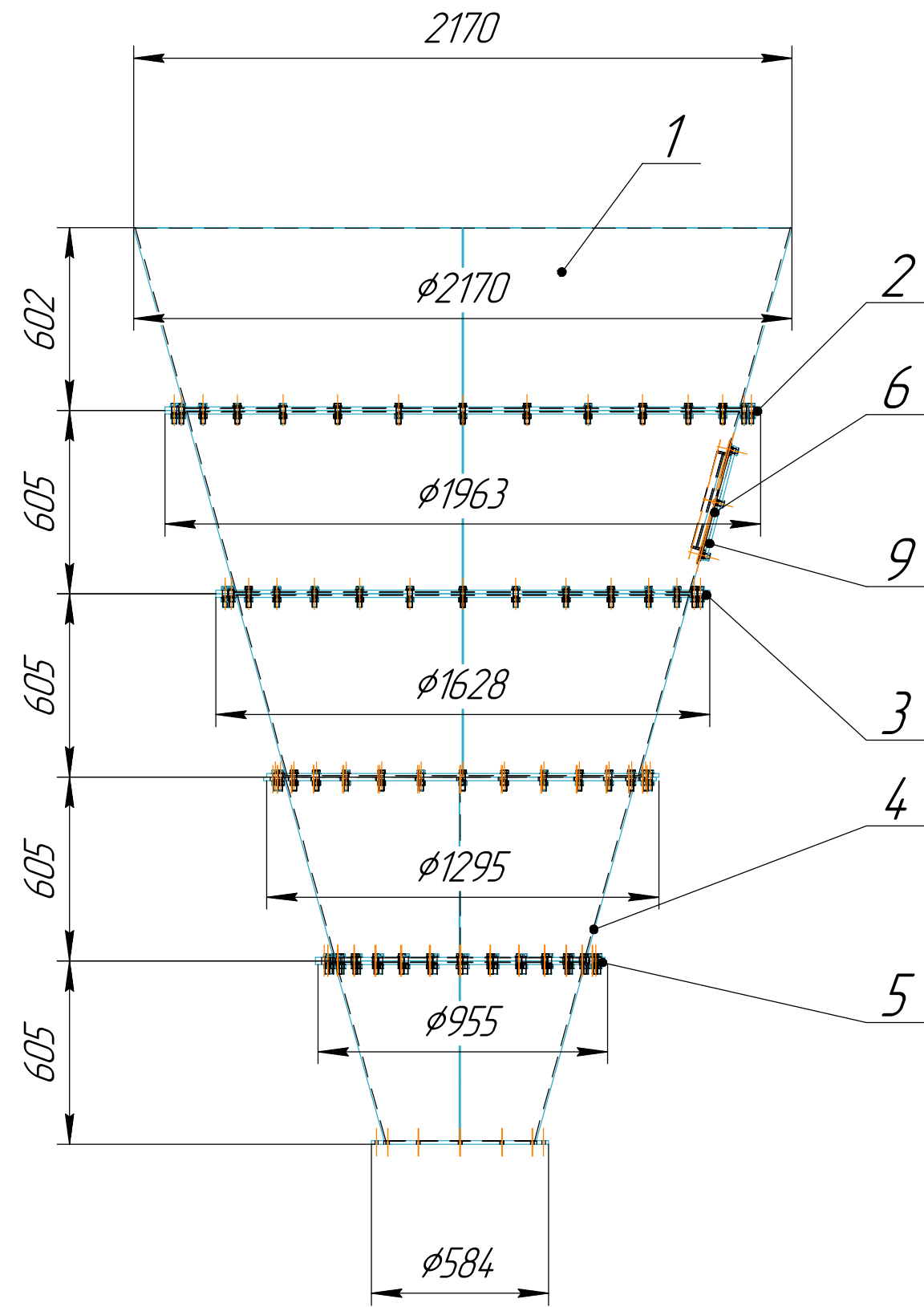
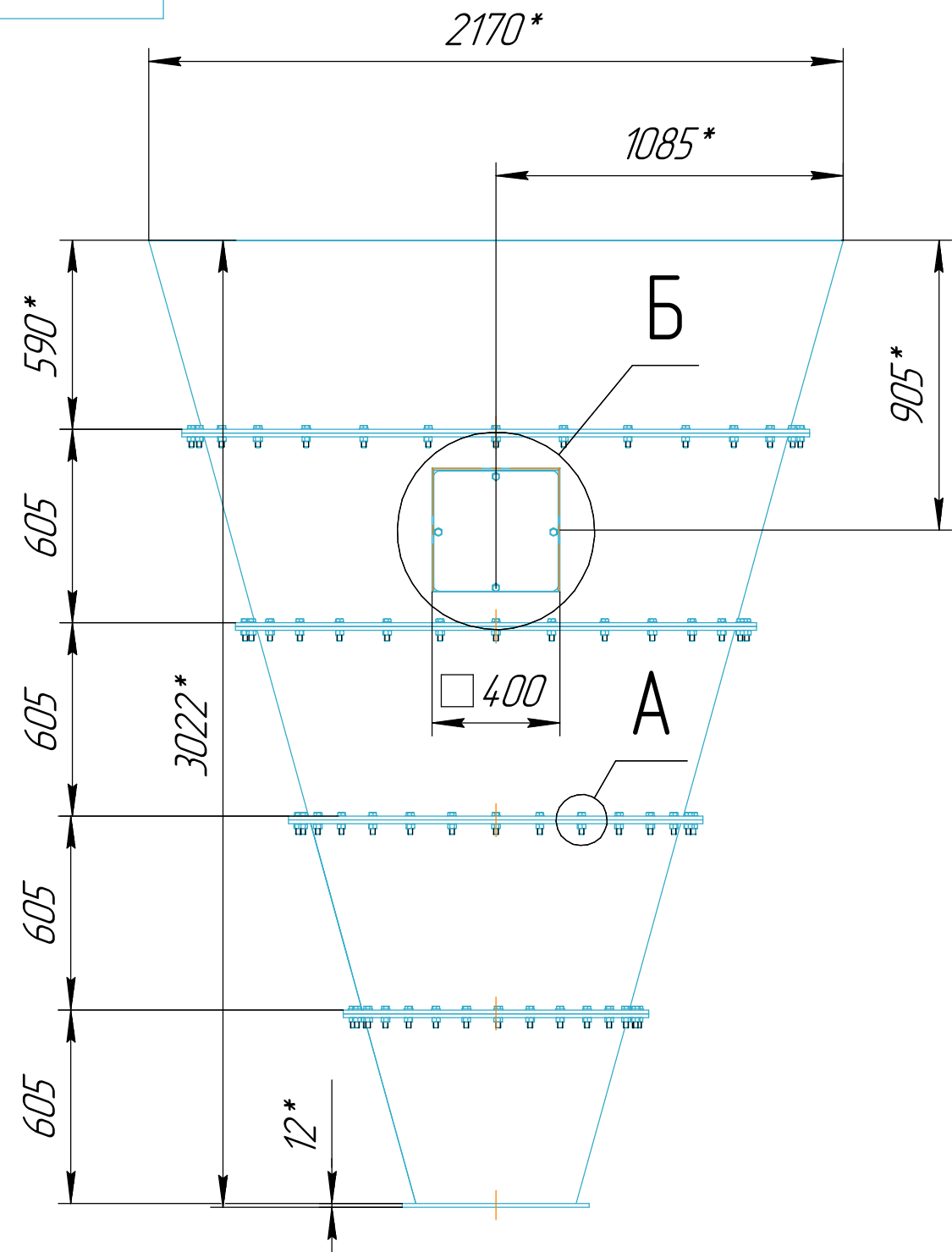
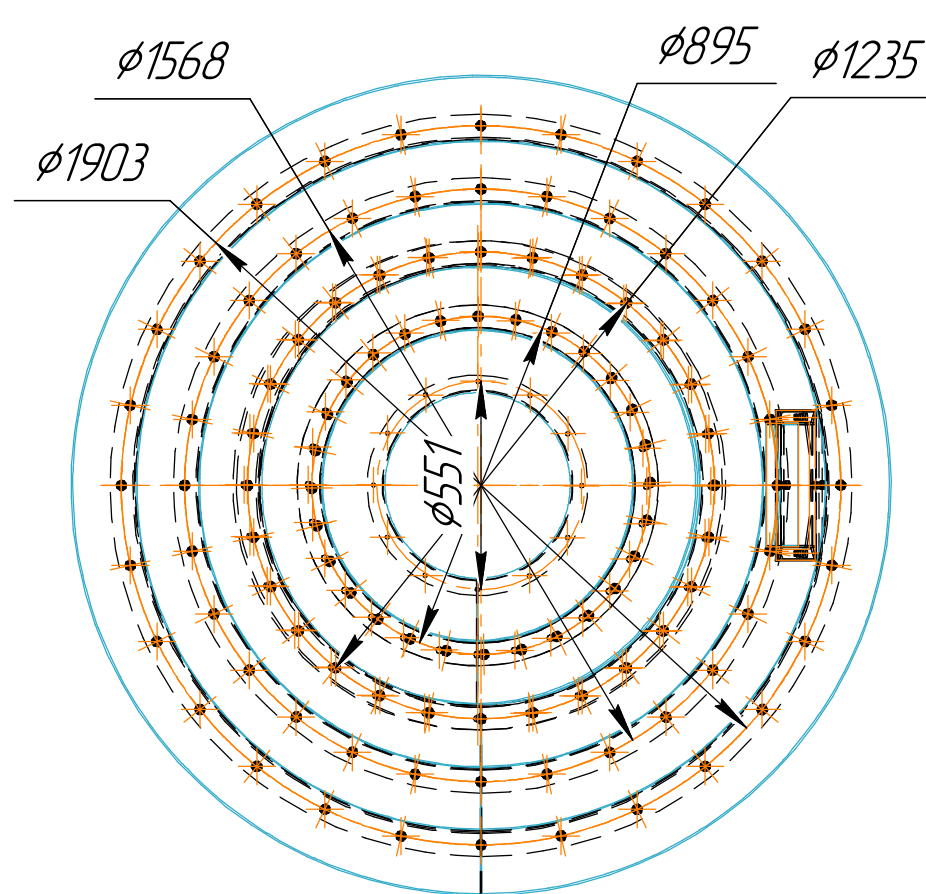
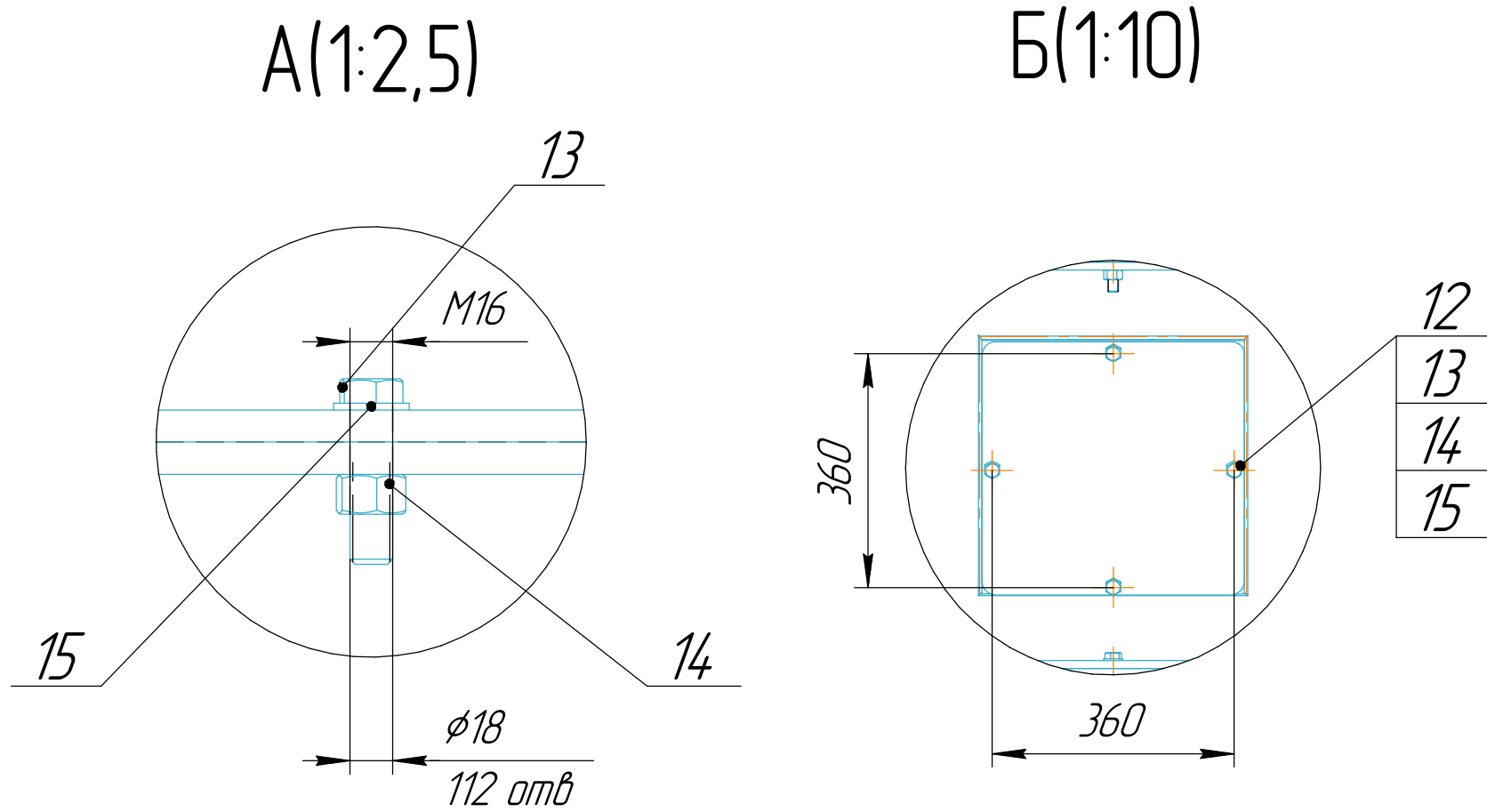




- 1 *Размеры для справок
2 Катеты сварных швов принять равными меньшей из толщин свариваемых деталей.
3 Все наружные острые кромки притупить R05...1мм
4 H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
A3	1	AI-06-2025-03.01.000 СБ	Фланцевое соединение-1	1		
A3	2	AI-06-2025-03.02.000 СБ	Фланцевое соединение-2	1		
A3	3	AI-06-2025-03.03.000 СБ	Фланцевое соединение-3	1		
A3	4	AI-06-2025-03.04.000 СБ	Фланцевое соединение-4	1		
A3	5	AI-06-2025-03.05.000 СБ	Фланцевое соединение-5	1		
A3	6	AI-06-2025-03.06.000 СБ	Рама	1		
				<u>Детали</u>		
A4	9	AI-06-2025-03.00.001	Крышка	1		
				<u>Стандартные изделия</u>		
	12		Болт М16-6gx22 ГОСТ 7796-70	4		
	13		Болт М16-6gx60 ГОСТ 7796-70	112		
	14		Гайка М16-6Н ГОСТ 5927-70	112		
	15		Шайба 16-200 НV ГОСТ ISO 7092-2016	112		

Техническое требование:
1. Крышка люка должна быть оснащена уплотнителем по периметру для предотвращения выхода пыли и сыпучих остатков из бункера, а также для обеспечения плотного прилегания крышки к раме.



