

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Документация</u>			
*			П020.0044.00.000 СБ	Сборочный чертеж		A1x4, A2x3, A1, A1, A1, A1 A0	
				<u>Сборочные единицы</u>			
A3	C7	1	14.109.10.000	Рама опорная I	1		
A3	C6	2	14.109.17.000	Рама опорная II	1		
A3	C6	3	14.109.11.000	Рама опорная III	1		
A3	C5	4	14.109.12.000	Рама опорная IV	1		
A3	C5	5	14.109.13.000	Рама опорная V	1		
A3	C4	6	14.109.14.000	Рама опорная VI	1		
A3	C4	7	14.109.15.000	Рама опорная VII	1		
A3	C3	8	14.109.16.000	Рама опорная VIII	1		
A4	D6	9	K20.195.09.000	Днище первое	1		
A4	D5	10	K20.195.10.000	Днище второе	1		
A4	D4	11	K20.195.11.000	Днище третье	1		
A4	D3	12	K20.195.12.000	Днище четвертое	1		
A4	D6	13	K20.16.12.000	Рама левая	1		
A4	D5	14	K20.16.13.000	Рама средняя	1		
A4	D3	15	K20.16.14.000	Рама правая	1		
A4	B24	16	K20.197.00.000	Перемычка	1		
A4	C2	17	K20.243.00.000	Разлагатель	1		
A4	B2	18	K20.246.00.000	Рама разлагателя	1		
A4	D2	19	K20.228.00.000	Холодильник водорода	1		
A4	B2	20	П020.006.00.000	Капельница	1		
П020.0044.00.000							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб		Жернов	<i>Жернов</i>	04.06.14	Лит.	Лист	
Пров.		Баранов	<i>Баранов</i>	04.05.14		1	
Нач. отдела		Коновалов	<i>Коновалов</i>	04.05.14		6	
Н. контр		Коновалов	<i>Коновалов</i>		УПР ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"		
Утв.		Орлов	<i>Орлов</i>	05.06.14	238615		
Изм. № подл.	238615	Агрегат электролизный с ртутным катодом Р-20М					

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

19.06.14

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A4B25	22		K20.192.00.000	Карман передний	1	
A4B28	23		K20.165.09.000	Крышка	4	
A4B20	24		K020.0272.00.000	Карман кислый	1	
*	B3	25	П020.0044.01.000	Линия возврата ртути	1	A2x3
A4A19	29		K20.183.00.100	Гайка	16	
A4B24	30		K20.189.00.000	Распределитель	1	
A4B24	31		14.109.28.000	Штуцер рассольный	2	
A4A22	32		K20.90.00.000	Отвод	4	
A4B21	33		K20.219.00.000	Штуцер хлоранолитный	1	
A4B20	34		K20.128.00.000	Траверса	2	
A4B28	35		K20.91.00.000	Отвод хлорный	1	
A4C4	36		K20.135.00.000	Установка шунтирующего		
				разъединителя. Расположение правое	2	
A4C5	37		K20.136.00.000	Установка шунтирующего		
				разъединителя. Расположение левое	6	
A4B26	38		K20.16.95.000	Струбцина в сборе	75	
A4B19	39		K20.165.00.100	Отвод	1	
A4B19	42		K20.230.00.000	Отвод	1	
A4B14	43		K20.106.00.000	Пакет гибкий	94	
A4B20	47		K20.165.07.100	Карман щелочной	1	
A4A16	48		K20.16.98.000	Фланец	16	
A4A14	49		K20.237.00.000	Изолятор	38	допуск. замена
						на поз.173
A3B4	50		П020.0044.02.000	Ниппель Ду50	1	
A3B4	51		П020.0044.03.000	Ниппель Ду100	1	
				<u>Детали</u>		
A3A19	55		K20.16.00.070	Винт	16	
A19	56		K20.16.00.075	Втулка	128	

Инв. № подл. 238615
 Подп. и дата 19.06.14
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата

П020.0044.00.000

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Шпильки ГОСТ 22032-76		
				сталь 35 ГОСТ 1050-88		
	B24	111		M16-6g x 60.56	8	
	B22	112		M16-6g x 85.56	12	
	A20	113		M16-6g x 55.56	17	
	A22	114		M16-6g x 80.56	16	
	B26	116		M8-6g x 60.56	75	
	A8	117		M20-6g x 55.56	12	
				Гайки ГОСТ5915-70		
				Сталь 20 ГОСТ1050-88		
	A18	121		M20-6H.5	1244	
	A20	122		M16-6H.5	460	
	B17	123		M12-6H.5	4	
	B26	124		M8-6H.5	150	
				Болты ГОСТ7798-70		
				Сталь 35 ГОСТ 1050-88		
	B23	126		M20-6g x 175.56	224	
	B23	127		M20-6g x 115.56	398	
	B23	128		M20-6g x 80.56	197	
	A18	129		M20-6g x 75.56	64	
	A26	131		M16-6g x 80.56	320	
	A23	133		M16-6g x 75.56	18	
	B14	134		M20-6g x 100.56	144	
	A19	135		M16-6g x 65.56	6	

Инв. № подл.	Подп. и дата
238615	19.06.14
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

ПО20.0044.00.000

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	B17	137		M12-6д x 50	4	
		138		M16-6д x 50	12	
	A26	140		Шайба 16.01.СмЗ ГОСТ 10906-78	329	
				Шайба ГОСТ 11371-78		
	A23	141		A.16.01.08кп	48	
	B26	142		A.8.01.08кп	150	
				<u>Материалы</u>		
				Рукава В(II) ГОСИ 18698-73		
	A17	153		2,5-80-94-Т	5 м	
	A20	155		2,5-63-75-Т	5 м	
	B15	156		2,5-40-51-Т	8 м	
	A20	157		2,5-50-62-Т	1 м	
	A21	158		2,5-160-175-Т	12 м	
	B19	161		2,5-31,5-43-Т	8 м	
	B9	162		2,5-100-111-Т	4 м	
	A14	163		2,5-20-31-Т	1 м	
	B14	159		Припой ЧПОС40 ГОСТ21930-76	24 кг	
				<u>Покупные изделия</u>		
				Хомуты червячные		
	A20	165		D60...80	1	
	B15	166		D40...60	4	
	A20	167		D50...70	1	
	A21	168		D150...180	4	
	B9	169		D32...50	6	

Инв. № подл.	238615
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	19.06.14
Подп. и дата	

П020.0044.00.000

Изм. Лист № докум Подп Дата

Лист

5

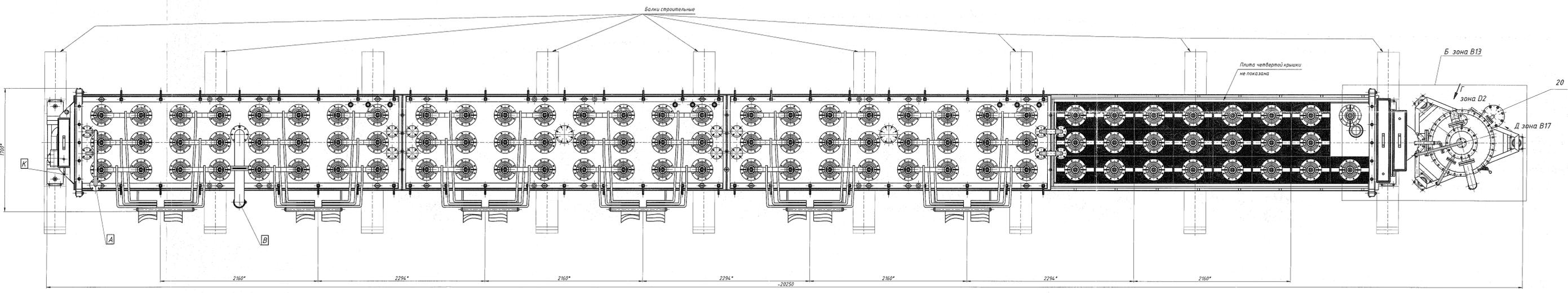
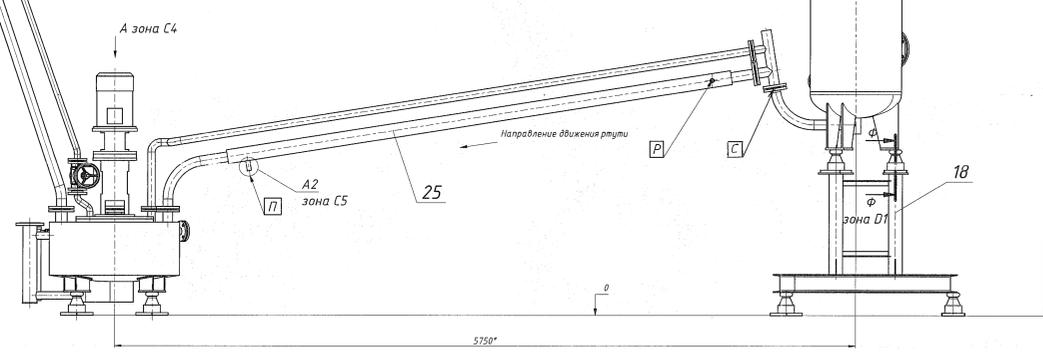
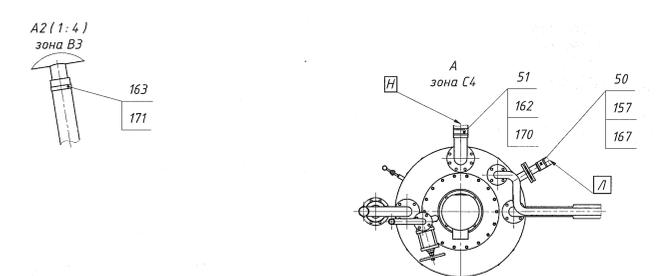
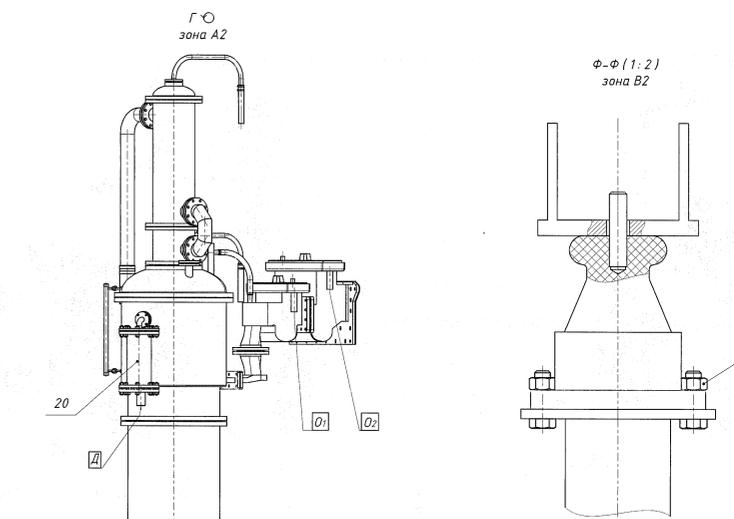
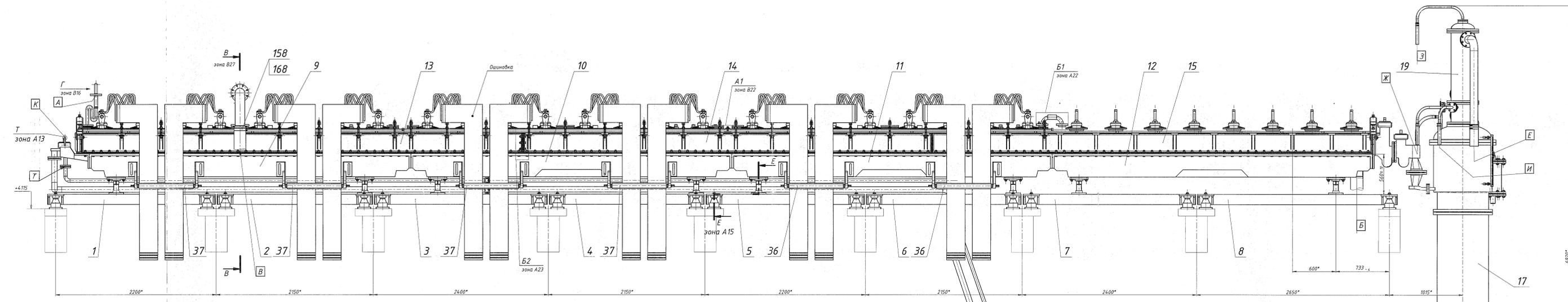


Таблица штицеров

Штицер	Диаметр	Назначение	Ди, мм	Р _у , кг/см ²	Р _к , кг/см ²	Температура
A D7	50	Вход рассола	2,5	0,25	1	
Б C3	125	Выход рассола	-	-	-	
В C6	125	Выход хлора	4,0	1	1	
Г C2	50	Вход воды для получения щелочи	10	1	1	
Д C2	50	Выход щелочи	25	-	-	
Ж D3	25	Вход воды для охлаждения водорода	-	-	-	
Е D2	100	Выход водорода	-	-	-	
З D2	25	Выход воды	-	-	-	
И D2	25	Для промывки холодильника водорода	-	-	-	
К D7	15	Вход воды для промывки переднего кармана	-	-	-	
Л B4	50	Выход слабой щелочи	-	-	-	
М A10	200	Для для выгрузки масел	1,0	0,1	1	
Н B4	100	Выход абразив	-	-	-	
О1 D1	50	Выход абразив	4,0	-	-	
О2 D1	50	Выход абразив	-	-	-	
П B3	25	Вход воды для охлаждения ртуты	-	-	-	
Р B3	25	Выход воды для охлаждения ртуты	-	-	-	
С B3	65	Выход ртуты из раздатки	-	-	-	
Т D7	40	Вход ртуты в карман передний	-	-	-	

Техническая характеристика

1. Нагрузка, кА	165-200
2. Плотность тока, кА/м ² катодная	10,4
анодная	10,8
3. Среднее напряжение на электролизере, В	4,4
4. Тип ртутно-ртутно-кварцевый в торце ванны	
5. Габариты электролизера, м	
длина	20
ширина	1,65
6. Расстояние между осями в ряду, м	2,25
7. Уклон электролизера, мм/м	15
8. Закачка ртуты, кг/кА	23,5
9. Масса электролизера, кг без наполнения в рабочем состоянии	29

Технические требования
 1. Чертеж разработан на основании технического задания №10-50/0084 ЗИ от 19.03.79г.
 2. Сварные швы выполнять электродом Э-46 ГОСТ 9467-75. Контроль сварных швов ВД.
 3. Завалки изок-флюидных соединений выполнять методом "крест-накрест" с максимальным моментом затяжки для гаек:
 М12 300 кгс.м.
 М16 720 кгс.м.
 М20 1420 кгс.м.
 4. Размеры для справок.
 5. Расположение строительных балок в соответствии с чертежом инв. №46715.
 6. Штицеры электролизного агрегата соединить с соответствующими коллекторами в соответствии с чертежом 1178-28-82.Тх.

