

- 1 Проект выполнен на основании ТЗ №80-373-24.
- 2 ТПМ/2
- 3 Размеры для справок.
- 4 Всперс радиальными линиями контролировать при изготовлении и законченных этапах круглые шпанды паз 11 и 12.
- 5 Всперс диаметрами диаметры размера без диаметра паз 3 и 4 (размеры круглые шпанды №60 и №60-218) паз 11 (паз 11) стальные материалы №60, паз 16 (паз 16) стальные материалы, паз 17 (паз 17) стальные материалы, паз 21 (паз 21) стальные материалы с точностью паз 18 (паз 18) стальные материалы с точностью на выходе шпанды В и Г в соответствии с требованиями ГОСТ 22061-76. В качестве плоскости коррекции использовать плоскость 1. Корректировку мест осуществлять с помощью шаблона с погрешностью 5 мм шаблон 1 мм с помощью перевернутой и погрешности диска, объектив шероховатость поверхности Ra 1,2. Допустимый дисбаланс 100 г мм.
- 6 Наблюдать стальные материалы разрезать на отрезки длиной 350 мм. Разрезать диски на 15 мм паз 15 мм и паз 15 мм диаметры поверхности шпанды. Контроль шпанды осуществлять в стальных материалах с шероховатостью поверхности на 120°.
- 7 Чертежи деталей выполнены по эскизам с натурой.

						02.28689.01.00.0006 (ИД 012045.34.30.05)	
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД	ИД
ИД	ИД	ИД	ИД	ИД</			

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

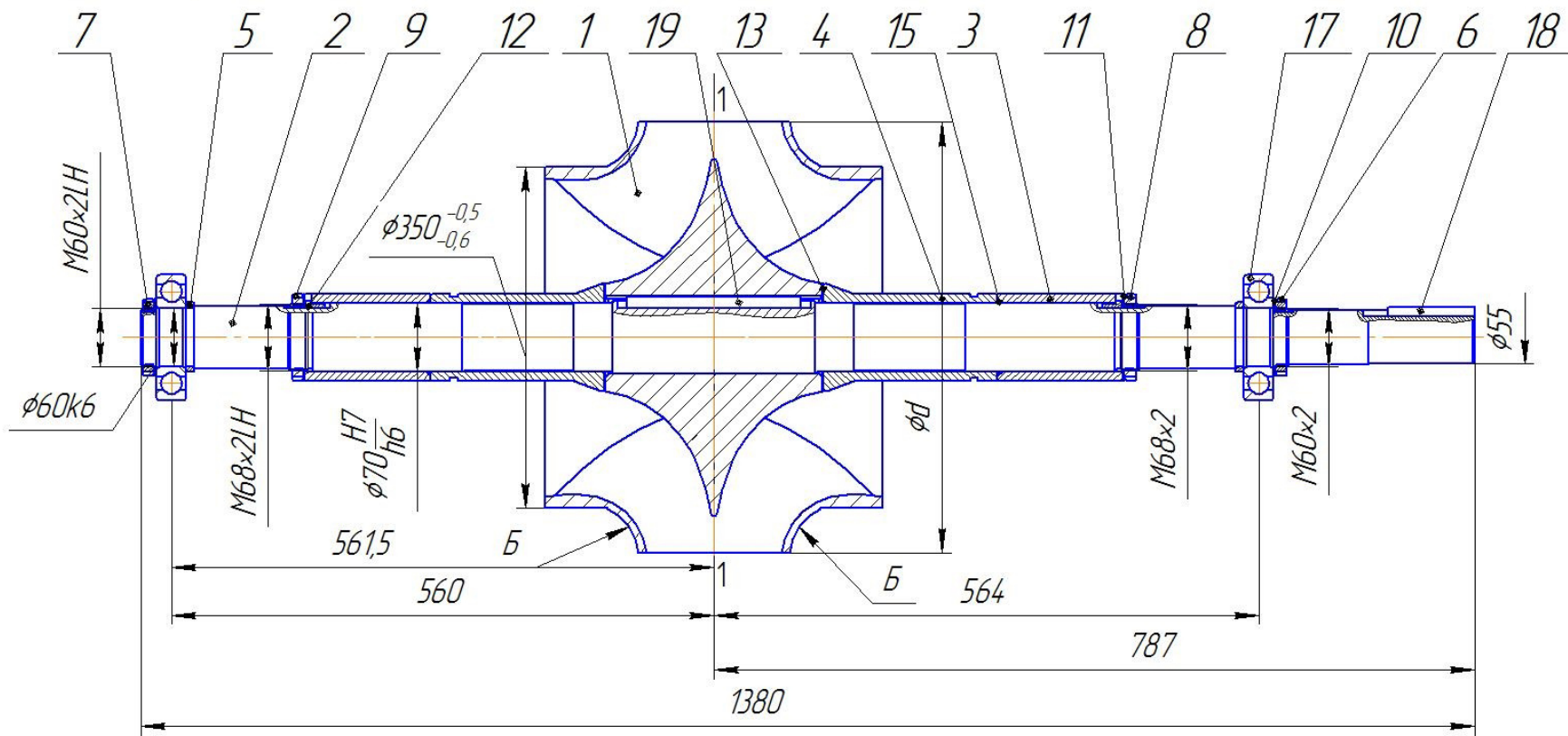
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Д 2000-21.30.00 СБ



