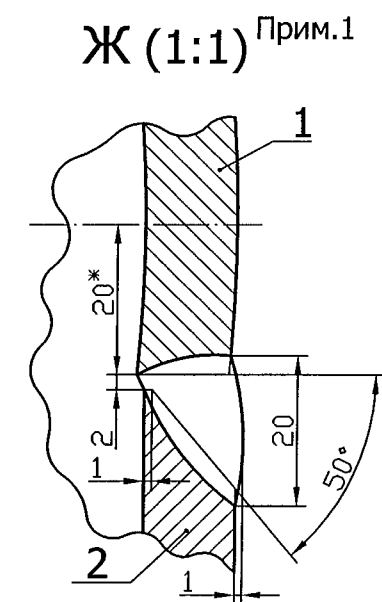
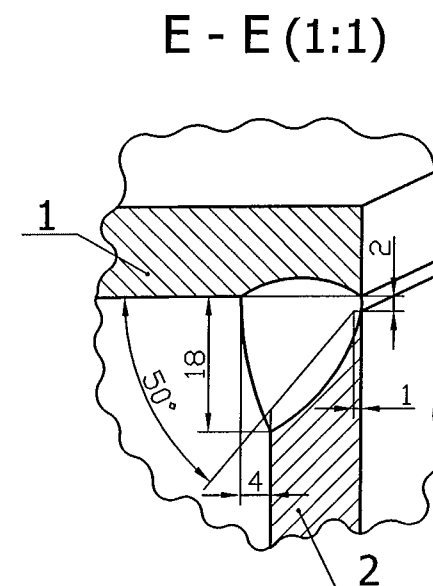
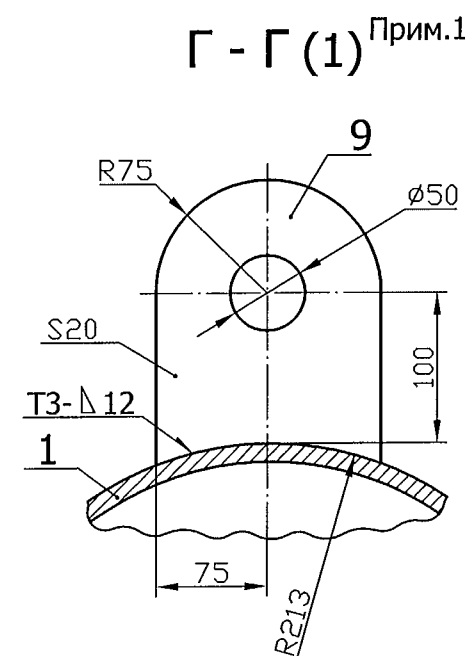
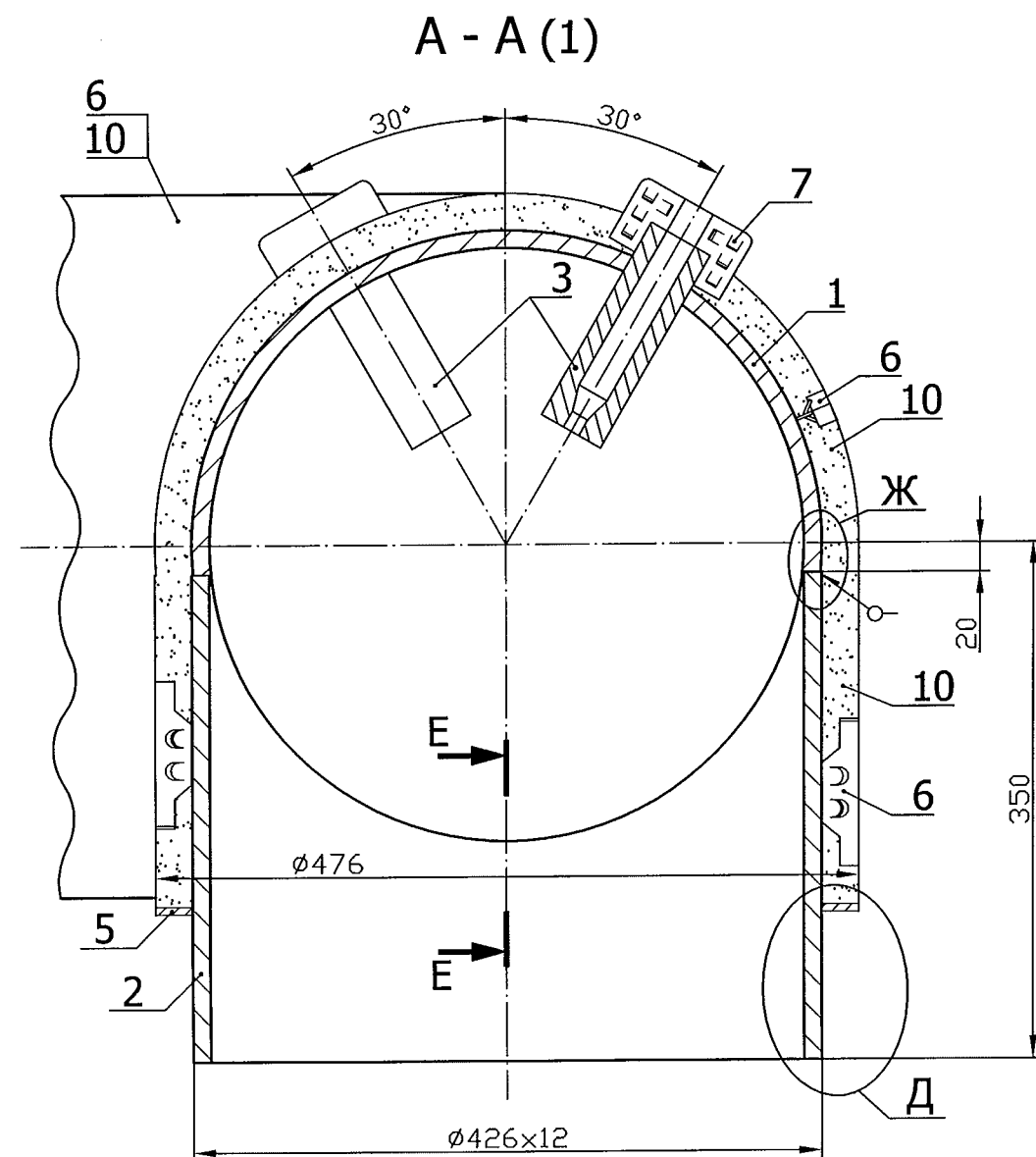


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	613	613	Сталь 08Х18Н10Т
2	Патрубок		1	25,4	25,4	Сталь 08Х18Н10Т
3	Ниппель	КВ-03.01.001	59	1,6	94,4	Сталь 08Х18Н10Т
4	Дренажный ниппель	КВ-03.01.001	2	1,6	3,2	Сталь 08Х18Н10Т
5	Ограничительное кольцо		3	1,4	4,2	Сталь 08Х18Н10Т
6	S-образный анкер Прим.2	КВ-00.00.008ВО	1823	0,032	58,3	Сталь 08Х18Н10Т
7	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	354	0,020	7,1	Сталь 08Х18Н10Т
8	Армирующая пластина	КВ-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08Х18Н10Т
9	Подъемная проушина	КВ-02.01.002	2	3,6	7,2	Сталь 08Х18Н10Т
10	Эрозионностойкая футеровка		0,178 м³	—	534	См. пункт 6 технических требований

Примечание:




1. Выполнить контроль качества сварного шва крепления патрубка поз.2 к корпусу поз.1 в объеме 100% ультразвуковым методом.
2. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.

					"ЯНОС" КВ-03.01.000								
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя				Литера		Масса	Масштаб	
Чертил		Климцева		26.08.18								1348	1:20
Проверил		Глазов		27.08.18									
Принял		Соляр		28.08.18									
									Лист 1		Листов 6		
									КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
									ООО "Автотехпроект"				

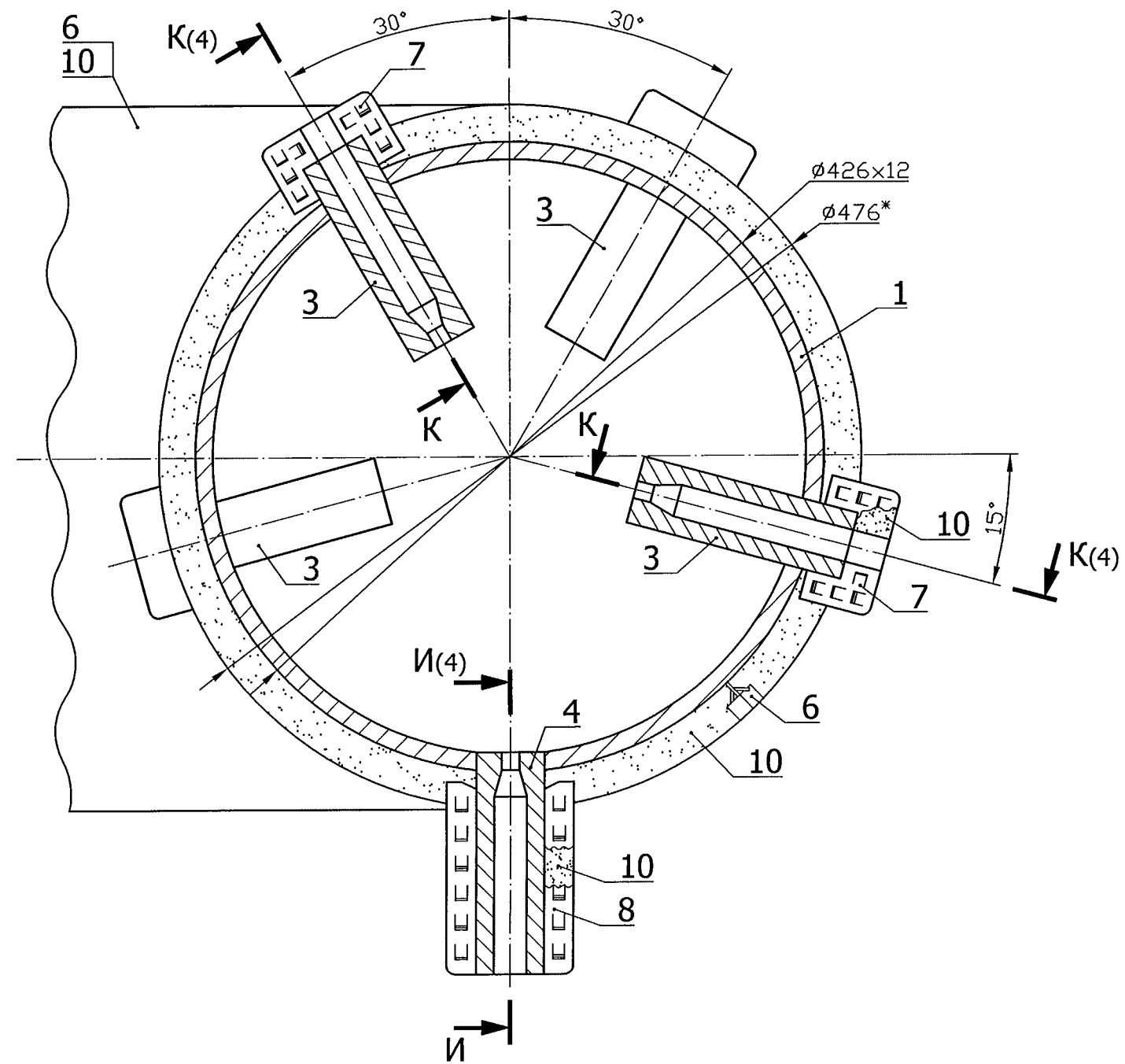


Примечание:

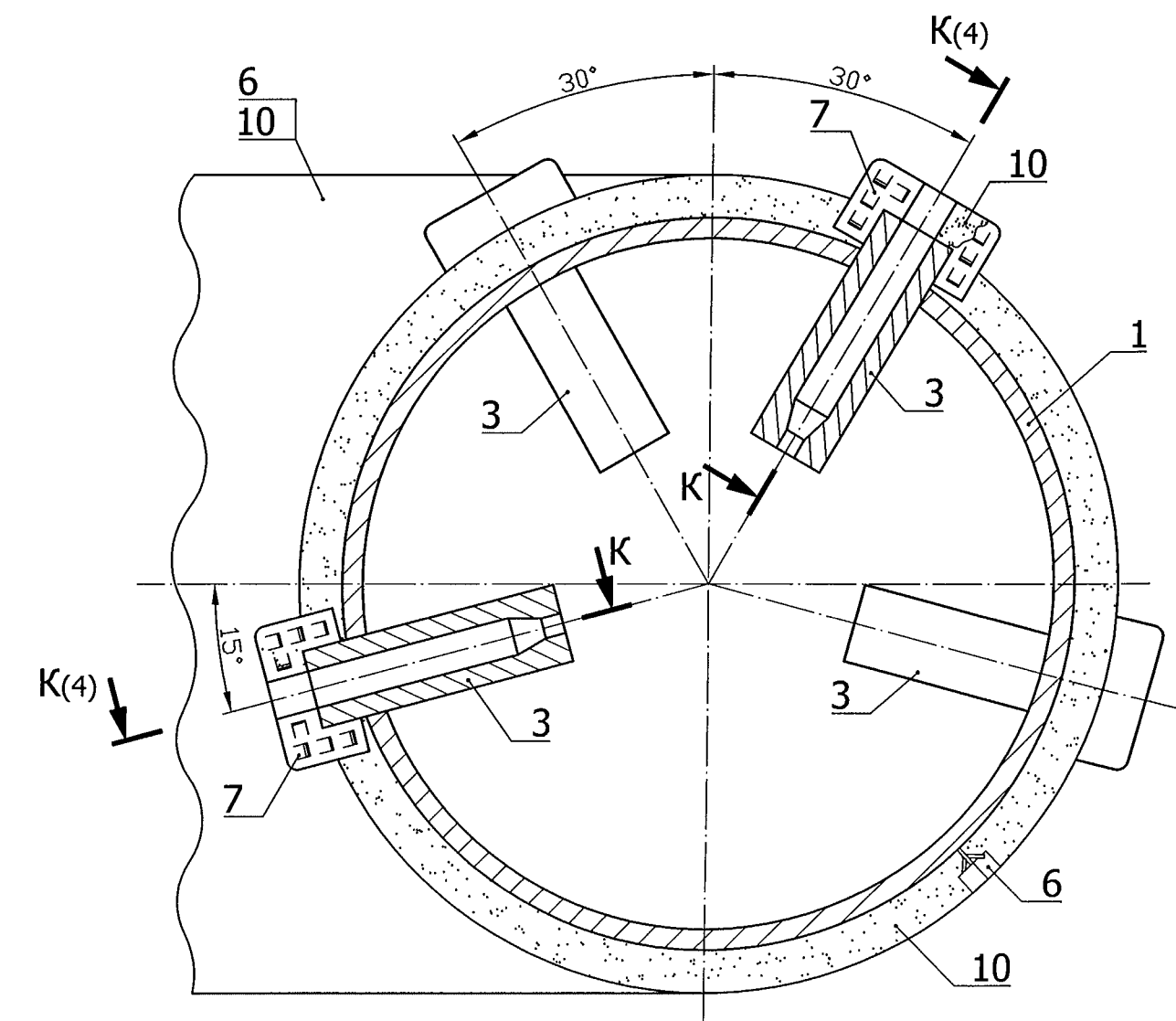
1. Эрозионностойкая футеровка поз.10 условно не показана.


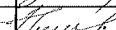
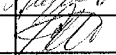
					"ЯНОС" КВ-03.01.000						
					Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб	
										1:5	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		27.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							
						Лист 2			Листов 6	КОНФИДЕНЦИАЛЬНО	
						ООО "Автотехпроект"					

Б - Б (1)



В - В (1)



					"ЯНОС" КВ-03.01.000						
					Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб	
										1:4	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата			Лист 3			Листов 6	
Чертил		Климцева		27.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							
	</										



M



Technical drawing of a mechanical part. The drawing shows a cross-section of a part with a semi-circular feature. Dimensions are indicated: a horizontal distance of 5, a vertical distance of 1, a horizontal distance of 14, and a vertical distance of 3. A 45-degree angle is shown at the bottom right corner of the part.




#### Прим.1



Прим.1

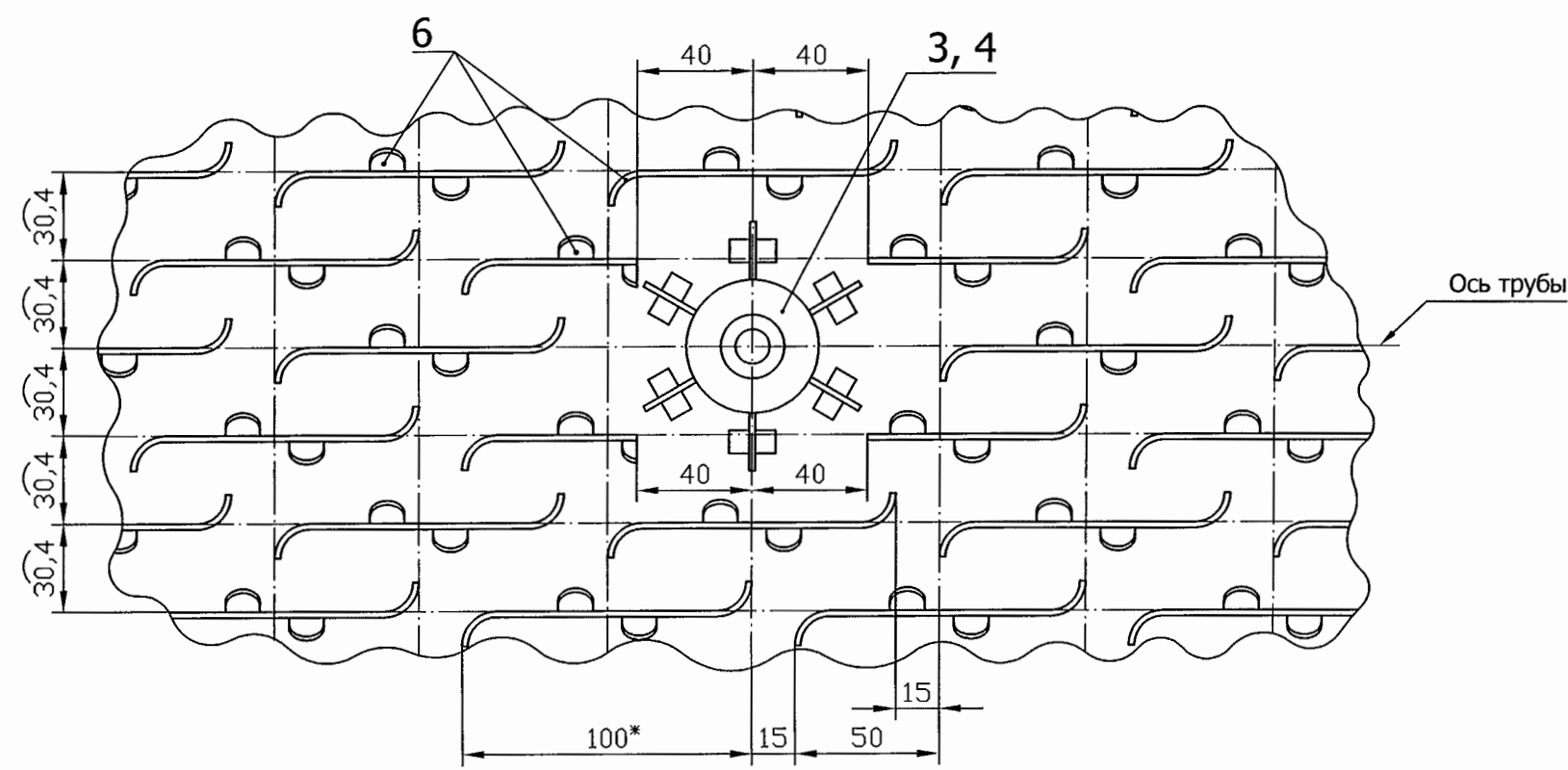


"ЯНОС" КВ-03.01.000

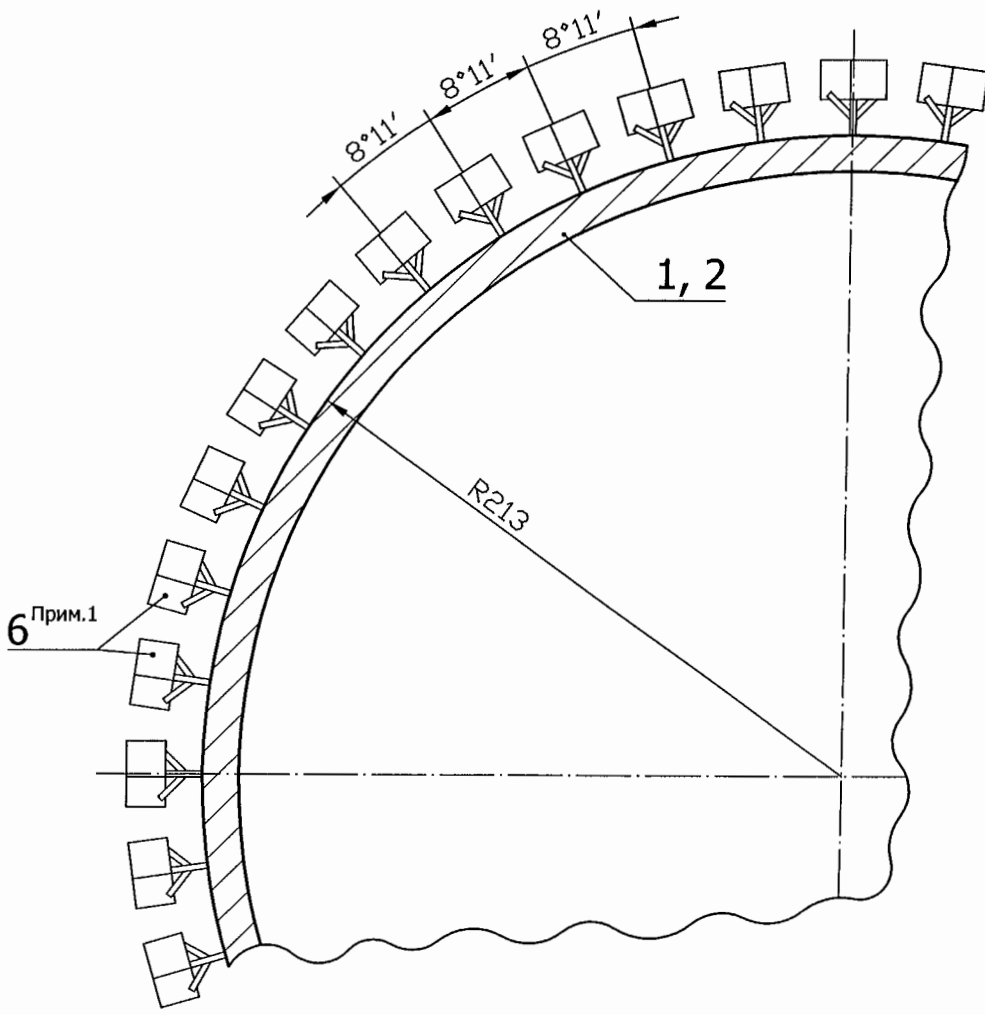
					"ЯНОС" КВ-03.01.000						
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя			Литера		Масса	Масштаб
Чертил	Климцева		26.08.15								1:2
Проверил	Глазов		27.08.15								
Принял	Соляр		28.08.15								
								Лист 4		Листов 6	
								КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
								ООО "Автотехпроект"			






План расположения S-образных анкеров поз.6



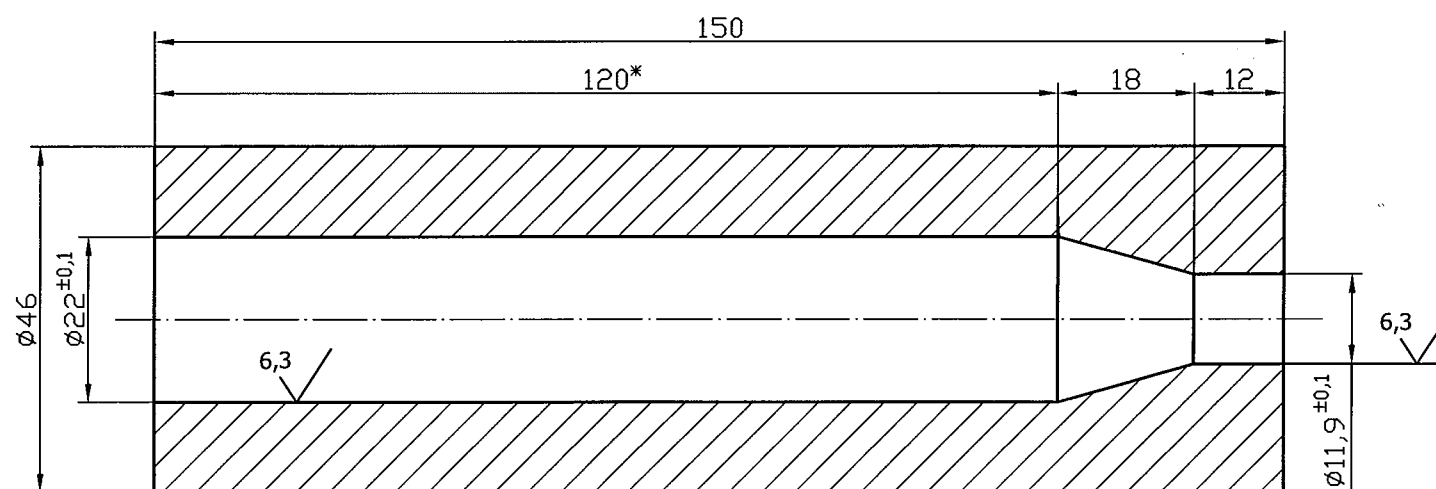
Расположение S-образных анкеров поз.6 по периметру деталей поз.1, 2<sup>Прим.1</sup>



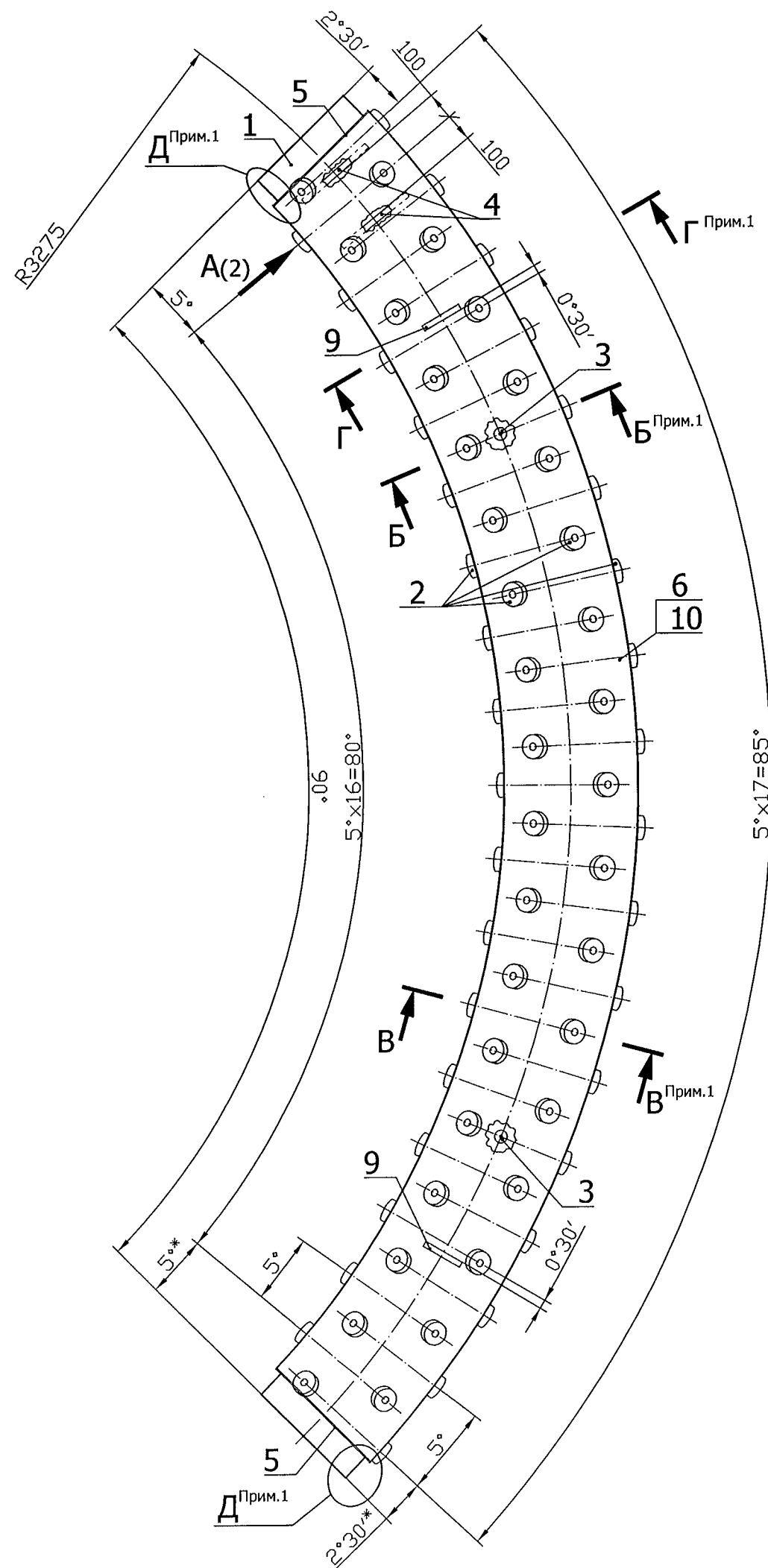
Примечание:  
1. 44 ряда S-образных анкеров поз.6 расположить равномерно по периметру корпуса поз.1 и патрубка поз.2.

