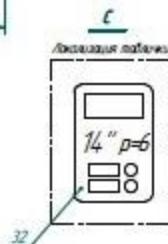
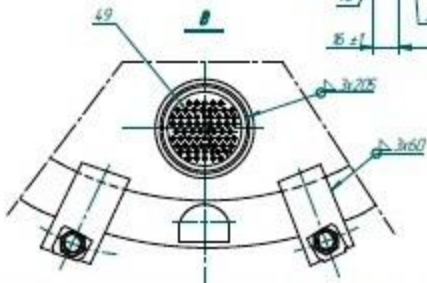
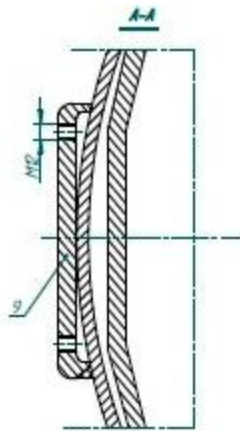
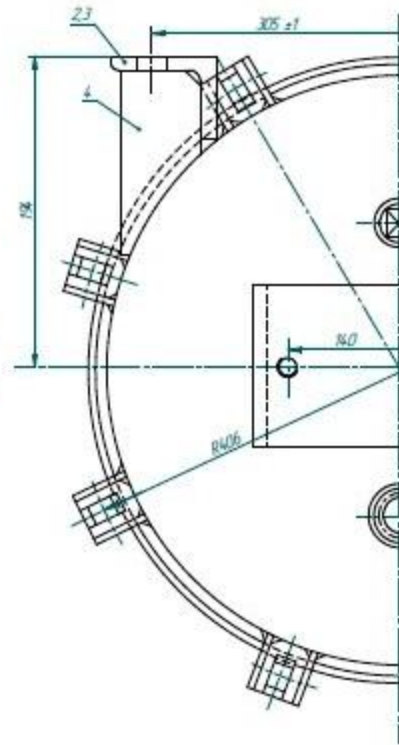
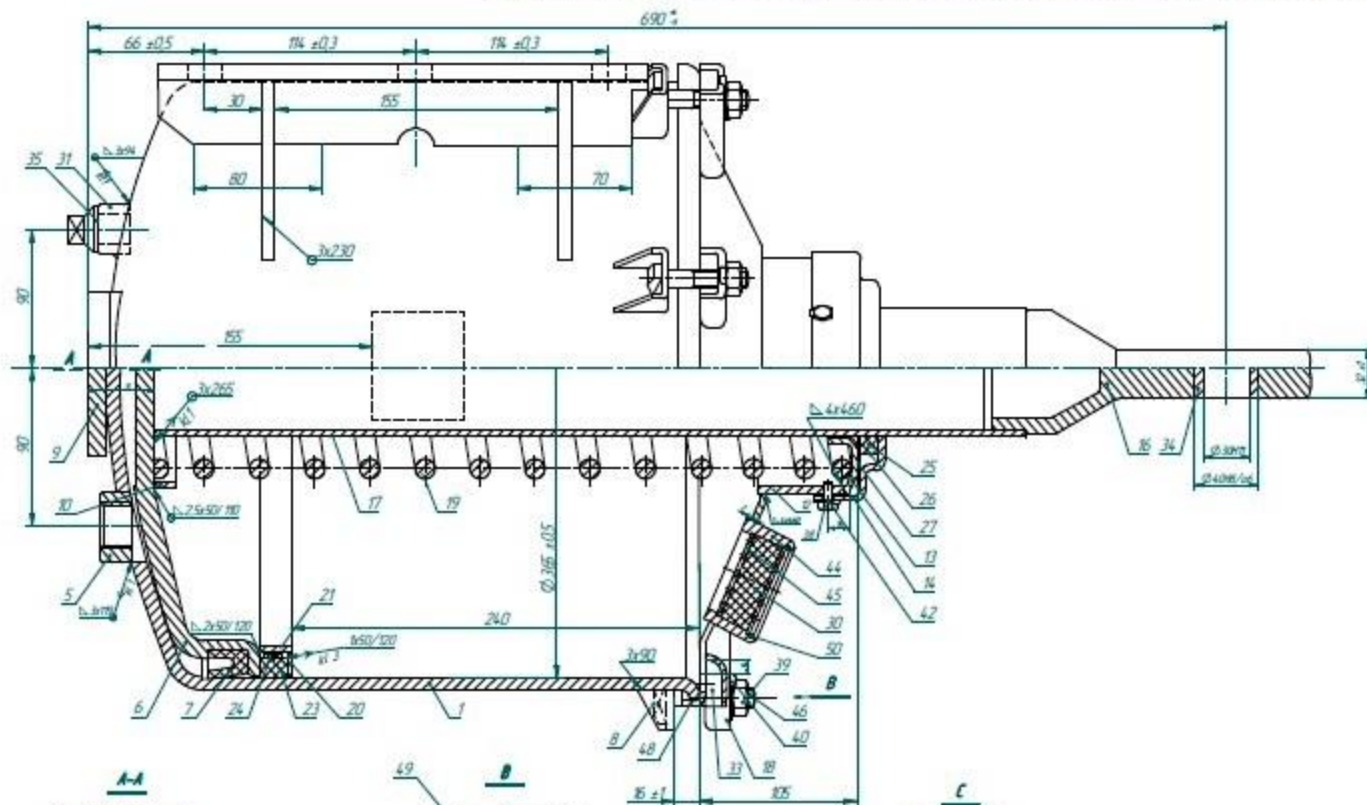


ГРАФИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ КУРСОВОГО ПРОЕКТА

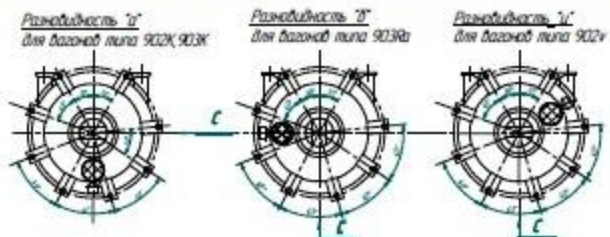
1 лист. Сборочный чертеж ремонтируемого узла вагона

На листе или отдельно на
формате А4 – обязательно
спецификация

Тормозной цилиндр. Условный номер чертежа Н2014-Е



Разнобидность цилиндра Н2014 Е в зависимости от расположения фильтра и канавки для устранения воды

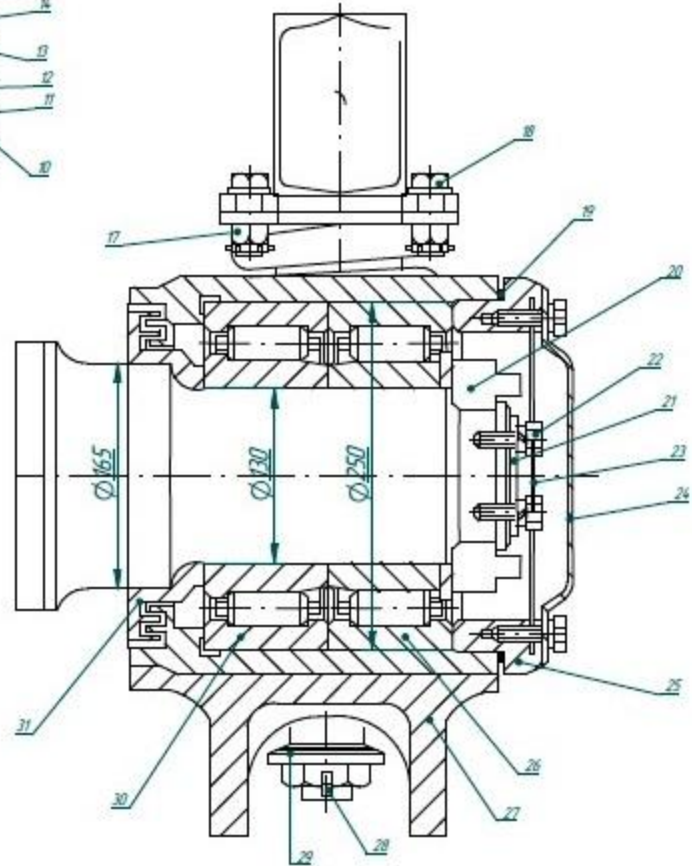
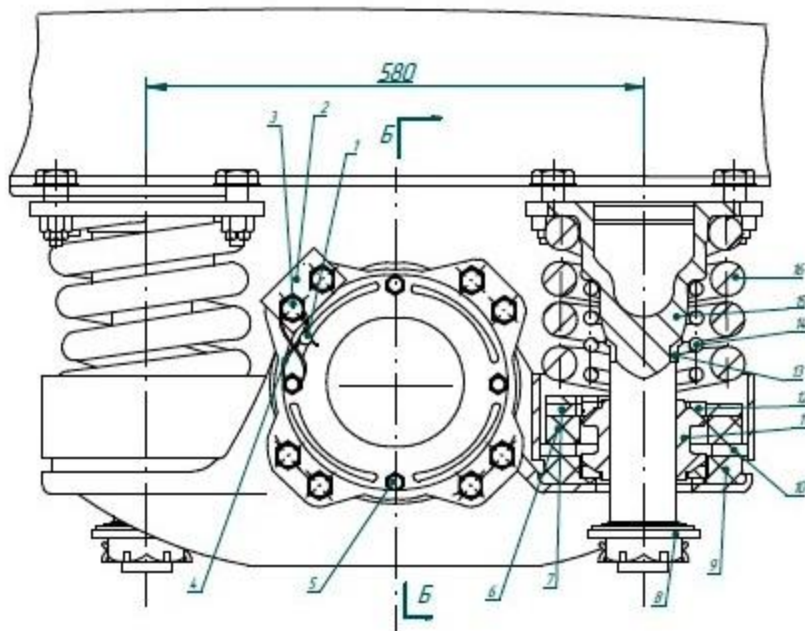


Технические требования

- 1 Изготовление и приёмка цилиндра согласно с ГОСТ 3036-69 за исключением пунктов 1.2, 1.11, 2.8а.
- 2 Между монтажными поверхностями пат. поз. 2.3 и контрольной плиты щель max. 0,5 мм.
- 3 Отклонение от перпендикулярности дет. поз. 1.7 относительно дет. допускается до max. 1 мм.
- 4 Допускаемые смещения оси дет. поз. 6,17-max. 0,5 мм.
- 5 Для детализированных размеров цилиндра и его частей определяется согласно с станд ПН-66/М-02139 применяя ряд "З" для поверхности и "Вз" для необработанных.
- 6 До смазывания рабочих поверхностей корпус поз. 1, штака поз. 17 и протирания колец поз. 23, 25 применять смазку сорта ЖГКЗ-65.
- 7 При заказе надо указать номер черт. цилиндра, разнобидность и по мере нужды указать тип крайнего мертвой точки.

						190304.03/1.
						Тормозной цилиндр 14" Н2014-Е
№ п/п	№	№	№	№	№	
1	2	3	4	5	6	
7	8	9	10	11	12	
13	14	15	16	17	18	
19	20	21	22	23	24	

