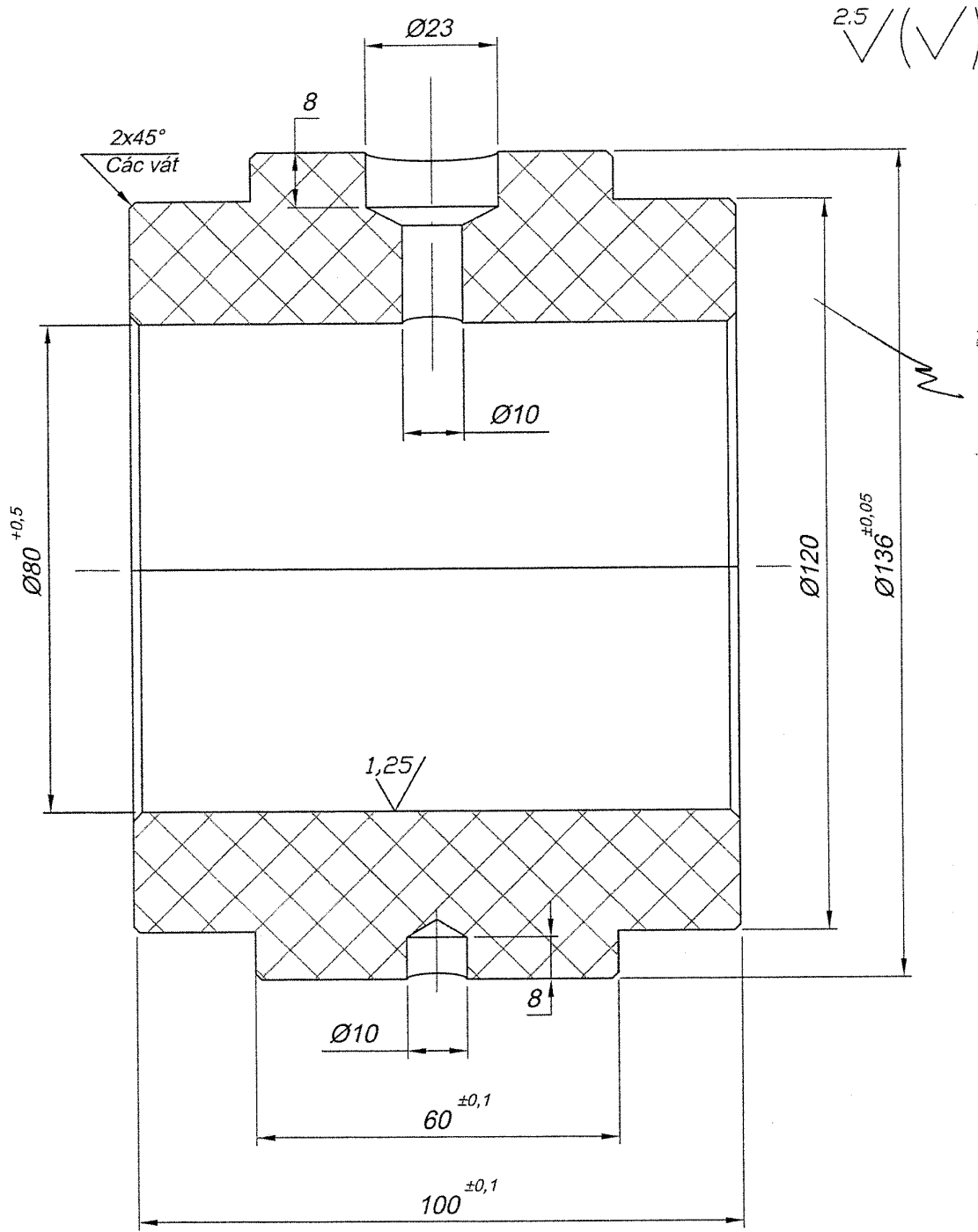


Khoảng cách giữa các trục
Đường kính trục
Đường kính trục

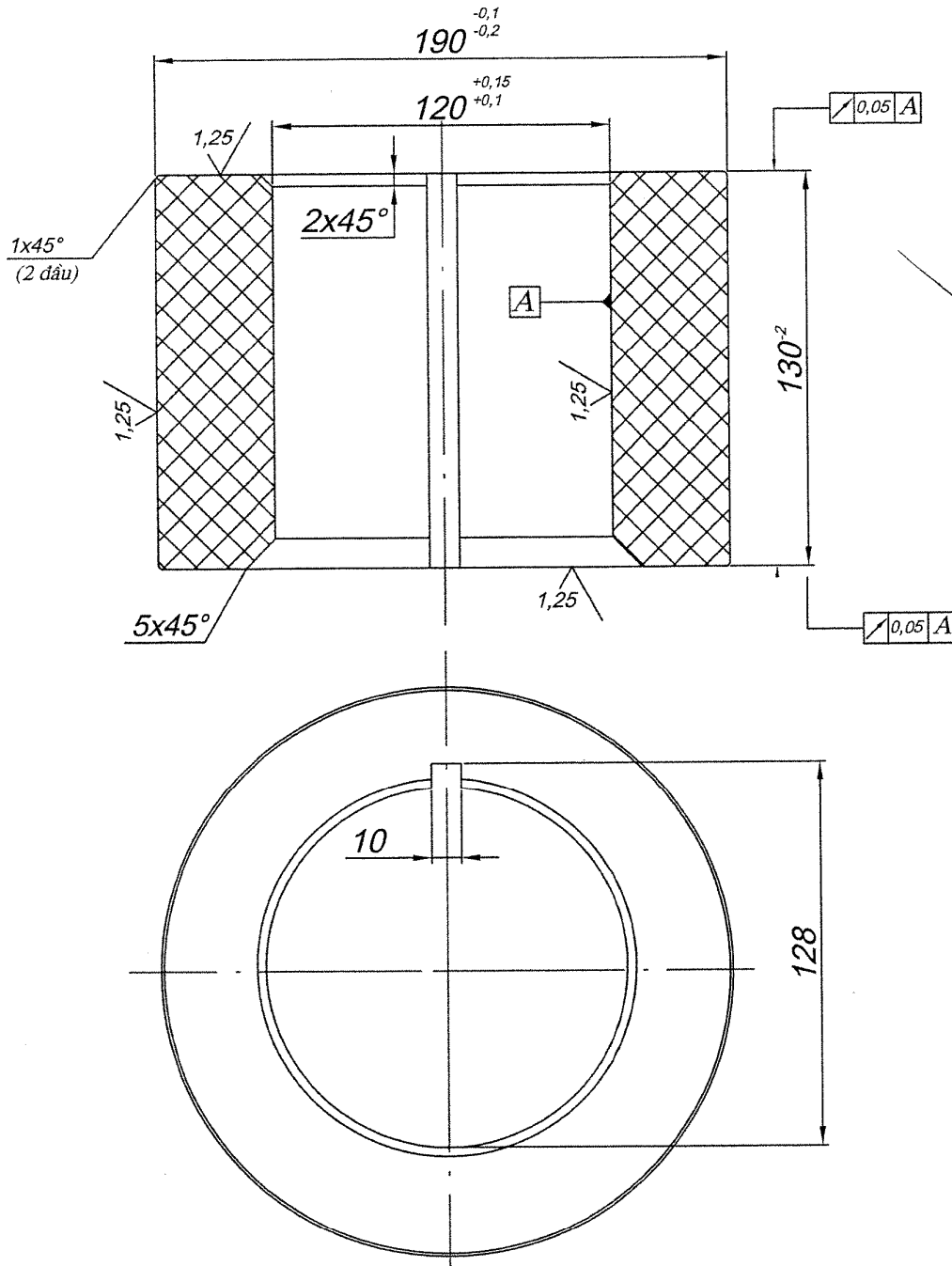
Chức năng	Họ - và - tên	Ký	Ngày	MÁY CẤP THAN NGUYÊN				AUTOCAD - 2007					
Vẽ	Theo mẫu												
Kiểm tra	Hoàng Nhân Tuyên			BẠC LỘT CHỐT AN TOÀN				Số lượng		Khối lượng		Tỷ lệ	
TPKT	Nguyễn Văn Thịnh												
PTGD	Nguyễn Văn Thủy			VẬT LIỆU: C45				CÔNG TY CỔ PHẦN NHIỆT ĐIỆN PHÀ LẠI					



Ghi chú: Khảo sát trước khi gia công tinh

1-1

					VÍT TRUYỀN THAN BỘT		
					VTTB-01-03		
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	BẠC ĐỖ 2 NỬA		
TK		Theo mẫu			Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ
Vẽ		Hoàng Nhân Tuyên	<i>[Signature]</i>				1:
KT		Hoàng Nhân Tuyên	<i>[Signature]</i>		Số tờ:	Tờ số:	
TPKT		Nguyễn Văn Thịnh	<i>[Signature]</i>		Vật liệu: Composit		
PTGD		Nguyễn Văn Thủy			CÔNG TY CỔ PHẦN NHIỆT ĐIỆN PHẢ LẠI		

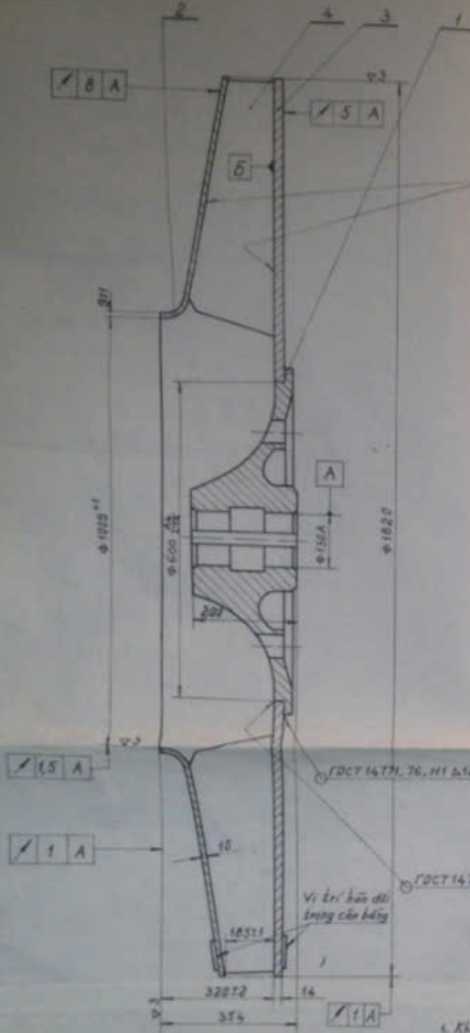


YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Đảm bảo tỷ lệ sợi, nhựa (55-60)/(45-40)
2. Sau khi ép giữ nhiệt độ thiêu kết trong khuôn 250°C giữ thời gian không dưới 8 giờ.
3. Gia nhệt phôi ở nhiệt độ 200°C, sau đó ngâm trong dầu CN20 thời gian ≥ 4 giờ.

*Khả năng tươi khi ép
Nguyễn*

					VÍT TẢI XÍ		
					BẠC ĐỖ		
					VTX-01-22		
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ
TK		Theo mẫu					
Vẽ		Hoang N Tuyen	<i>Hoang N Tuyen</i>				
KT		Hoang N Tuyen	<i>Hoang N Tuyen</i>		Số tờ:	Tờ số:	
TP		Nguyen V Thinh	<i>Nguyen V Thinh</i>		CÔNG TY CỔ PHẦN NHIỆT ĐIỆN PHẢ LẠI		
TGD		Nguyen Van Thuy	<i>Nguyen Van Thuy</i>		Vật liệu: Composit		