Согласовано

Формат	Должность	Подпись	Дата
ОТН	Гл. механик	Штицеры	19.03.79
Цех 28	Нач. цеха	Сидоров	03.04.79
Цех 28	Механик	Сидоров	03.04.79

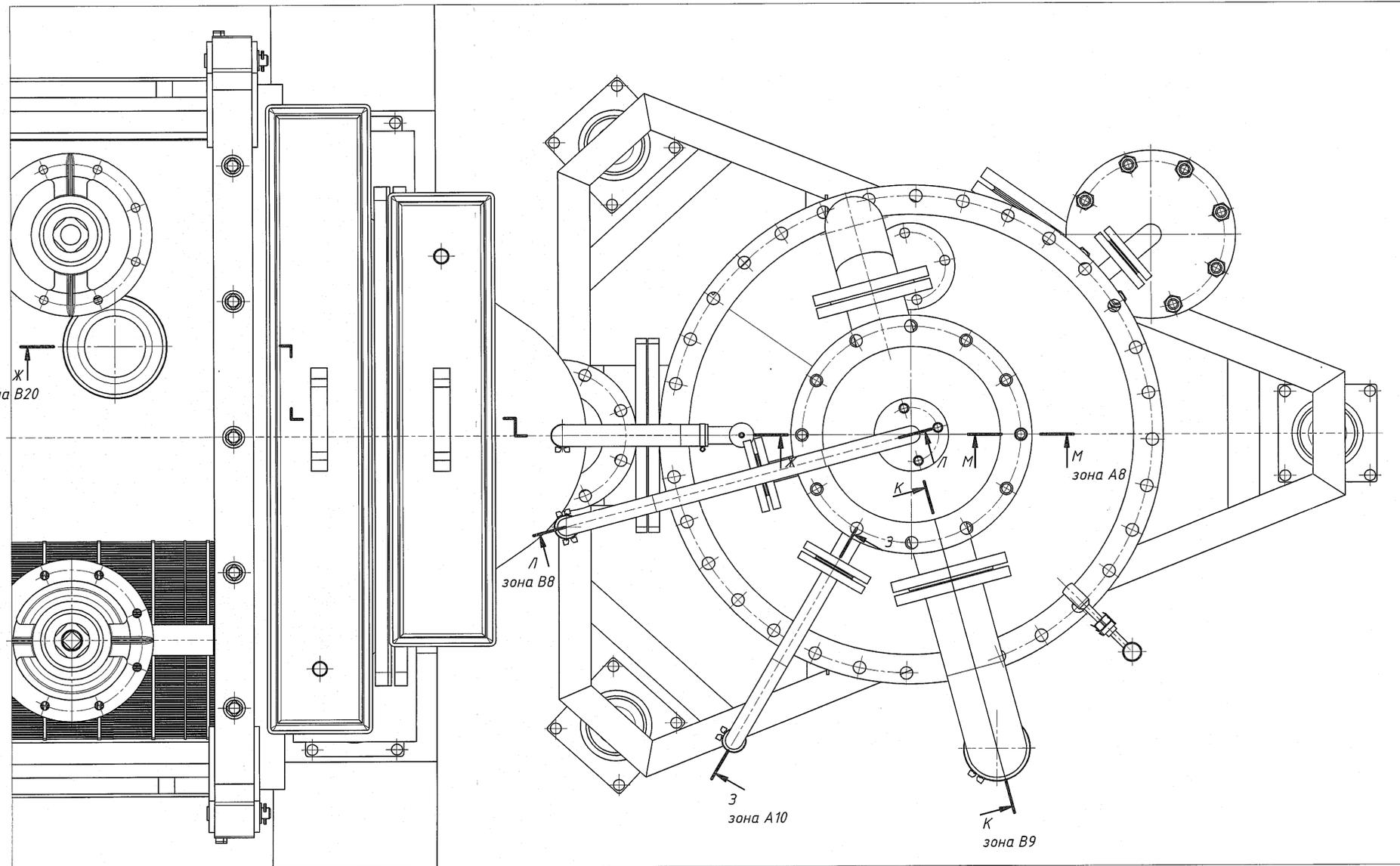
1178 - 28 - 82

ПО20.004.00.000 СБ

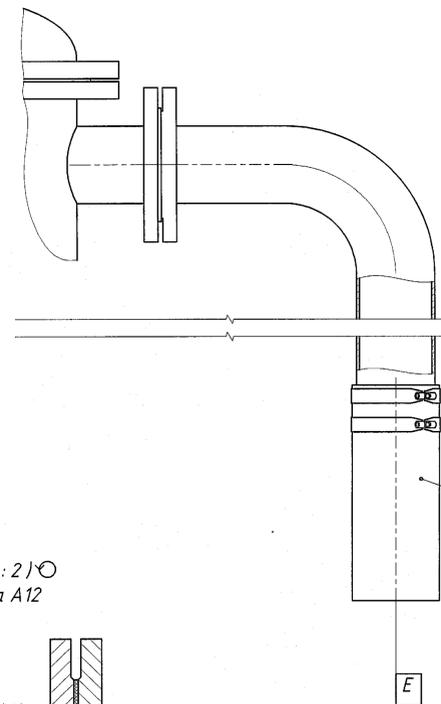
Агрегат электролизный с ртутным катодом Р-20М

№ п/п	Имя	Должность	Подпись	Дата
1	Сидоров	Механик	[Подпись]	03.04.79
2	Сидоров	Механик	[Подпись]	03.04.79
3	Сидоров	Механик	[Подпись]	03.04.79
4	Сидоров	Механик	[Подпись]	03.04.79
5	Сидоров	Механик	[Подпись]	03.04.79
6	Сидоров	Механик	[Подпись]	03.04.79
7	Сидоров	Механик	[Подпись]	03.04.79
8	Сидоров	Механик	[Подпись]	03.04.79
9	Сидоров	Механик	[Подпись]	03.04.79
10	Сидоров	Механик	[Подпись]	03.04.79