Обозначение	d <sub>-0.5</sub>	Масса, кг
Д 2000-21.30.00 СБ	455	140

02.28689.01.00.00 СБ (Д2000-21.30.00 СБ)					Лит.			Масса	Масштаб
Ротор								См. табл.	1:4
Сборочный чертеж					Лист			Листов	1
ООО "ТД "УКРНАСОССЕРВИС"									
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.		Шевченко		12.04.2021					
Пров.									
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.		Андреев							





Копировал

Формат А3



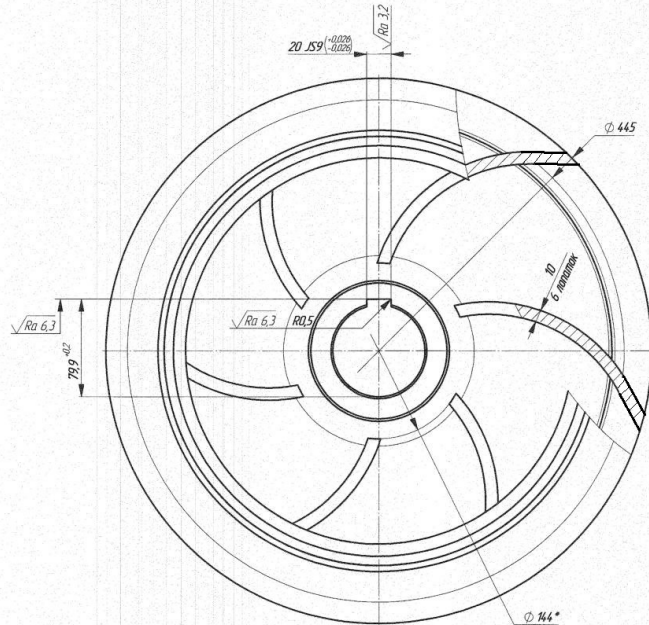
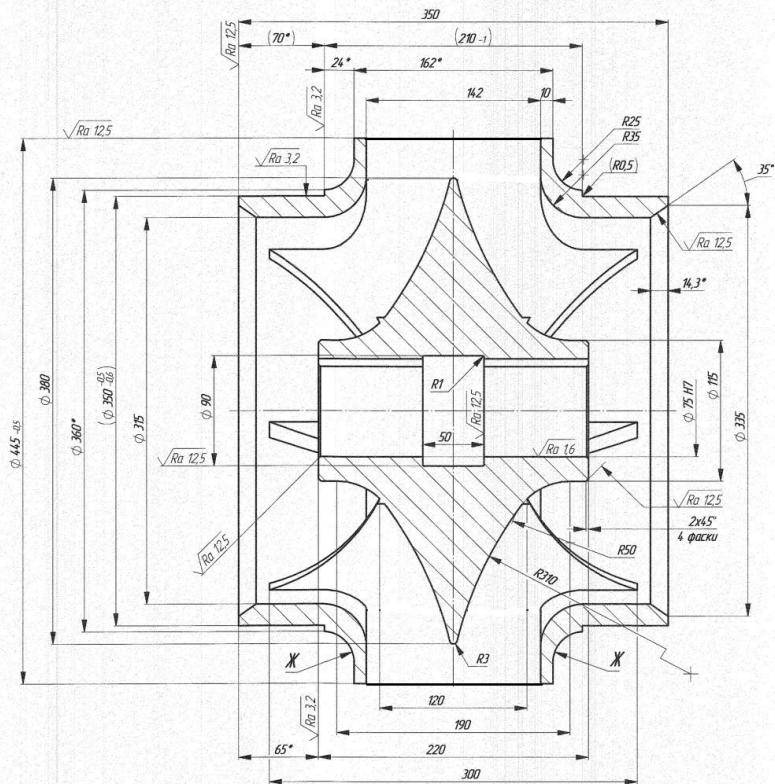
Перв. примен.		Обозначение	Наименование	Формат	Н А	Прим.																												
Справ. №		ПК 012045.342.0	ЧАО "Запорожжкокс". Коксовый цех. Башня тушения КБ-5,6. Насос №2 Д2000. Узел ротора в сборе.																															
			Перечень чертежей	0,125	Н																													
		ПК 012045.343.0	То же. Спецификация	0,25	Н																													
		ПК 012045.343.0 СБ	То же. Сборочный чертеж	1,5	Н																													
		ПК 012045.343.0 ВП	То же.																															
			Ведомость покупных изделий	0,25	Н																													
		ПК 012045.344.1	Колесо рабочее	0,75	Н																													
		ПК 012045.345.1,2,3	Детали	1,0	Н																													
		ПК 012045.346.1,2,3,4,5	Детали	1,0	Н																													
		ПК 012045.347.1,2,3,4	Детали	1,0	Н																													
Итого:																																		
		-новых	5,875																															
		-архивных	-																															
		Всего:	5,875																															
Подп. и дата		ПК 012045.342.0																																
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Изм.</th> <th>Лист</th> <th>№ докум.</th> <th>Пров.</th> <th>Дата</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Разраб.</td> <td>Даниленко</td> <td></td> <td></td> <td>28.08.2024</td> </tr> <tr> <td>Провер.</td> <td>Логинов</td> <td></td> <td></td> <td>28.08.2024</td> </tr> <tr> <td>Нач. отдела</td> <td>Ажажа</td> <td></td> <td></td> <td>28.08.2024</td> </tr> <tr> <td>Н. контр.</td> <td>Ажажа</td> <td></td> <td></td> <td>28.08.2024</td> </tr> <tr> <td>Утв.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					Изм.	Лист	№ докум.	Пров.	Дата	Разраб.	Даниленко			28.08.2024	Провер.	Логинов			28.08.2024	Нач. отдела	Ажажа			28.08.2024	Н. контр.	Ажажа			28.08.2024	Утв.		
Изм.	Лист	№ докум.	Пров.	Дата																														
Разраб.	Даниленко			28.08.2024																														
Провер.	Логинов			28.08.2024																														
Нач. отдела	Ажажа			28.08.2024																														
Н. контр.	Ажажа			28.08.2024																														
Утв.																																		
Инв. № подл.		ЧАО "Запорожжкокс". Коксовый цех. Башня тушения КБ-5,6. Насос №2 Д2000. Узел ротора в сборе. Перечень чертежей.			<table border="1"> <thead> <tr> <th>Лист</th> <th>Лист</th> <th>Листов</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>И</td> <td></td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	Лист	Лист	Листов	И		1																							
Лист	Лист	Листов																																
И		1																																