						"ЯНОС" КВ-03.01.000							
						Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя			Литера	Масса	Масштаб		
													1:2,5
									Лист 5		Листов 6		
									КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					ООО "Автотехпроект"				
Чертил		Климцева		26.08.15									
Проверил		Глазов		27.08.15									
Принял		Соляр		28.08.15									

12,5 / (✓)






					"ЯНОС" КВ-03.01.001			
					Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя. Ниппель (в т.ч. дренажный)	Литера	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата			1,6	1:1
Чертил	Климцева			26.08.15				
Проверил	Глазов			27.08.15				
Принял	Соляр			28.08.15	Круг 48-В ГОСТ 2590-2006 08X18H10T ГОСТ 5949-75	Лист 6 Листов 6		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		

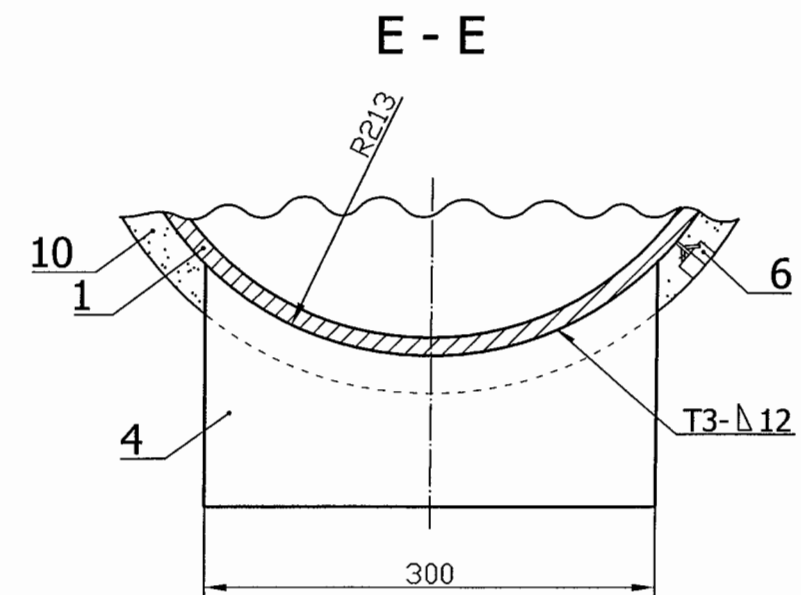


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	621	621	Сталь 08Х18Н10Т
2	Ниппель	КВ-03.01.001	70	1,6	112	Сталь 08Х18Н10Т
3	Дренажный ниппель	КВ-03.01.001	2	1,6	3,2	Сталь 08Х18Н10Т
4	Опорная пластина		2	5,7	11,4	Сталь 08Х18Н10Т
5	Ограничительное кольцо		2	1,4	2,8	Сталь 08Х18Н10Т
6	S-образный анкер Прим.2	КВ-00.00.008ВО	1822	0,032	58,3	Сталь 08Х18Н10Т
7	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	420	0,020	8,4	Сталь 08Х18Н10Т
8	Армирующая пластина	КВ-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08Х18Н10Т
9	Подъемная проушина	КВ-02.01.002	2	3,6	7,2	Сталь 08Х18Н10Т
10	Эрозионностойкая футеровка		0,177 м³	—	531	См. пункт 6 технических требований




Примечание:

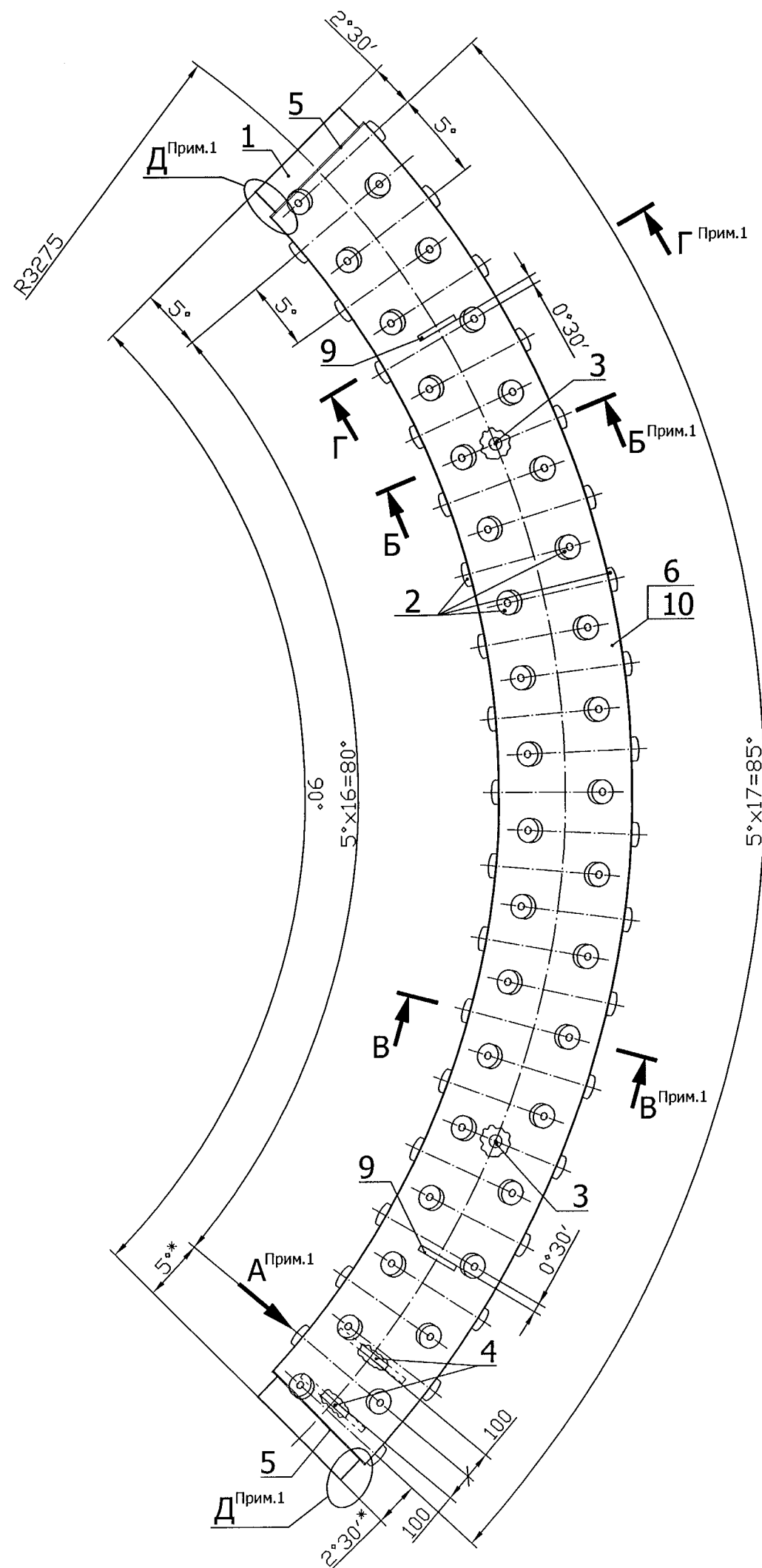
1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г, выносной элемент Д, расположение S-образных анкеров поз.6 см. в проекте КВ-03.01.000.
2. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.

					"ЯНОС" КВ-03.02.000						
					Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя	Литера	Масса		Масштаб		
									1356	1:20	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		26.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							



1. Выносной элемент Ж см. в проекте КВ-01.02.000.

					"ЯНОС" КВ-03.02.000				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя	Литера		Масса	Масштаб
Чертил	Климцева		26.08.15						1:5
Проверил	Глазов		27.08.15						
Принял	Соляр		28.08.15						
						Лист 2		Листов 2	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

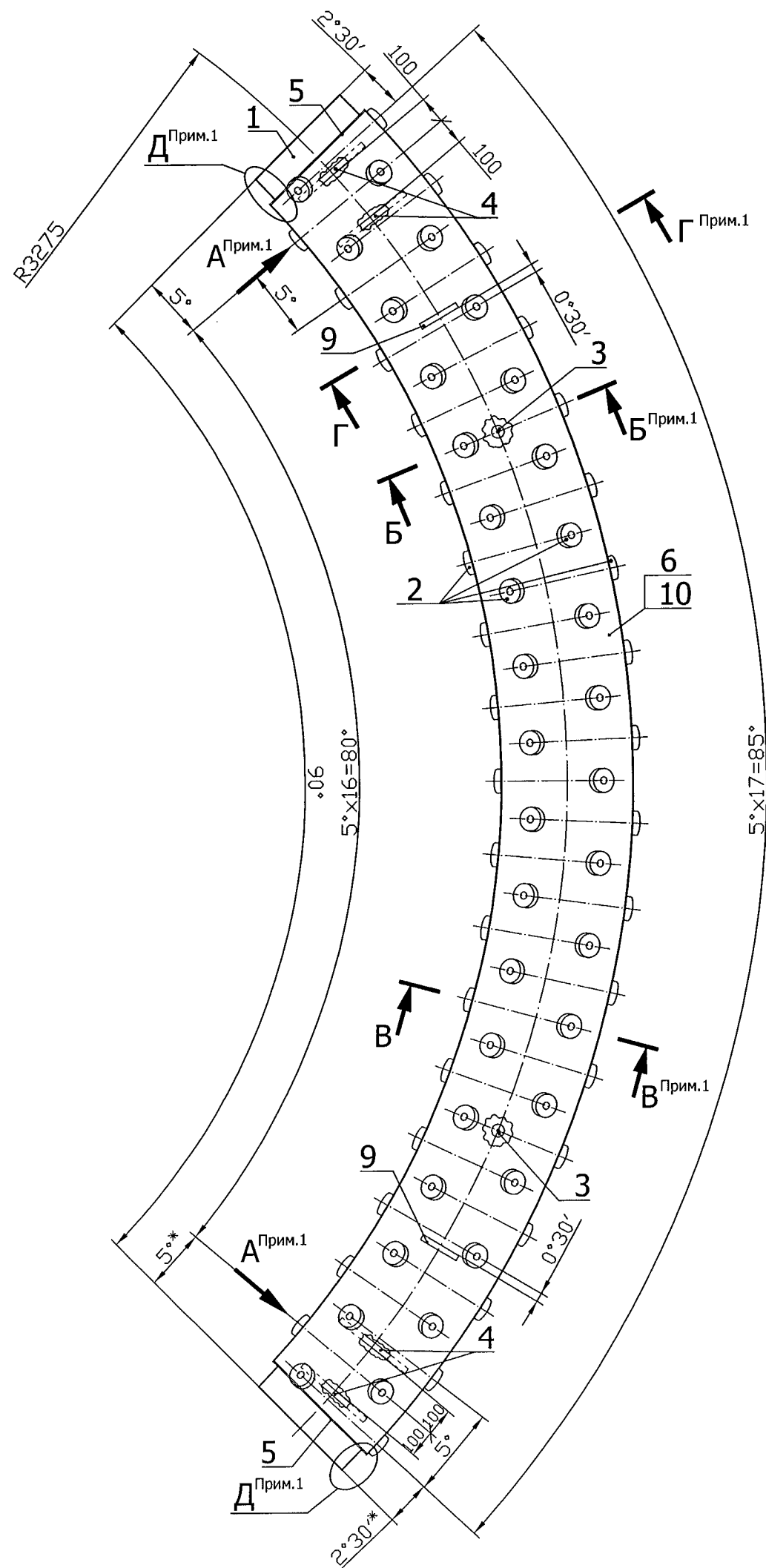


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	621	621	Сталь 08X18H10T
2	Ниппель	КВ-03.01.001	70	1,6	112	Сталь 08X18H10T
3	Дренажный ниппель	КВ-03.01.001	2	1,6	3,2	Сталь 08X18H10T
4	Опорная пластина		2	5,7	11,4	Сталь 08X18H10T
5	Ограничительное кольцо		2	1,4	2,8	Сталь 08X18H10T
6	S-образный анкер Прим.2	КВ-00.00.008ВО	1822	0,032	58,3	Сталь 08X18H10T
7	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	420	0,020	8,4	Сталь 08X18H10T
8	Армирующая пластина	КВ-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08X18H10T
9	Подъемная проушина	КВ-02.01.002	2	3,6	7,2	Сталь 08X18H10T
10	Эрозионностойкая футеровка		0,177 м³	—	531	См. пункт 6 технических требований

Примечание:

1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г, выносной элемент Д, расположение S-образных анкеров поз.6 см. в проекте КВ-03.01.000, вид А см. в проекте КВ-03.02.000.
2. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.


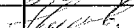

					<b>"ЯНОС" КВ-03.03.000</b>			
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя	Литера	Масса	Масштаб
							1356	1:20
					КОНФИДЕНЦИАЛЬНО ООО "Автотехпроект"	Лист 1	Листов 1	

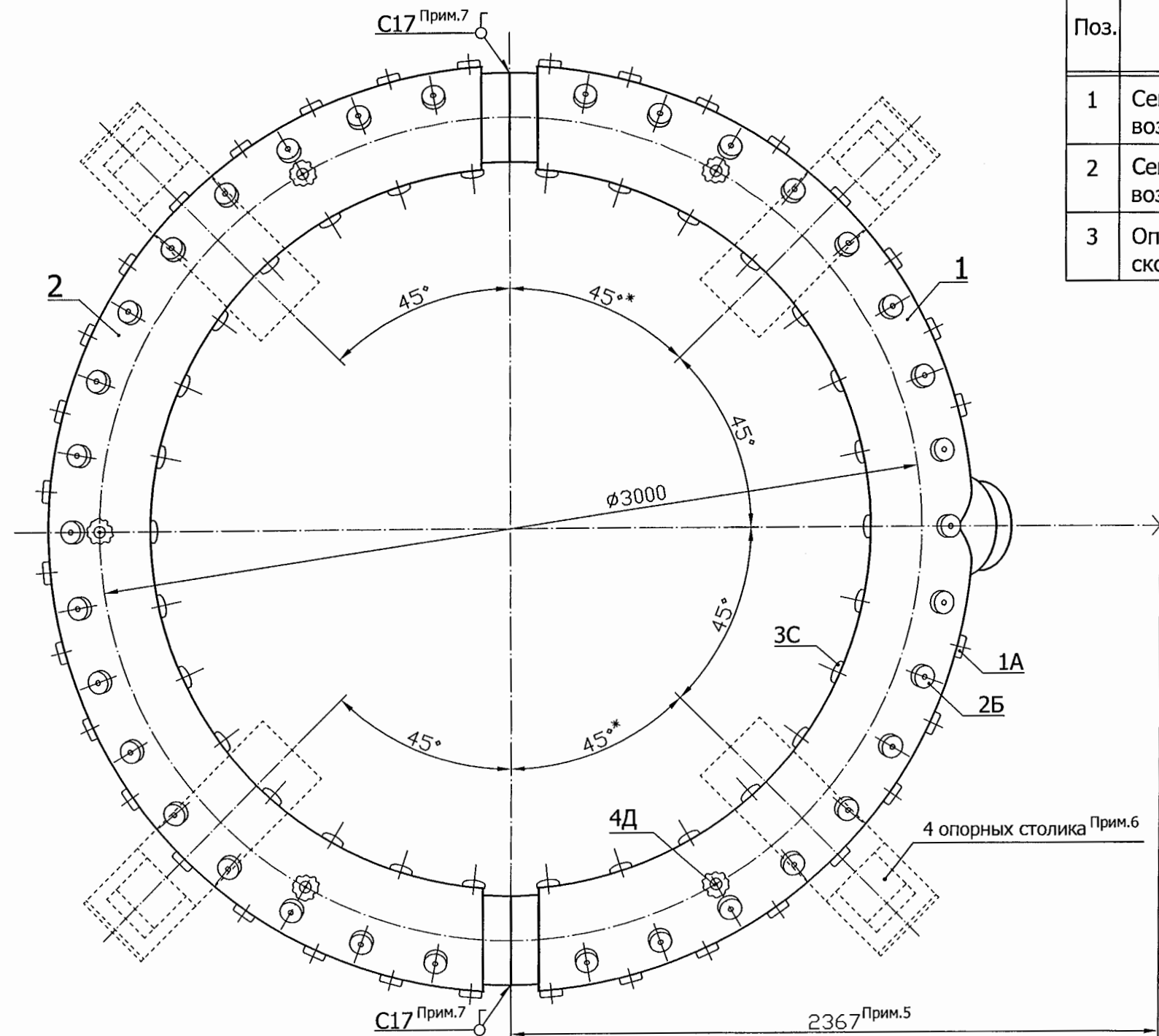


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	621	621	Сталь 08Х18Н10Т
2	Ниппель	КВ-03.01.001	70	1,6	112	Сталь 08Х18Н10Т
3	Дренажный ниппель	КВ-03.01.001	2	1,6	3,2	Сталь 08Х18Н10Т
4	Опорная пластина		4	5,7	22,8	Сталь 08Х18Н10Т
5	Ограничительное кольцо		2	1,4	2,8	Сталь 08Х18Н10Т
6	S-образный анкер Прим.2	КВ-00.00.008ВО	1822	0,032	58,3	Сталь 08Х18Н10Т
7	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	420	0,020	8,4	Сталь 08Х18Н10Т
8	Армирующая пластина	КВ-01.01.003	16	0,041	0,7	Сталь 08Х18Н10Т
9	Подъемная проушина	КВ-02.01.002	2	3,6	7,2	Сталь 08Х18Н10Т
10	Эрозионностойкая футеровка		0,177 м³	—	531	См. пункт 6 технических требований

Примечание:

1. Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г, выносной элемент Д, расположение S-образных анкеров поз.6 см. в проекте КВ-03.01.000, вид А см. в проекте КВ-03.02.000.
2. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.

					"ЯНОС" КВ-03.04.000						
					Секция нижнего кольцевого воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					1367	1:20	
Чертил		Климцева		27.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							
						Лист 1		Листов 1			
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					



Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Секция аэрационного воздухораспределителя	КВ-04.01.000	1	956	956	См. проект
2	Секция аэрационного воздухораспределителя	КВ-04.02.000	1	962	962	См. проект
3	Опорный диск со скользящими прутками	КВ-01.07.000	4	27,3	109	Сталь 08Х18Н10Т

Примечание:

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80, кроме указанных особо.
2. Выполнить контроль качества стыковых сварных швов в объеме 100% радиографическим методом, остальных сварных швов - в объеме 100% методом цветной дефектоскопии.
3. Приварить опорные диски со скользящими прутками поз.3 при контрольной сборке аэрационного воздухораспределителя в соответствии с чертежом на листе 2.
4. Подрезать ограничительные кольца в местах их пересечения с армирующими уголками.
5. Расстояние от центра аэрационного воздухораспределителя до центра врезки штуцера подвода воздуха.
6. Ось опорного столика проходит через центр опорного диска со скользящими прутками поз.3.
7. Сварной шов выполнить по ГОСТ 16037-80.
8. \* - размер для справки.

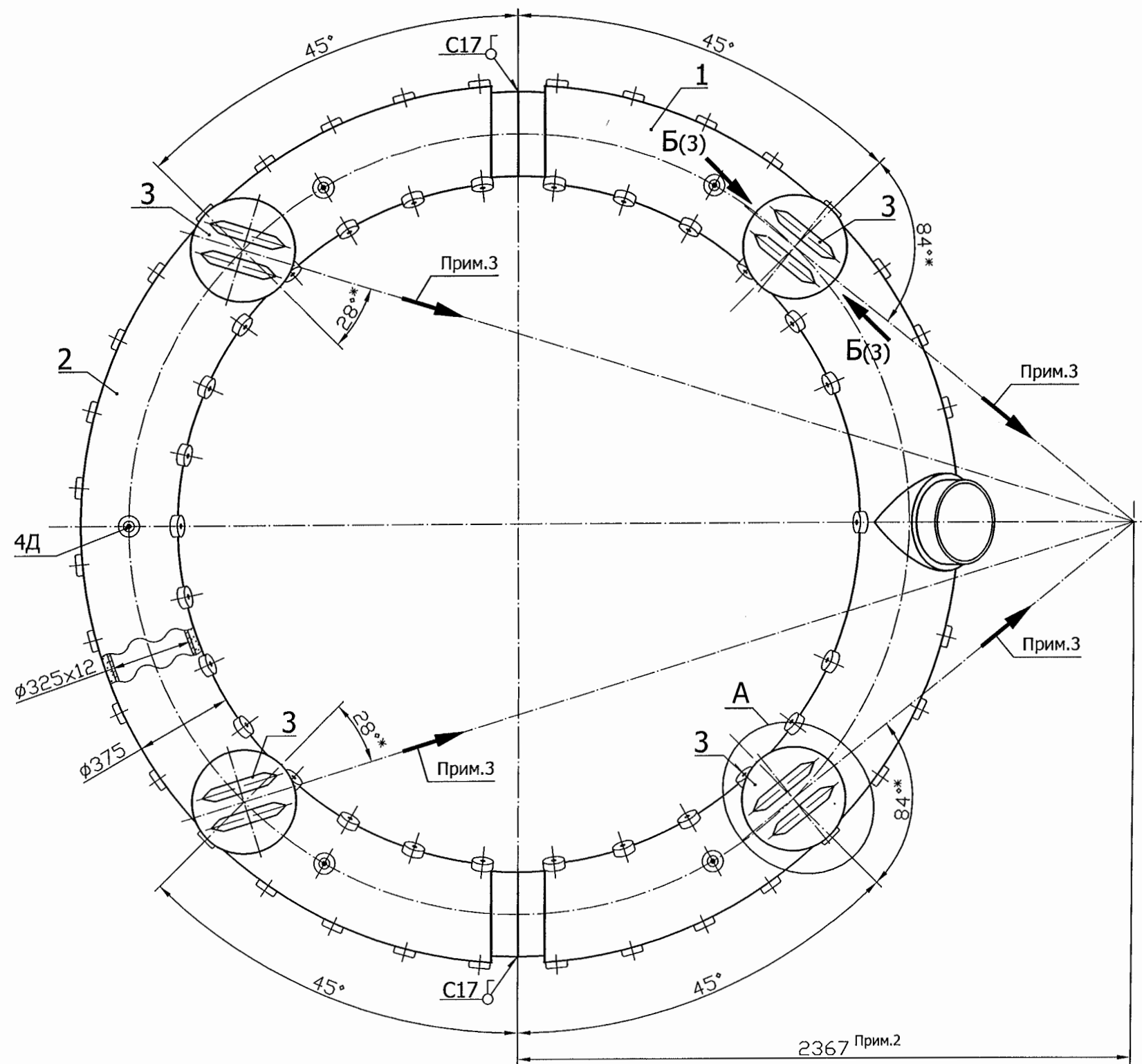
Распределение ниппелей по рядам

Обозначение ряда	1А	2Б	3С	4Д	Общее количество ниппелей
Количество ниппелей	34	32	28	5	99

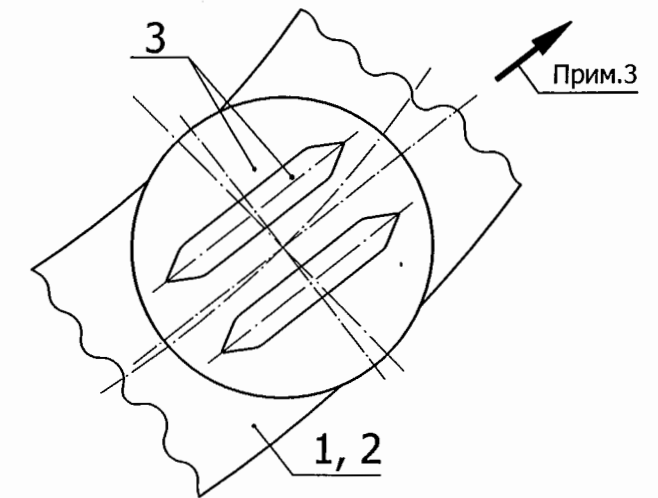
					"ЯНОС" КВ-04.00.000				
					Аэрационный воздухораспределитель	Литера		Масса	Масштаб
								2027	1:20
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		Лист 1		Листов 3	
Чертил	Климцева			27.08.15		КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
Проверил	Глазов			27.08.15		ООО "Автотехпроект"			
Принял	Соляр			28.08.15					

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Чертил	Климцева			27.08.15
Проверил	Глазов			27.08.15
Принял	Соляр			28.08.15

# Ориентация опорных дисков со скользящими прутками (при контрольной сборке аэрационного воздухораспределителя) Прим.1


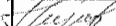



A (1:10)



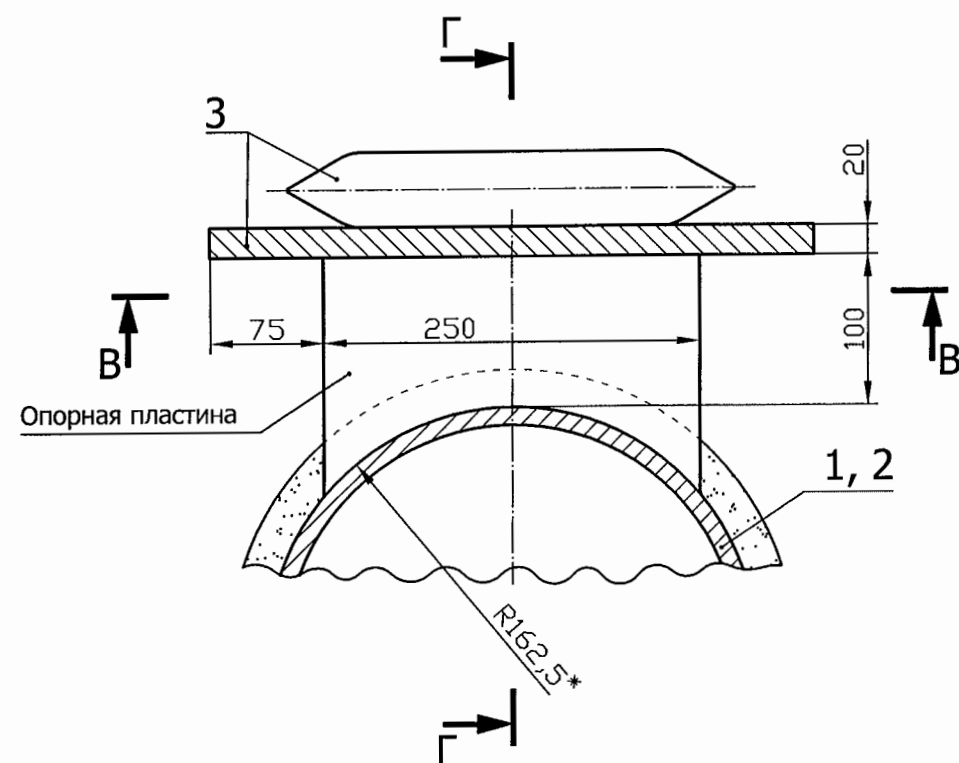
## Примечание:

1. Аэрационный воздухораспределитель показан в положении ниппелями вниз.
2. Расстояние от центра аэрационного воздухораспределителя до центра врезки штуцера подвода воздуха.
3. После ориентации скользящих прутков опорного диска на центр врезки штуцера подвода воздуха опорный диск приварить к двум опорным пластинам, расположенным на соответствующей секции аэрационного воздухораспределителя.