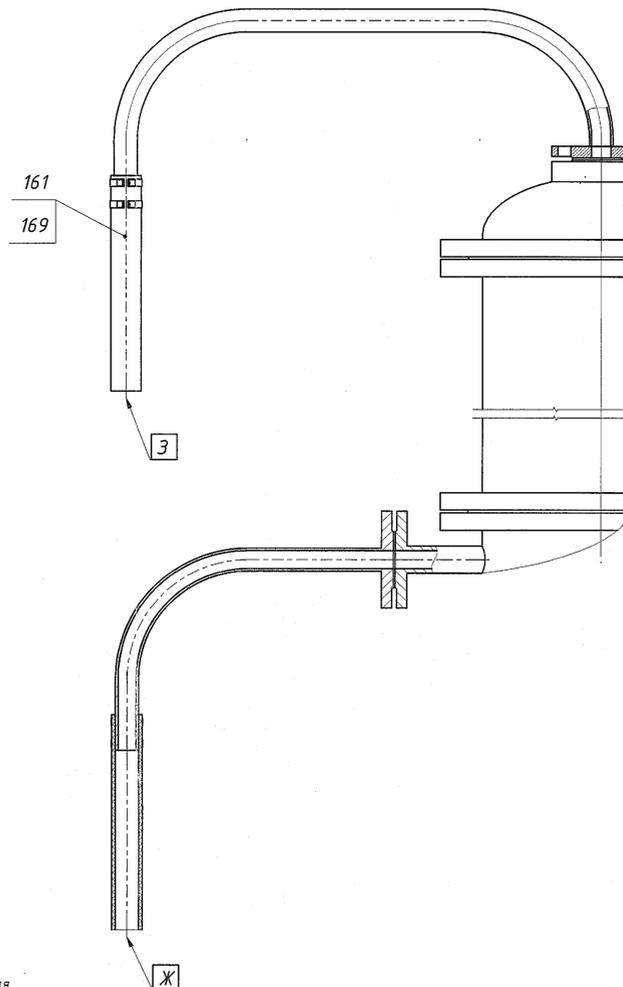
Б(1:4)
зона А2



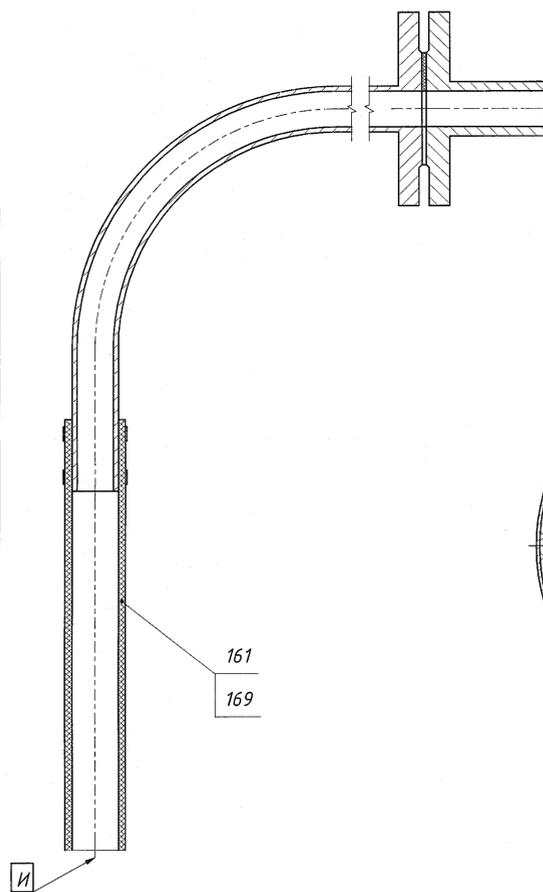
К-К(1:4) ∅
зона В9



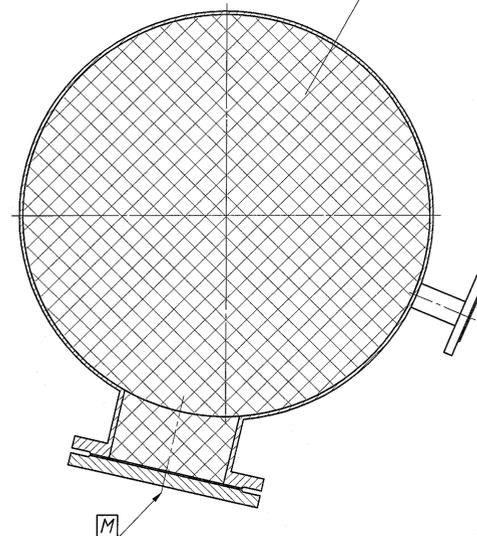
Л-Л(1:4)
зона А12



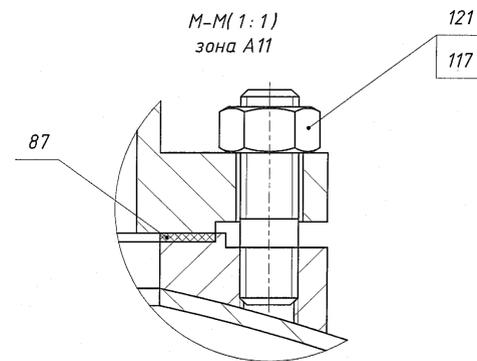
З-З(1:2) ∅
зона А12



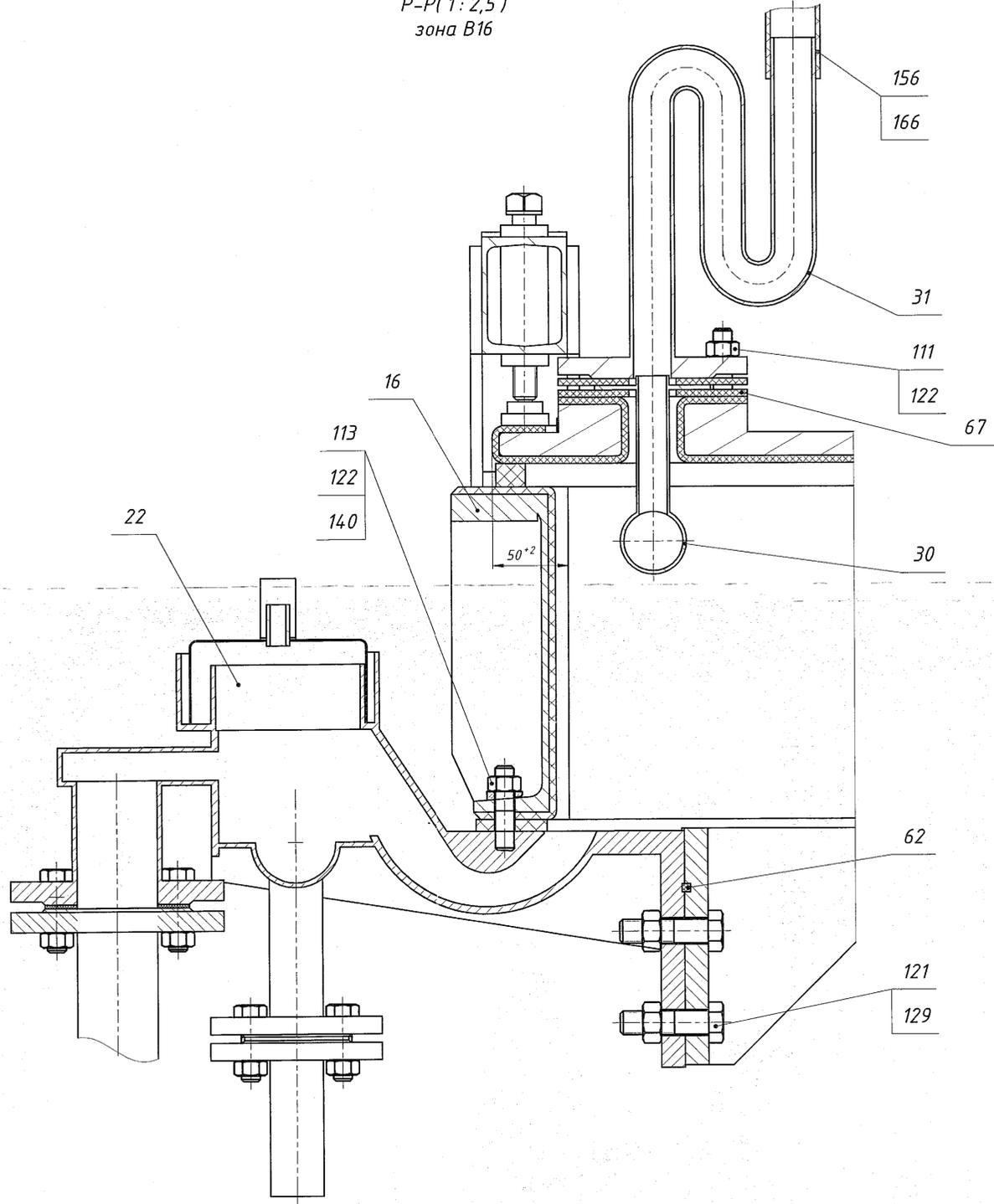
У-У(1:5)
зона С2



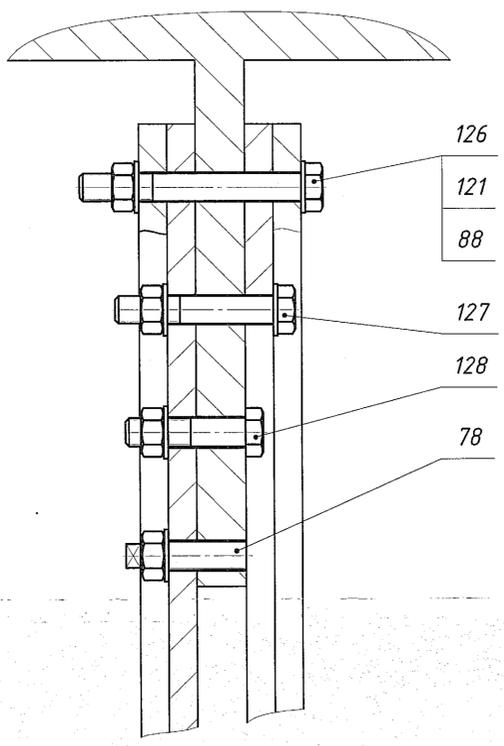
М-М(1:1)
зона А11



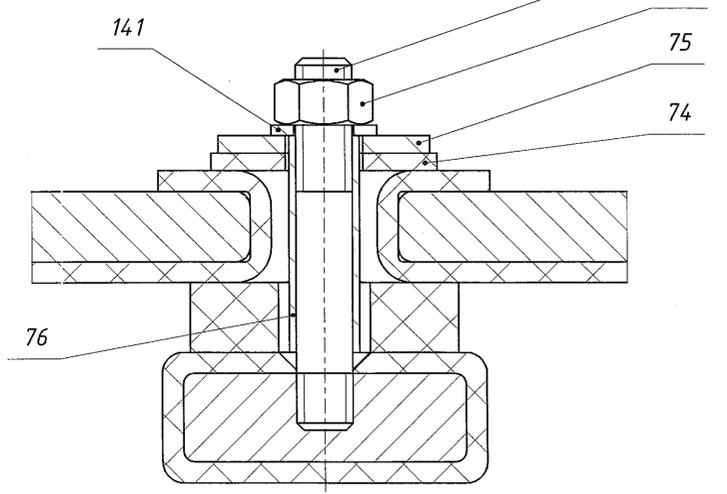
Р-Р(1:2,5)
зона В16



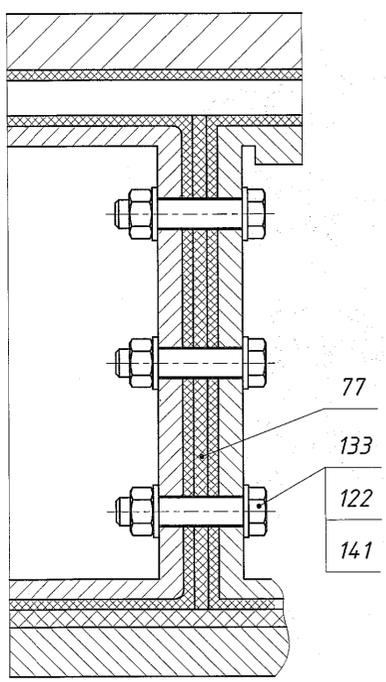
Я(1:2,5)
зона А29



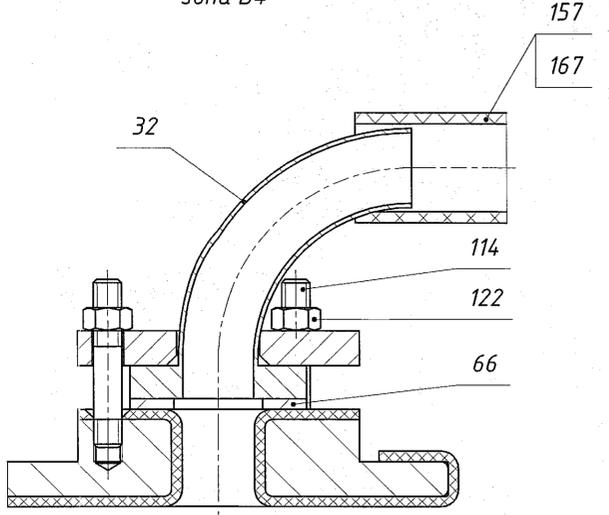
А1(1:1)
зона D5



Б2(1:2)
зона D5

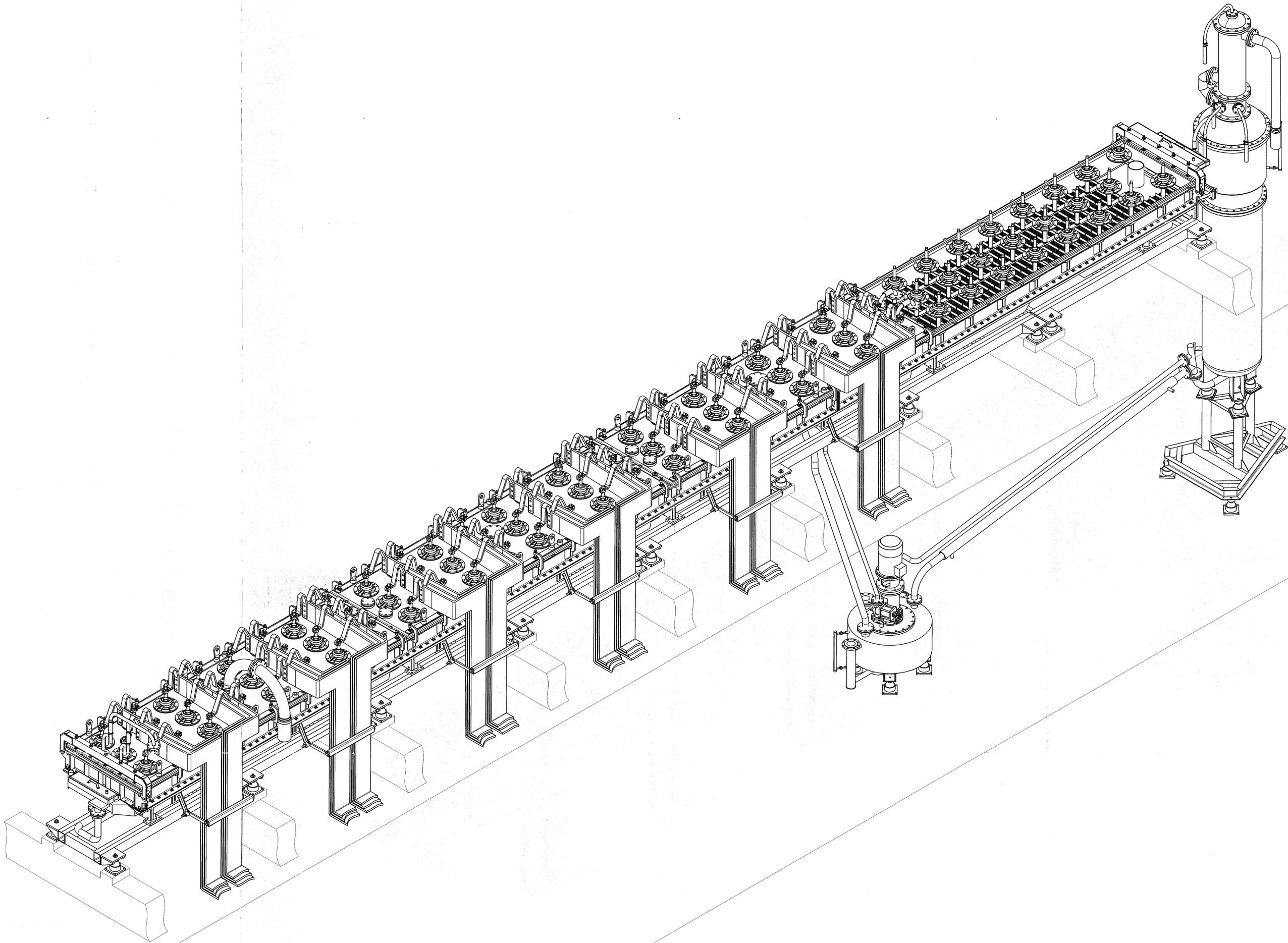


Б1(1:2)
зона D4



Лист № 5
 Дата 19.08.18
 Изм. № 1
 Проверил
 Составил
 Проект

A
B
C
D



ИЗМ. № 1
 2015.05.19 С.С. / И
 Проект / 1020.0044.00.000 C5

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание						
											<u>Документация</u>								
							А4			П020.0044.01.000 СБ	Сборочный чертеж								
											<u>Сборочные единицы</u>								
							А4	4А	1	К20.202.00.000	Емкость буферная	1							
							А4	4В	2	К20.200.00.000	Насос центробежный ртутный	1							
							А4	4В	3	П020.0044.01.200	Холодильник ртути	1							
							А4	4В	4	П020.0044.01.300	Линия рассифонивающая	1							
							А4	4В	5	П020.0044.01.400	Линия нагнетания ртути	1							
							А4	4В	6	П020.0044.01.500	Линия слива щелочи	1							
							А4	3В	7	П020.0044.01.100	Тройник	1							
											<u>Детали</u>								
							А4	2В	8	П020.0044.01.001	Стойка	3							
											<u>Стандартные изделия</u>								
											Прокладка ГОСТ 15180-86								
							1В	9			А-50-1-ПОН-А	2							
							1В	10			А-65-1-ПОН-А	5							
П020.0044.01.000																			
Инв. № подл. 238615-4	Подп. и дата 19.06.14	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Линия возврата ртути						Лит.	Лист	Листов				
		Разраб	Жернов		Жернов	17.06.14												1	2
		Пров.	Баранов		Баранов														
		Нач. отдела	Коновалов		Коновалов	17.06.14													
		Утв.	Дрлов		Дрлов	18.06.14													
												УПР 000 "ГалоПолимер Кирово-Чепецк" 238615 - 4							

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Хомут ГОСТ 24137-80		
	2В	11		Хомут 50	3	
	2В	12		Хомут 80	3	
	1В	13		Болт М12 -6г х60 ГОСТ 7798-70	28	
				Гайка ГОСТ 5915-70		
	2В	15		М10 -6Н.5	6	
	2В	16		М12 -6Н.5	38	
				Шайба ГОСТ 11371-78		
	2В	17		10.01	6	
	2В	18		12.01	6	
				Фланец ГОСТ 12820-80		
				Лист $\frac{\text{ГОСТ 19903-74}}{\text{СтЗспЗ-св ГОСТ 14637-89}}$		
	1В	19		1-50-10	1	
	1В	20		1-65-10	1	
				<u>Прочие изделия</u>		
	4В	22		Вентиль	1	

Инв № подл. 2386/5-4
 Подп. и дата 19.06.14
 Взам. инв №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата

Изм. Лист № докум Подп Дата

ПО20.0044.01.000

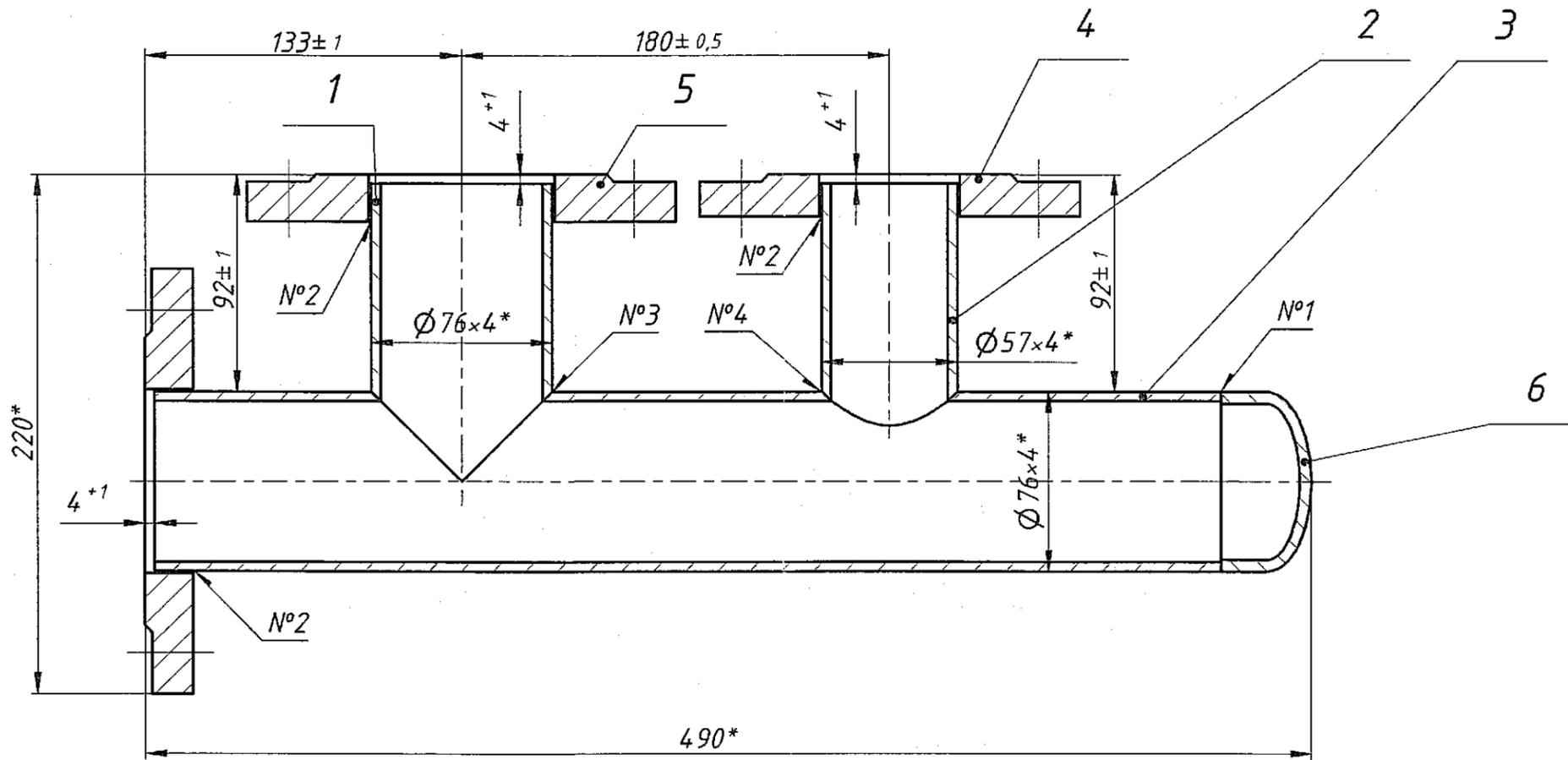


Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение шва по ГОСТ или обозначение узла	Количество	Сварочные материалы	Вид контроля
1	ГОСТ 16037-80-Р-С8	1	Электрод Э46 ГОСТ 9467-75	ВО, К
2	ГОСТ 16037-80-Р-У5	3		
3	ГОСТ 16037-80-Р-У16	1		
4	ГОСТ 16037-80-Р-У18	1		

1. *Размер для справок.

				ПО20.0044.01.100 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Тройник	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Жернов		<i>Жернов</i>	11.06.2014			12,35	1:2,5
Пров.	Баранов		<i>Баранов</i>		Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
Т. контр.						УПР ООО "ГалоПолимер"		
Нач.отд.	Коновалов		<i>Коновалов</i>	17.06.14		Кирово-Чепецк		
Н. контр.	Коновалов		<i>Коновалов</i>			2386/5-7		
Утв.	Орлов							

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<u>Документация</u>		
		A2			ПО20.0044.01.200 СБ	Сборочный чертеж		
						<u>Детали</u>		
Справ. №		A4	2В	1	ПО20.0044.01.202	Отвод	1	
		б4	2В	2	ПО20.0044.01.203	Труба L=4352 мм		
						Труба $\frac{76 \times 4 \text{ ГОСТ } 8732-78}{\text{В } 20 \text{ ГОСТ } 8731-87}$	1	30,9 кг
		б4	1В	3	ПО20.0044.01.204	Кольцо		
						Лист $\frac{4 \text{ ГОСТ } 19903-74}{\text{СтЭсп-св ГОСТ } 16523-97}$	2	0,1 кг
		б4	1В	4	ПО20.0044.01.205	Корпус L=3950 мм		
						Труба $\frac{108 \times 4 \text{ ГОСТ } 8732-78}{\text{В } 20 \text{ ГОСТ } 8731-87}$	1	40,53 кг
		б4	1В	5	ПО20.0044.01.206	Отросток L=90 мм		
						Труба $\frac{32 \times 4 \text{ ГОСТ } 8732-78}{\text{В } 20 \text{ ГОСТ } 8731-87}$	2	0,25 кг
Подп. и дата								
Инв. № дубл.								
Взам. инв. №								
Подп. и дата								
Инв. № подл.								
238615-11		19.06.14						
		ПО20.0044.01.200						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб	Жернов		<i>[Подпись]</i>	17.06.14				
Проб.	Баранов		<i>[Подпись]</i>					
Нач. отдела	Коновалов		<i>[Подпись]</i>	17.06.14				
Н. контр	Коновалов		<i>[Подпись]</i>					
Утв.	Дролов		<i>[Подпись]</i>					
Инв. № подл.		Лит.		Лист		Листов		
238615-11				1		1		
Холодильник ртути						УПР 000 "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"		
						238615-11		

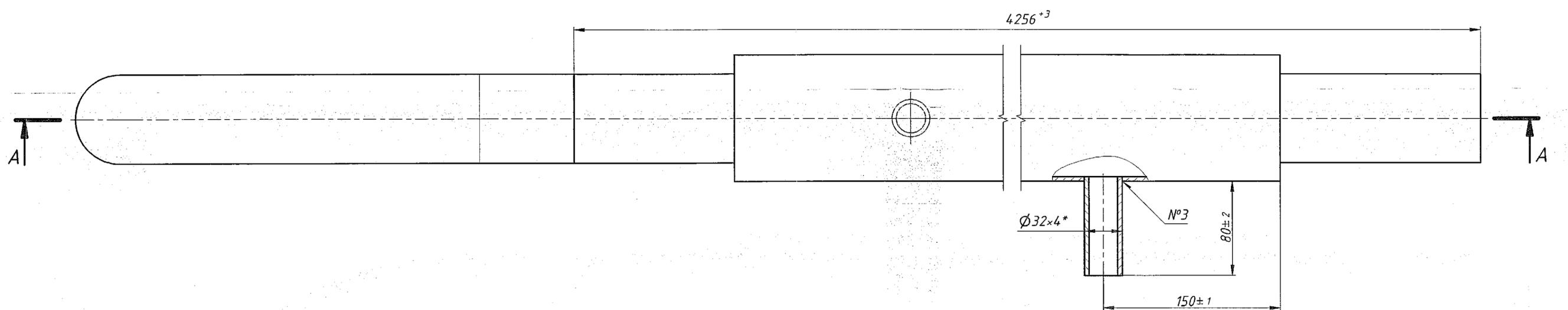
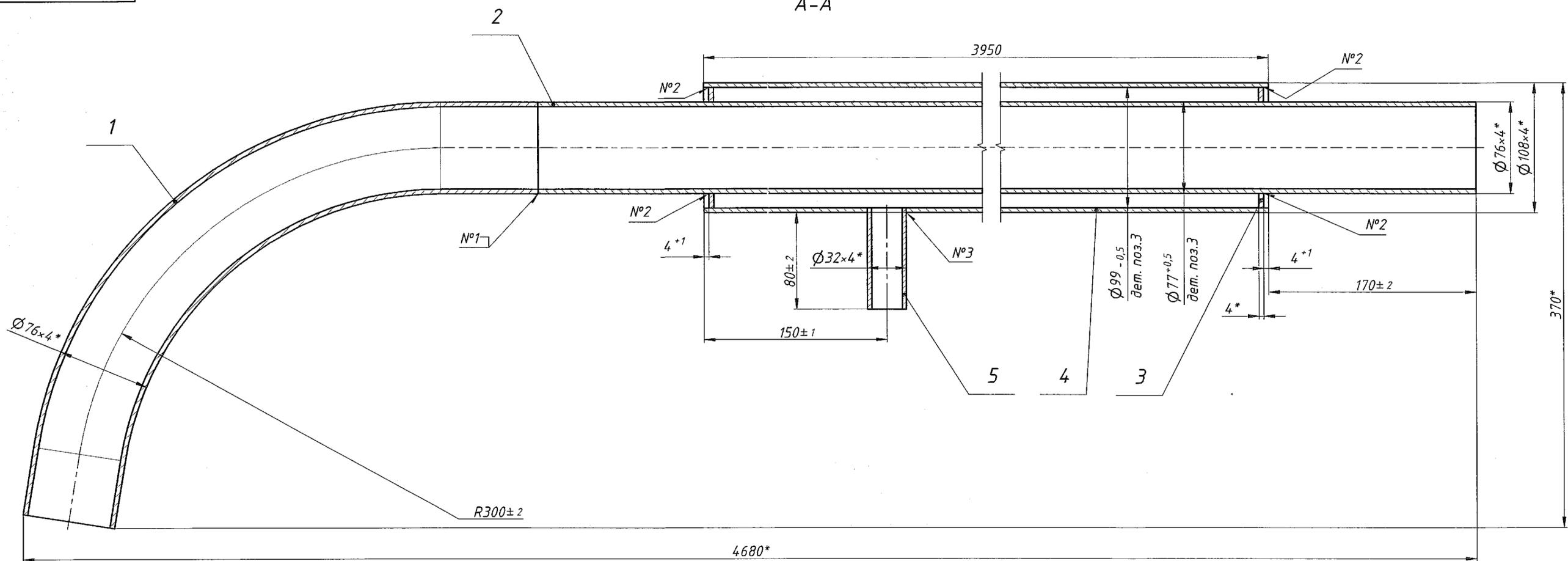


Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение шва по ГОСТ или обозначение узла	Количество	Сварочные материалы	Вид контроля
1	ГОСТ16037-80-3Н-СВ	1	Проволока СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВО, Р, И, Г, Р _г -20%
2	ГОСТ14771-76-ИНн-Т6-Δ4	4		ВО, Г
3	ГОСТ16037-80-3Н-У17	2		

1. *Размер для справок.
2. Н14, н14, ±IT14/2.

ГО 00210747007200 СБ

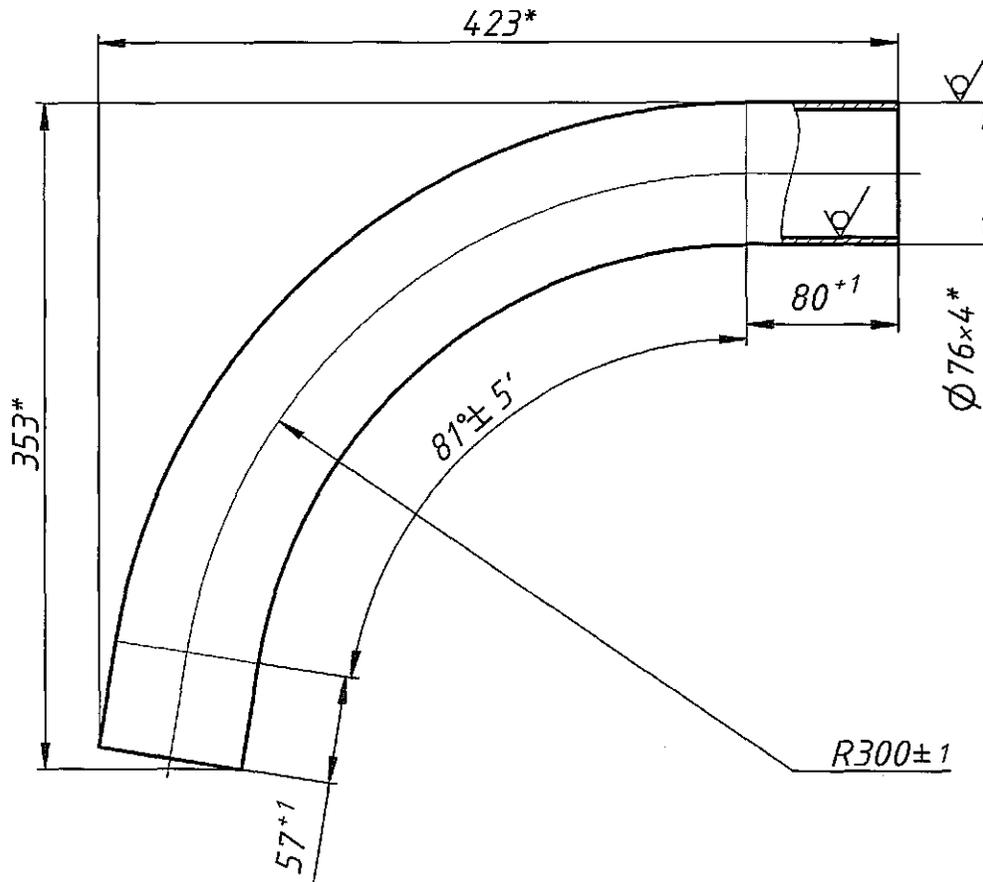
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Холодильник ртути	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Жернов	Жернов	Жернов	22.05.2014			75,3	1:2,5
Пров.	Баранов	Баранов	Баранов		Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
Г. контр.								
Нач. отд.	Коновалов	Коновалов	Коновалов					
Н. контр.	Коновалов	Коновалов	Коновалов					
Чтв.	Орлов	Орлов	Орлов					

УПР ООО "ГалоПолимер
Кирово-Чепецк"
238615-12

Инв. № подл. 238615-12
 Подп. и дата 19.06.14
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата
 Справ. №
 Перв. примен.