Вид А
Крышка условно снята



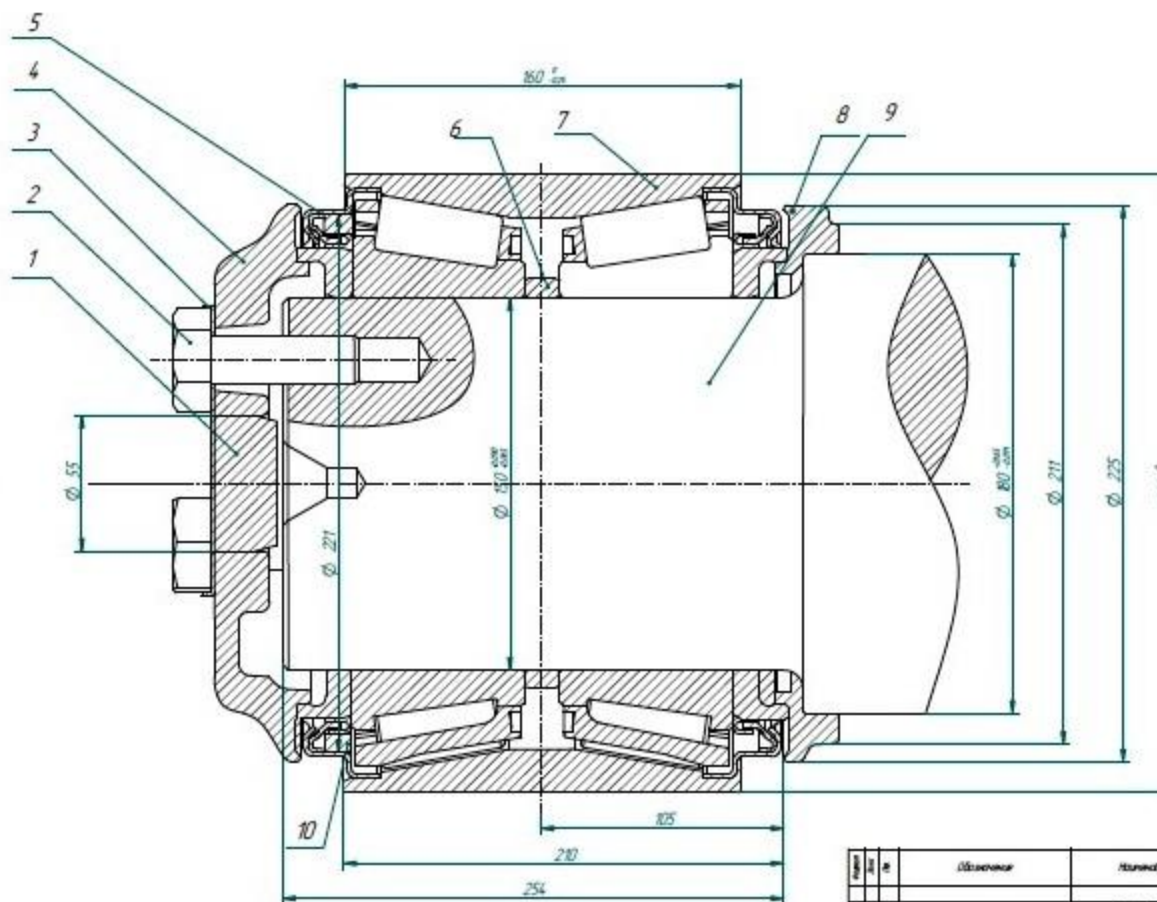
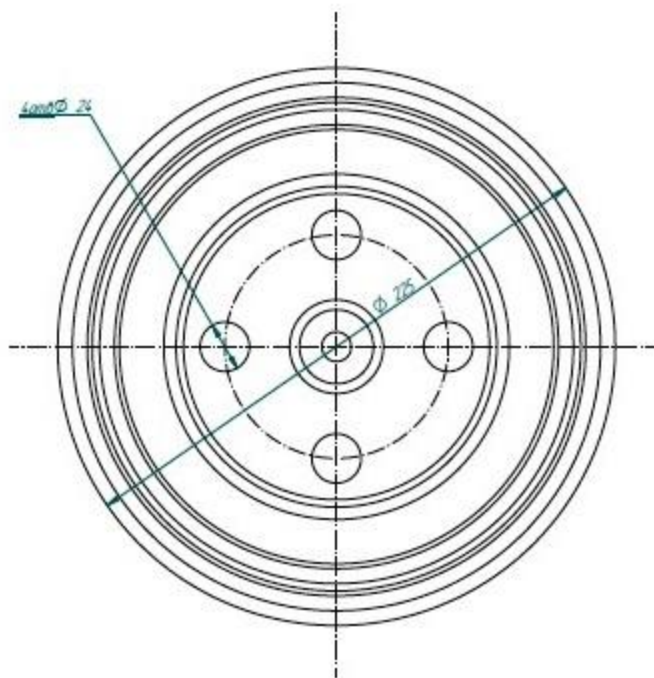
1. Монтаж буксы и маркировки бирки производятся согласно Техническим указаниям по эксплуатации и ремонту вагонных букс с роликовыми подшипниками.
2. Перед постановкой гайки шпінтона, производится покрытие резьбой части шпінтона консистентной смазкой УС ГОСТ 1033-51.

3. Затяжку гаек шпінтонов производить до полного прогиба тарельчатой пружины, в случае несоблюдения шлицев гайки с отверстием под шпінт допускается ослабление гайки до $1/6$ оборота.

4. Допускается регулировку зазора h между ушком корпуса буксы и нижним листом продольной балки производить путем подбора группы буксовых пружин. Зазор h должен быть не менее 56 мм. под тарой.

№	Обозначение	Наименование
		Документация
		Сборочный чертеж
		Детальные чертежи
1	23.02.06.08.21.74	Гайка
2	23.02.06.08.21.74	Бирка
3	23.02.06.08.21.74	Болт М20х50
4	23.02.06.08.21.74	Пружина 1-250
5	23.02.06.08.21.74	Болт М2х25
6	23.02.06.08.21.74	Амортизатор
7	23.02.06.08.21.74	Прокладка
8	23.02.06.08.21.74	Гайка шпінтона
9	23.02.06.08.21.74	Кольцо резиновое
10	23.02.06.08.21.74	Кольцо упорное
11	23.02.06.08.21.74	Суппорт
12	23.02.06.08.21.74	Кольцо
13	23.02.06.08.21.74	Втулка
14	23.02.06.08.21.74	Пружина
15	23.02.06.08.21.74	Шпінтон
16	23.02.06.08.21.74	Пружина
17	23.02.06.08.21.74	Гайка М24
18	23.02.06.08.21.74	Болт
19	23.02.06.08.21.74	Кольцо упорное
20	23.02.06.08.21.74	Гайка
21	23.02.06.08.21.74	Пружина старая
22	23.02.06.08.21.74	Болт М2х25
23	23.02.06.08.21.74	Пружина 1-220
24	23.02.06.08.21.74	Кольцо стальной
25	23.02.06.08.21.74	Кольцо упорное
26	23.02.06.08.21.74	Кольцо упорное
27	23.02.06.08.21.74	Корпус буксы
28	23.02.06.08.21.74	Шпінтон 10-90
29	23.02.06.08.21.74	Пружина тарельчатая
30	23.02.06.08.21.74	Зайчик подшипник
31	23.02.06.08.21.74	Кольцо лабиринтное

№	Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Содержание
					Изменения вносятся в проект в соответствии с требованиями заказчика.
					Контроль за качеством изготовления.



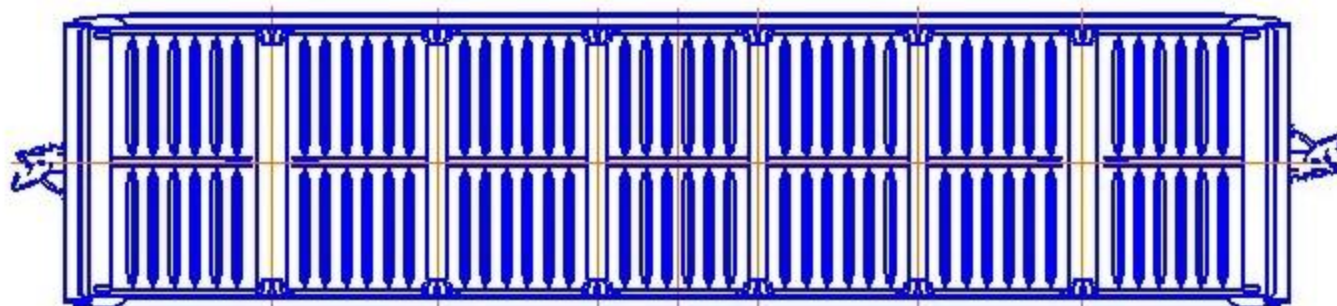
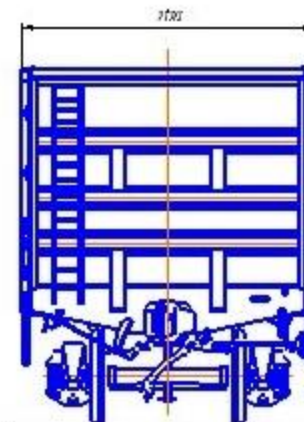
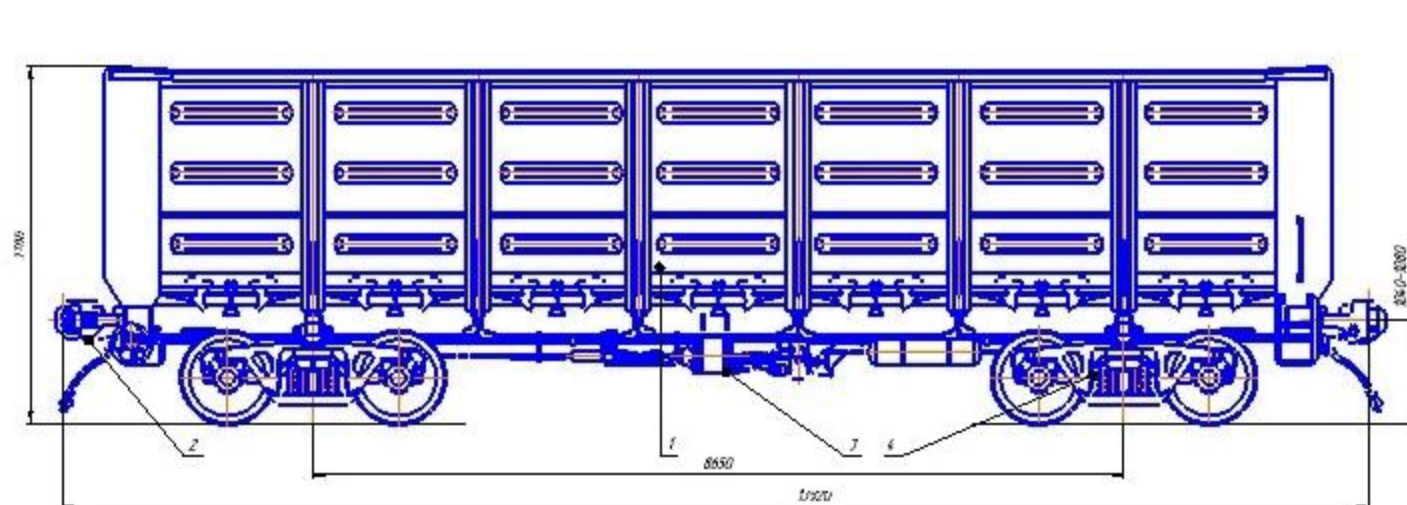
Технологические характеристики кассетного подшипника типа "Бренко" 150x250x160

Тип колесной пары	Диаметр шейки, мм	Диаметр предподступичной части оси, мм	Усилие запрессовки, тонн	Момент затяжки болтов М24, кг*М	Момент затяжки болтов М20, кг*М	Осевой зазор после монтажа, мм
РБ2Ш-957-Г ТБУ-150В-1-3 болтом М24 ТБУ-150В-1-4 болтом М20	150 +0,090/+0,065	185 +0,165/+0,091	35...40	33...35	23...25	0,03...0,4

№	Обозначение	Материал	
		Дуриал	
	190304.03/1707.03.10.24.Г4	Латунь	
		Дерево	
4	1	190304.03/1707.03.10.24.Г4	Шайба
4	2	190304.03/1707.03.10.24.Г4	Болт МС4х60
4	3	190304.03/1707.03.10.24.Г4	Стороной шайба
4	4	190304.03/1707.03.10.24.Г4	Порядки крышки
4	5	190304.03/1707.03.10.24.Г4	Шайбочка
4	6	190304.03/1707.03.10.24.Г4	Кольцо
4	7	190304.03/1707.03.10.24.Г4	Болт подпальника
4	8	190304.03/1707.03.10.24.Г4	Задняя крышка
4	9	190304.03/1707.03.10.24.Г4	Валь
4	10	190304.03/1707.03.10.24.Г4	Кольцо коническое
		Латунь	
4		190304.03/1707.03.10.24.Г4	Болт МС4х60

190304.03/1707.03.10.24.Г4

Примечание: работы выполняются в соответствии с требованиями технической документации завода-изготовителя. Кассетный подшипник