AI-06-2025-03.00.000 СБ

Циклон
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
1	745,6**	1:20
Лист	Листов	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Абенов Ж.Б.		
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дудл.

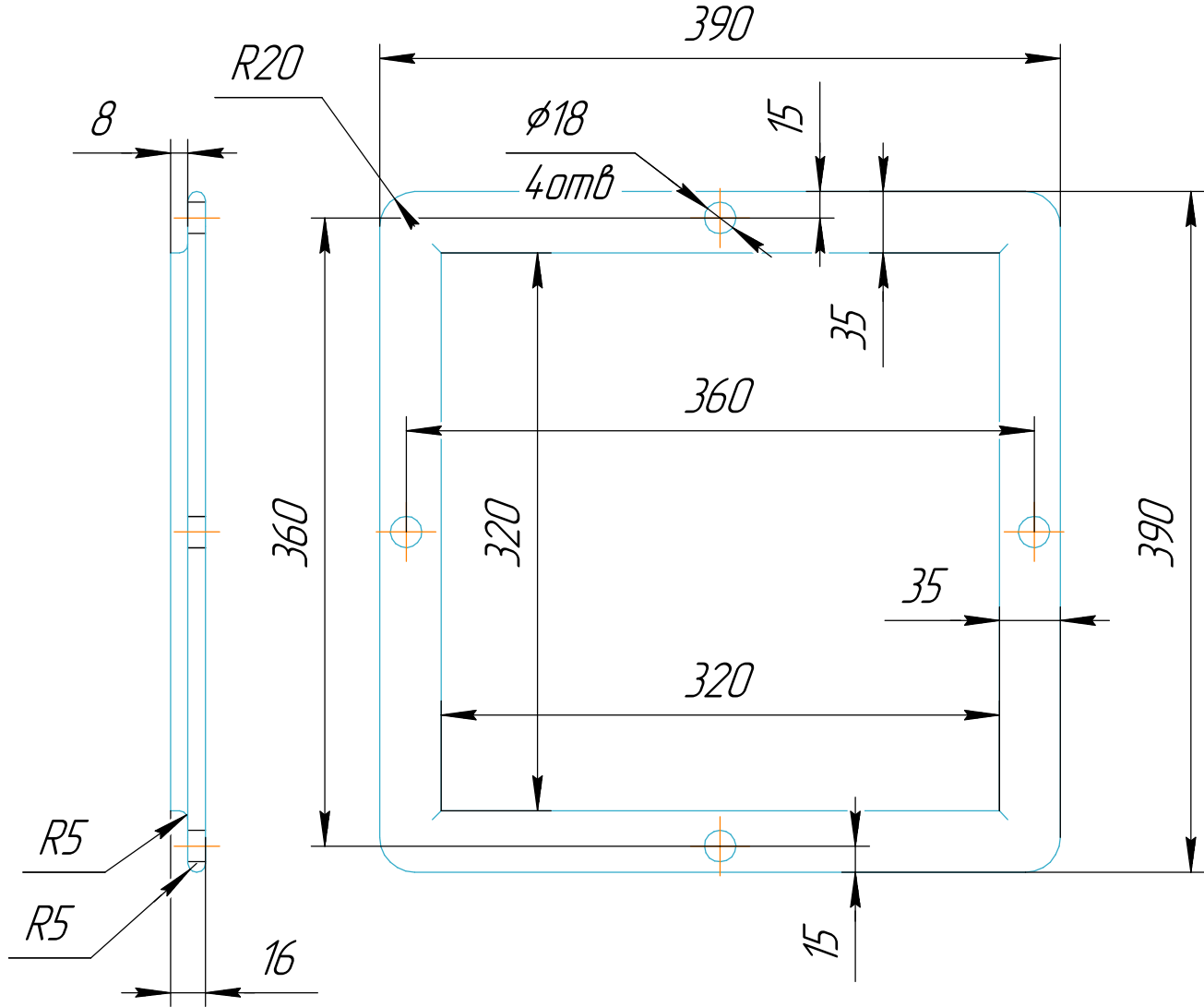
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

AI-06-2025-03.00.001

Ra 12,5 (✓)



- 1 *Размеры для справок
- 2 *Размеры обеспечиваются инструментом
- 3 Н14, н14, ± $\frac{IT14}{2}$

AI-06-2025-03.00.001

Крышка

16,0 ГОСТ 19903-2015
Лист СтЗпс ГОСТ 14637-89

Лит.	Масса	Масштаб
	15,81	1:4
Лист	Листов	1

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

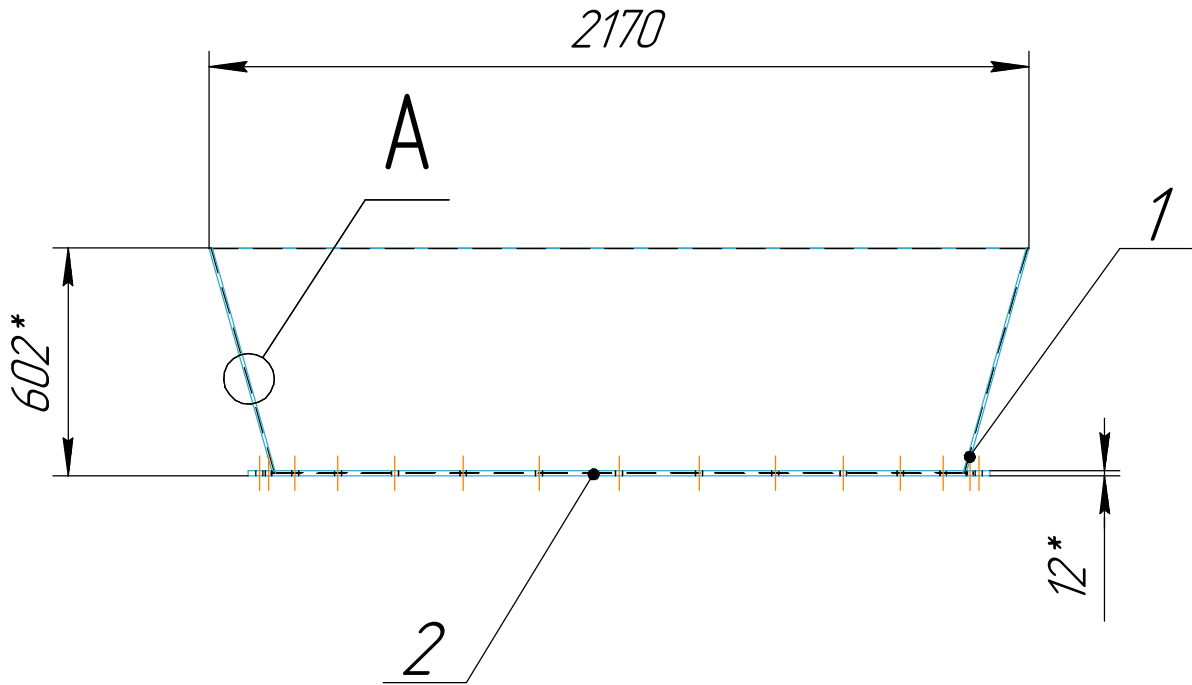
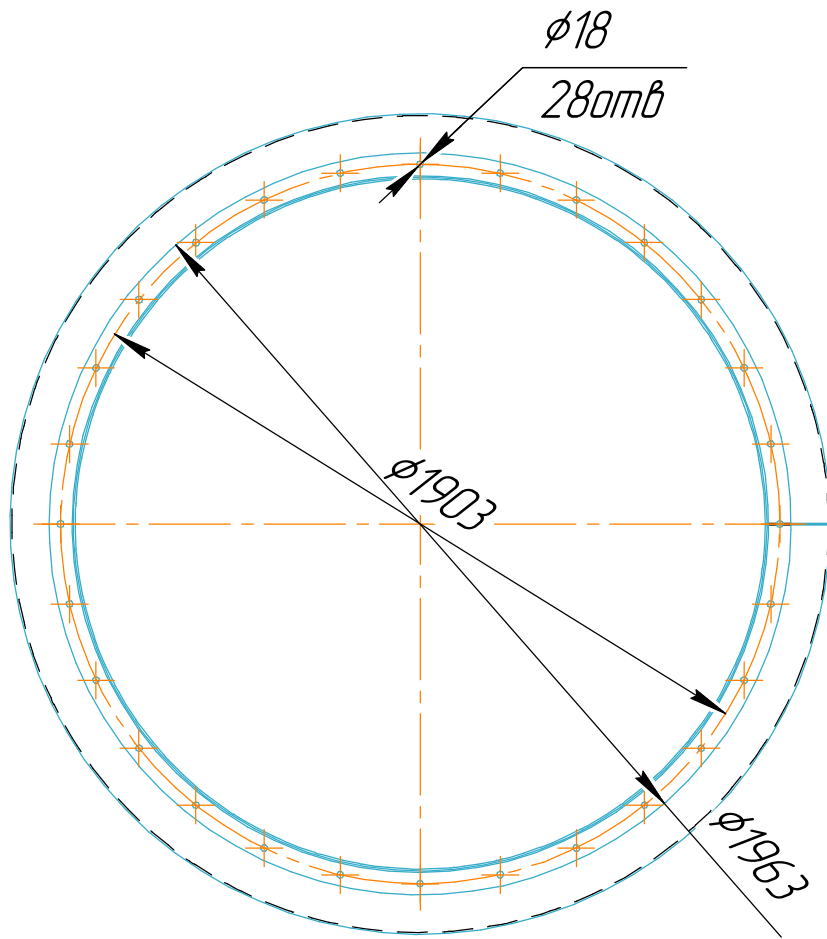
Инв. № дудл.

Взам. инв. №

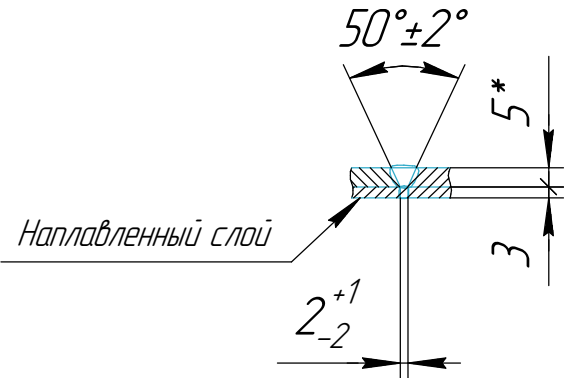
Подп. и дата

Инв. № подл.

AI-06-2025-03.01.000 СБ



Вид-А ○ (1:2)



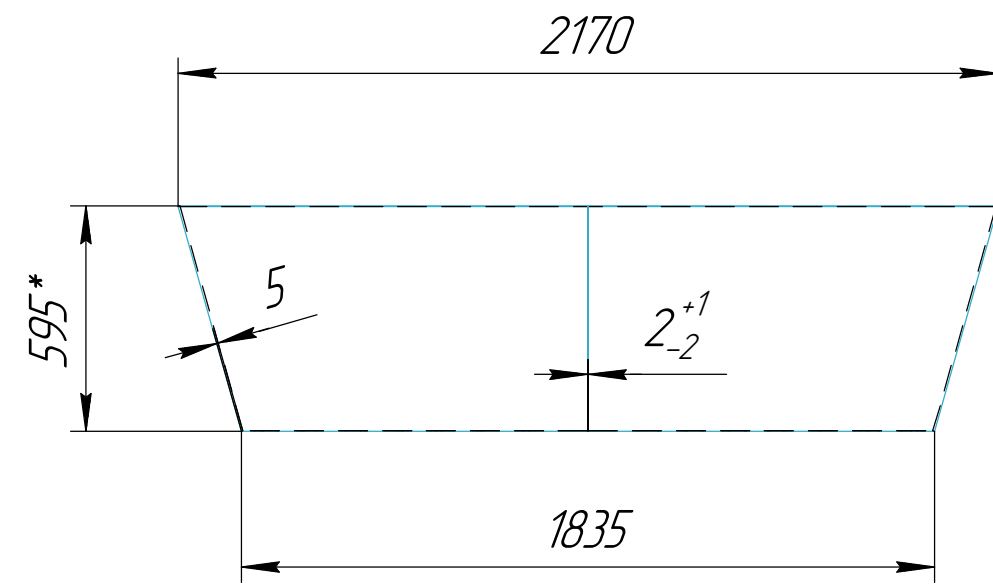
✓ Ra 12,5 (✓)

- 1 * Размеры для справок
2 ** Масса без учета наплавленного слоя
3 Сварка полуавтоматическая в среде защитного газа сварочной проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70 или ручная дуговая электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75. Внутренние швы защитить наплавкой износостойким материалом аналогично наплавленному слою
4 Твердость наплавленного слоя 60 ... 61 HRC
5 Покрытие: 2 слоя эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76. Цвет RAL 7038 (серый агат)

