

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта ОВ16		
Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Общие данные (окончание)	
3	Принципиальная схема	
4	Е50, Е52, ВЕ51, ВЕ53. План на отм. 0,000	
5	Узел подключения высокотемпературных выхлопов ВЕ51	
6	Узел подключения высокотемпературных выхлопов ВЕ53	
7	Е50, Е52. План на отм. +5,100. Разрез 3–3	
8	Е50, Е52. Вытяжная венткамера	
9	Схема систем Е50, Е52	
10	Схема систем ВЕ51, ВЕ53	
11	ВЕ54. Отвод вытяжного воздуха от вакуумных насосов ламинатора	
12	ВЕ55, ВЕ57. Локальные вытяжки от установки VON ARDENNE, PVD. Планы/Разрезы	
13	Схема систем ВЕ55, ВЕ57	
14	Е56. Локальная вытяжка от новой линии сборки	
15	Схема системы Е56	
16	В13 Локальная вытяжка Jonas Redman. Е16 Шкаф NF3. В30 Вытяжка из помещения венткамеры на отм. +6,500	
17	В13.Локальная вытяжка Jonas Redman. Планы	
18	В13.Локальная вытяжка Jonas Redman. Разрезы	
19	В13.Локальная вытяжка Jonas Redman. Схема	
20	Узлы крепления воздухопроводов	
21	Схема подключения к безмасляному насосу Busch CobraNC630 (соединение ISO–K)	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов		
Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Ссылочные документы</u>	
СП 60.13330.2012	Отопление, вентиляция и кондиционирование.	
ГОСТ 12.1.005–88	Общие санитарно–гигиенические требования к воздуху рабочей зоны	
СП 7.13130.2013	Отопление, вентиляция и кондиционирование. Противопожарные требования.	
	<u>Прилагаемые документы</u>	
06–НJT II–000–ОВ16.С	Спецификация оборудования, изделий и материалов	на 17 листах

Общие указания

Расчетные параметры наружного воздуха для проектирования систем вентиляции приняты в соответствии с СП 131.13330.2012 «Строительная климатология» для г. Чебоксары :
– холодный период –32 С
– теплый период +21.7 С
– теплый период +25.9 С (кондиционирование)
Расчетные параметры внутреннего воздуха в помещениях приняты согласно ГОСТ 12.1.005–88 «Общие санитарно–гигиенические требования к воздуху рабочей зоны» и техническому заданию.»

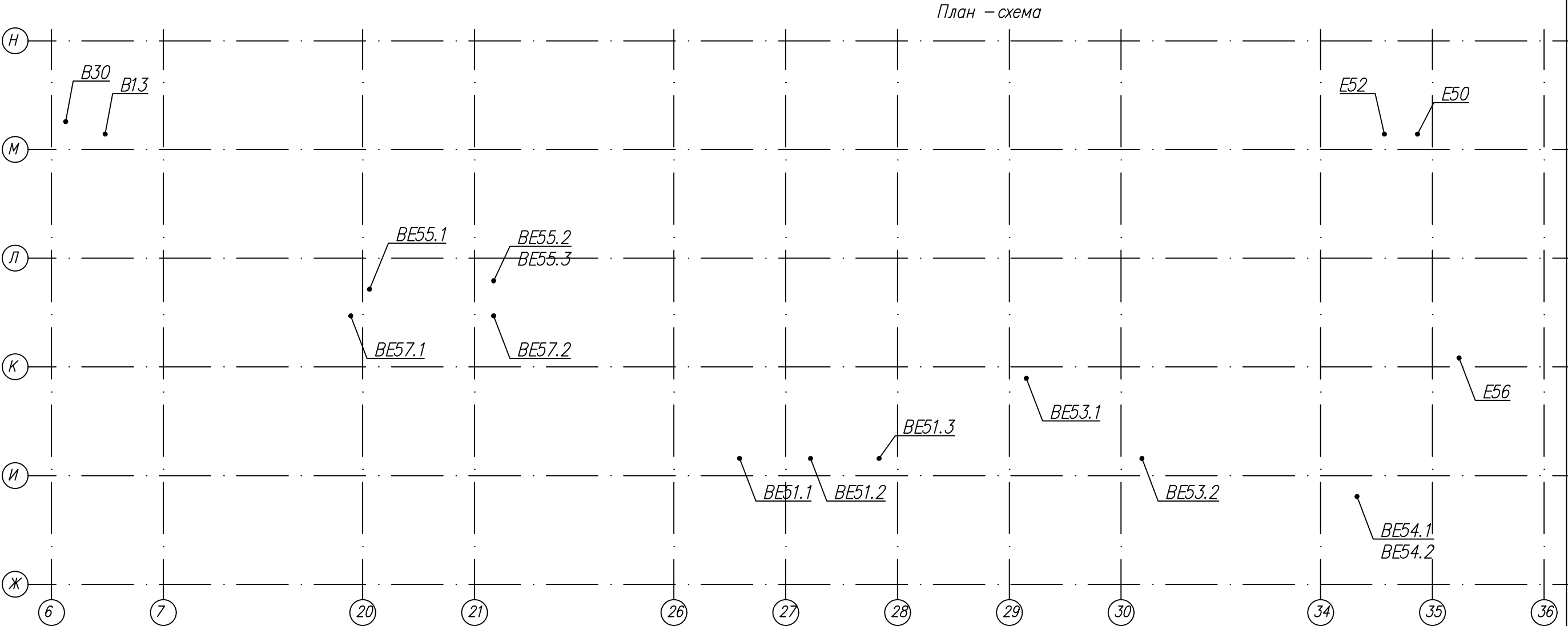
Основными вредностями в проектируемом здании являются
– выделение вредных химических газообразных продуктов от оборудования и складированного сырья;
– возможное образование взрывоопасных концентраций веществ в объеме помещений (водород);
– тепловыделения от установленного оборудования и трубопроводов.

Ассимиляция вредных выбросов в виде паров осуществляется системами приточно–вытяжной вентиляции с механическим побуждением, аварийной вентиляцией, также местными отсосами, установленными в непосредственной близости к источникам вредных выделений.

Ассимиляция тепловыделений осуществляется системами приточно–вытяжной вентиляции с механическим и естественным побуждением, системой кондиционирования.

Увеличение производительности технологической линии НJT предусматривает установку дополнительных технологических установок, от которых необходима организация систем местных отсосов. Предусмотрен монтаж следующих систем промышленной вентиляции:

1. Система Е50 – локальная вытяжка для вытяжного шкафа (тип ЛК–1800 ШВ). Удаляемая среда – воздух, пары спирта.
 2. Система Е52 – система удаления выхлопа от принтеров АВ и сушики В линии трафаретной печати ТWIN–Х. Удаляемая среда – воздух, необходимый для охлаждения. Необходимо обеспечить контроль величины расхода удаляемого газа от установки. Каждая проектируемая система промышленной вентиляции имеет 2 радиальных вентилятора (рабочий, резервный). Все вентиляторы оснащены ЧРП (за исключением системы Е50). Вентиляторы выполнены в коррозионностойком исполнении. Место размещения вентиляторов – вновь проектируемая венткамера в осях 34–36/Л–Н на отм. +5.100 м. Материал для изготовления воздухопроводов систем местных отсосов Е50, Е52, – тонколистовая нержавеющая сталь 12Х18Н10Т, толщиной 0,6 мм по ГОСТ 5582–75. Воздуховоды приняты класса "П" плотные. Выброс из каждого канала самостоятельно на кровлю. На оголовках выброса установлены насадки.
 3. Система ВЕ51 – система удаления высокотемпературного выхлопа от сушики А линии трафаретной печати ТWIN–Х. Удаляемая среда – воздух с температурой t=250С°, с содержанием аэрозоля смол. Необходимо обеспечить контроль величины расхода удаляемого газа от установки.
 4. Система ВЕ53 – система удаления высокотемпературного выхлопа от печи влекания линии трафаретной печати ТWIN–Х. Удаляемая среда – воздух с температурой t=240С°, с содержанием аэрозоля смол. Необходимо обеспечить контроль величины расхода удаляемого газа от установки.
- Для удаления высокотемпературных выхлопов от установки трафаретной печати ТWIN–Х к каждой точке подключен свой отдельный утепленный сэндвич–дымоход. Утепленный сэндвич–дымоход выполнен из следующих слоев:
- Внутренняя труба из стали нержавеющей AISI 304, толщина 1 мм, D400;
 - Изоляция минеральная вата, толщина 50 мм;
 - Внешняя труба из стали нержавеющей AISI 304, D500.
5. Система ВЕ55 – удаление азота – воздушной смеси от вакуумных насосов установки VON ARDENNE, PVD. Удаляемая среда – смесь азота и воздуха с температурой t=150С. От двух вакуумных насосов С1, С7 организован выхлоп на кровлю из трубы стальной по ГОСТ 10704–91. В качестве оголовка применить зонт из оцинкованной стали. От вакуумного насоса С4 организован выхлоп на кровлю из трубы из нержавеющей стали по ГОСТ 9941–81. В качестве оголовка применить зонт из нержавеющей стали. В точках подключения к вакуумным насосам предусмотреть установку стальных виброкомпенсаторов.
 6. Система ВЕ57 – удаление азота – воздушной смеси от клапанов сброса давления установки VON ARDENNE, PVD. Удаляемая среда – смесь азота и воздуха. От двух клапанов сброса давления организован выхлоп на кровлю из трубы стальной по ГОСТ 10704–91. В качестве оголовка применить зонт из оцинкованной стали.



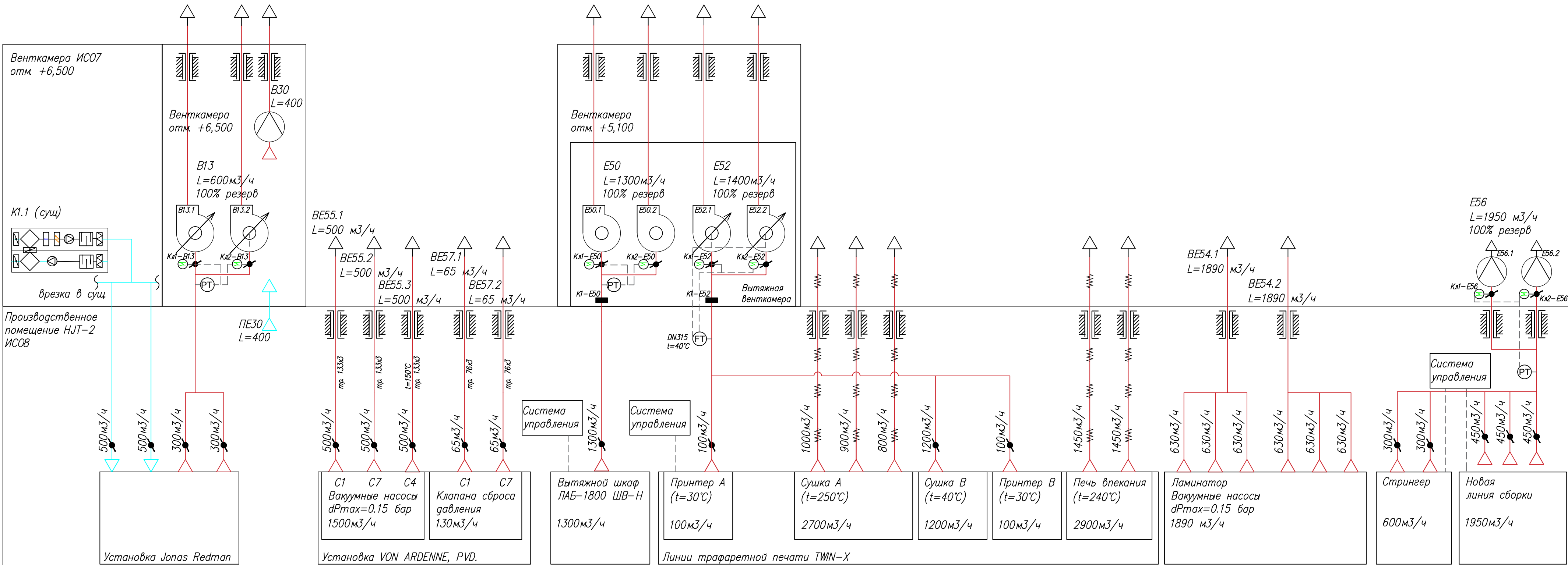
						06-НТ II-000-ОВ.16				
						Техническое перевооружение Завода ООО Хевел . Увеличение производительности технологической линии НТ.				
4	-	зам.			11.18	Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II		Стадия	Лист	Листов
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Р	1	21
Разраб.	Кузнецова				08.18					
Проверил	Ефремов				08.18					
Рук.	Андреев				08.18	Общие данные (начало)				
Н.контр.	Мельниченко				08.18					
ГИП	Калинин				08.18					

Настоящие рабочие чертежи выполнены в соответствии с действующими нормами и правилами и соответствуют требованиям экологических, санитарно– гигиенических, противопожарных норм, действующих на территории Российской Федерации, и обеспечивают безопасную для жизни и здоровья людей эксплуатацию объекта при соблюдении предусмотренных рабочими чертежами мероприятий.

Главный инженер проекта

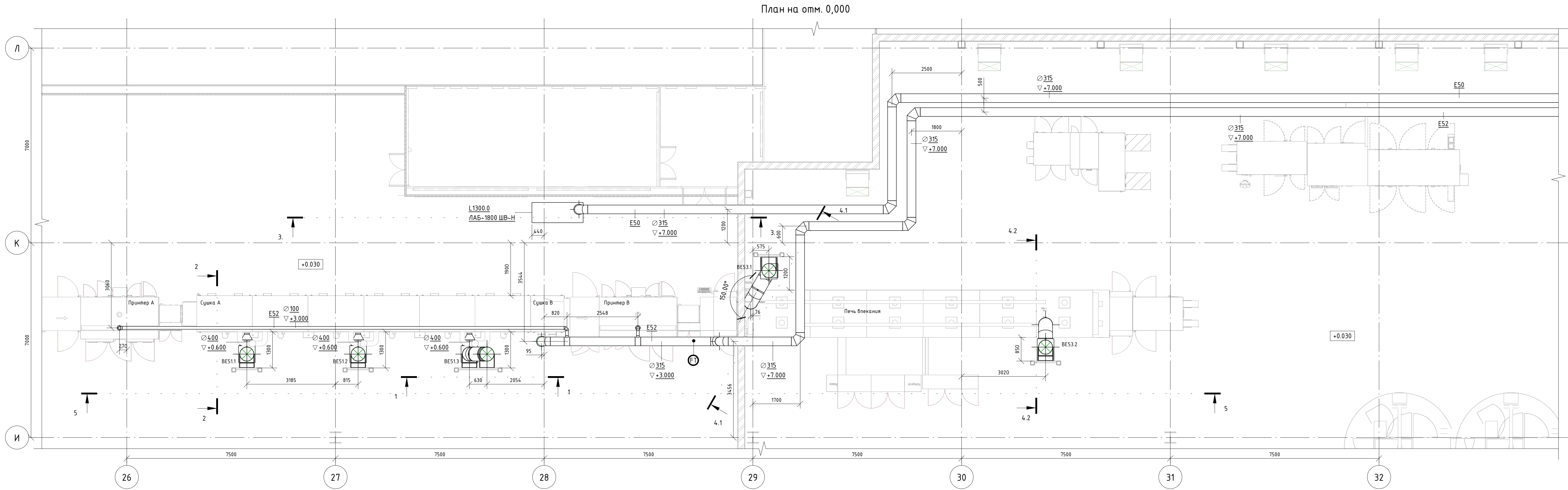
Калинин Р.А

Принципиальная схема

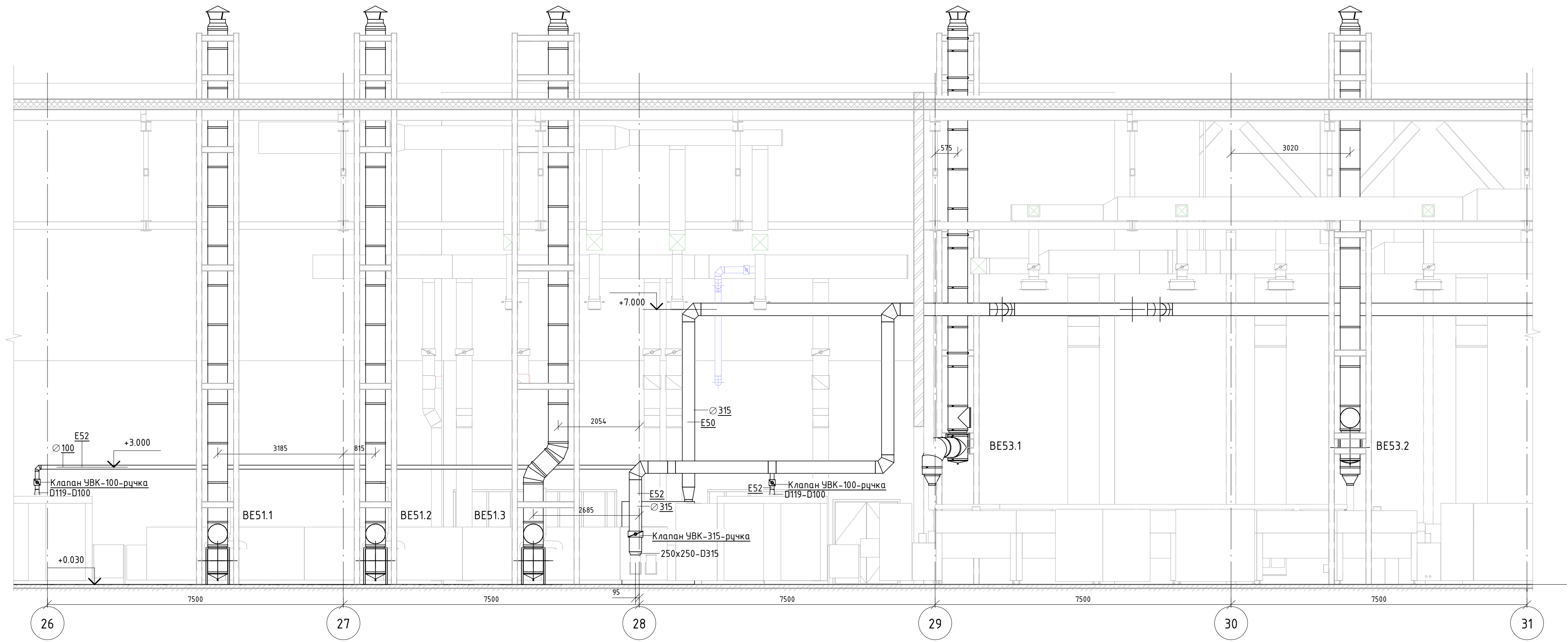


Условные обозначения	
Обозначение	Описание
	Радиальный вентилятор с ЧРП
	Радиальный вентилятор
	Крышный вентилятор
	Дефлектор
	Задвижка с ручным управлением
	Клапан с электроприводом
	Огнезадерживающий клапан
	Датчик разряжения
	Датчик расхода

						06-НТ II-000-ОВ.16		
						Техническое перевооружение Завода ООО Хевел . Увеличение производительности технологической линии НТ.		
Изм.	Кол.изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II	Стадия	Лист
Разраб.	Кузнецова				08.18		Р	3
Проверил	Ефремов				08.18			21
Рук.	Андреев				08.18			
Н.контр.	Мельниченко				08.18			
ГИП	Калинин				08.18	Принципиальная схема		
						Копировал	Формат А2	