TĐCT 14771.76.71 Δ.6

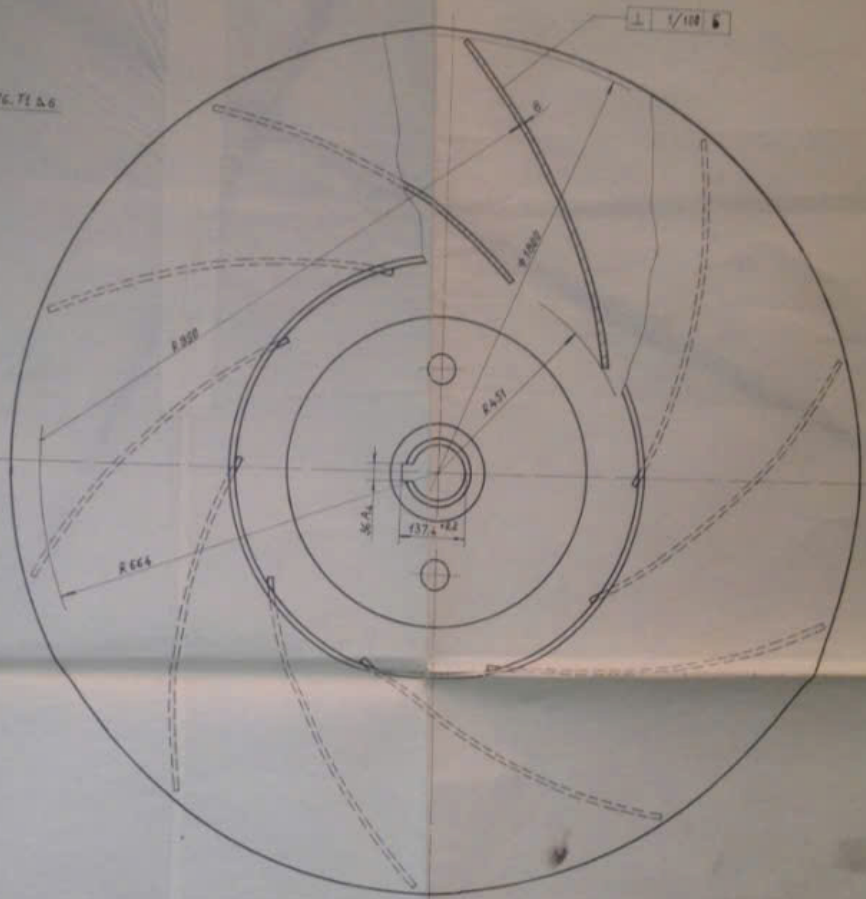
TĐCT 14771.76.H1 Δ.12

TĐCT 14771.76.C11

Vị trí hãm dầu trong cân bằng

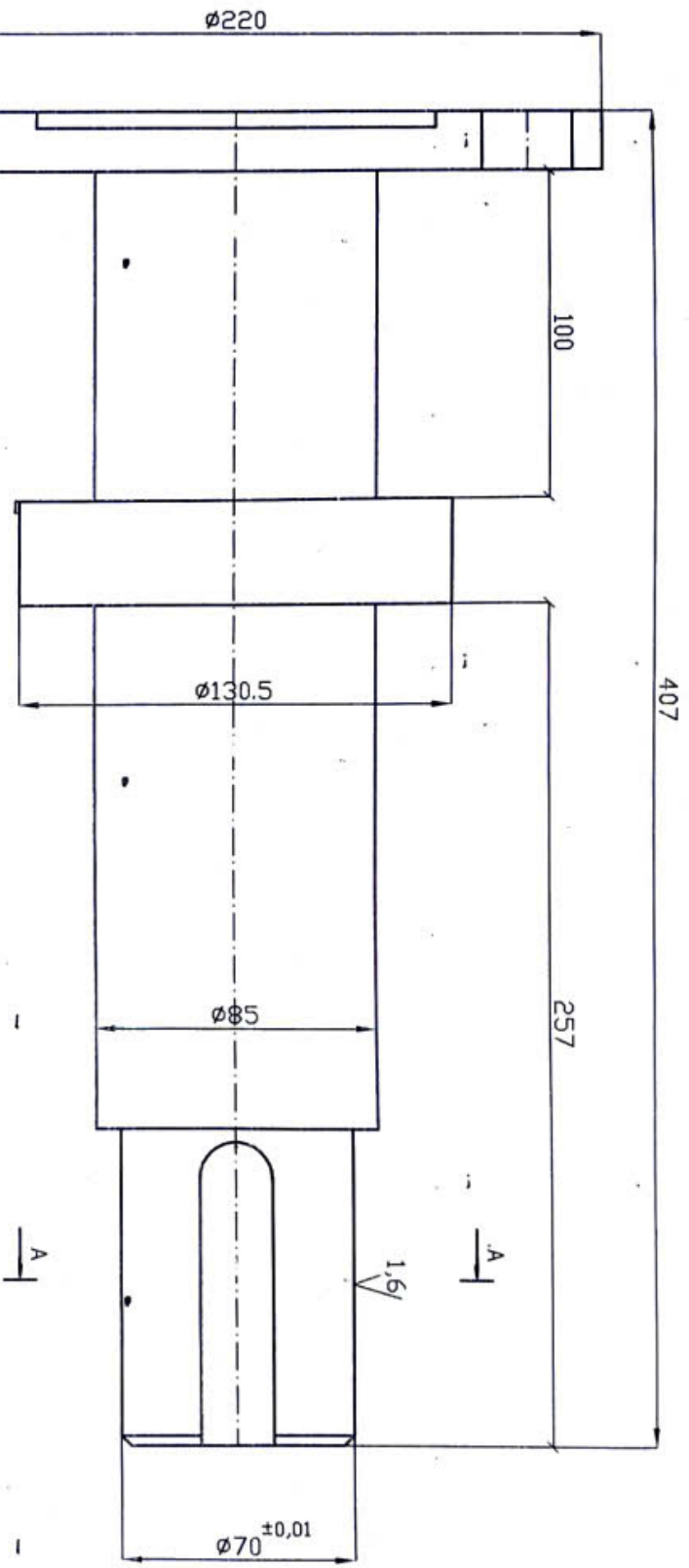
YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Khi chọn 10 các cánh quạt phải phân bố chúng theo khối lượng, các cánh quạt khác nhau về khối lượng không quá 10% đơn vị và vị trí nặng nhau
2. Sai lệch về chiều rỗng của 2 Cánh bát kỷ trong giới hạn của bánh công tác không quá 1mm
3. Hãm bằng dây hãm CB.10/TĐCT 2246.70
4. Đồ không bằng phẳng của những mũi hãm tại chỗ hãm cánh quạt lên đủ phụ không quá 2mm
5. Giá công lên cuối các kích thước $\phi 1620$, $\phi 1809$ và các mũi dầu đặt kích thước 32072 được thay thế trong một lõi gỗ dẹt
6. Bánh công tác được cân bằng tĩnh. Đối trong cân bằng với kích thước 160-180 mm được phân đều cho đủ chiếc và đủ phụ. Đồ không cân bằng với dư 2422g/cm. Mũi hãm dầu trong theo TĐCT 14771.76.H1.DB
7. Sai lệch các kích thước không chỉ ra là theo AB, theo theo BB



BM.18A.02	Chiều quạt	11	132	80	104	104
BM.18A.02	Đường kính	1	285	288	104	104
BM.18A.02	Đường phụ	1	173	172	104	104
BM.18A.02	Màng	1	80	80		
BM.18A.02	Đường	1	104	104	104	104
BM.18A.02	Tên gọi	1	104	104	104	104

QUẠT TÀI BỐT BM.18A		BM.18A.02
BM.18A.02	Chiều quạt	11
BM.18A.02	Đường kính	1
BM.18A.02	Đường phụ	1
BM.18A.02	Màng	1
BM.18A.02	Đường	1
BM.18A.02	Tên gọi	1

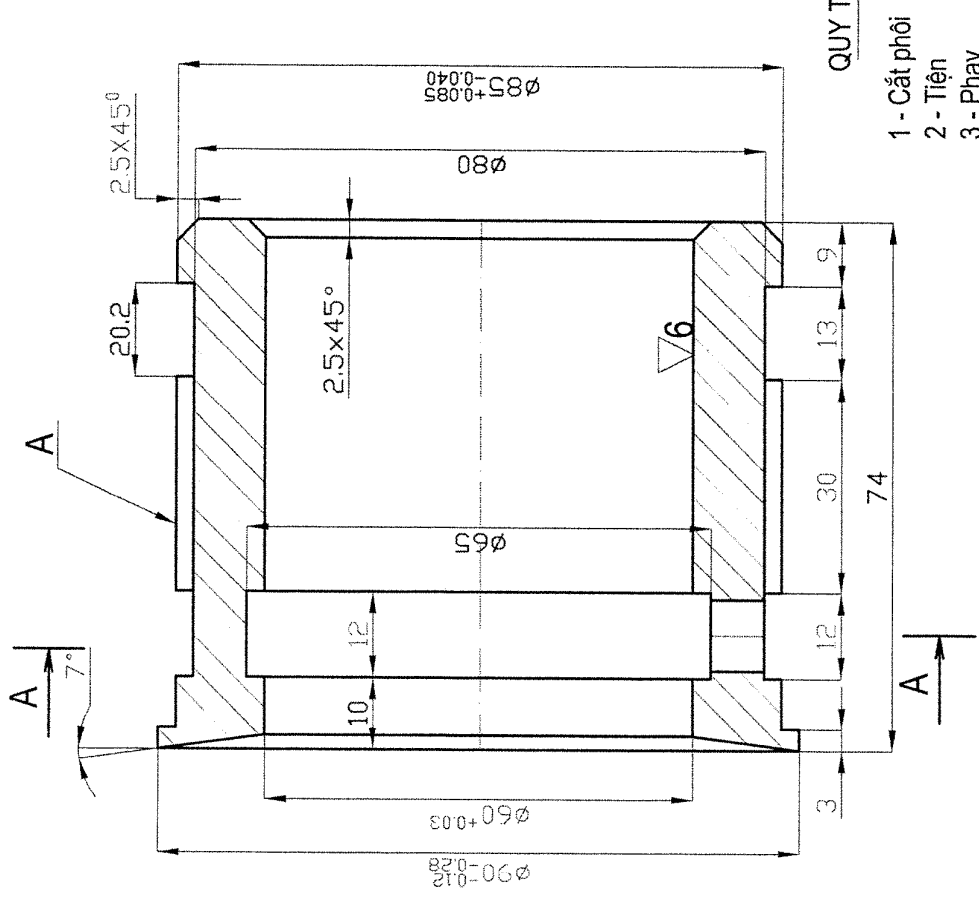
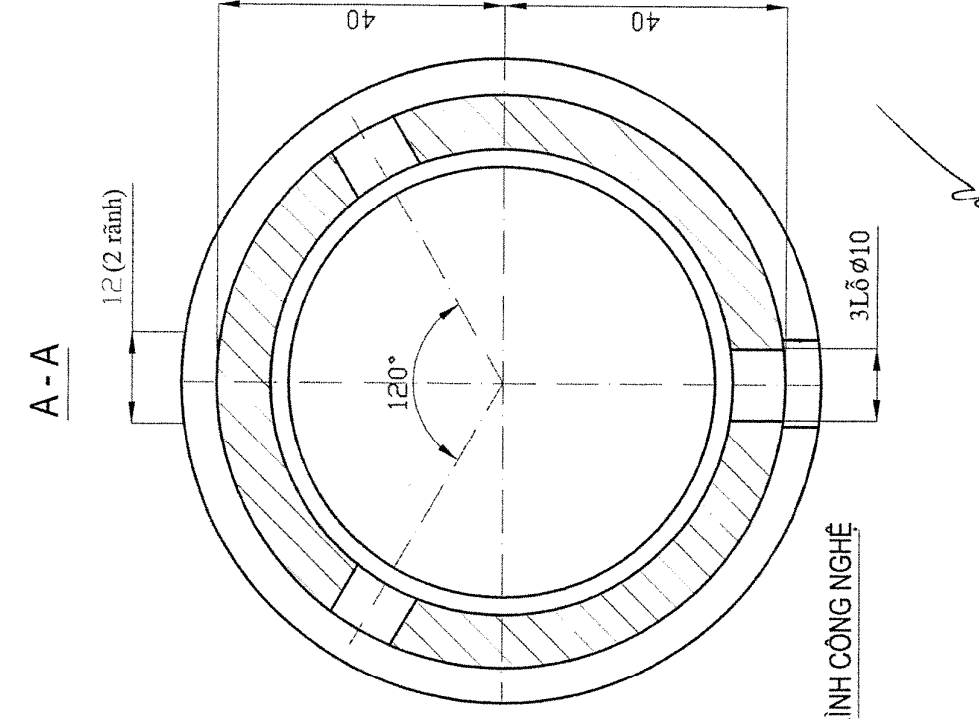


YÊU CẦU KỸ THUẬT

- 1 - Đảm bảo độ đồng tâm, côn ở van không lớn hơn $\pm 0,03$
 - 2 - Làm cùn cạnh sắc $1 \times 45^\circ$
- Ghi chú:

Chức năng	Họ - và - tên	Ký	Ngày	VÍT TRUYỀN THAN BỘT - DCI		AUTOCAD - 2007	
Thiết kế	Theo mẫu			TRỤC GỐI ĐỖ CHINH VÍT TRUYỀN			
Vẽ				THAN BỘT			
KT				Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ	
P. KT				01		1 : 2	
P. GD				Tờ số		Số tờ	
Duyệt				VẬT LIỆU: CAS		PPC	

12,5 (✓) (✓)