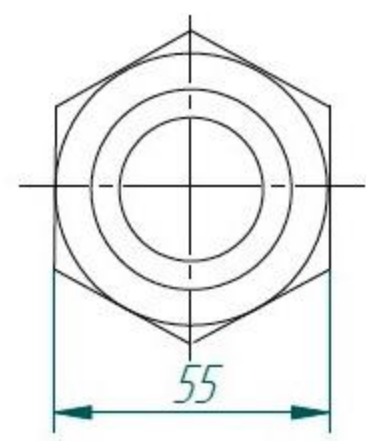
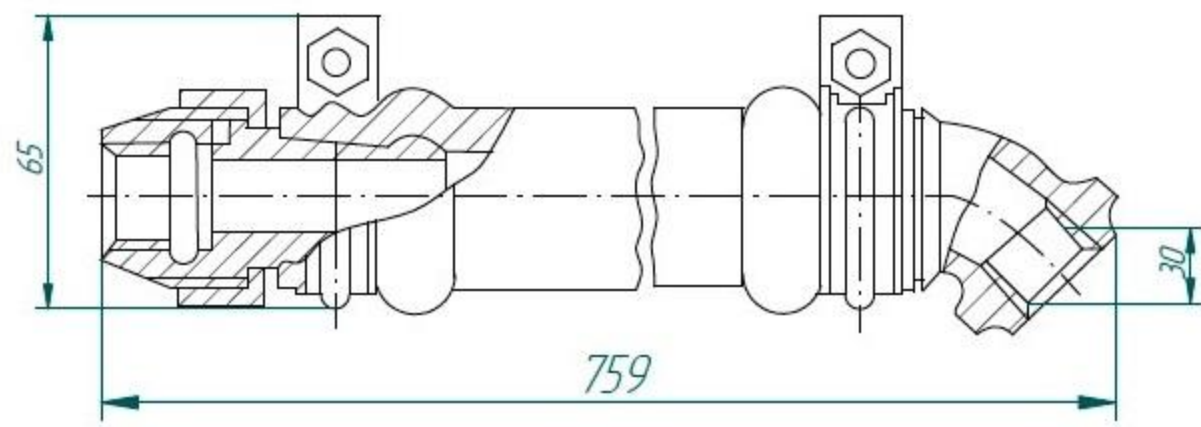
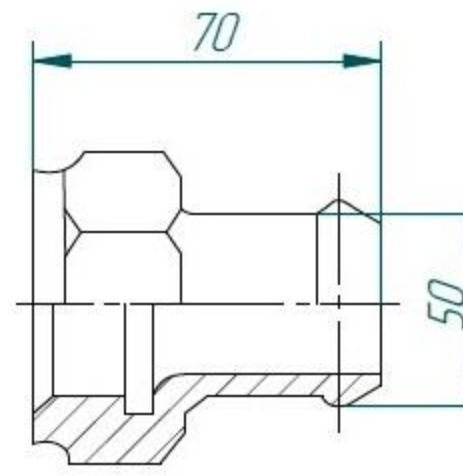
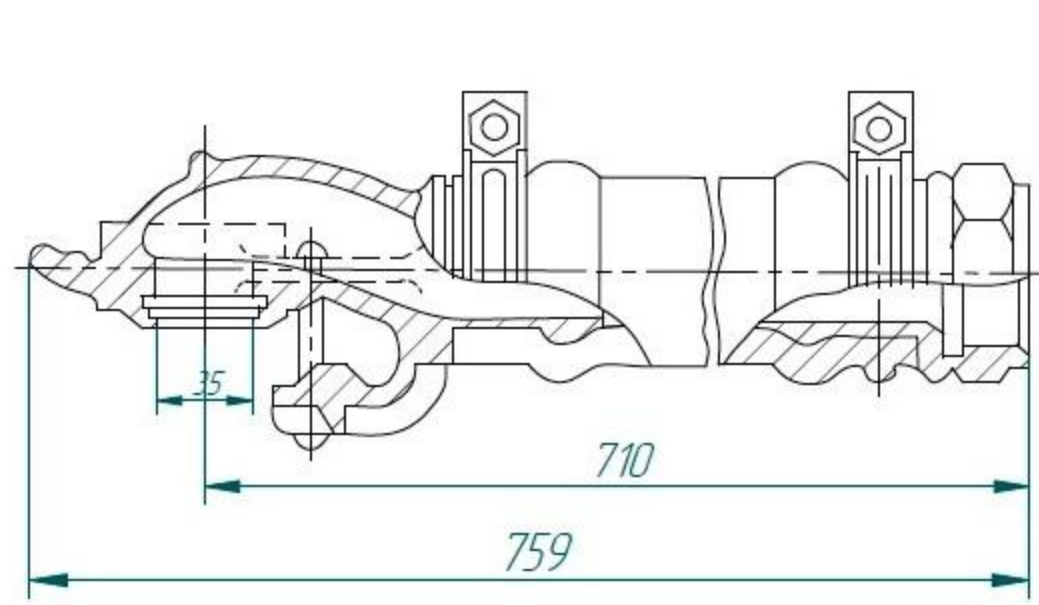
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1 Общая масса вагона, кг	18200
2 Масса вагона с грузом, кг	24600
3 Объем вагона, м³	88,06
4 Вместимость вагона по полезному объему, м³	15500
5 Вместимость вагона, т	8300
6 Ширина вагона по внутреннему размеру, мм	
- по внутреннему размеру	3750
- по внешнему размеру	3800
- по внутренней высоте	2100
7 Ширина вагона по внешнему размеру, мм	3350
8 Ширина вагона по внутреннему размеру, мм	
- ширина по размеру бруса	3170
- ширина по размеру бруса с настилом	3200
- ширина по размеру бруса с настилом с настилом	3250
9 Ширина вагона, мм	3530
10 Диаметр колеса, мм	1670
11 Диаметр колеса по диаметру обода, мм	6810
12 Диаметр колеса по диаметру обода с настилом, мм	
13 Диаметр колеса по диаметру обода с настилом с настилом, мм	7810
14 Диаметр колеса по диаметру обода с настилом с настилом с настилом, мм	84
15 Диаметр колеса по диаметру обода с настилом с настилом с настилом с настилом, мм	110,00
16 Диаметр колеса по диаметру обода с настилом с настилом с настилом с настилом с настилом, мм	1,80
17 Диаметр колеса по диаметру обода с настилом с настилом с настилом с настилом с настилом с настилом, мм	81,00
18 Диаметр колеса по диаметру обода с настилом с настилом с настилом с настилом с настилом с настилом с настилом, мм	321,00

Исполнитель	ЗАО "Уральский вагоностроительный завод"
Проектант	О.А.Иванов
Конструктор	А.А.Смирнов
Дата	10.10.2011

Наименование: **Наименование**
Модель: **модель 12 13.2 03**

Масштаб	1:1
Дата	10.10.2011



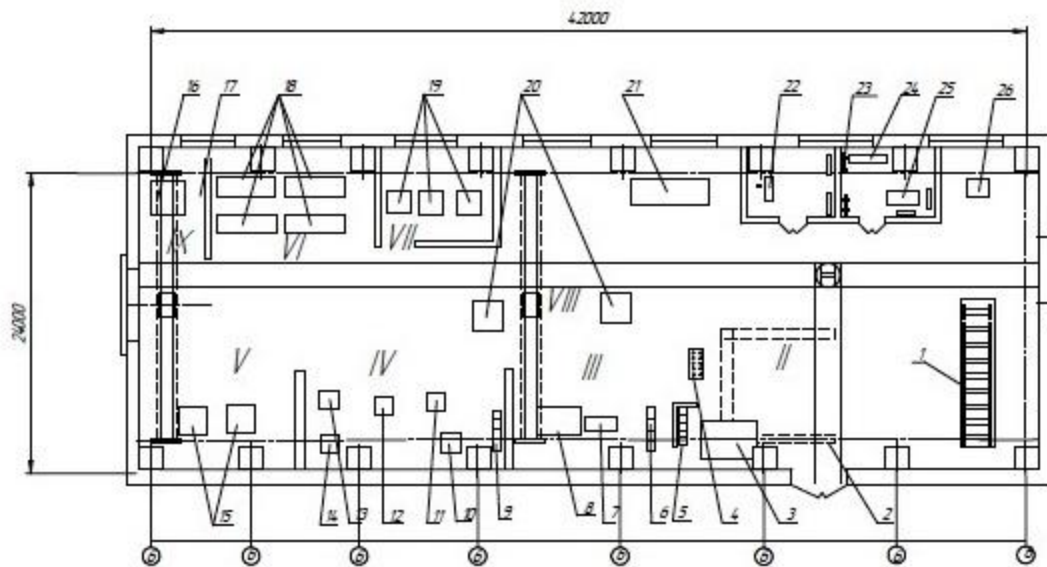
№ п/п	№ документа	Исполнитель	Проверенный	Утвержденный	Дата

190304.03/1703.03/1703.03.17					
Деталь выполнена в соответствии с требованиями технического задания					
Исполнитель: <input type="text"/>					
Проверенный: <input type="text"/>					
Утвержденный: <input type="text"/>					
Дата: <input type="text"/>					

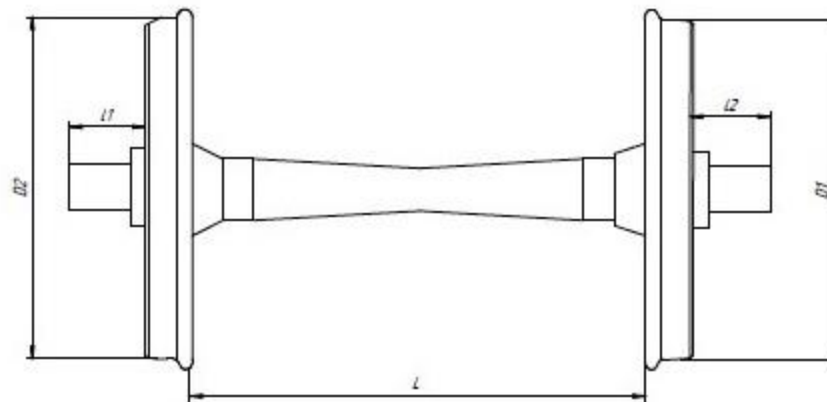
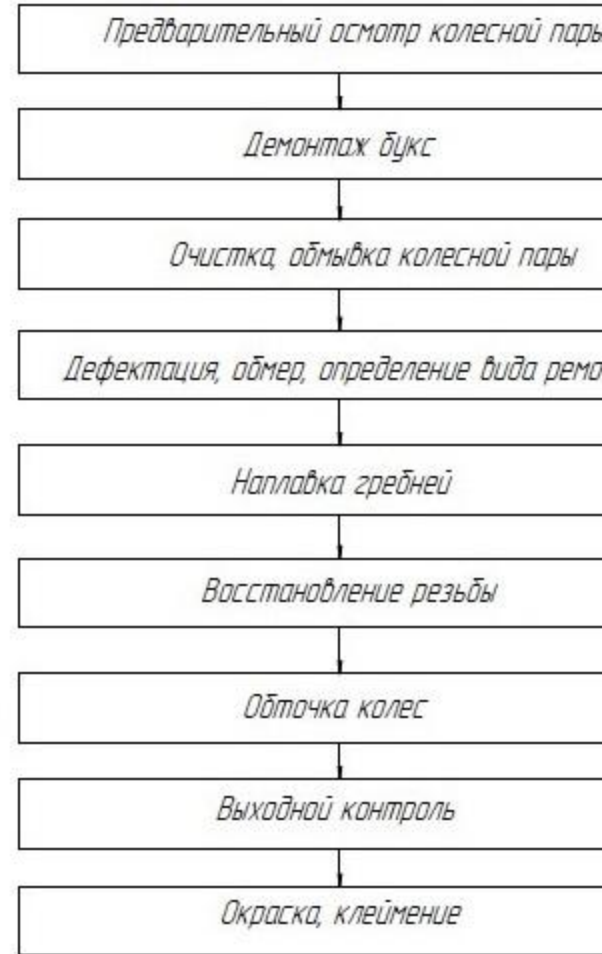
2 лист. План участка

На этом же листе - структурная
схема технологического
процесса, обязательно
спецификация

Структурная схема технологического процесса ремонта колесных пар без смены элементов



- I - подача КП из тележного участка
- II - позиция очистки и обмывки КП
- III - позиция замера КП
- IV - позиция дефектоскопирования КП
- V - позиция диагностики буксового узла
- VI - позиция обточки КП
- VII - позиция для восстановления наплавкой и обработки шеек оси КП
- VIII - позиция для восстановления гребней КП
- IX - позиция окраски КП

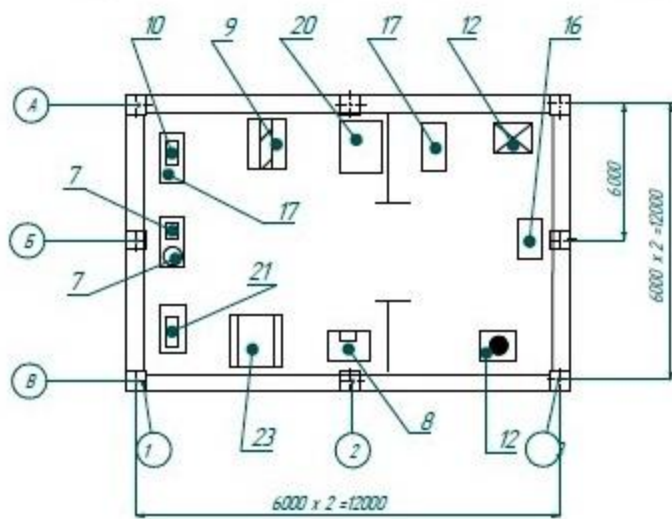
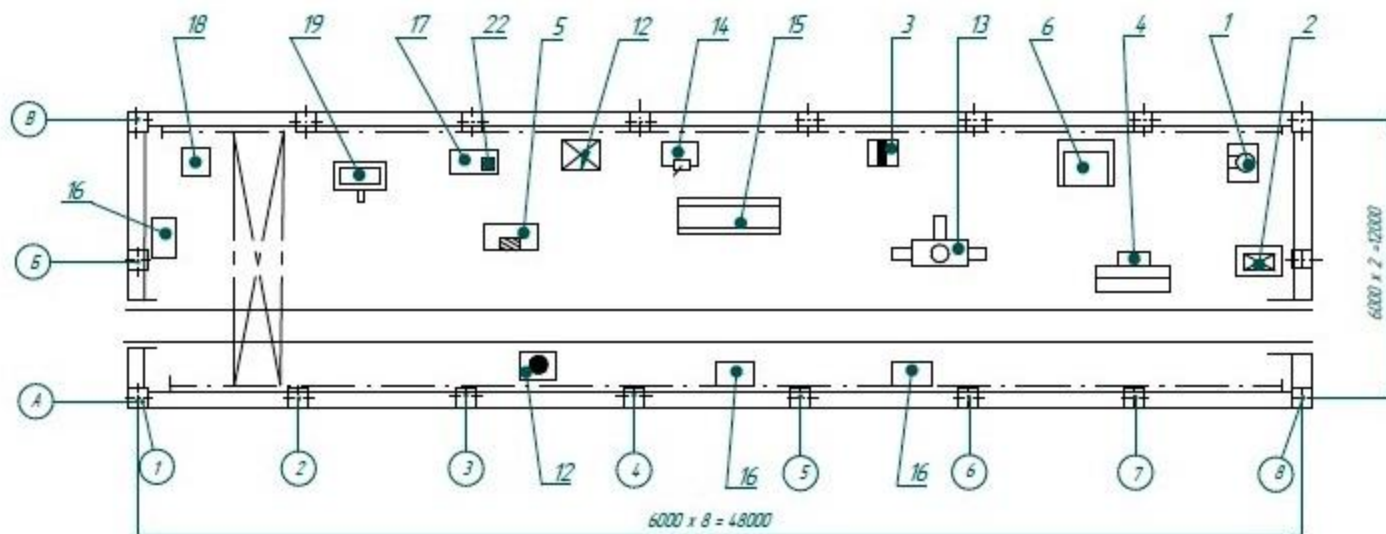