№ строки	Наименование	Код продукции	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на из- делие	в ком- плекты	на ре- гулир.	Всего	
1										
2	Кольцо 068-074-36		ГОСТ 9833-73		ПК 012045.343.0	2			2	
3										
4	Подшипник 312		ГОСТ 8338-75		ПК 012045.343.0	2			2	
5										
6	Набивка плетеная									
7	ТМГ-Ф-16х16хС-1,0		ТУ У 26.8-30969031-005-2003		ПК 012045.343.0	4,2 м			4,2 м	
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										

					ПК 012045.343.0 ВП				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЧАО "Запорожжас". Коксовый цех. Башня тушения КБ-5,6. Насос №2 Д2000. Узел ротора в сборе. Ведомость покупных изделий.	Лист	Лист	Листов	
Разраб.		Даниленко		28.08.2024		И.		1	
Провер.		Логинюк		28.08.2024		ОМО ПКЧ ПАО "Запорожсталь"			
Нач. отдела		Ажажа		28.08.2024					
Н. контр.		Ажажа		28.08.2024					
Утв.									

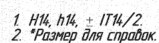


ПК 012045.344.1 ГЧ

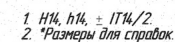


1. Отливку выпалить по III классу точности ГОСТ 1855-55.
2. Неуказанные литейные радиусы R-5 мм.
3. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Обработку по размерам в скобках произвести после сборки ротора по чертежу ПК 012045.343.0 СБ.
5. H16, H14,  $\pm 1/14/2$ .
6. Размеры для справок.
7. Форма рабочих лопастей и технические требования к изготовлению согласно технической документации производителя насоса.
8. Колесо балансировать статически. Допустимый дисбаланс 3600 г мм. Неудовлетворенность устранять путем съема металла с поверхностей Ж на глубину не более 3 мм с плавным переходом к поверхности диска, обстесчив шероховатость поверхности Ra 3.2.
9. Рекомендуют материал СЧ 20 ГОСТ 1412-85.
10. Ориентировочная масса 97 кг.