- 1 - Cắt phôi
- 2 - Tiện
- 3 - Phay
- 4 - Khoan

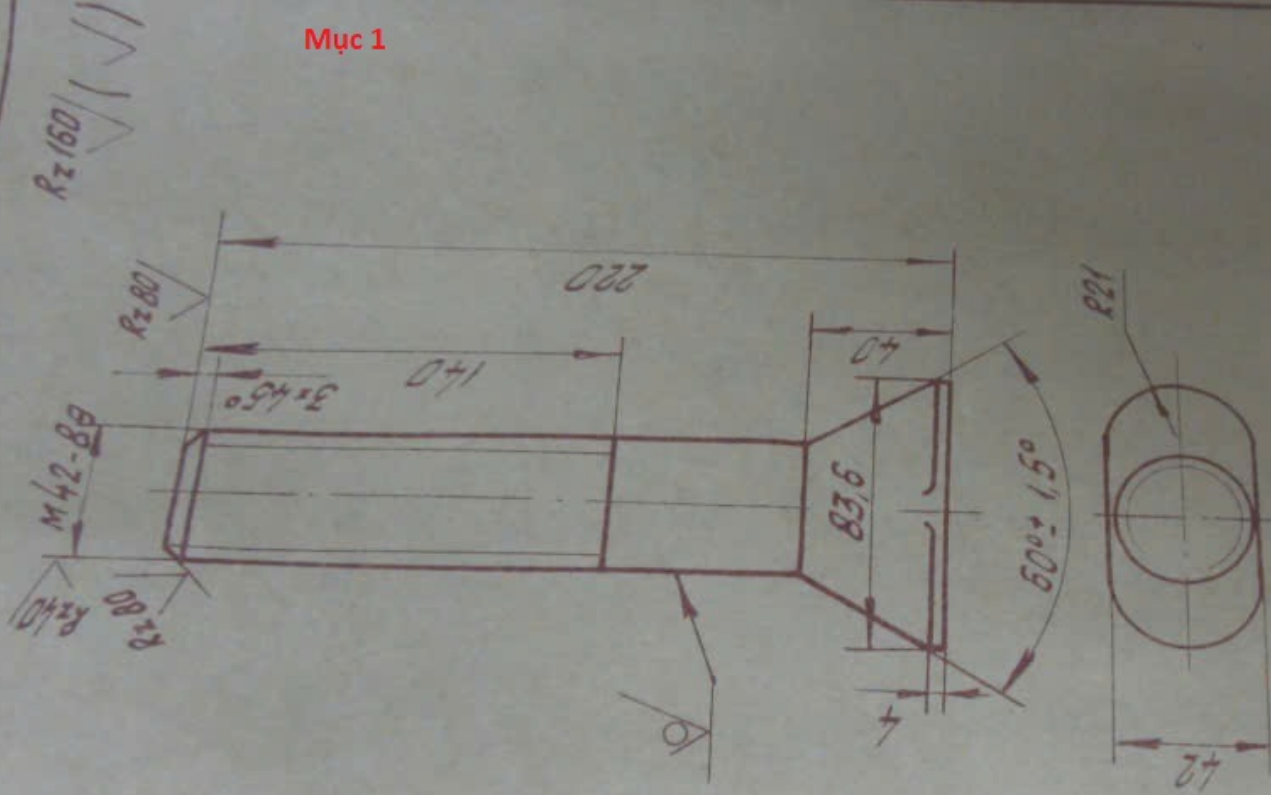
YÊU CẦU KỸ THUẬT

- 1 - Đảm bảo độ đồng tâm, côn ở van không lớn hơn ±0,03
- 2 - Làm cùn cạnh sắc
- 3 - Độ đảo hướng kính bề mặt A so với đường tâm lỗ không quá 0.03mm.
- 4 - Khảo sát trước khi gia công tinh

Chức năng	Họ - và - tên	Ký	Ngày	MÁY CẤP THAN BỘT KIỂU CẢNH - DCI	AUTOCAD - 2007	
Thiết kế	Theo mẫu				Số lượng	Khối lượng
Vẽ	Hoàng Nhân Tuyên	<i>[Signature]</i>		01		1 : 2
KT	Hoàng Nhân Tuyên	<i>[Signature]</i>		Tờ số:		Số tờ:
P. KT	Nguyễn Văn Thịnh	<i>[Signature]</i>		CÔNG TY CP NHẬT ĐIỆN PHẢ LẠI		
Duyệt	Nguyễn Văn Thủy			GANG CHỐNG MA SẮT AHX-1		

Д 74 - 09 И 2 - 16

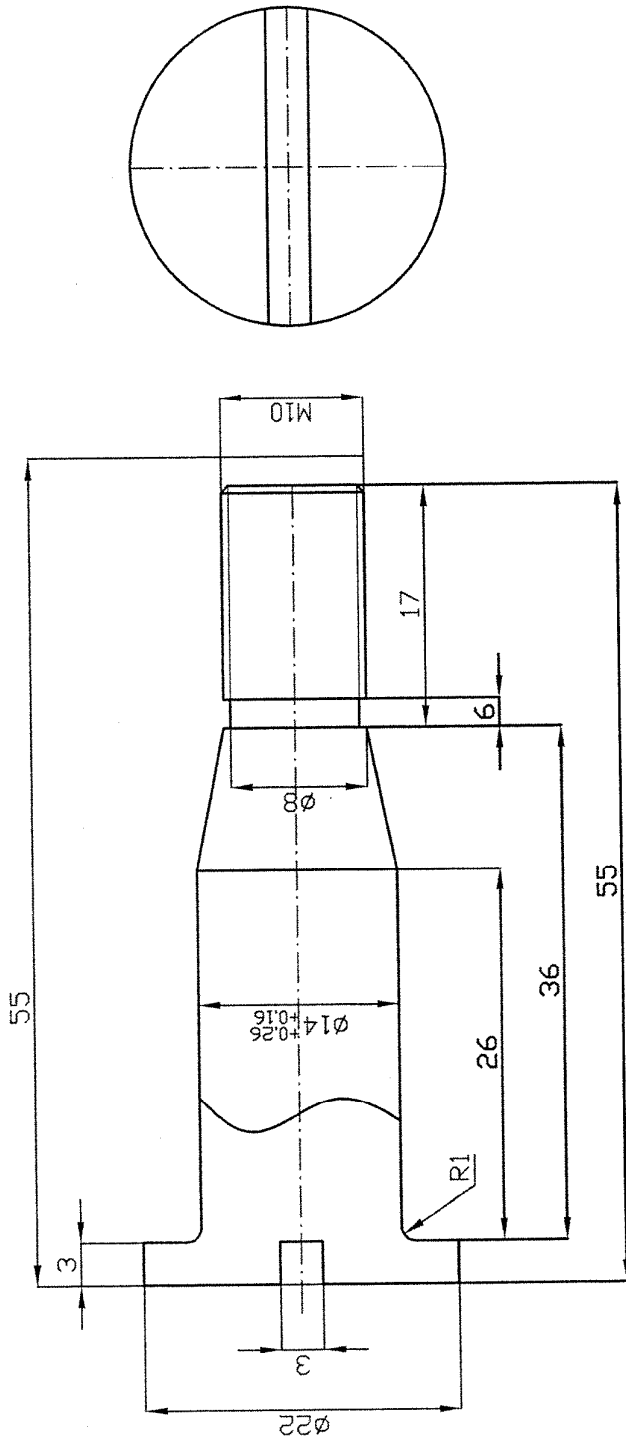
Мүс 1



Неуказанные предельные отклонения
размеров валов - Н14 остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

Д 74 - 09 И 2 - 16		Год	Масса	Масштаб
Болт			2,65	1:2
Круг в сеч. 3012 ГОСТ 505-79		Лист 2 из 2		
№ докум.	Подп.	Дата		
Иван		8.11.80		
Иванов		8.11.80		
Иванов				
Иванов				

12,5 (✓)



YÊU CẦU KỸ THUẬT

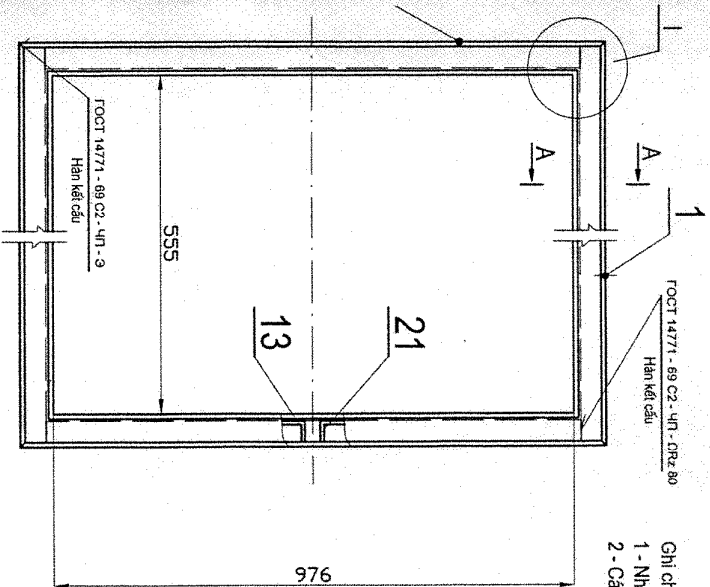
1 - Làm cùn cạnh sắc.

Ghi chú: Khảo sát trước khi gia công

QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

- 1 - Cắt phôi .
- 2 - Tiện
- 3 - Phay

Chức năng	Họ - và - tên	Ký	Ngày	MÁY CẤP THAN BỘT		AUTOCAD - 2007	
Thiết kế	Theo mẫu			Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ	
Vẽ	Hoàng Nhân Tuyên	<i>HN</i>	<i>20/08/2007</i>			1 : 2	
KT	Hoàng Nhân Tuyên	<i>HN</i>		Tờ số:	Số tờ:		
TPKT	Nguyễn Văn Thịnh			VẬT LIỆU: C45			
PGĐ	Nguyễn Văn Thủy						
				BU LÔNG NỐI TRỤC MÁY CẤP THAN BỘT KHỐI 2 - 3 - 4			



- Ghi chú:
- 1 - Những hướng dẫn kỹ thuật chung 474583
 - 2 - Các mối hàn theo FOCT 5264 - 69 trừ các mối hàn quy ước

- QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ
- 1 - Cắt phôi . Mài sửa
 - 2 - Định vị
 - 3 - Hàn đính
 - 4 - hàn kết cấu
 - 5 - Vệ sinh,

- YÊU CẦU KỸ THUẬT
- 1 - Đảm bảo độ đồng tâm, còn ở van //, vuông góc không lớn hơn $\pm 1,5$
 - 2 - Đảm bảo mối hàn phải nguội, không bị cháy chân, tổ khí
 - 3 - Làm cùn cạnh sắc $1 \times 45^\circ$

Que hàn dây Ø1			17,5	
Que hàn 3 - 46T			2,916	
Ê cu M12 - 5	44	0,0154	0,68	
Bu lông M12x45 - 56	12	0,047	0,804	
Bu lông M12x35 - 56	10	0,048	0,48	
Các tông amiăng Ø 1			0,7	0,35 m ²
Sợi Amiăng Ø8	10		0,9	
Thép tấm 6x51x500	04	1,22	4,88	

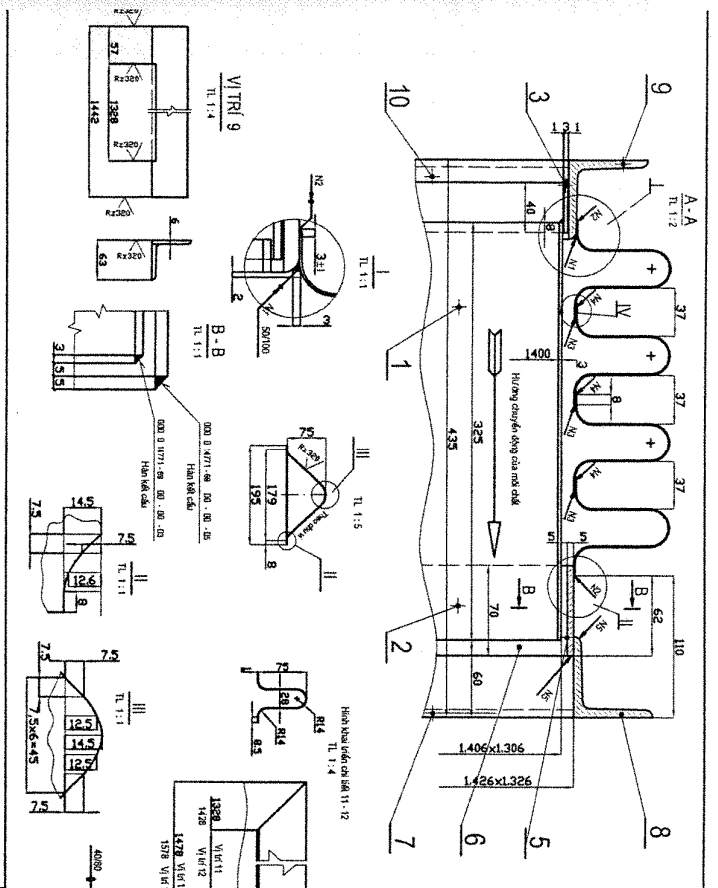
Handwritten signature and initials

STT	VI TRÍ	KÝ HIỆU HOẶC FOCT	TÊN GỌI	SỐ LƯỢNG	KL CẢI	KL TỔNG	GHI CHÚ
18	Bản vẽ này		Thép tấm 6x51x685	02	1,68	3,36	
17	Bản vẽ này		Thép tấm 6x51x500	04	1,22	4,88	
16	Bản vẽ này		Thép tấm 6x51x685	02	1,68	3,36	
15	Bản vẽ này		Thép tấm 6x60x500	04	1,44	5,76	
14	Bản vẽ này		Thép tấm 6x45x500	08	1,08	8,64	
13	Bản vẽ này		Thép tấm 6	04	0,1	0,4	
12	Bản vẽ này		Thép tấm 6x45x685	04	1,46	5,84	
11	Bản vẽ này		Thép tấm 6x60x595	02	1,7	3,4	
10	Bản vẽ này		Thép góc 75x75x6 l = 986	02		22,32	
09	Bản vẽ này		Thép góc 75x75x6 l = 680	02			
08	Bản vẽ này		Thép góc 75x75x6 l = 986	02		23,48	
07	Bản vẽ này		Thép góc 75x75x6 l = 718	02			
06	Bản vẽ này		Thép tấm 4x1001x40	02	1,27	2,54	
05	Bản vẽ này		Thép tấm 4x572x40	02	0,74	1,48	
04	Bản vẽ này		Thép tấm 5x976x295	02	11,5	23	
03	Bản vẽ này		Thép tấm 5x555x295	02	6,55	13,1	
02	Bản vẽ này		Thần dài l = 732	04	1,17	4,68	
01	Bản vẽ này		Thần dài l = 1153	04	1,85	7,4	