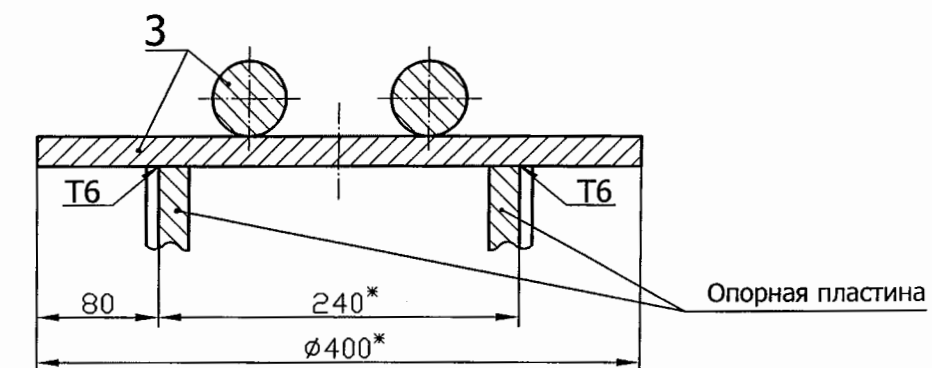
					"ЯНОС" КВ-04.00.000						
					Аэрационный воздухораспределитель	Литера			Масса	Масштаб	
										1:20	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		26.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							
						Лист 2		Листов 3			
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					



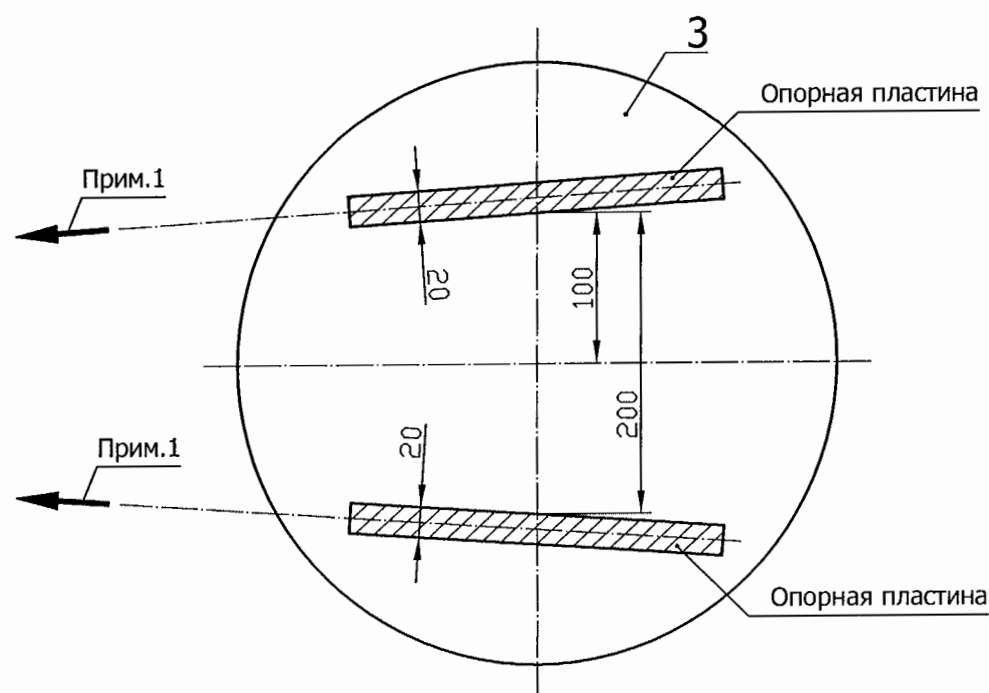
Вид Б (2)



Г - Г






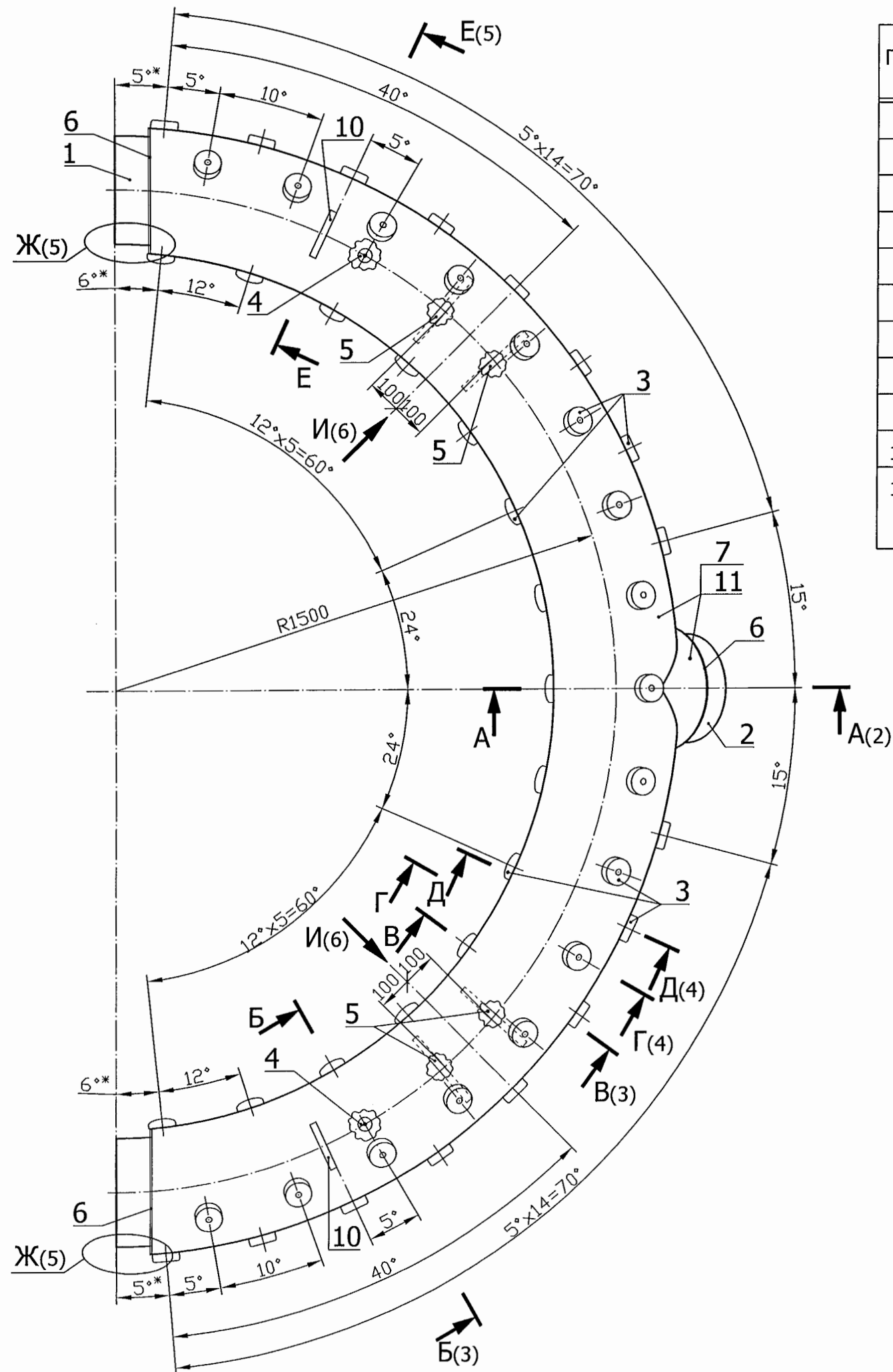
В - В



Примечание:

1. Направление на центр аэрационного воздухораспределителя.

					"ЯНОС" КВ-04.00.000				
					Аэрационный воздухораспределитель	Литера	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				1:5	
Чертил	Климцева			26.08.15					
Проверил	Глазов			27.08.15					
Принял	Соляр			28.08.15					
						Лист 3	Листов 3		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

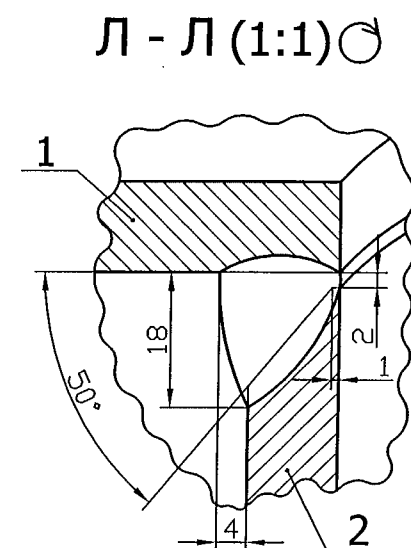
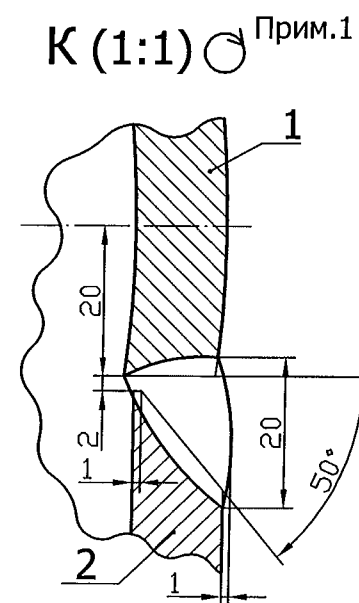
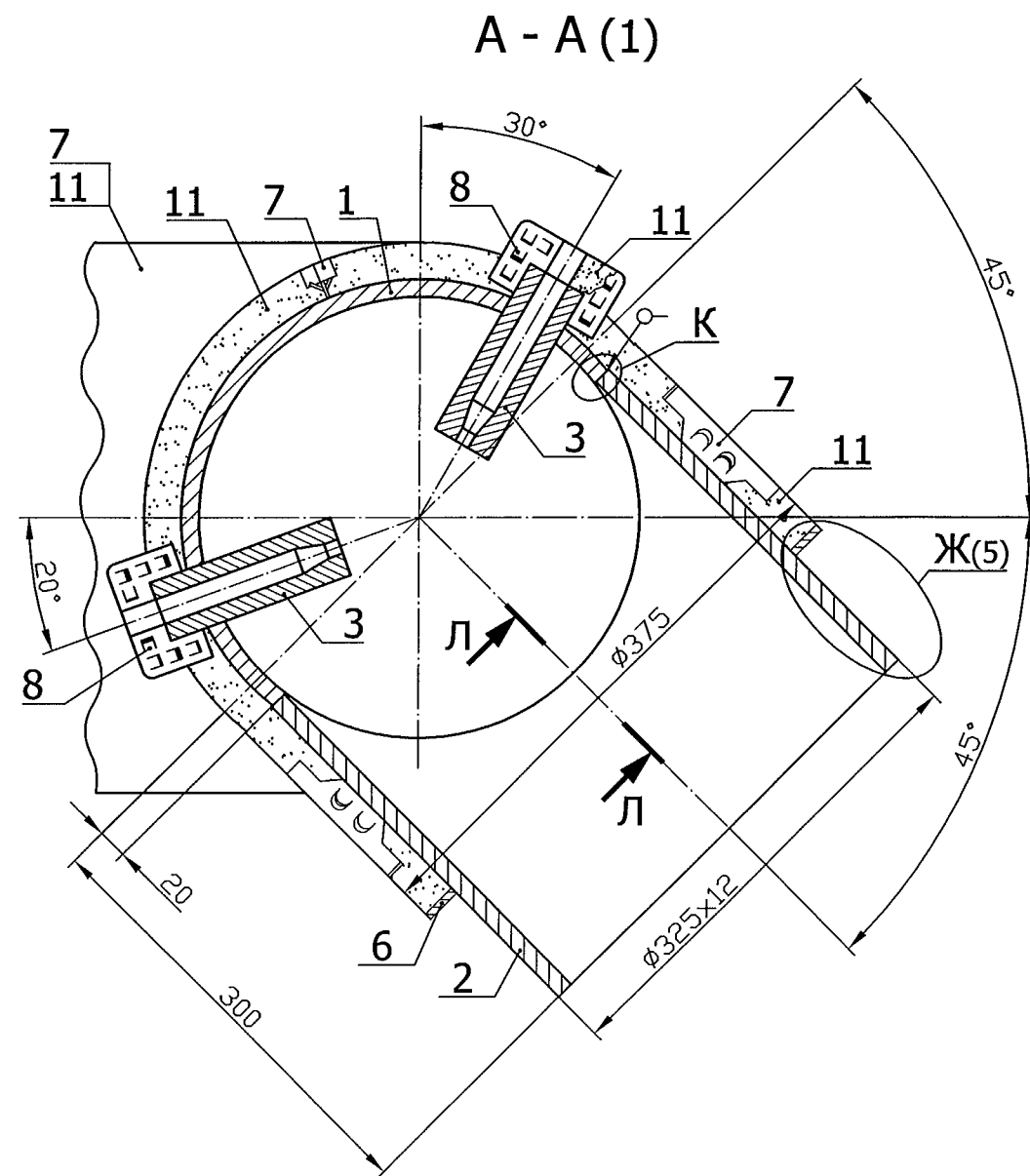


Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус Прим.2		1	427	427	Сталь 08Х18Н10Т
2	Патрубок Прим.2		1	16,4	16,4	Сталь 08Х18Н10Т
3	Ниппель	КВ-04.01.001	44	1,2	52,8	Сталь 08Х18Н10Т
4	Дренажный ниппель	КВ-04.01.001	2	1,2	2,4	Сталь 08Х18Н10Т
5	Опорная пластина		4	4,7	18,8	Сталь 08Х18Н10Т
6	Ограничительное кольцо		3	1,1	3,3	Сталь 08Х18Н10Т
7	S-образный анкер Прим.3	КВ-00.00.008ВО	1366	0,032	43,7	Сталь 08Х18Н10Т
8	Армирующий уголок	КВ-01.01.002	264	0,02	5,3	Сталь 08Х18Н10Т
9	Армирующая пластина	КВ-04.01.002	16	0,036	0,6	Сталь 08Х18Н10Т
10	Подъемная проушина	КВ-04.01.003	2	3,6	7,2	Сталь 08Х18Н10Т
11	Эрозионностойкая футеровка		0,126 м³	—	378	См. пункт 6 технических требований

Примечание:




1. Выполнить контроль качества сварного шва крепления патрубка поз.2 к корпусу поз.1 в объеме 100% ультразвуковым методом.
2. Заготовка - труба 325х12 Ст08Х18Н10Т ГОСТ 9940-81.
3. S-образный анкер поз.7 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.

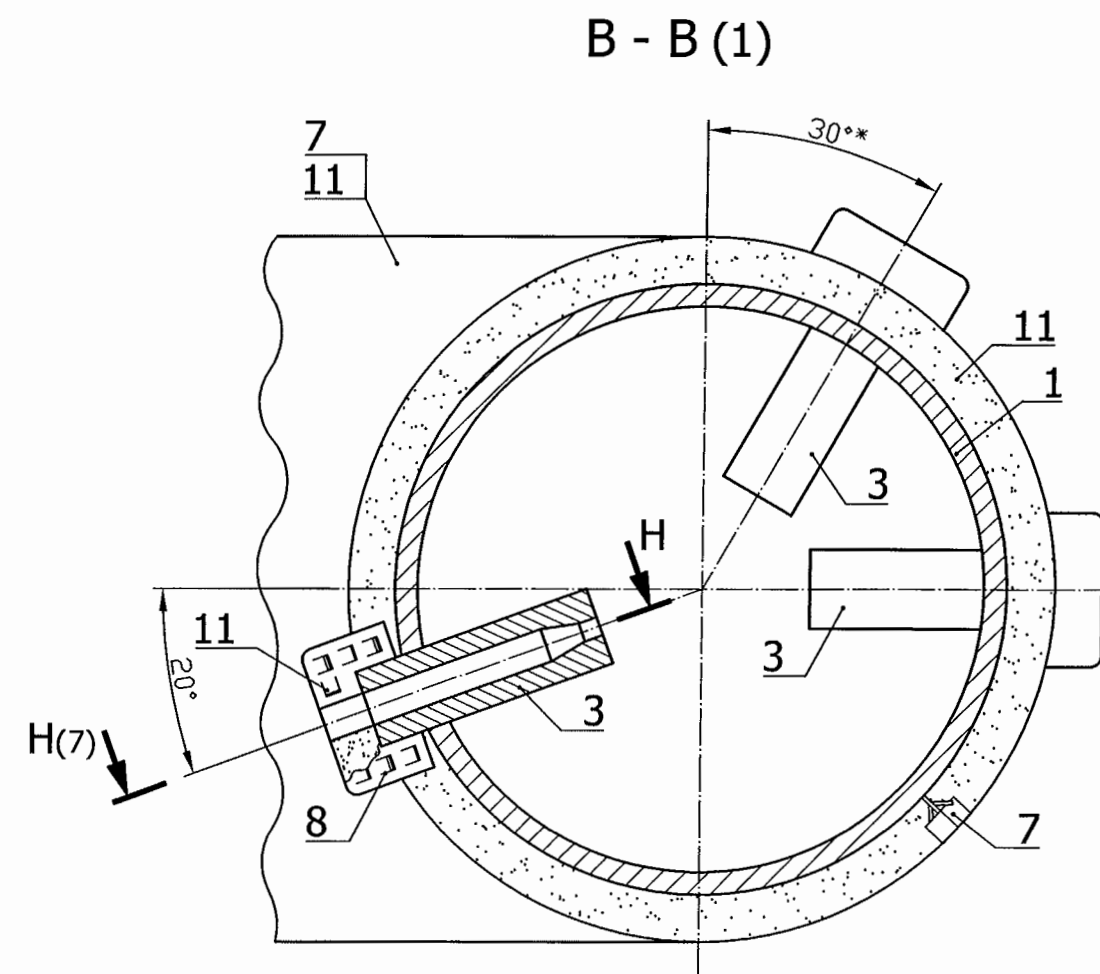
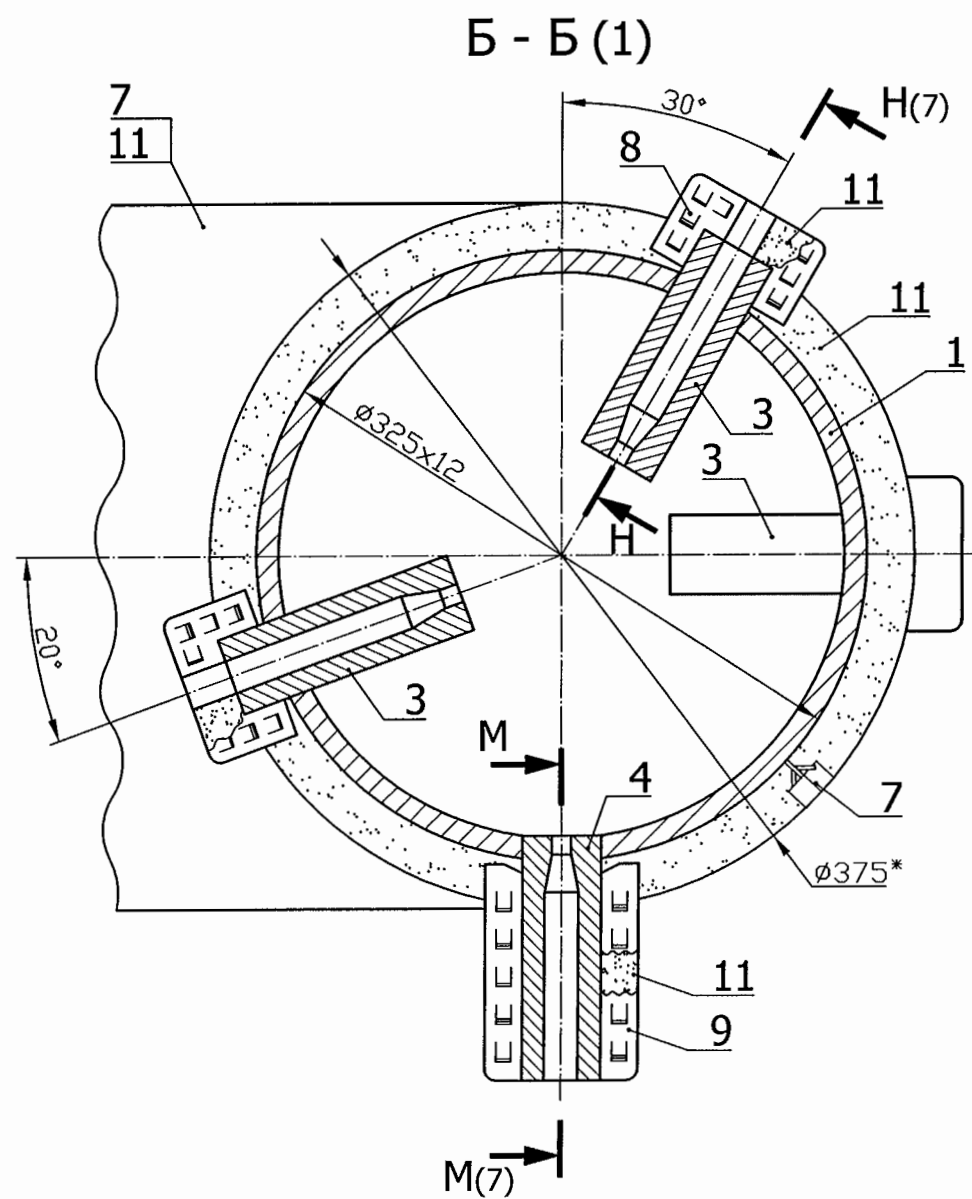
					<b>"ЯНОС" КВ-04.01.000</b>		
					Секция аэрационного воздухораспределителя		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Чертит	Климцева			26.08.15		956	1:15
Проверил	Глазов			27.08.15			
Принял	Соляр			28.08.15			
					Лист 1	Листов 11	
					КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
					ООО "Автотехпроект"		






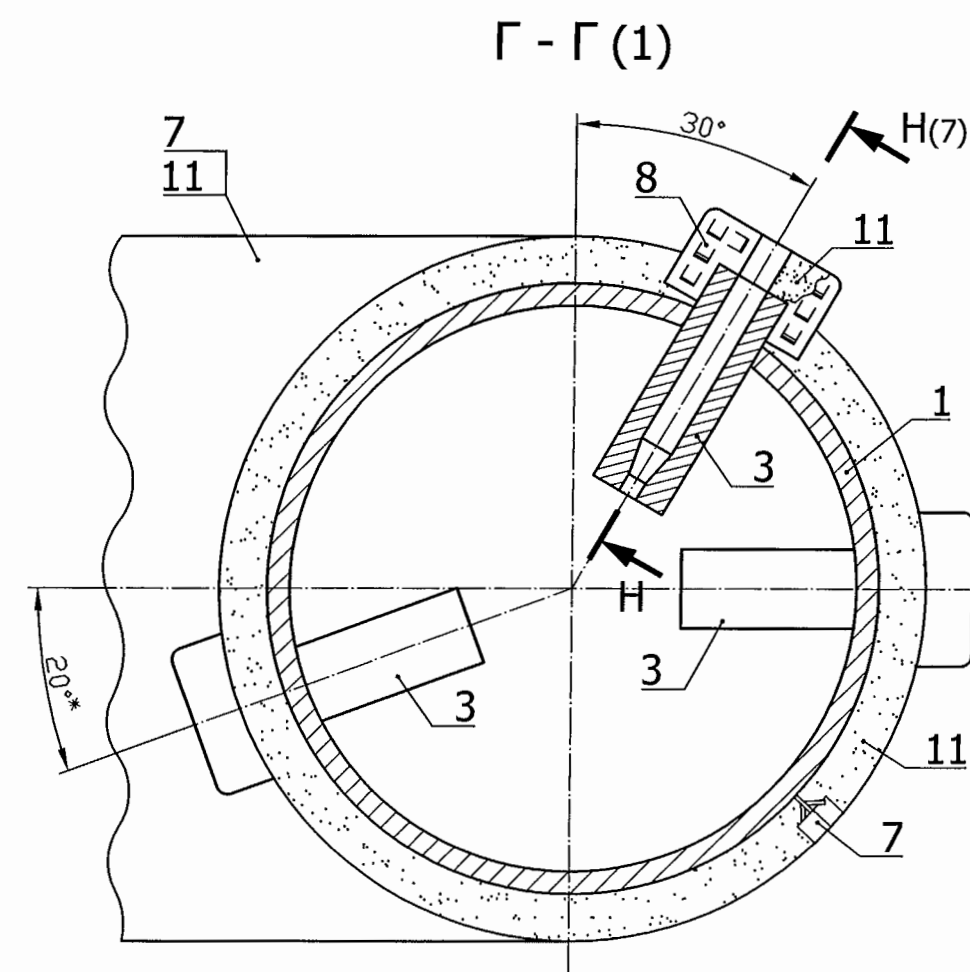
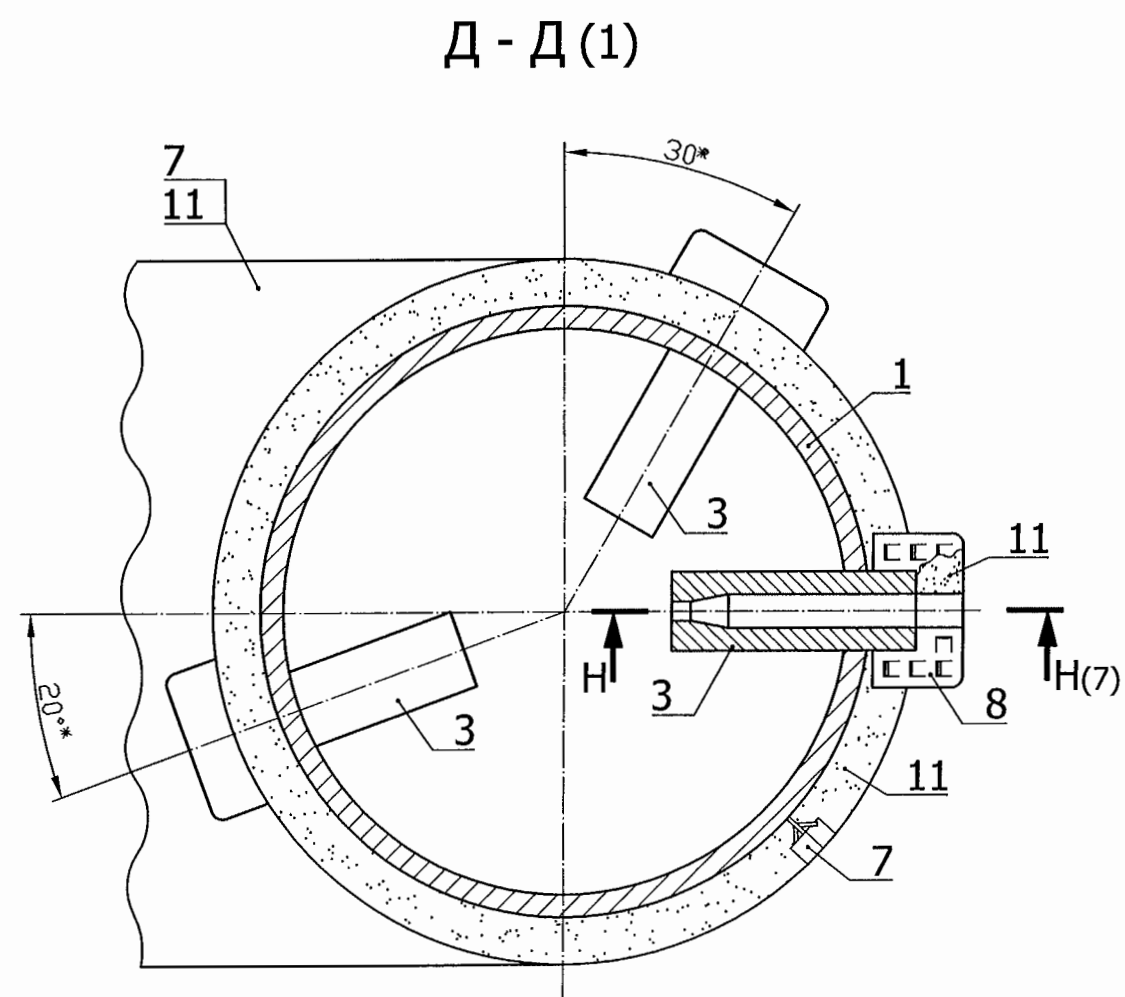
Примечание:

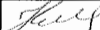


1. Эрозионностойкая футеровка поз.11 условно не показана.