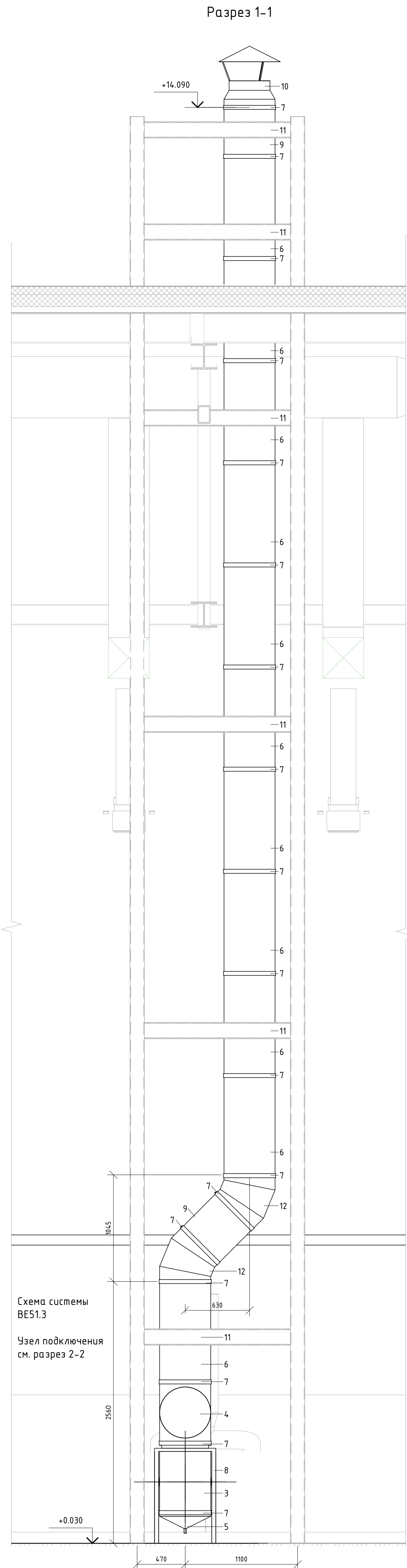
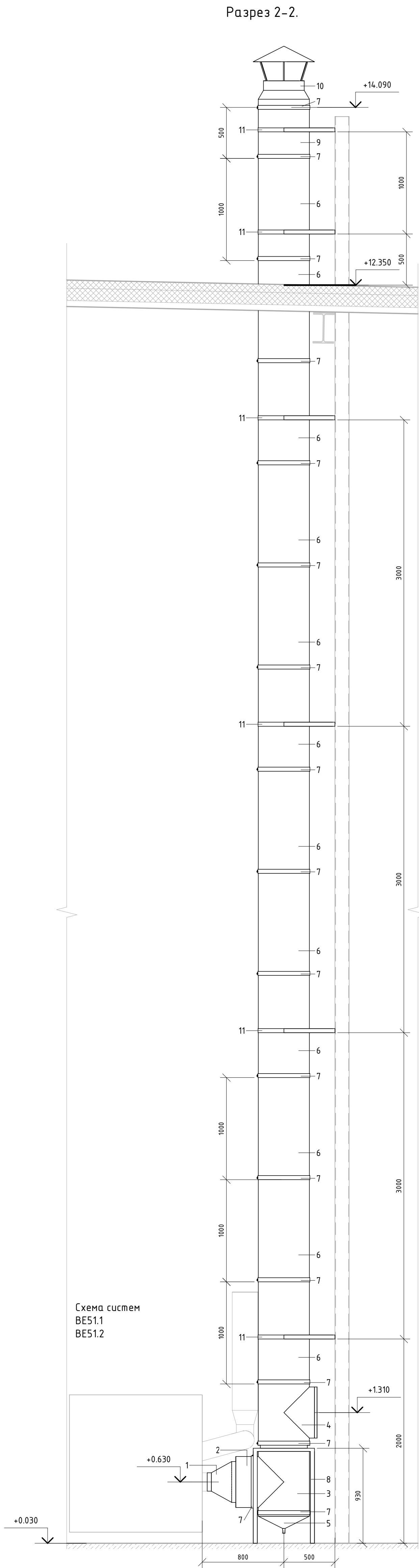


Разрез 5-5



Составлено					
Взят, дата					
Подп. и дата					
Имя, № подл.					

					06-НТ II-000-ОВ.16					
					Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II				
Разработал						Р	4	21		
Проверил										
Руч.										
Н. контроль										
ГИП						Е50, Е52, BE51, BE53. План на отм. 0,000. Разрез 5-5				
						КСИ Инжиниринг				



Экспликация изделий

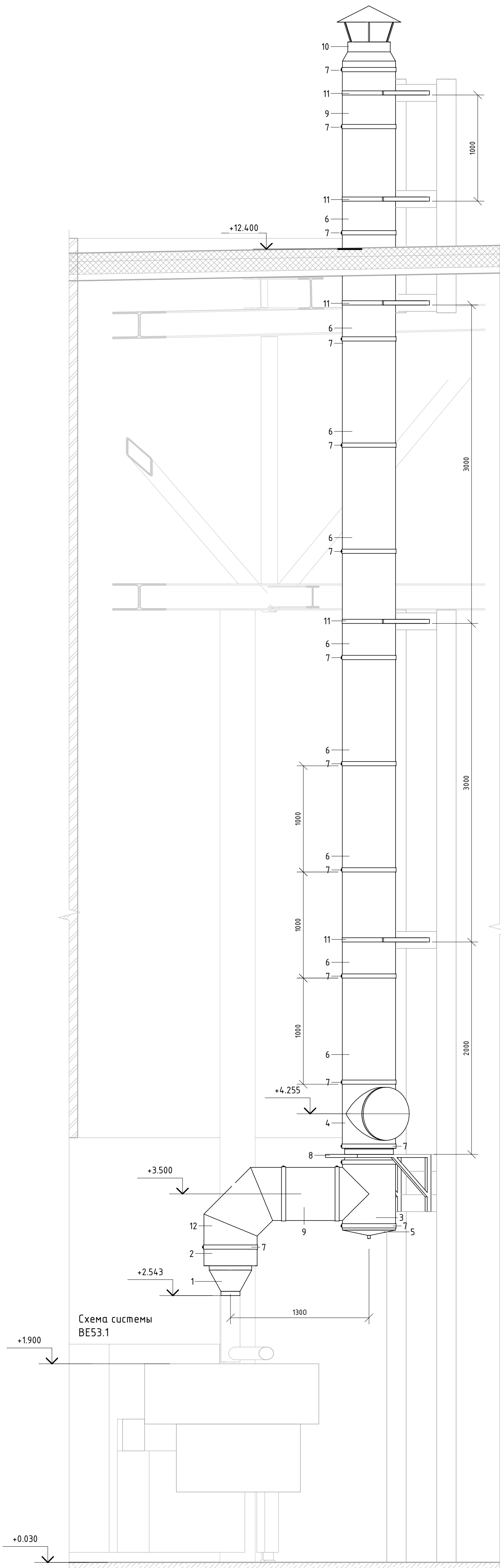
№поз.	Наименование
1	Переход из нержавеющей стали D180-D400
2	Адаптер изолированный D80n400
3	Тройник изолированный 90° D80n400
4	Ревизия изолированная D80n400
5	Конденсатосборник D80n400
6	Труба двухконтурная теплоизолированная прямая L1000 мм
7	Хомут соединительный на трубу D80n400
8	Опора нижняя изолированная D80n400, H=930 мм
9	Труба двухконтурная теплоизолированная прямая L500 мм
10	Оголовок конусный с зонтом изолированный D80n400
11	Стеновое крепление D80n400
12	Отвод изолированный 45° D80n400

Примечания:

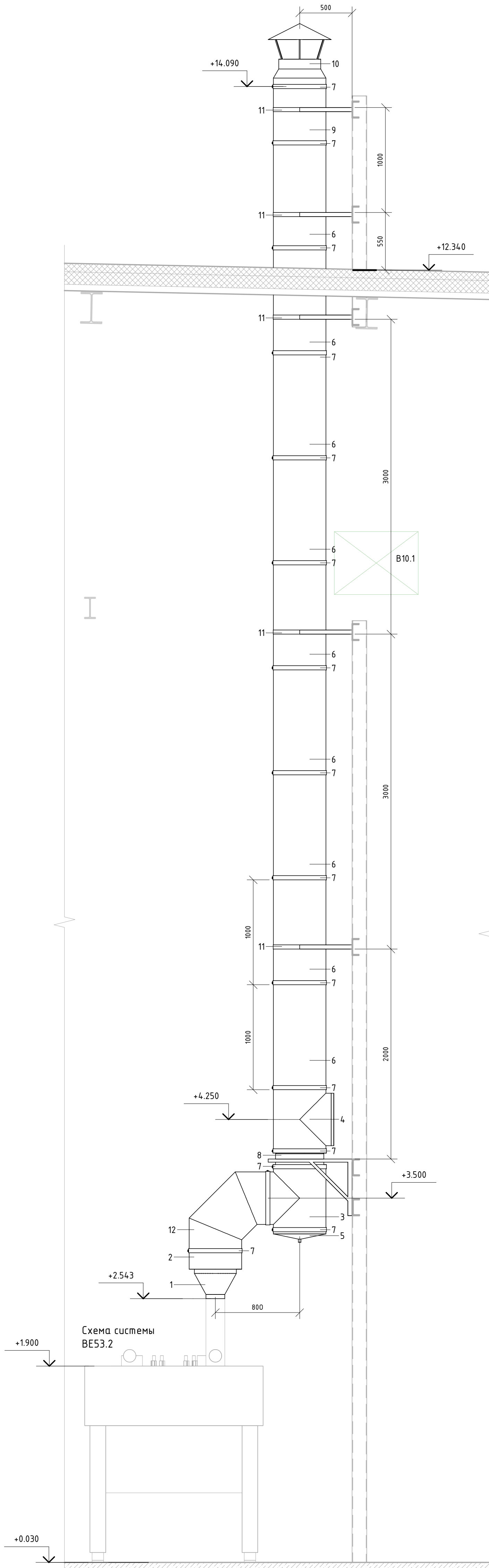
- Для удаления высокотемпературных выхлопов от установки трафаретной печати TWIN-X к каждой точке подключен свой отдельный утепленный сэндвич-дымоход.
- Утепленный сэндвич-дымоход выполнен из следующих слоев:
 - Внутренняя труба из стали нержавеющей AISI 304, толщина 1 мм, D400;
 - Изоляция минеральная вата, толщина 50 мм;
 - Внешняя труба из оцинкованной стали, D500.
- Количество наименований экспликации для каждой схемы отображено в спецификации к разделу см. 06-HJT II-000-OB16.C.

06-HJT II-000-OB.16						
Техническое перевооружение Завода ООО "Хебел". Увеличение производительности технологической линии HJT						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Разработал	Кузнецова	08.18				
Проверил	Ефремов	08.18				
Рук.	Калинин	08.18				
Н. контроль	Мельниченко	08.18				
ГИП	Калинин	08.18				
Система местных отсосов от технологического оборудования HJT II					Стадия	Лист
Узел подключения высокотемпературных выхлопов BE51					Р	5
						21
					CSI Инжиниринг	

Разрез 4.1



Разрез 4.2



Экспликация изделий

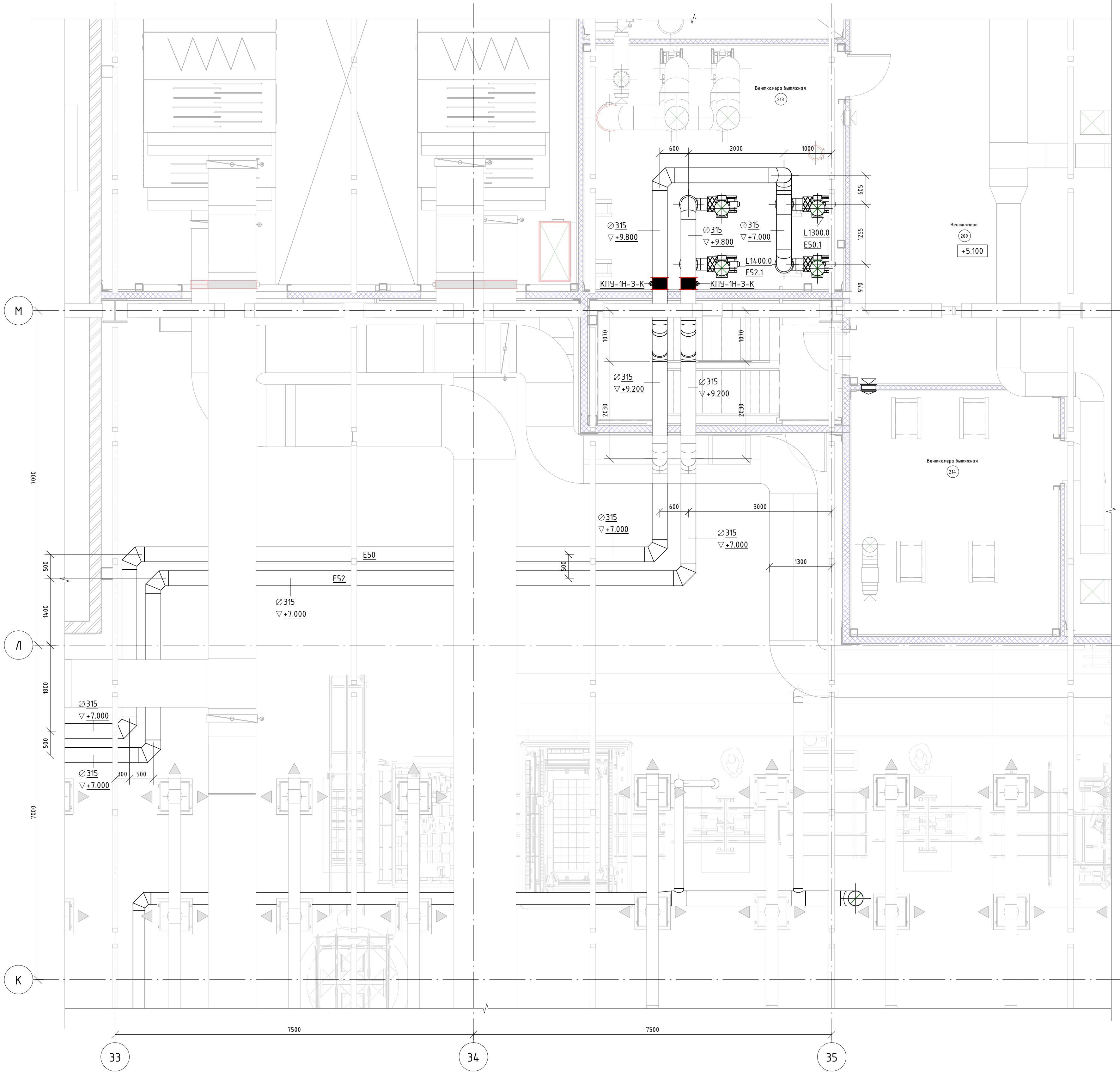
№поз.	Наименование
1	Переход из нержавеющей стали D180-D400
2	Адаптер изолированный Dвн400
3	Тройник изолированный 90° Dвн400
4	Ревизия изолированная Dвн400
5	Конденсатосборник Dвн400
6	Труба двухконтурная теплоизолированная прямая L1000 мм
7	Хомут соединительный на трубу Dвн400
8	Опорная консоль проходная усиленная изолированная Dвн400
9	Труба двухконтурная теплоизолированная прямая L500 мм
10	Оголовок конусный с зонтом изолированный Dвн400
11	Стеновое крепление Dвн400
12	Отвод изолированный 90° Dвн400

Примечания:

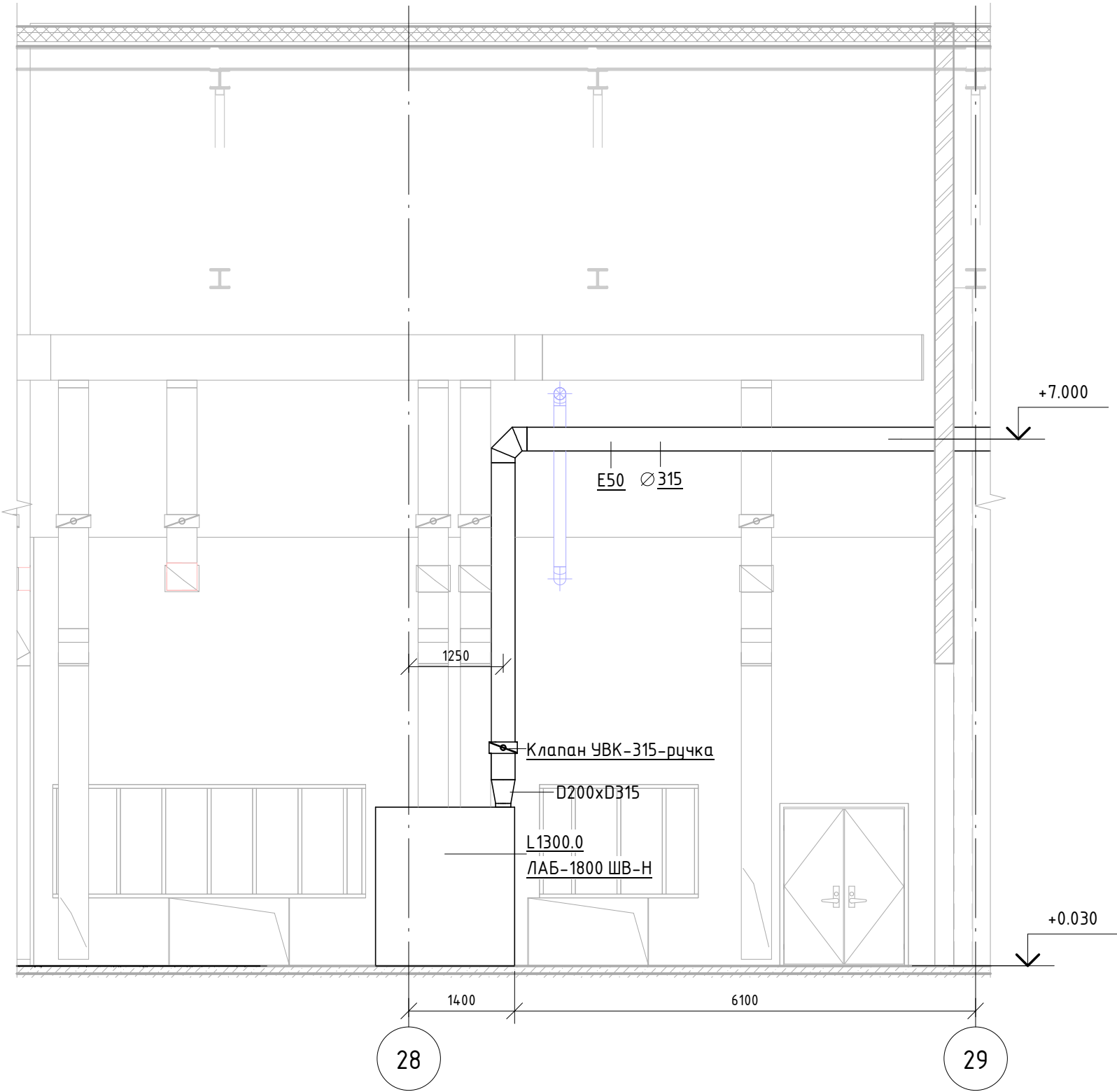
- Для удаления высокотемпературных выхлопов от установки трафаретной печати TWIN-X к каждой точке подключен свой отдельный утепленный сэндвич-дымоход.
- Утепленный сэндвич-дымоход выполнен из следующих слоев:
 - Внутренняя труба из стали нержавеющей AISI 304, толщина 1 мм, D400;
 - Изоляция минеральная вата, толщина 50 мм;
 - Внешняя труба из оцинкованной стали, D500.
- Количество наименований экспликации для каждой схемы отражено в спецификации к разделу см. 06-НТ II-000-0B16.C.