BẢNG KÊ CHI TIẾT

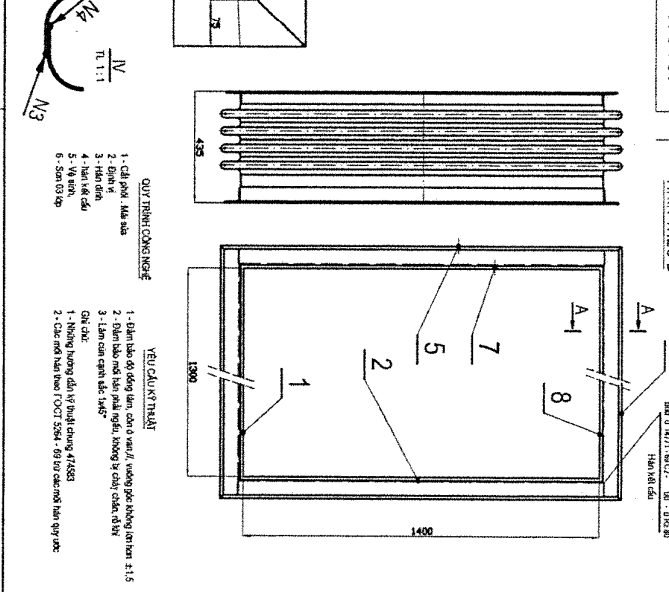
LÒ HƠI BKZ - 220 - 110 - 10C				475067				
Chức năng	Họ - và - tên	Ký	Ngày	HỘ DẪN NỎ QUẠT TÀI BÓT		Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
TK (Vn)	<i>Handwritten signature</i>			555X976 - C20		01	00	1 : 10
Kiểm tra				GIÀN NỎ ĐƯƠNG ĐẦU ĐÂY				
KT GS				QUẠT TÀI BÓT - C20				
TP . KT								
PGD								
Duyệt								

Handwritten signature and initials

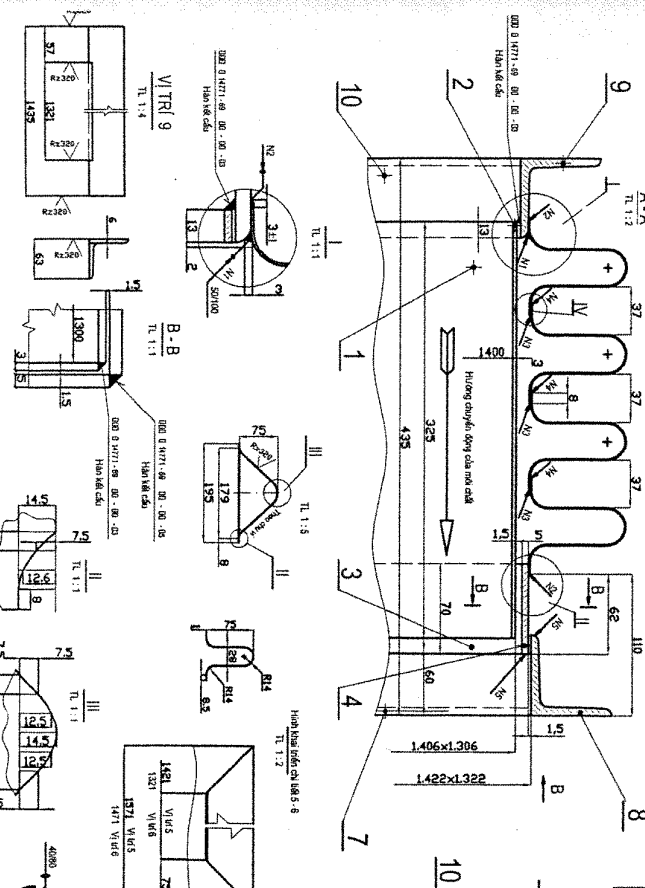


819087

NHIN THEO B

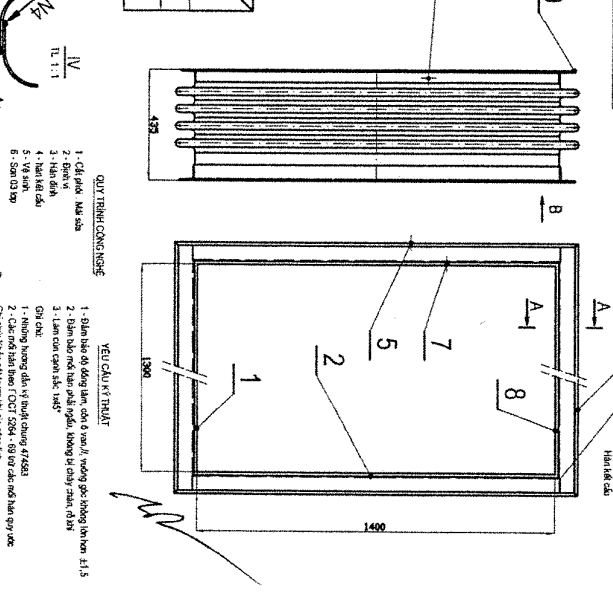


- QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ
- 1- Cắt góc, mài nhẵn
 - 2- Bắn sơn
 - 3- Hàn nhôm
 - 4- Hàn kính
 - 5- Vệ sinh
 - 6- Sơn bảo vệ
- YÊU CẦU VẬT TƯ
- 1- Bắn sơn độ bóng sơn, sơn 5 năm //, không gỉ, không ăn mòn 1:15
 - 2- Bắn nhám và hàn nhôm, không bị chảy, biến dạng
 - 3- Lamin an toàn kính
- Ghi chú:
- 1- Không hướng dẫn vệ sinh chung 47453
 - 2- Các nhà thầu thi công TCC 5204 - 09 từ các nhà thầu quy ước
 - 3- Các nhà thầu thi công TCC 5204 - 09 từ các nhà thầu quy ước



419087

NHIN THEO B



- QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ
- 1- Cắt góc, mài nhẵn
 - 2- Bắn sơn
 - 3- Hàn nhôm
 - 4- Hàn kính
 - 5- Vệ sinh
 - 6- Sơn bảo vệ
- YÊU CẦU VẬT TƯ
- 1- Bắn sơn độ bóng sơn, sơn 5 năm //, không gỉ, không ăn mòn 1:15
 - 2- Bắn nhám và hàn nhôm, không bị chảy, biến dạng
 - 3- Lamin an toàn kính
- Ghi chú:
- 1- Không hướng dẫn vệ sinh chung 47453
 - 2- Các nhà thầu thi công TCC 5204 - 09 từ các nhà thầu quy ước
 - 3- Các nhà thầu thi công TCC 5204 - 09 từ các nhà thầu quy ước

Handwritten signature and notes in Vietnamese.

BẢNG LIỆT KÊ

VI TRI	TÊN GỌI	SỐ KHOẢNG LƯỢNG CÁI TỌNG	VẬT LIỆU	GHÉP ĐỐI
1	Thép tấm 3x325x1300	2	Hàn dính	
2	Thép tấm 3x325x1400	2		
3	Thép tấm 3x40x3307	2		
4	Thép tấm 3x40x1407	2		
5	Thép tấm 5x70x1316	2		
6	Thép tấm 5x70x1416	2		
7	Thép góc 63x63x6 L= 1428	2		
8	Thép góc 63x63x6 L= 1452	2		
9	Thép góc 63x63x6 L= 1442	2		
10	Thép góc 63x63x6 L= 1416	2		
11	Vành dãn nở L= 1478	8		
12	Vành dãn nở L= 1578	8		
Que hàn dây Ø1		3	Hàn kết cấu	
Que hàn dây Ø1		10,5	Hàn kết cấu	

TOTAL: 480618

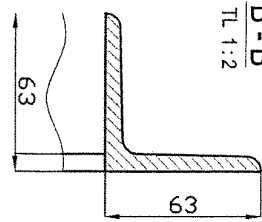
BẢNG LIỆT KÊ

VI TRI	TÊN GỌI	SỐ KHOẢNG LƯỢNG CÁI TỌNG	VẬT LIỆU	GHÉP ĐỐI		
1	Thép tấm 3x325x1400	2	Hàn dính			
2	Thép tấm 3x325x1300	2				
3	Thép tấm 3x70x1409	2				
4	Thép tấm 5x70x1309	2				
5	Vành dãn nở L= 1571	8				
6	Vành dãn nở L= 1471	8				
7	Thép góc 63x63x6 L= 1422	2				
8	Thép góc 63x63x6 L= 1448	2				
9	Thép góc 63x63x6 L= 1435	2				
10	Thép góc 63x63x6 L= 1409	2				
Que hàn dây Ø1		3,3			Hàn kết cấu	
Que hàn dây Ø1		11			Hàn kết cấu	

TOTAL: 480617

Handwritten signature and notes in Vietnamese.

B-B
TL 1:2



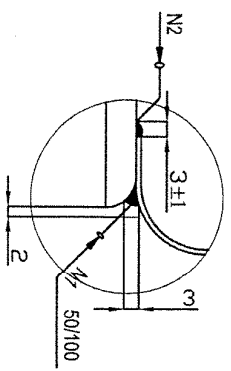
QUY TRÌNH CÔNG NGHỆ

- 1 - Cắt phôi . Mài sửa
- 2 - Định vị
- 3 - Hàn đính
- 4 - hàn kết cấu
- 5 - Vệ sinh,
- 6 - Sơn 03 lớp

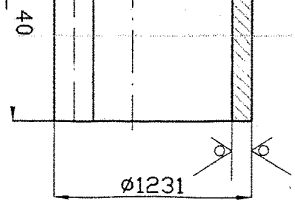
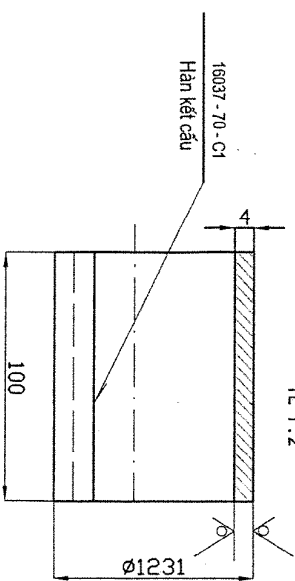
YÊU CẦU KỸ THUẬT

- 1 - Đảm bảo độ đồng tâm, còn ở van //, vuông góc không lớn hơn ±1,5
 - 2 - Đảm bảo mối hàn phải ngẫu, không bị chảy chân, rò khí
 - 3 - Làm sạch cạnh sắc 1x45°
- Ghi chú:
- 1 - Nhưng hướng dẫn kỹ thuật chung 474583
 - 2 - Các mối hàn theo T/OCT 5264 - 69 trừ các mối hàn quy ước

TL 1:1



VỊ TRÍ 3
TL 1:2



K/ Lê Tuấn Đạt

BẢNG LIỆT KÊ

VỊ TRÍ	TÊN GỌI	SỐ LƯỢNG	KHỐI LƯỢNG		VẬT LIỆU	Ghi chú
			CÁI	TỔNG		
1	Vành dẫn nổ L = 2041	06	3,2	19,2		
2	Thép tấm 3x285x3823	1		26,1		
3	Thép tấm 4x100x3855	1		17,3		
4	Thép tấm 4x40x3855	1		6,96		
5	Thép góc 63x63x6 L=1989	4	11,4	45,6		
	Que hàn N46			2,0		
	Que hàn dây Ø1		11			Hàn kết cấu

TOÀN BỘ:

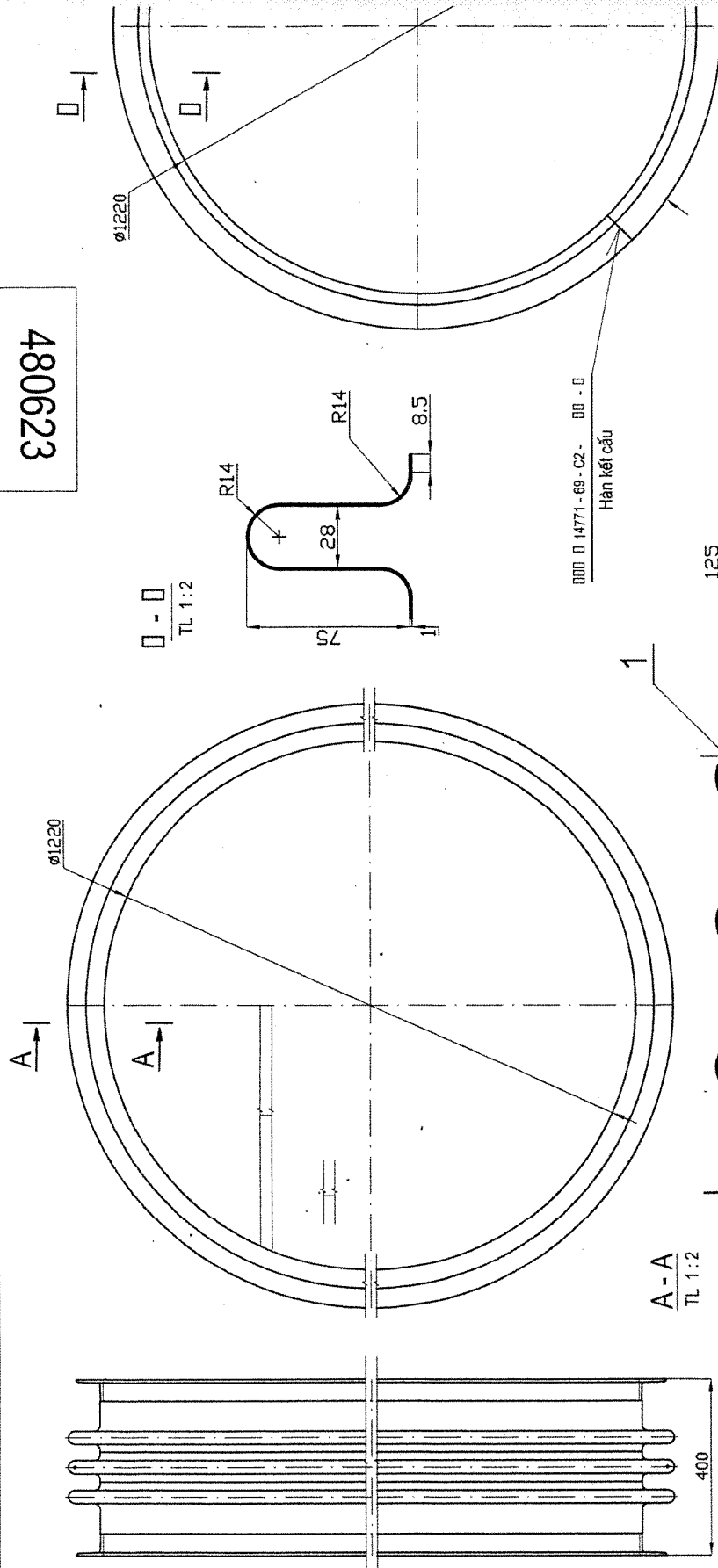
LÒ HƠI BKZ - 220 - 110 - 10C

480623

Chức năng	Họ - và - tên	Ký	Ngày	CÁC ĐƯỜNG DẪN KHÍ NỒNG TỎI VÀI ĐỐT HỆ THỐNG THANH BỐT VÀ VỎI ĐỐT XÁ TUYẾN B	Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ			
TK	Thao mẫu							01	00	1 : 10
Vá	Hoàng Nhân Tuyên	<i>Nhân Tuyên</i>		HỘP DẪN NỔ ĐƯỜNG GIÓ NỒNG B - 34 (Ø1220X400)	Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ			
KT GS	Hoàng Nhân Tuyên							TP .KT	Số lượng	Tỷ lệ
PTGD	Nguyễn Văn Thịnh									

6.2-1

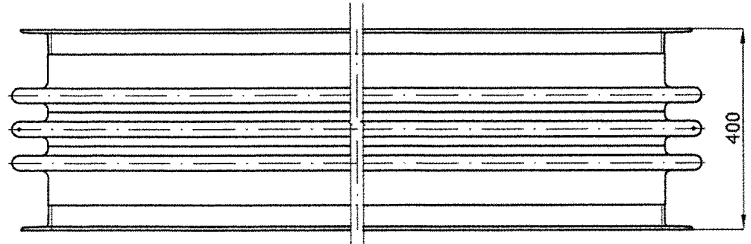
480623



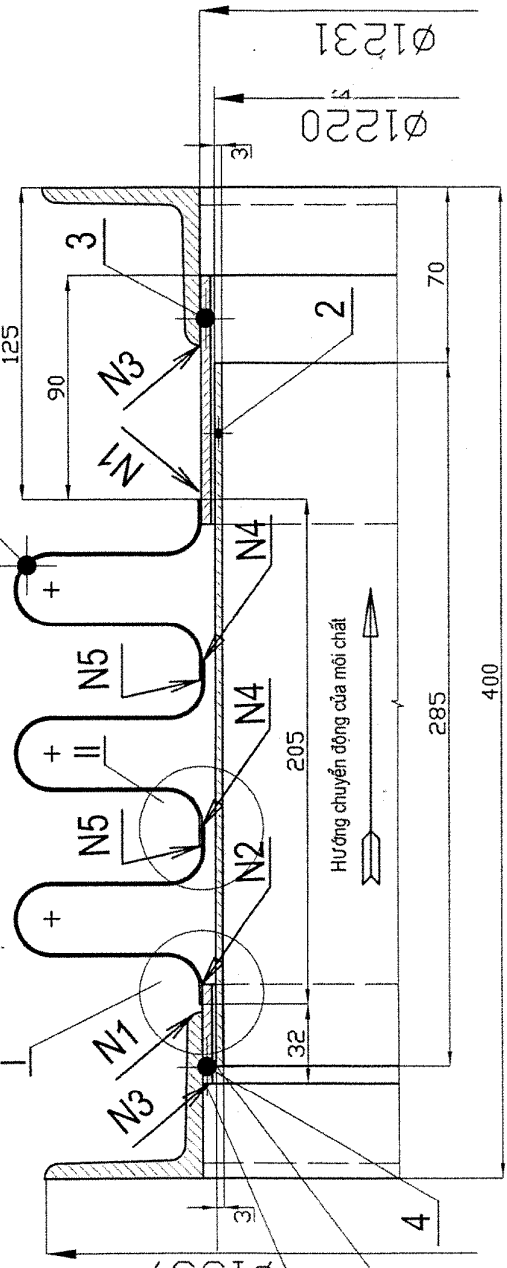
000 0 14771 - 69 - C2 - 00 - 0
Hàn kết cấu

VI
T

000 0 16037 - 70 - C1
Hàn kết cấu



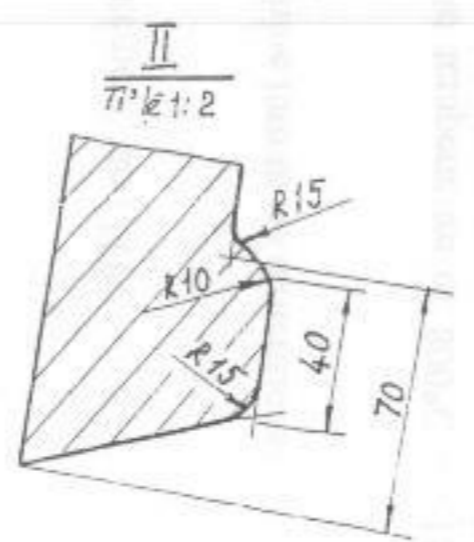
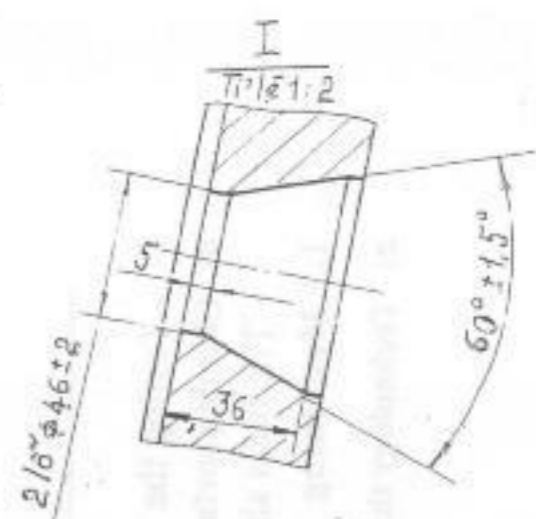
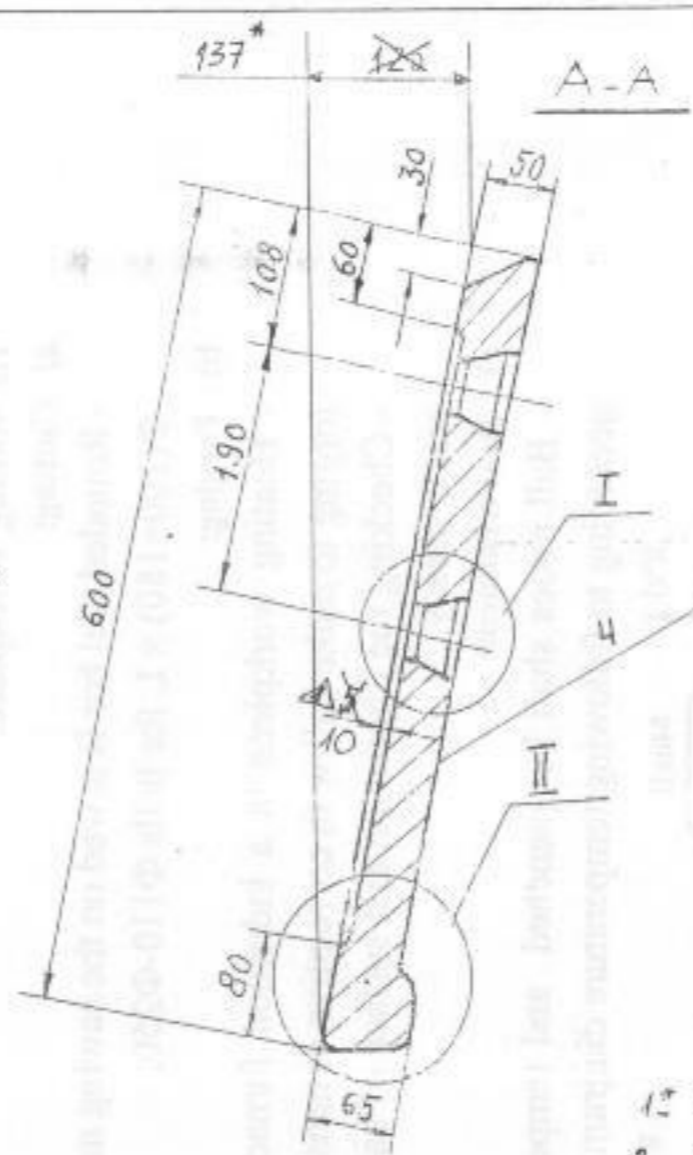
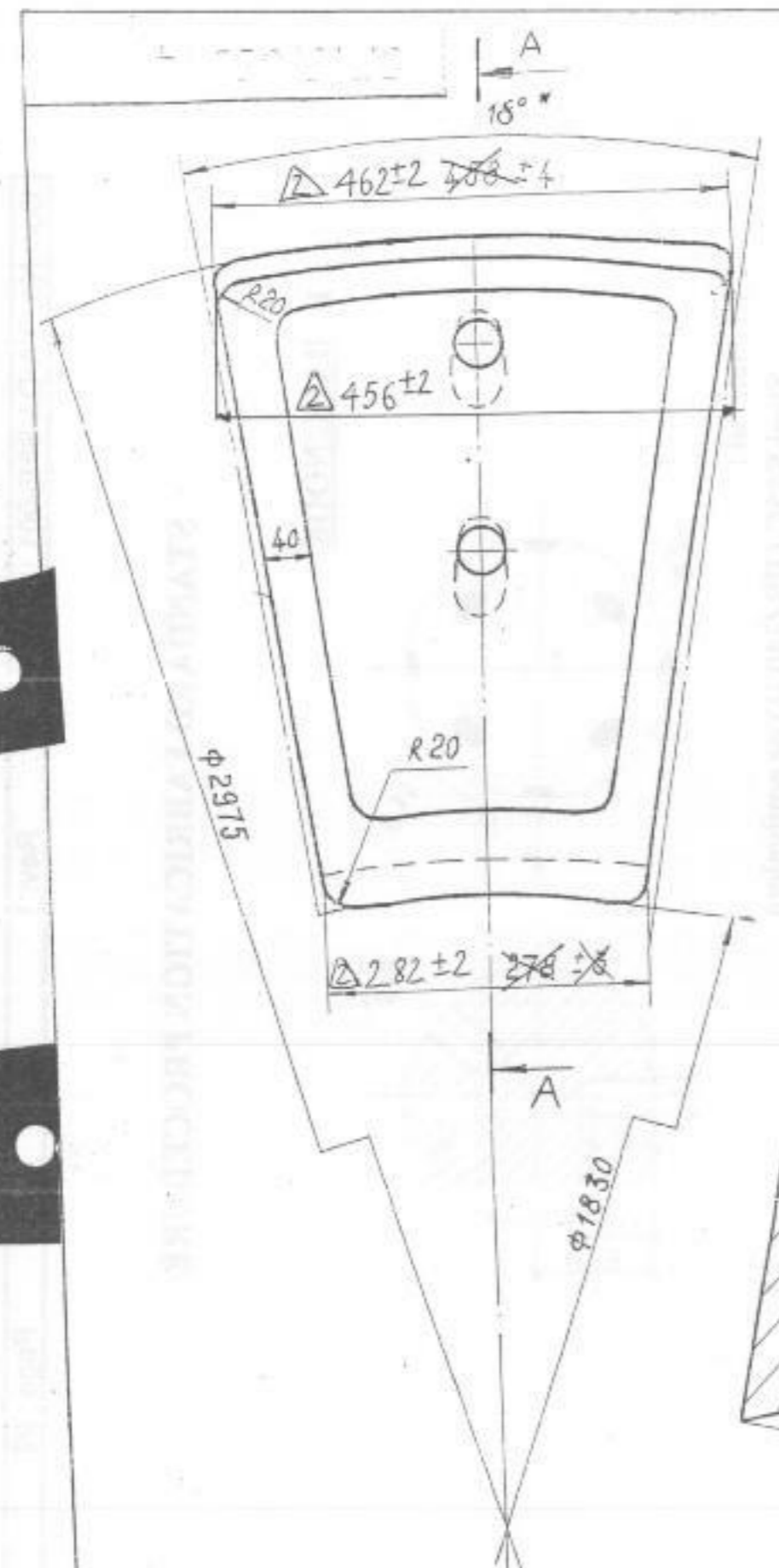
A-A
TL 1:2