190304.03/170	190304.03/170
Организация работ	Организация работ
колесного участка	колесного участка

Планировка участка по ремонту роликовых подшипников

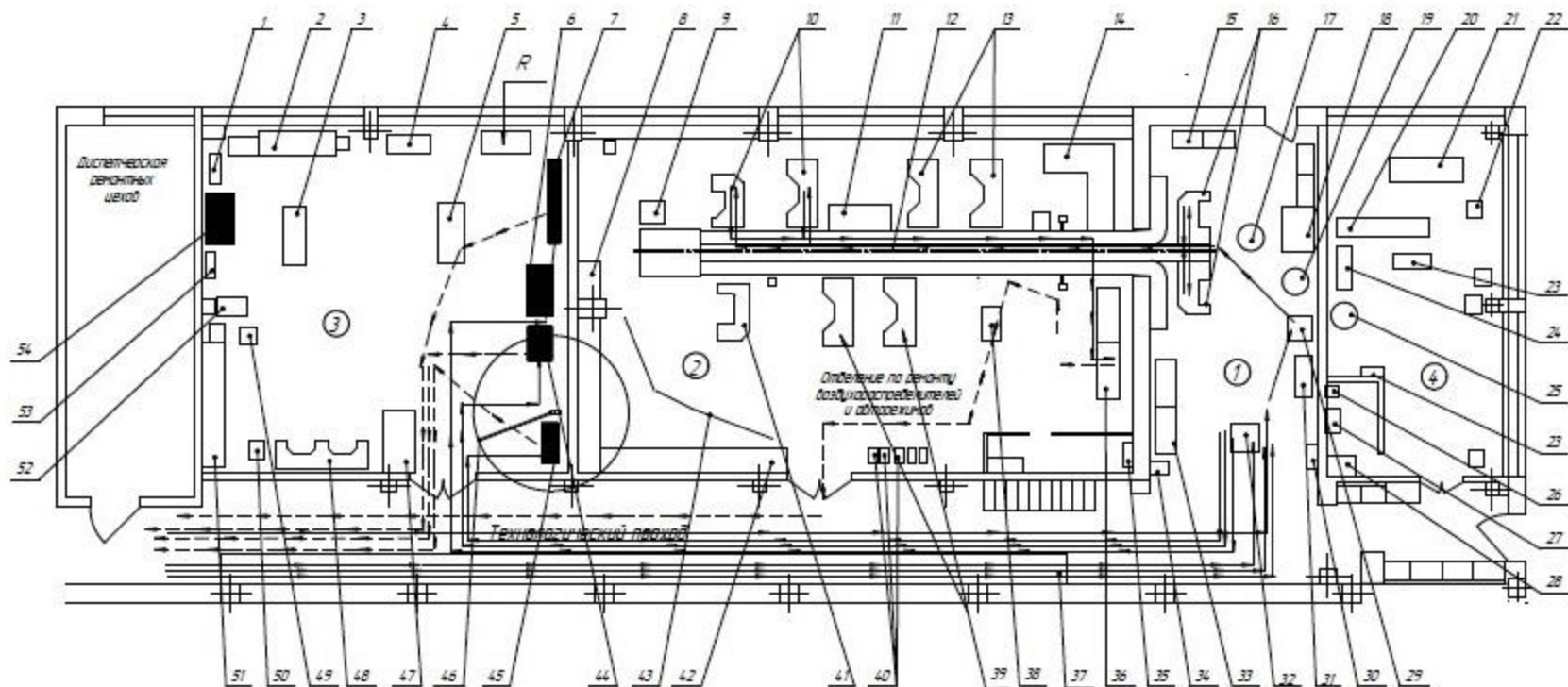
Отделение монтажа

Отделение демонтажа



Отделение ремонта и комплектовки

№	Обозначение	Наименование		
		Документация		
		Оборудование		
1	21.02.06.02.71/4	Лампа света вывешивания и лабораторный колес		
2	21.02.06.02.71/4	Маточная машина для проточки подшипников		
3	21.02.06.02.71/4	Специальный станок для выработки отбортовки в канавки брус		
4	21.02.06.02.71/4	Маточная машина для кар и деталей брус		
5	21.02.06.02.71/4	Прибор контроля качества колец подшипника		
6	21.02.06.02.71/4	Пресс для выработки подшипников		
7	21.02.06.02.71/4	Дефектоскопы ДД-2		
8	21.02.06.02.71/4	Исполнительный ИМ-07-01		
9	21.02.06.02.71/4	Адаптер для шлифовки роликов подшипников		
10	21.02.06.02.71/4	Адаптер для шлифовки торцевой ролика		
11	21.02.06.02.71/4	Прибор для контроля сферичности роликов 4.1		
12	21.02.06.02.71/4	Канц. бумага		
13	21.02.06.02.71/4	Подъемник		
14	21.02.06.02.71/4	Линейка для демонтажа роликов брус		
15	21.02.06.02.71/4	Верстак		
16	21.02.06.02.71/4	Микрокрановый жет		
17	21.02.06.02.71/4	Стол		
18	21.02.06.02.71/4	Трансформатор сварки		
19	21.02.06.02.71/4	Таймер		
20	21.02.06.02.71/4	Линейка для доставки детали		
21	21.02.06.02.71/4	Прибор для сортировки наружных колец 4.16		
22	21.02.06.02.71/4	Шаблон для проверки стальных колец		
23	21.02.06.02.71/4	Приспособление для замера ширины стальной подшипниковой канавки		
21.02.06.02.71/4				
№	И.И.И.	М.И.И.	Д.И.И.	Оформление работ участка по ремонту Асвада уездного исправительного учреждения
№	И.И.И.	М.И.И.	Д.И.И.	Оформление работ участка по ремонту Асвада уездного исправительного учреждения

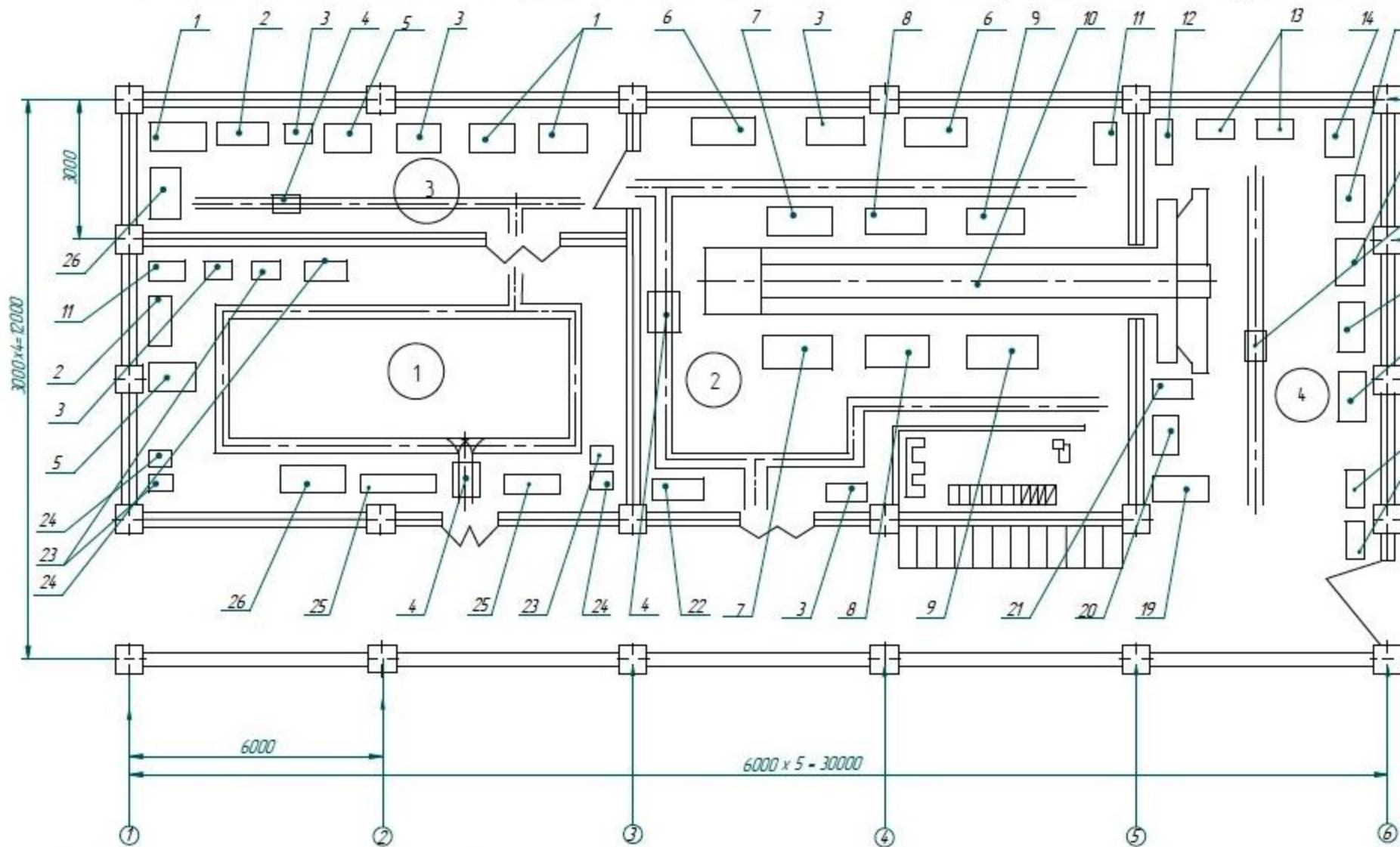


Условные обозначения:

- ▲ - электрокара;
- - транспортировка агрегатов в ремонт;
- - - -> - транспортировка агрегатов из ремонта;
- - транспортировка рабочих камер в ремонт;
- - - -> - транспортировка рабочих камер из ремонта;
- - транспортировка тормозных цилиндров в ремонт;
- - - -> - транспортировка тормозных цилиндров из ремонта;
- - транспортировка обтекателей в ремонт;
- - - -> - транспортировка обтекателей из ремонта.

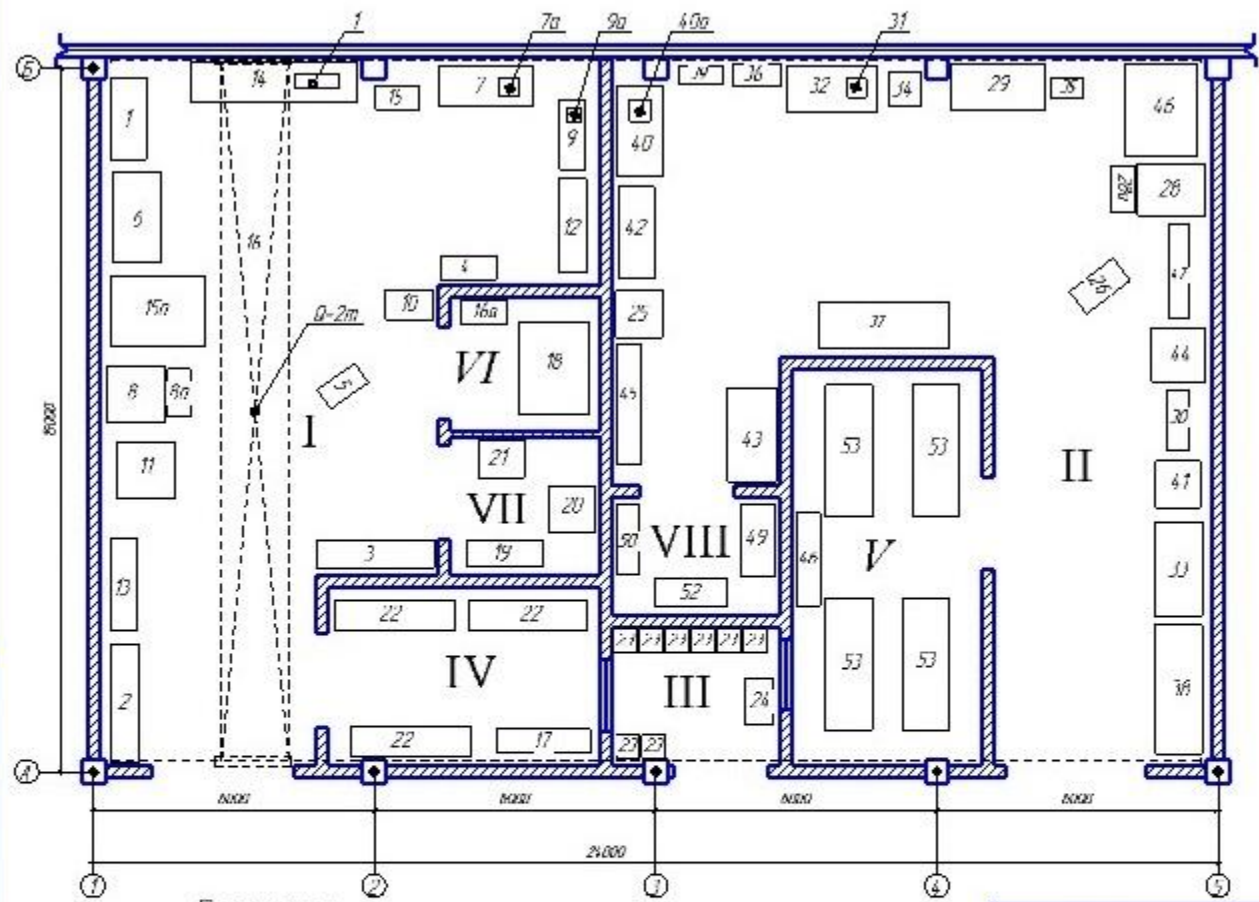
№ п/п	№ документа	Дата	Вид	Исполнитель
1	190304.03/170			
190304.03/170				
Участок ремонта автоматизации оборудования				