06-НТ II-000-0B.16					
Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Кузнецова	08.18			
Проверил	Ефремов	08.18			
Рук.	Калинин	08.18			
Н. контроль	Мельниченко	08.18			
ГИП	Калинин	08.18			
Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II				Стадия	Лист
Узел подключения высокотемпературных выхлопов BE53				Р	6
					21
				КСИ Инжиниринг	

План на отм. +5,100



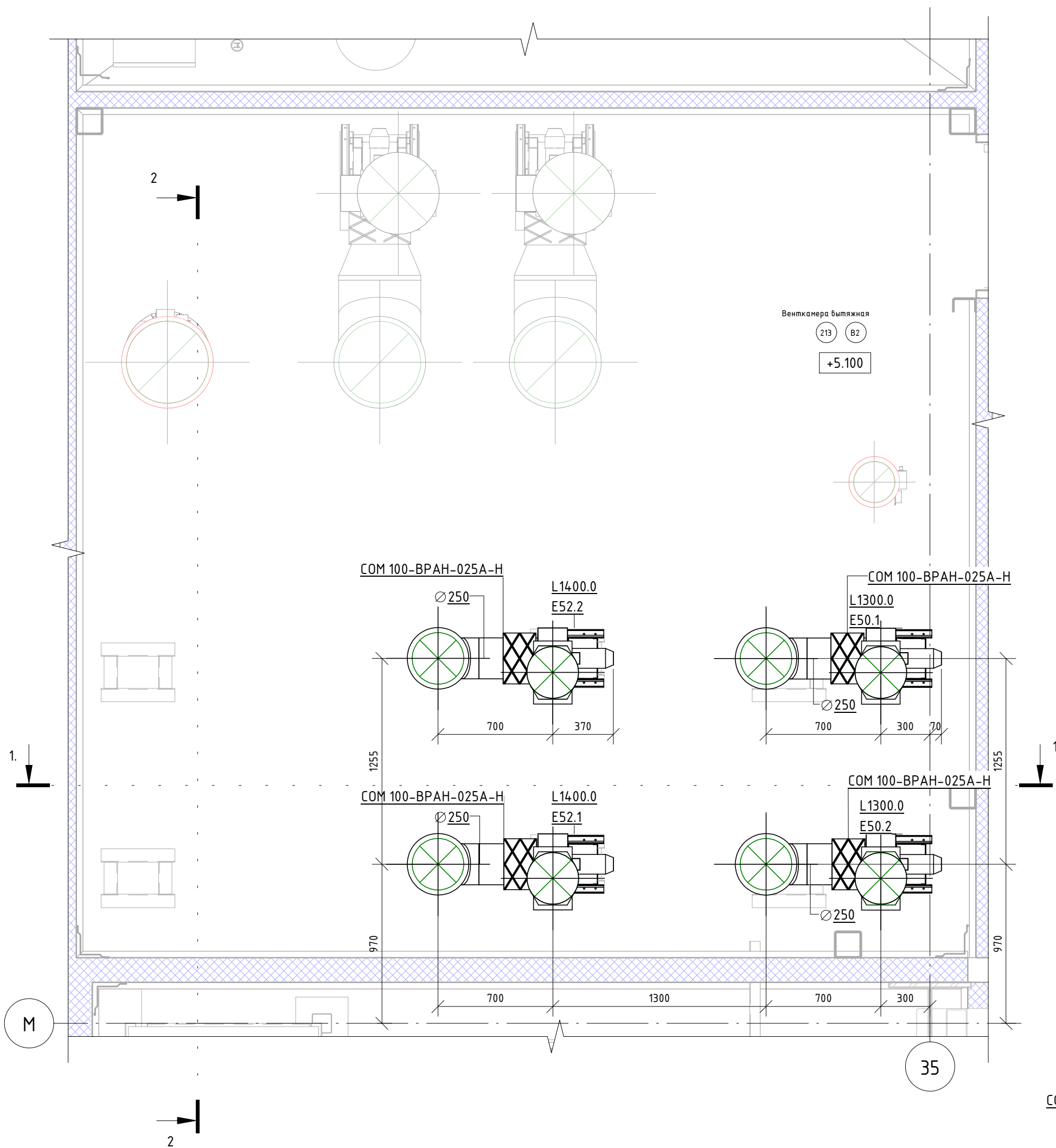
Разрез 3-3



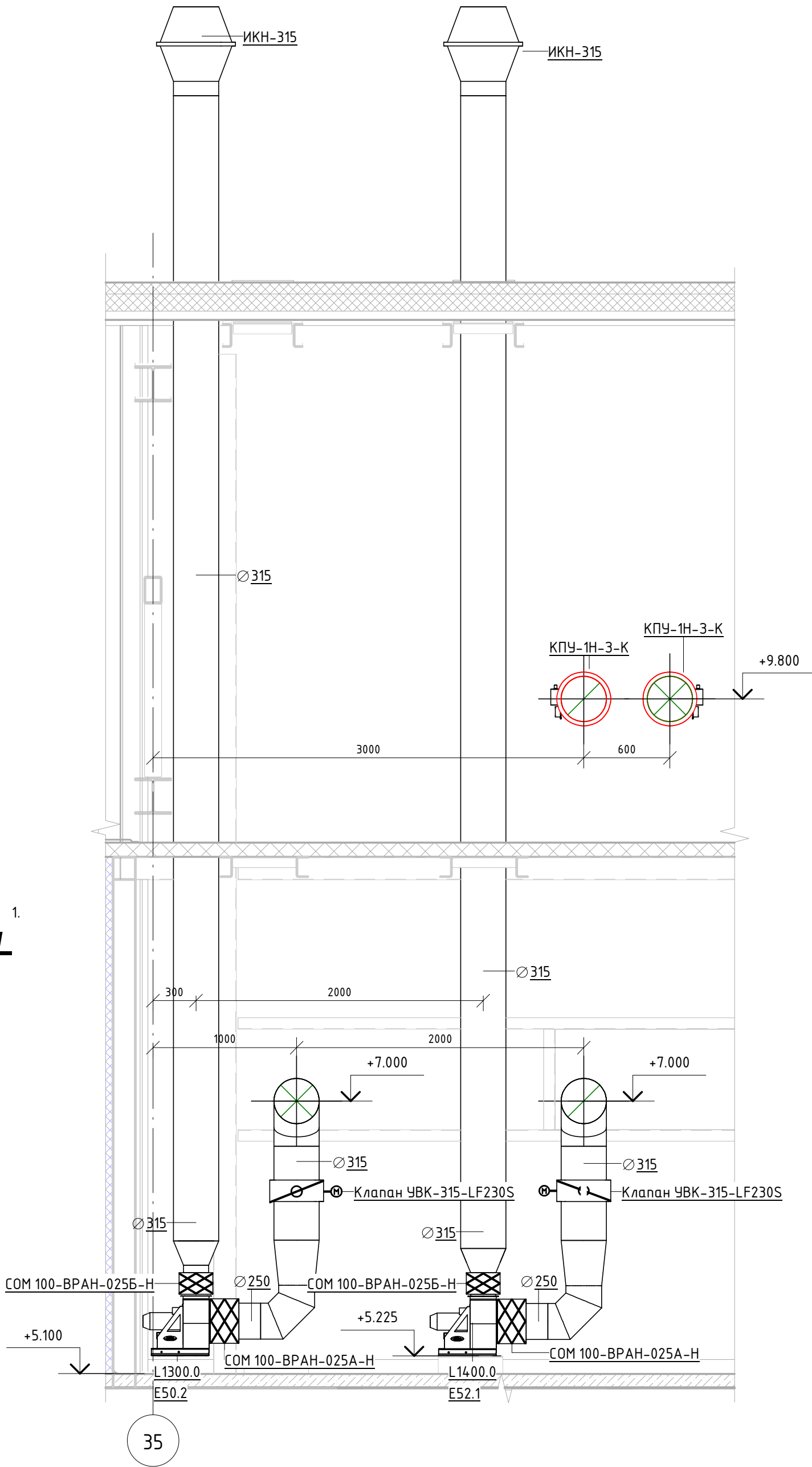
Составлено					
Взам. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					

06-НТ II-000-ОВ.16					
Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Кузнецова				08.18
Проверил	Ефремов				08.18
Руч.	Калинин				08.18
Н. контроль	Мельниченко				08.18
ГИП	Калинин				08.18
Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II				Стадия	Лист
				Р	7
E50, E52. План на отм. +5,100. Разрез 3-3				Листов	21
				КСИ Инжиниринг	
				Формат: А1А	

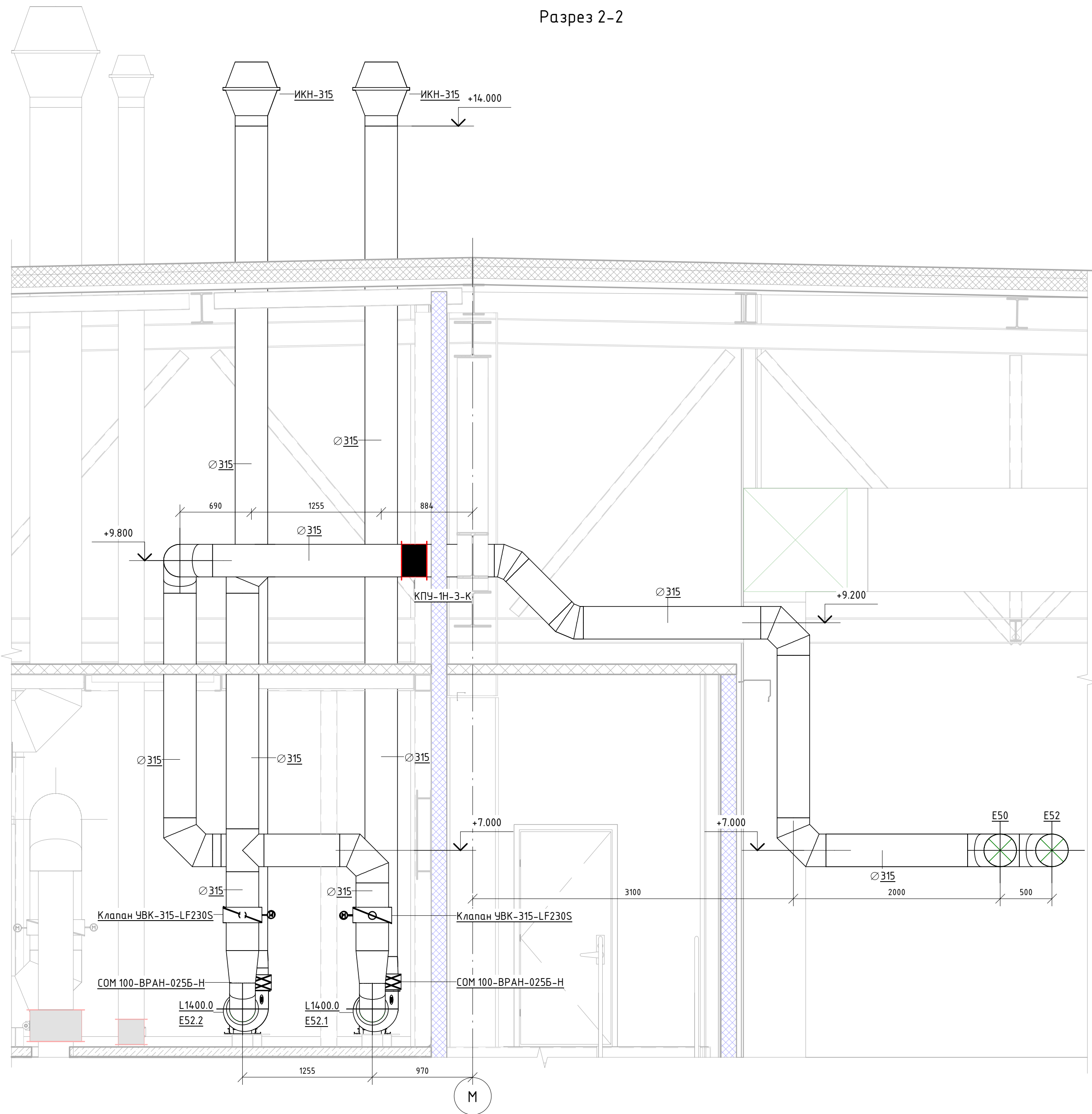
Вытяжная венткамера. План на отм. +5,100



Разрез 1-1



Разрез 2-2



Составлено					
Взят, чл. №					
План, и. дата					
Имя, № подл.					

06-НТ II-000-ОВ.16					
Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ					
Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II				Стадия	Лист
Е50, Е52. Вытяжная венткамера				Р	8
Копировал				Листов	21
Изм. Кол. уч. Лист № док. Подпись Дата				CSI Инжиниринг	
Разработал Курнецова				Формат: А1А	
Проверил Ефремов					
Руч. Калинин					
Н. контроль Мельниченко					
ГИП Калинин					

Схема системы E50

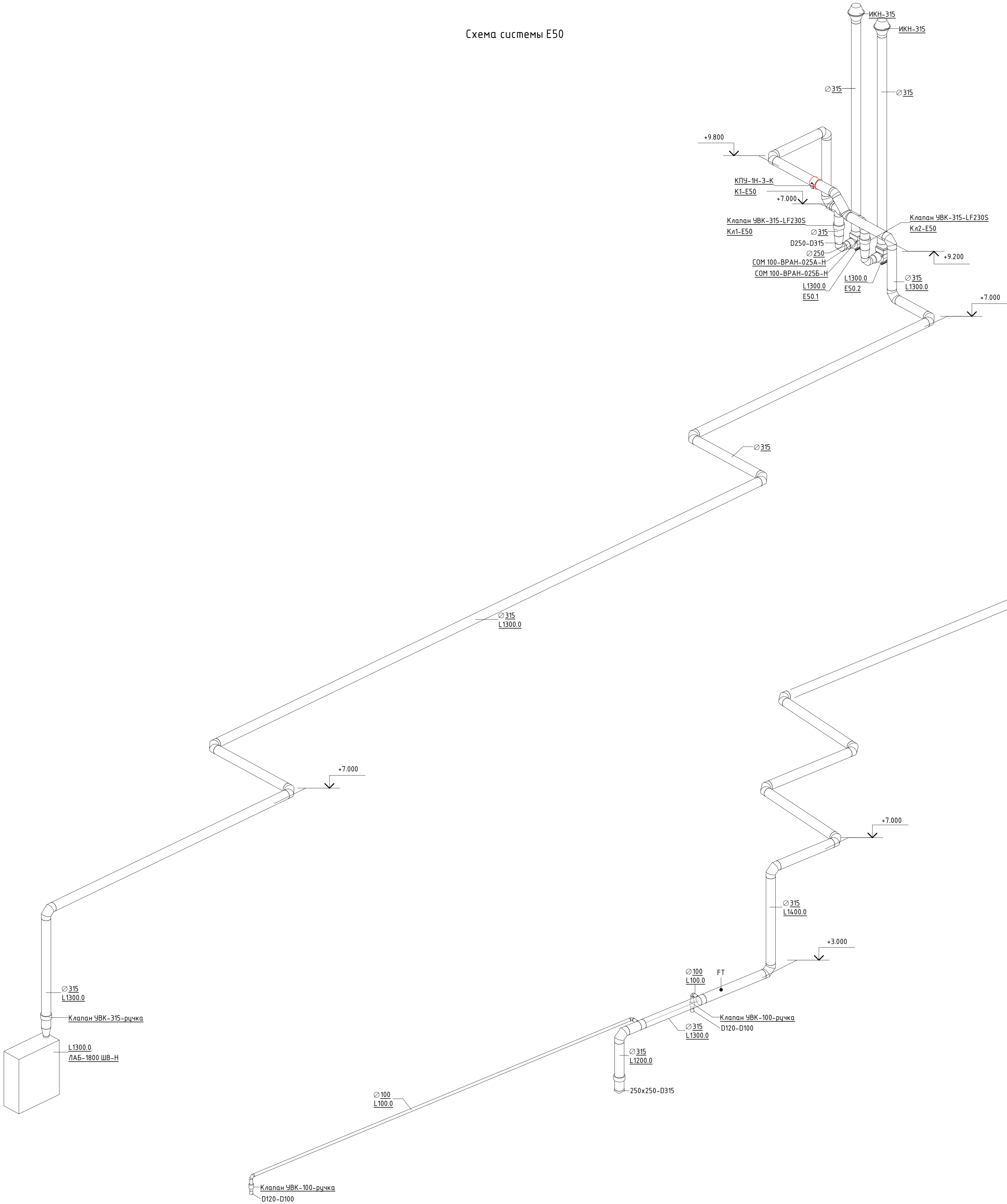
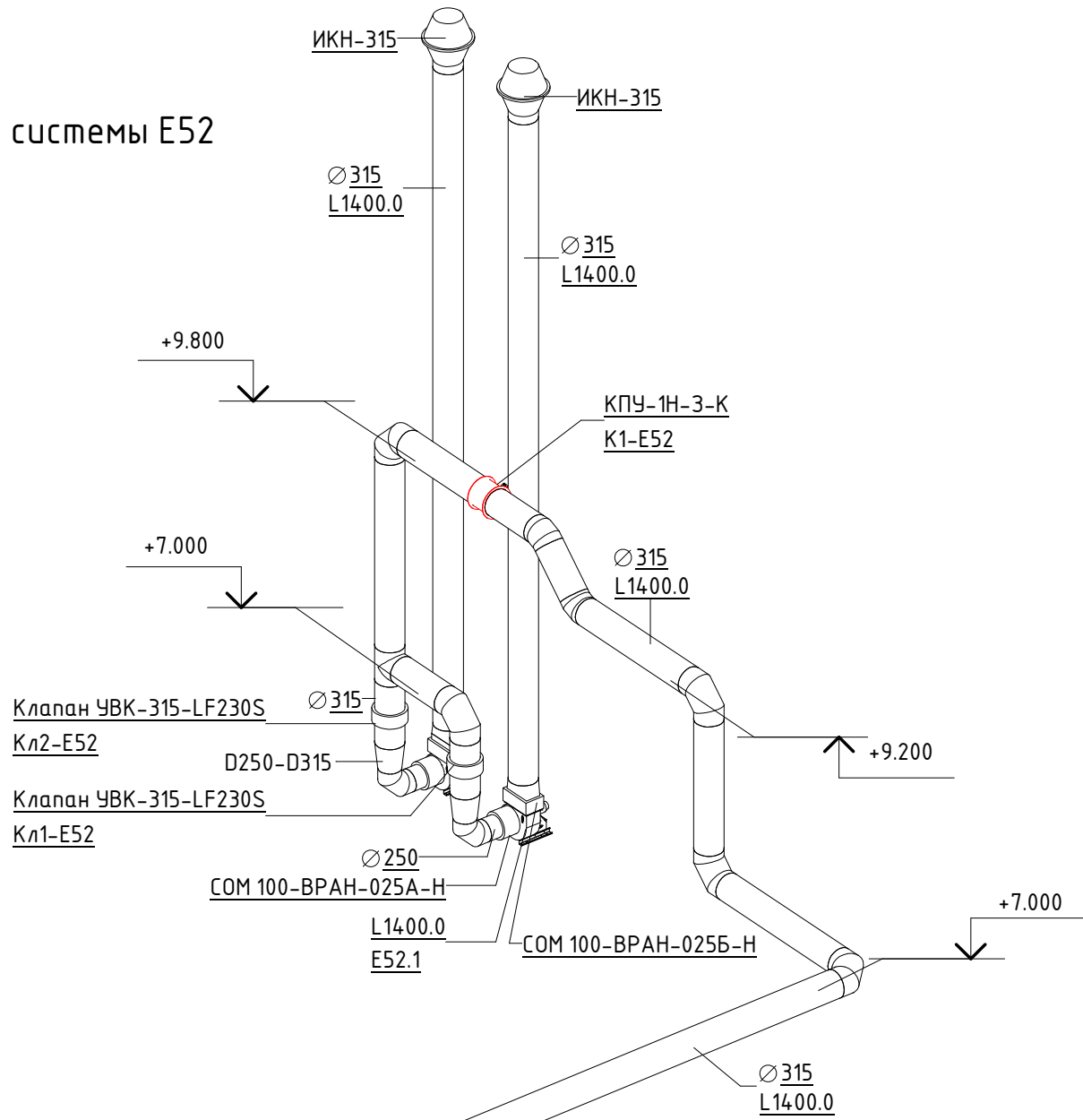


Схема системы E52



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Согласовано		

						06-НТ II-000-ОВ.16		
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ		
						Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Схема систем E50, E52	Стадия	Лист
Разработал	Кузнецова	08.18					Р	9
Проверил	Ефремов	08.18						21
Руч.	Калинин	08.18						
Н. контроль	Мельниченко	08.18						
ГИП	Калинин	08.18						
						Копировал		
						Формат: А1А		