000 0 14771 - 69 00 - 00 - 04
Hàn kết cấu

000 0 14771 - 69 00 - 00 - 03
Hàn kết cấu

4-2000/1
Y



YÊU CẦU KỸ THUẬT

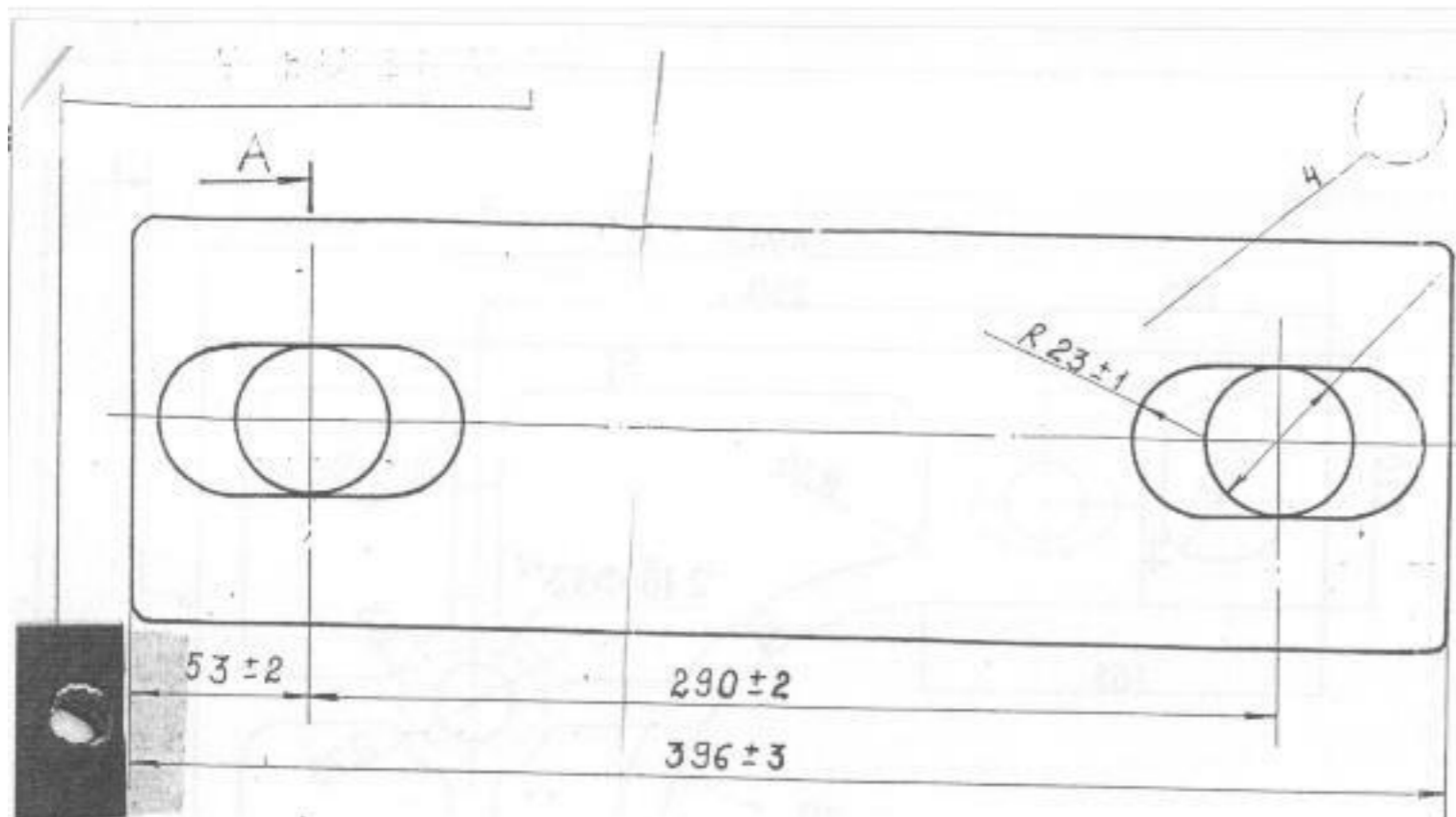
1. Các kích thước đề tham khảo
2. Các bán kính đúc không chỉ ra R5 mm.
3. Sai lệch giới hạn không chỉ ra của các kích thước theo cấp chính xác 4.
4. Vật đúc không được rỗ, nứt, cháy, vỡ vỡ các khuyết tật khác do đúc gây ra.
5. Bề mặt vật đúc phải phẳng, nhẵn, làm sạch các bavia cạnh sắc.

ĐIỂM KIỂM NGHIỆM
XEM XÉT KỸ THUẬT
 TPCT | TAV
 42/10/12/01/11

STT	SL	Họ và tên	Kỹ	Ngày	Chức vụ
3	1	Đ.V. Nghĩa		12/9/12	Thay đổi 'kích thước' 4 → 2
1	1	Đ.V. Nghĩa		10/9/12	Thay đổi do kích thước bị tăng 76 → 72

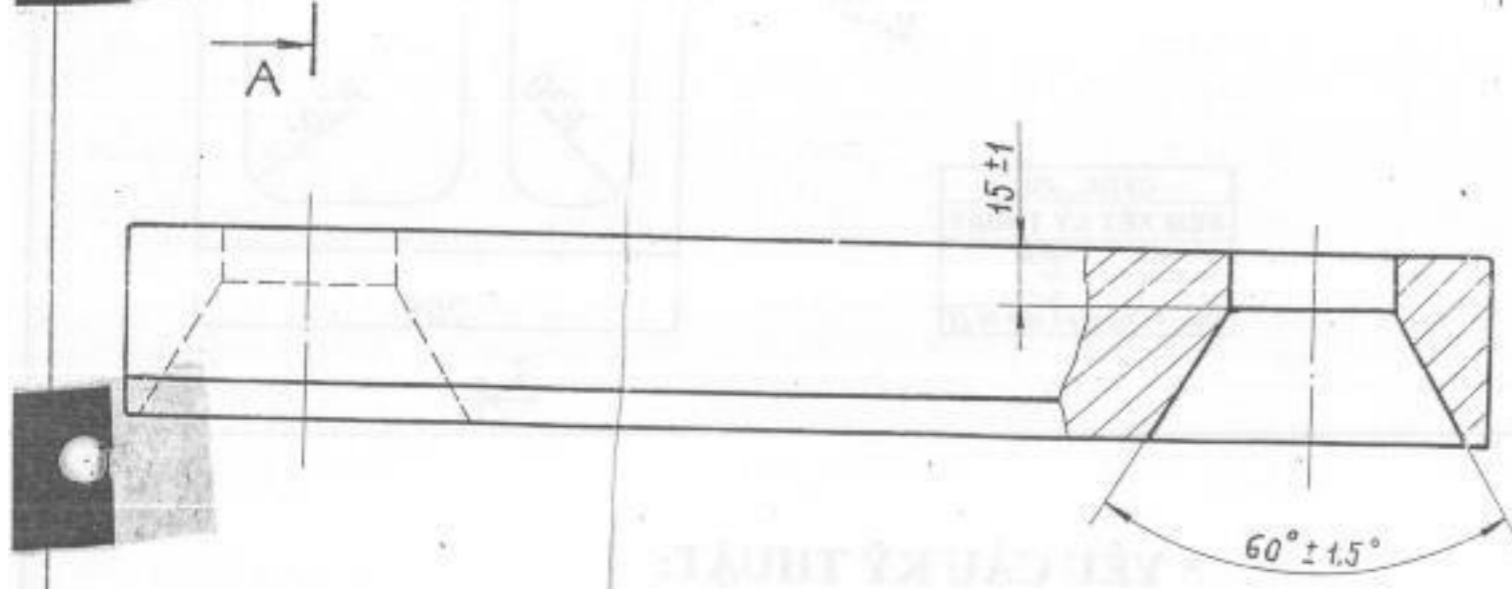
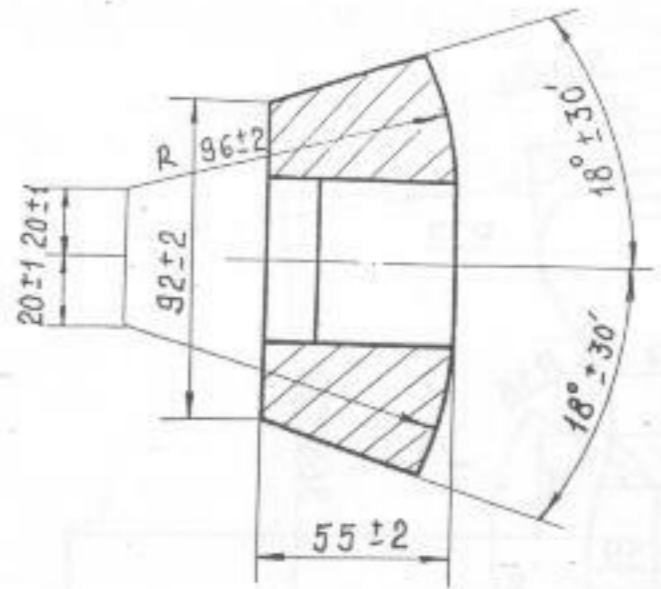
MÁY NGHIÊN WEM370/850				3Г15.09.1
Thiết kế	Liên xô			TẦM LỘT ĐẦU HỒI VÒNG TRONG
Can	Đoàn thị Thi	Lưu	9.3.87	
Sốát can	Ng. V. Tĩnh		9.05	Số lượng K. lượng 40 70
	Đ. Nhật	Hồng V. Tôn		Nhà mẫu c phía lại

Rz 2060



2 lỗ $\varnothing 40 \pm 2$

A-A



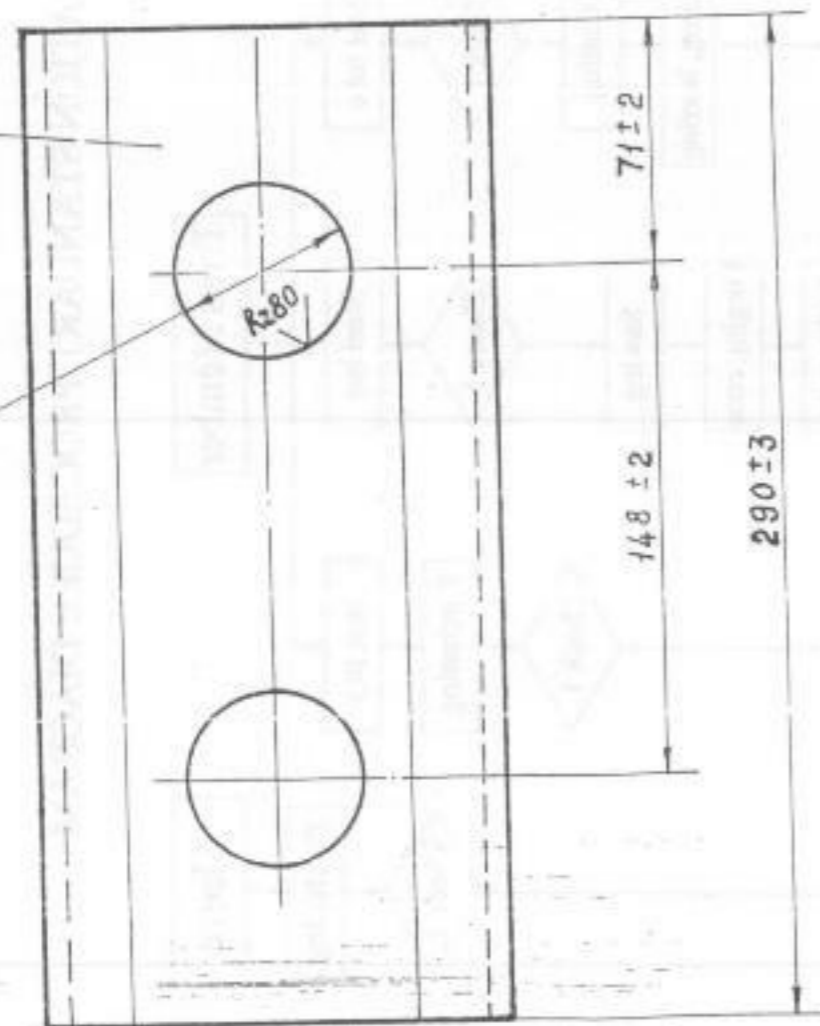
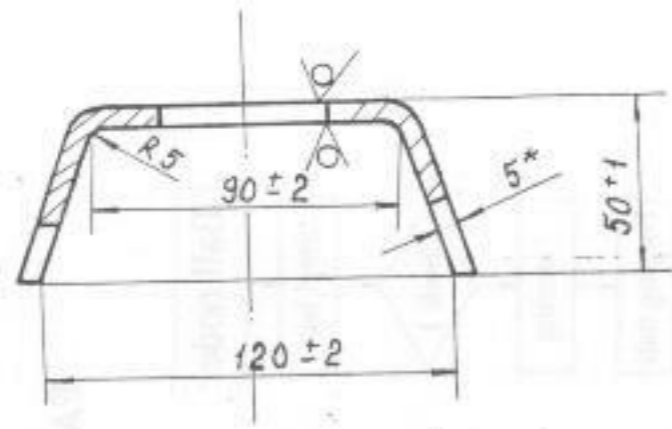
YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Các bán kính đúc không chỉ ra R5mm.
2. Vật đúc không được rỗ, nứt, chảy, và vữa các khuyết tật khác do đúc gây ra.
3. Bề mặt vật đúc phải phẳng, nhẵn, làm sạch các bavia cạnh sắc.