П020.0044.01.202

$\sqrt{Ra\ 10(\sqrt{V})}$



1. *Размер для справок.
2. Lразв.= 561 мм.

Перв. примен.
Справ. №

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

Подп. и дата
Инв. № подл.
238615-13

П020.0044.01.202

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Жернов	<i>Жернов</i>	16.06.2014
Пров.		Баранов	<i>Баранов</i>	17.06.14
Т. контр.				
Нач.отд.		Коновалов		
Н. контр.		Коновалов		
Утв.				

Отвод

Лит.	Масса	Масштаб
	5,81	1:4

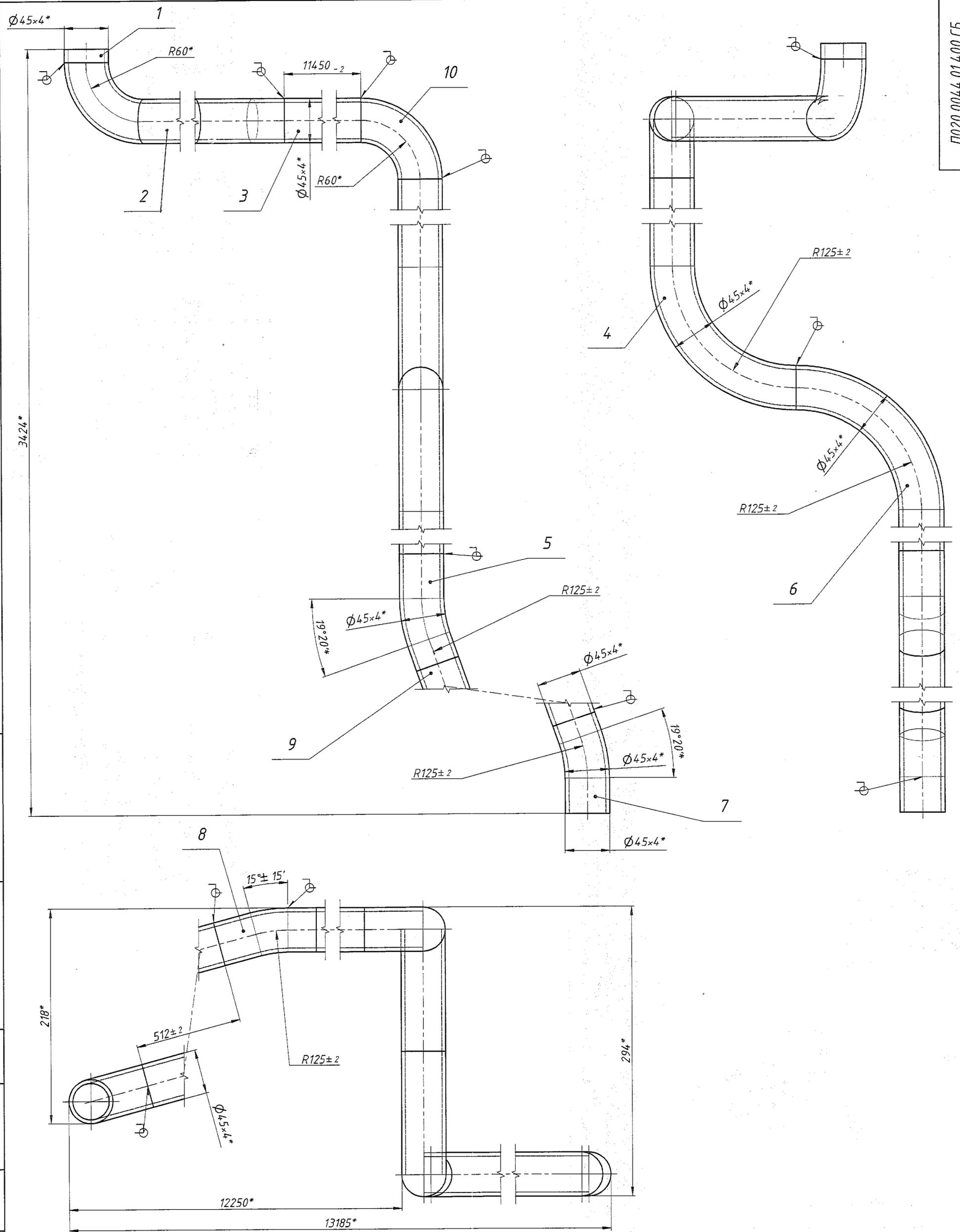
Лист 1
Листов 1
УПР ООО "ГалоПолимер"
Кирово-Чепецк"
238615-13

Труба 76x4 ГОСТ 8732-78
В 20 ГОСТ 8731-74

Инв. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание				
											<u>Документация</u>						
							A2			ПО20.0044.01.300 СБ	Сборочный чертеж						
											<u>Детали</u>						
							б4	2А	1	ПО20.0044.01.301	Патрубок L=456 мм Труба 57x4 ГОСТ 8732-78 В 20 ГОСТ 8731-87	1					
							б4	2В	2	ПО20.0044.01.302	Патрубок промежуточный L=132 мм Труба 57x4 ГОСТ 8732-78 В 20 ГОСТ 8731-87	1					
							б4	1В	3	ПО20.0044.01.303	Труба L=4480 мм Труба 57x4 ГОСТ 8732-78 В 20 ГОСТ 8731-87	1					
											<u>Стандартные изделия</u>						
							2В	4			Отвод 90-57x4,0 ГОСТ 17375-2001	3					
								ПО20.0044.01.300									
Инв. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Линия рассифонивающая			Лит.	Лист	Листов		
238615-14			19.06.14		Разраб	Жернов	Жернов	17.06.14								1	1
					Пров.	Баранов	Баранов										
					Нач. отдела	Коновалов	Коновалов	17.06.14									
					Н. контр	Коновалов	Коновалов										
					Утв.	Орлов	Орлов	18.06.14									

УПР ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"
238615-14

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	Перв. примен.		
							Инд. № подл.	Инд. № дубл.	
				<u>Документация</u>					
A2			ПО20.004.01.400 СБ	Сборочный чертеж					
				<u>Детали</u>					
б4	2В	1	ПО20.004.01.401	Патрубок L=75 мм	1				
				Труба $\frac{45 \times 4}{\text{В 20}}$ ГОСТ 8732-78 ГОСТ 8731-87		0,42 кг			
б4	2В	2	ПО20.004.01.402	Патрубок L=512 мм	1				
				Труба $\frac{45 \times 4}{\text{В 20}}$ ГОСТ 8732-78 ГОСТ 8731-87		2,39 кг			
б4	2В	3	ПО20.004.01.403	Труба L=11450 мм	1				
				Труба $\frac{45 \times 4}{\text{В 20}}$ ГОСТ 8732-78 ГОСТ 8731-87		46,58 кг			
A4	1В	4	ПО20.004.01.404-03	Сегмент	1				
A4	2В	5	ПО20.004.01.404	Сегмент	1				
A4	1В	6	ПО20.004.01.404-04	Сегмент	1				
A4	1А	7	ПО20.004.01.404-01	Сегмент	1				
A4	2А	8	ПО20.004.01.404-02	Сегмент	1				
б4	2В	9	ПО20.004.01.405	Труба наклонная L=2490 мм	1				
				Труба $\frac{45 \times 4}{\text{В 20}}$ ГОСТ 8732-78 ГОСТ 8731-87		10,71 кг			
				<u>Стандартные изделия</u>					
	2В	10		Отвод 90-45x4,0 ГОСТ 17375-2001	2				
ПО20.004.01.400									
Инд. № подл. 238615-16	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
	Разраб	Жернов		<i>Жернов</i>	17.06.14	Лит.	Лист	Листов	
	Проб.	Баранов		<i>Баранов</i>			1	1	
	Нач. отдела	Коновалов		<i>Коновалов</i>	17.06.14	УПР ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"			
	Н. контр	Коновалов		<i>Коновалов</i>		238615-16			
Утв.	Дрлов		<i>Дрлов</i>	18.06.14					
Линия нагнетания ртути									

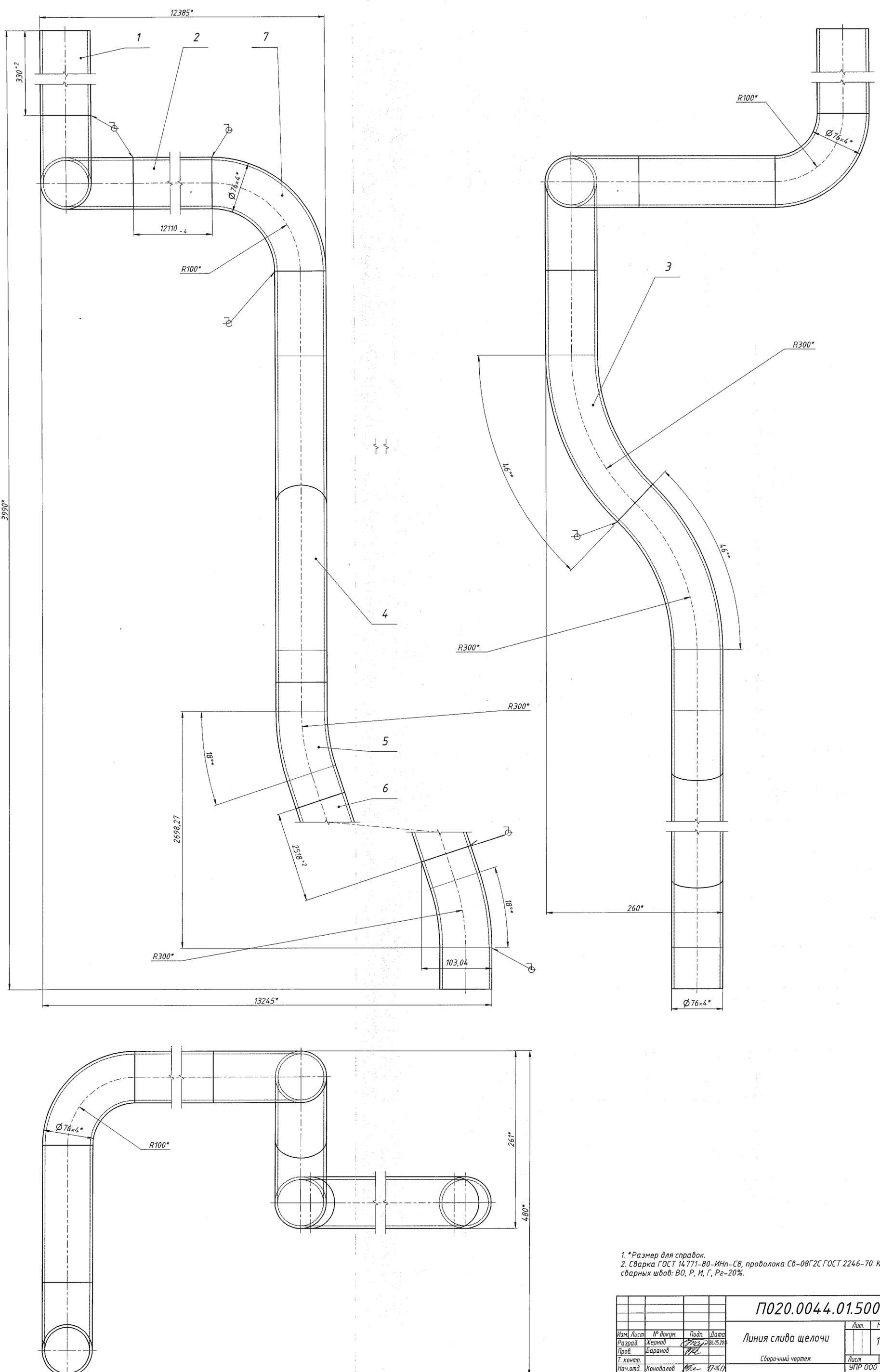


Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Изм. №	Взам. инв. №	Подп. и дата
		19.06.14			

1. *Размер для справок.
 2. Сварка ГОСТ 14771-80-ИНп-С8, проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
 Контроль сварных швов: ВО, Р, И, Г, Р₂ - 20%.

П020.0044.01.400 СБ					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		64,2	1:2,5
Разраб.	Жернов			23.05.2014	Линия нагнетания ртути		
Пров.	Баранов				Сборочный чертёж		
Т. контр.					Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Коновалов				УПР ООО "ГалоПолимер"		
Н. контр.	Коновалов				Кирово-Чепецк		
Утв.	Орлов				238615-17		

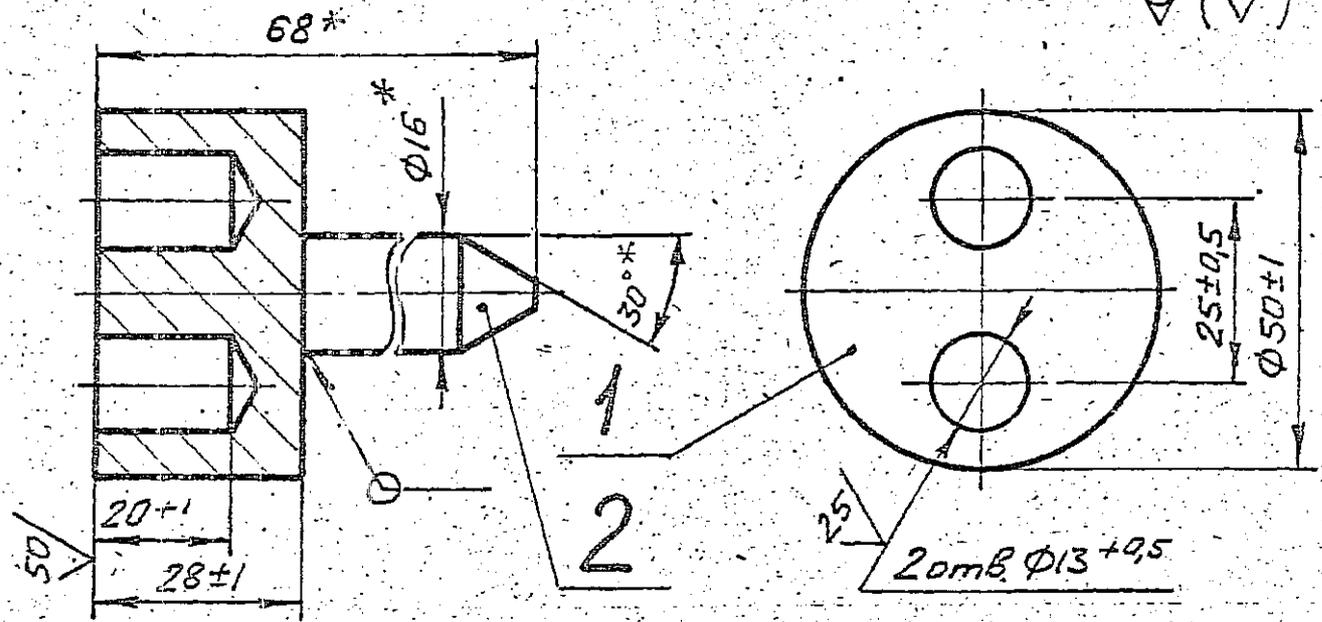
Изд. № 1
 2386 Б-С
 15.08.11
 Подп. и дата
 15.08.11
 Взам. инв. №
 Справ. №
 Перв. примен.