Схема системы E51

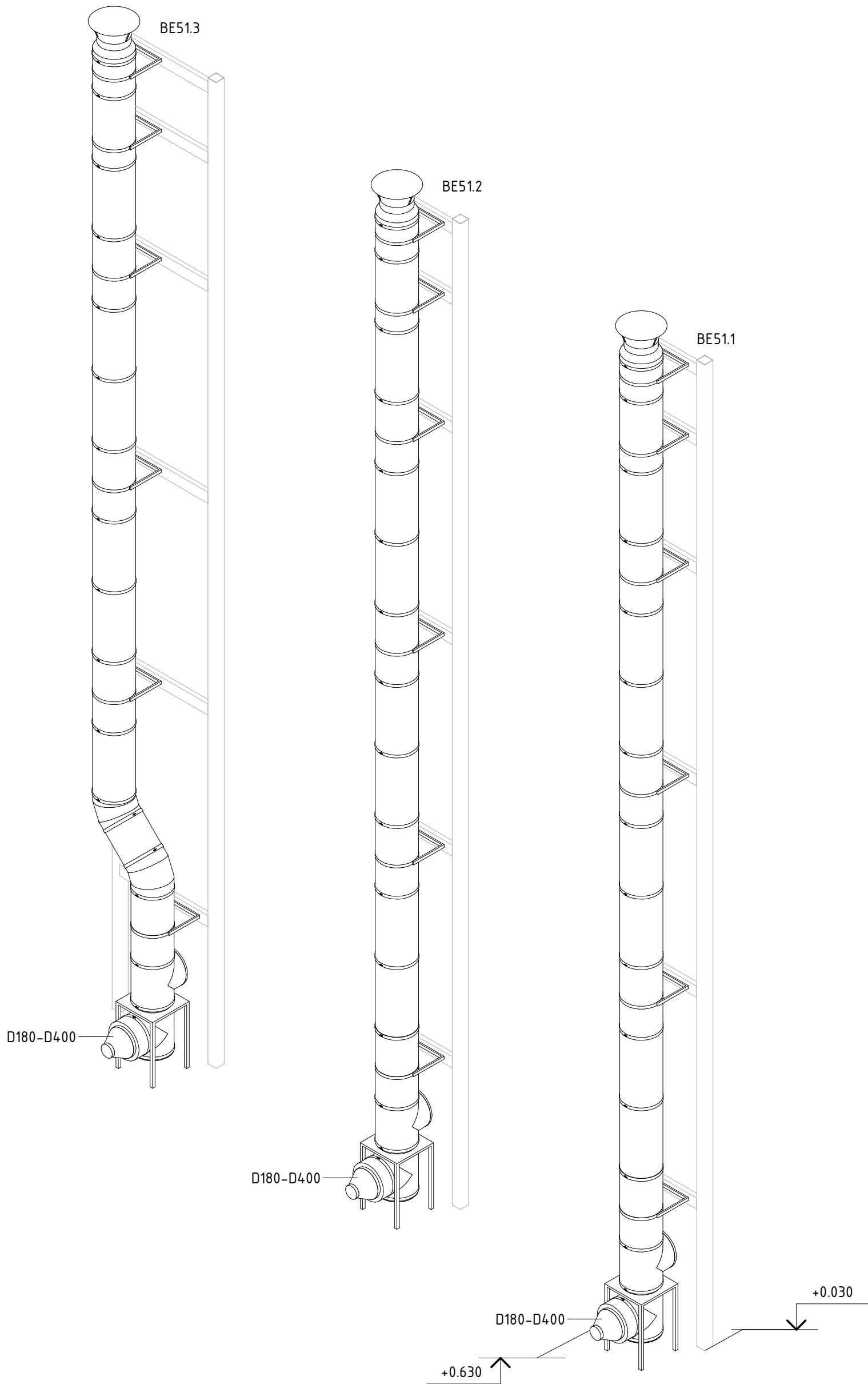


Схема системы BE53.1

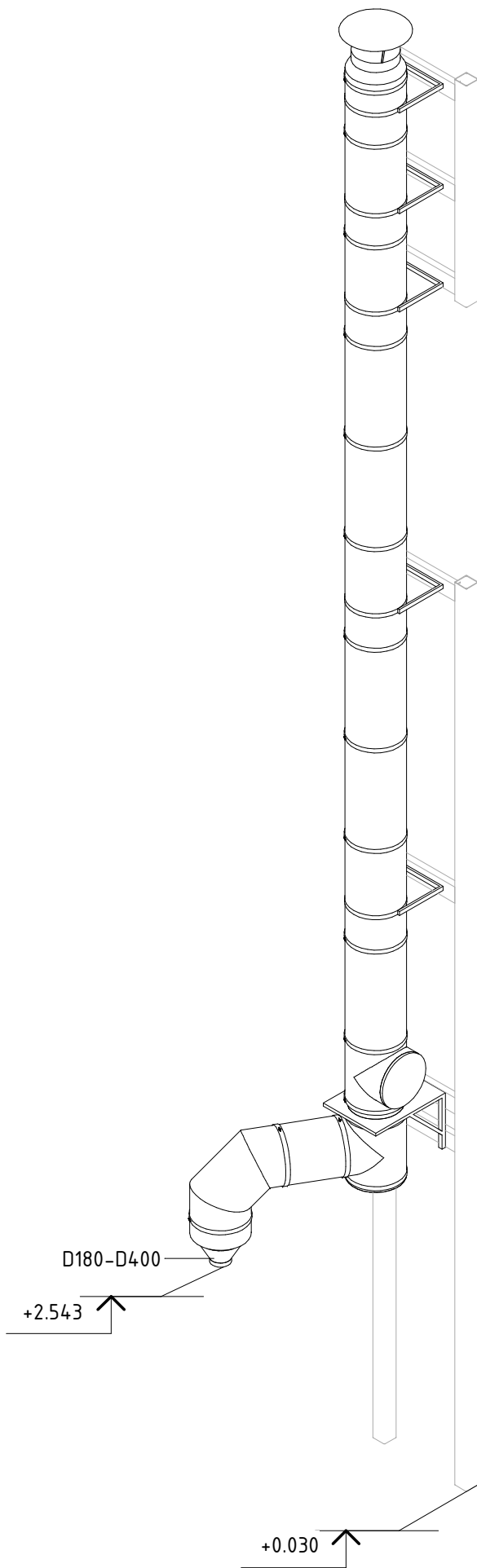
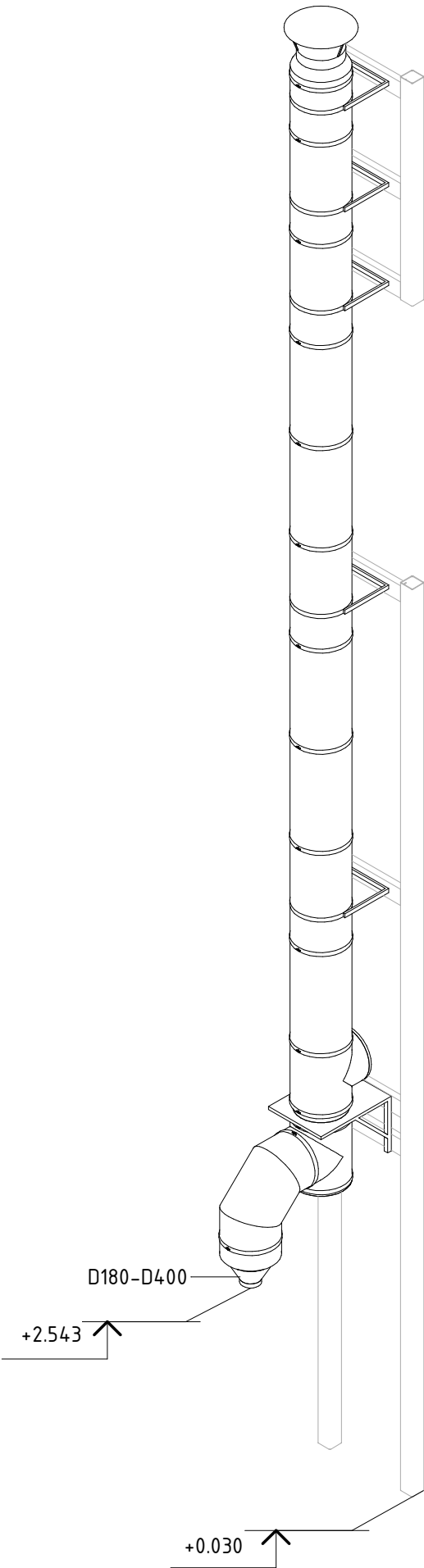
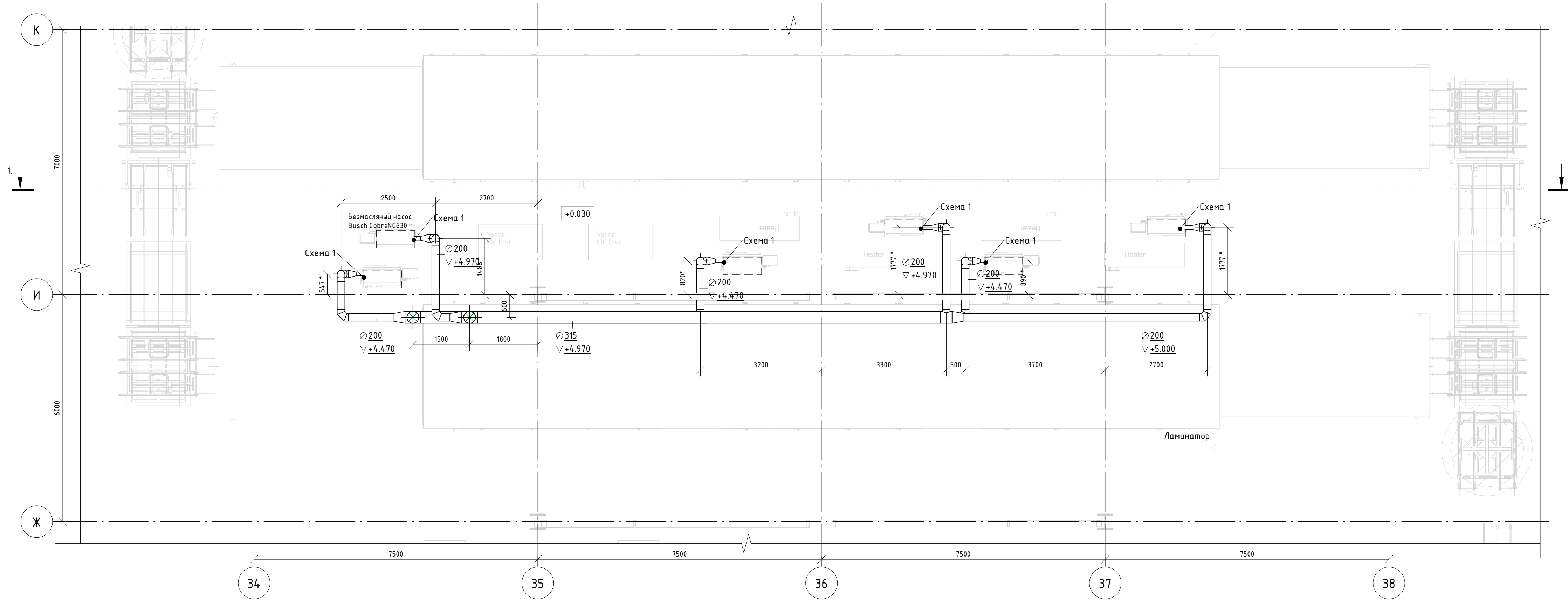


Схема системы BE53.2

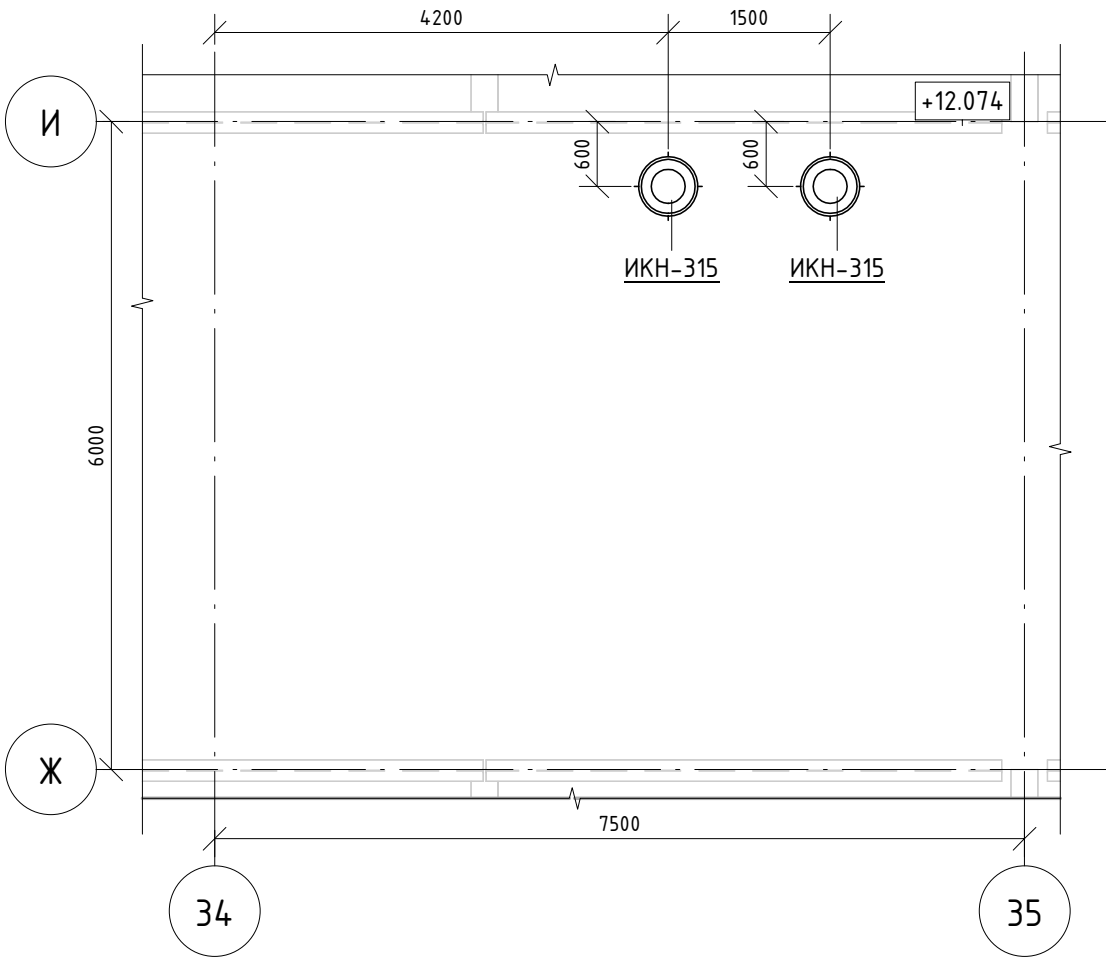


						06-НJT II-000-ОВ.16				
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НJT				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Система местных отсосов от технологического оборудования НJT II	Стадия	Лист	Листов	
Разработал	Кузнецова				08.18		Р	10	21	
Проверил	Ефремов				08.18					
Рук.	Калинин				08.18					
Н. контроль	Мельниченко				08.18					
ГИП	Калинин				08.18	Схема систем BE51, BE53				