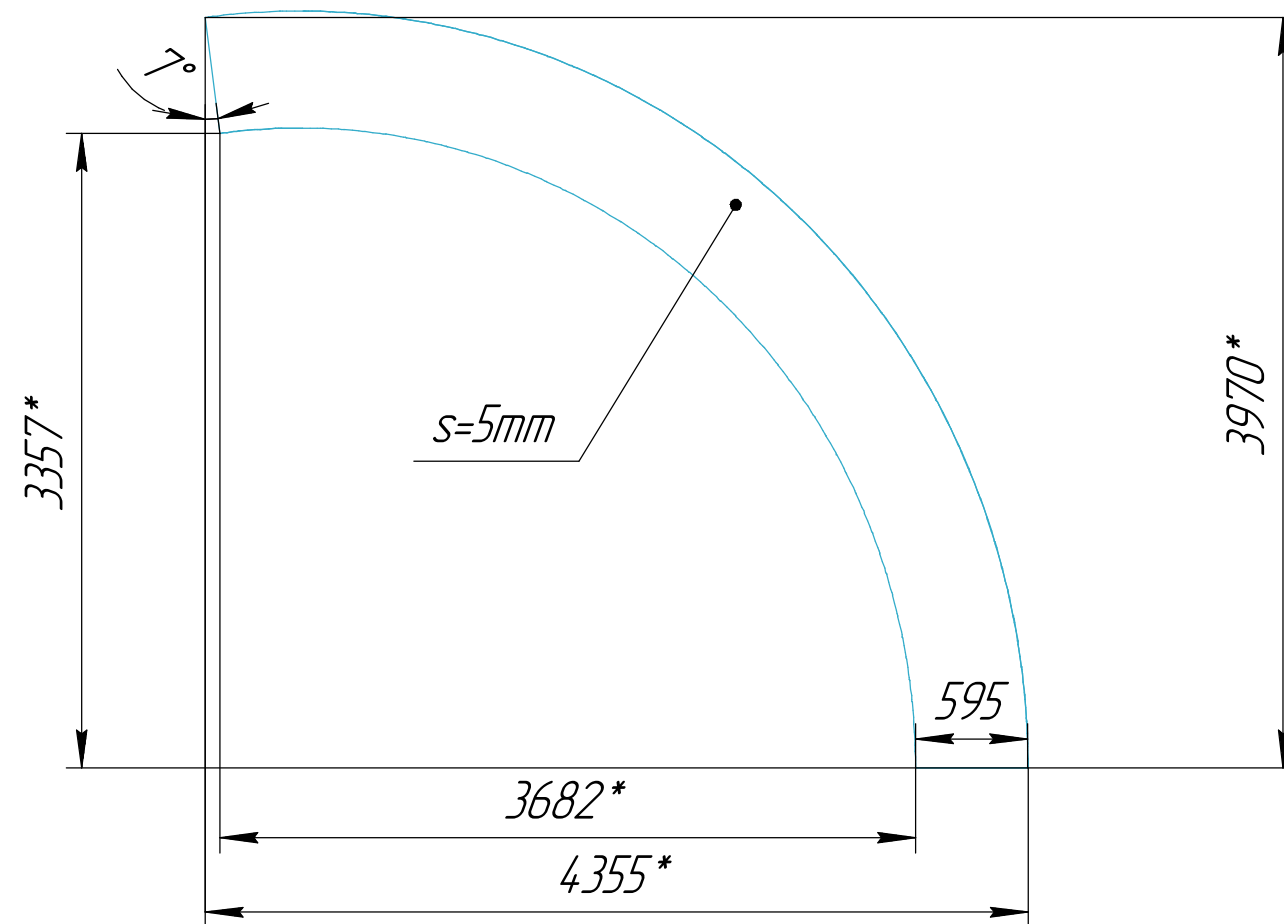
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б/4		1		Обечайка	1	
Б/4		2		Фланец-1	1	

				AI-06-2025-03.01.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.		Аденов Ж.Б.				185**
Пров.						1:20
Т.контр.					Лист 1	Листов 2
Н.контр.						
Утв.						

Позиция-1

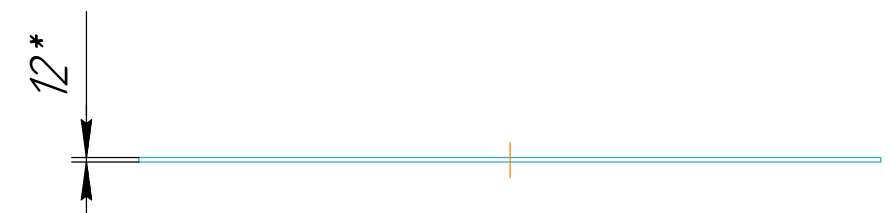
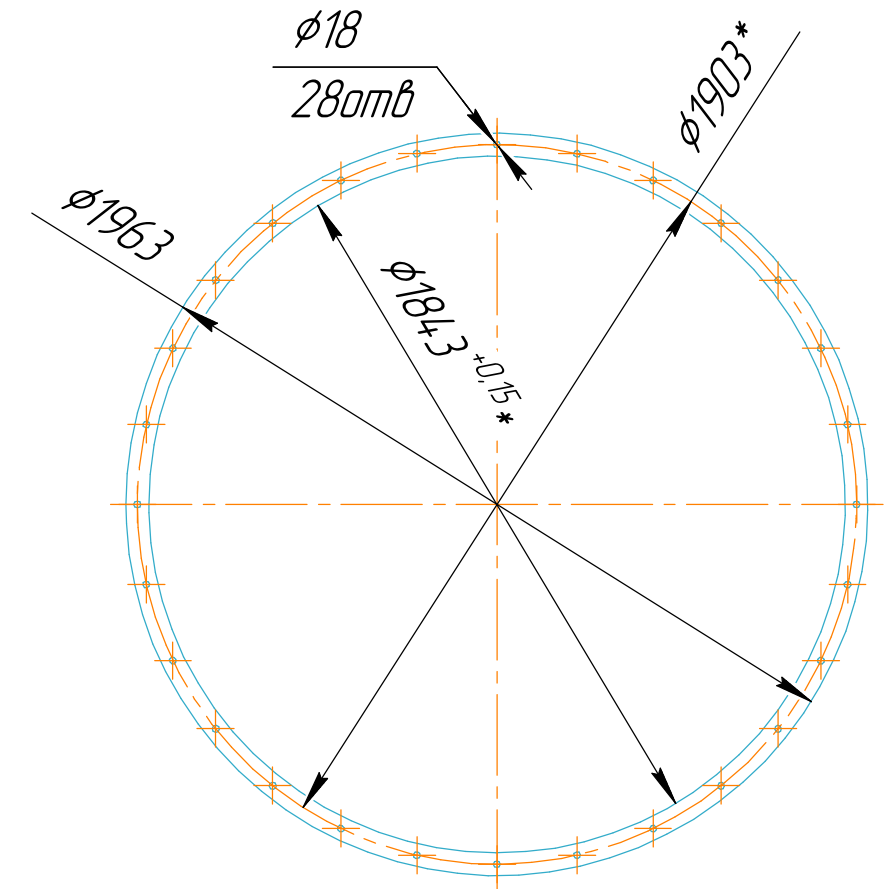


Q

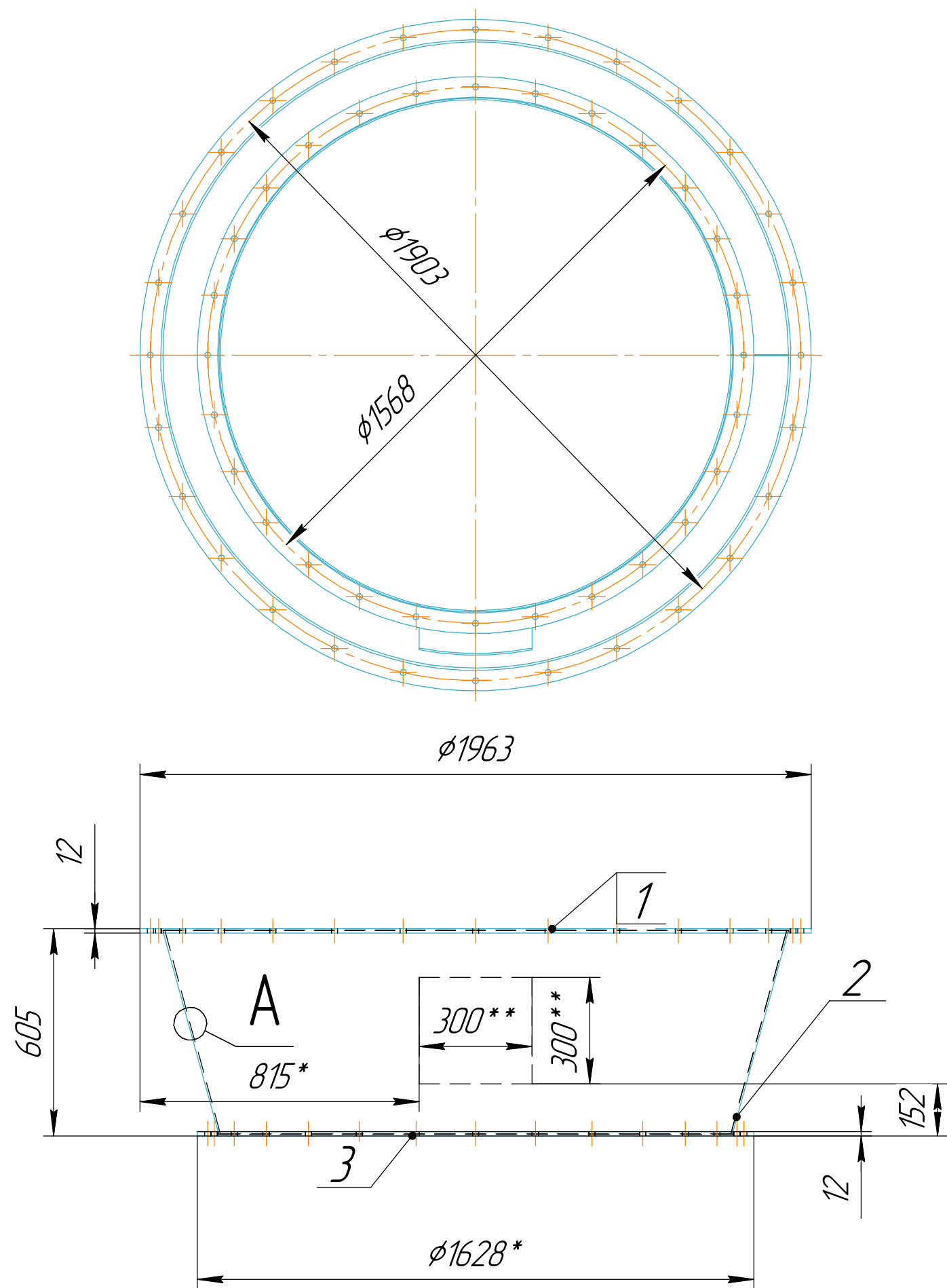


*Размеры для справок
1. Q_г=6680 мм

Позиция-2

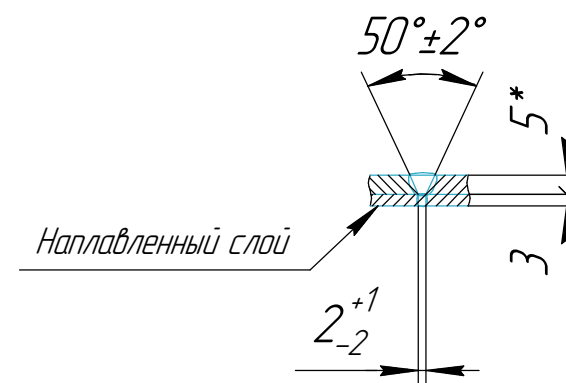


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата



Bud-A $\odot$ (1:2)

✓ Ra 12.5 (✓)



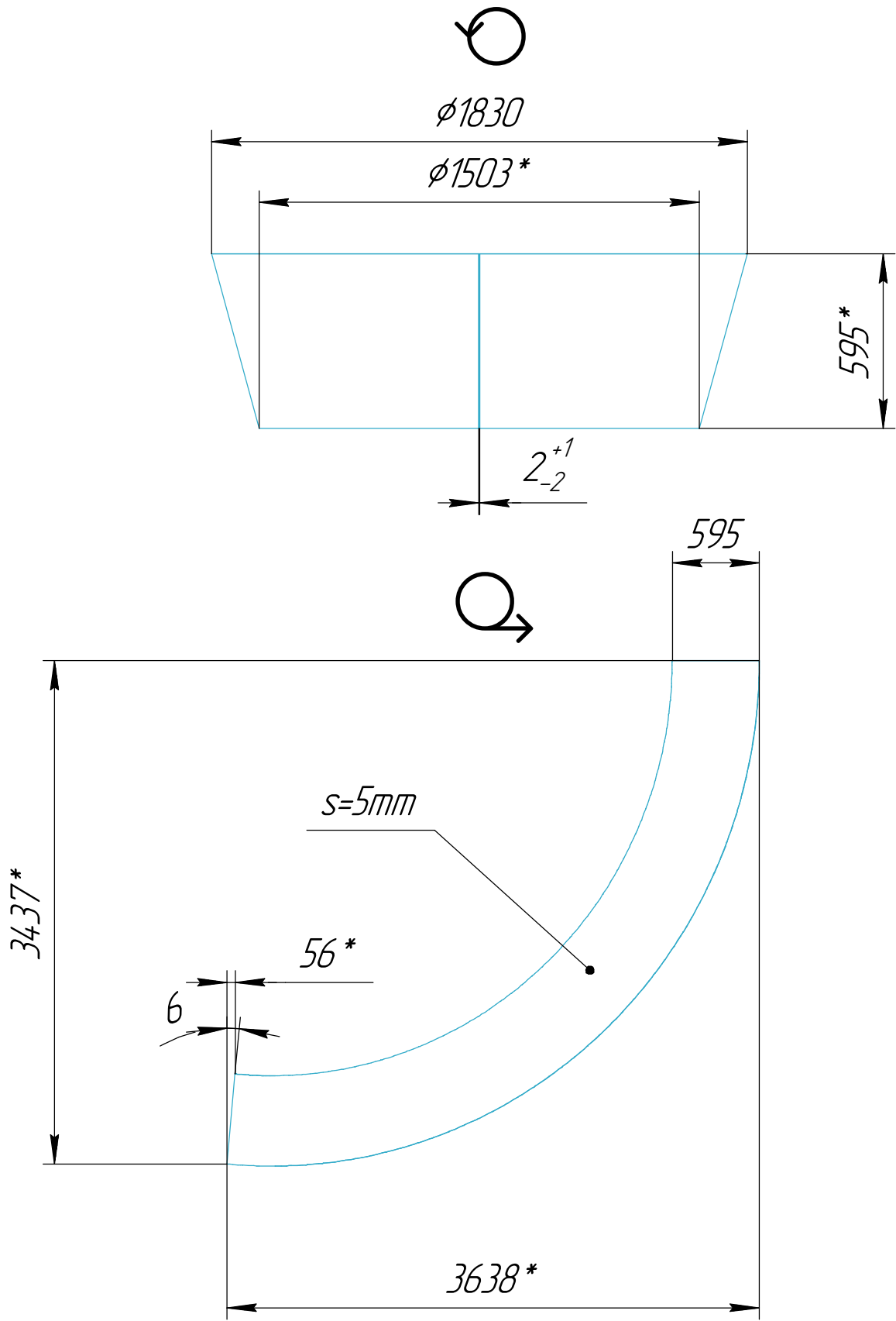
- 1 * Размеры для справок
- 2 ** Масса без учета наплавленного слоя
- 3 *** Размеры уточнить при монтаже
- 4 Сварка полуавтоматическая в среде защитного газа сварочной проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70 или ручная дуговая электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75. Внутренние швы защитить наплавкой износостойким материалом аналогично наплавленному слою
- 5 Твердость наплавленного слоя 60 ... 61 HRC
- 6 Покрытие: 2 слоя эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76. Цвет RAL 7038 (серый агат)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б/4		1		Фланец-1	1	
Б/4		2		Обечайка-2	1	
Б/4		3		Фланец-2	1	