1. *Размер для справок.
 2. Сварка ГОСТ 14771-80-ИНп-СВ, проволока СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70. Контроль сварных швов: ВО, Р, И, Г, Рз-20%.

П020.0044.01.500 СБ					Лист	Масса	Масштаб
Линия слива щелочи						118,6	1:2,5
Сборочный чертеж					Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кирово-Чепецк		
Разраб.	Жернов			26.05.2008	УПР ООО "Галаполимер"		
Проб.	Баранов				2386 Б-С		
Т. контр.					Кирово-Чепецк		
Нач. отд.	Конавалов			17.08.11	2386 Б-С		
Н. контр.	Конавалов				2386 Б-С		
Утв.	Орлов				2386 Б-С		

K20.23702.000



1. * Размеры для справок.
2. Сварной шов ГОСТ-5264-80-Т6 варить электродом Э46 ГОСТ 9467-75.

Исп. № дубл.	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Подпись и дата	Формат	Экз.	Позиц.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол-во	Примечание
								<u>Детали</u>		
		Б4		1			К20.237.02.001	① Бобышка		
							ГОСТ 2590-88 Круж. с п3 с п3-11-св ГОСТ 535-88	Вст 3 с п 2 ГОСТ 380-71	1	0,39 кг
		АА		2			К20.237.02.002	Стержень	1	

Исп. № дубл. 167317-10	Подпись и дата				К20.237.02.000			
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литер	Масса	Масштаб
	Разраб.	Баранов	Царьков	20285				
	Пров.	Царьков						
	Т. контр.							
Н. контр.	Царьков							
Утвердил	Бейзенко							

Наконечник

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			K20.136.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
И		1	K20.136.01.000	Кронштейн	1	
И		2	K20.57.03.000 ✓	Рукоятка левая	1	
И		3	K20.57.05.000 ✓	Рукоятка правая	1	
И		4	K20.58.01.000 ✓	Вал эксцентрикковый	1	
И		5	K20.16.58.000 ✓	Пневмоцилиндр	1	
И		6	K20.57.01.000 ✓	Кронштейн	1	
И		25	K20.57.02.000 ✓	Кронштейн	1	
И		26	-01 ✓	Кронштейн	1	
				<u>Детали</u>		
И		7	K20.135.00.001	Палец	2	
И2		8	K20.57.00.016 ✓	Вал прижимной	1	
И		9	K20.57.00.014 ✓	Шайба	2	
И		10	K20.57.00.015 —	Шайба	2	
И		11	K20.57.00.009 ✓	Пластина изоляц.	1	
И		12	K20.57.00.006 ✓	Шайба	8	
И		13	K20.57.00.007 ✓	Шайба изоляц.		
Б4		14		Трубка $\Phi 20 \times 2$; $l=35$	4	
				Полихлорвинил		
				МКП 2024-49		

Изм. № подл. 139415
 Подп. и дата 23.08.79
 Взам. инв. № 102357
 Инв. № дубл.
 Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
			Баранов	22.79
			Царьков	
			Царьков	
			Бевзенка	

K20.136.00.000

Раз'единитель
шунтирующий

Лит.	Лист	Листов
4	1	3

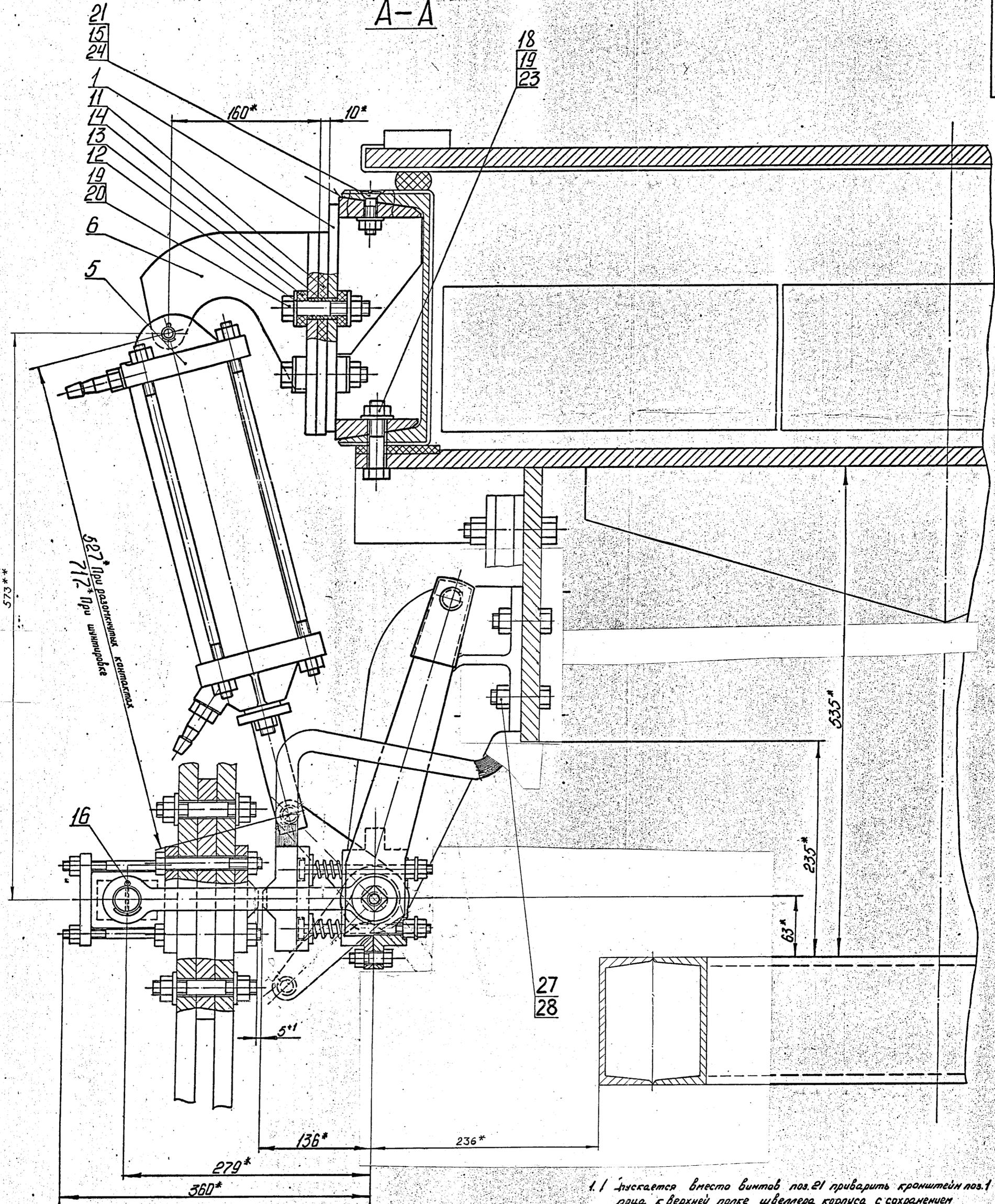
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандартные</u> <u>изделия</u>		
		15		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	3	
		16		Сталь 20 ГОСТ 1050-60 Шплицт 4x45-001 ГОСТ 397-64	2	
		17		Шплицт 4x25-001 ГОСТ 397-64	2	
		18		Болт М16x90.56 ГОСТ 7798-70	3	
		19		Сталь 35 ГОСТ 1050-60 Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	7	
		20		Сталь 20 ГОСТ 1050-60 Болт М16x75.56 ГОСТ 7798-70	4	
		21		Сталь 35 ГОСТ 1050-60 Винт 2М10x50.56 ГОСТ 17475-72	3	
		22		Сталь 35 ГОСТ 1050-60 Болт М8x20.56 ГОСТ 7798-70	2	
		23		Сталь 35 ГОСТ 1050-60 Шайба 16x4-010 ГОСТ 11371-68	3	
		24		Шайба 10x3-010 ГОСТ 11371-68	3	

Инв. № подл. 139415
 Взам. инв. № 102357
 Инв. № дубл.
 Подпись и дата

К20.136.00.000.

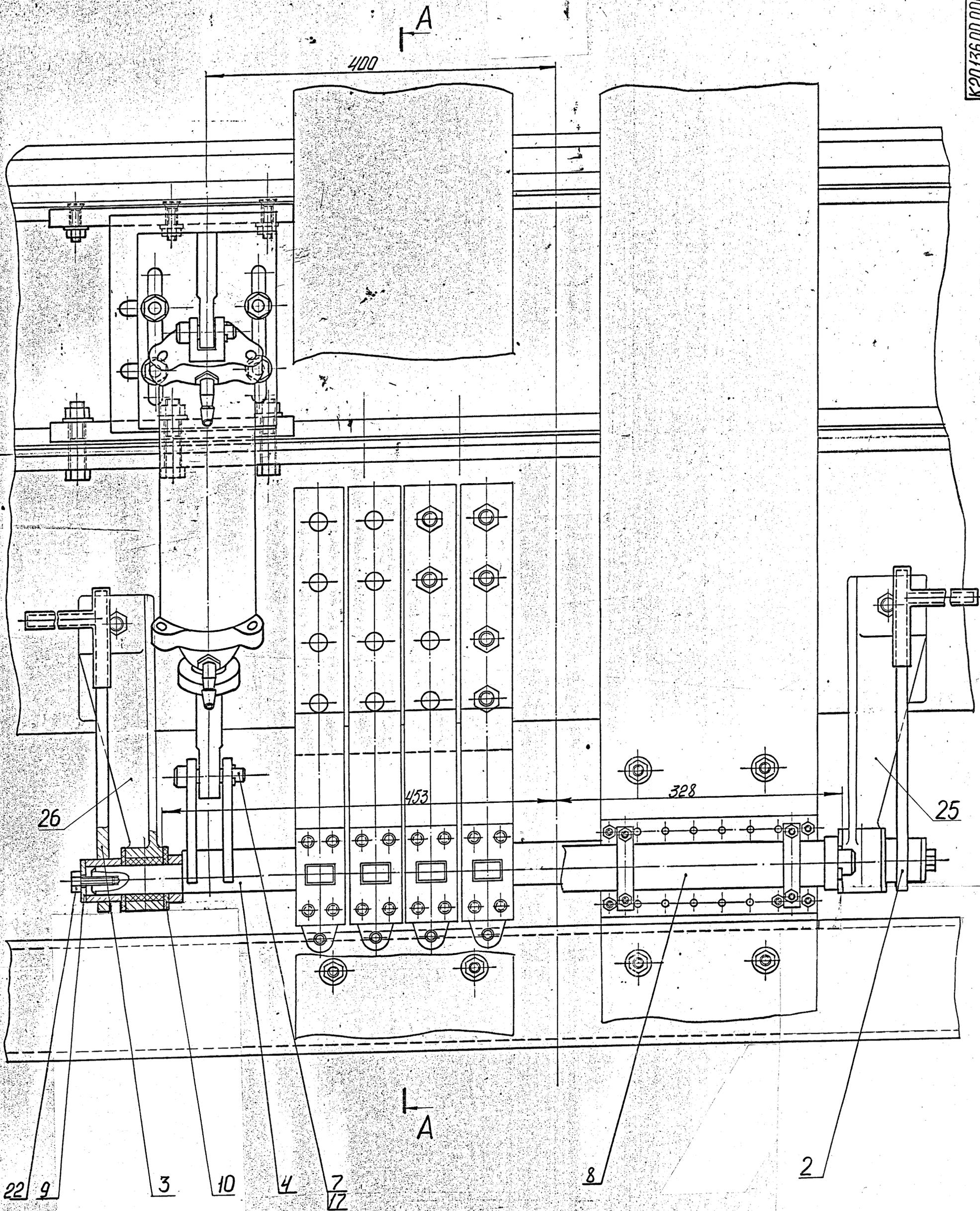
Лист 2

A-A



1.1 Извлекается вместо винтов поз.21 приварить кронштейн поз.1
 прца к верхней полке швеллера корпуса с сохранением
 места гуммировки.
 2. В выполнить внахлестку без скоса кромок, прерывистый
 швом расположением. Сварка электродуговая по ГОСТ 5264-69.
 строд типа Э46 по ГОСТ 9467-60. Катет шва 4мм.
 чна провариваемого участка 25мм. Шаг 75мм.
 змеры для справок.
 змеры, не ограниченные допусками, выполнить
 7 кл. точности.
 Размер установочный.