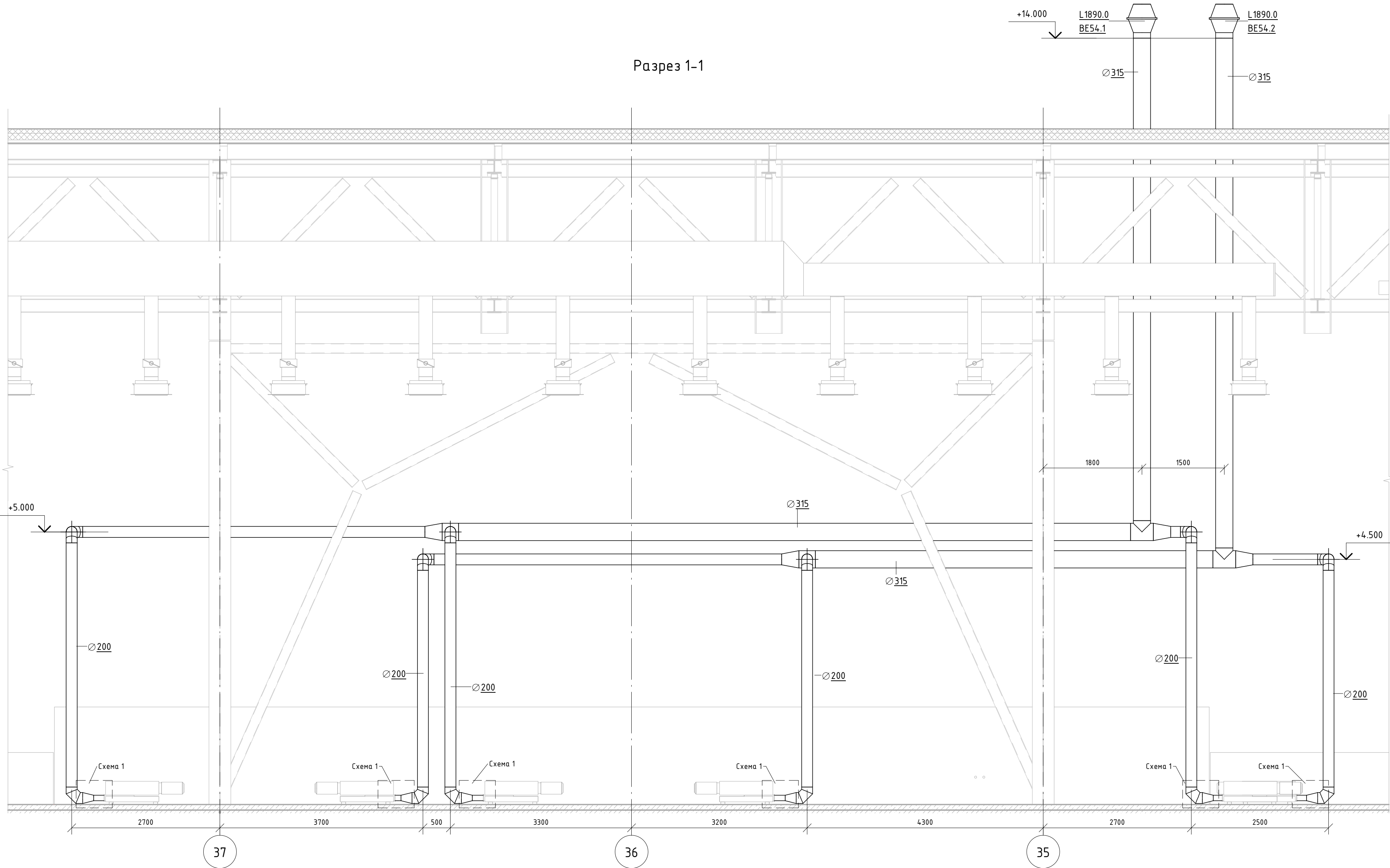
План на отм. 0,000



План кровли

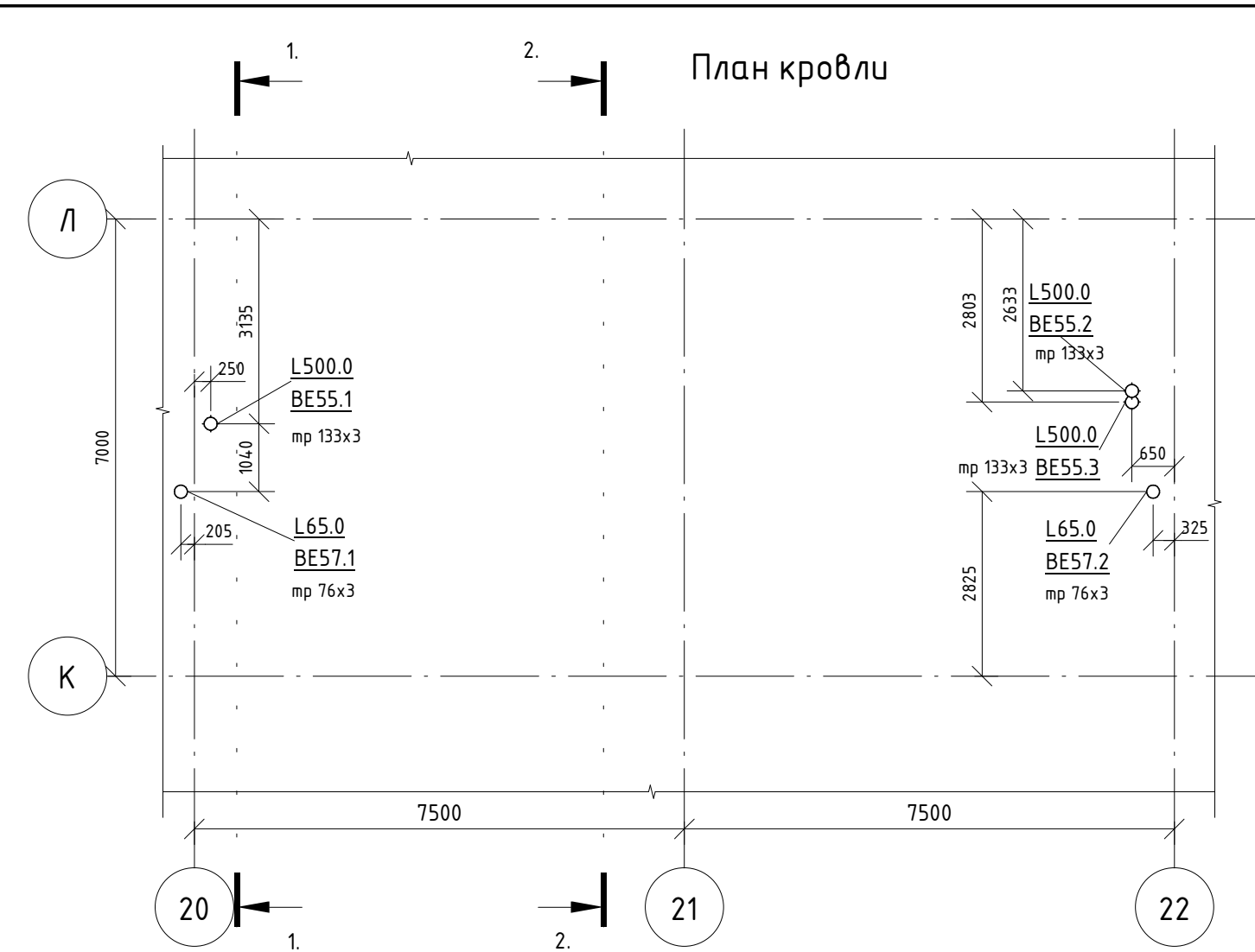
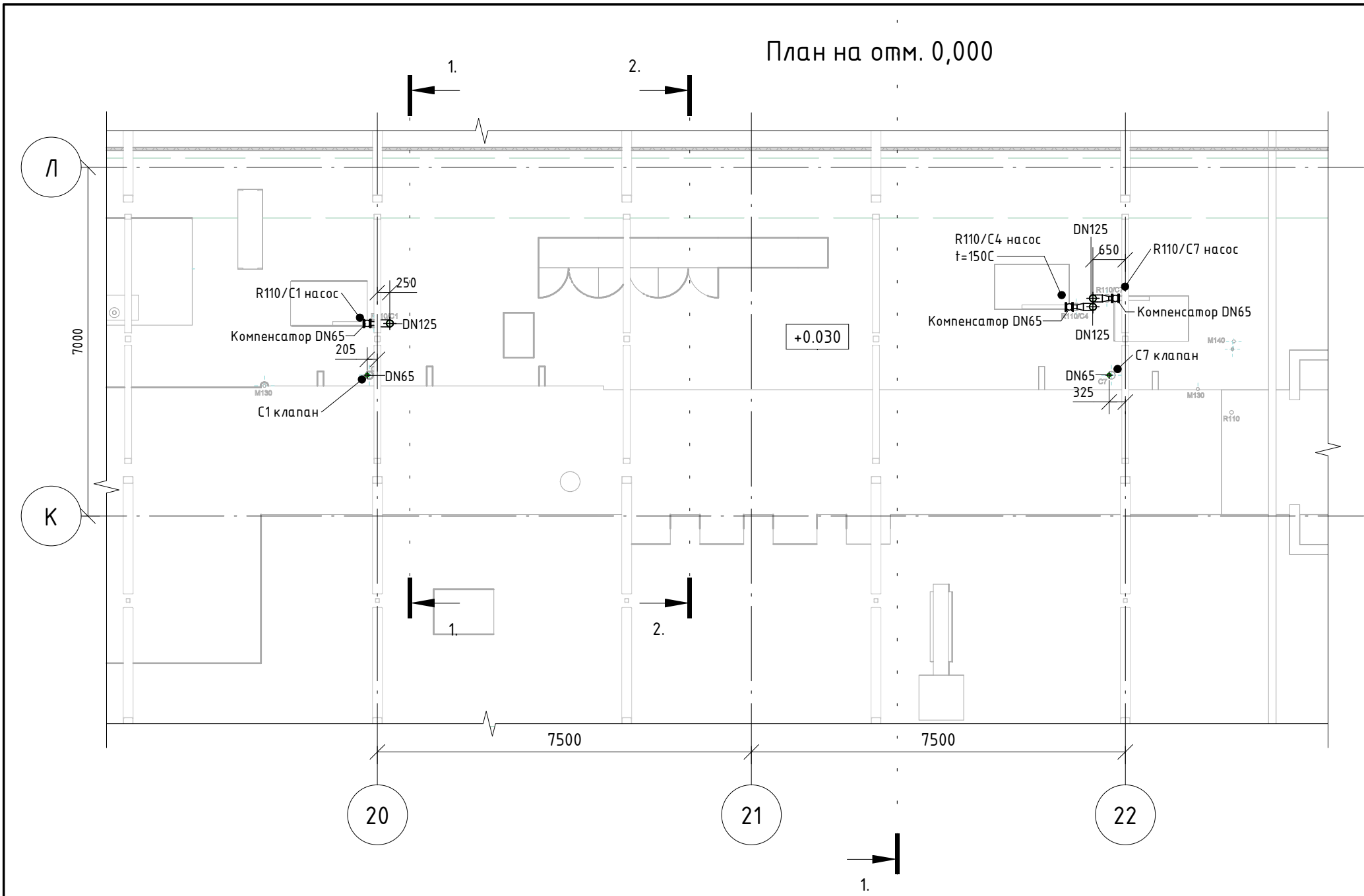


Разрез 1-1

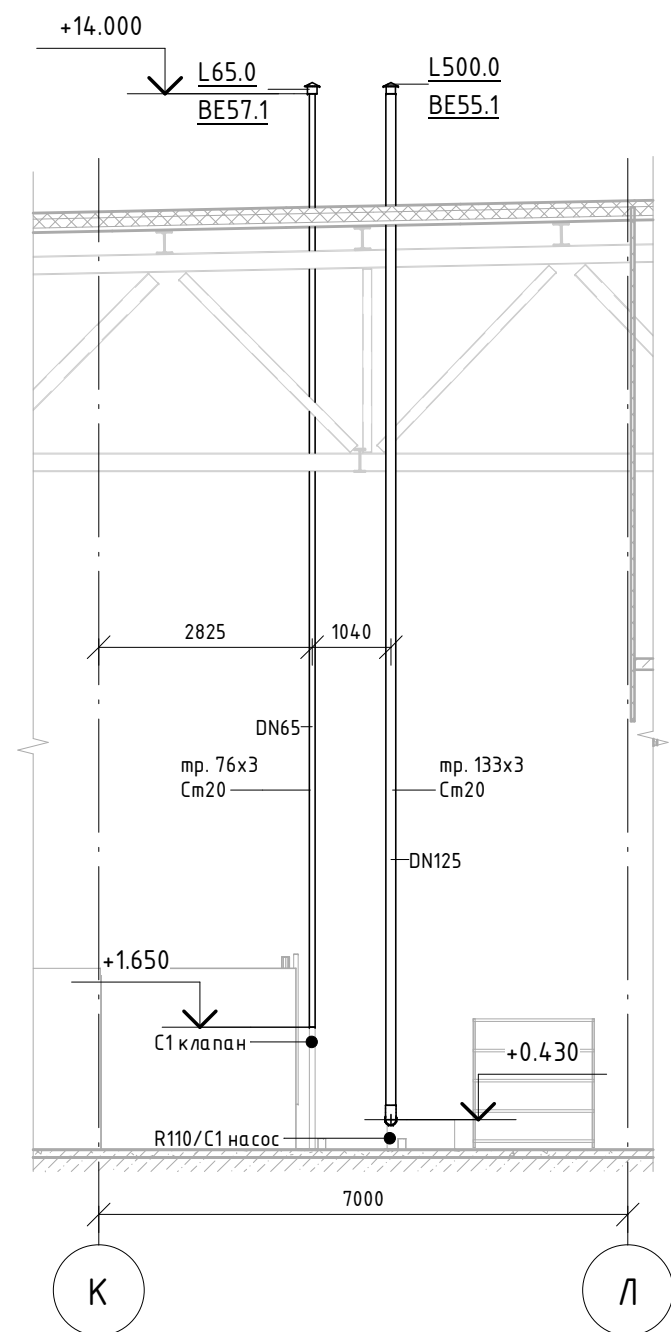


Примечания:
1. Схему подключения к безмасляному насосу Busch CobraNC630 (соединение ISO-K)
см. лист 21 06-НТ II-000-ОВ16.

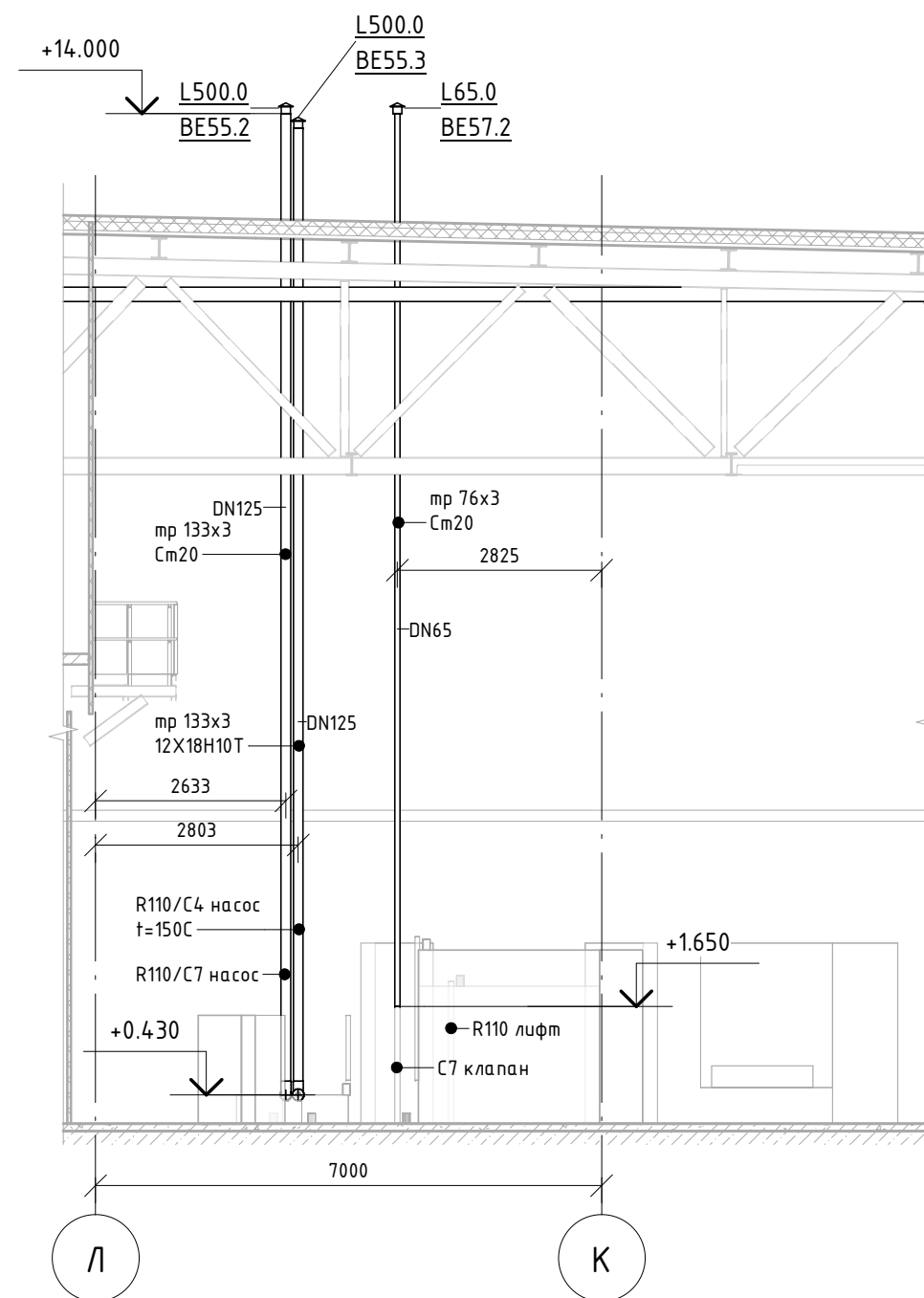
06-НТ II-000-ОВ.16					
Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Кузнецова	08.18			
Проверил	Ефремов	08.18			
Руч.	Калинин	08.18			
Н. контроль	Мельниченко	08.18			
ГИП	Калинин	08.18			
Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II				Стадия	Лист
БЕС4. Отвод вытяжного воздуха от вакуумных насосов ламинатора				Р	11
				Листов	21



Разрез 1-1



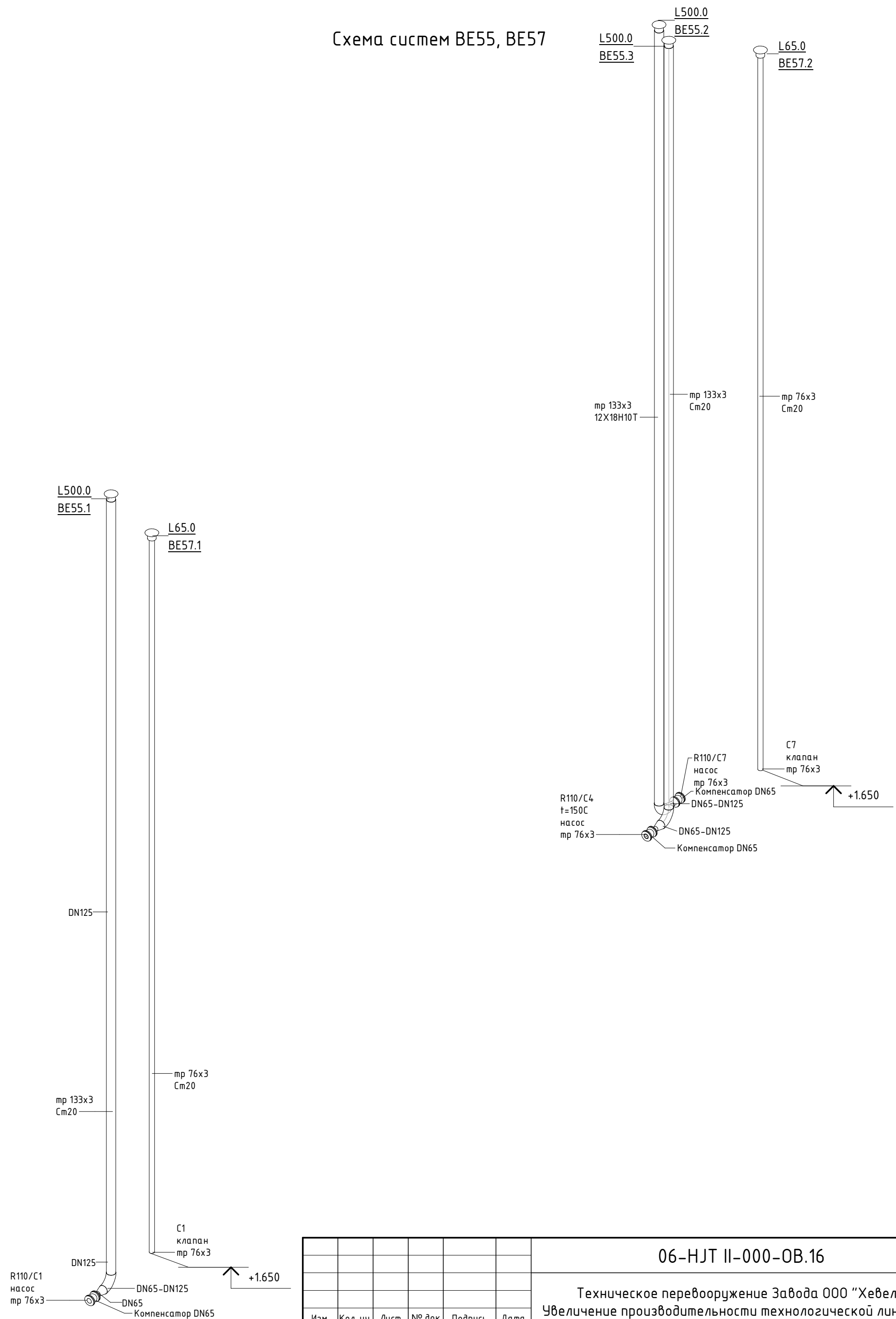
Разрез 2-2



06-НТ II-000-ОВ.16						
Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ						
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II
Разработал	Кузнецова	08.18				
Проверил	Ефремов	08.18				
Рук.	Руководитель	08.18				
Н. контроль	Мельниченко	08.18				
ГИП	Калинин	08.18				BE55, BE57. Локальные вытяжки от установки VON ARDENNE, PVD. Планы/Разрезы
						Стадия
						Лист
						Листов
						Р
						12
						21