					"ЯНОС" КВ-04.01.000						
					Секция аэрационного воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата						1:5	
Чертил		Климцева		28.08.15							
Проверил		Глазов		28.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							
						Лист 2			Листов 11		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
					ООО "Автотехпроект"						



					"ЯНОС" КВ-04.01.000				
					Секция аэрационного воздухораспределителя	Литера		Масса	Масштаб
									1:4
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Чертил		Климцева		26.08.15					
Проверил		Глазов		27.08.15					
Принял		Соляр		28.08.15		Лист 3		Листов 11	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			






					"ЯНОС" КВ-04.01.000					
					Секция аэрационного воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб
										1:4
						Лист 4			Листов 11	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
						ООО "Автотехпроект"				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата						
Чертил		Климцева		26.08.15						
Проверил		Глазов		27.08.15						
Принял		Соляр		28.08.15						

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Черт.	Климцева			26.08.15
Проверил	Глазов			27.08.15
Принял	Соляр			28.08.15

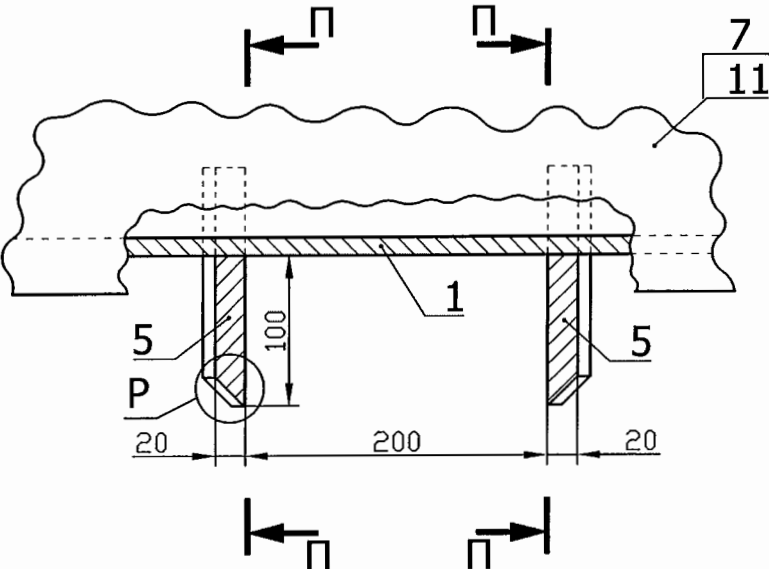
Technical drawing of a mechanical part 10, showing a cross-section. The part has a semi-circular top with a radius of R75 and a central circular hole with a diameter of  $\phi 50$ . The vertical height of the main body is 100. The horizontal distance from the centerline to the inner edge of the semi-circular top is 75. The material is specified as S20. The bottom edge of the part is labeled 1 and has a fillet radius of R162.5. The thickness of the part is indicated as T3-Δ12.

Technical drawing of a mechanical assembly (Fig. 1) showing a cross-section of a component. The drawing includes a wavy profile on the left, a central vertical section with diagonal hatching, and a top section with a rounded profile. Dimensions include a width of 12 for the hatched section, a height of 25 for the top section, and a 30-degree angle at the bottom right. Labels include 1, 2, 6, 11, T1-Δ5, and 100.

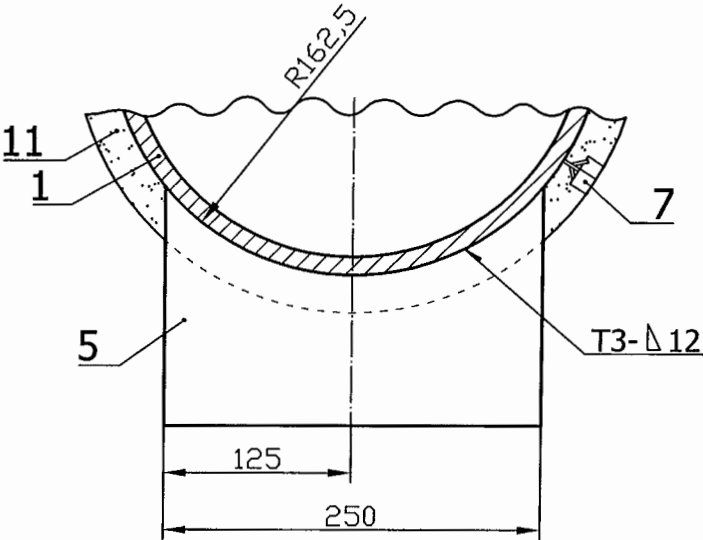
1. Эрозионностойкая футеровка поз.11 условно не показана.

					"ЯНОС" КВ-04.01.000							
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция аэрационного воздухораспределителя				Литера		Масса	Масштаб
Чертил	Климцева		26.08.18									1:2
Проверил	Глазов		27.08.18									
Принял	Соляр		28.08.18									
									Лист 5		Листов 11	
									КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
									ООО "Автотехпроект"			

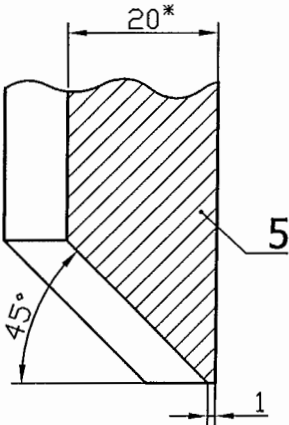
Вид И (1)



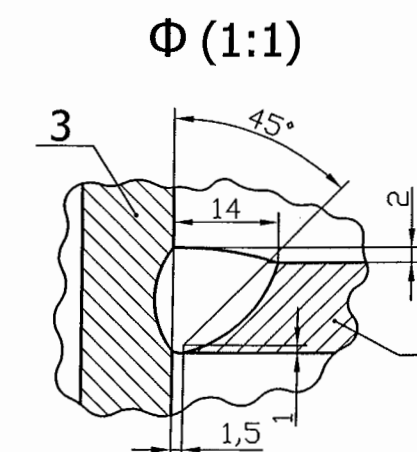
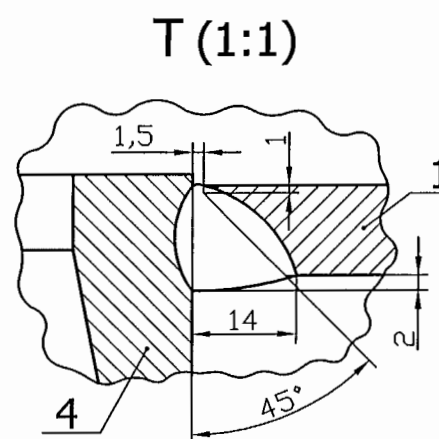
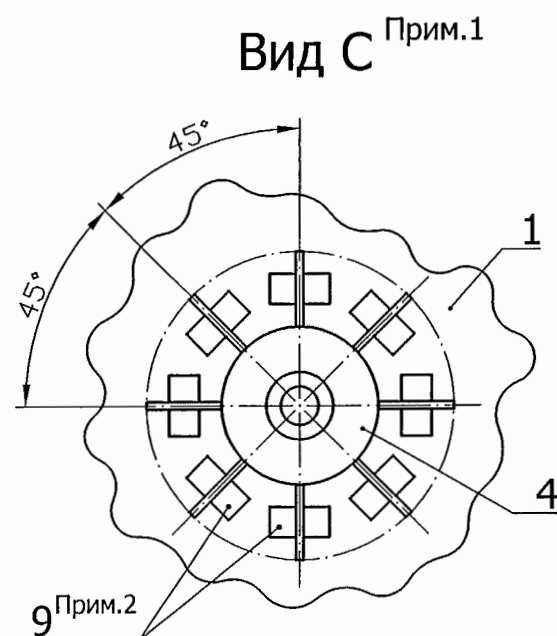
П - П






Р (1:1)



					"ЯНОС" КВ-04.01.000			
					Секция аэрационного воздухораспределителя	Литера	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				1:5
Чертил		Климцева		26.08.15				
Проверил		Глазов		27.08.15				
Принял		Соляр		28.08.15		Лист 6	Листов 11	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		

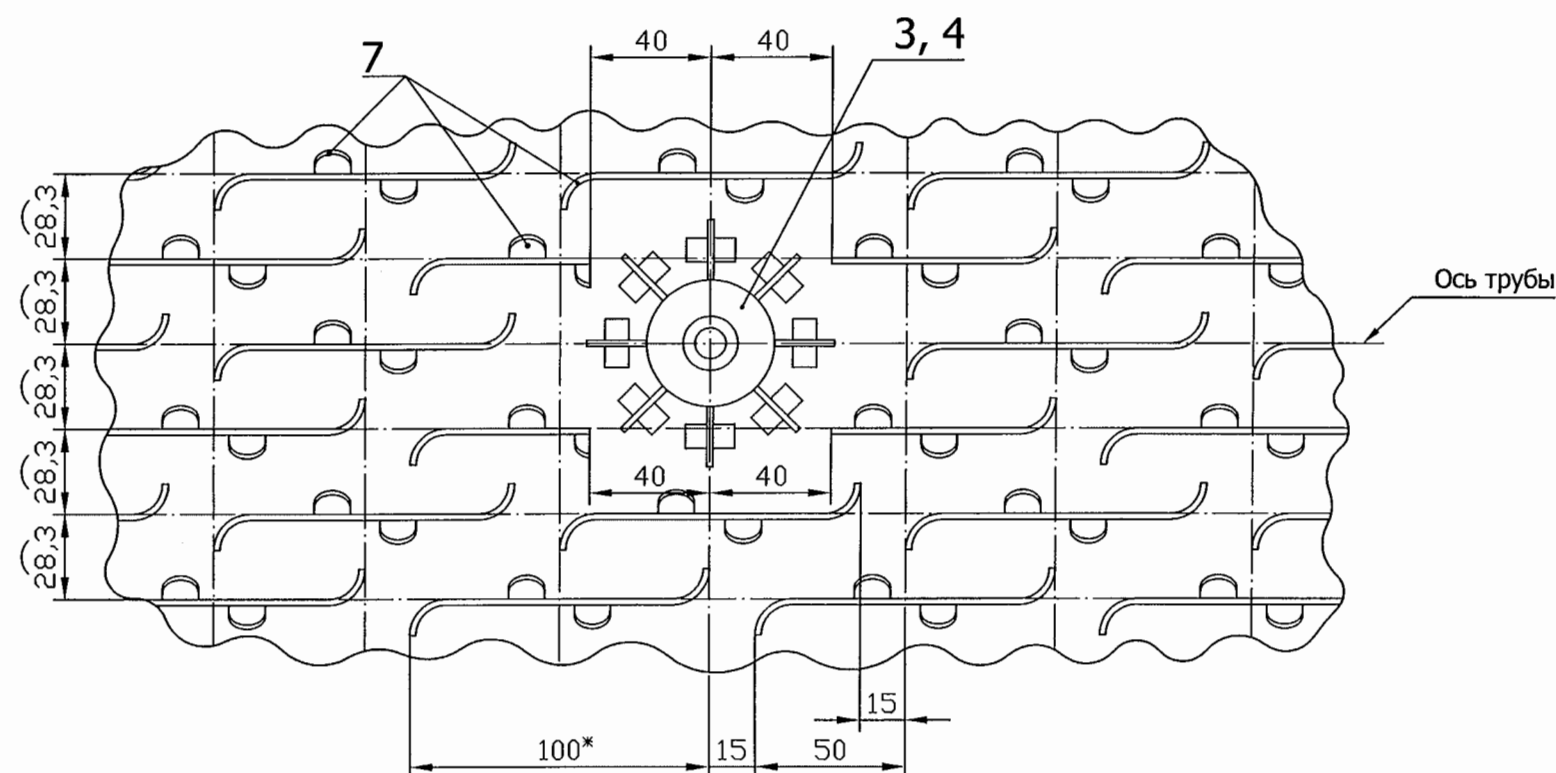


1. Эрозионностойкая футеровка поз.11 условно не показана.
2. 8 армирующих пластин поз.9 расположить равномерно по периметру дренажного ниппеля поз.4.
3. 6 армирующих уголков поз.8 расположить равномерно по периметру ниппеля поз.3.

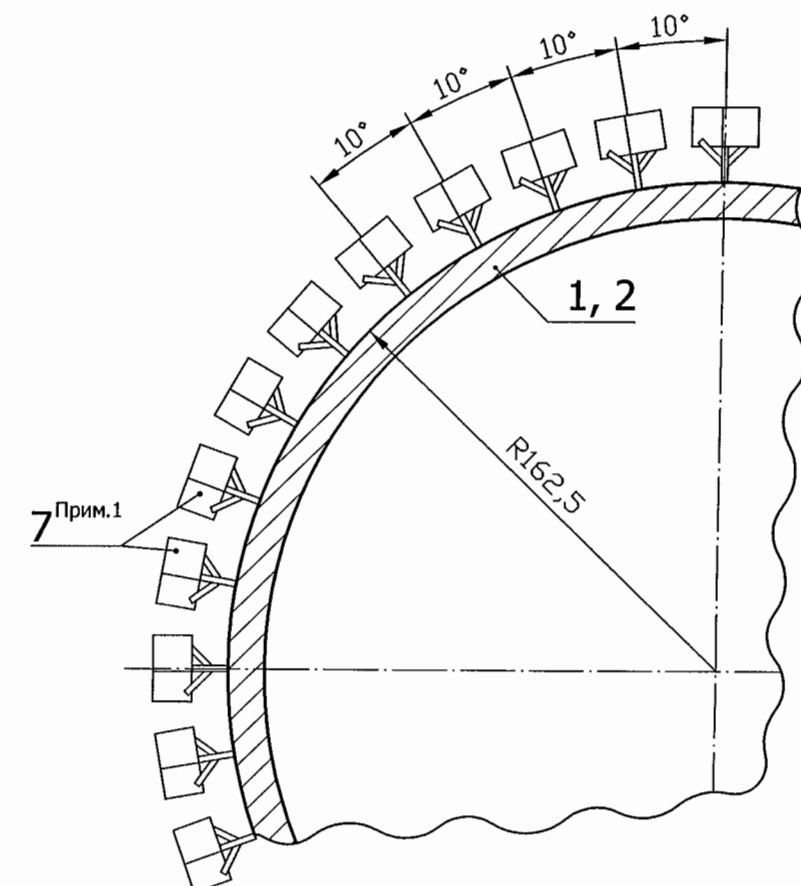
					"ЯНОС" КВ-04.01.000				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция аэрационного воздухораспределителя				
Чертил	Климцева			26.08.15					
Проверил	Глазов			27.08.15					
Принял	Соляр			28.08.15					
					Литера		Масса		Масштаб
									1:2
					Лист 7		Листов 11		
					КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
					ООО "Автотехпроект"				



План расположения S-образных анкеров поз.7



Расположение S-образных анкеров поз.7 по периметру деталей поз.1, 2<sup>Прим.1</sup>

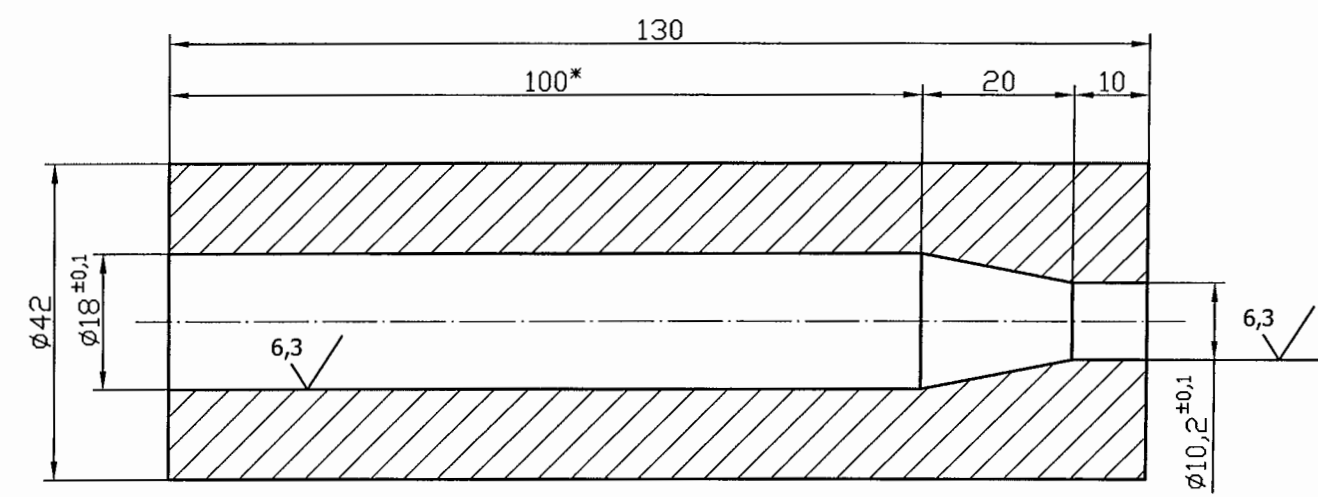





Примечание:

1. 36 рядов S-образных анкеров поз.7 расположить равномерно по периметру корпуса поз.1 и патрубка поз.2.

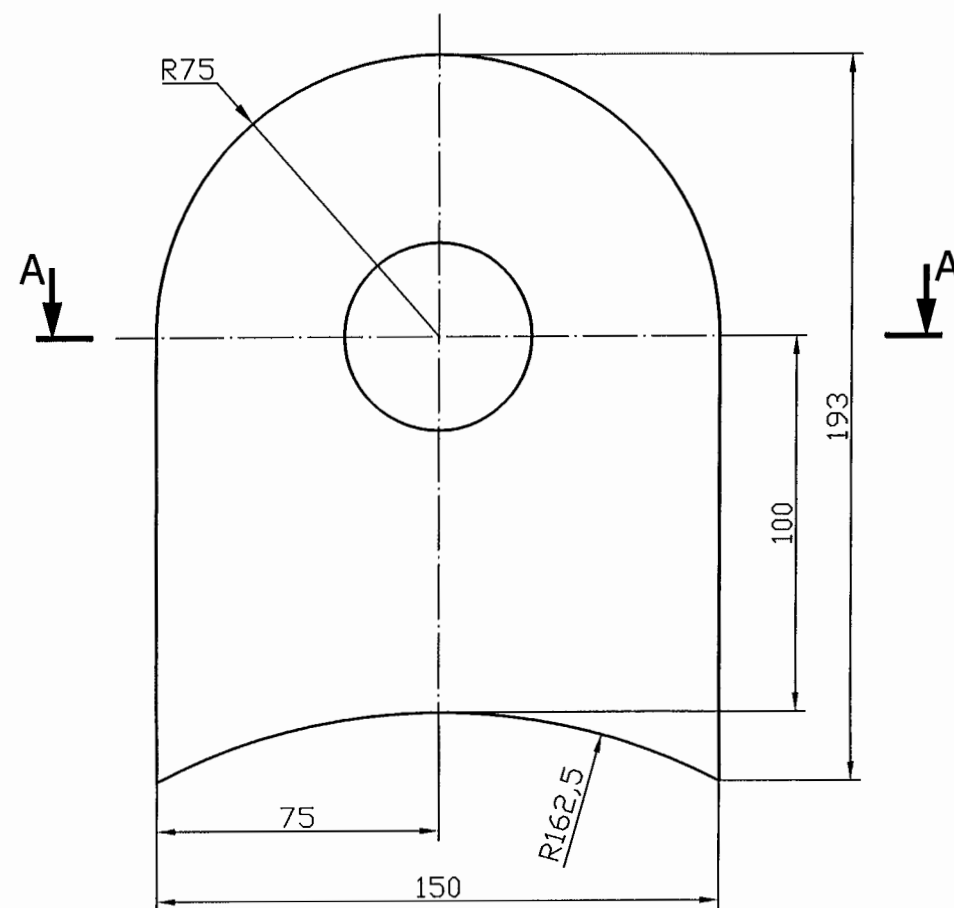
					"ЯНОС" КВ-04.01.000						
					Секция аэрационного воздухораспределителя	Литера			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата						1:2,5	
Чертил		Климцева	<i>Климцева</i>	22.08.15							
Проверил		Глазов	<i>Глазов</i>	27.08.15							
Принял		Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15							
						Лист 8			Листов 11		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					

12,5  
✓ (✓)

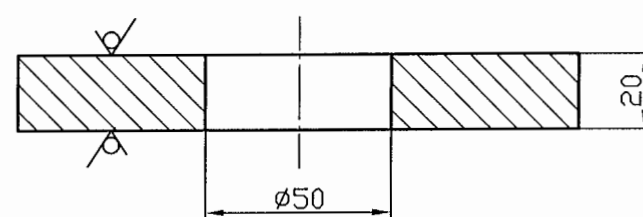





					<b>"ЯНОС" КВ-04.01.001</b>				
					Секция аэрационного воздухораспределителя. Ниппель (в т.ч. дренажный)	Литера		Масса	Масштаб
								1,2	1:1
						Лист 9		Листов 11	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
					Круг <u>44-В ГОСТ 2590-2006</u> <u>08Х18Н10Т ГОСТ 5949-75</u>	ООО "Автотехпроект"			
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Чертил		Климцева		29.08.15					
Проверил		Глазов		27.08.15					
Принял		Соляр		28.08.15					

					"ЯНОС" КВ-04.01.002				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Секция аэрационного воздухораспределителя. Армирующая пластина	Литера		Масса	Масштаб
Чертил	Климцева	<i>Климцева</i>	28.08.15					0,036	1:1
Проверил	Глазов	<i>Глазов</i>	28.08.15						
Принял	Соляр	<i>Соляр</i>	28.08.15						
					Лист 2 ГОСТ 19904-90 08Х18Н10Т М26 ГОСТ 5582-75	Лист 10		Листов 11	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

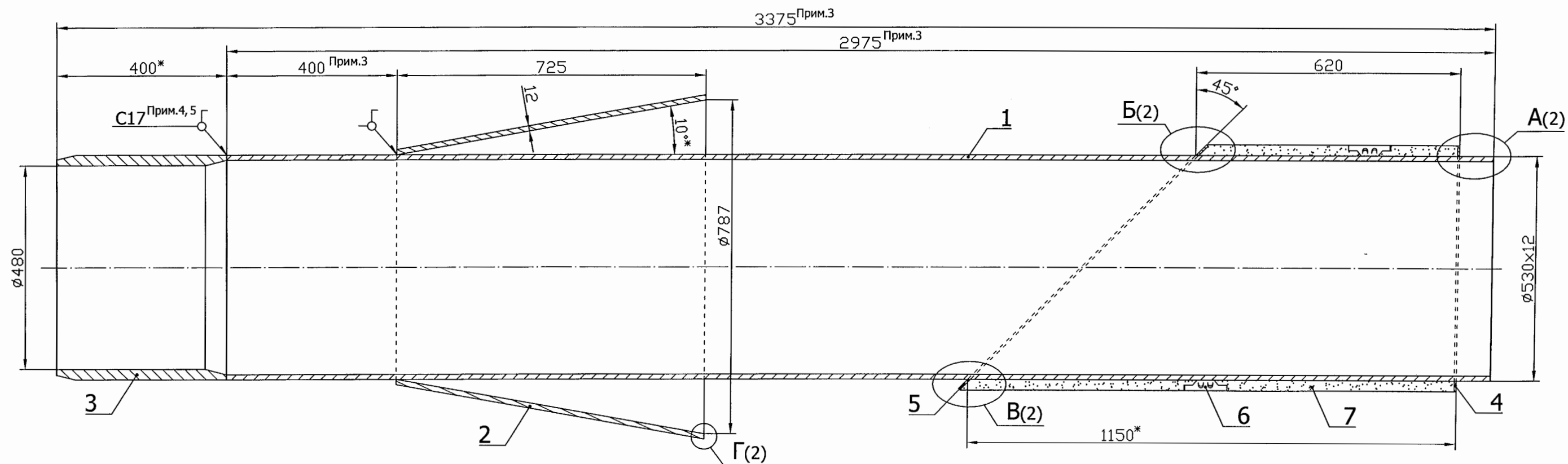


A - A



					"ЯНОС" КВ-04.01.003						
					Секция аэрационного воздухораспределителя. Подъемная проушина	Литера			Масса	Масштаб	
									3,6	1:2	
						Лист 11			Листов 11		
						Лист 20			ГОСТ 19903-74 08X18H10T M26 ГОСТ 7350-77		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
Чертил		Климцева		28.08.18				ООО "Автотехпроект"			
Проверил		Глазов		29.08.18							
Принял		Соляр		28.08.18							


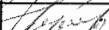



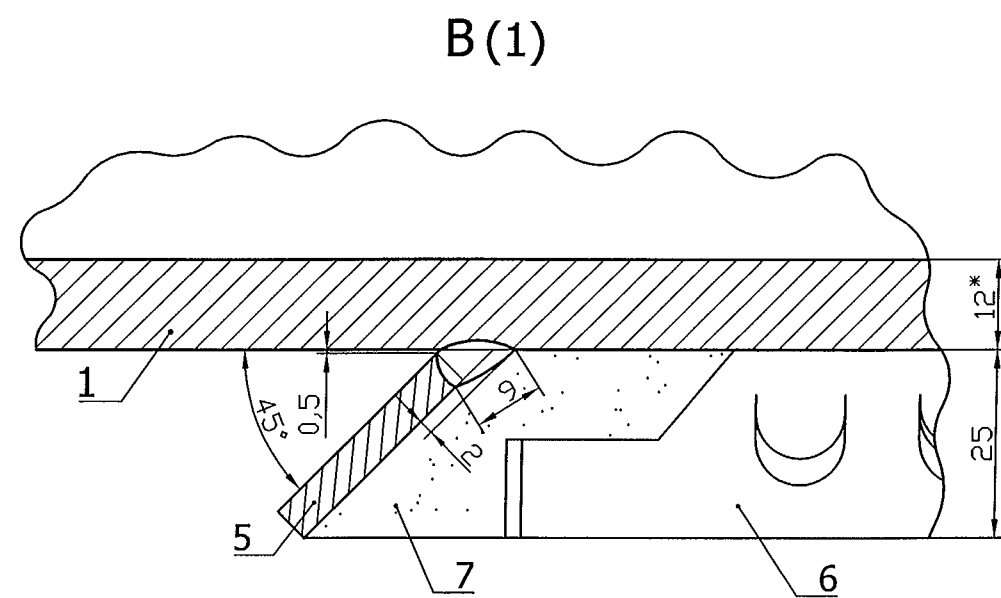
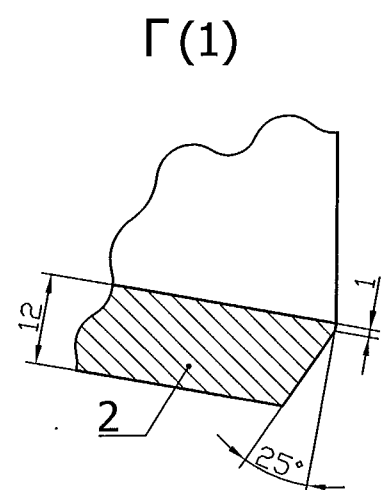
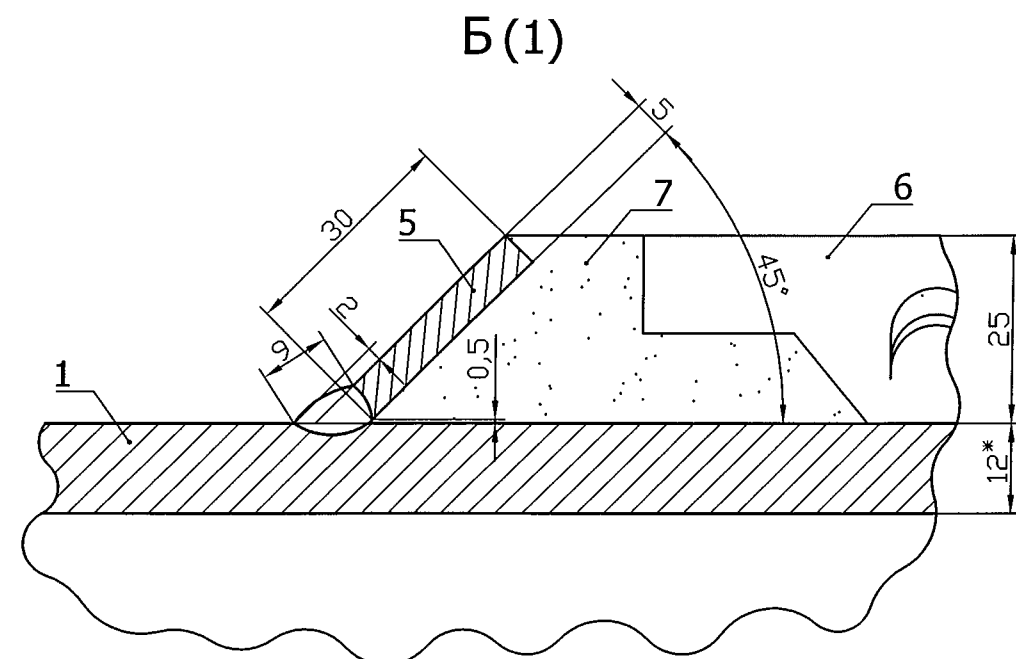
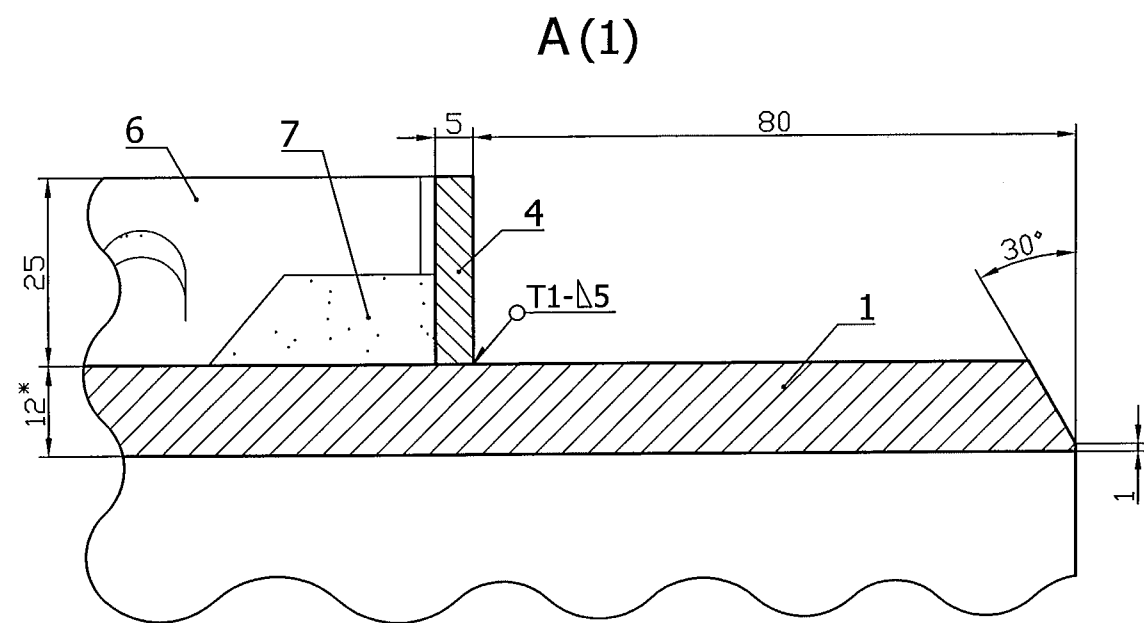





Примечание:

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80, кроме указанных особо.
2. Выполнить контроль качества сварного шва разнородных сталей радиографическим методом, остальных сварных швов - в объеме 100% методом цветной дефектоскопии.
3. Размер включает припуск 300 мм.
4. Сварной шов разнородных сталей.
5. Сварной шов выполнить по ГОСТ 16037-80.
6. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.
7. \* - размер для справки.