				K20.136.00.00005B		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разъединитель шунтирующий	
Разраб.	Баранов	Царьков				
Пров.	Царьков				Лист 1 Листов 2	
Т. контр.						
Нач. ПКО	Бевзенко				Расположение левое	
Н. контр.	Царьков					
Утв.					139415-1	



Изм. № 1
 739415-1

Имя, № субж.
 402338

Имя, № докум.
 402338

				K20.136.00.0000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Полн.	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.	Баранов	402338	402338	2000	02		1:2
Пров.	Царьков						
Т. контр.							
Нац. ЛКД	Бевзенко						
Н. контр.	Царьков						
Утв.							
					Раз'единитель шунтирующий		
					Расположение левое		
					Лист - 2 Листов - 2		
					139.415-1		
					Формат 24		

Формат	Зона	Поз.	СБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол во	Примечание
				<u>Документация</u>		
*			K020 0253.00.000СБ	Сборочный чертеж		A1, A1, A4x3
				<u>Детали</u>		
A3	1		K020 0253.00.001	Корпус	1	
A3	2		K020 0253.00.002	Золотник	1	
A2	3		K020 0253.00.003	Крышка	1	
A3	4		K020 0253.00.004	Пружина	1	
A4	5		K020 0253.00.005	Прокладка	1	
A3	6		K020 0253.00.006	Ось	1	
A4	7		K020 0253.00.007	Ручка	2	
A3	8		K020 0253.00.008	Рукоятка	1	
A4	9		K020 0253.00.009	Указатель	1	
A3	10		K020 0253.00.010	Пружина	2	
A4	11		K020 0253.00.011	Фиксатор	2	
A4	12		K020 0253.00.012	Штифт	2	
A4	13		K020 0253.00.013	Втулка	2	
A4	14		K020 0253.00.014	Пробка	5	
A4	15		K020 0253.00.015	Прокладка	10	
A3	16		K020 0253.00.016	Тройник	5	
A4	17		K020 0253.00.017	Штуцер	5	
A4	18		K020 0253.00.018	Шпилька	2	

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

22.06.89

180704

1 3,2
Изм Лист № докум. 180892
Издп. Дата

K020 0253.00.000

Разраб. Баранов
Провер. Царьков
Т. контр.
Н. контр. Царьков
Утв. Бевзенко

Кран распределения
Воздуха

3.7.89

Литер	Лист	Листов
	1	3

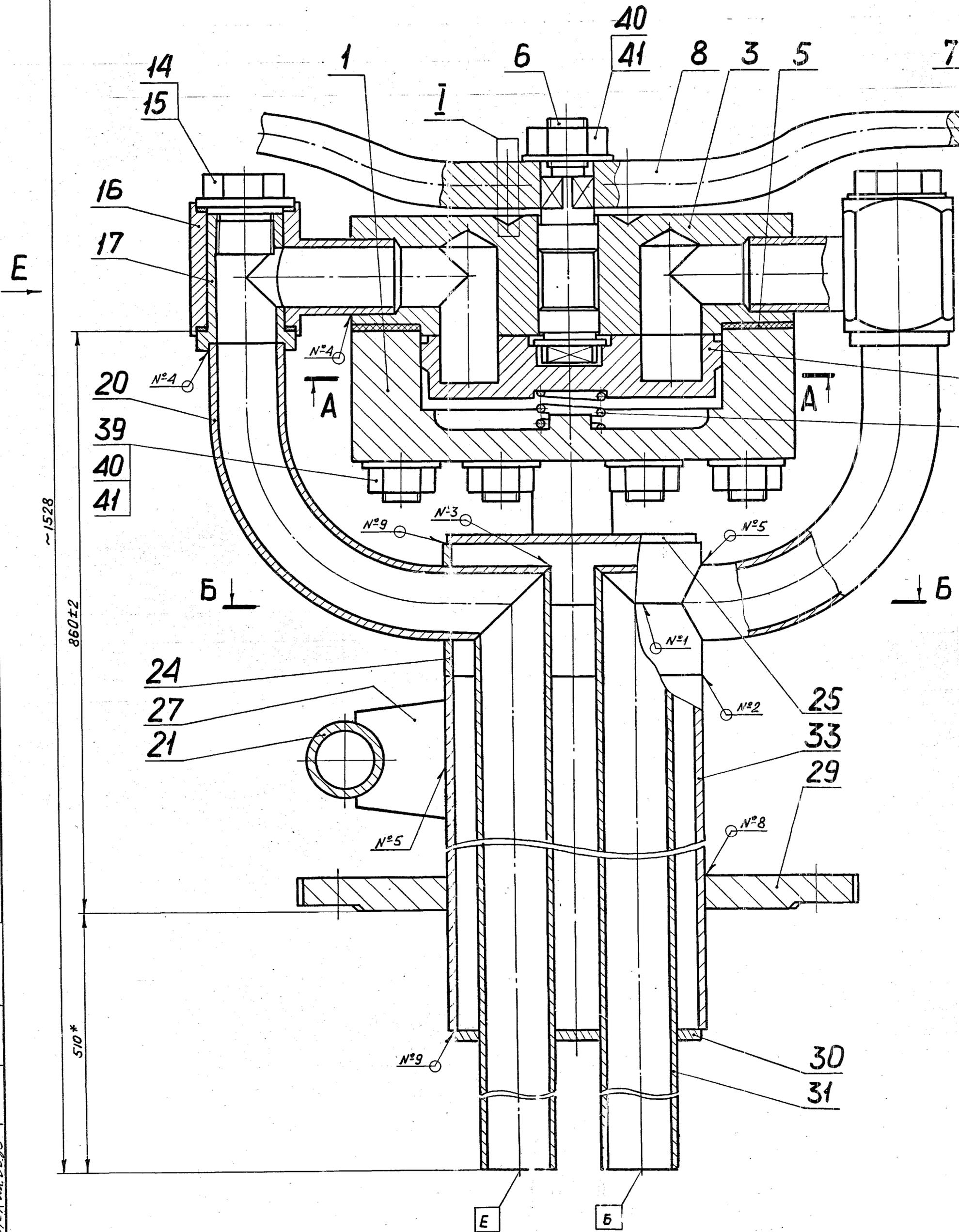
Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
A4		19	K020 0253.00.019	Табличка	1	
A4		20	K020 0253.00.020	Отвод	2	
		21	- 01	Отвод	1	
A4		22	K020 0253.00.021	Отвод	1	
A4		23	K020 0253.00.022	Патрубок	1	
A3		24	K020 0253.00.023	Кольцо	1	
A4		25	K020 0253.00.024	Заглушка	1	
A4		26	K020 0253.00.025	Косынка	1	
A4		27	K020 0253.00.026	Косынка	1	
A4		28	K020 0253.00.027	Отвод	2	
A3		29	K020 0253.00.028	Фланец	1	
A4		30	K020 0253.00.029	Заглушка	1	
A4		31	K020 0253.00.030	Патрубок	2	
		32	- 01	Патрубок	1	
B4		33	K020 0253.00.031	Патрубок		
				Труба 108x4ГОСТ8732-78		①
				B20ГОСТ8731-74		87
				L = 820±2	1	8,4/кг
				<u>Стандартные</u>		
				<u>изделия</u>		
		39		Шпилька М16-Б9x80,56		
				ГОСТ22032-76		
				Сталь ³⁵ ГОСТ1050-74 ⁸⁸	8	②

Изм. № подл. 110204
 Подпись и дата 22.06.89
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подпись и дата

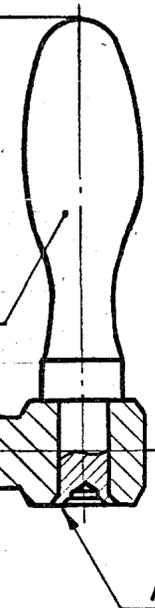
K020 0253.00.000

Лист
2

B-B



Подпись и дата
 Имя, № инст.
 Имя, № инст.
 Имя, № инст.
 Имя, № инст.



Развальцевать

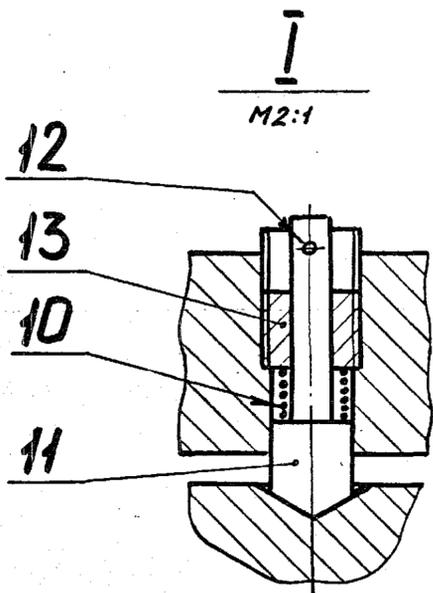


ТАБЛИЦА ШТУЦЕРОВ					
Обозначение	НАЗНАЧЕНИЕ	Кол-во	Прочность усл. Р _у	ДАВЛЕНИЕ усл. Р _у	
				кгс/см ²	МПа
А	Вход сжатого воздуха от компрессора	1	25	10	1,0
Б	Прямая полость пневмоцилиндра	1	25	10	1,0
В	Вход в атмосферу	1	25	10	1,0
Д	На механизм «ДР»	1	25	10	1,0
Е	Обратная полость пневмоцилиндра	1	25	10	1,0

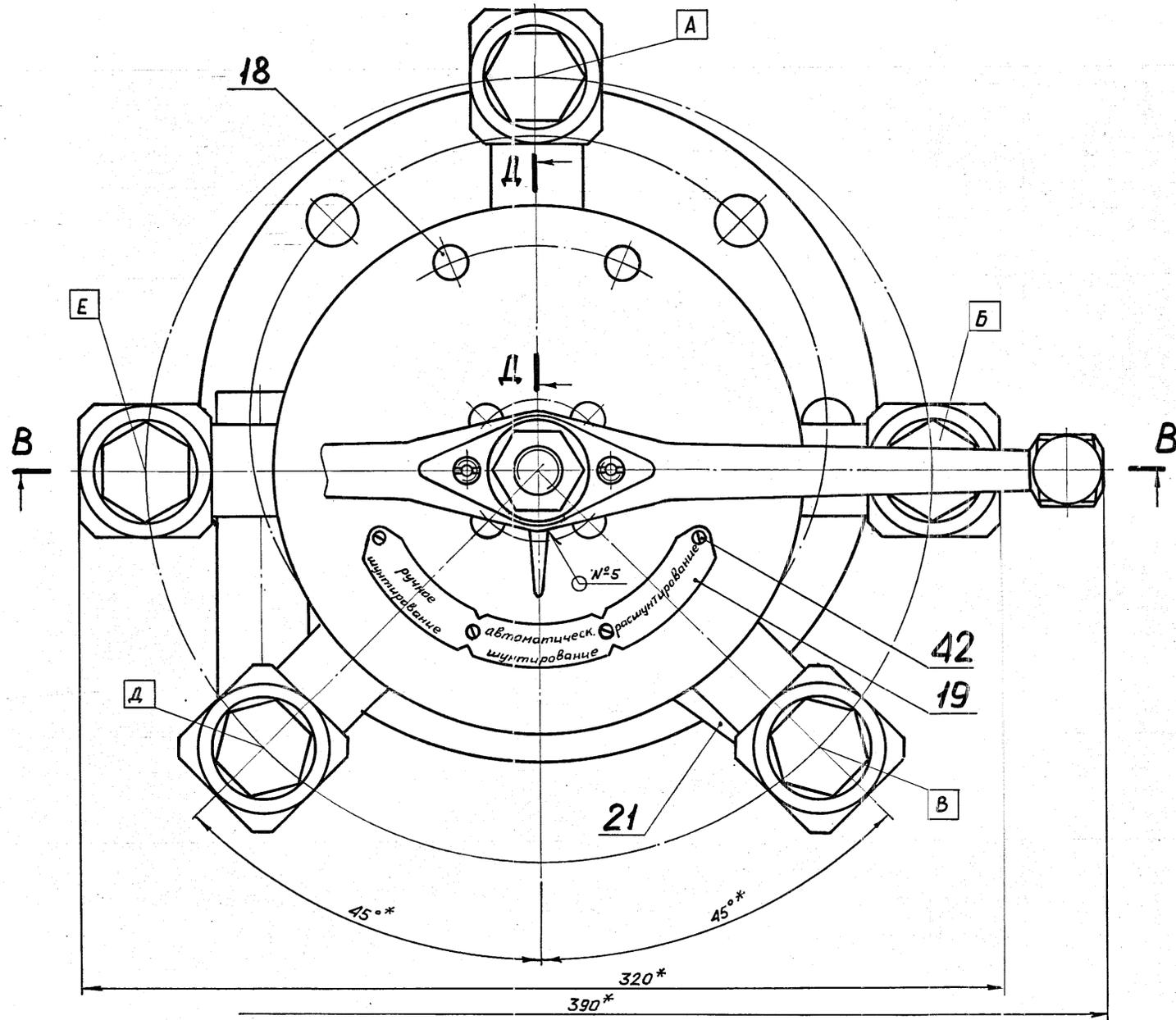
2
4

Таблица сварных швов				
№ шва	Обозначение шва по ГОСТ или обозначение узла	Кол-во	Сварочные материалы	Вид контроля
1	ГОСТ 16037-80-С17	1	Электрод Э46 ГОСТ 9467-75	ВО.
2	ГОСТ 16037-80-С8	1		ВО, П.
3	ГОСТ 16037-80-У16	3		ВО.
4	ГОСТ 5264-80-Т1-Δ4	10		ВО.
5	ГОСТ 5264-80-Т1-Δ4	8		
6	ГОСТ 11534-75-Т1	1		
7	См. Вид II	3		
8	ГОСТ 5264-80-Т1-Δ6	2		
9	ГОСТ 5264-80-Н1-Δ3	2		

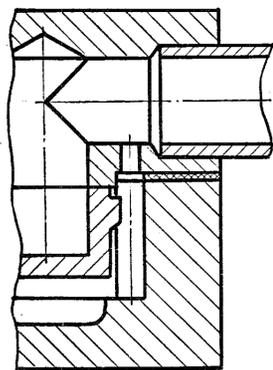
- Контроль сварных швов №3 выполнить до приварки деталей поз. 25 и 33 к детали поз. 24.
- Кран испытать пневмотическим давлением 12кгс/см² с обмыливанием сварных швов. Время испытания не менее трёх минут. Утечки воздуха не допускаются.
- * Размеры для справок.
- Остальные технические требования по КО20 0253.00.000ТУ.