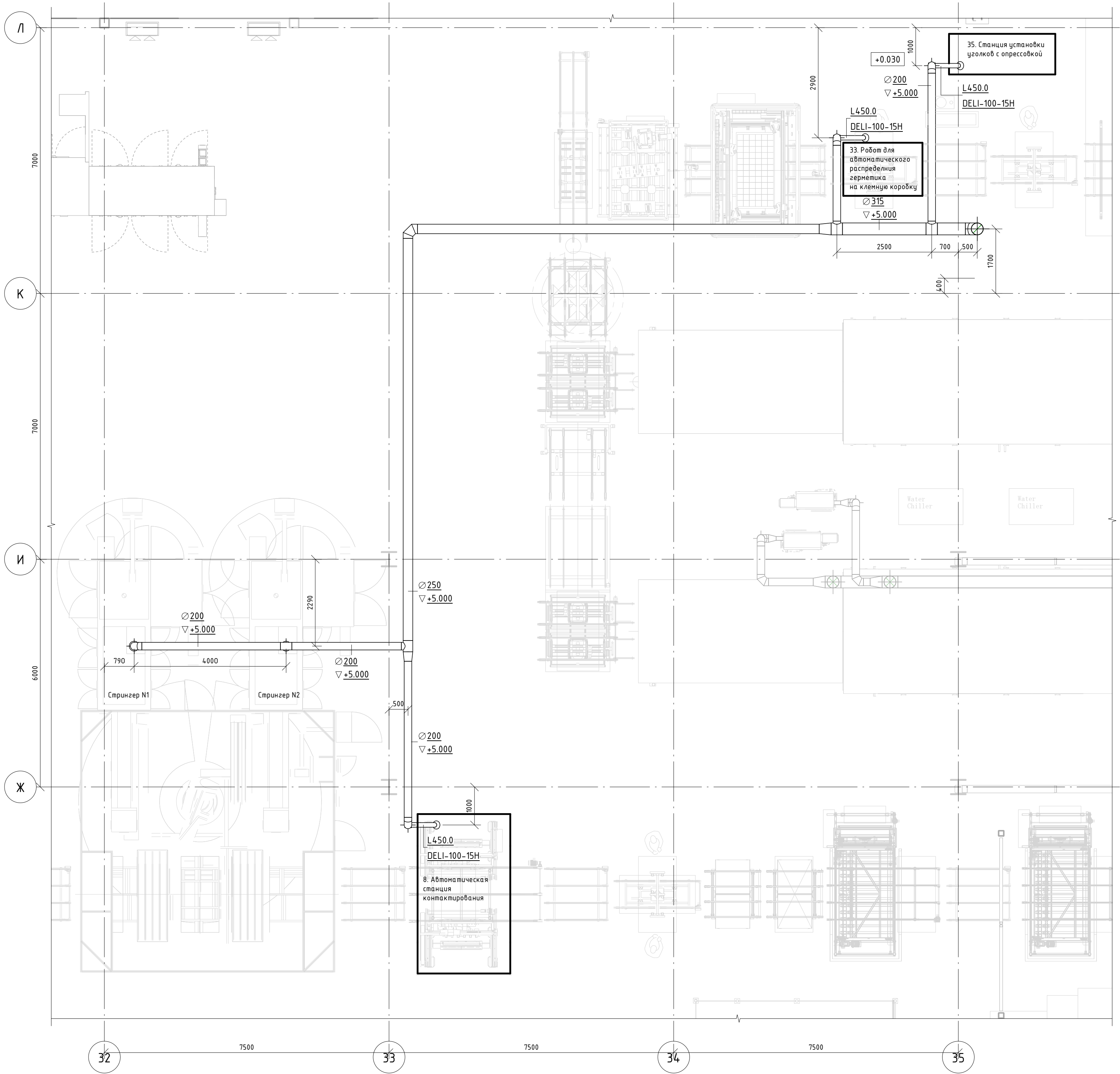


Схема систем BE55, BE57

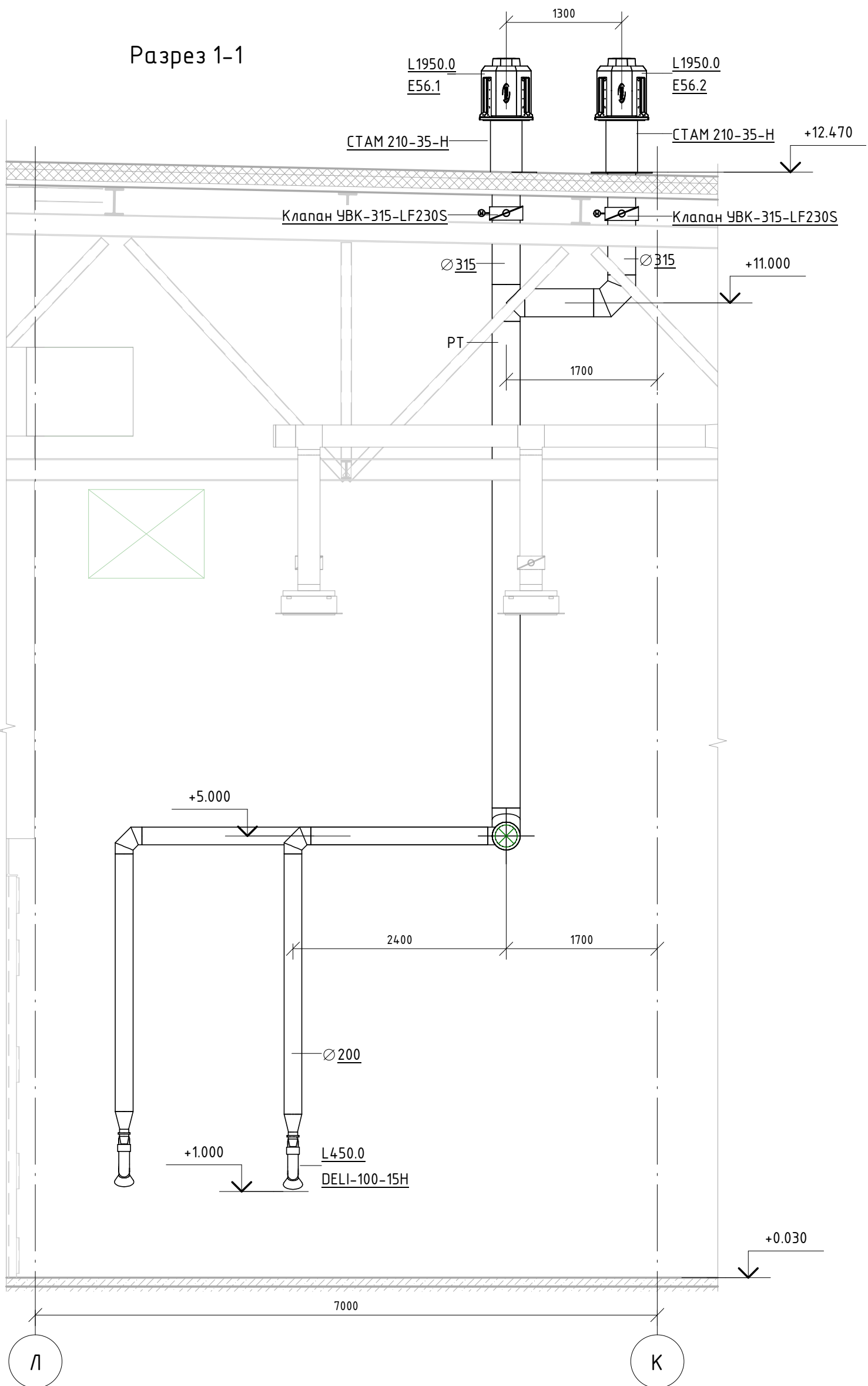


						06-НТ 00-00-0В.16			
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Стадия	Лист	Листов
Разработал		Кузнецова			08.18	Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II	Р	13	21
Проверил		Ефремов			08.18				
Рук.		Калинин			08.18				
Н. контроль		Мельниченко			08.18	Схемы систем BE55, BE57			
ГИП		Калинин			08.18				
									

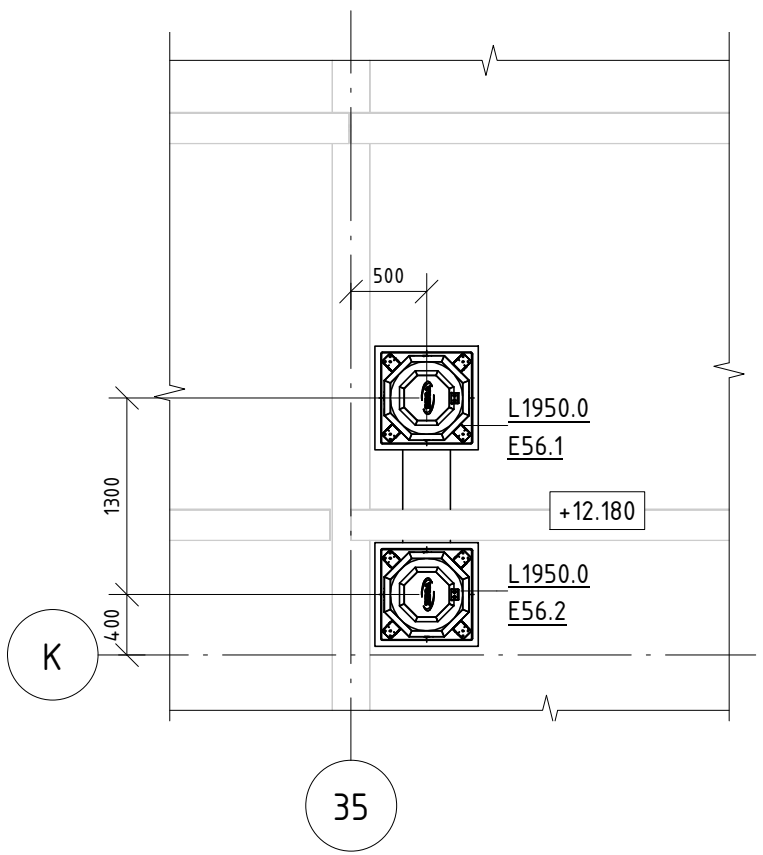
План на отм. +0,000



Разрез 1-1



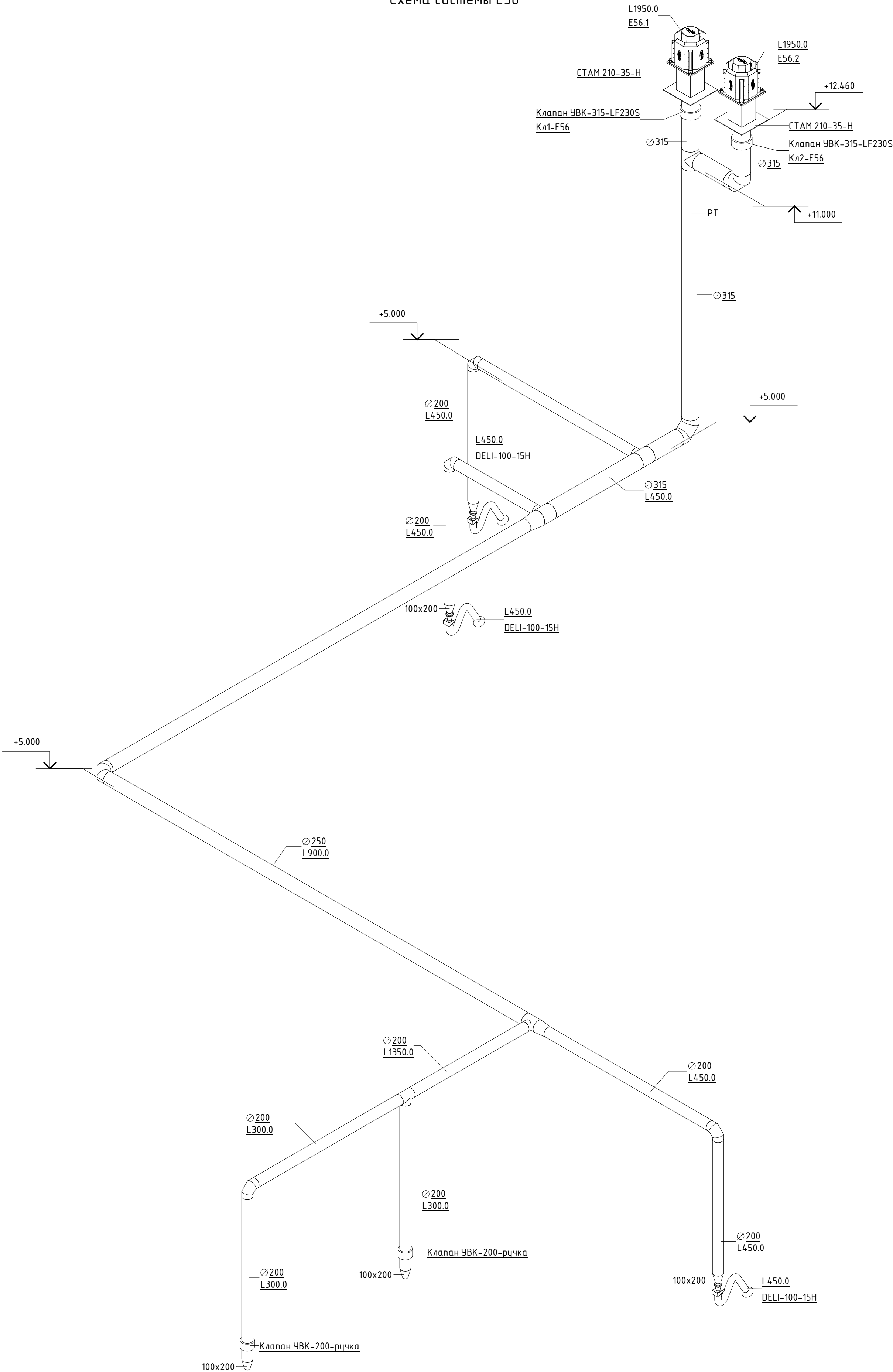
План кровли



Составлено					
Взам. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					

						06-НТ II-000-ОВ.16		
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II	Стадия	Лист
Разработал	Кузнецова	08.18					Р	21
Проверил	Ефремов	08.18						
Руч.	Калинин	08.18						
Н. контроль	Мельниченко	08.18						
ГИП	Калинин	08.18				Е56. Локальная вытяжка от столов визуального контроля		
						КСИ Инжиниринг		
						Формат: А1А		

Схема системы E56



Согласовано				Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

						06-НТ II-000-ОВ.16			
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Кузнецова				08.18		Р	15	21
Проверил	Ефремов				08.18				
Рук.	Калинин				08.18				
Н. контроль	Мельниченко				08.18				
ГИП	Калинин				08.18	Схема системы E56			



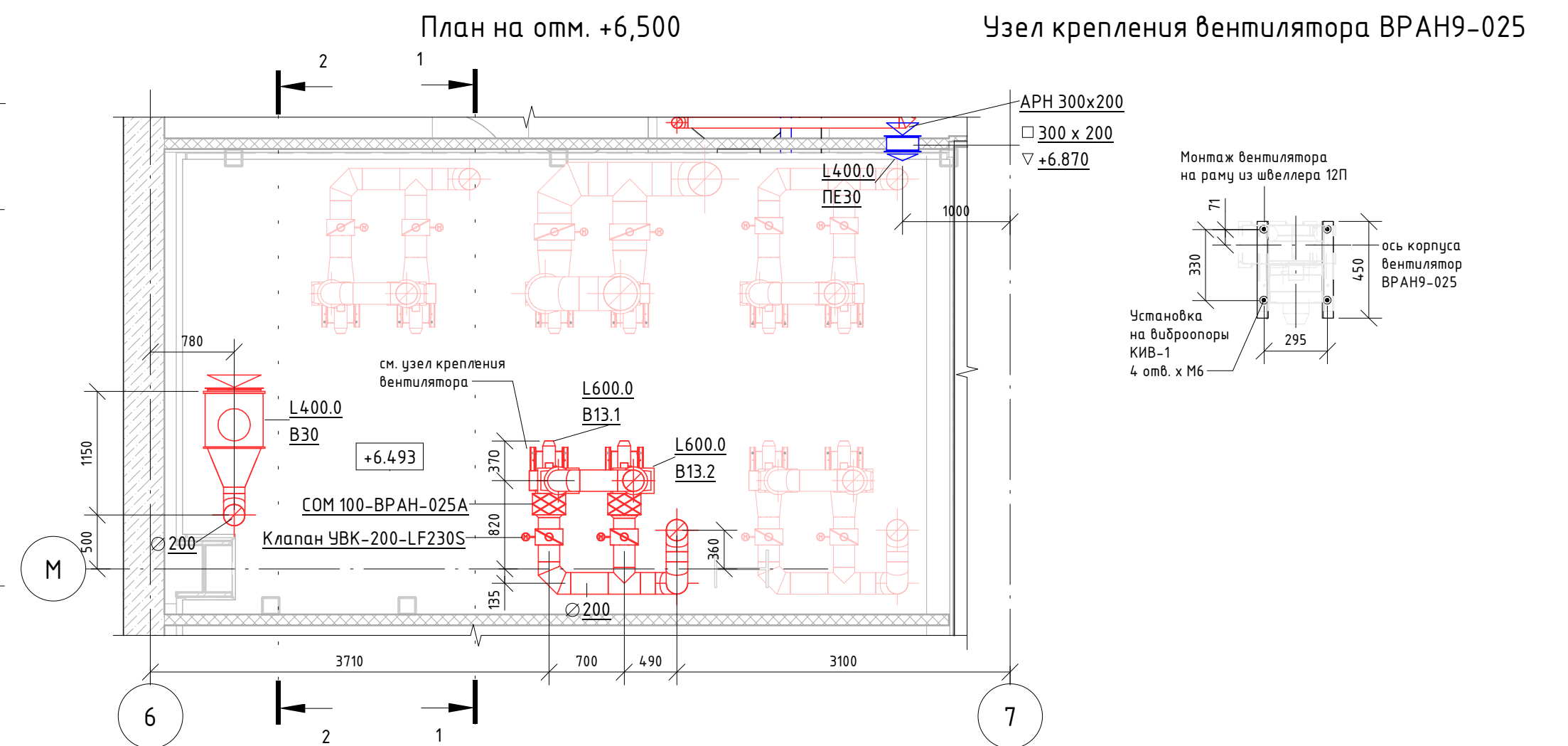
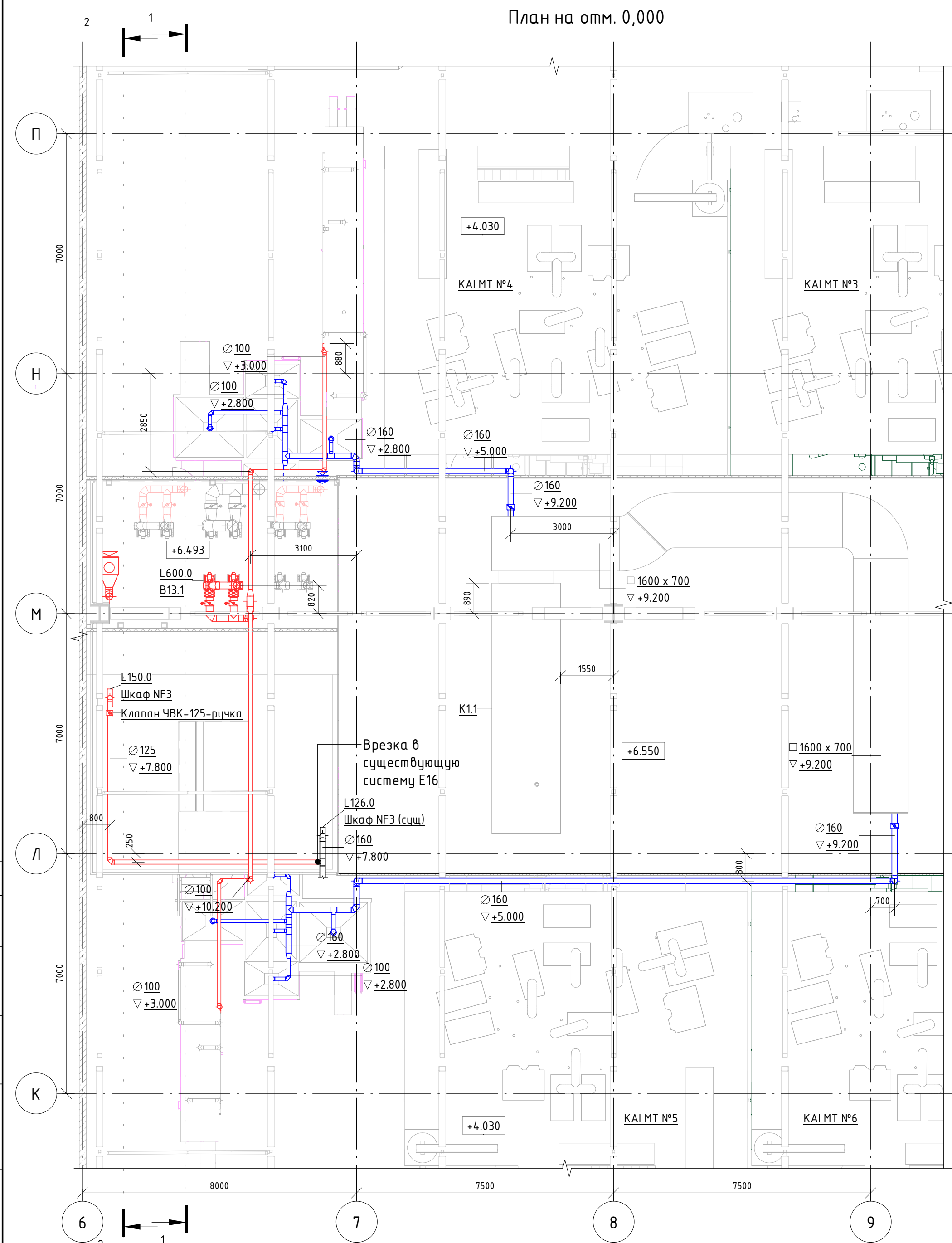
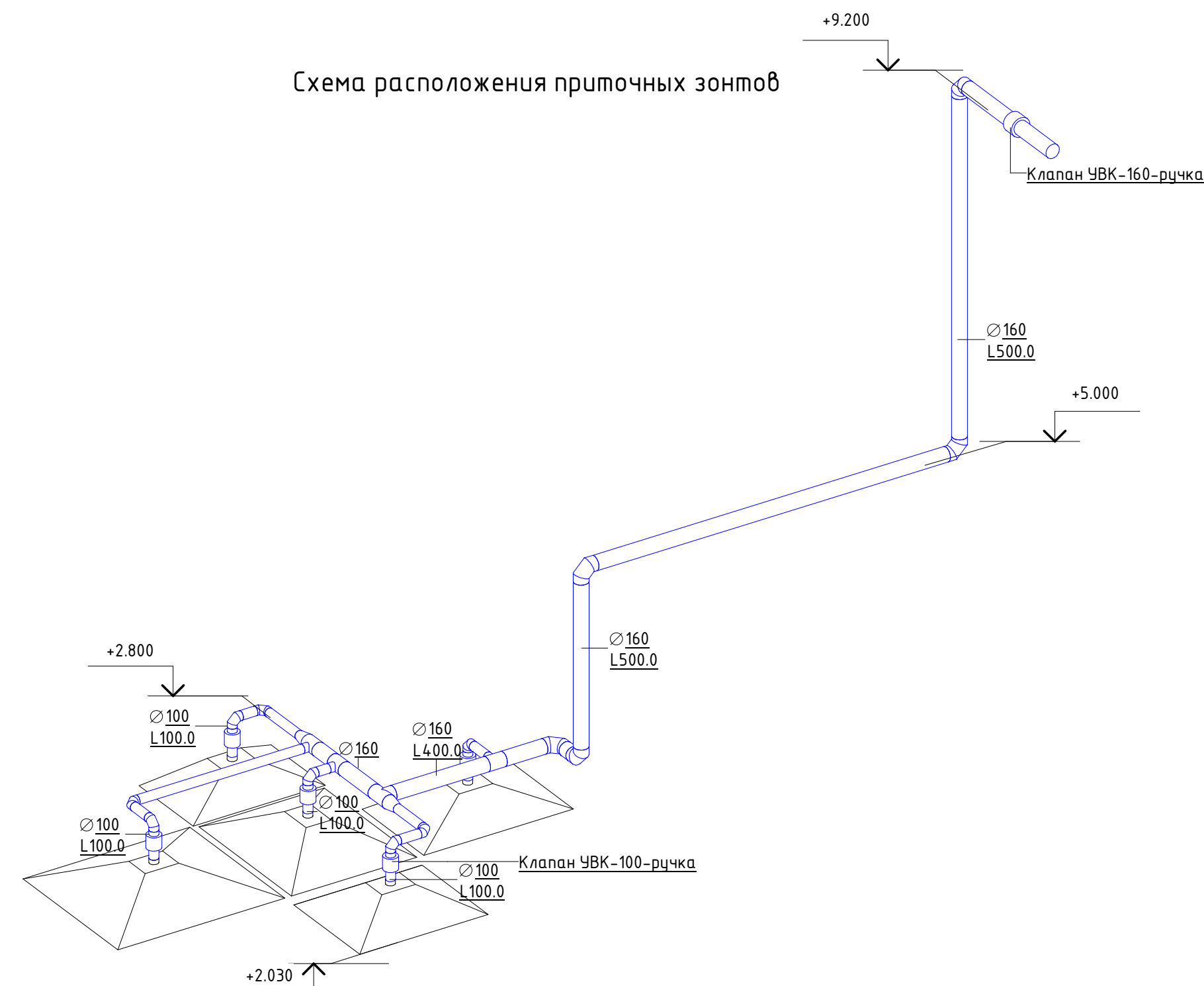