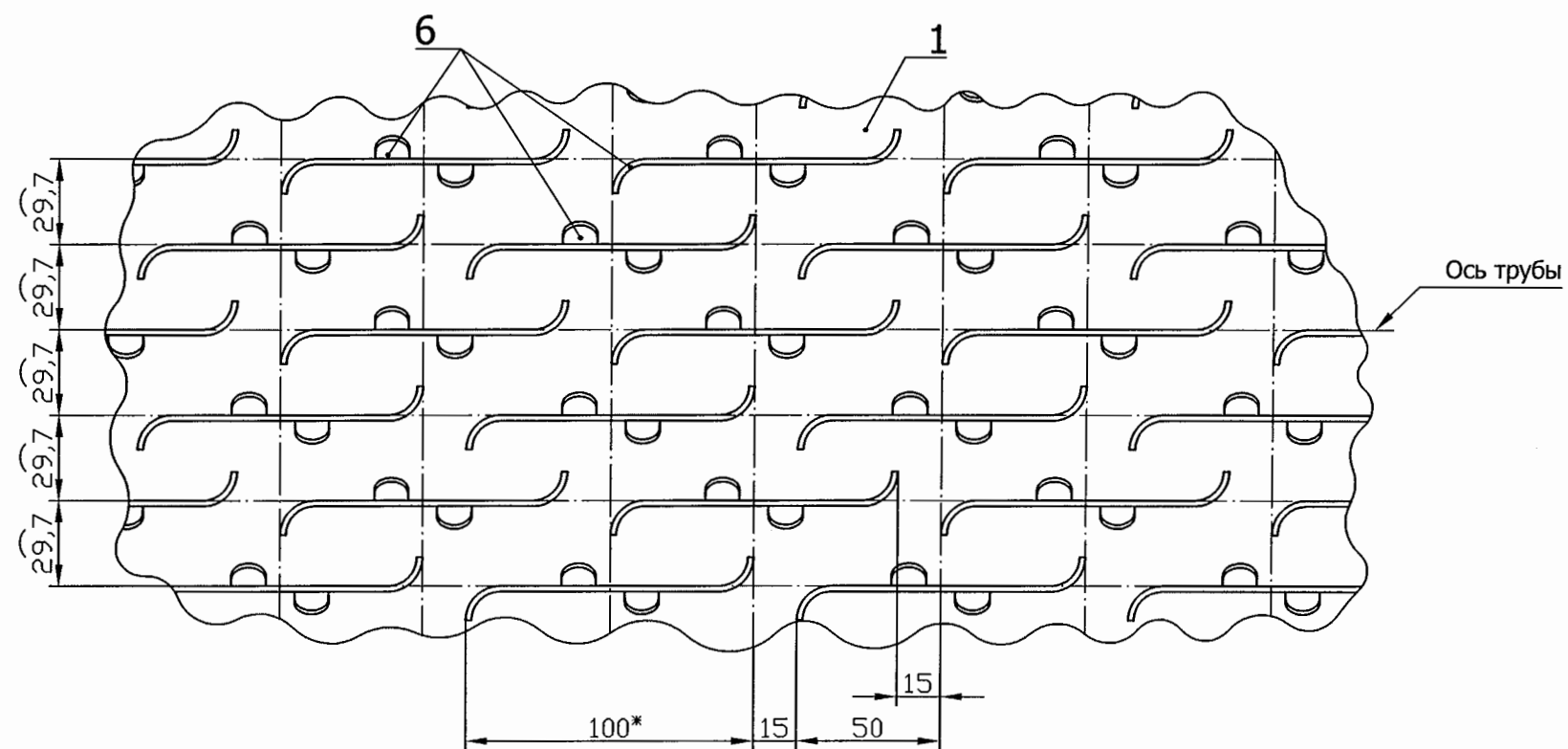
Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	460	460	Сталь 08X18H10T
2	Конический участок штуцера		1	147	147	Сталь 08X18H10T
3	Патрубок	КВ-05.00.001	1	117	117	Сталь 20
4	Ограничительное кольцо		1	1,7	1,7	Сталь 08X18H10T
5	Ограничительное кольцо		1	3,0	3,0	Сталь 08X18H10T
6	S-образный анкер Прим.6	КВ-00.00.008ВО	436	0,032	14,0	Сталь 08X18H10T
7	Эрозионностойкая футеровка		0,039 м³	—	117	См. пункт 6 технических требований

					"ЯНОС" КВ-05.00.000							
					Подводящая линия Du500 с коническим участком штуцера	Литера			Масса		Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					860		1:10	
Чертил		Климцева		24.08.15								
Проверил		Глазов		27.08.15								
Принял		Соляр		28.08.15								

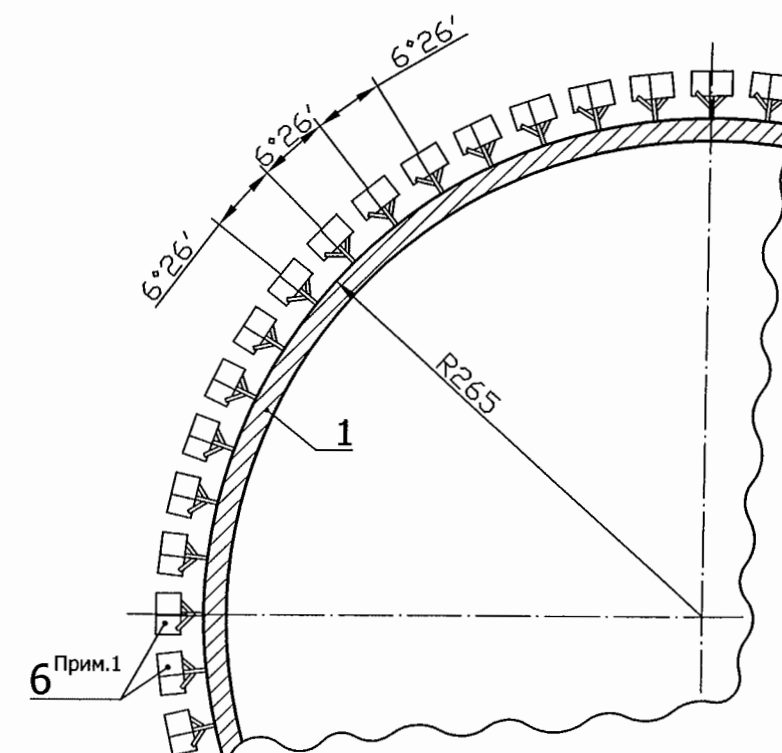


					"ЯНОС" КВ-05.00.000						
					Подводящая линия Dy500 с коническим участком штуцера	Литера			Масса	Масштаб	
										1:1	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		26.08/15							
Проверил		Глазов		27.08/15							
Принял		Соляр		28.08/15		Лист 2		Листов 4			
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					

План расположения S-образных анкеров поз.6






Расположение S-образных анкеров поз.6 по периметру корпуса поз.1 (1:4)<sup>Прим.1</sup>

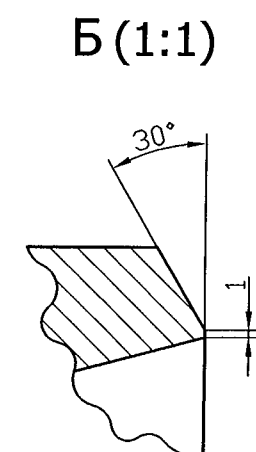
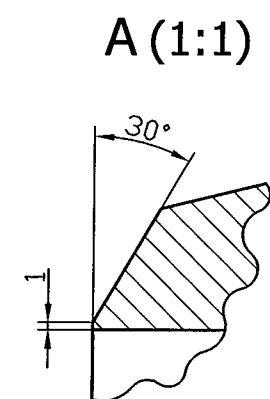
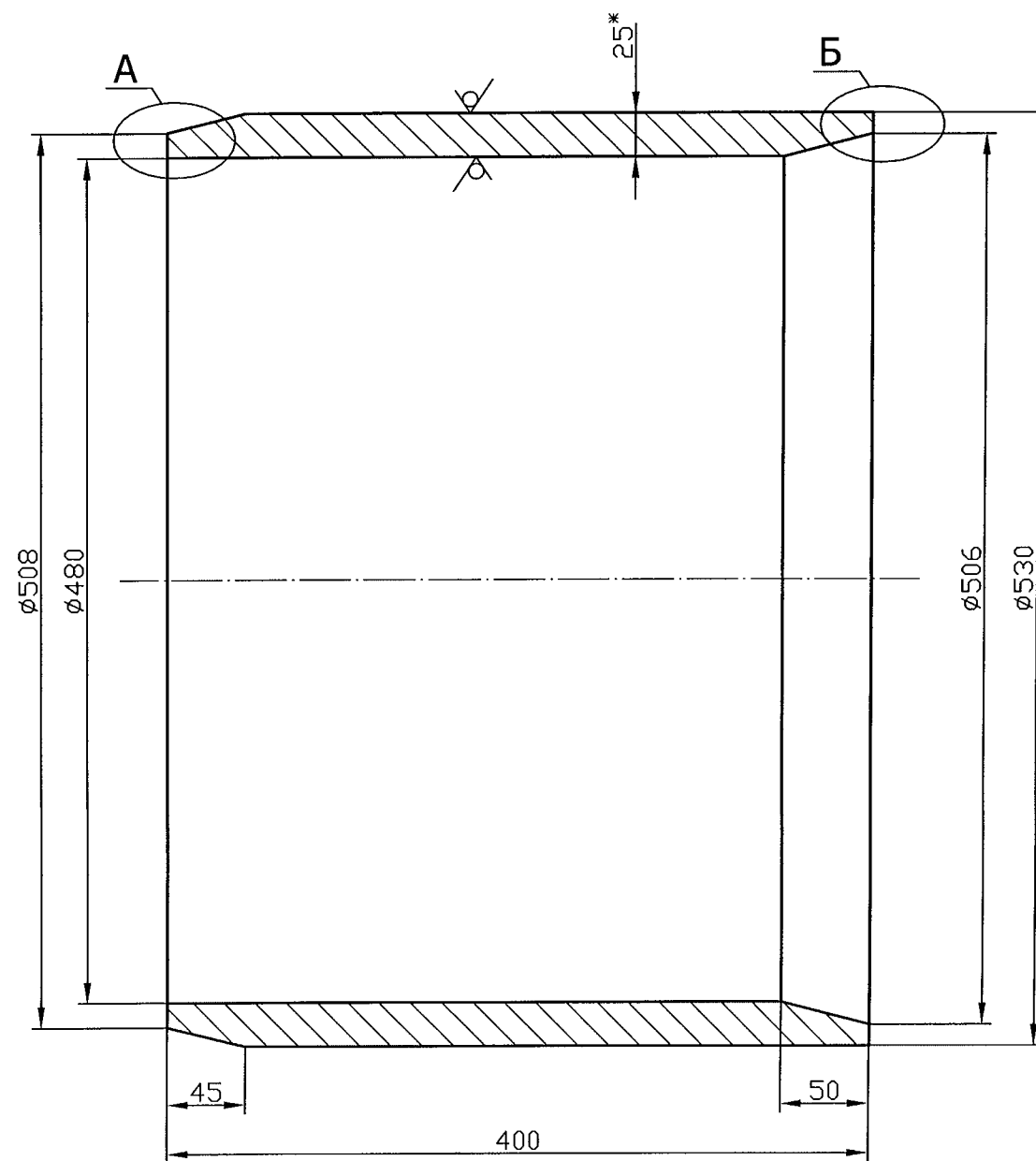





Примечание:

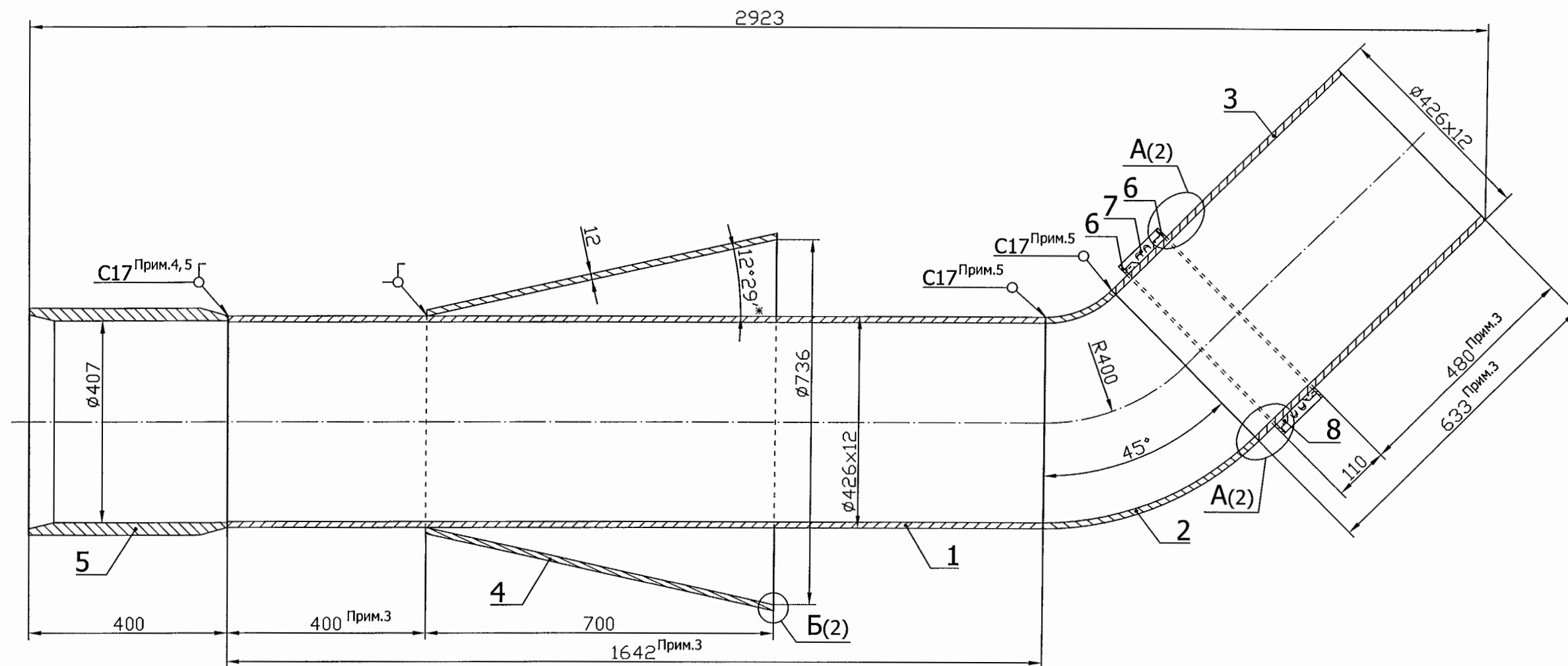
1. 56 рядов S-образных анкеров поз.6 расположить равномерно по периметру корпуса поз.1.

					"ЯНОС" КВ-05.00.000						
					Подводящая линия Dy500 с коническим участком штуцера	Литера			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата						1:2,5	
Чертил		Климцева		28.08.15							
Проверил		Глазов		29.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							
						Лист 3		Листов 4			
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					






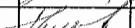

					"ЯНОС" КВ-05.00.001				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Подводящая линия Ду500 с коническим участком штуцера. Патрубок	Литера		Масса	Масштаб
Чертил	Климцева		26.08.18					117	1:4
Проверил	Глазов		27.08.18						
Принял	Соляр		28.08.18						
					Труба 530x25 Ст20 ГОСТ 8731-74	Лист 4		Листов 4	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			



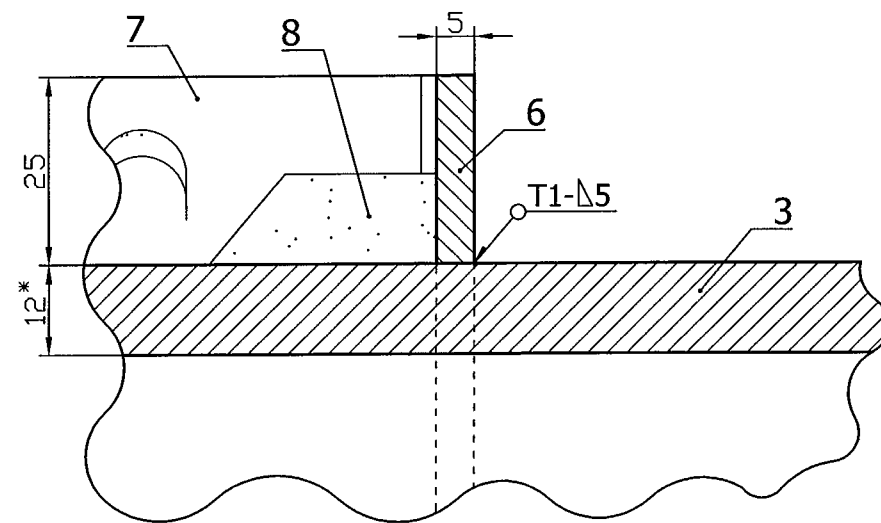
Примечание:

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80, кроме указанных особо.
2. Выполнить контроль качества сварного шва разнородных сталей радиографическим методом, остальных сварных швов - в объеме 100% методом цветной дефектоскопии.
3. Размер включает припуск 300 мм.
4. Сварной шов разнородных сталей.
5. Сварной шов выполнить по ГОСТ 16037-80.
6. S-образный анкер поз.7 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.
7. \* - размер для справки.

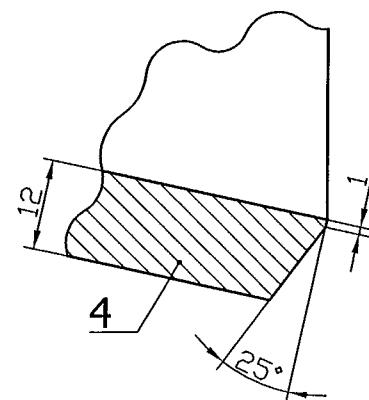
Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	202	202	Сталь 08X18H10T
2	Отвод 45 - 426x12xD ТУ 1468-001-17192736-01		1	38,5	38,5	Сталь 08X18H10T
3	Патрубок		1	78,0	78,0	Сталь 08X18H10T
4	Конический участок штуцера		1	126	126	Сталь 08X18H10T
5	Патрубок	КВ-06.00.001	1	98,8	98,8	Сталь 20
6	Ограничительное кольцо		2	1,4	2,8	Сталь 08X18H10T
7	S-образный анкер Прим.6	КВ-00.00.008ВО	44	0,032	1,4	Сталь 08X18H10T
8	Эрозионностойкая футеровка		0,004 м³	—	12,0	См. пункт 6 технических требований

					"ЯНОС" КВ-06.00.000						
					Подводящая линия Dy400 с коническим участком штуцера	Литера			Масса	Масштаб	
									560	1:10	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		Лист 1			Листов 3		
Чертил		Климцева		26.08.15		КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
Проверил		Глазов		27.08.15		ООО "Автотехпроект"					
Принял		Соляр		28.08.15							

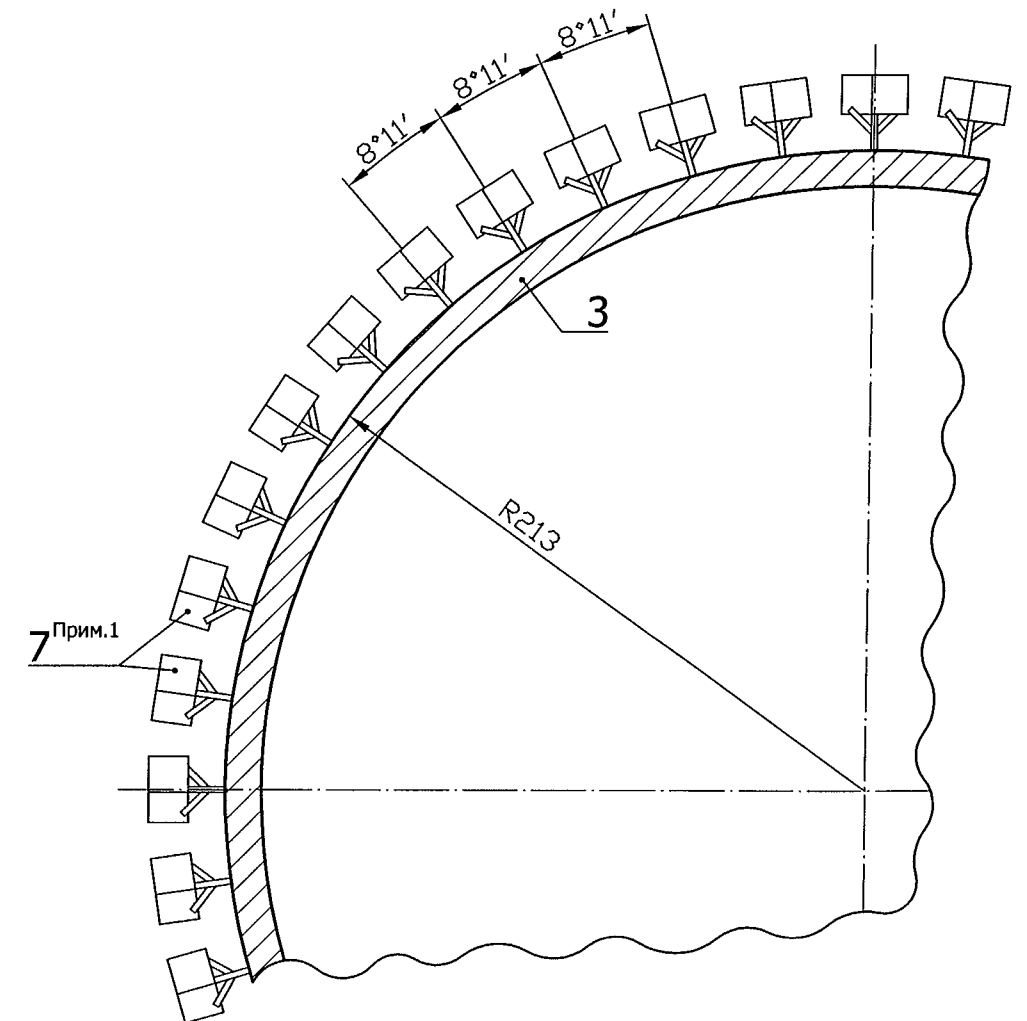
А(1) ☉



Б(1)






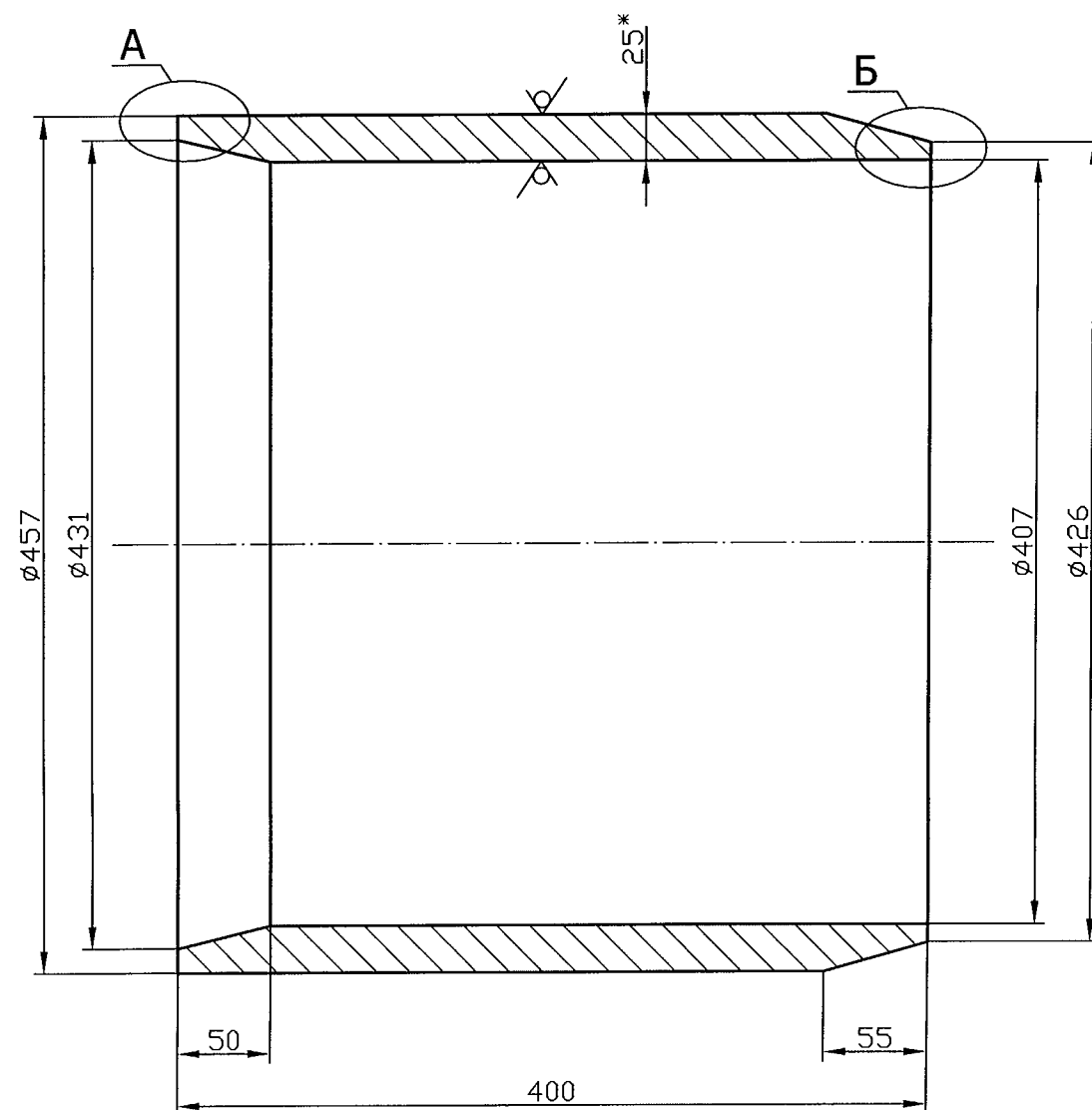
Расположение S-образных анкеров поз.7 по периметру патрубка поз.3 (1:2,5)<sup>Прим.1</sup>



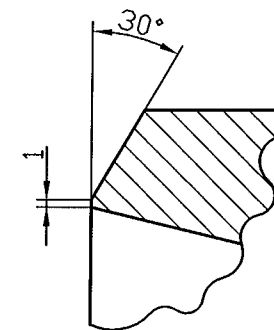
Примечание:

1. 44 S-образных анкера поз.7 расположить равномерно по периметру патрубка поз.3.