Техническое оснащение автоматного-контрольного пункта



1. Отделение наружной очистки разборки тормозных приборов;
2. Отделение ремонта воздухораспределителей;
3. Отделения разборки и ремонта тормозной арматуры;
4. Отделение ремонта и испытания запасных резервуары

					190304.03/170
Ав. Спр.	И. Впр.	И. Об.	И. Зпр.	Описание работы участка по	
Рисов.	Введен. ЕП	Сделан. ИИ	закончу обслуживания		
С. Спр.	С. Впр.	С. Об.	С. Зпр.	обслуживания автоматного	
				пункта	
				Техническое описание	



Примечание:

- I Кислотное отделение
- II Щелочное отделение
- III Аппаратное отделение
- IV Зарядное помещение кислотных аккумуляторов
- V Зарядное помещение щелочных аккумуляторов
- VI Помещение для приготовления кислотного электролита
- VII Помещение для хранения кислотного электролита
- VIII Помещение для приготовления и хранения щелочного электролита

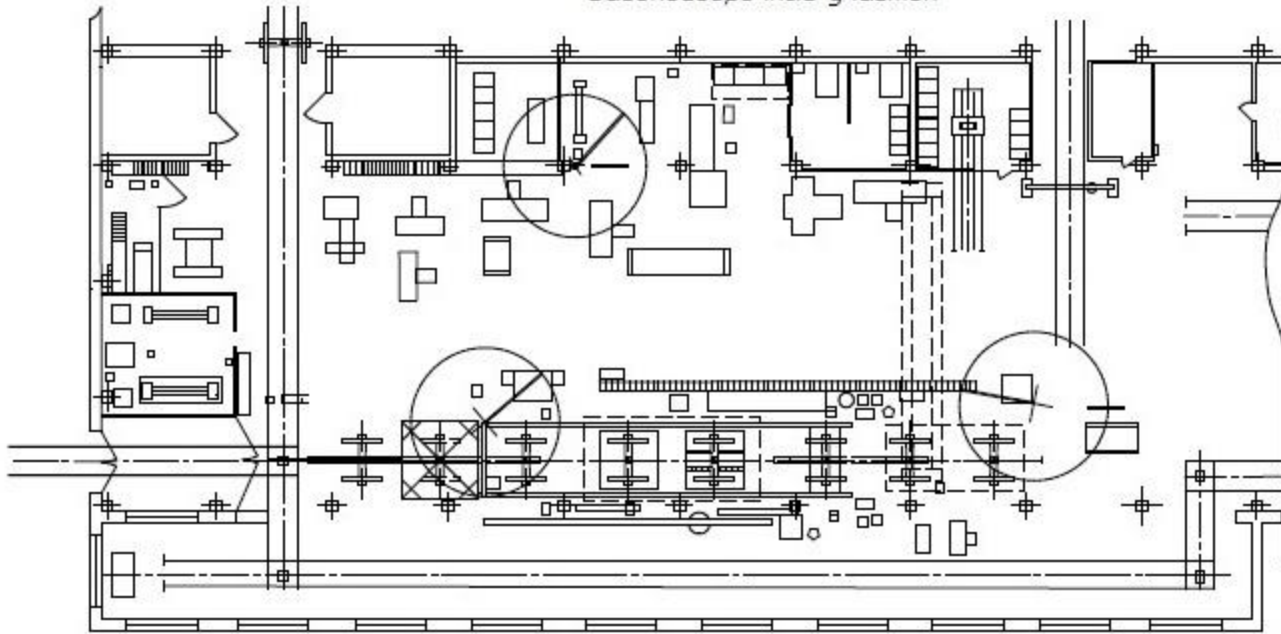
30 Столешка для сушки банок	1
28 Столешка для аккумуляторов шпидлинг решетки	1
11 Столешка для аккумуляторных аккумуляторов	1
16 Столешка опор для банок	1
25 Банки для электролита	1
10 Столешка для хранения аккумуляторных аккумуляторов	1
20 Верстак для сборки аккумуляторов	1
32 Верстак для сборки аккумуляторов с решеткой для электролита	1
11 Установки для электролита	1
20 Банки для хранения аккумуляторных аккумуляторов	1
29 Верстак для сборки	1
28а Верстак для изготовления аккумуляторных аккумуляторов	1
28 Банки для сборки аккумуляторных аккумуляторов	1
27 Банки для сборки	1
26 Верстак для изготовления аккумуляторов	1
25 Верстак для изготовления аккумуляторов с решеткой	1
24 Место для хранения аккумуляторов	1
23 Зарядное устройство	1
22 Стол зарядный	1
21 Банки для сборки аккумуляторов	1
20 Банки для изготовления аккумуляторов	1
19 Банки для изготовления аккумуляторов	1
18 Установки для изготовления аккумуляторов	1
17 Подставки для аккумуляторов с решеткой	1
16 Приспособление для сборки аккумуляторов с банками	1
15 Кан - Кан	1
14 Установки для изготовления аккумуляторов	1
13 Столешка опор для аккумуляторов	1
12 Верстак для сборки аккумуляторов с решеткой	1
11 Верстак для сборки аккумуляторов	1
10 Место хранения	1
9 Верстак для сборки аккумуляторов с решеткой	1
8 Верстак для изготовления аккумуляторных аккумуляторов	1
7 Верстак для изготовления аккумуляторов с решеткой	1
6 Верстак для сборки аккумуляторов	1
5 Верстак для изготовления аккумуляторов	1
4 Столешка опор для аккумуляторов	1
3 Столешка для изготовления аккумуляторов	1
2 Столешка для аккумуляторов шпидлинг решетка	1
1 Банки для электролита	1
35 Аккумуляторы	50 шт
36 Аккумуляторы	50 шт
37 Аккумуляторы	50 шт
38 Аккумуляторы	50 шт
39 Аккумуляторы	50 шт
40 Аккумуляторы	50 шт
41 Аккумуляторы	50 шт
42 Аккумуляторы	50 шт
43 Аккумуляторы	50 шт
44 Аккумуляторы	50 шт
45 Аккумуляторы	50 шт
46 Аккумуляторы	50 шт
47 Аккумуляторы	50 шт
48 Аккумуляторы	50 шт
49 Аккумуляторы	50 шт
50 Аккумуляторы	50 шт
51 Аккумуляторы	50 шт
52 Аккумуляторы	50 шт
53 Аккумуляторы	50 шт
54 Аккумуляторы	50 шт
55 Аккумуляторы	50 шт
56 Аккумуляторы	50 шт
57 Аккумуляторы	50 шт
58 Аккумуляторы	50 шт
59 Аккумуляторы	50 шт
60 Аккумуляторы	50 шт
61 Аккумуляторы	50 шт
62 Аккумуляторы	50 шт
63 Аккумуляторы	50 шт
64 Аккумуляторы	50 шт
65 Аккумуляторы	50 шт
66 Аккумуляторы	50 шт
67 Аккумуляторы	50 шт
68 Аккумуляторы	50 шт
69 Аккумуляторы	50 шт
70 Аккумуляторы	50 шт
71 Аккумуляторы	50 шт
72 Аккумуляторы	50 шт
73 Аккумуляторы	50 шт
74 Аккумуляторы	50 шт
75 Аккумуляторы	50 шт
76 Аккумуляторы	50 шт
77 Аккумуляторы	50 шт
78 Аккумуляторы	50 шт
79 Аккумуляторы	50 шт
80 Аккумуляторы	50 шт
81 Аккумуляторы	50 шт
82 Аккумуляторы	50 шт
83 Аккумуляторы	50 шт
84 Аккумуляторы	50 шт
85 Аккумуляторы	50 шт
86 Аккумуляторы	50 шт
87 Аккумуляторы	50 шт
88 Аккумуляторы	50 шт
89 Аккумуляторы	50 шт
90 Аккумуляторы	50 шт
91 Аккумуляторы	50 шт
92 Аккумуляторы	50 шт
93 Аккумуляторы	50 шт
94 Аккумуляторы	50 шт
95 Аккумуляторы	50 шт
96 Аккумуляторы	50 шт
97 Аккумуляторы	50 шт
98 Аккумуляторы	50 шт
99 Аккумуляторы	50 шт
100 Аккумуляторы	50 шт

190304.03/1907.03.06.ГЧ

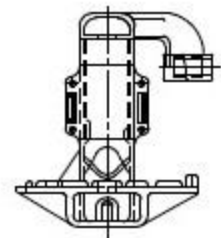
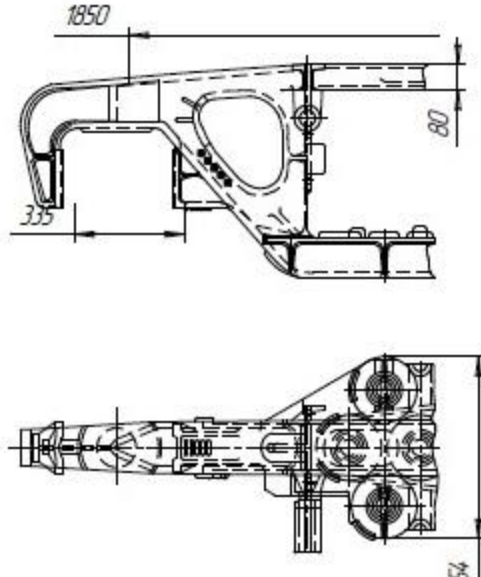
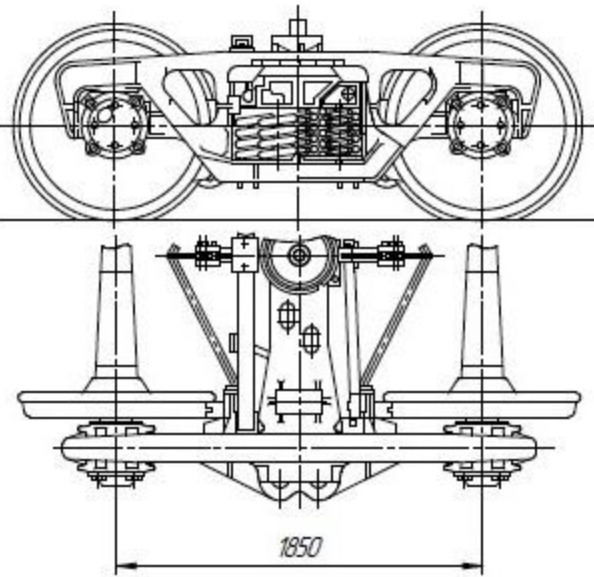
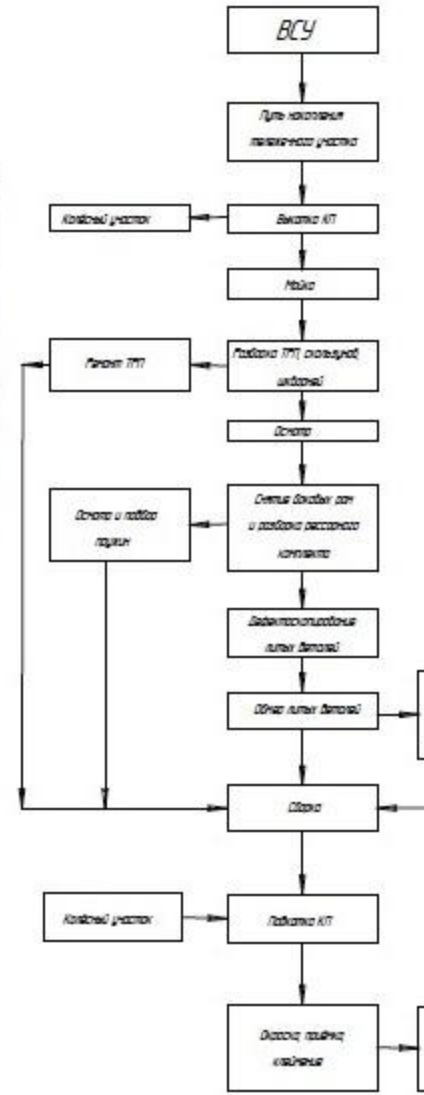
АККУМУЛЯТОРНЫЙ ЦЕХ