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

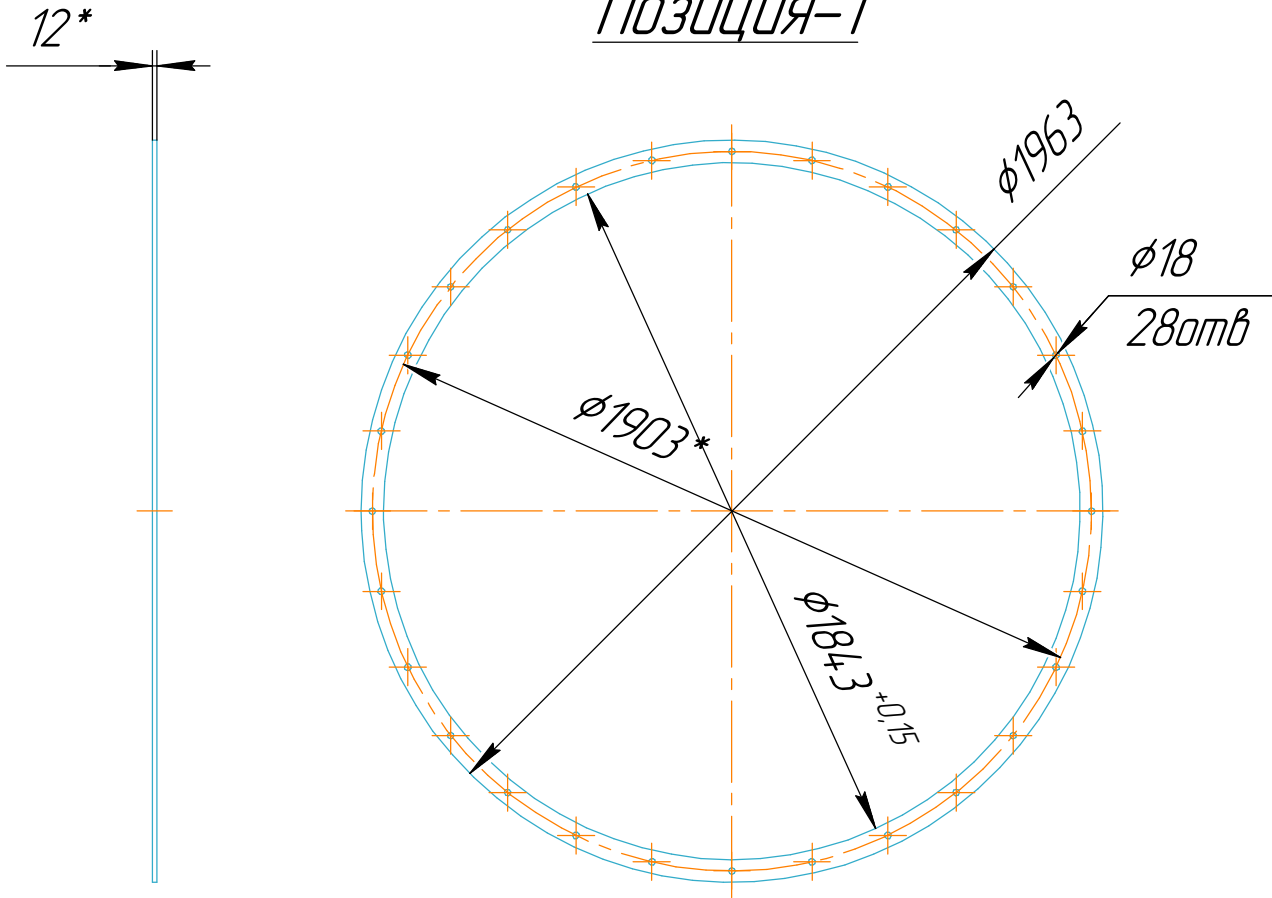
AI-06-2025-03.02.000 СБ

Позиция-2

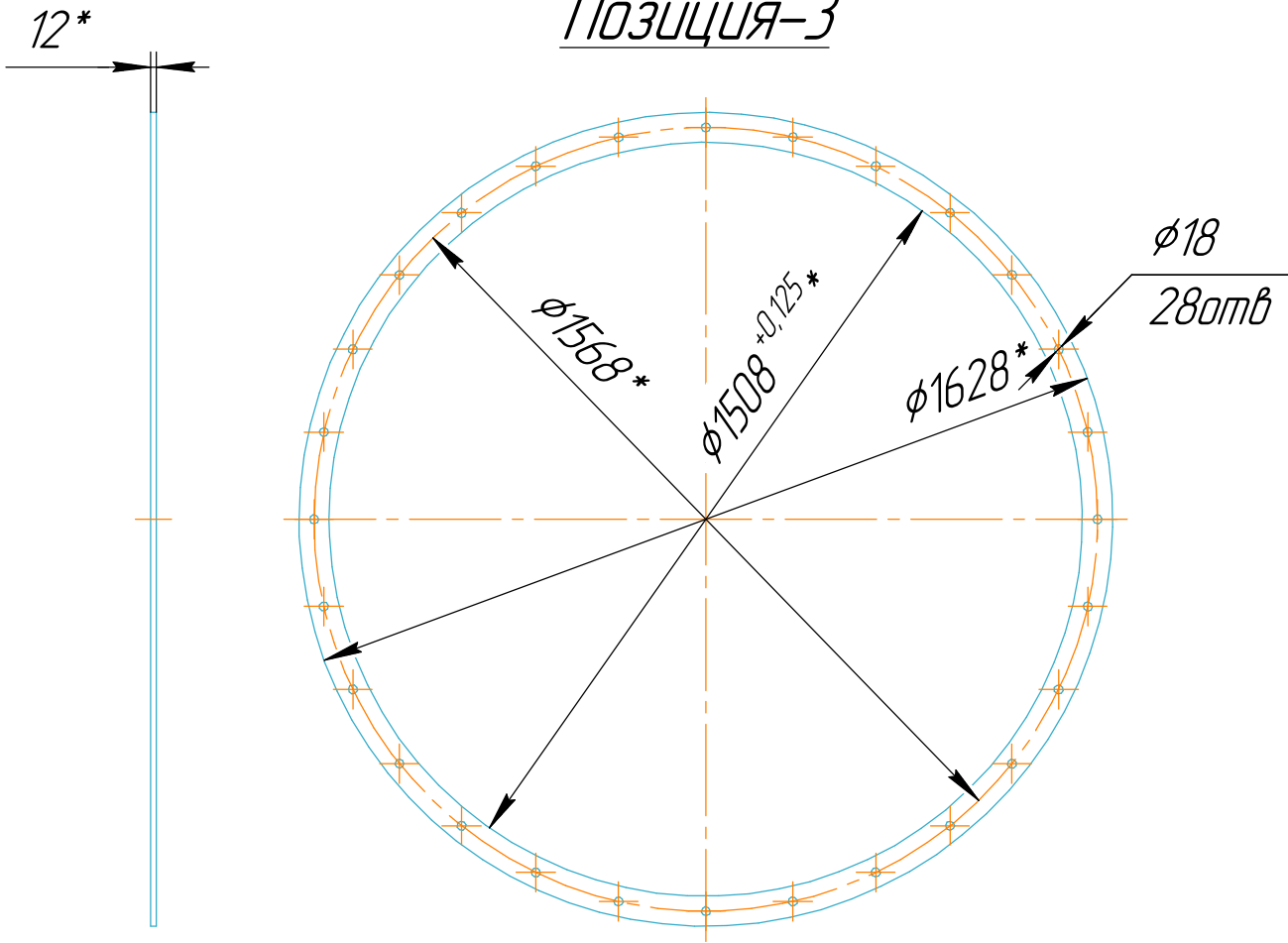


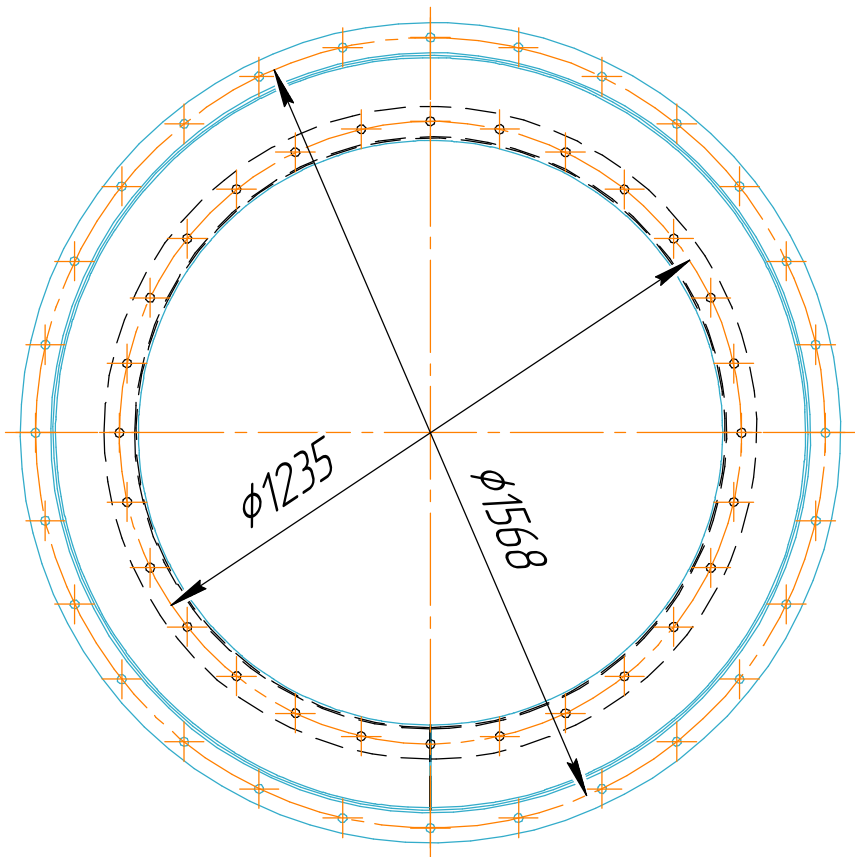
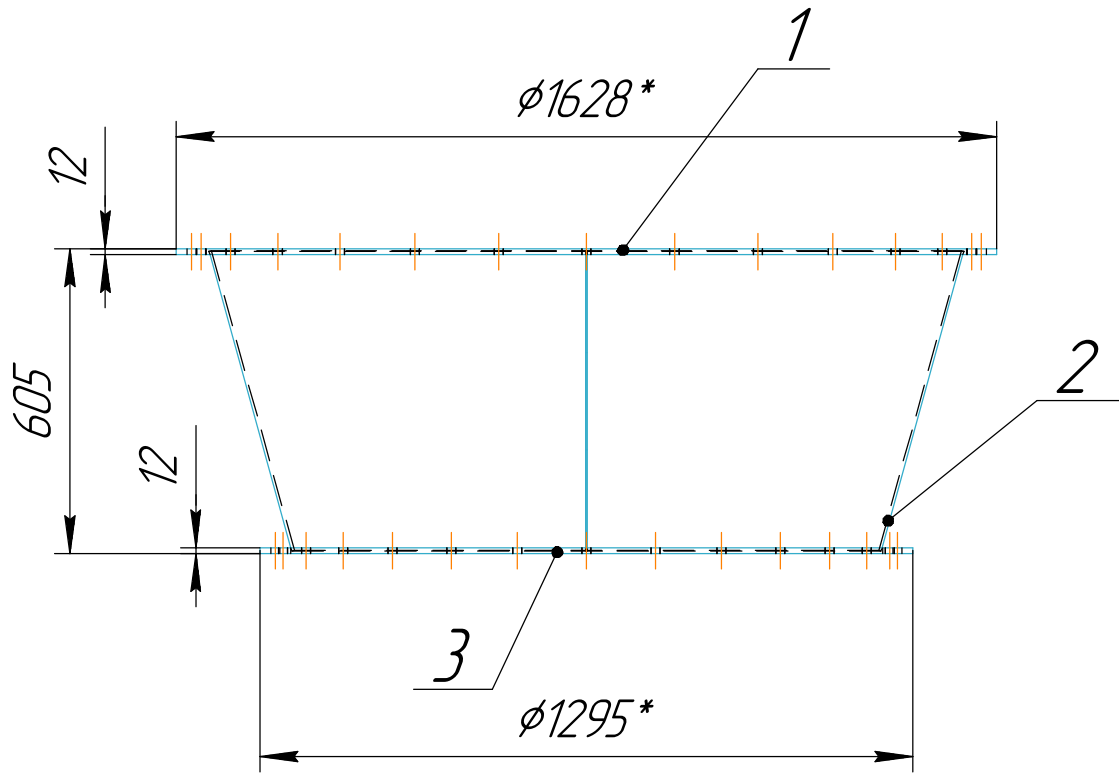
*Размеры для справок
1. Q₂=5650 мм

Позиция-1



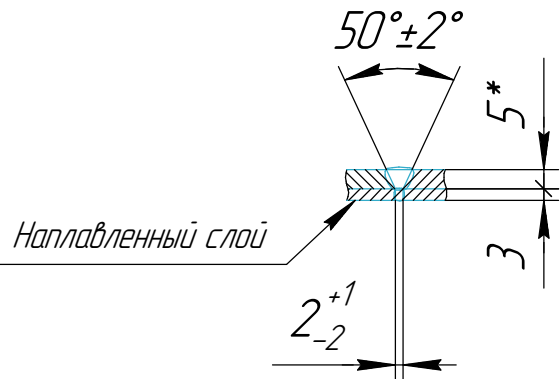
Позиция-3





Вид-А (1:2)

