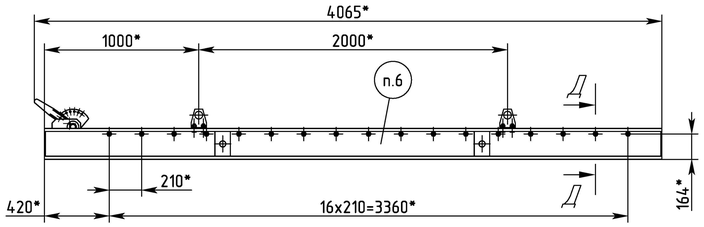
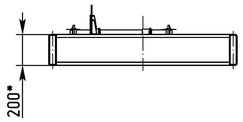
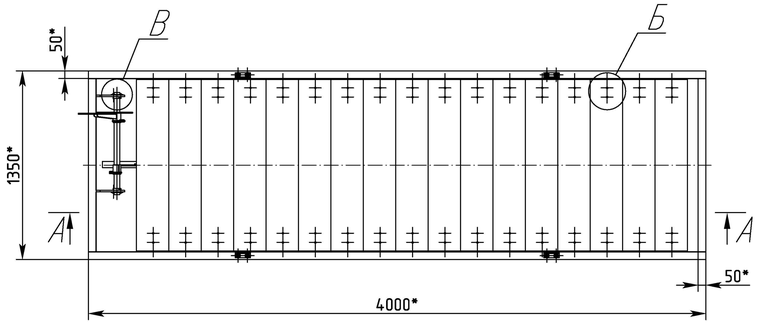
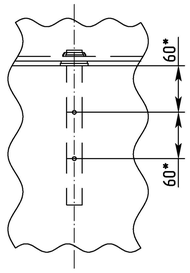
Этот документ является собственностью ОАО "ВНИИНЕФТЕМАШ"
и не подлежит копированию и распространению без его согласия



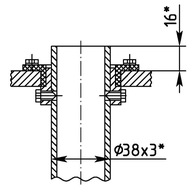




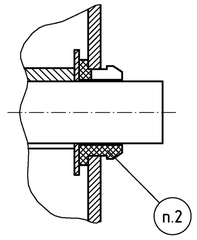
Б (1:4)



В (1:2)



Д–Д (1:1)



А – А

Лопатки жалюзи в закрытом положении

А – А

Лопатки жалюзи в открытом положении

Г (1:1)

Лопатка жалюзи

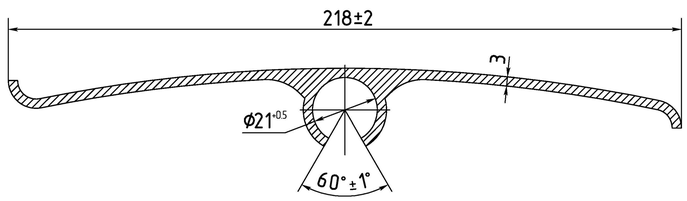
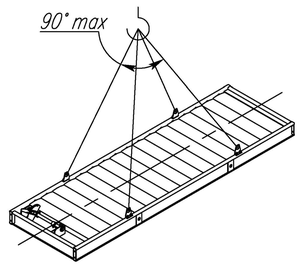


Схема строповки жалюзи



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Лопатки и каркас жалюзи изготовлены из алюминиевых сплавов АД 31, материальное исполнение 2.2 по ТУ 3619-171-00220302-2012.
2. Материал втулок на осях вращения лопаток – фторопласт.
3. Несоосность отверстий и осей вращения лопатки не более 1 мм.
4. Непараллельность торца лопатки относительно профиля крепления втулок не более 2 мм.
5. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14806 сварочной проволокой ОК-Autrod 51.83 в среде защитного газа: (100%Ar).
6. Произвести испытание на работоспособность вручную не менее 5 циклов "открыто-закрыто". Лопатки жалюзи должны свободно поворачиваться на угол 0 ... 90°.
7. Маркировать наименование предприятия-изготовителя (допускается сокращение), тип и номер заказа на сборочных единицах краской.
8. * Размеры для справок.

ВНИИНЕФТЕМАШ
СОГЛАСОВАНО
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
Подпись

					ОАО "Славнефть-ЯНОС"		
					Реконструкция по программе ОНСС-2015 Цех 5, Установка УКФГ		
					18836-ХВ-1,2.02.00.000 ВО		
Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	Жалюзи 4000 х 1350-2.2 с ручным управлением Чертеж общего вида.	Лит.	Масса 115	Масштаб 1:10
Разраб.		Александров		16.07.14				
Провер.		Дозорцев		18.07.14		Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.		Розинер			Позиция ХВ-1, ХВ-2	ОАО "ВНИИНЕФТЕМАШ"		
Утв.		Головачев						
Копировал					Формат А1			

Инв.N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата
18836.6