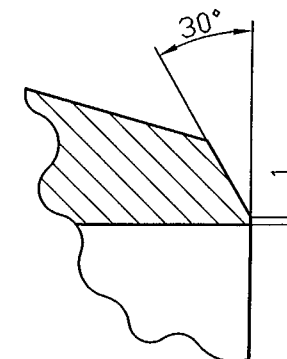
					"ЯНОС" КВ-06.00.000						
					Подводящая линия Ду400 с коническим участком штуцера	Литера			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата						1:1	
Чертил		Климцева		26.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15			Лист 2		Листов 3		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					



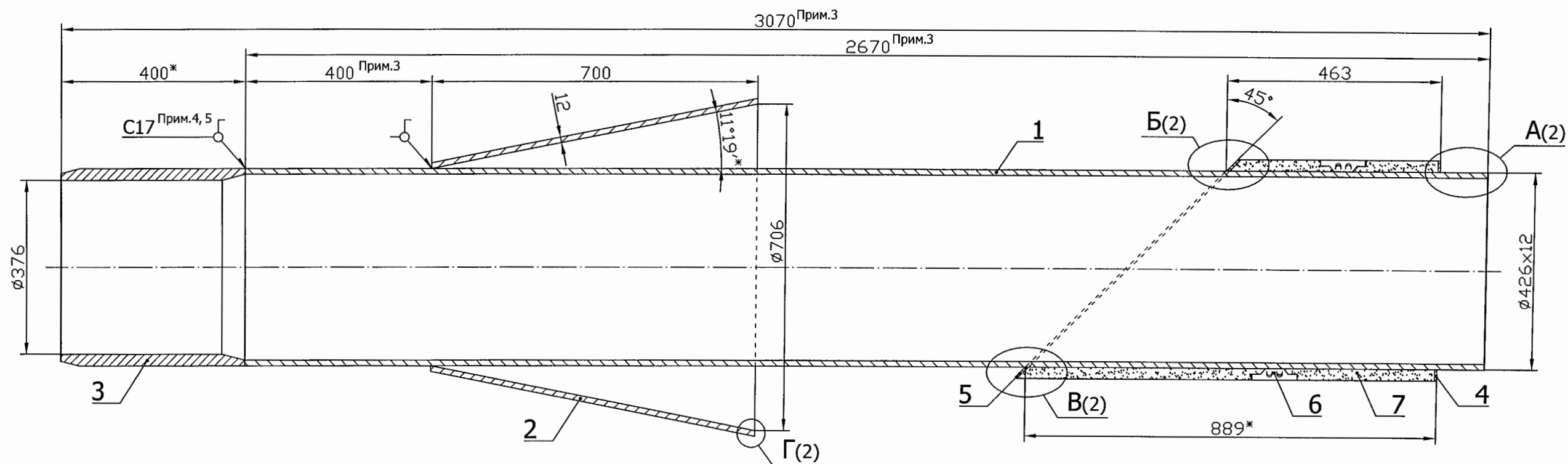
А (1:1)



Б (1:1)




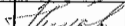
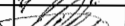
					"ЯНОС" КВ-06.00.001			
					Подводящая линия Ду400 с коническим участком штуцера. Патрубок	Литера	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата			98,8	1:4
Чертил	Климцева			26.08.15				
Проверил	Глазов			27.08.15				
Принял	Соляр			28.08.15		Лист 3	Листов 3	
					Труба 457х25 Ст20 ГОСТ 8731-74	КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		



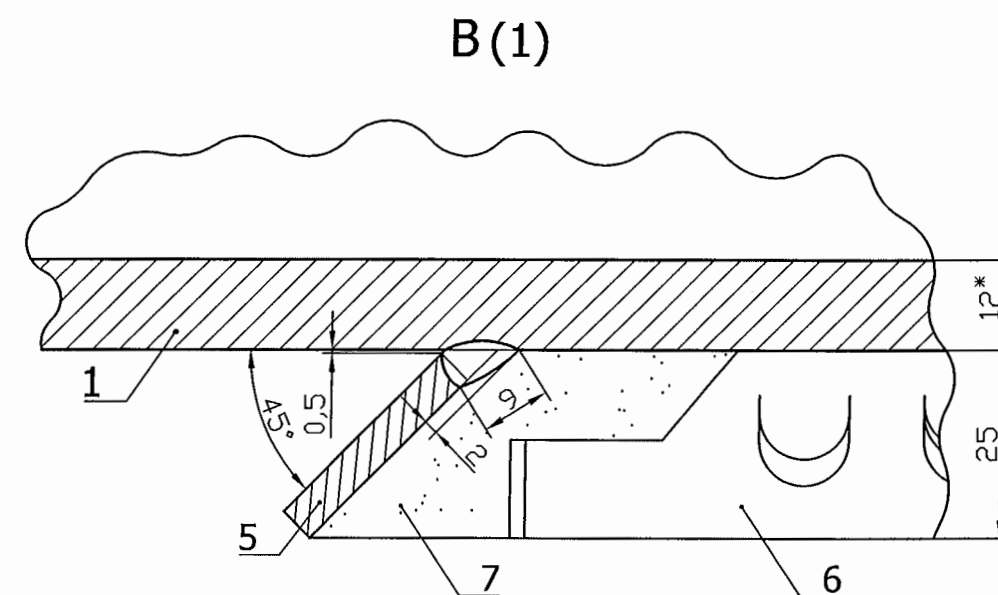
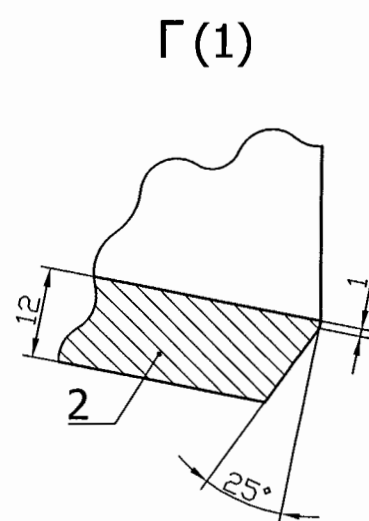
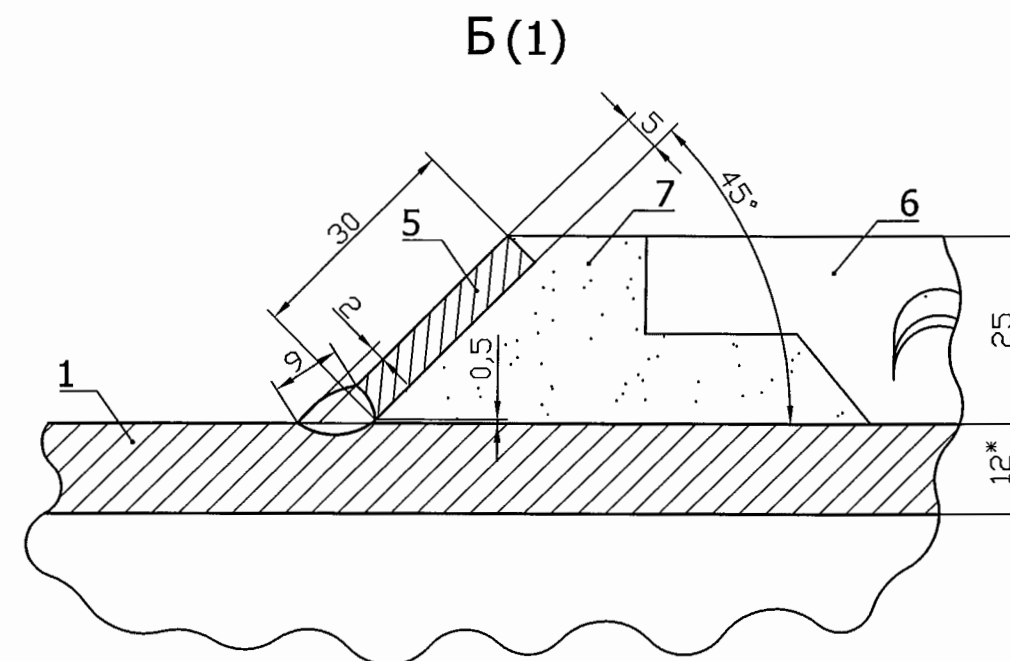
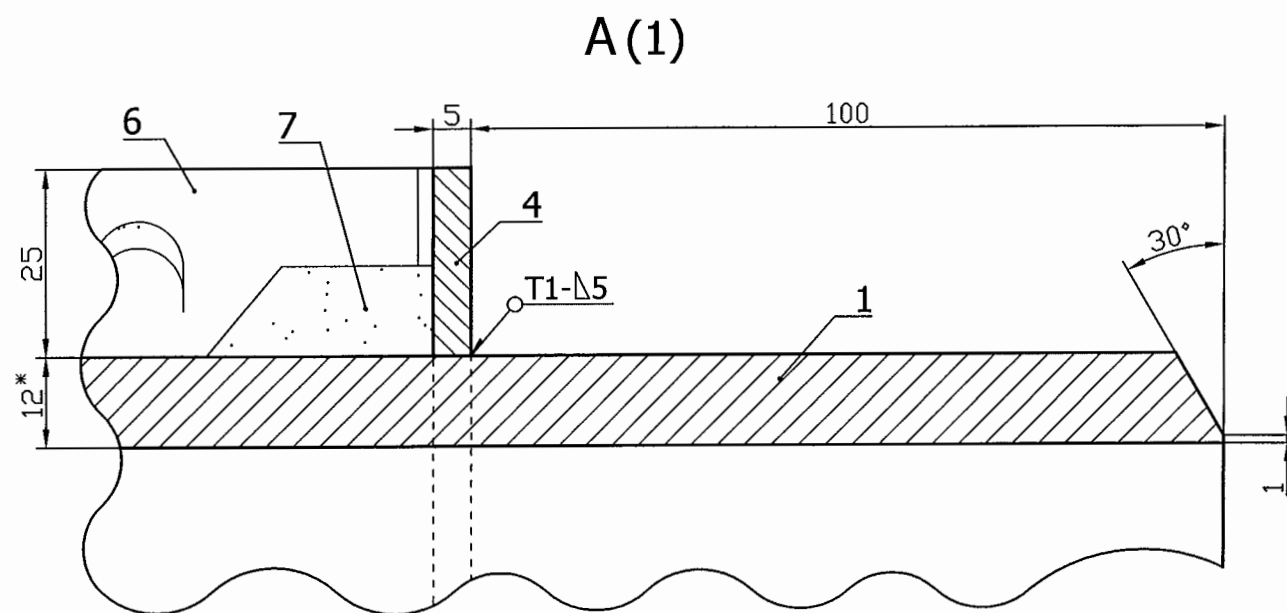
Примечание:


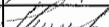

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80, кроме указанных особо.
2. Выполнить контроль качества сварного шва разнородных сталей радиографическим методом, остальных сварных швов - в объеме 100% методом цветной дефектоскопии.
3. Размер включает припуск 300 мм.
4. Сварной шов разнородных сталей.
5. Сварной шов выполнить по ГОСТ 16037-80.
6. S-образный анкер поз.6 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.
7. \* - размер для справки.

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Корпус		1	330	330	Сталь 08Х18Н10Т
2	Конический участок штуцера		1	123	123	Сталь 08Х18Н10Т
3	Патрубок	КВ-07.00.001	1	93,7	93,7	Сталь 20
4	Ограничительное кольцо		1	1,4	1,4	Сталь 08Х18Н10Т
5	Ограничительное кольцо		1	2,4	2,4	Сталь 08Х18Н10Т
6	S-образный анкер Прим.6	КВ-00.00.008ВО	262	0,032	8,4	Сталь 08Х18Н10Т
7	Эрозионностойкая футеровка		0,024 м³	—	72,0	См. пункт 6 технических требований

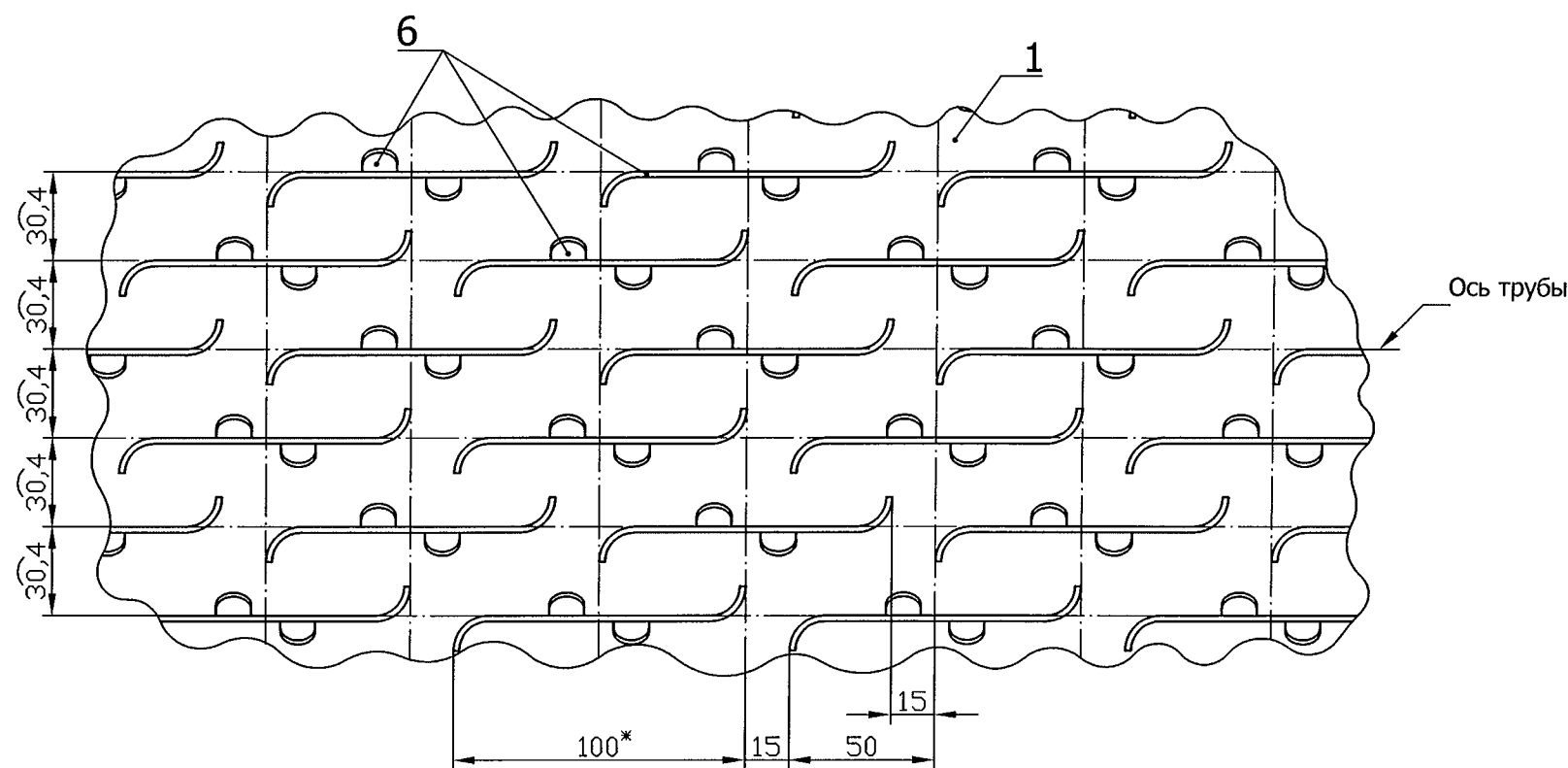
					"ЯНОС" КВ-07.00.000						
					Подводящая линия Dy400 с коническим участком штуцера	Литера			Масса	Масштаб	
									631	1:10	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		Лист 1			Листов 4		
Чертил		Климцева		26.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							
						</					

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Чертит	Климцева			26.08.15
Проверил	Глазов			28.08.15
Принял	Соляр			28.08.15

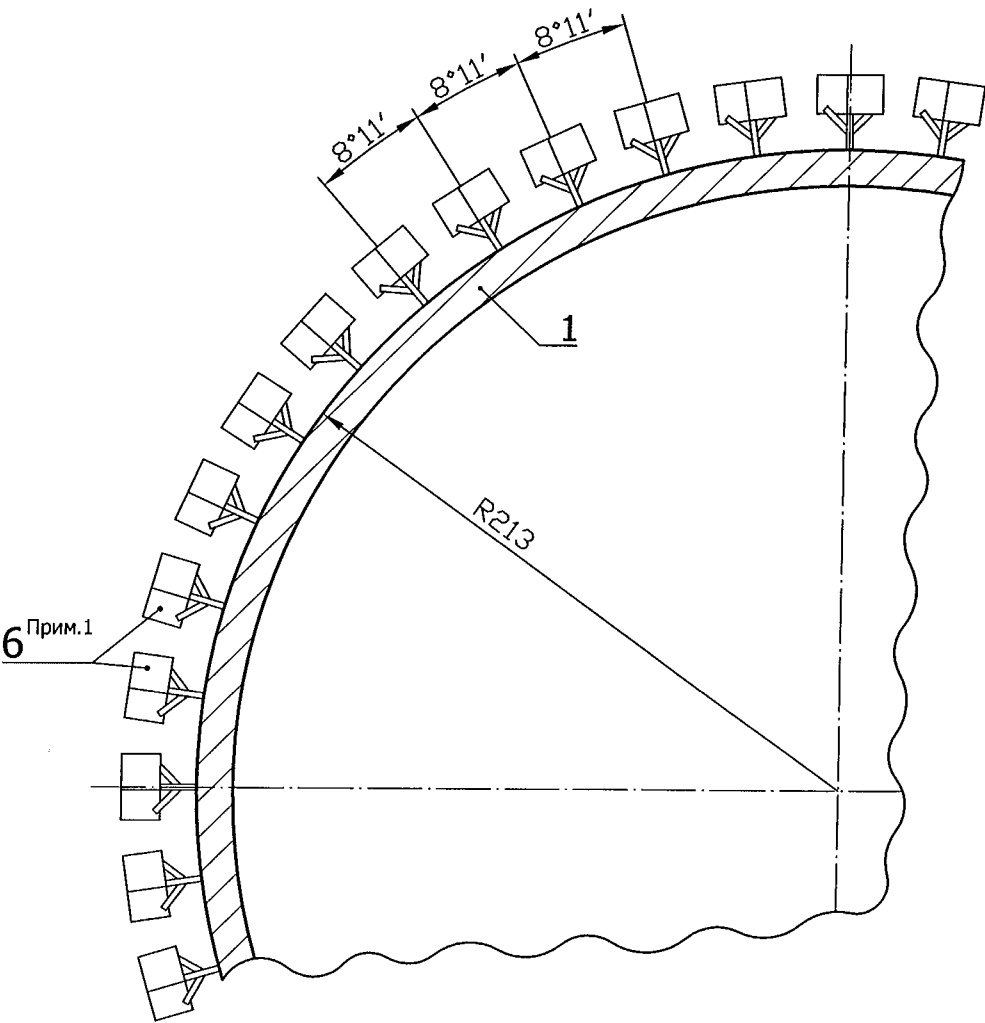


					"ЯНОС" КВ-07.00.000				
					Подводящая линия Du400 с коническим участком штуцера	Литера		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					1:1
Чертил		Климцева		26.08.15					
Проверил		Глазов		27.08.15					
Принял		Соляр		28.08.15					
						Лист 2		Листов 4	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

План расположения S-образных анкеров поз.6



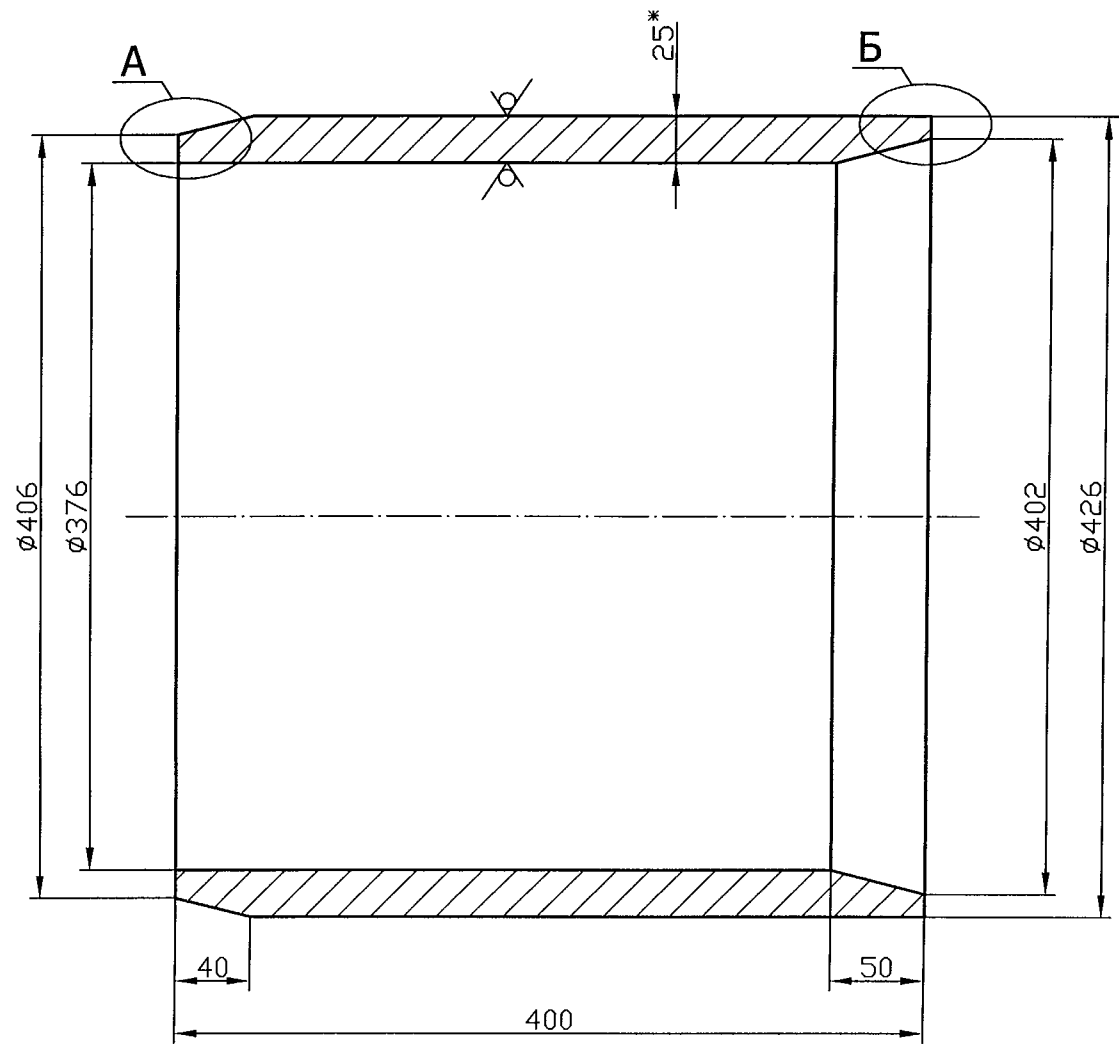
Расположение S-образных анкеров поз.6 по периметру корпуса поз.1 Прим.1



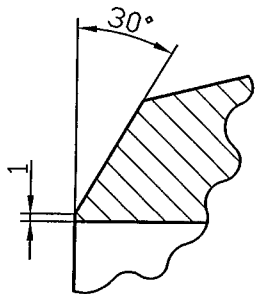
Примечание:

1. 44 ряда S-образных анкеров поз.6 расположить равномерно по периметру корпуса поз.1.