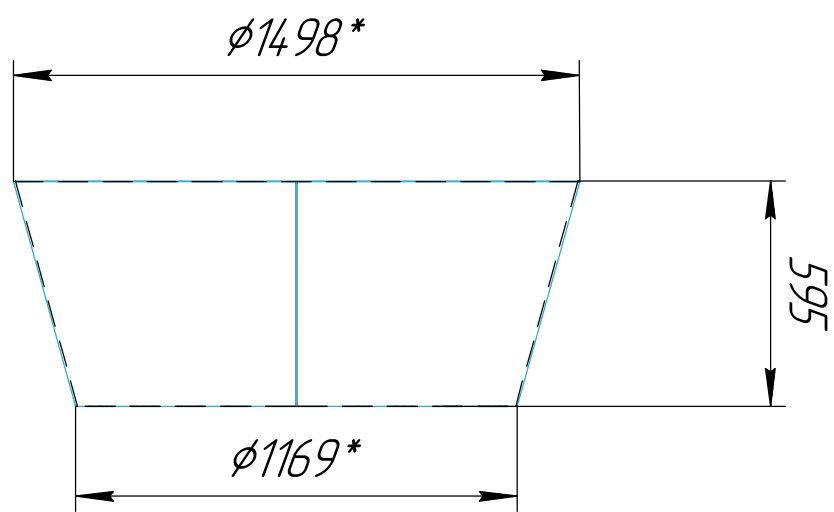
Ra 12,5 (✓)



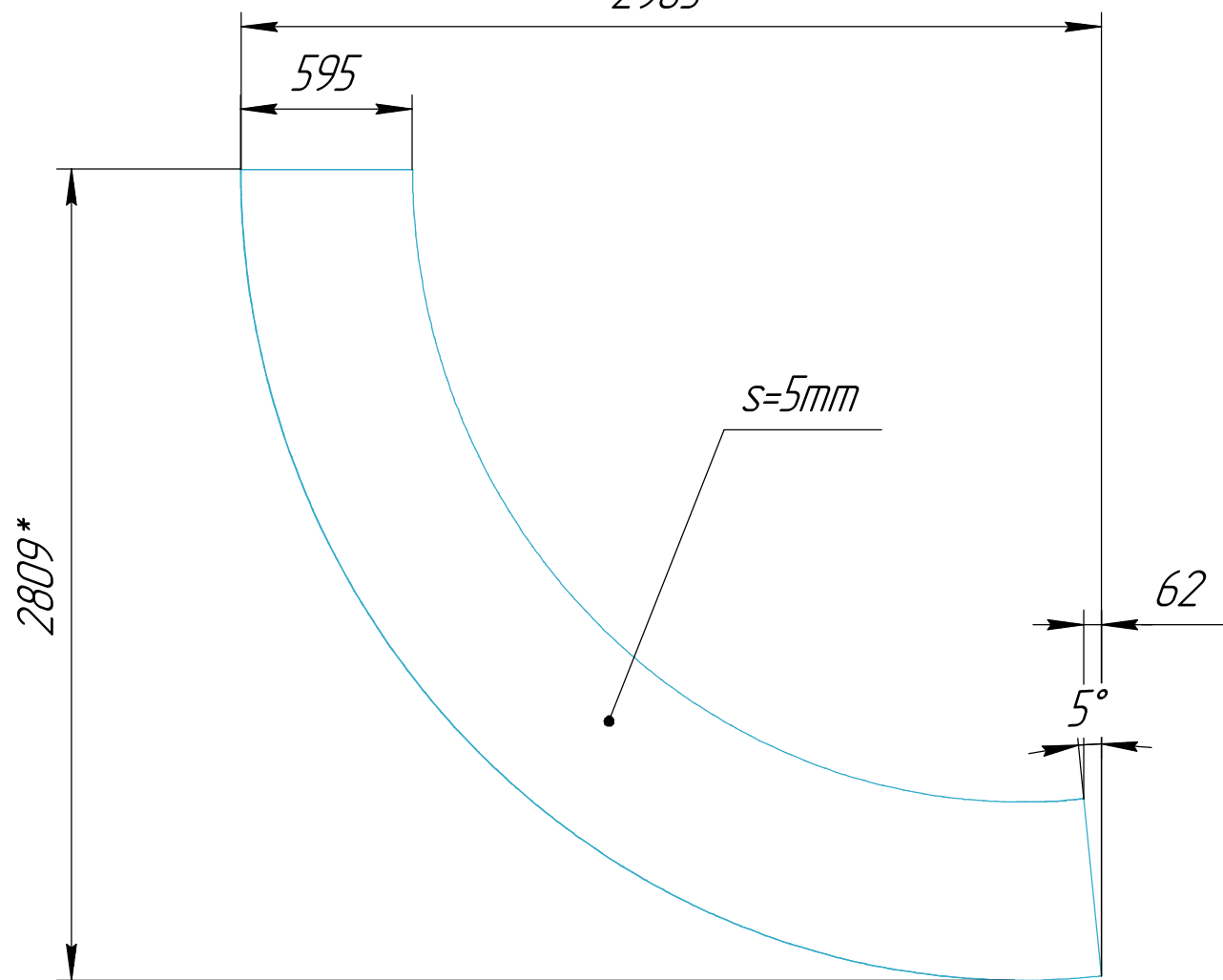
- 1 * Размеры для справок
2 ** Масса без учета наплавленного слоя
3 Сварка полуавтоматическая в среде защитного газа сварочной проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70 или ручная дуговая электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75. Внутренние швы защитить наплавкой износостойким материалом аналогично наплавленному слою
4 Твердость наплавленного слоя 60 ... 61 HRC
5 Покрытие: 2 слоя эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76. Цвет RAL 7038 (серый агат)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б/4		1		Фланец-2	1	
Б/4		2		Обечайка-3	1	
Б/4		3		Фланец-3	1	
AI-06-2025-03.03.000 СБ						
Изм. Лист			№ докум.	Подп.	Дата	Фланцевое соединение-3 Сборочный чертеж
Разраб.			Аденов Ж.Б.			
Пров.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						
						Лит. 1
						Масса 14,96**
						Масштаб 1:15
						Лист 1
						Листов 2