CT. CƠ KHÍ ĐÔNG ANH
 XEM XÉT KỸ THUẬT
 Ch. đơn vị
 TP. H. H.
 Ngày 22... tháng 9... năm 2002.

15kg *

MÁY NGHIÊN ШМ370/850				3Г15.09-5.
Thiết kế	Liên xô			Số lượng k. lượng Tỷ lệ 4 18 1:2
Can	Đoàn thi Thi.	Uu	10.8.87	
Soát can	Nguyễn Tinh	Đ.	6.95	Nhà máy điện phả lại.
Trưởng K.T.	Vũ Xuân Cường	Đ.	6.96	
Duyệt	Hương lan	Ta		
NỆM CĂNG (LOẠI DÀI)				
110Г14ХМФЛ				



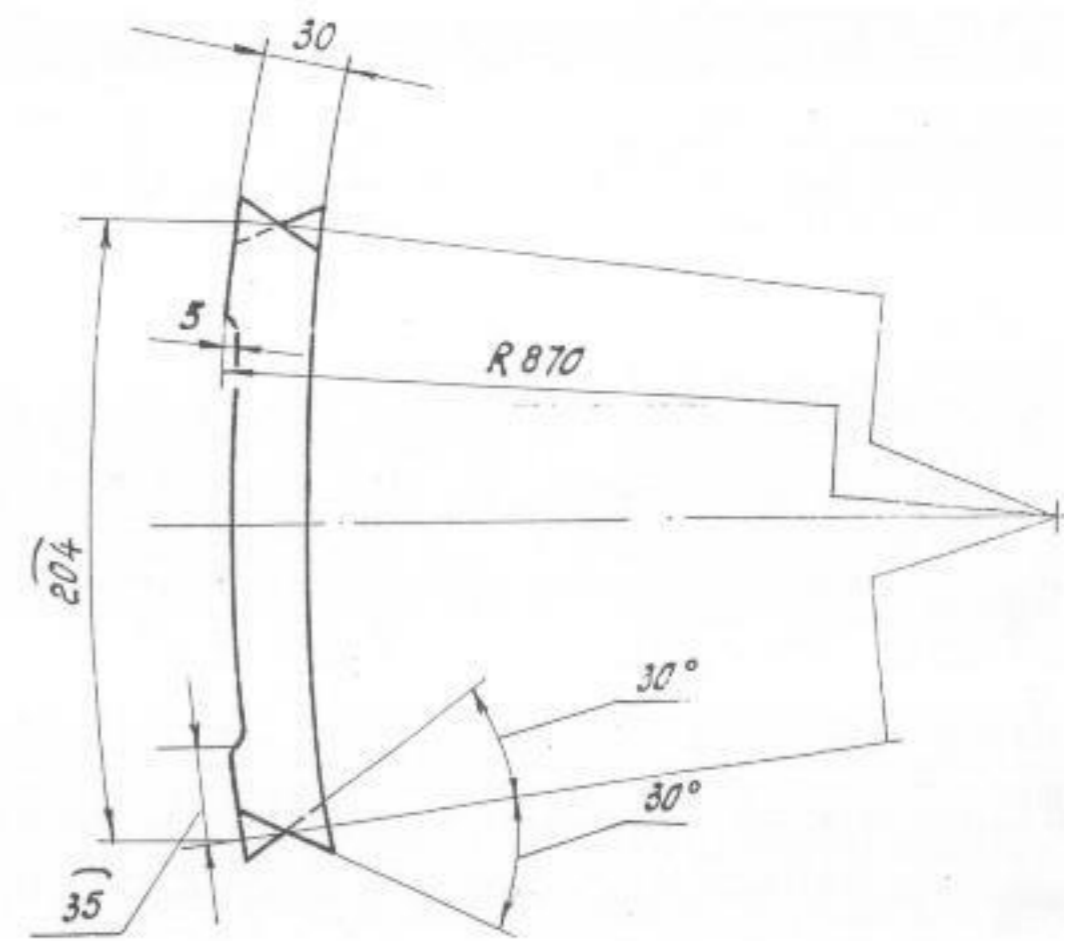
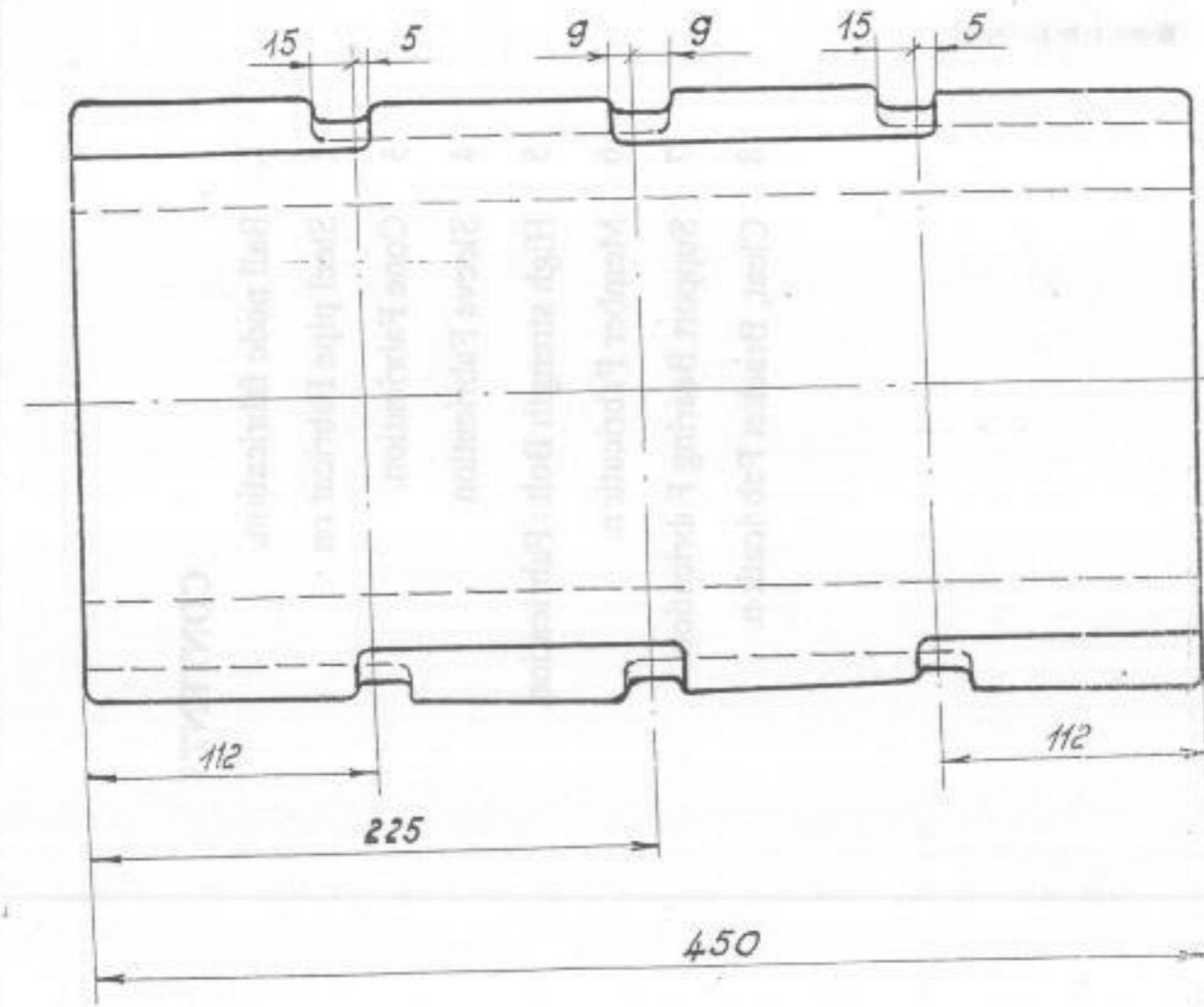
1* Các kích thước để tham khảo

QT. CƠ KHÍ ĐỒNG ANH
 XEM XÉT KỸ THUẬT
 Chỉ định
 TPL
 Ngày 22. Tháng 4. Năm 2002.

MÁY NGHIÊN W 5M370/850.				3G15.09.1		
Thiết kế	Liên xô			Số lượng	K. lượng	Tỉ lệ
Can	Đoàn thị Thi	13.3.99		52	2,1	1:2.
Số lặt can	Ng. Văn Tĩnh.	3.96		Nhà máy điện		
Trưởng P.K.	Vũ. X. Cường.			phả tại		
Quyết	Hoàng. V. Tân.					