Согласовано	Организ.	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
	Цех 82	Механик	Шудин	<i>[Signature]</i>	7.07.82
	Цех 82	Нач. цеха	Лунтовский	<i>[Signature]</i>	7.07.82

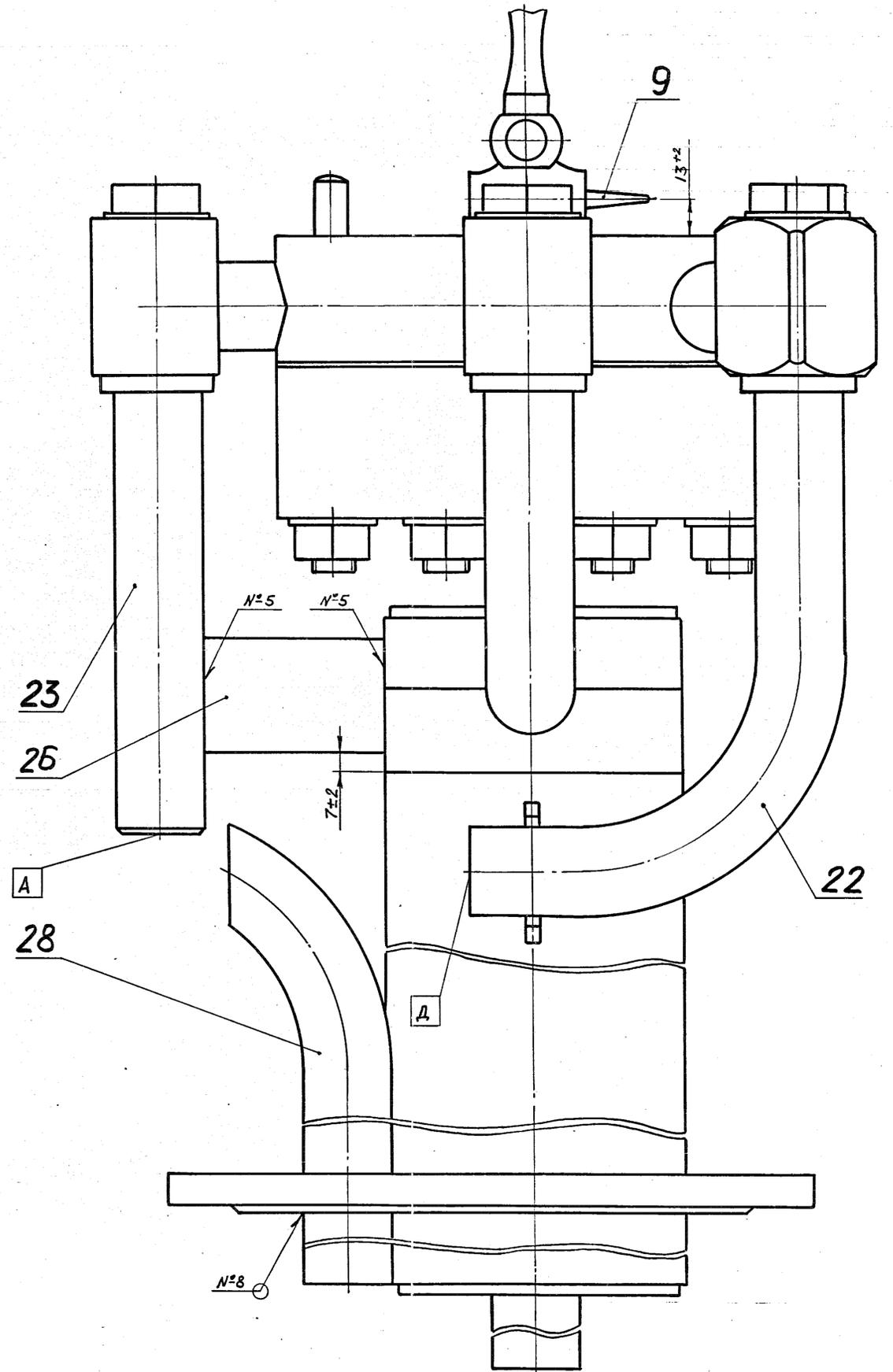
КО20 0253.00.000СБ					
Изм.	Лист	№ док-т.	Подп.	Дата	Кран распределения Воздуха
			Баранов	24.04.82	Сборочный чертёж
			Царьков	5.7.82	
			Царьков		
			Бевзенко		



Д-Д Повернуто

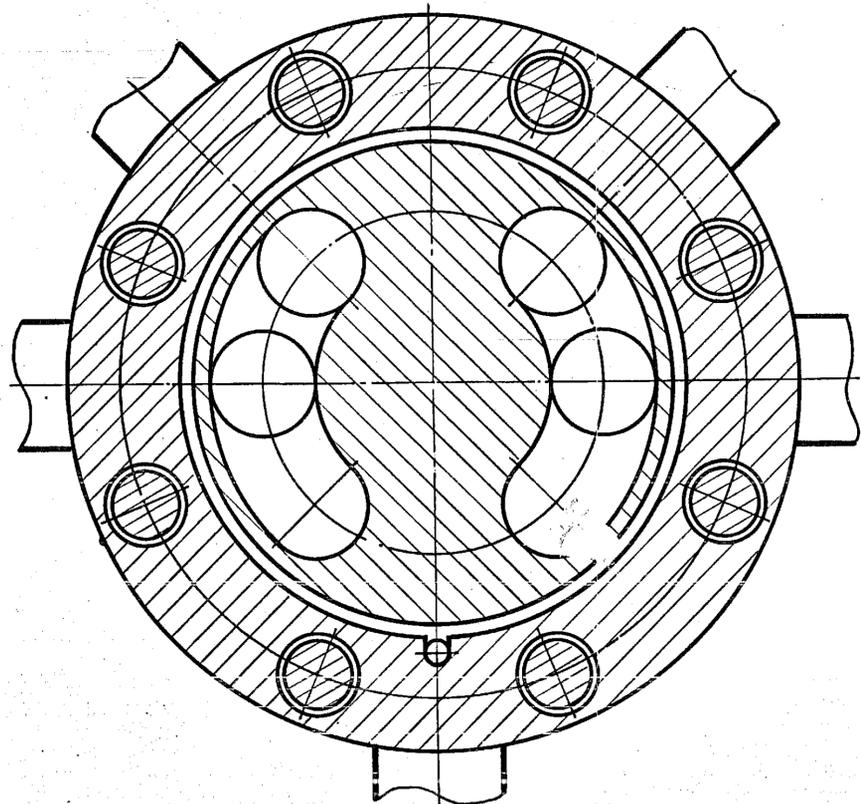


Вид E

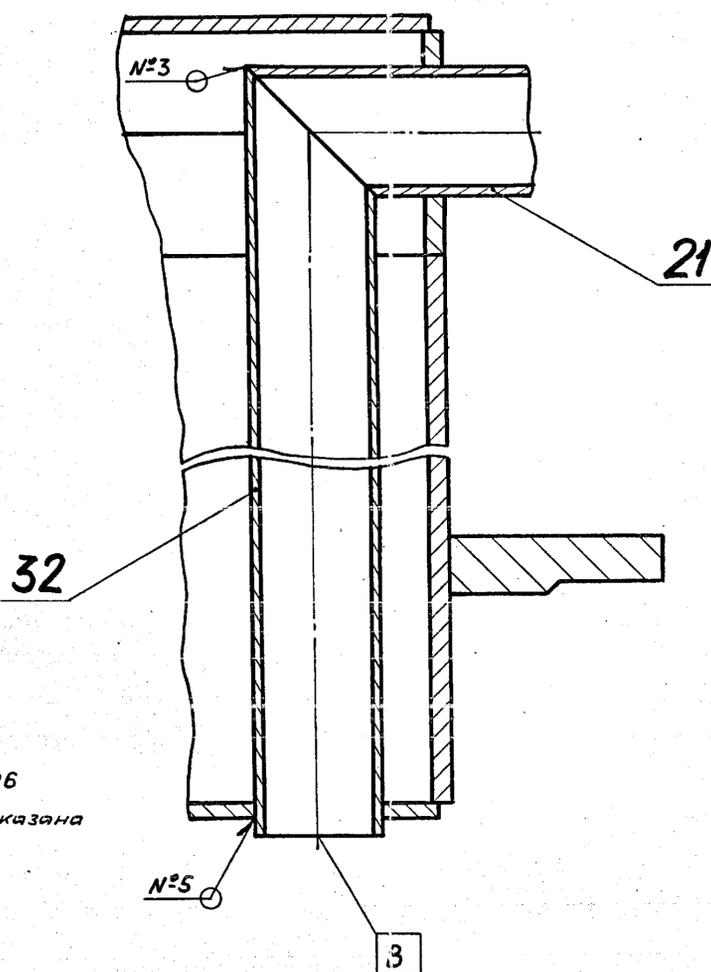


Изм. № докум. 1
 Подпись и дата
 Вып. № докум. 1
 Подпись и дата
 11.08.88

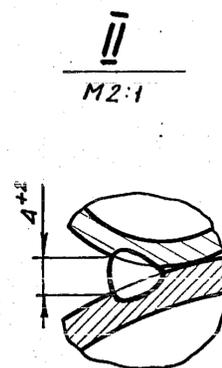
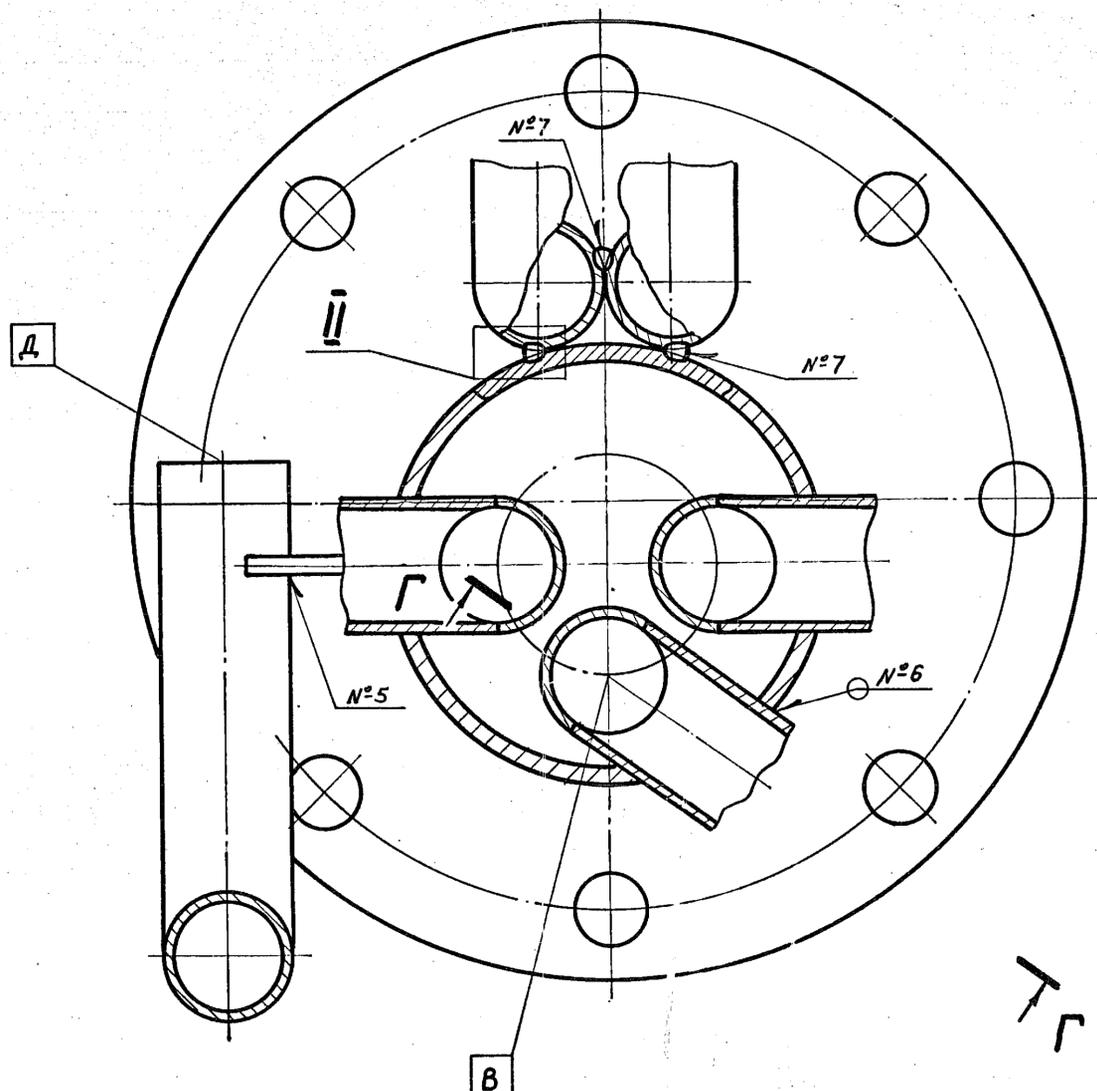
A-A



Г-Г Повернуто



Б-Б Деталь поз. 26 условно не показана



Имя, № з/вкл. Подпись и дата. Власт. штамп, №. Имя, № з/вкл. Подпись и дата.