Позиция-2

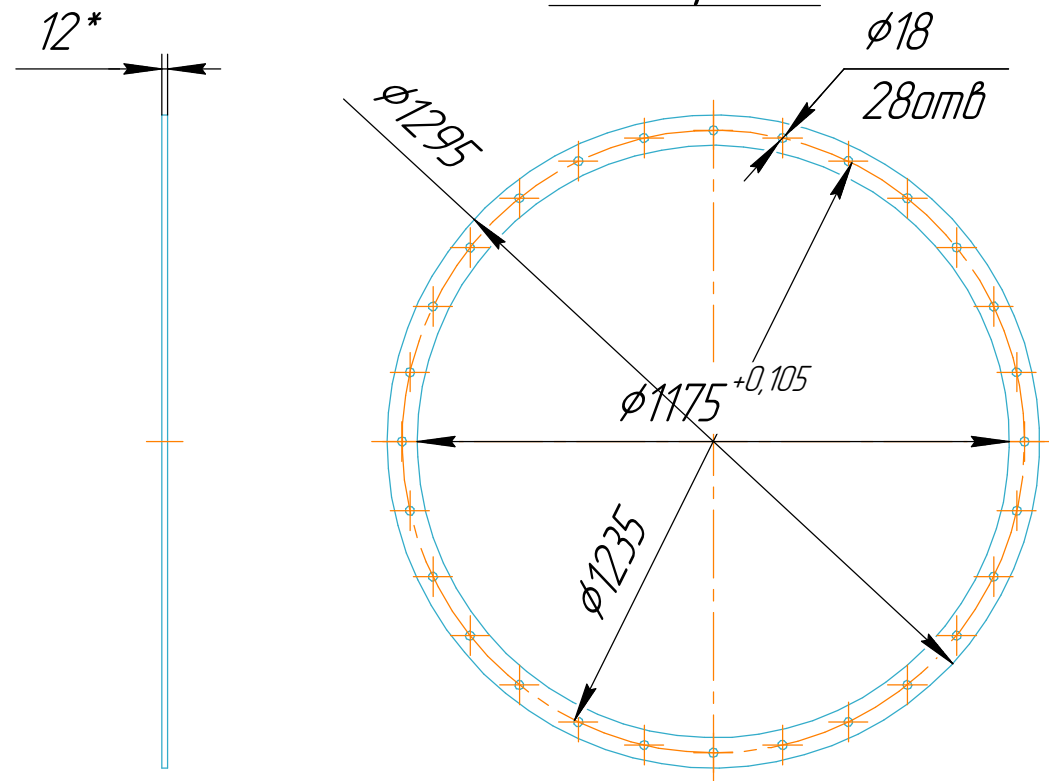


$Q_{\rightarrow}$
2983*

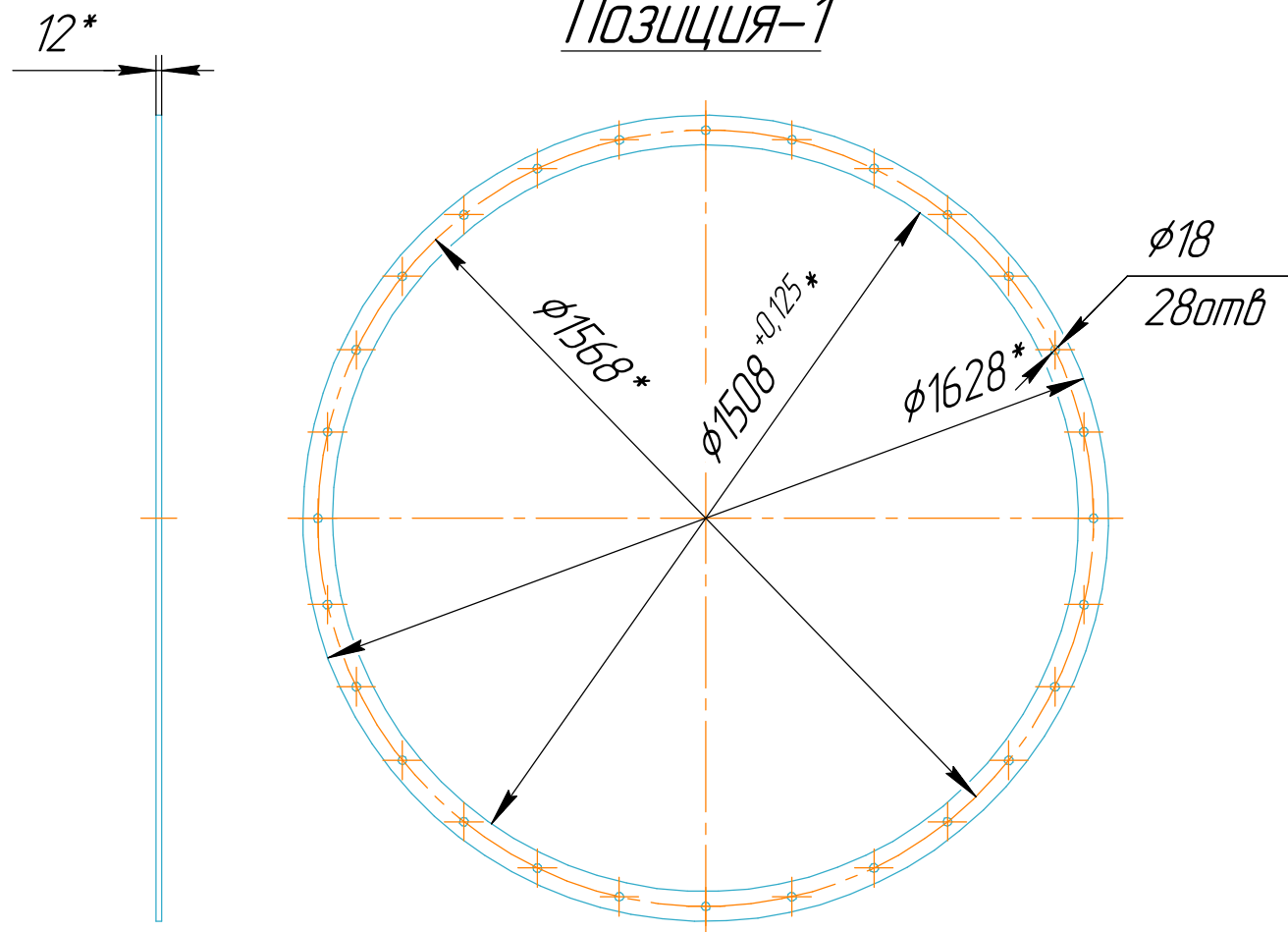


*Размеры для справок
1. $Q_{\rightarrow}=4610$ мм

Позиция-3



Позиция-1



Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

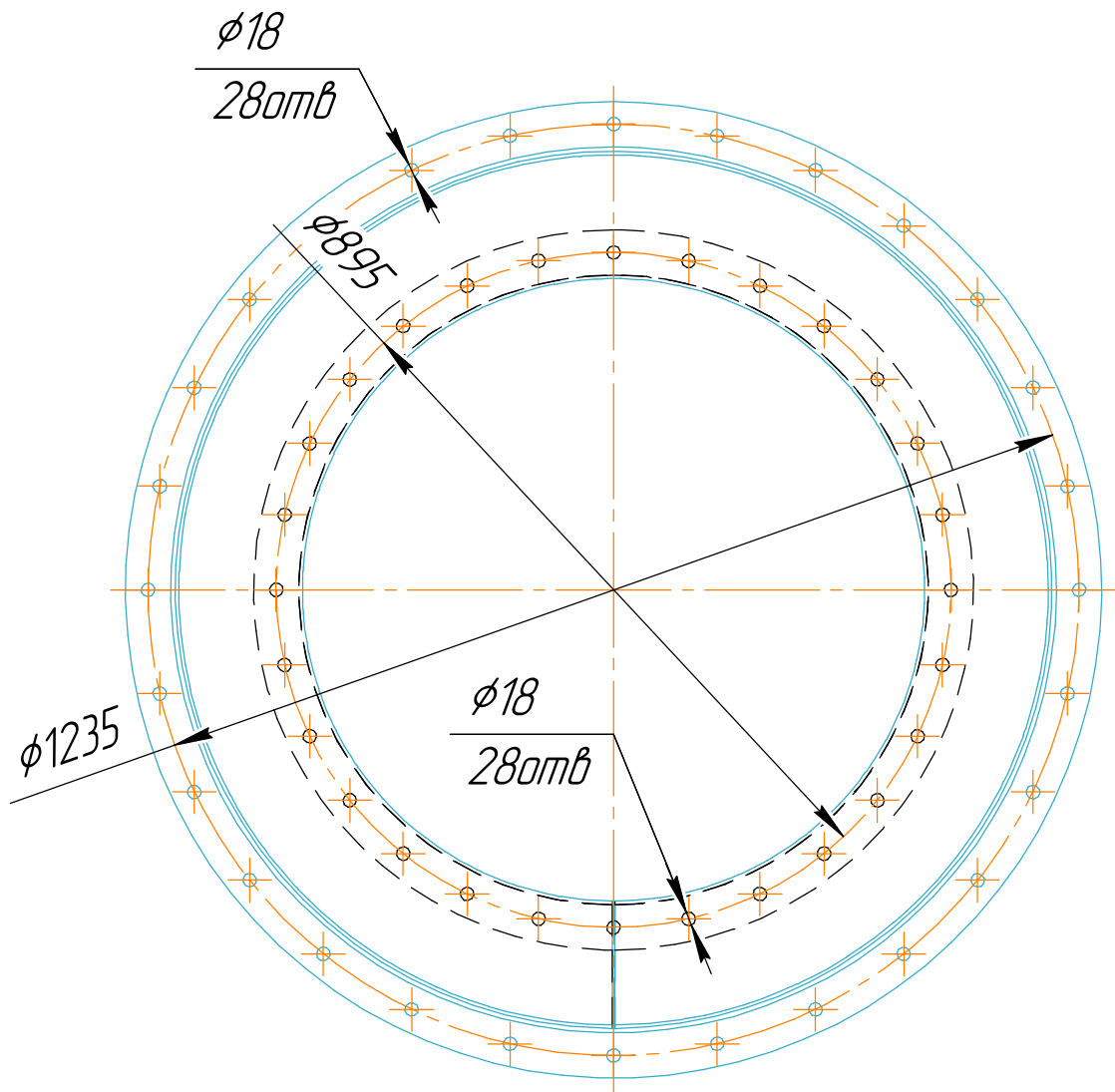
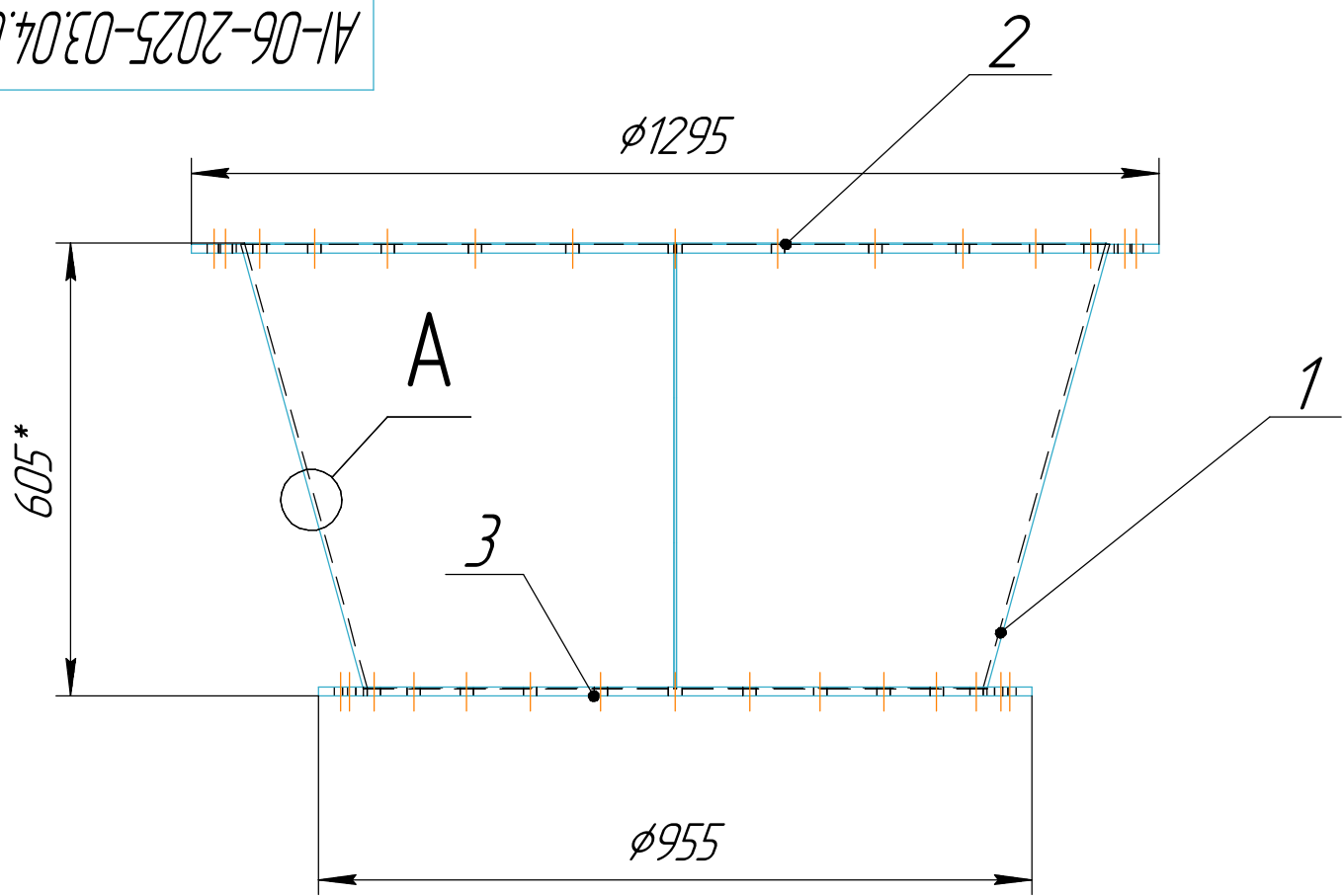
Инд. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

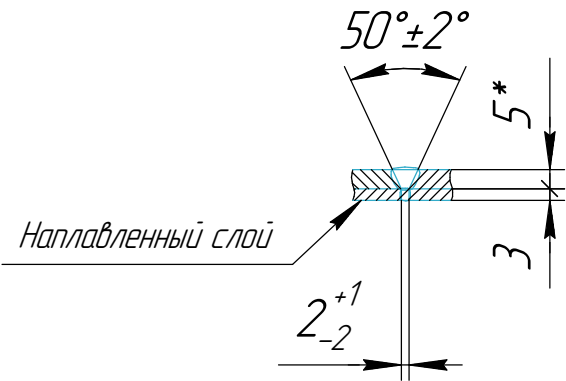
Инд. № подл.

AI-06-2025-03.04.000 СБ



Вид-А (1:2)

✓ Ra 12,5 (✓)



- 1 * Размеры для справок
2 ** Масса без учета наплавленного слоя
3 Сварка полуавтоматическая в среде защитного газа сварочной проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70 или ручная дуговая электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75. Внутренние швы защитить наплавкой износостойким материалом аналогично наплавленному слою
4 Твердость наплавленного слоя 60 ... 61 HRC
5 Покрытие: 2 слоя эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76. Цвет RAL 7038 (серый агат)

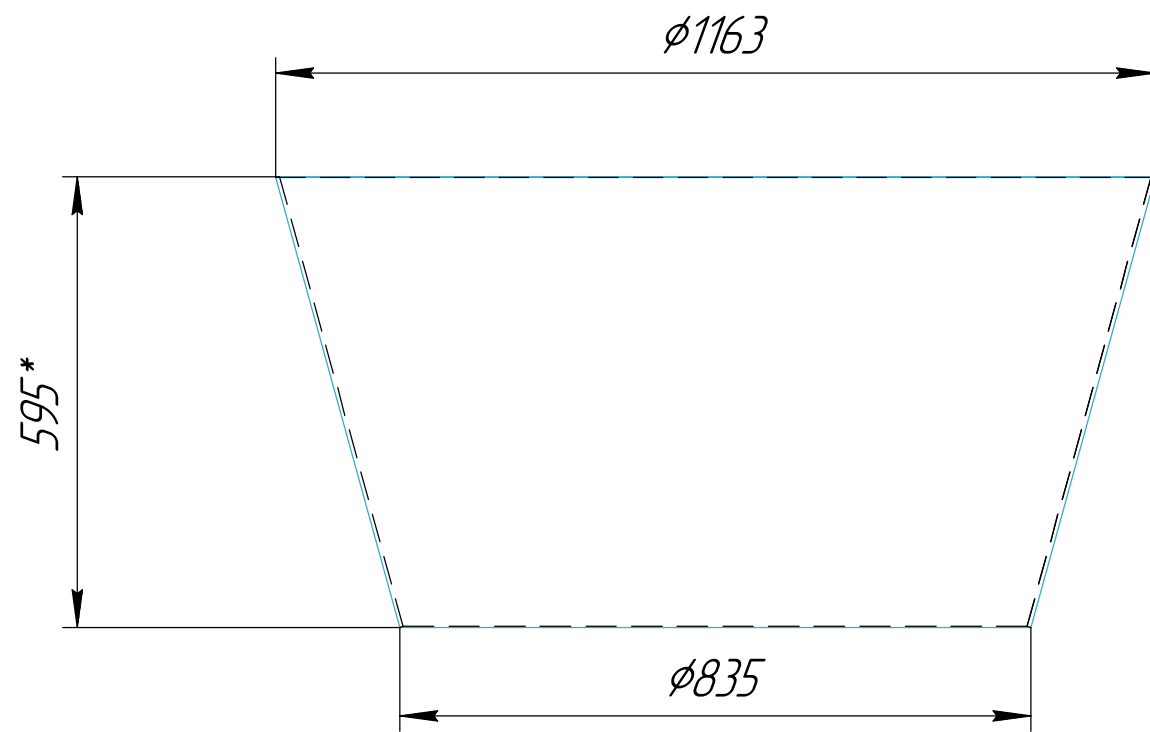
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Обечайка-4	1	
		2		Фланец-3	1	
		3		Фланец-4	1	

AI-06-2025-03.04.000 СБ				Фланцевое соединение-4 Сборочный чертеж			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Аденов Ж.Б.				112,1**	1:10	
Пров.				Лист	1	Листов	2
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