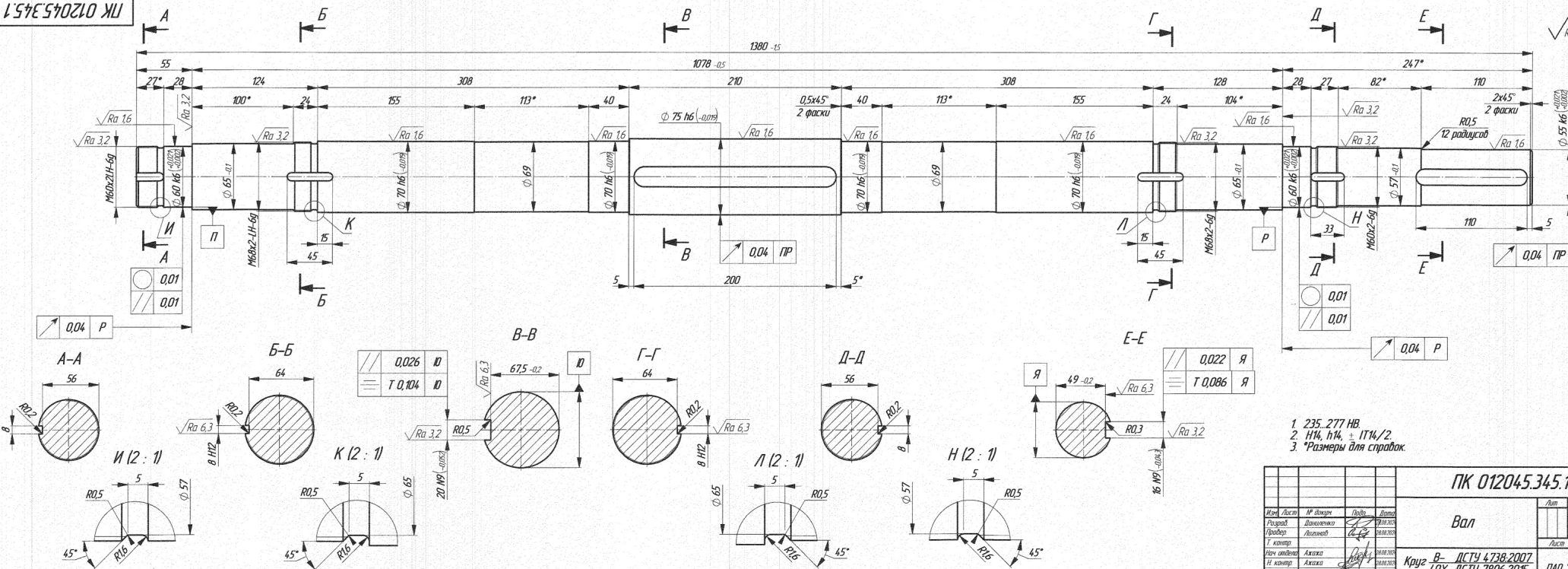
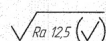
ПК 012045.344.1 ГЧ				Лист 1		
Колесо рабочее				И	См. ТТ п. 10	1.2
Габаритный чертеж				Лист 1	Листов 1	
См. ТТ п. 9				ОАО ПКУ ПАО "Запорожсталь"		



				ПК 012045.345.3			
Исполн	Исполн	Подп.	Дата	Гильза входная	Лист	Макс	Макс/шт
Решет	Дополнит				И	6,08	1:1
Пробир	Линейка				Лист	Листов	Г
1 контор	Ажурн			Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	ОМО ПКУ Фабр Запорожсталь		
Нач записк	Ажурн				Подпись АЗ		
1 контор	Ажурн						
2 контор							



				ПК 012045.345.2			
Мат. лист	№ документа	Подп.	Дата	Гильза защитная	Лист	Масса	Максимум
Рисунки	Дополнительно	Листов	выделен		И	2,44	1.1
Пробор	Дополнительно						
Г. комплект					Лист	Листов	1
Уч. отвод	АКК/К		09.08.2005				
Н. комплект	АКК/К		09.08.2005	ОМД ПКУ ПАО "Запорожсталь"			
Суд				Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72			
				Фигурант АЗ			



				ПК 012045.345.1		
				Вал		
				Акт	Итого	Норматив
					38,13	1.2
				Акт	Акт	
Место	Вид	ИП	Итого	Круг В- ДСТУ 4.738:2007 40X ДСТУ 7806:2015		
Город	Должность	Подпись	Итого			
Город	Должность	Подпись	Итого			
Город	Должность	Подпись	Итого			
Город	Должность	Подпись	Итого			
Итого	Акт	Итого	Итого	ОМО ПКЧ ПАО "Эксплуатация"		
Итого	Акт	Итого	Итого			
Итого	Акт	Итого	Итого			
Итого	Акт	Итого	Итого			
Итого	Акт	Итого	Итого			