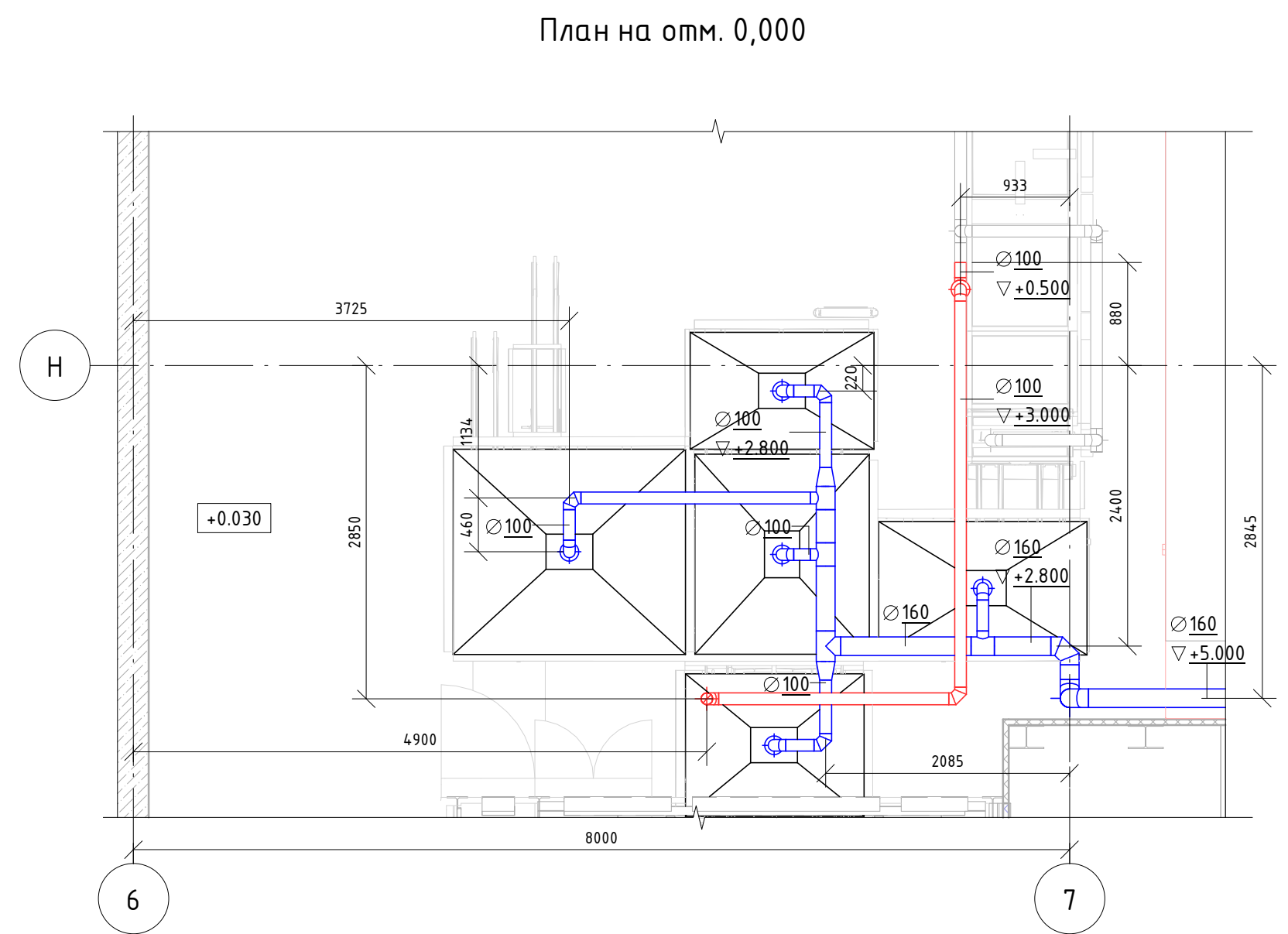
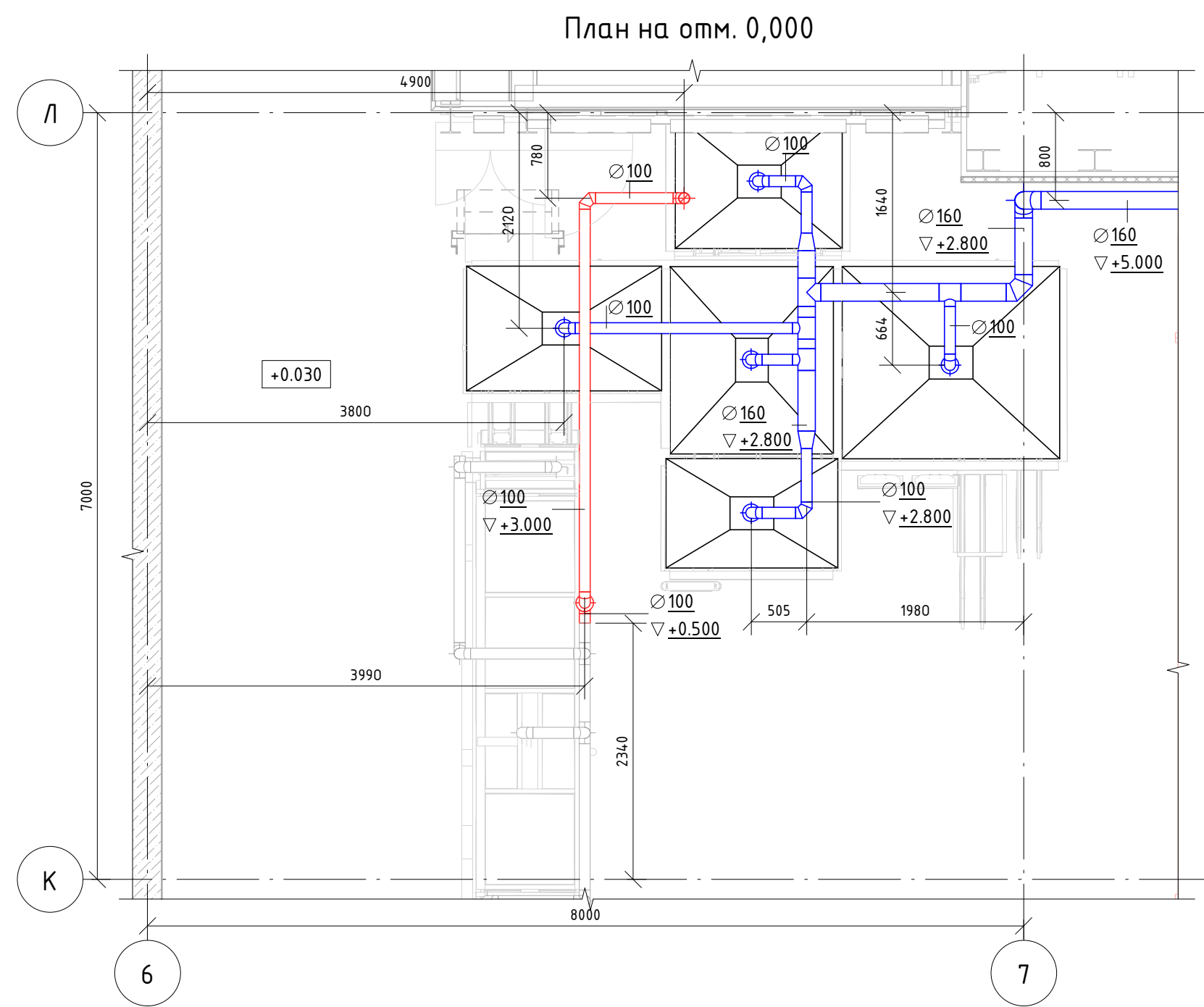
Схема расположения приточных зонтов



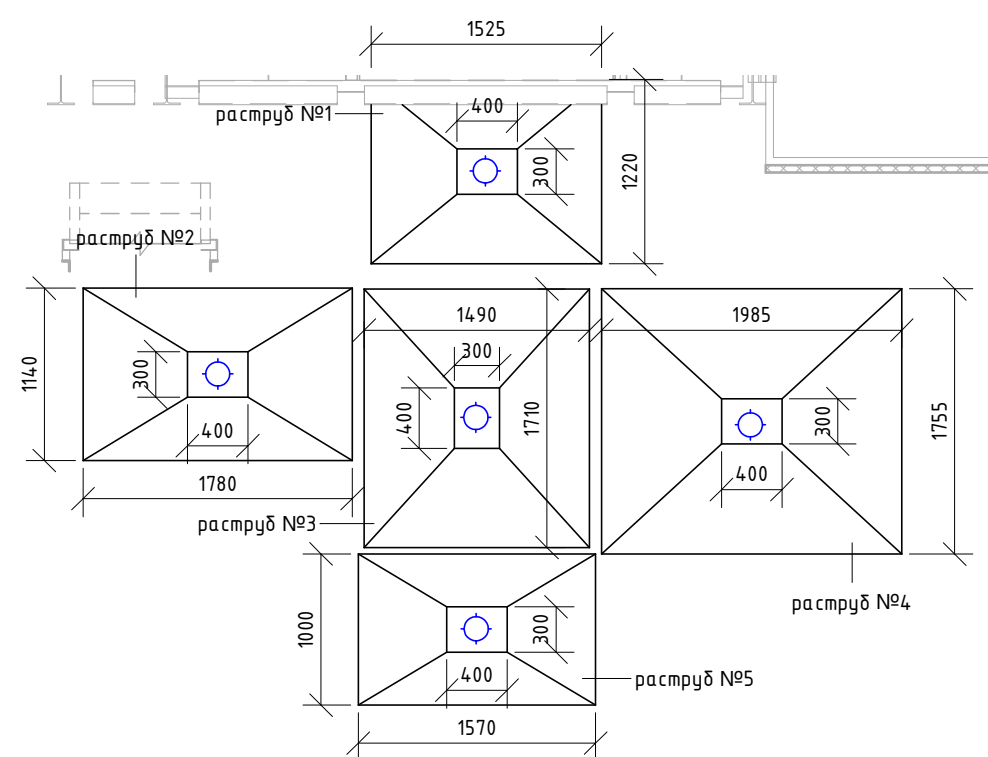
						06-НТ II-000-ОВ.16			
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Кузнецова				08.18		Р	16	21
Проверил	Ефремов				08.18				
Рук.	Калинин				08.18				
Н. контроль	Мельниченко				08.18				
ГИП	Калинин				08.18	В13 Локальная вытяжка Jonas Redman. Е16 Шкаф NF3. В30 Вытяжка из помещения беткамеры на отм. +6,500			



Формат: А2А



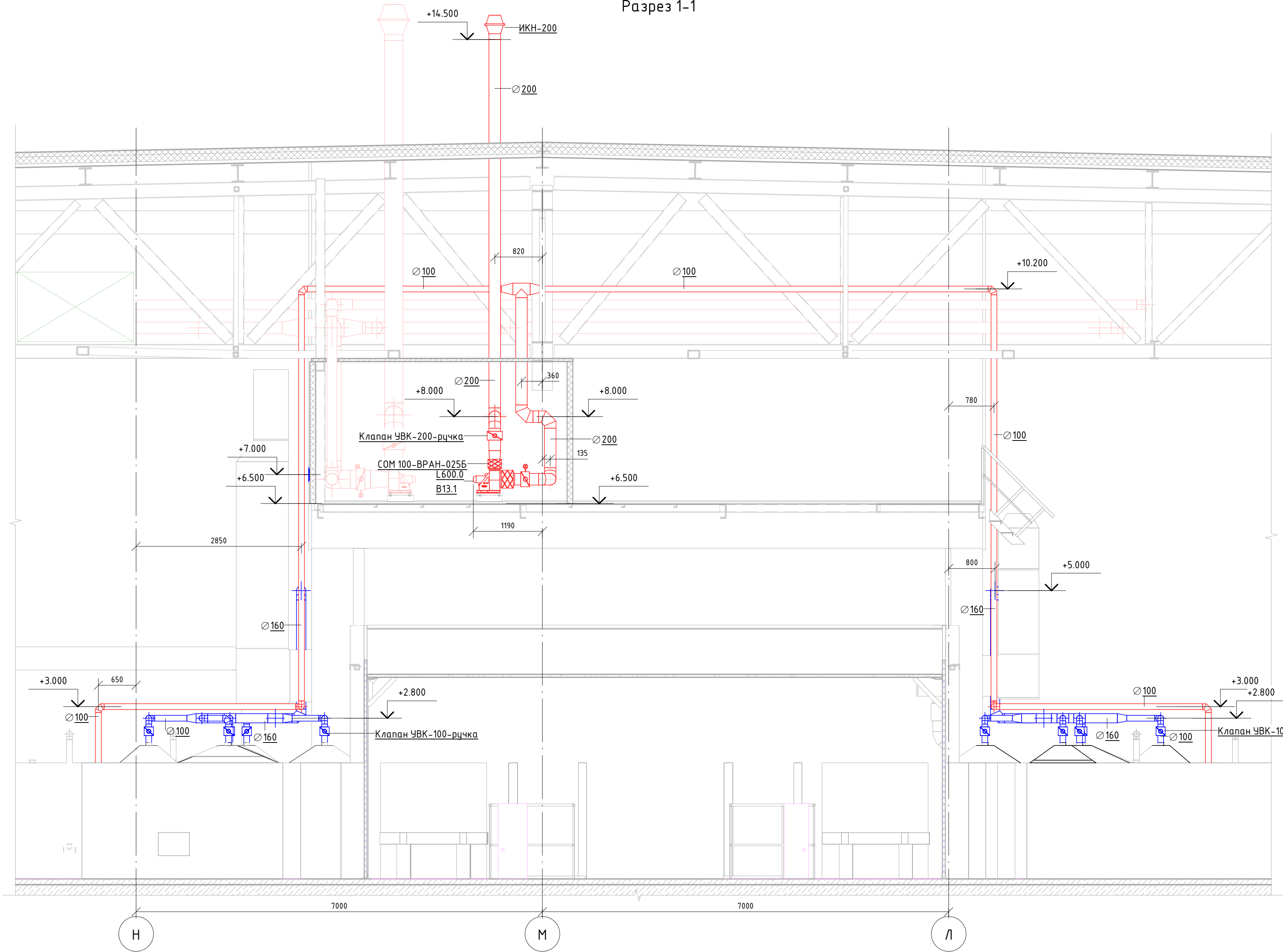
Габаритные размеры зонтов



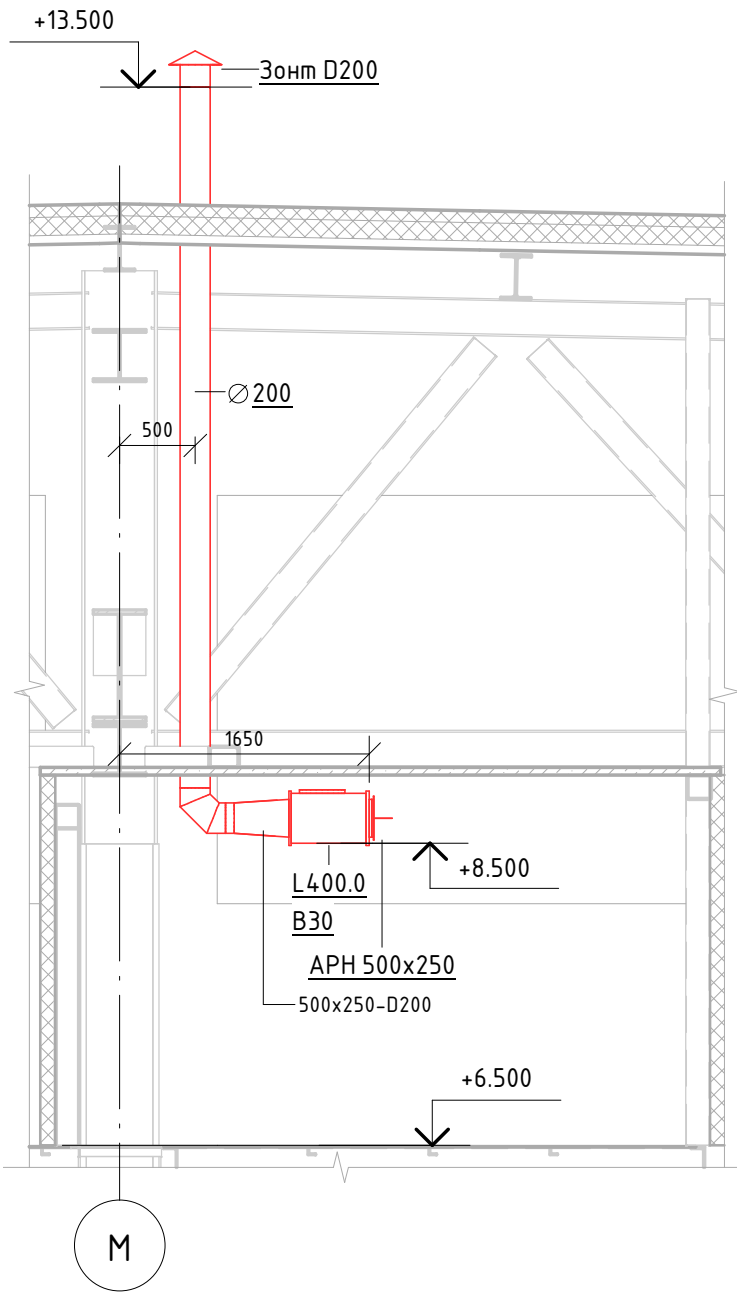
* высота зонта - 300 мм

						06-НТ II-000-ОВ.16			
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Кузнецова				08.18		Р	17	21
Проверил	Ефремов				08.18				
Рук.	Калинин				08.18				
Н. контроль	Мельниченко				08.18				
ГИП	Калинин				08.18	V13.Локальная вытяжка Jonas Redman. Планы			