№ 100
28.03.06

Вагонсборочный участок



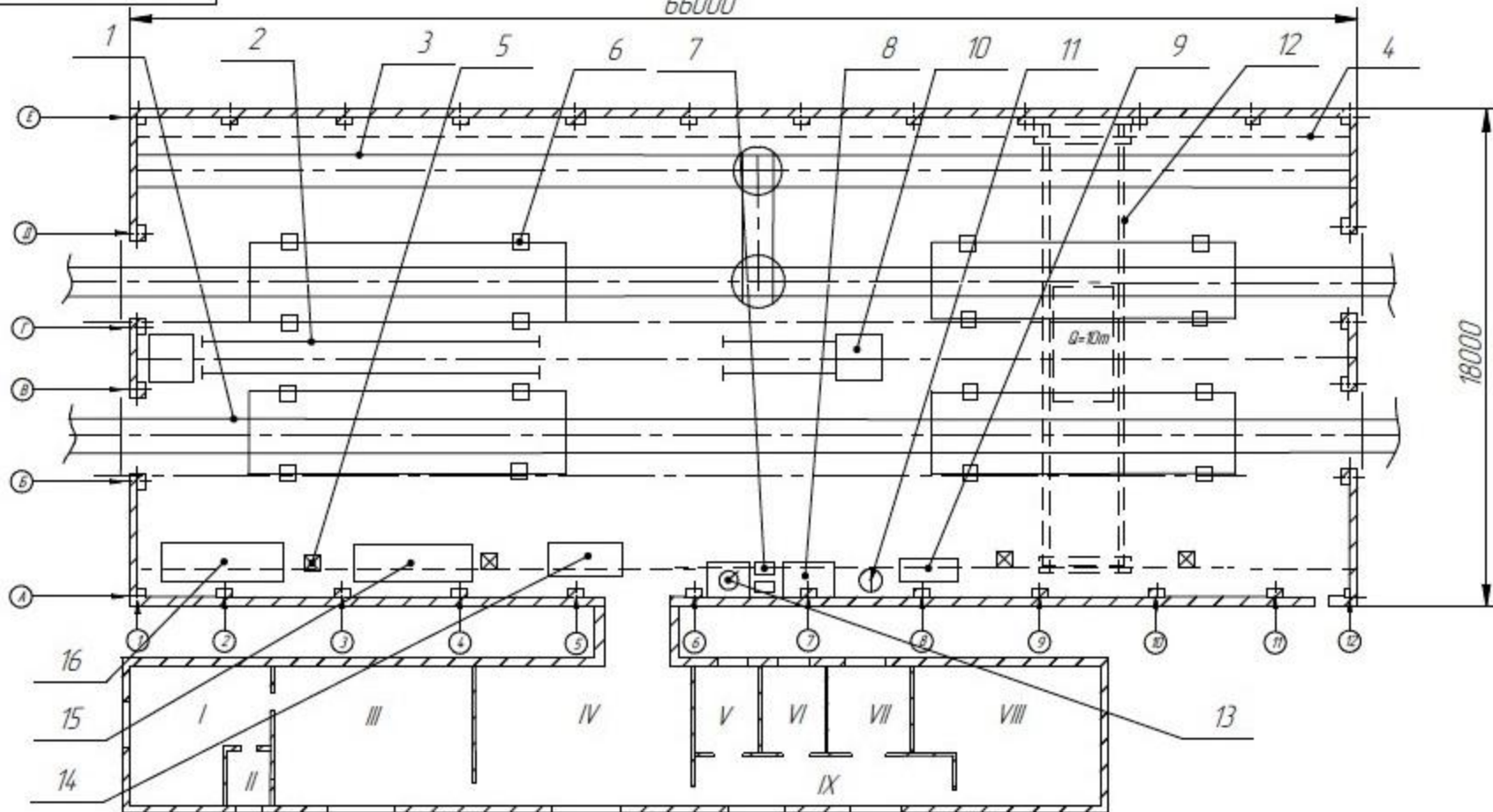
Колесно-роликовый участок



				190304.03/1707.03.K		
Исполн	№ докум	Подп	Дата	Организация работы тележечного участка		Лист
Разработ	Борисов А					4
Проект	Трубицкий АИ					4
Техническая	Трубицкий АИ					4
Начальник	Трубицкий АИ					
Синд	Масленков ИТ					

Лист № 4
Лист № 3
Лист № 2
Лист № 1

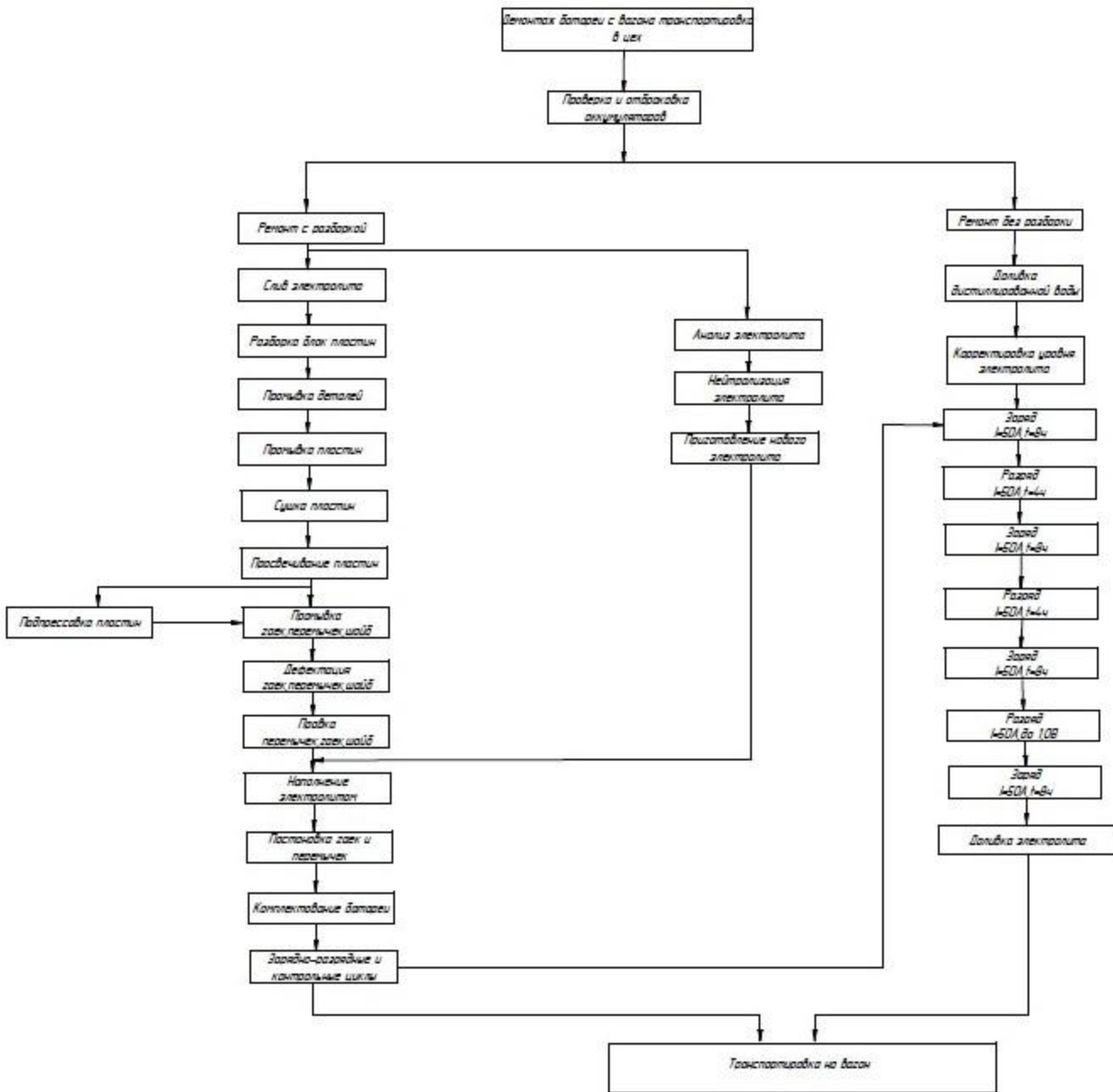
66000



Позиция	Наименование
I	Склад
II	Помещение кладовщика
III	Столярное отделение
IV	Ангар
V	Комната мастера
VI	Комната технолога
VII	Душевая
VIII	Столовая
IX	Коридор

Позиция	Наименование
1	Путь
2	Путь для хранения колесных пар
3	Путь для хранения тележек
4	Рельс мостового крана
5	Сварочные аппараты
6	Электропанкрат
7	Поворотный ящик для хранения мелких запасных частей
8	Стеллаж для инструментов
9	Стеллаж для хранения колодок
10	Тележка для снятия поглощающих аппаратов
11	Бочка для хранения смазки
12	Мостовой кран
13	Консольный кран
14	Слесарный стол
15	Стеллаж для хранения деталей тормозного оборудования
16	Проверочный стенд для авторегуляторов

				170304.03 / 17070304.03
№ п/п	№ документа	Дата	Вид	Организация работы проекта
1	170304.03	2017	ЭП	
2	17070304.03	2017	ЭП	Организация выполнения работ
3	17070304.03	2017	ЭП	
4	17070304.03	2017	ЭП	Техническая организация работ
5	17070304.03	2017	ЭП	

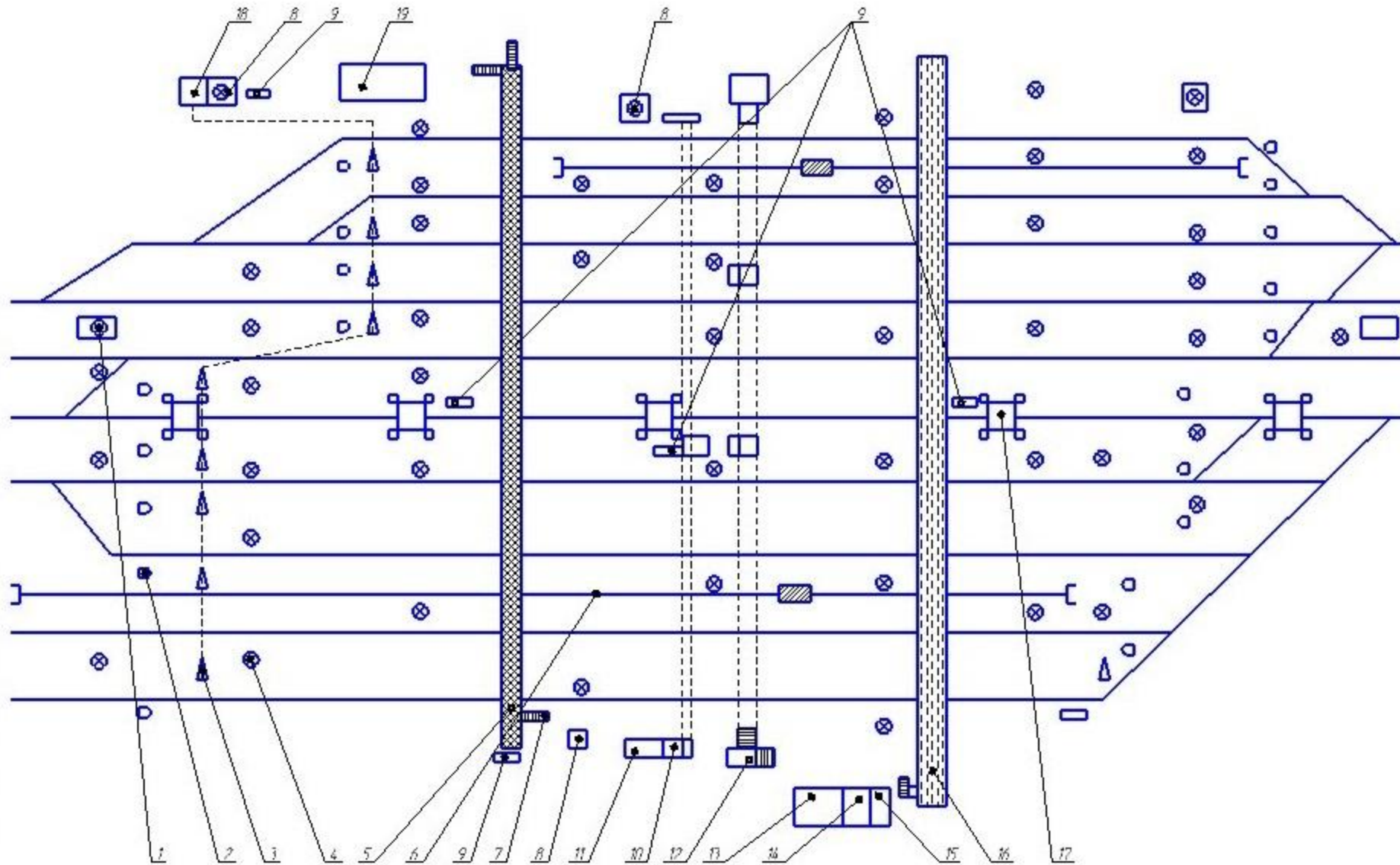


19304.03/17

19304.03/17

19304.03/17

19304.03/17				
Область работ: отбраковка аккумуляторов, проверка пластин, подпрессовка, заряд-разрядные циклы				
№ п/п	№ документа	Исполнитель	Дата	Содержание
1				
2				
3				
4				
5				