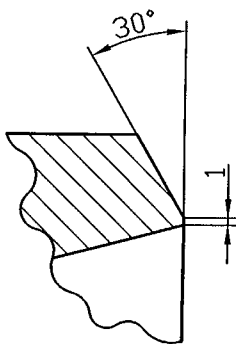
					"ЯНОС" КВ-07.00.000			
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Подводящая линия Dy400 с коническим участком штуцера	Литера	Масса	Масштаб
	Чертил	Климцева	<i>[Signature]</i>	26.08/15				1:2,5
	Проверил	Глазов	<i>[Signature]</i>	27.08/15				
	Принял	Соляр	<i>[Signature]</i>	28.08/15				
						Лист 3	Листов 4	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО		
						ООО "Автотехпроект"		



А (1:1)

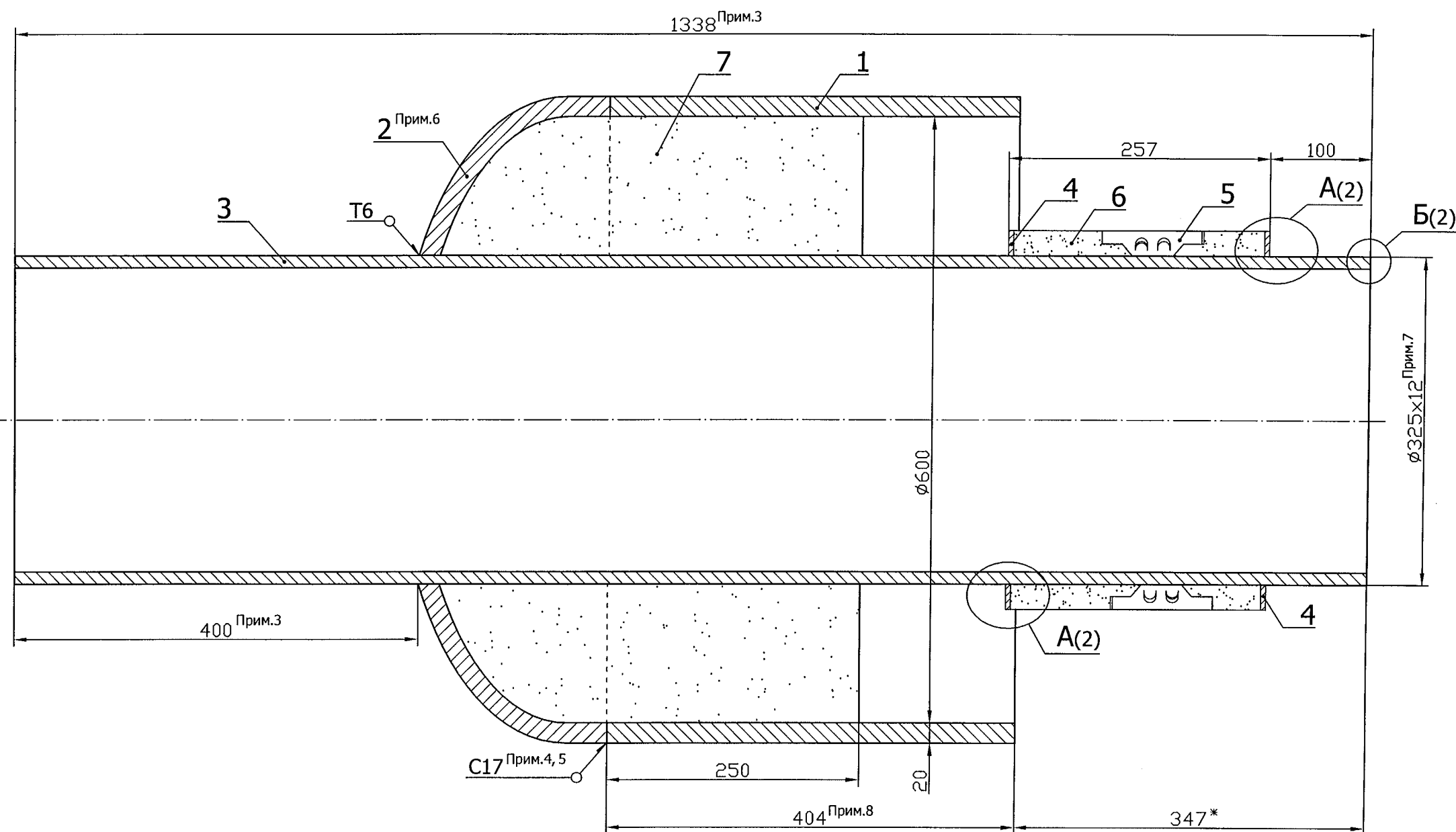


Б (1:1)



					"ЯНОС" КВ-07.00.001				
					Подводящая линия Ду400 с коническим участком штуцера. Патрубок	Литера	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Чертил	Климцева		<i>Климцева</i>	28.08.15			93,7	1:4	
Проверил	Глазов		<i>Глазов</i>	28.08.15					
Принял	Соляр		<i>Соляр</i>	28.08.15					
						Лист 4	Листов 4		
					Труба 426x25 Ст20 ГОСТ 8731-74	КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			








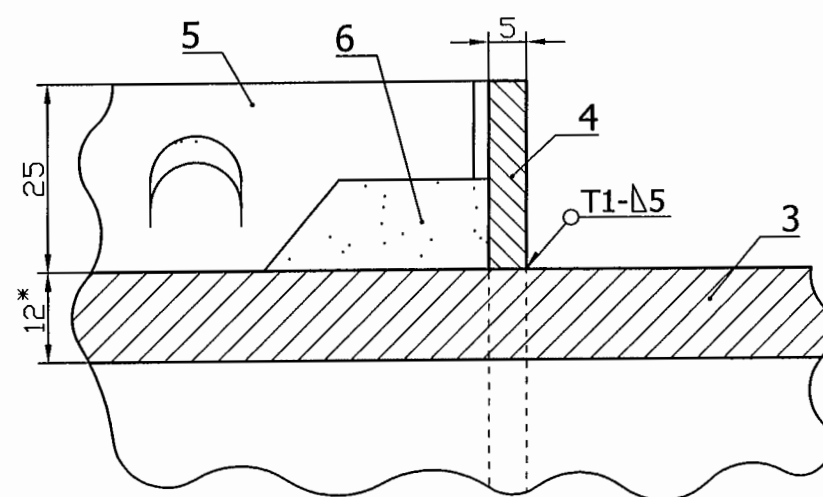
Примечание:

1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80, кроме указанных особо.
2. Выполнить контроль качества сварного шва разнородных сталей радиографическим методом, сварного шва крепления деталей поз.2, 3 ультразвуковым методом, остальных сварных швов - в объеме 100% методом цветной дефектоскопии.
3. Размер включает припуск 300 мм.
4. Сварной шов разнородных сталей.
5. Сварной шов выполнить по ГОСТ 16037-80.
6. Заготовка - Днище 600-20 Ст08Х18Н10Т ГОСТ 6533-78.
7. Труба 325х12 Ст08Х18Н10Т ГОСТ 9940-81.
8. Размер включает припуск 90 мм.
9. S-образный анкер поз.5 допускается обрезать так, чтобы его длина составляла не менее половины длины целого анкера.
10. \* - размер для справки.

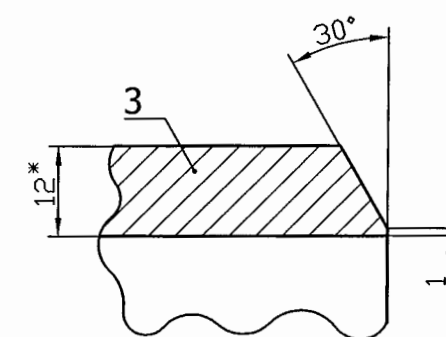
Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Масса, кг		Марка материала
				изделия	общая	
1	Кожух		1	124	124	Сталь 09Г2С
2	Днище Прим.6		1	65,4	65,4	Сталь 08Х18Н10Т
3	Корпус Прим.7		1	126	126	Сталь 08Х18Н10Т
4	Ограничительное кольцо		2	1,1	2,2	Сталь 08Х18Н10Т
5	S-образный анкер Прим.9	КВ-00.00.008ВО	72	0,032	2,3	Сталь 08Х18Н10Т
6	Эрозионностойкая футеровка		0,007 м³	—	21,0	См. пункт 6 технических требований
7	Теплоизоляционная футеровка		0,075 м³	—	120	См. пункт 6 технических требований

					"ЯНОС" КВ-08.00.000							
					Штуцер Ду300	Литера			Масса		Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					461		1:5	
Чертил		Климцева		26.08.15								
Проверил		Глазов		27.08.15								
Принял		Соляр		28.08.15								
						Лист 1			Листов 3			
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО						
						ООО "Автотехпроект"						

А(1)



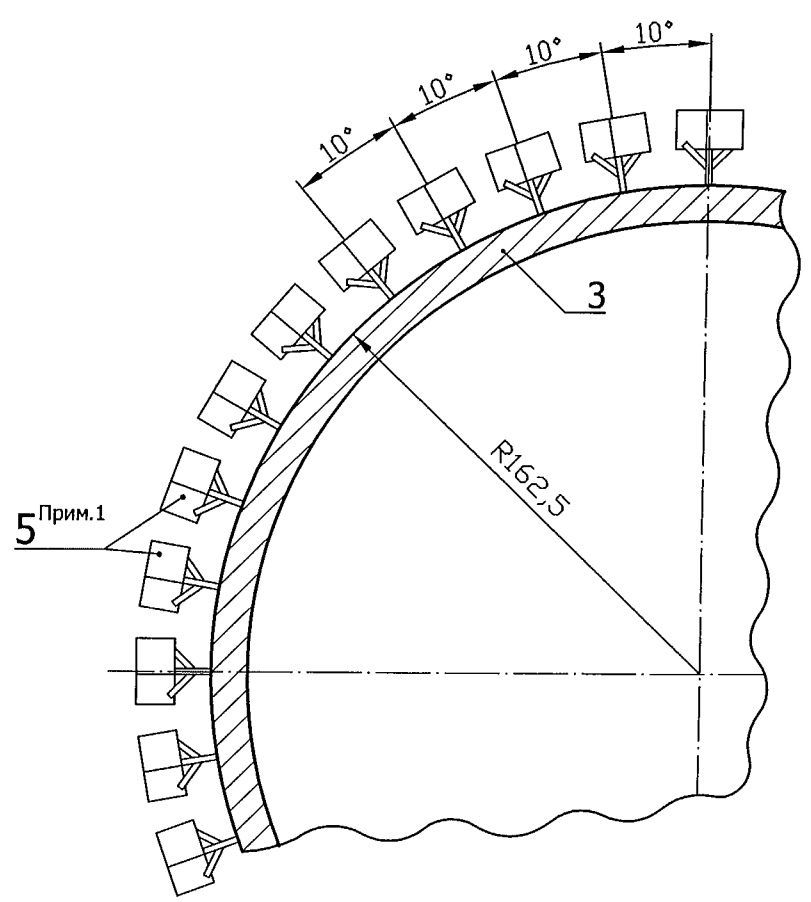
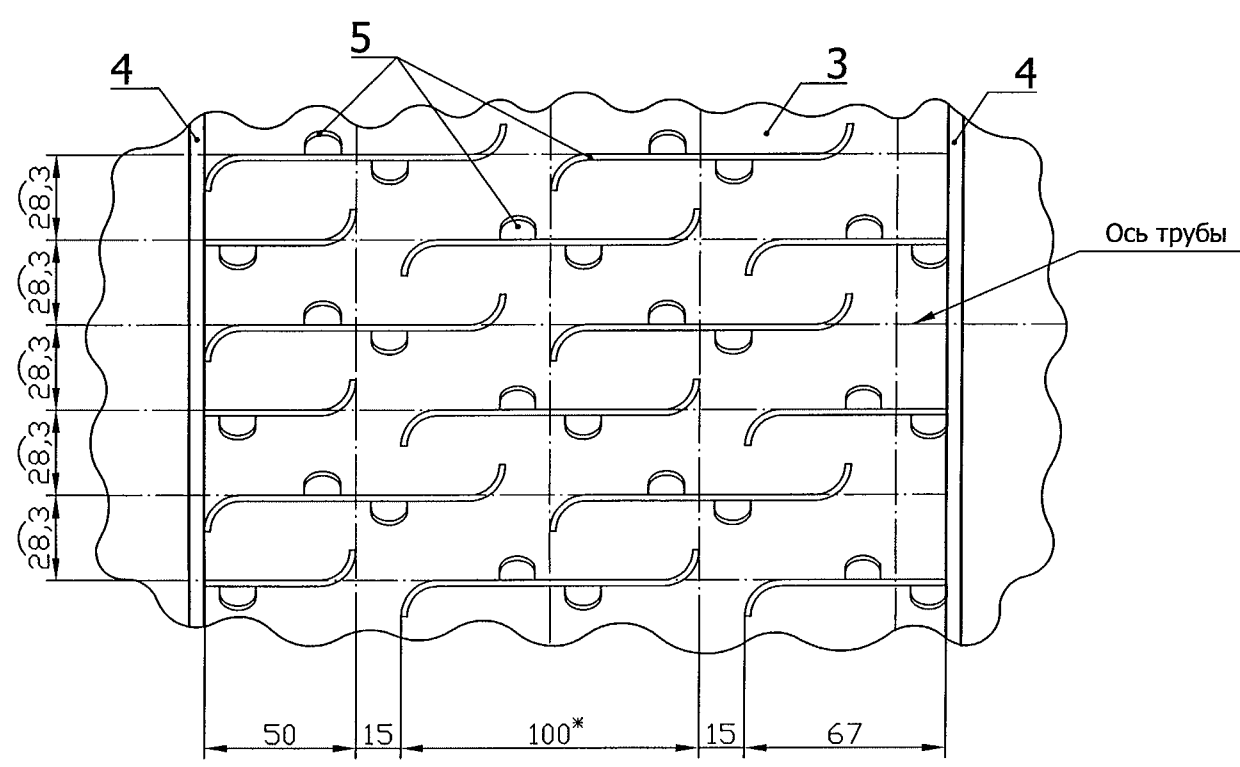
Б(1)






					"ЯНОС" КВ-08.00.000			
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Штуцер Ду300	Литера	Масса	Масштаб
Чертил	Климцева		<i>[Signature]</i>	26.08.15				1:1
Проверил	Глазов		<i>[Signature]</i>	27.08.15				
Принял	Соляр		<i>[Signature]</i>	28.08.15				
					Лист 2 Листов 3			
					КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
					ООО "Автотехпроект"			

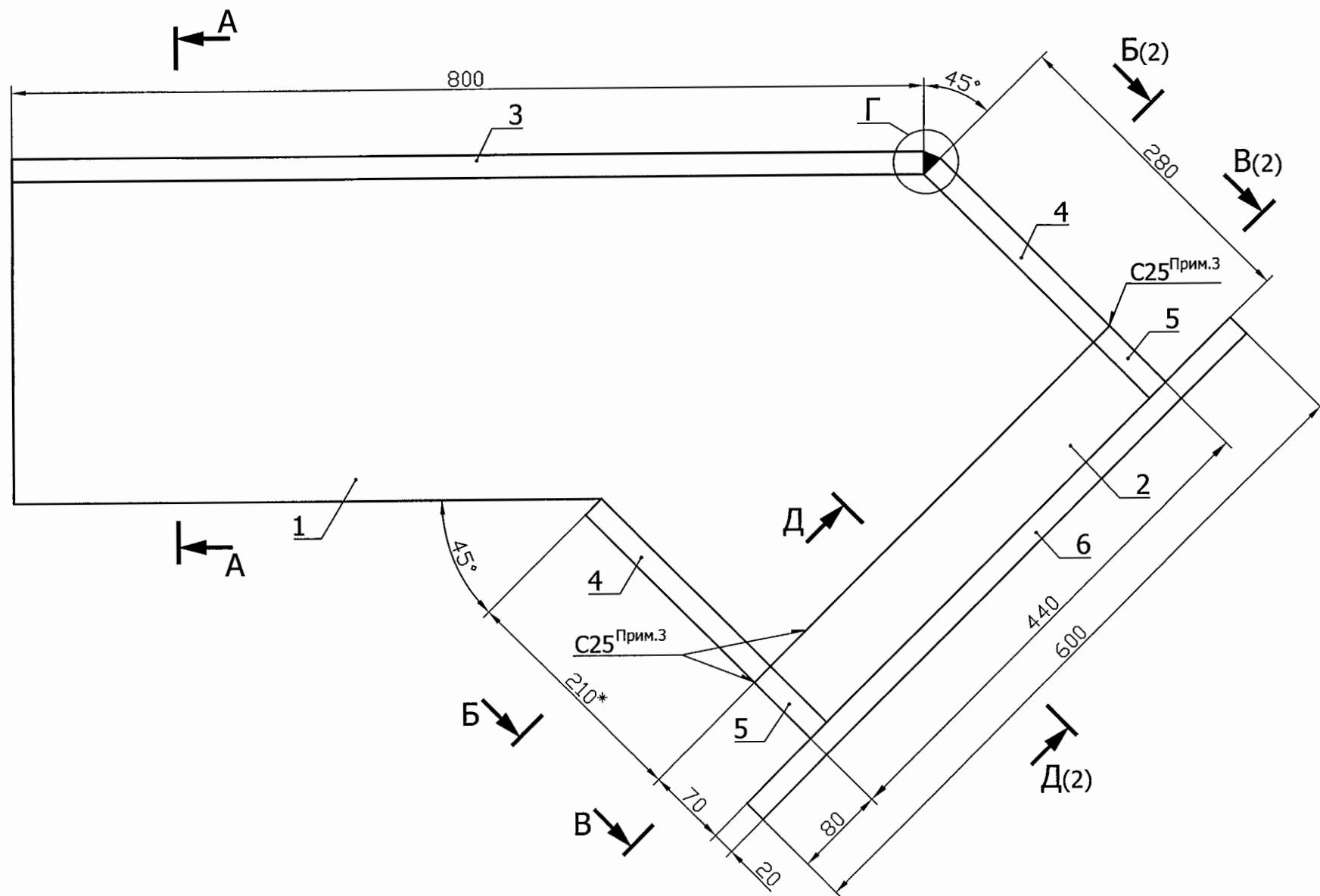
Расположение S-образных анкеров поз.5 по периметру корпуса поз.3 Прим.1

План расположения S-образных анкеров поз.5



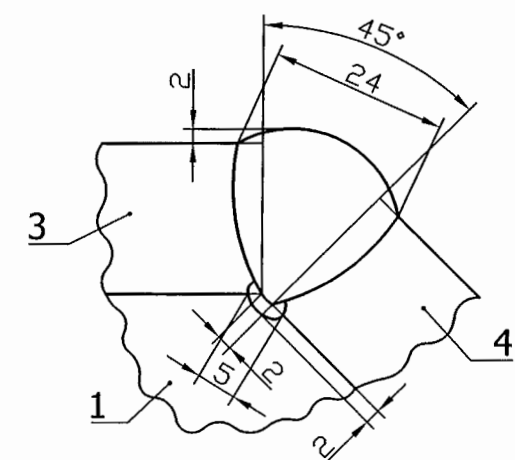
Примечание:  
1. 36 S-образных анкеров поз.5 расположить равномерно по периметру корпуса поз.3 .

					"ЯНОС" КВ-08.00.000											
					Штуцер Ду300						Литера		Масса	Масштаб		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата												1:2,5
Чертил		Климцева		27.08.15												
Проверил		Глазов		27.08.15												
Принял		Соляр		28.08.15												
											Лист 3		Листов 3			
											КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					

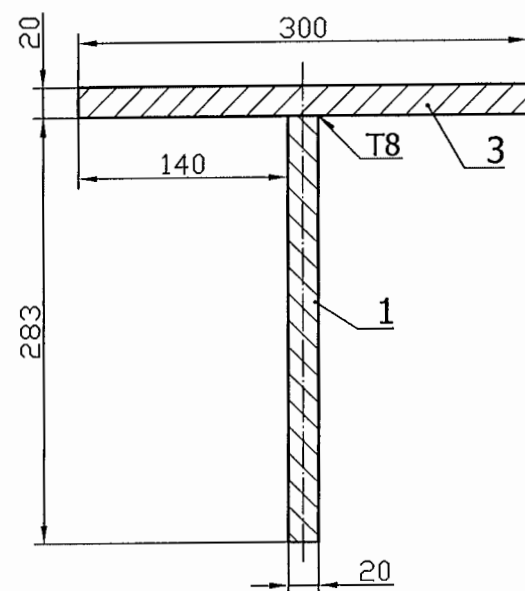


Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Марка материала
			изделия	общая	
1	Ребро	1	42,7	42,7	Сталь 08Х18Н10Т
2	Полоса	1	4,4	4,4	Сталь 09Г2С
3	Полка	1	37,9	37,9	Сталь 08Х18Н10Т
4	Пластина	2	6,6	13,2	Сталь 08Х18Н10Т
5	Пластина	2	2,2	4,4	Сталь 09Г2С
6	Подкладная пластина	1	28,3	28,3	Сталь 09Г2С

Г (1:1)






А - А

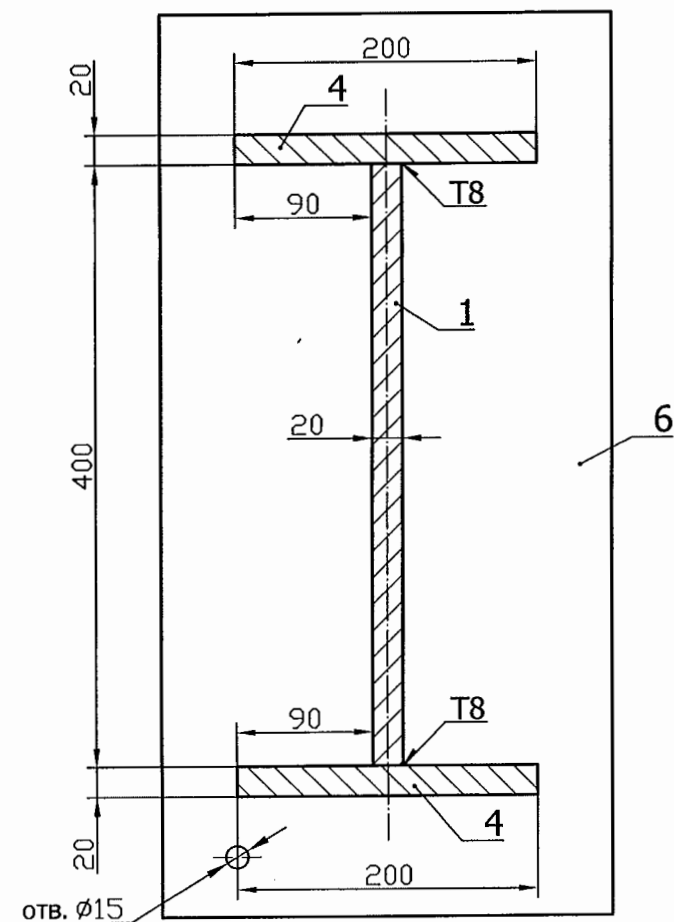


Примечание:

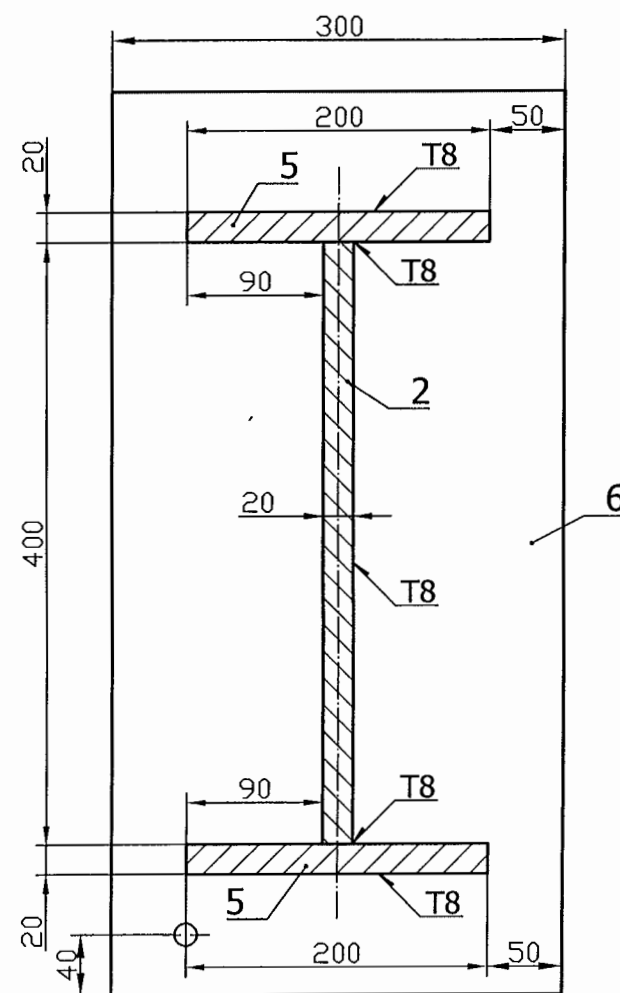
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80, кроме указанных особо.
2. Выполнить контроль качества сварных швов разнородных сталей в объеме 100% радиографическим методом, остальных сварных швов - в объеме 100% методом цветной дефектоскопии.
3. Сварной шов разнородных сталей.
4. \* - размер для справки.

					"ЯНОС" КВ-09.00.000				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Опорный столик	Литера		Масса	Масштаб
Чертил		Климцева		26.08.15				131	1:5
Проверил		Глазов		27.08.15					
Принял		Соляр		28.08.15					
						Лист 1		Листов 2	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			

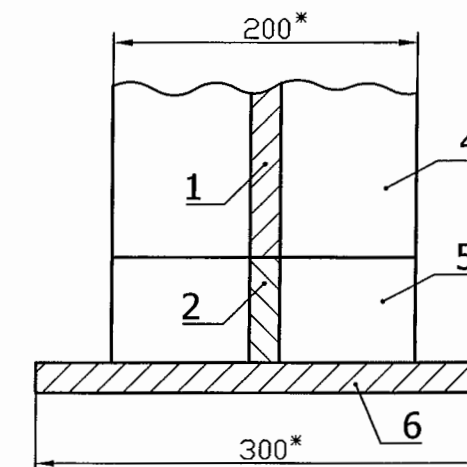
Б - Б (1)

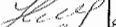
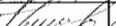



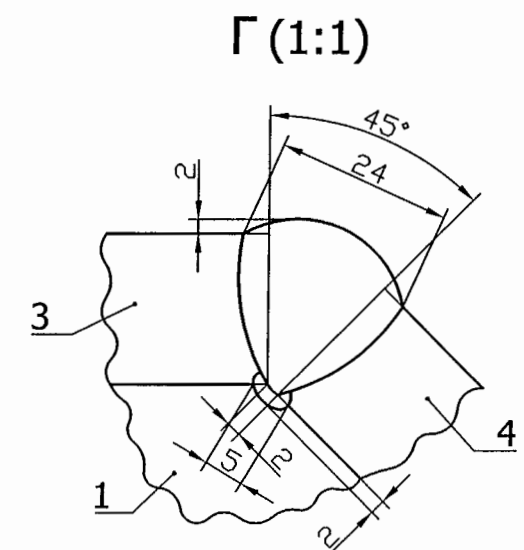
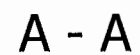
В - В (1)






Д - Д (1)



					"ЯНОС" КВ-09.00.000						
					Опорный столик	Литера			Масса	Масштаб	
										1:5	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		27.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							




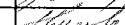
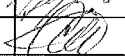
1. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80, кроме указанных особо.
2. Выполнить контроль качества сварных швов разнородных сталей в объеме 100% радиографическим методом, остальных сварных швов - в объеме 100% методом цветной дефектоскопии.
3. Сварной шов разнородных сталей.
4. \* - размер для справки.

					"ЯНОС" КВ-10.00.000									
					Опорный столик				Литера		Масса	Масштаб		
													117	1:5
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата										
Чертил		Климцева		26.08/15										
Проверил		Глазов		27.08/15										
Принял		Соляр		28.08/15					Лист 1		Листов 2			
									КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
									ООО "Автотехпроект"					

[illegible]

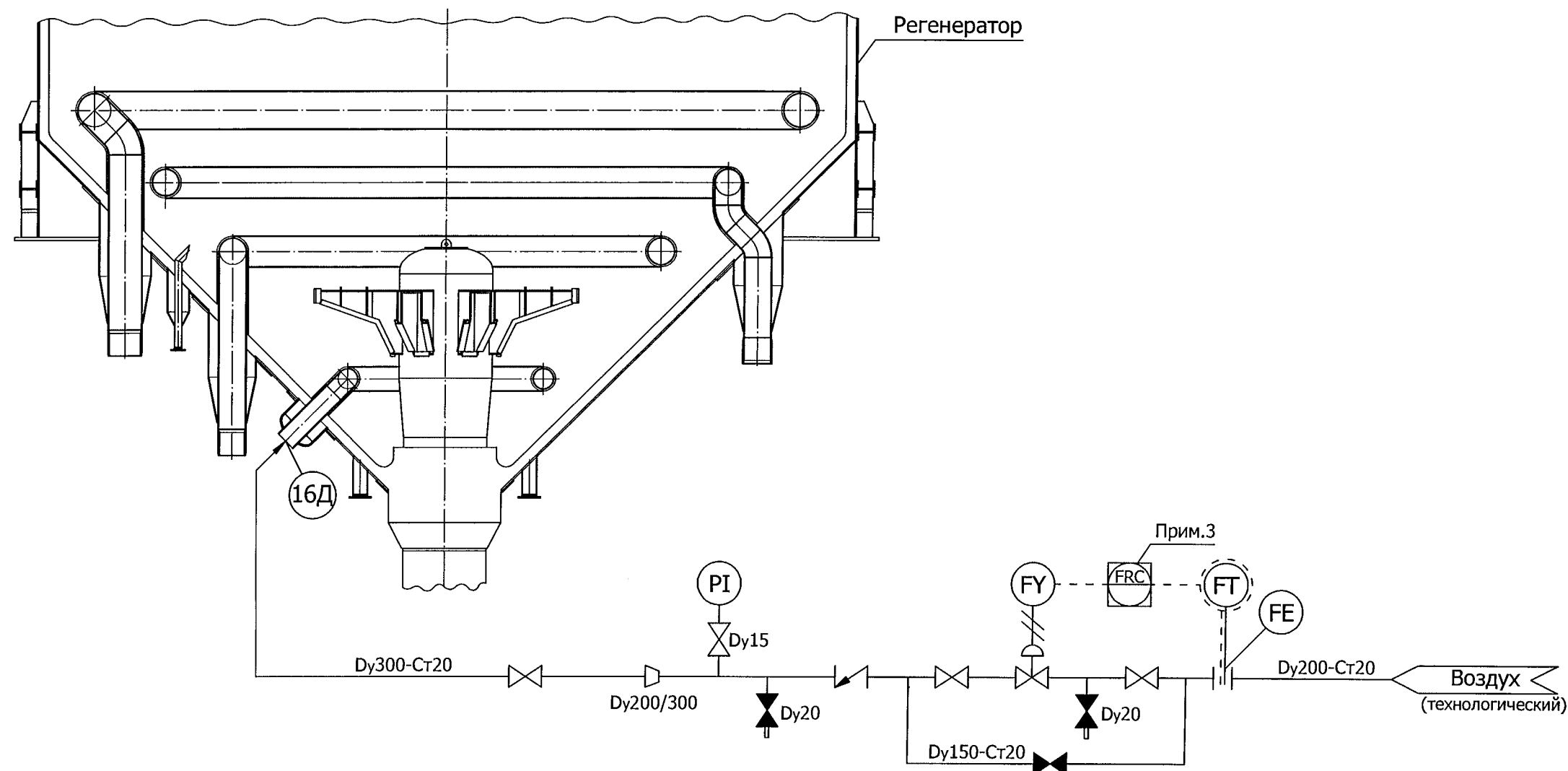
Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and material specifications. The drawing includes the following details:

- Overall Dimensions:**
  - Width: 300
  - Height: 400
- Top Flange:**
  - Width: 200
  - Thickness: 5
  - Material: T8
  - Distance from right edge to centerline: 50
- Vertical Stem:**
  - Width: 20
  - Material: T8
- Bottom Flange:**
  - Width: 200
  - Thickness: 5
  - Material: T8
  - Distance from left edge to centerline: 90
  - Distance from right edge to centerline: 50
- Other Dimensions:**
  - Distance from top edge to top flange: 20
  - Distance from bottom edge to bottom flange: 40
- Material and Section:**
  - Material: T8 (indicated by arrows pointing to the flanges and stem)
  - Section: 2 (indicated by an arrow pointing to the stem)

					"ЯНОС" КВ-10.00.000							
					Опорный столик			Литера		Масса		Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата								1:5
Чертил		Климцева		26.08.15								
Проверил		Глазов		27.08.15								
Принял		Соляр		28.08.15								
								Лист 2		Листов 2		
								КОНФИДЕНЦИАЛЬНО				
								ООО "Автотехпроект"				

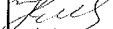






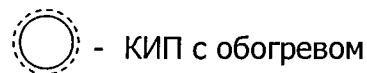
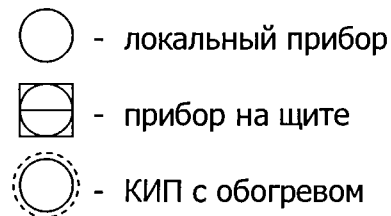


Примечание:

1. Условные обозначения КИП см. на листе 2.
2. Коренную задвижку и обратный клапан расположить на минимальном расстоянии от корпуса аппарата.
3. Шкала расходомера - 12000 кг/ч.