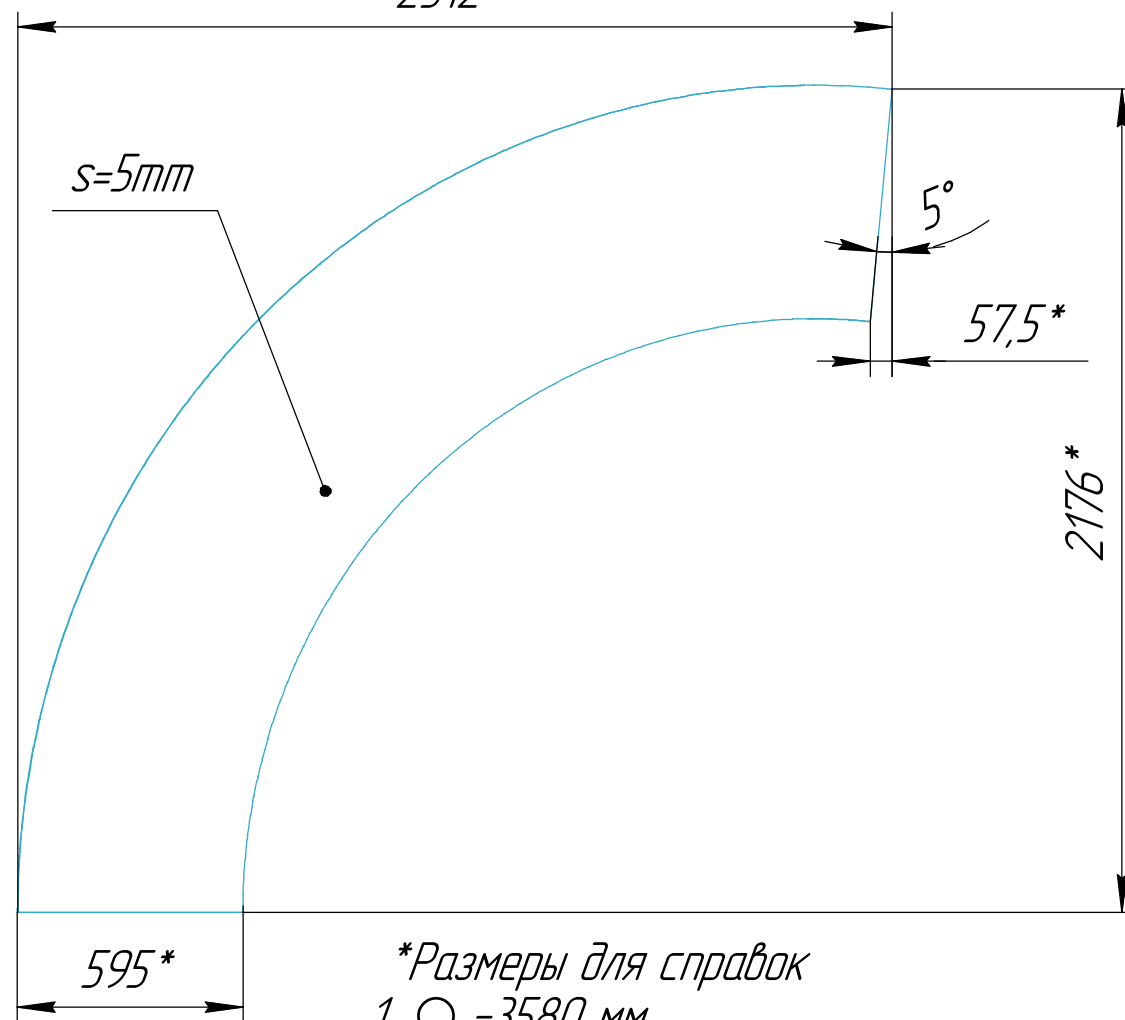
Копировал

Формат А3

Позиция-1

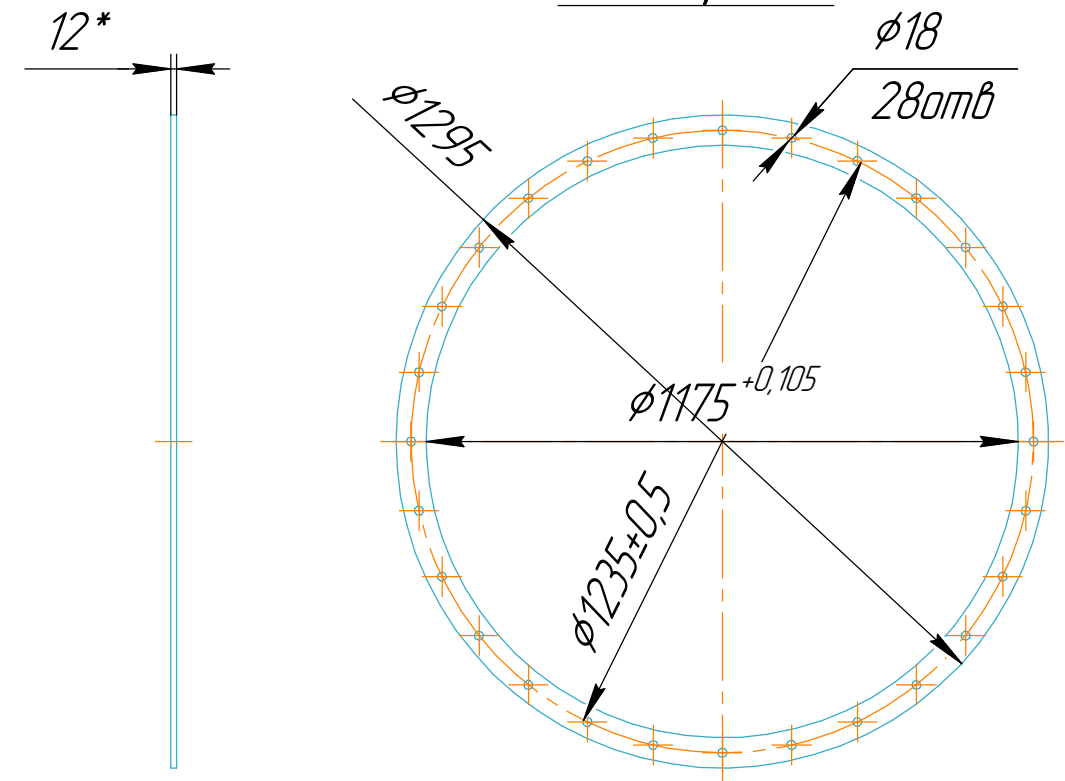


Q
 2312^*

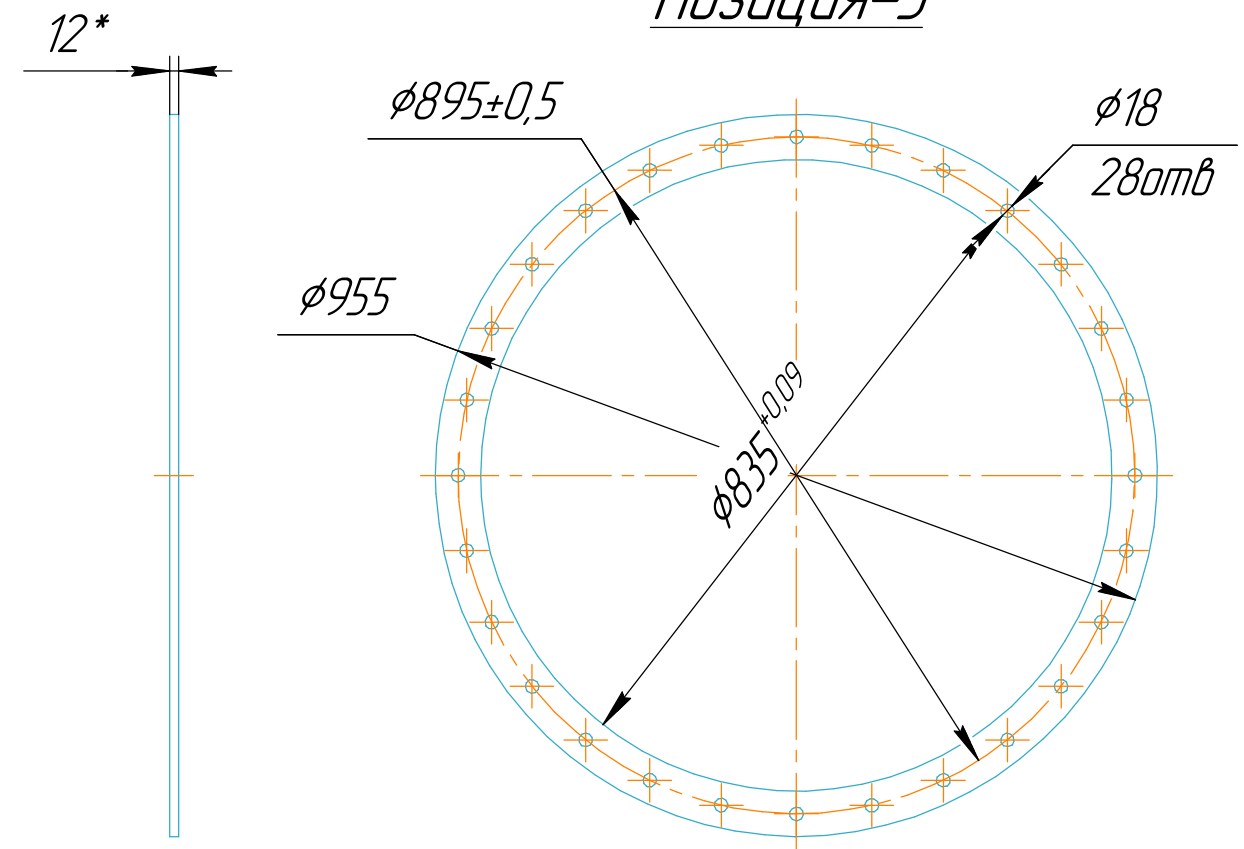


*Размеры для справок
1. $Q_2=3580$ мм

Позиция-2

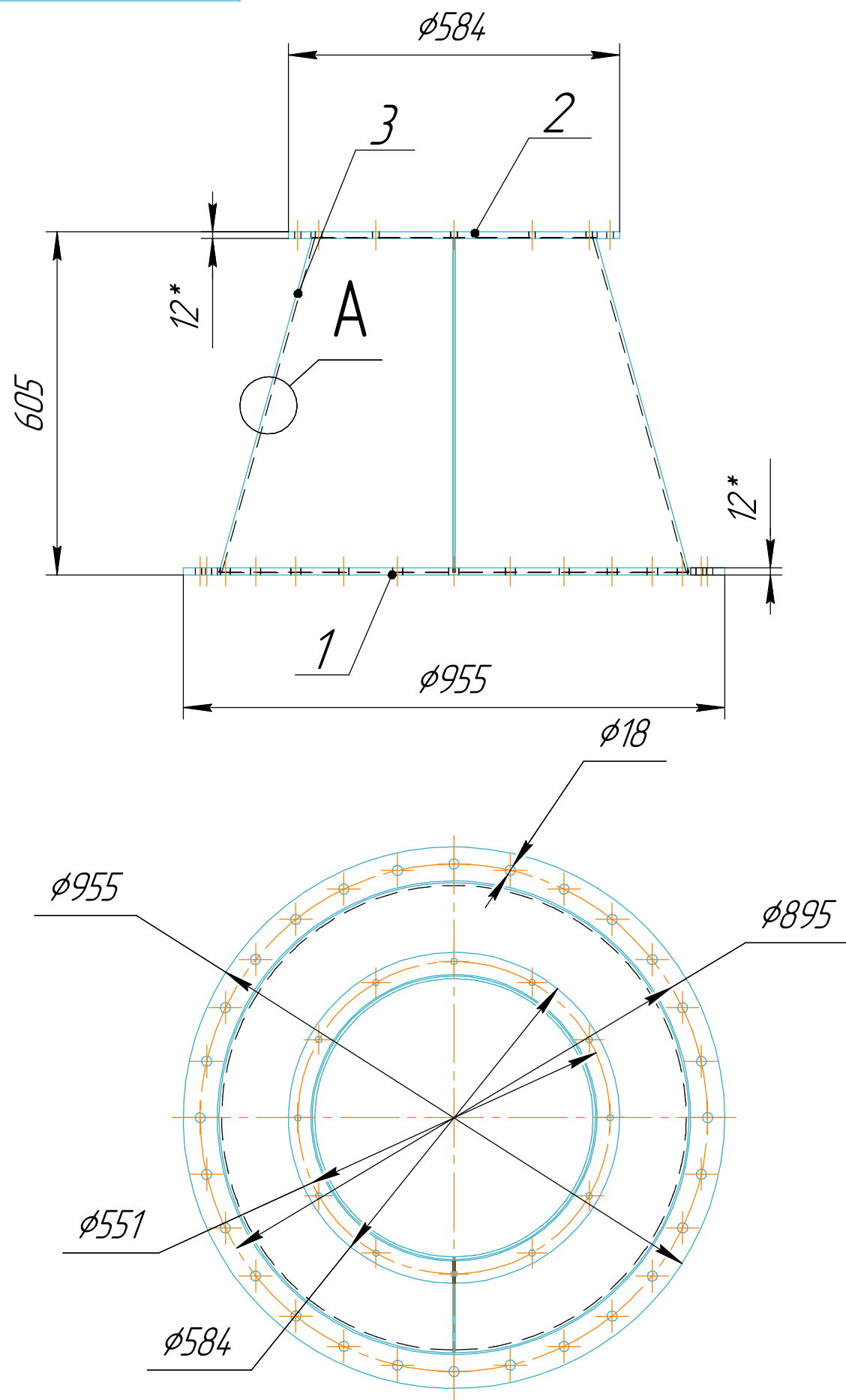


Позиция-3



Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата



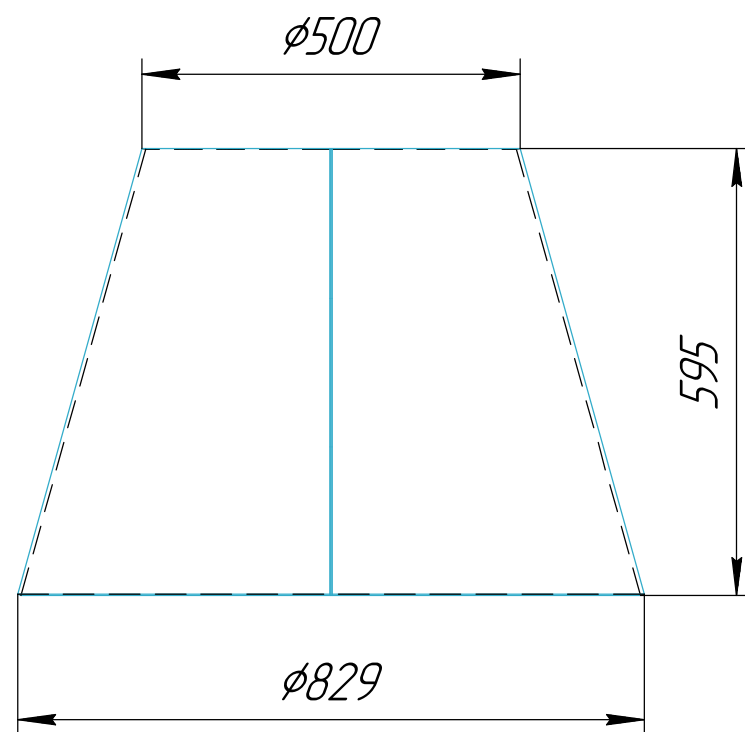
Вид-А (1:2)

✓ Ra 12,5 (✓)

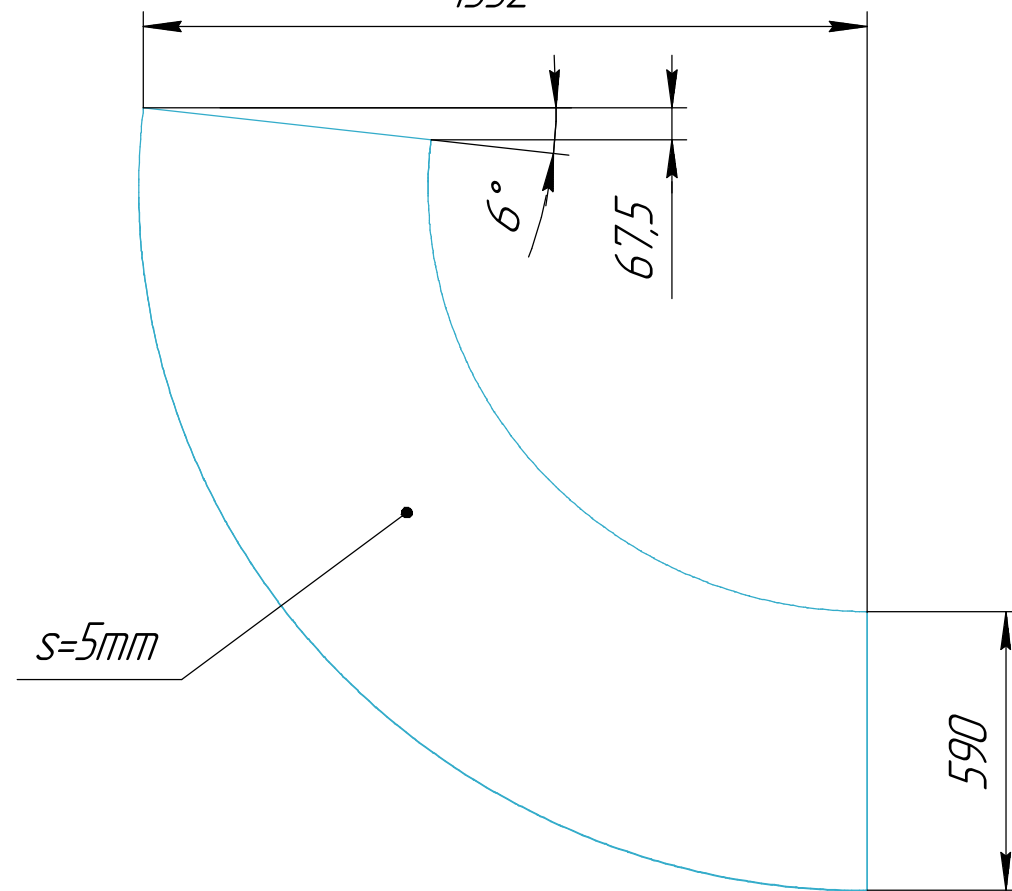
- 1 * Размеры для справок
2 ** Масса без учета наплавленного слоя
3 Сварка полуавтоматическая в среде защитного газа сварочной проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70 или ручная дуговая электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75. Внутренние швы защитить наплавкой износостойким материалом аналогично наплавленному слою
4 Твердость наплавленного слоя 60 ... 61 HRC
5 Покрытие: 2 слоя эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76. Цвет RAL 7038 (серый агат)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Фланец-4	1	
		2		Фланец-5	1	
		3		Обечайка-5	1	
А/06-2025-03.05.000 СБ						
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланцевое соединение-5 Сборочный чертеж		
Разраб.	Аденов Ж.Б.					
Пров.				Лист 1 из 2		
Т.контр.						
Н.контр.				Масштаб 1:10		
Утв.						
Копировал				Формат А3		