190304/1707.пд.20.00			
Схема парка			
отрабления ПТО			
Группа			
Генплан			
2000			

**3 Лист – Графический
материал по
совершенствованию
техпроцесса (механизация):**

**сборочный чертеж, схемы
структурные, кинематические или
электрические, фотографии
внедряемого оборудования (к
пункту 2. 4 пояснительной записки)**

Установка для демонтажа роликовых букс

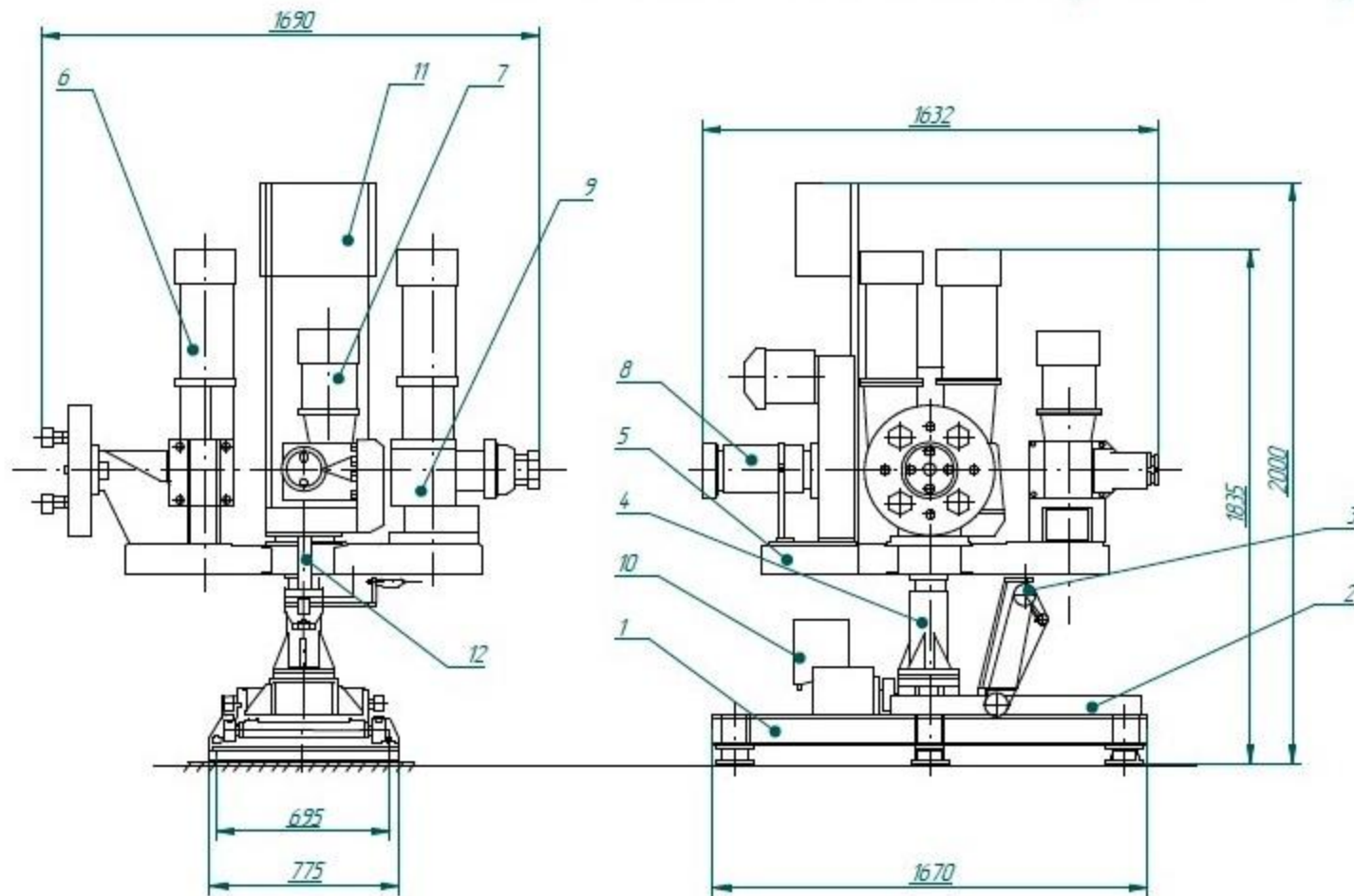


Рисунок 1 – Внешний вид установки

Электрогайковерт четырехшпиндельный

Число ключей - 4

Диаметр окружности установки ключей, мм - 300 и 322

Диаметр резьбы отвинчиваемого болта - M20

Электрогайковерт двухшпиндельный

Число ключей, шт. - 2

Диаметр окружности установки ключей, мм - 55

Диаметр резьбы отвинчиваемого болта - M12

Электрогайковерт одношпиндельный

Число ключей, шт. - 1

Диаметр резьбы отвинчиваемой гайки - M110

Электрогайковерт четырехшпиндельный

Число ключей, шт. - 4

Диаметр окружности установки ключей, мм - 90

Диаметр резьбы отвинчиваемого болта - M20

Общие характеристики

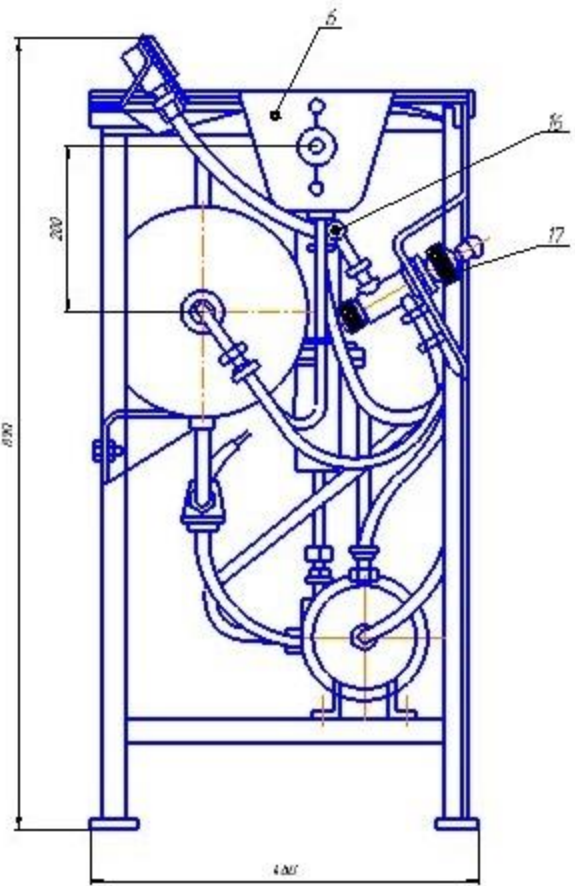
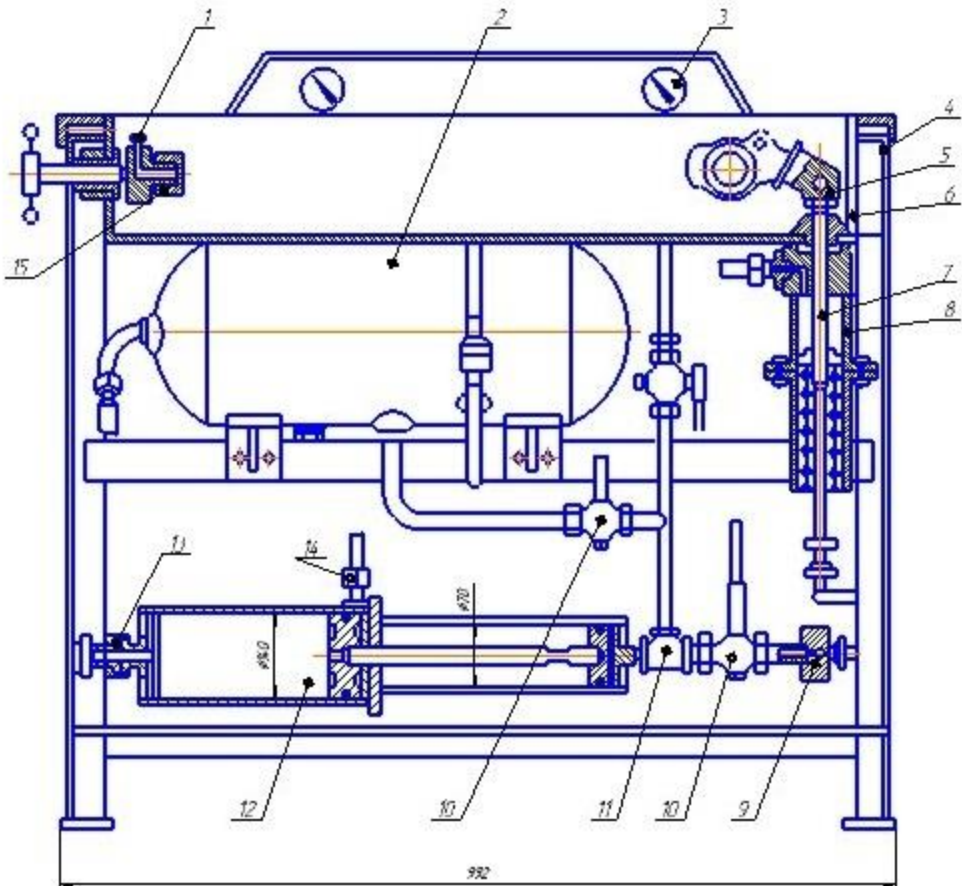
Вертикальный ход подъемника, мм - 135

Установленная мощность, кВт - 11,5

Масса, кг - 1400

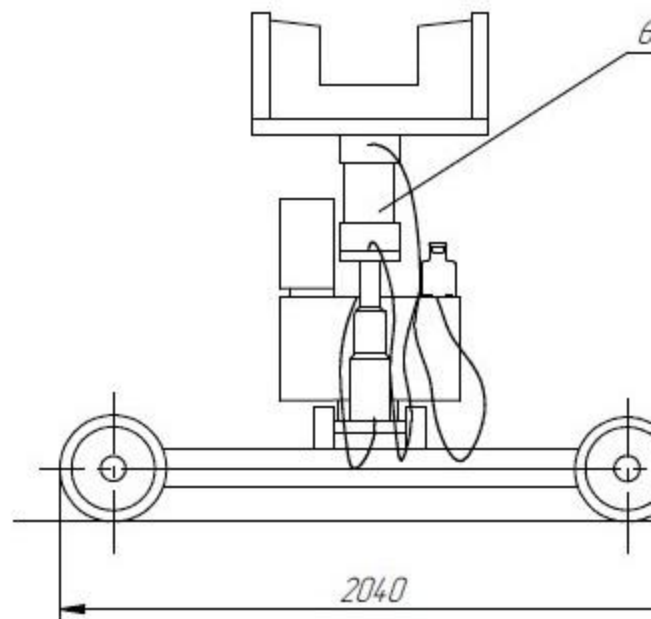
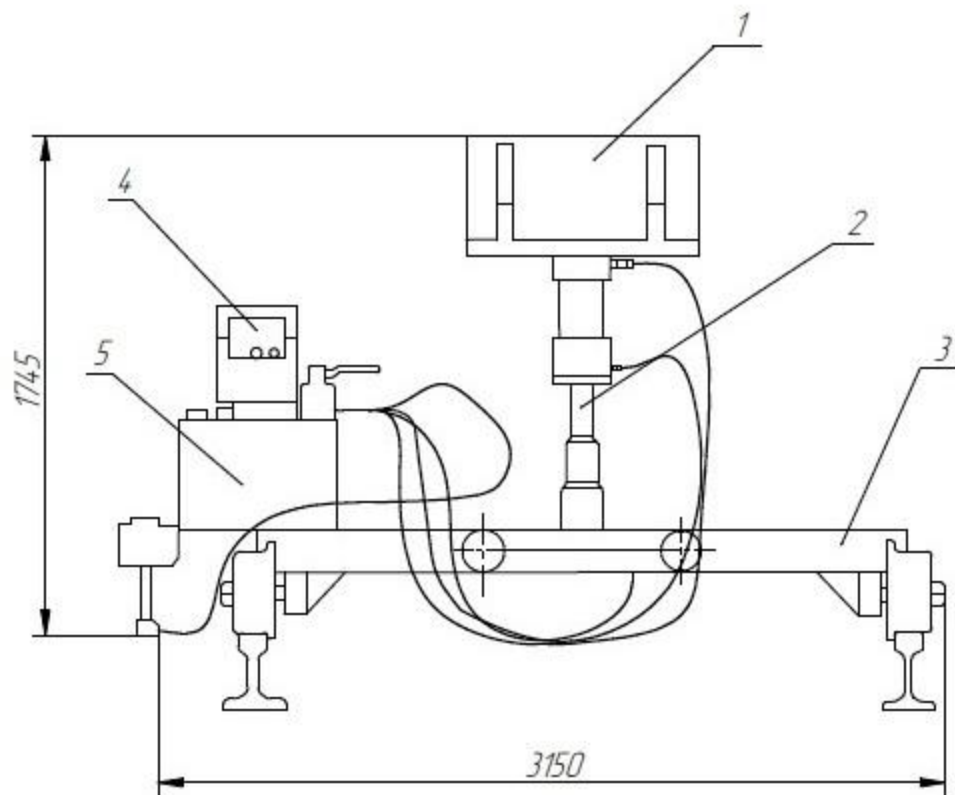
№	Обозначения	Наименование
		Директор
1	21.02.06.08.2174	Лист
2	21.02.06.08.2174	Передача черт.
3	21.02.06.08.2174	Листы чертежей черт.
4	21.02.06.08.2174	Копия
5	21.02.06.08.2174	Копия
6	21.02.06.08.2174	Электрогайковерт 4-х шпинд.
7	21.02.06.08.2174	Электрогайковерт 2-х шпинд.
8	21.02.06.08.2174	Электрогайковерт одношпинд.
9	21.02.06.08.2174	Электрогайковерт 4-х шпинд.
10	21.02.06.08.2174	Втор. электрогайковерт
11	21.02.06.08.2174	Втор. электрогайковерт
12	21.02.06.08.2174	Фасовщик
		21.02.06.
Исполн.	Исполн.	Исполн.
Провер.	Провер.	Провер.
Согласов.	Согласов.	Согласов.
Утвержд.	Утвержд.	Утвержд.
Дата	Дата	Дата
Исполн.	Исполн.	Исполн.
Провер.	Провер.	Провер.
Согласов.	Согласов.	Согласов.
Утвержд.	Утвержд.	Утвержд.
Дата	Дата	Дата