					"ЯНОС" КВ/МТС-00.00.000						
					Монтажно-технологическая схема подачи воздуха в аэрационный воздухораспределитель	Литера			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертит		Климцева		26.08.15							
Проверил		Глазов		22.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							
						Лист 1			Листов 2		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					

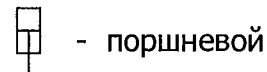
## Приборы общего назначения



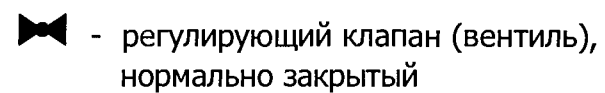
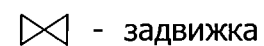
## Диафрагмы



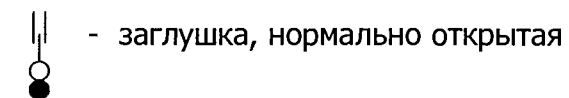
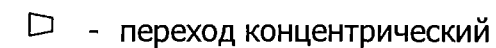
## Приводы регулирующих клапанов



## Клапаны



## ФІТТИНГІ



### Обозначение трубопроводов

пример Dy80 - Ст20

условный проход материал

условный проход




материал

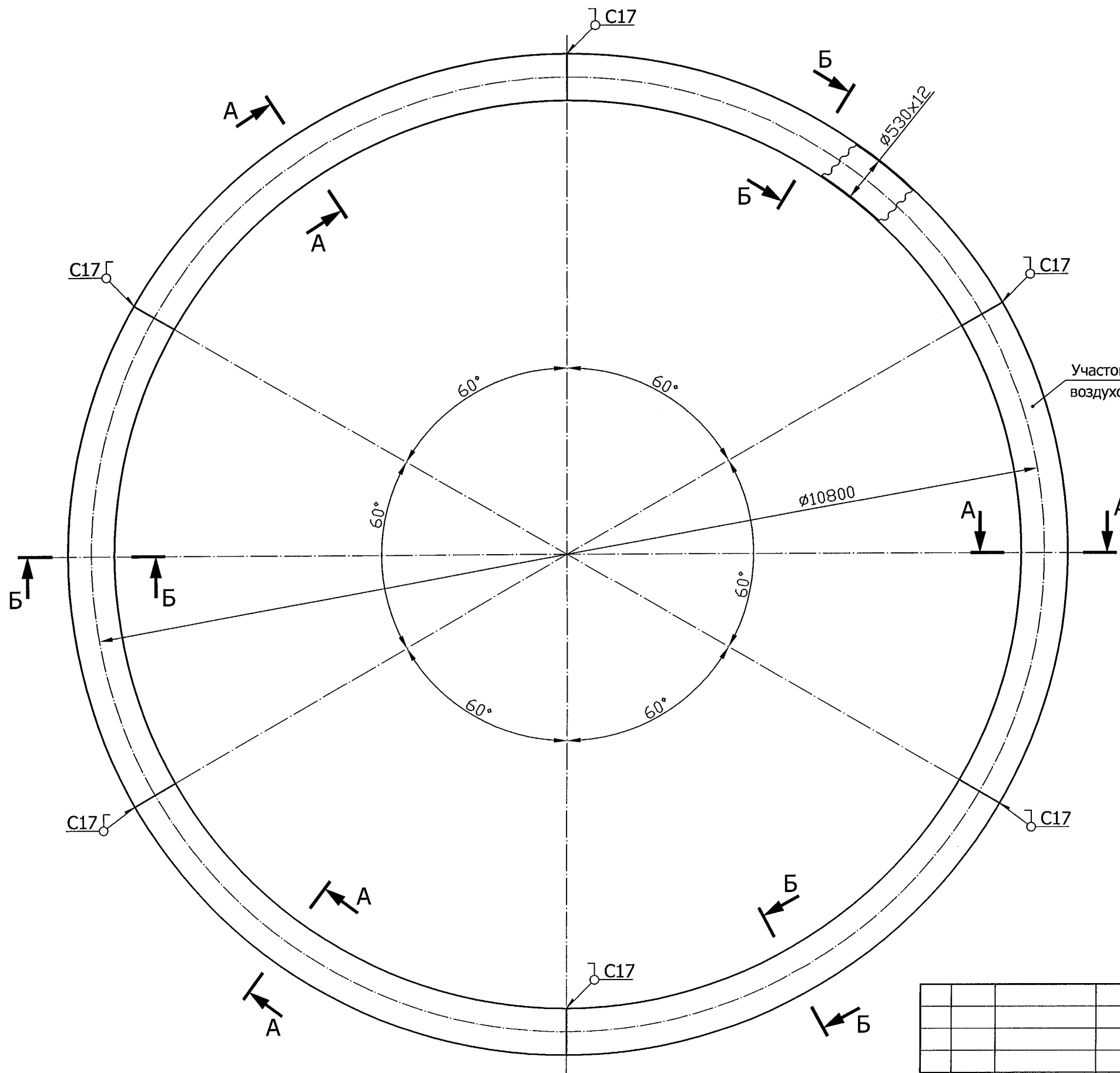
## Трубопроводы и импульсные линии



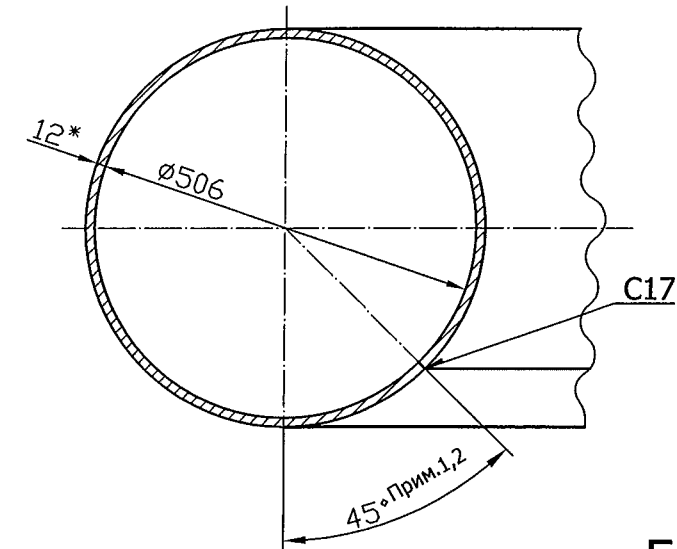
### Коды приборов КИП

Обозначение	Измеряемый параметр	Первичный прибор	Прибор дистанционной передачи	Показывающий прибор	Регулятор	Регистрирующий и показывающий регулятор	Регистрирующий и показывающий прибор	Многоточечный регистрирующий прибор	Преобразователь сигнала, вычислительное устройство	Исполнительное устройство
D	Концентрация	DE	DT	DI	-	-	DR	-	-	-
PD	Перепад давления	PDE	PDT	PDI	-	-	PDR	-	PDY	-
F	Расход	FE	FT	FI	FC	FRC	FR	-	FY	FV
L	Уровень	-	LT	LI	LC	-	LR	-	LY	LV
p	Давление	PE	PT	PI	-	PRC	-	-	PY	PV
Q	Концентрация	QE	QT	QI	-	-	QR	-	-	-
T	Температура	TE	TT	TI	TC	TRC	TR	TJR	TY	TV
Z	Степень открытия задвижки	ZE	ZT	ZI	-	-	ZR	-	-	-

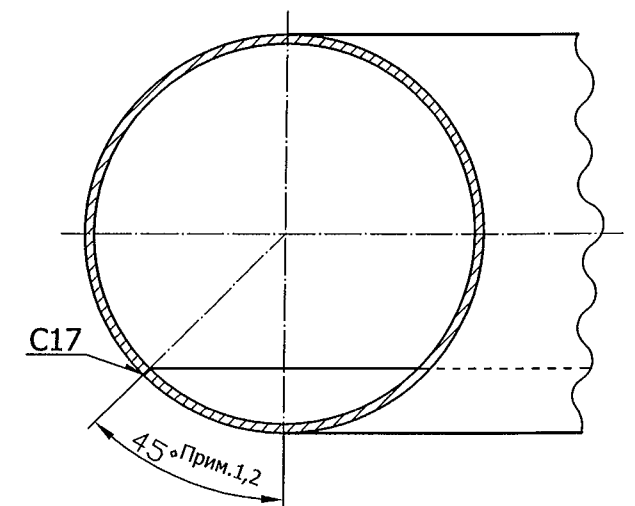
					"ЯНОС" КВ/МТС-00.00.000						
					Монтажно-технологическая схема. Символы и обозначения	Литера			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		26.08.15							
Проверил		Глазов		27.08.15							
Принял		Соляр		28.08.15							
						Лист 2			Листов 2		
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО					
						ООО "Автотехпроект"					



A - A (1:10)


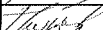
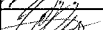


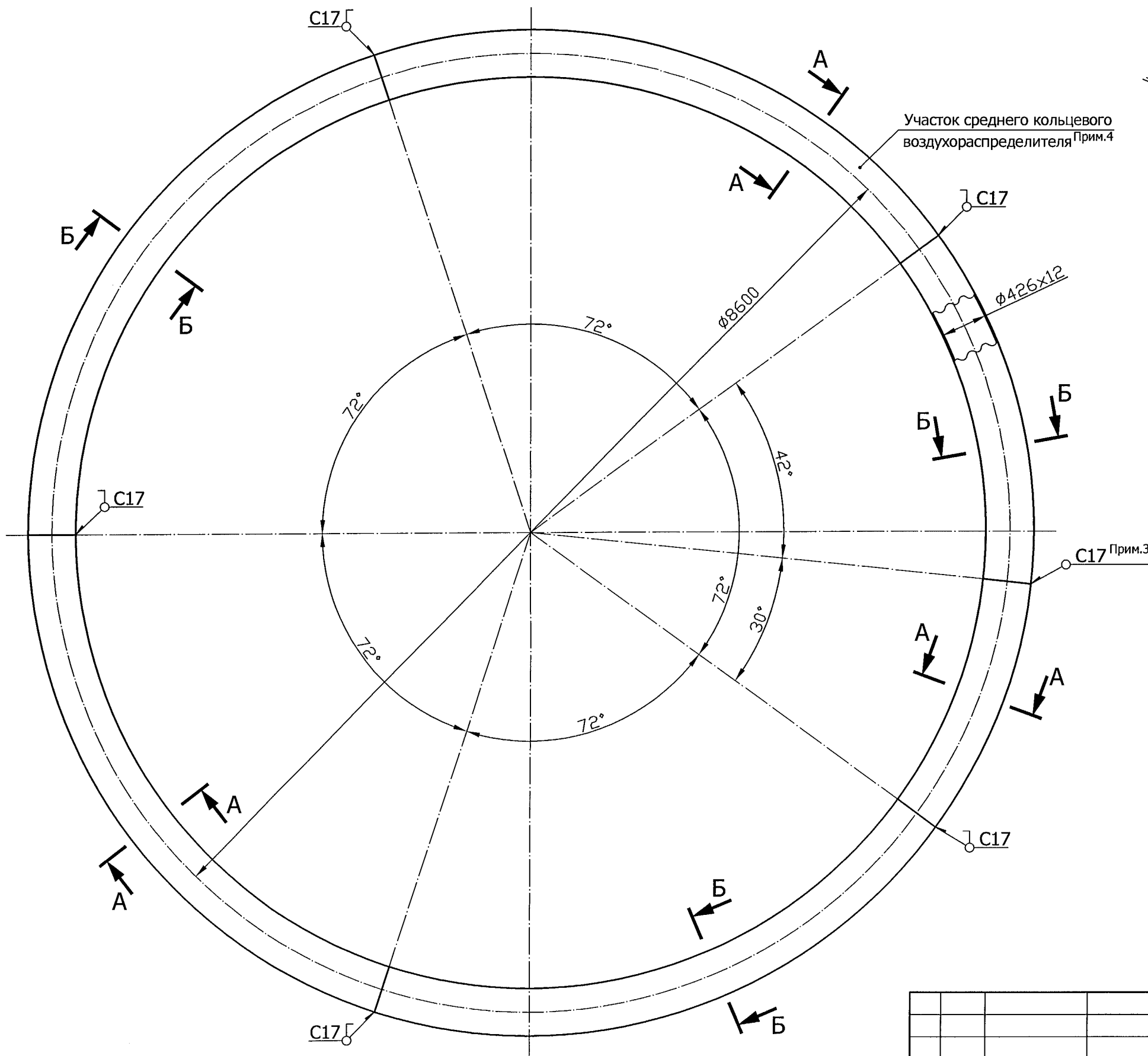
Б - Б (1:10)



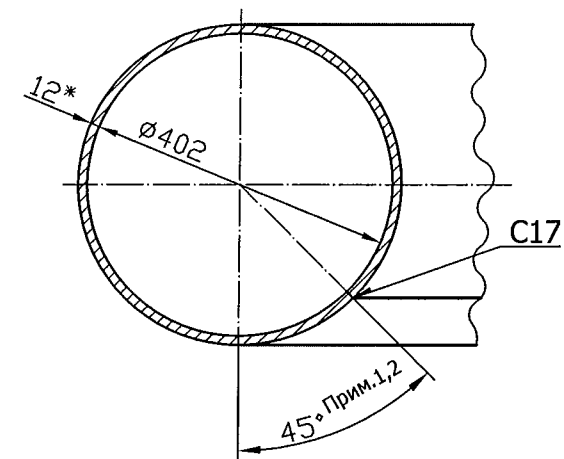
Примечание:

1. Все продольные сварные швы расположить с одной стороны от горизонтальной оси кольца под углом 45° к вертикальной оси поперечного сечения трубы.
2. На соседних участках кольца, привариваемых встык, продольные сварные швы расположить в противоположных секторах.
3. Между соседними монтажными стыками участков трубы допускается не более одного продольного сварного шва и не допускаются поперечные сварные швы.
4. Длина одного участка - 5652 мм.

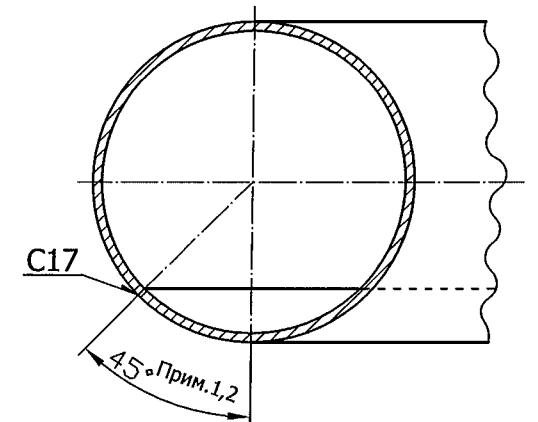
					"ЯНОС" ЗКВ-01.00.000				
					Заготовка для изготовления верхнего кольцевого воздухораспределителя	Литера	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Чертил	Климцева		26.08.15				5229	1:50	
Проверил	Глазов		27.08.15						
Принял	Соляр		28.08.15						
					Лист 12 ГОСТ 19903-74 08X18H10T M26 ГОСТ 7350-77	Лист 1 Листов 4			
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			



A - A (1:10)


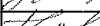
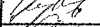


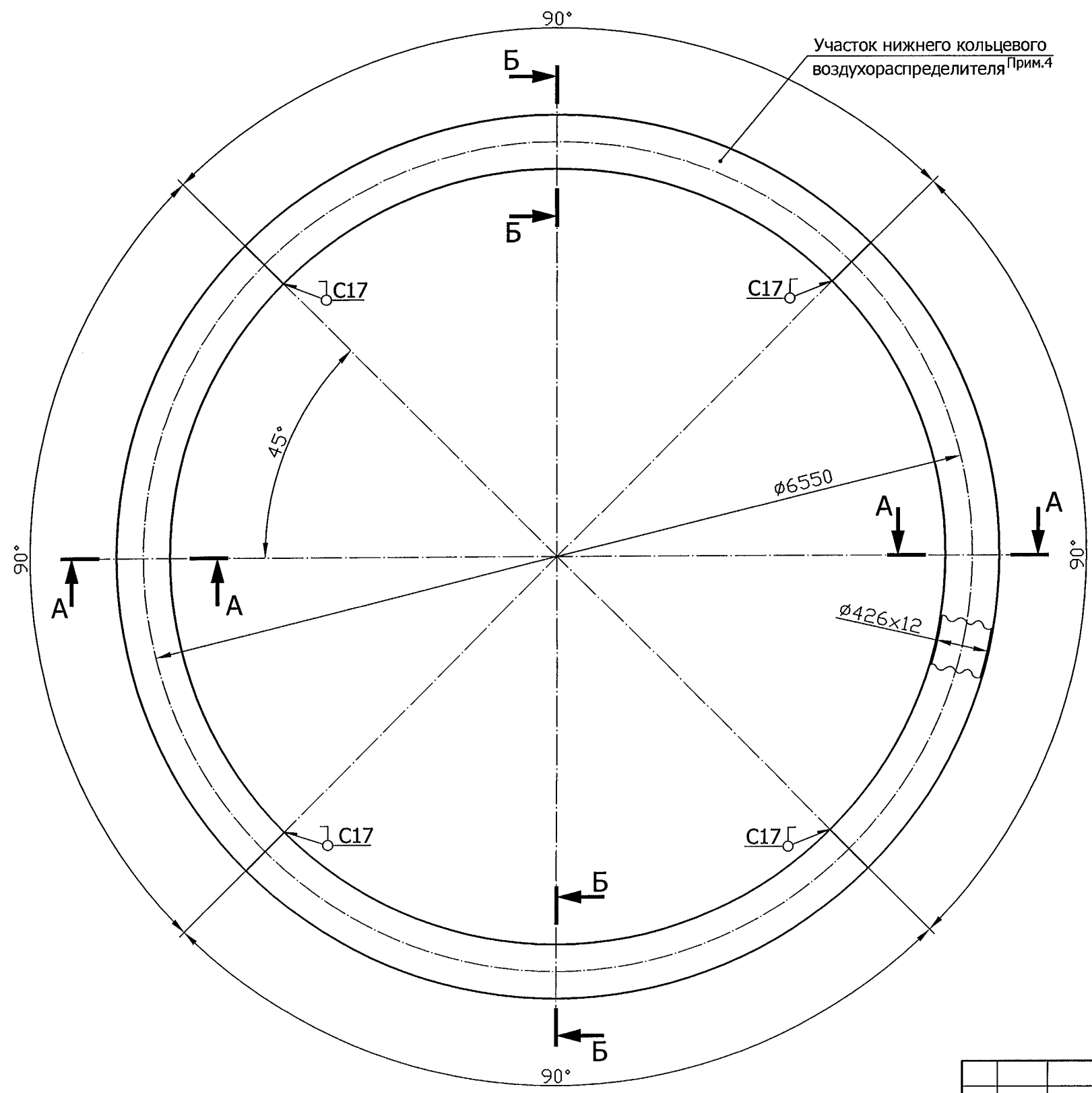
Б - Б (1:10)



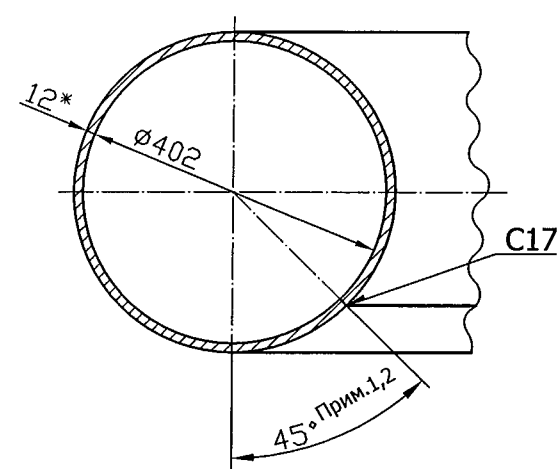
Примечание:

1. Все продольные сварные швы расположить с одной стороны от горизонтальной оси кольца под углом 45° к вертикальной оси поперечного сечения трубы.
2. На соседних участках кольца, привариваемых встык, продольные сварные швы расположить в противоположных секторах.
3. Между соседними монтажными стыками участков трубы допускается не более одного продольного сварного шва и не допускаются поперечные сварные швы, кроме указанного на чертеже.
4. Длина одного участка - 5401 мм.

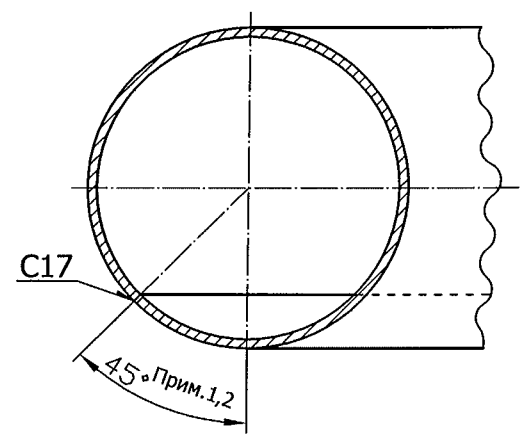
					"ЯНОС" ЗКВ-02.00.000						
					Заготовка для изготовления среднего кольцевого воздухораспределителя	Литера		Масса	Масштаб		
									3328	1:40	
						Лист 2		Листов 4			
						Лист 12 ГОСТ 19903-74 08X18H10T M26 ГОСТ 7350-77		КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
					ООО "Автотехпроект"						
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Чертил		Климцева		26.08.18							
Проверил		Глазов		27.08.18							
Принял		Соляр		28.08.18							



А - А (1:10)


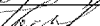



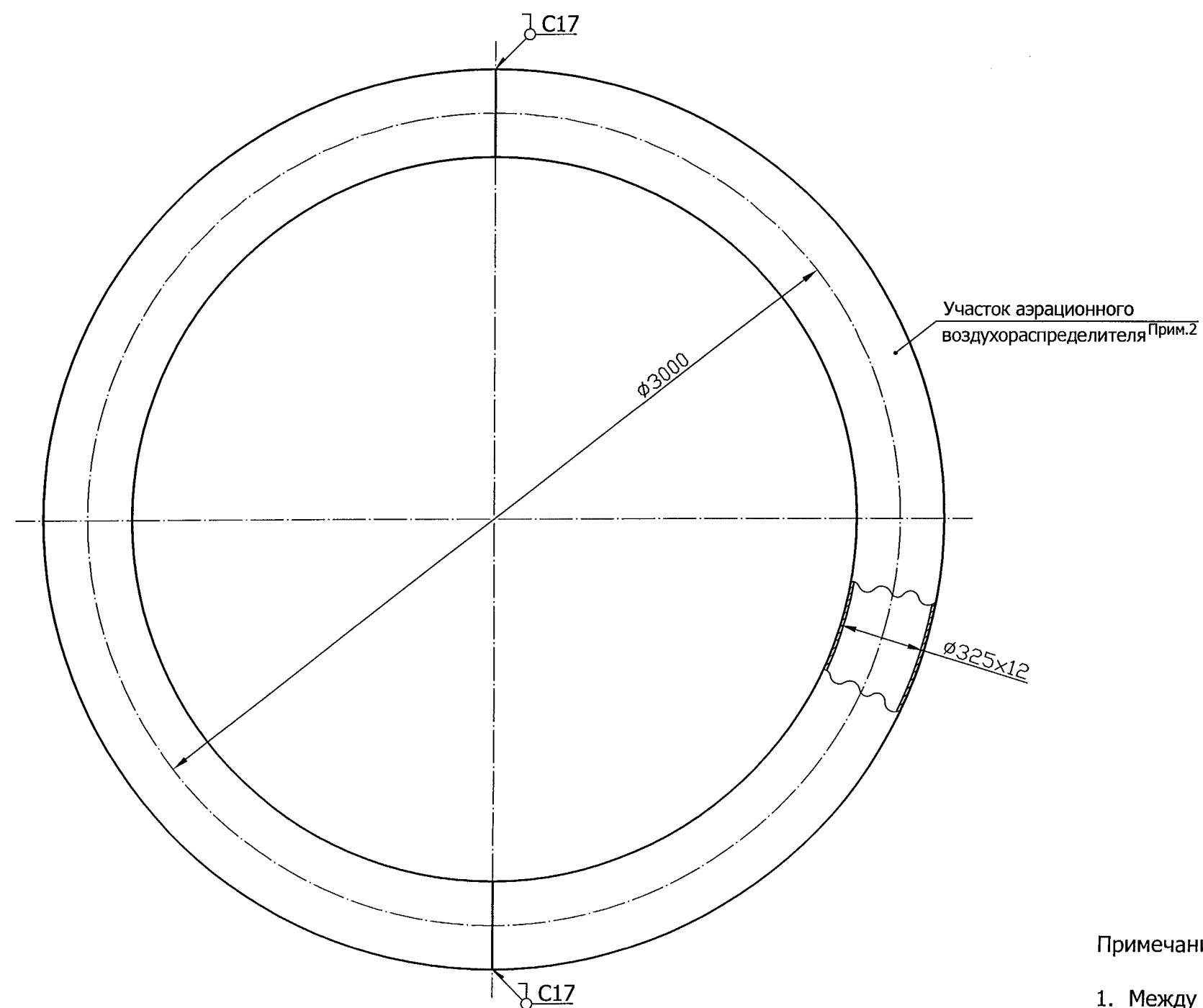
Б - Б (1:10)



Примечание:



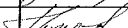
1. Все продольные сварные швы расположить с одной стороны от горизонтальной оси кольца под углом 45° к вертикальной оси поперечного сечения трубы.
2. На соседних участках кольца, привариваемых встык, продольные сварные швы расположить в противоположных секторах.
3. Между соседними монтажными стыками участков трубы допускается не более одного продольного сварного шва и не допускаются поперечные сварные швы.
4. Длина одного участка - 5142 мм.

					"ЯНОС" ЗКВ-03.00.000				
					Заготовка для изготовления нижнего кольцевого воздухораспределителя	Литера	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					
Чертил	Климцева		26.08.15					2535	1:40
Проверил	Глазов		27.08.15						
Принял	Соляр		28.08.15						
					Лист 12 ГОСТ 19903-74 08X18H10T M26 ГОСТ 7350-77	Лист 3		Листов 4	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			



Примечание:

1. Между соседними монтажными стыками участков трубы не допускаются поперечные сварные швы.
2. Длина одного участка - 4710 мм.

					"ЯНОС" 3КВ-04.00.000				
					Заготовка для изготовления аэрационного воздухораспределителя	Литера		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				878	1:20
Чертил		Климцева		26.08.15					
Проверил		Глазов		27.08.15					
Принял		Соляр		28.08.15					
					Труба 325х12 Ст08Х18Н10Т ГОСТ 9940-81	Лист 4		Листов 4	
						КОНФИДЕНЦИАЛЬНО			
						ООО "Автотехпроект"			