Разрез 1-1



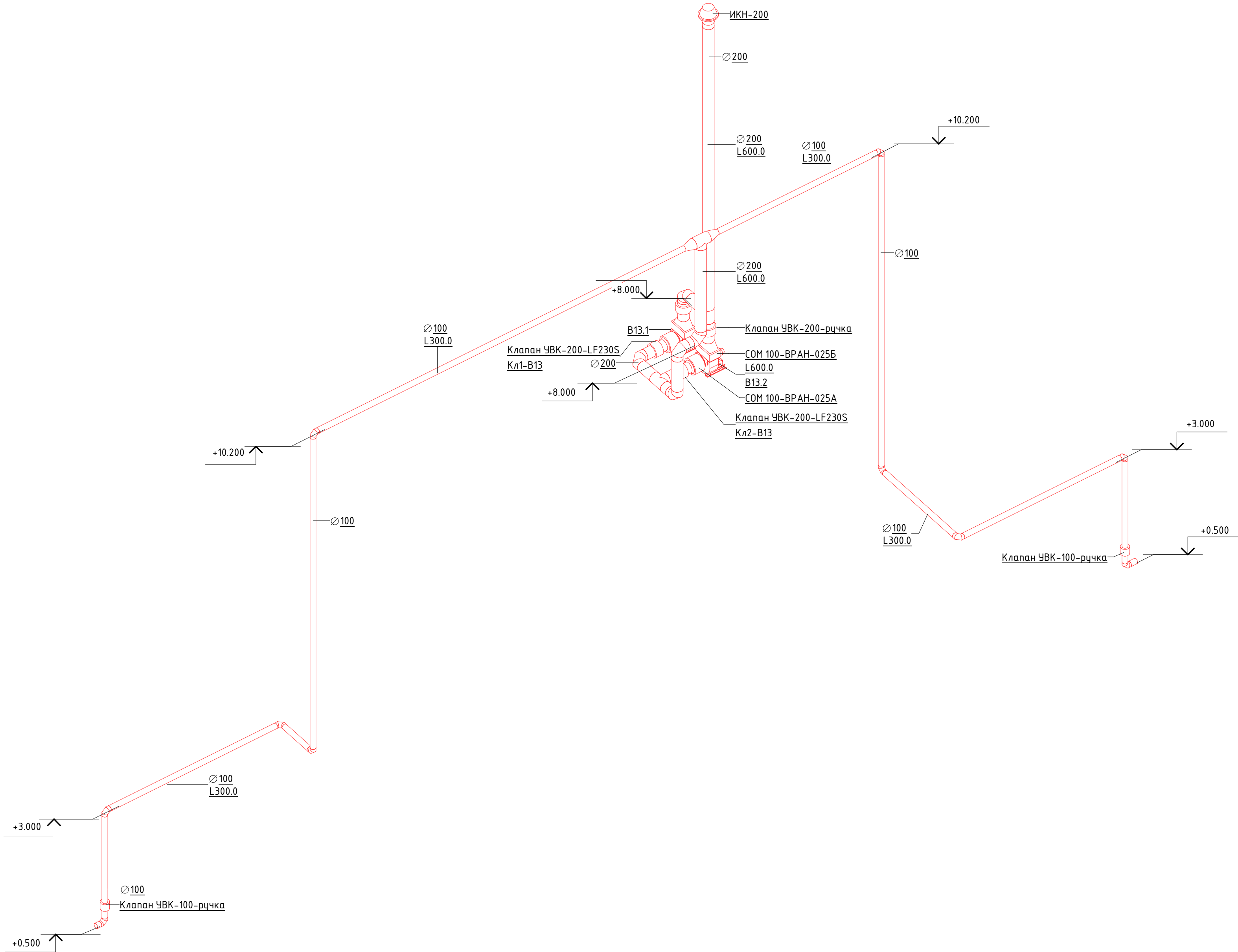
Разрез 2-2



Создано					
Взам. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					

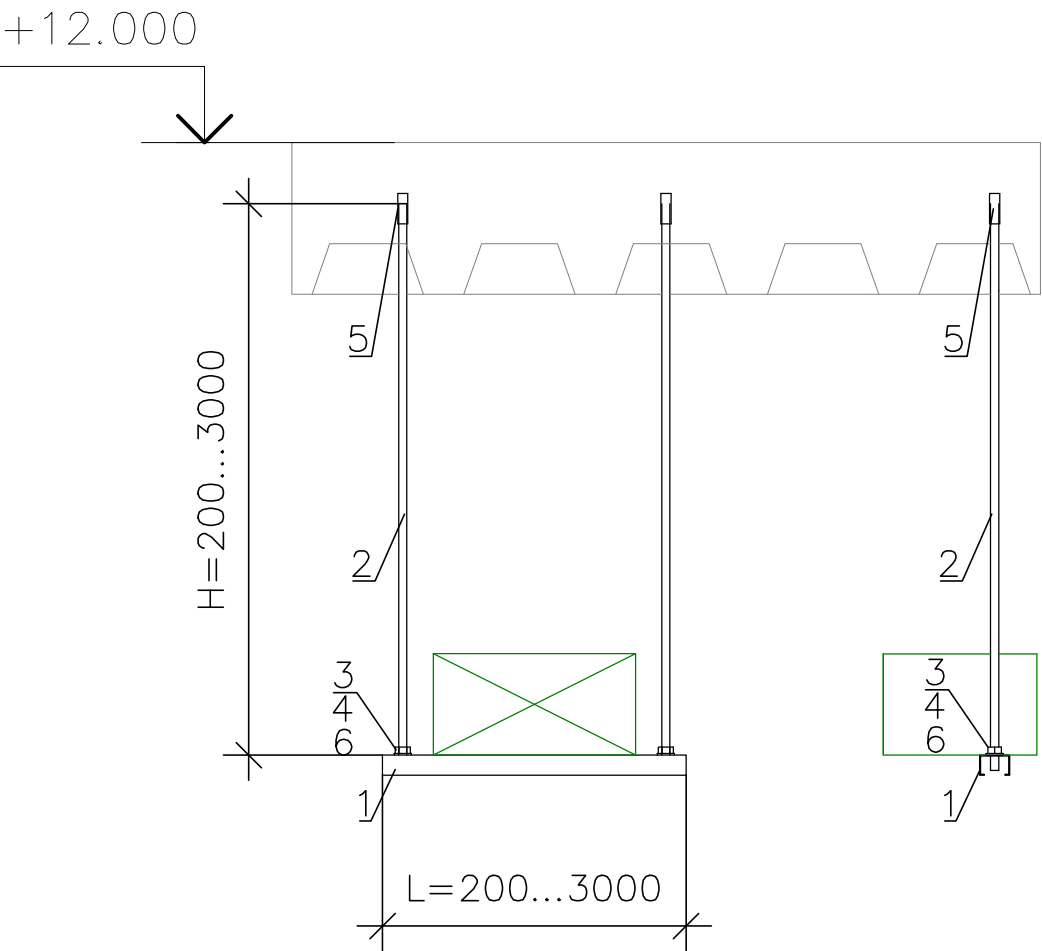
						06-НТ II-000-ОВ.16			
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НТ			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Кузнецова				08.18		Р	18	21
Проверил	Ефремов				08.18				
Рук.	Калинин				08.18				
Н. контроль	Мельниченко				08.18				
ГИП	Калинин				08.18	В13.Локальная вытяжка Jonas Redman. Разрезы			

Схема В13



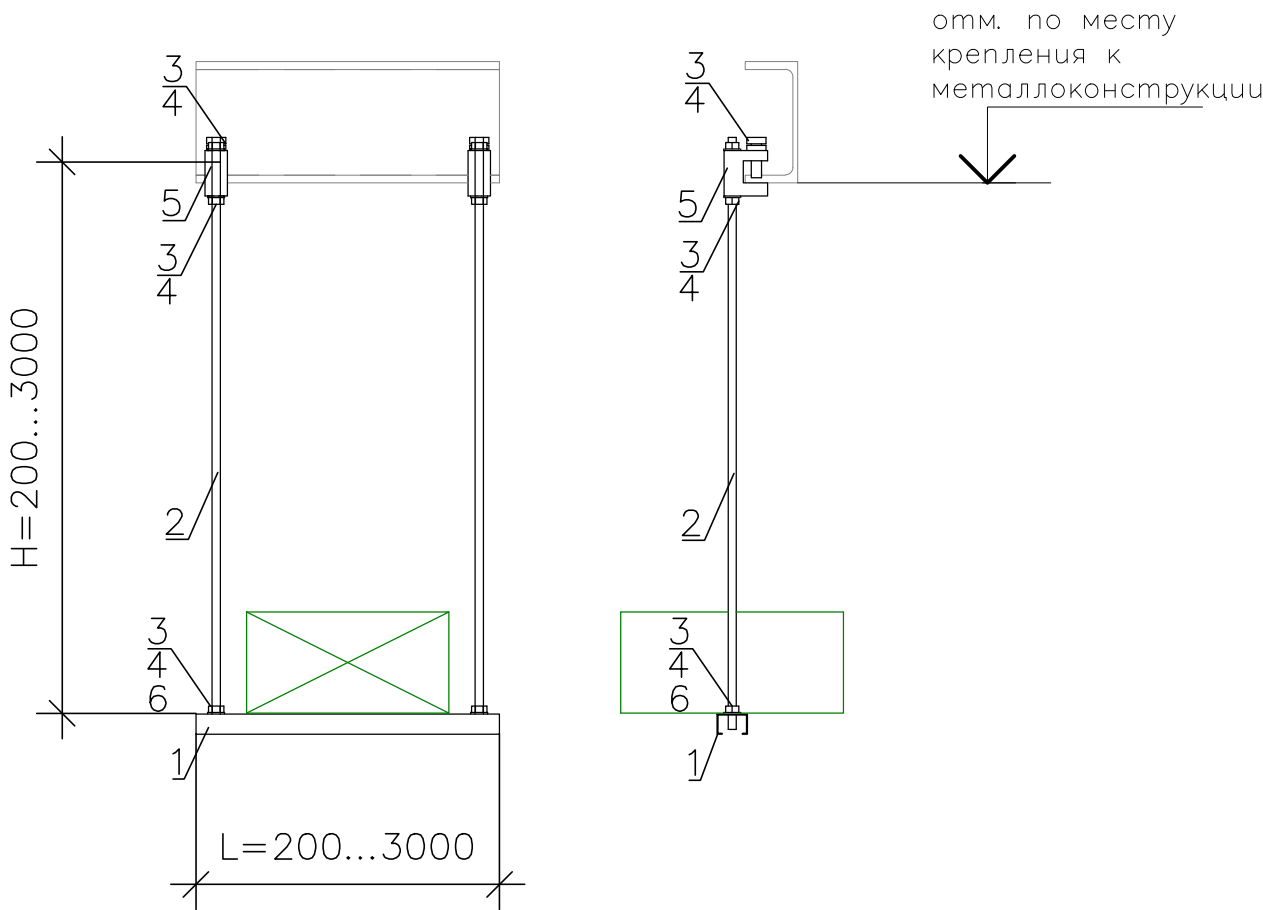
						06-НJT II-000-ОВ.16			
						Техническое перевооружение Завода ООО "Хевел". Увеличение производительности технологической линии НJT			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Система местных отсосов от технологического оборудования НJT II	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Кузнецова				08.18		Р	19	21
Проверил	Ефремов				08.18				
Рук.	Калинин				08.18				
Н. контроль	Мельниченко				08.18				
ГИП	Калинин				08.18				
В13.Локальная вытяжка Jonas Redman. Схема									

Узел 1
Крепление воздуховодов к бетонному перекрытию с помощью анкерных болтов
Опора ОП1



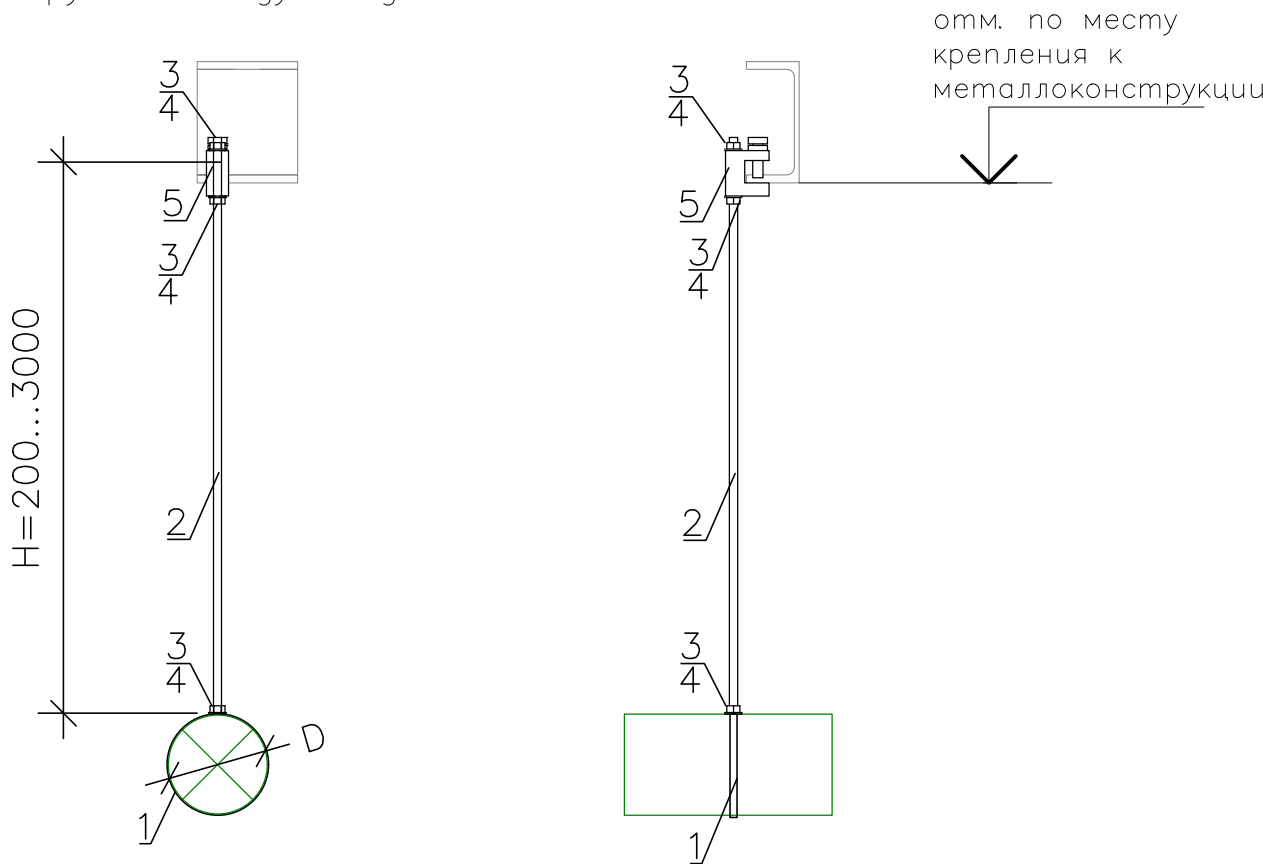
Поз.	Шт.	Описание	Марка
1	1	Траверса для монтажа воздуховодов	MQ-41
2	2	Шпилька резьбовая М10 (длину уточнить на месте)	AM10X3000
3	2	Гайка шестигранная DIN 934/М10	
4	2	Шайба М10	
5	2	Анкер забивной М 10	
6	2	Монтажная гайка для труб	MM-S М10

Узел 2
Крепление воздуховодов к металлоконструкциям с помощью зажима-струбцины
Опора ОП2



Поз.	Шт.	Описание	Марка
1	1	Траверса для монтажа воздуховодов	MQ-41
2	2	Шпилька резьбовая М10 (длину уточнить на месте)	AM10X3000
3	6	Гайка шестигранная DIN 934/М10	
4	6	Шайба М10	
5	2	Зажим струбцина М10	МAB-11
6	2	Монтажная гайка для труб	MM-S М10

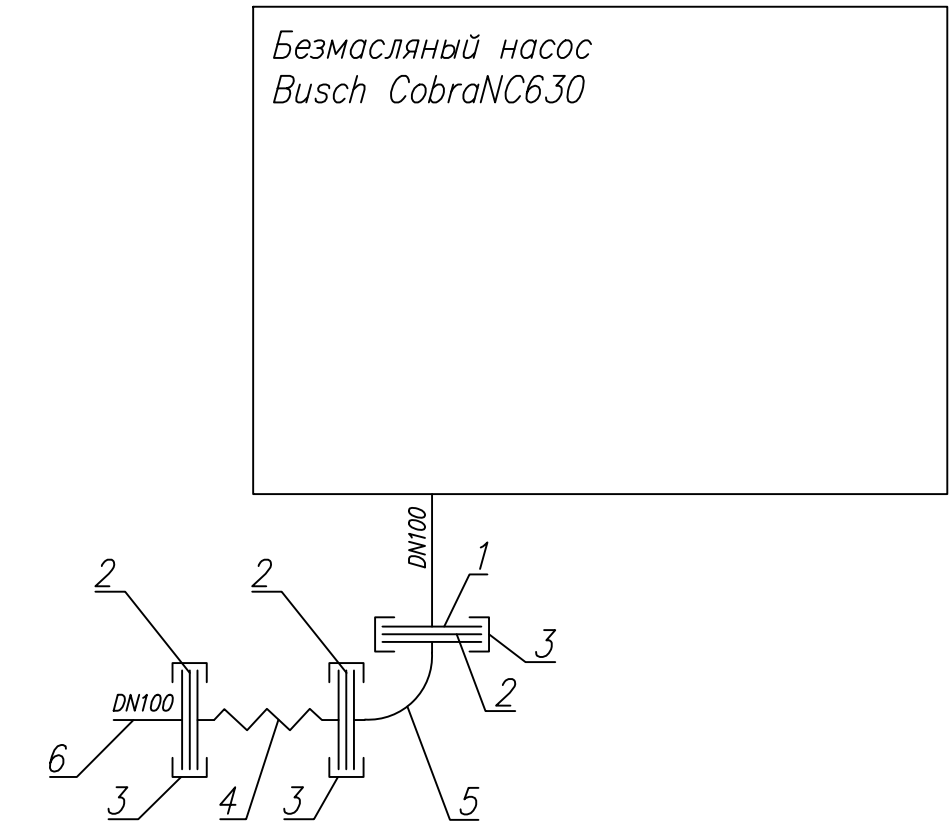
Узел 3
Крепление круглых воздуховодов



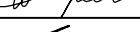
Поз.	Шт.	Описание	Марка
1	1	Хомут для воздуховода D с уплотнением	MV-PI
2	1	Шпилька резьбовая М8 (длину уточнить на месте)	AM8X3000
3	3	Гайка шестигранная DIN 934/М8	
4	3	Шайба М8	
5	1	Зажим струбцина М8	МAB-11

						06-НТ II-000-ОВ.16			
						Техническое перевооружение Завода ООО Хевел . Увеличение производительности технологической линии НТ.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Разраб.	Кузнецова				08.18	Система местных отсосов от технологического оборудования НТ II	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Ефремов				08.18		Р	20	21
Рук.	Андреев				08.18				
Н.контр.	Мельниченко				08.18	Узлы крепления воздуховодов			
ГИП	Калинин				08.18				

Схема 1
 Схема подключения соединения ISO–K
 DIN 28404



Экспликация изделий				
N°поз.	Наименование	Кол.	Марка	Примечание
1	Ответный фланец DN100 от насоса для подключения	1	Безмасляный насос Busch CobraNC630 нерж. сталь	в комплекте с насосом
2	Центрирующее кольцо ISO–K с уплотнением	3	CR–ISO100–EPDM	
3	Двухсторонний зажим (струбцина) для монтажа фланцев ISO–K	12	CLD–ISO100	
4	Сильфонное соединение гибкое ISO–K длина 500 мм	1	FX–ISO100–500 нерж. сталь SUS304	
5	Колено 90° ISO–K	1	EL–ISO100 нерж. сталь SUS304	
6	Переходник ISO–K с патрубком	1	NH–ISO100 нерж. сталь SUS304	

						06-HJT II-000-OB.16			
						Техническое перевооружение Завода ООО Хевел . Увеличение производительности технологической линии HJT.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Система местных отсосов от технологического оборудования HJT II	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Кузнецова			08.18		Р	21	21
Проверил		Ефремов			08.18				
Рук.		Андреев			08.18				
Н.контр.		Мельниченко			08.18				
ГИП		Калинин			08.18	Схема подключения безмасляного насоса Busch CobraNC630 (соединение ISO-K)			