1810 03/1707/03 ПД.00.01



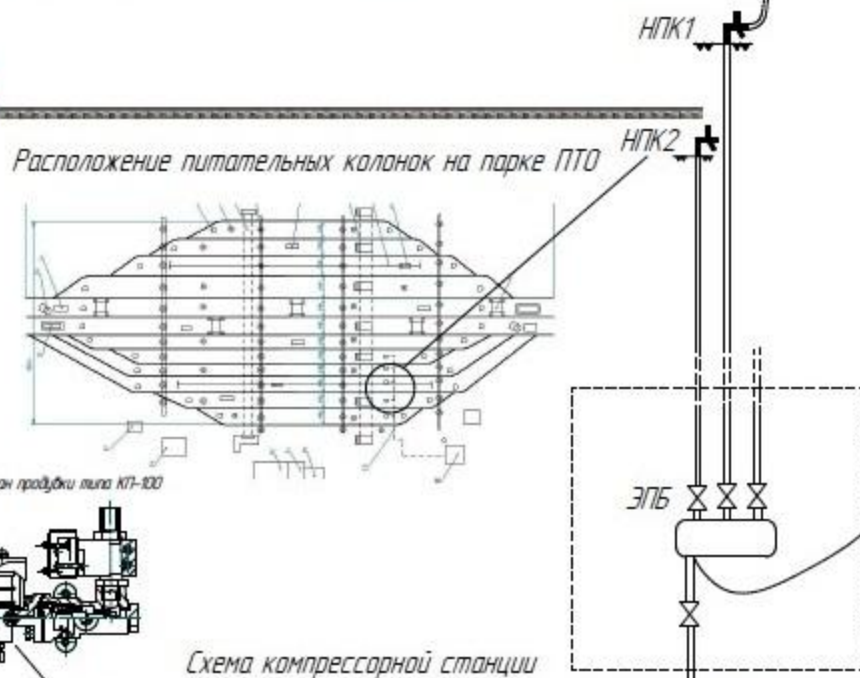
1810 03/1707/03 ПД.00.01				
Исполнитель	М.В.Сидоров	2016	Зем	
Специальность	Механик			
Курс	5			
Группа	ЭМ			
Учебный кабинет				
Дата				
Лист	1			
Итого листов				
Бюро для изготовления сборочных чертежей			Группа 4	
Лист			Всего	

Приспособление для снятия поглощающих аппаратов

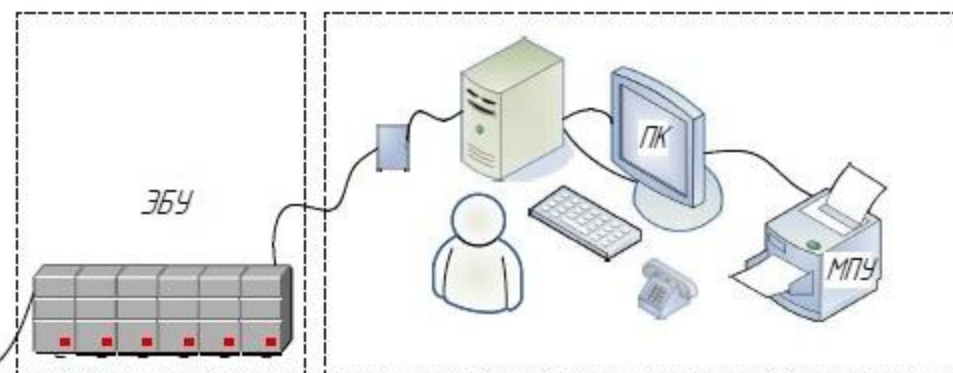


Позиция	Наименование			
1	Полвеменная площадка			
2	Стойка			
3	Рамка			
4	Пульт управления			
5	Насосная станция			
6	Гидроцилиндр			
	№ 04.03/17			
№ п/п	№ документа	№ п/п	№ п/п	Организация работ по монтажу автоматического реверсивного пассажирского вагона
№ п/п	№ п/п	№ п/п	№ п/п	Приспособление для снятия поглощающих аппаратов

Устройство зарядки и опробования тормозов с регистрацией УЗ0Т-РМ



Рабочее место оператора ПТО



БХВ- Блок хвостового вагона.

ПК-Персональный компьютер.

НМ-Напорная магистраль.

ЭБУ-Электронный блок управления.

ПОП-Пульт оператора парка.

МПУ-Матричное печатающее устр.

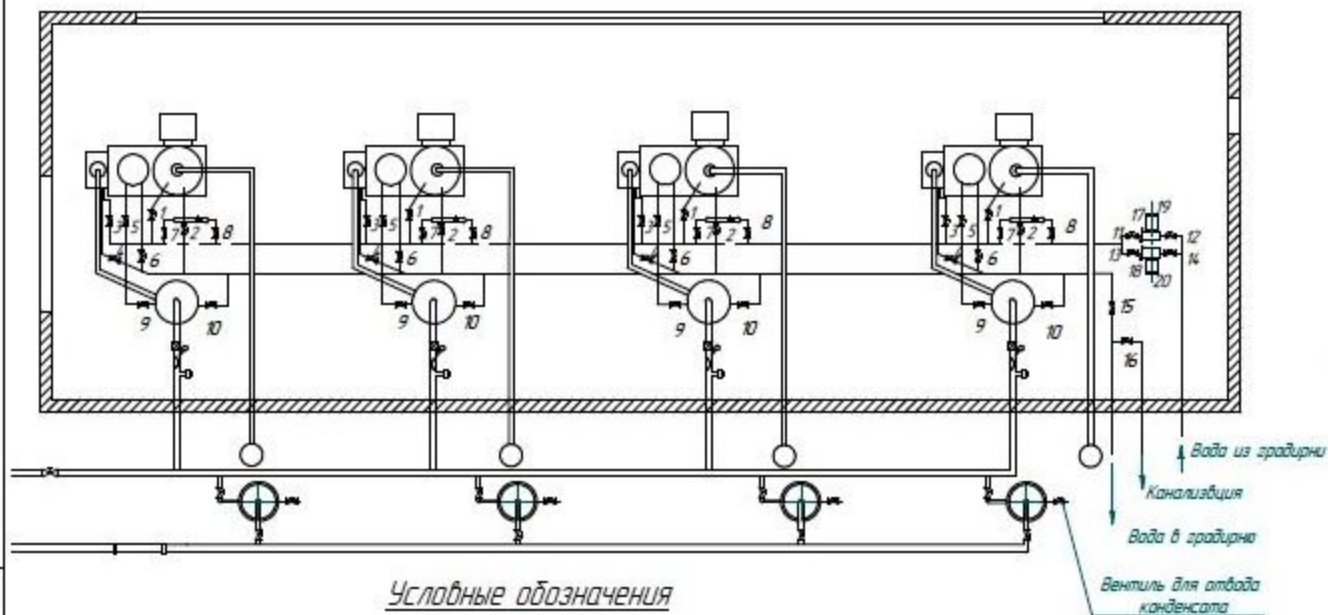
ЭПБ-Электро-пневматический блок.

НПК1 и НПК2- Напольная питательная

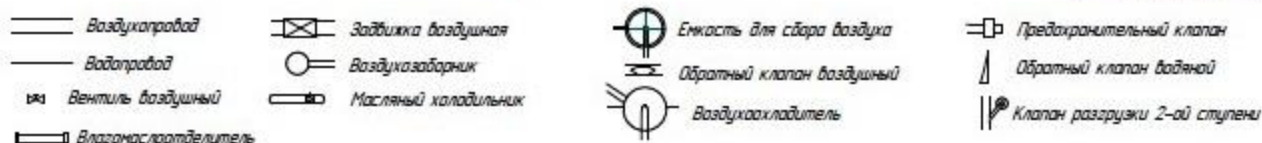
КОЛОНКА.

					190304.03/
					Устройство
					зарядки и опробования
					тормозов с регистрацией
					УЗ0Т-РМ

Схема компрессорной станции



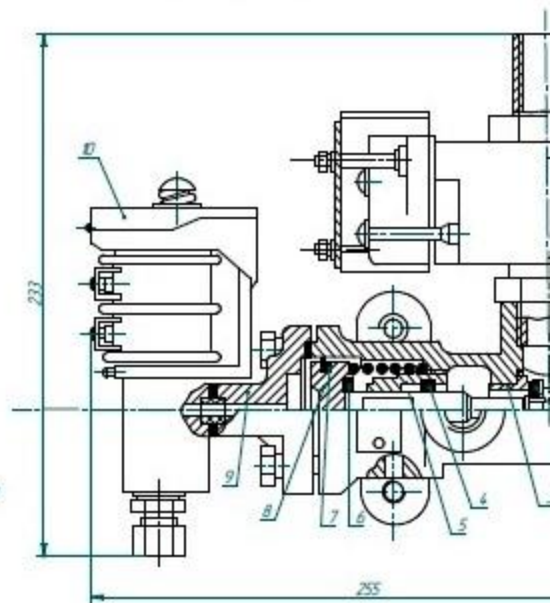
Условные обозначения



Вентили

- | | |
|--|--|
| 1. Вентиль подачи охлаждающей воды 1 ступени | 11,12. Задвижки для отключения насоса с электродв. №19 |
| 2. Вентиль обратки 1 ступени | 13,14. Задвижки для отключения насоса с электродв. №20 |
| 3. Вентиль подачи охлажденной воды 2 ступени | 15. Задвижка для сброса воды в градирню |
| 4. Вентиль обратки 2 ступени | 16. Задвижка для сброса воды в канализацию |
| 5. Вентиль подачи охлажденной воды промежуточного холодильника | 17,18. Обратный клапан водяной |
| 6. Вентиль обратки промежуточного холодильника | 19,20. Электронасосы |
| 7. Вентиль подачи охлажденной воды масляного холодильника | |
| 8. Вентиль обратки масляного холодильника | |
| 9. Вентиль подачи охлажденной воды концевого холодильника | |
| 10. Вентиль обратки концевого холодильника | |

Клапан продувки типа КР



№	Обозначение	Наименование
1	190304.03/1707.03.02.11.01	Клапан с резиновым уплотнением
2	190304.03/1707.03.02.11.01	Корпус
3	190304.03/1707.03.02.11.01	Втулка
4	190304.03/1707.03.02.11.01	Манжета
5	190304.03/1707.03.02.11.01	Втулка
6	190304.03/1707.03.02.11.01	Резиновое уплотнение
7	190304.03/1707.03.02.11.01	Резиновое уплотнение
8	190304.03/1707.03.02.11.01	Пружина
9	190304.03/1707.03.02.11.01	Крышка
10	190304.03/1707.03.02.11.01	Крышка
11	190304.03/1707.03.02.11.01	Пружина
12	190304.03/1707.03.02.11.01	Направляющая
13	190304.03/1707.03.02.11.01	Трубка для сброса конденсата
14	190304.03/1707.03.02.11.01	Пружина

190304.03/17

№	№ документа	Дата	Лист	Итого
1	190304.03/1707.03.02.11.01	17.07.03	1	1
2	190304.03/1707.03.02.11.01	17.07.03	1	1
3	190304.03/1707.03.02.11.01	17.07.03	1	1
4	190304.03/1707.03.02.11.01	17.07.03	1	1
5	190304.03/1707.03.02.11.01	17.07.03	1	1
6	190304.03/1707.03.02.11.01	17.07.03	1	1
7	190304.03/1707.03.02.11.01	17.07.03	1	1
8	190304.03/1707.03.02.11.01	17.07.03	1	1
9	190304.03/1707.03.02.11.01	17.07.03	1	1
10	190304.03/1707.03.02.11.01	17.07.03	1	1

Схема компрессорной станции

Конец