Позиция-3

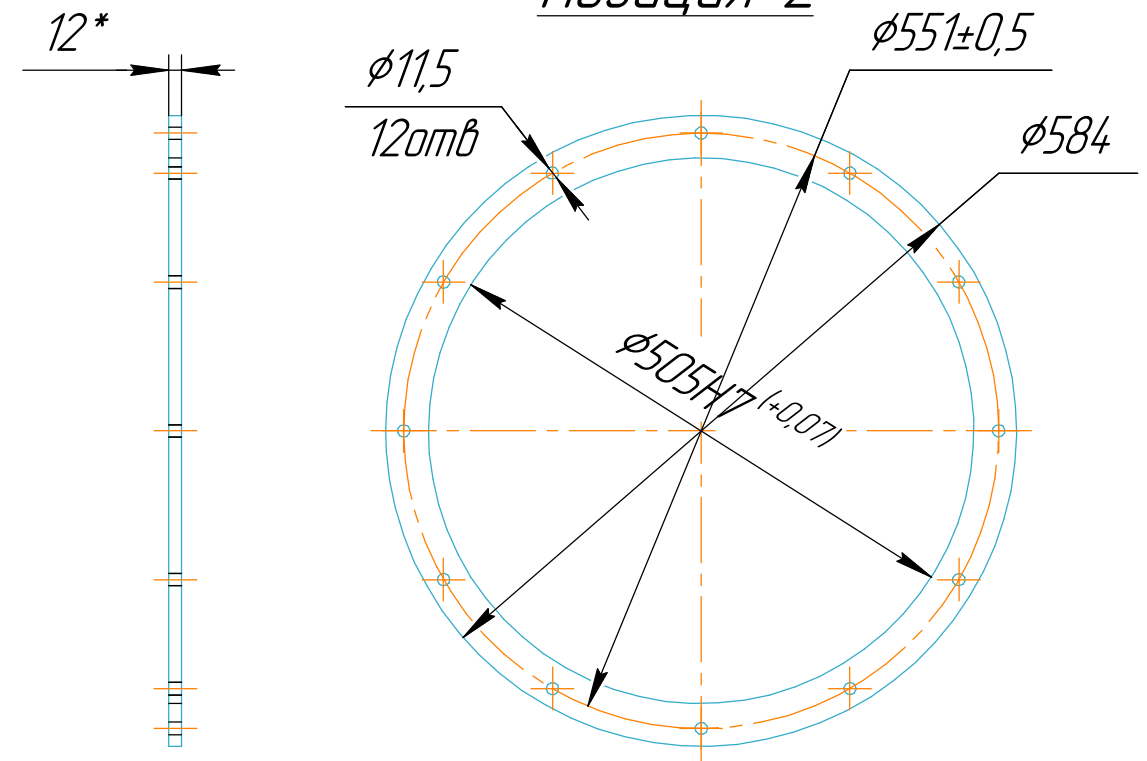


1532*

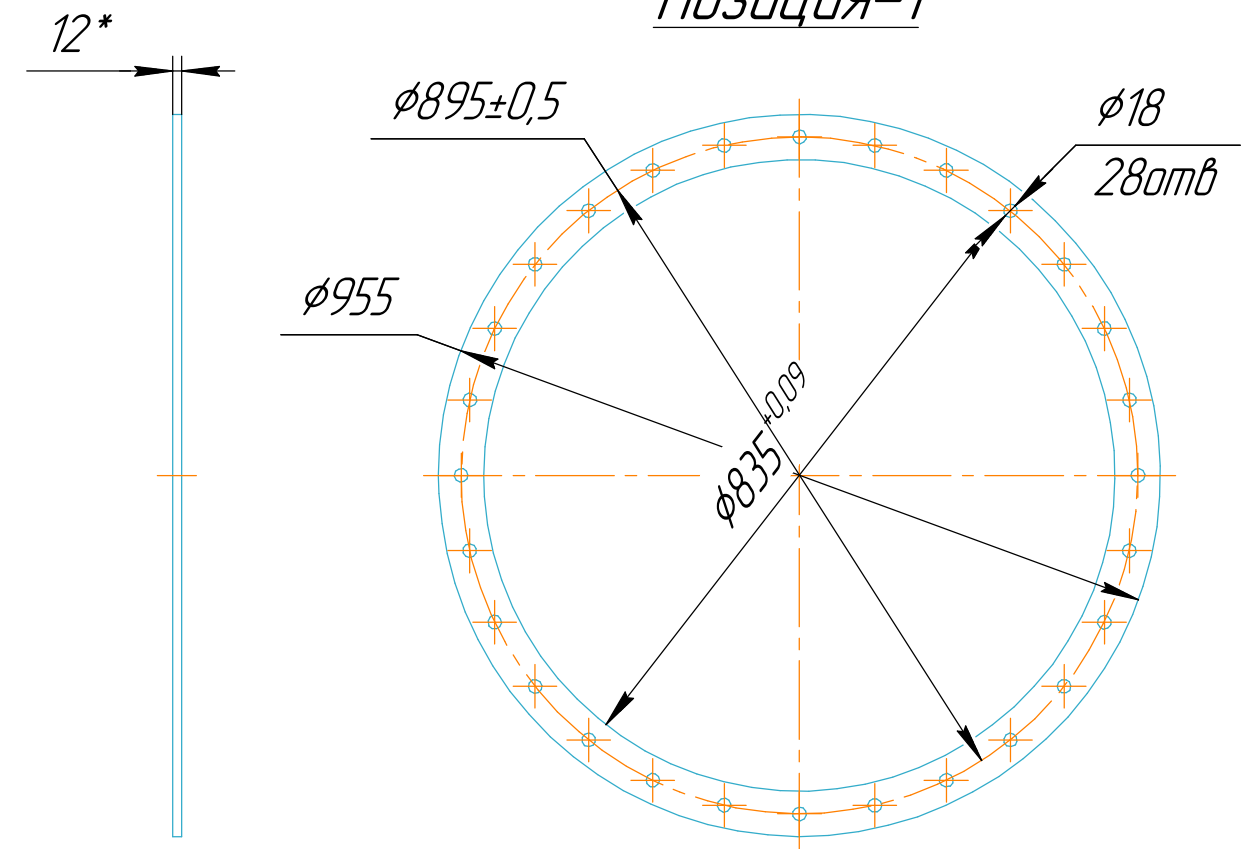


*Размеры для справок
1. $Q_2=2550$ мм

Позиция-2



Позиция-1



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дудл.	Подп. и дата

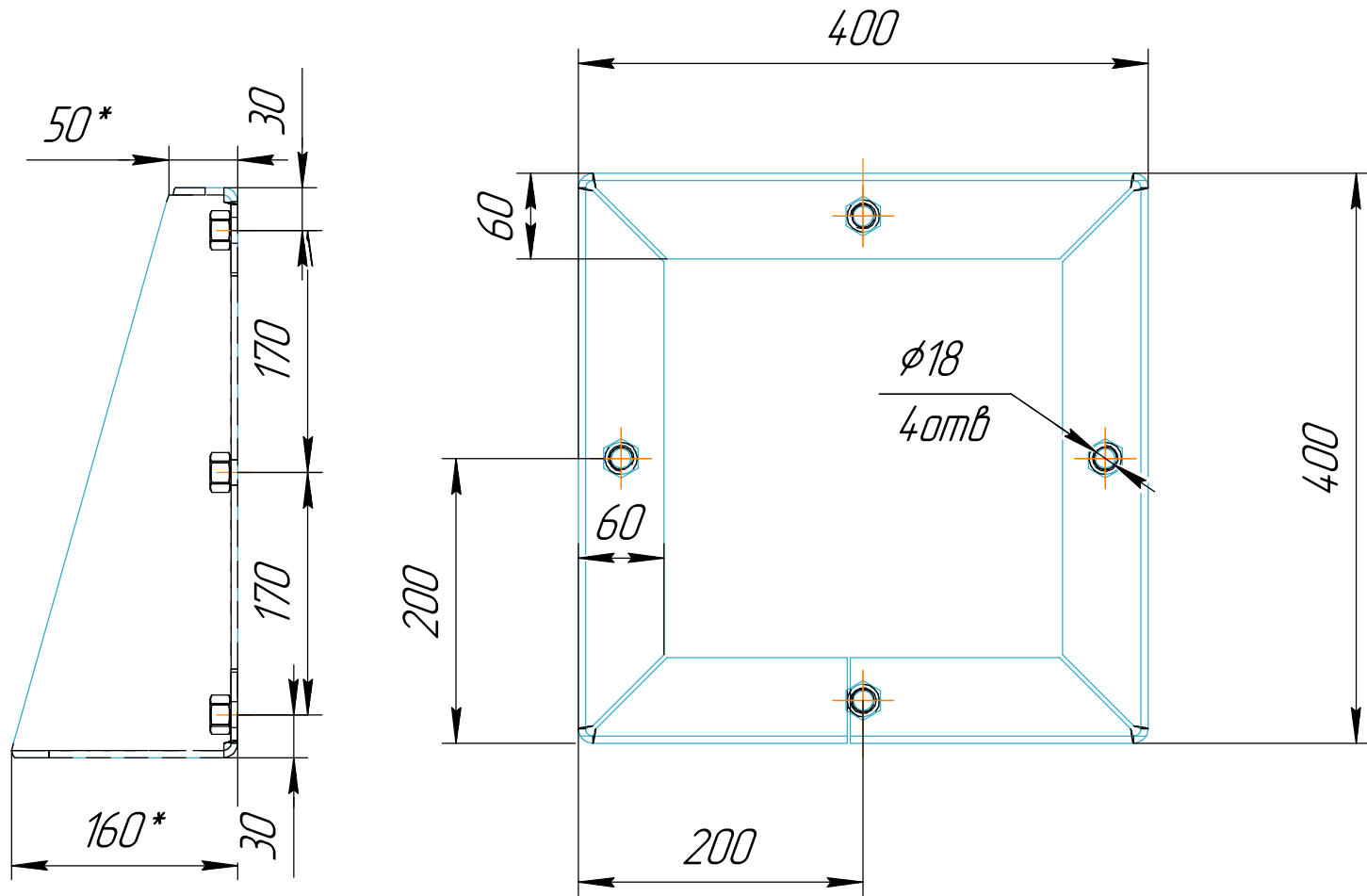
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AI-06-2025-03.05.000 СБ	Лист
					Копировал	2

Копировал

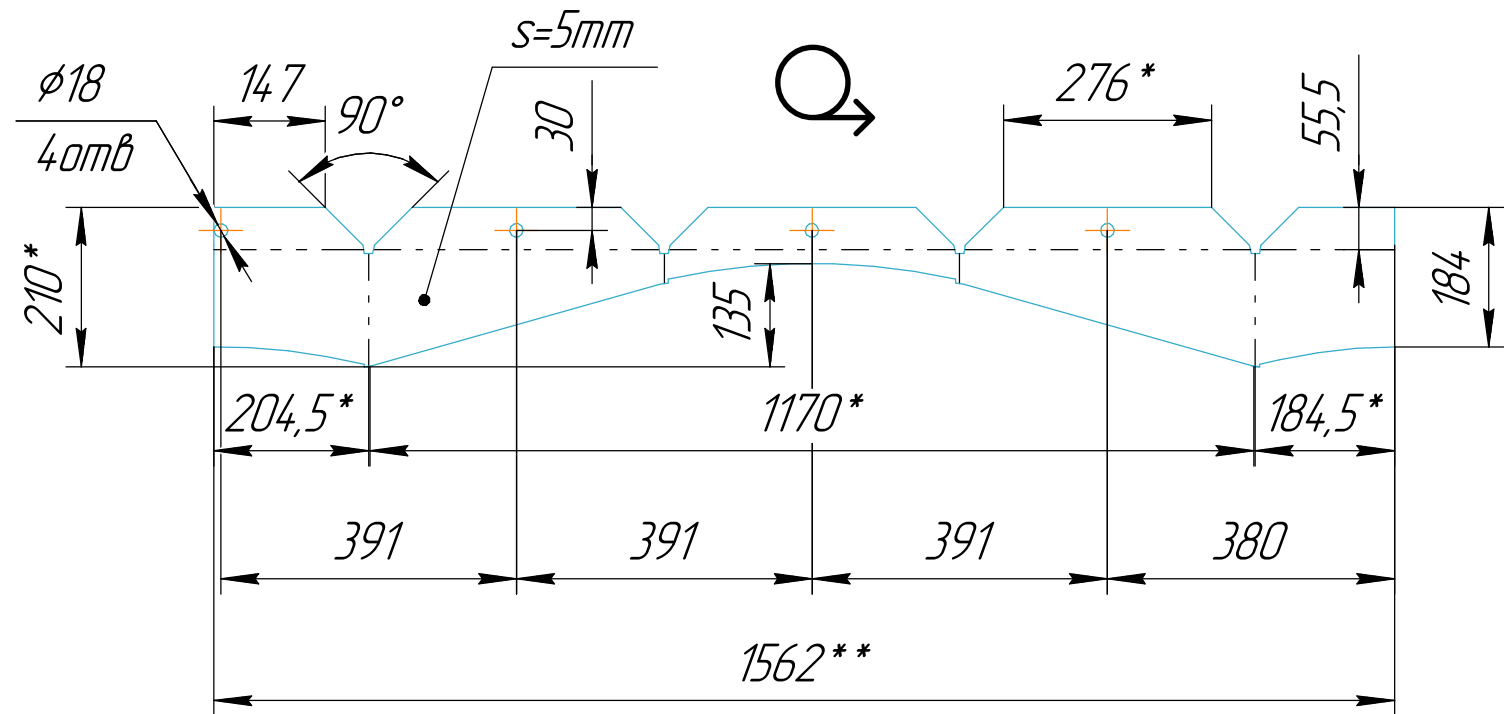
Формат А3

AI-06-2025-03.06.000 СБ

✓ Ra 12,5 (✓)



- 1 *Размеры для справок
2 Сварочные швы по ГОСТ 14771-76, катет шва по наименьшей толщине металла.
3 ** Размеры уточнить при монтаже.
4 Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		1		Гайка М16-6Н ГОСТ 5927-70	4	
AI-06-2025-03.06.000 СБ						
Изм. Лист				Лит.		
Разраб. Аденов Ж.Б.				Масса		
Пров.				Масштаб		
Т.контр.				Лист		
Н.контр.				Листов		
Утв.				1		

AI-06-2025-03.06.000 СБ

Рама
Сборочный чертеж