12

312628-5



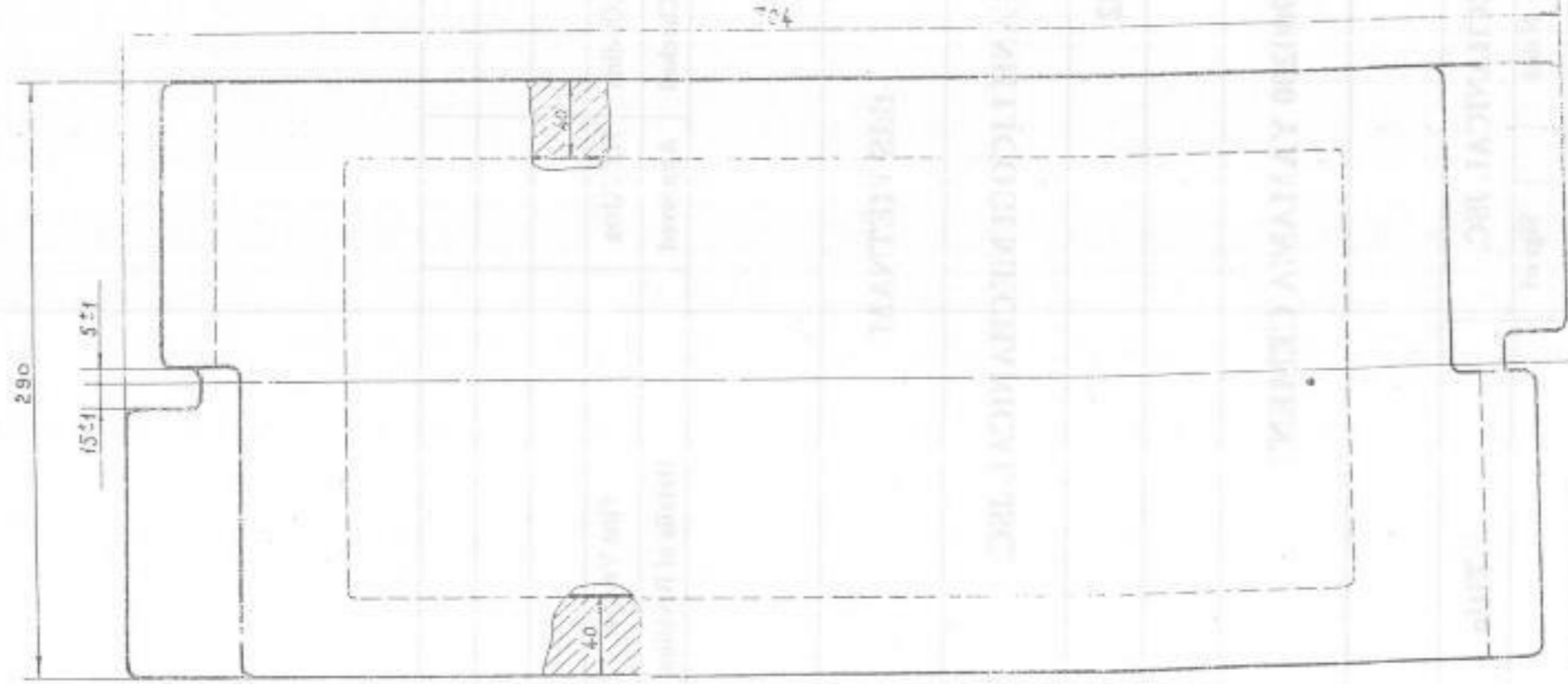
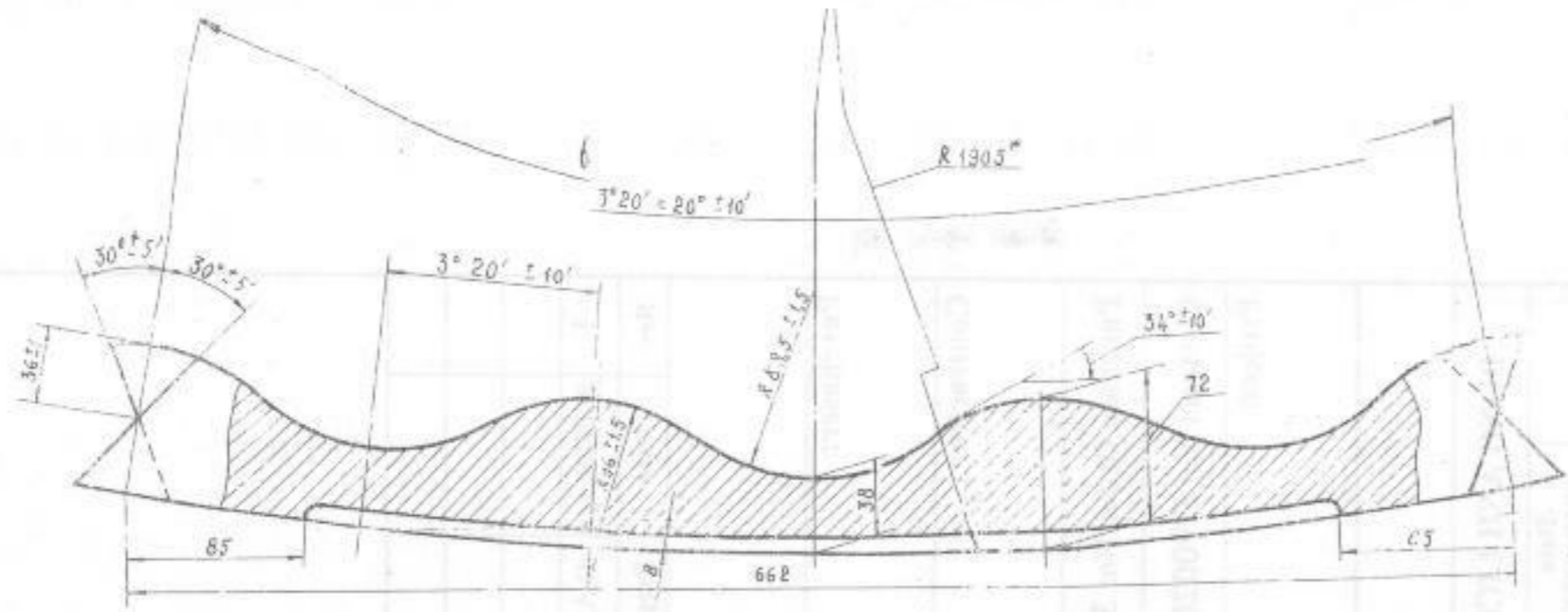
YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Vật đúc không được rỗ, nứt, chảy, vỡ và các khuyết tật khác do đúc gây ra.
2. Bề mặt kết đúc phải phẳng, nhẵn, làm sạch các bề mặt cạnh sắc.
3. Các kích thước để tham khảo

CT. CƠ KHÍ ĐÔNG ANH
 XEM XÉT KỸ THUẬT
 Ch. Danh
 TPHT
 Ngày 22. Tháng 9. Năm 2002

19,5 kg 11

MÁY NGHIÊN ШБМ370/850				31.26.28-
Thiết kế	Liên Xô		TẦM LÓT ỐNG	Số lượng Khối / g
Can	Phạm Thủy Lan	Đáp	THAN VÀO VÀ RA	84 20.6
Sửa Can	Nô Văn Tinh	Đ.Đ		
Trưởng P.K.T	Nô Văn Lương	Phụ		
Quyết	Nguyễn Văn...			



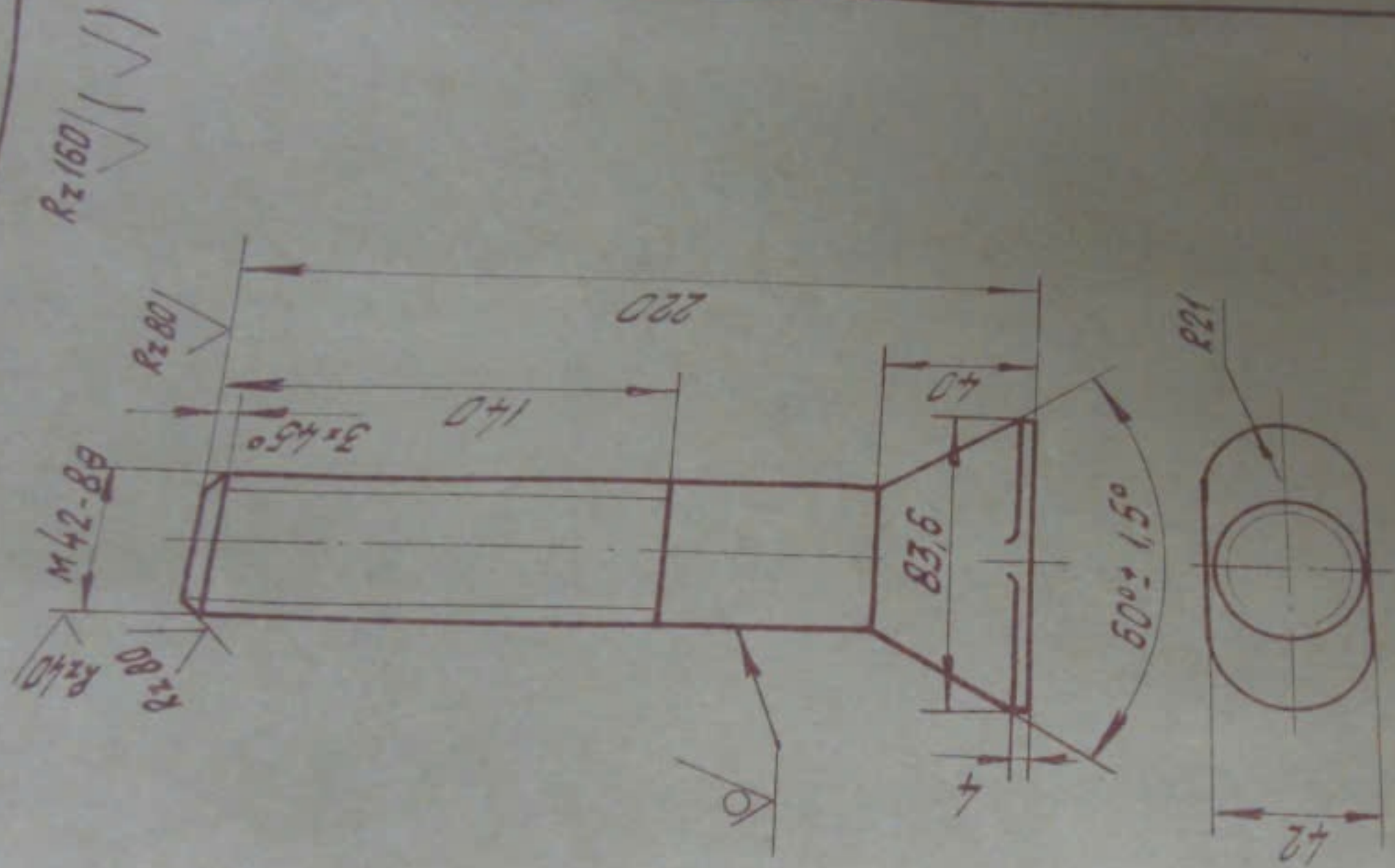
YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Các kích thước đã tham khảo
2. Các bán kính đục không lớn hơn 2 mm
3. Các sai lệch góc, bán kính không đúng của các vật đục theo cấp chính xác 4 theo ISO 2008-5
4. Vật đục không được rỉ sét, chày, vỡ vỡ
5. Bề mặt vật đục phải phẳng, nhẵn, lau các bề mặt sạch sẽ.

CT. KH. ĐỒNG ANH
 KEM HÉT KỸ THUẬT
 17/11/2017
 Phụ lục 2, Quy 2, 2014/2007

MÁY NGHIÊN WB370/850				36
Thẻ Kê	Liên số			36
Con	Đoàn Thị Thi	Ngày	15/10/17	36
Số tài sản	Hồ Văn Tấn	Ngày	1/10/17	
Tổng số	Như Ý	Ngày	2/10/17	
Duyệt	Hương Tâm	Ngày	2/10/17	
TÂM LOT THÙNG NGHIÊN (Loại nhỏ)				
110F143M07				

Д 74 - 09 И 2 - 16

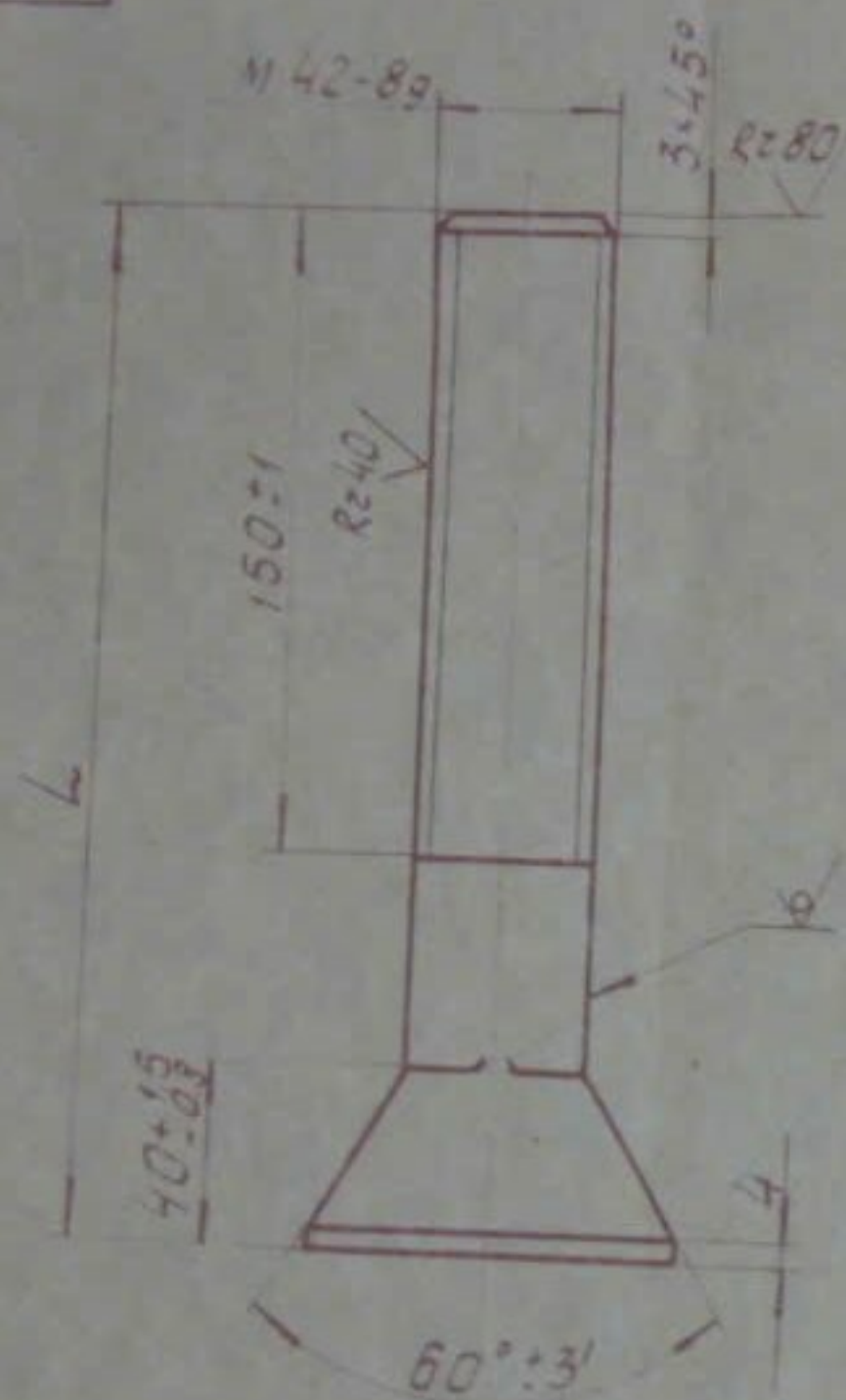


Неуказанные предельные отклонения размеров валов - Н14 остальных - ± П14/2

Изм.	Масса	Материал
1	2,55	1:2
Лист		Листов
50		11
Болот		
Д 74 - 09 И 2 - 16		
Круг 42 ГОСТ 2590-71		
Круг 60 ГОСТ 3002 ГОСТ 585-79		
Изм.	№ докум.	Лист
1	18.11	80
Исполнитель: [Signature]		
Проверил: [Signature]		

ЗГ 15.09ИЗ-13

Rz 500 (V)



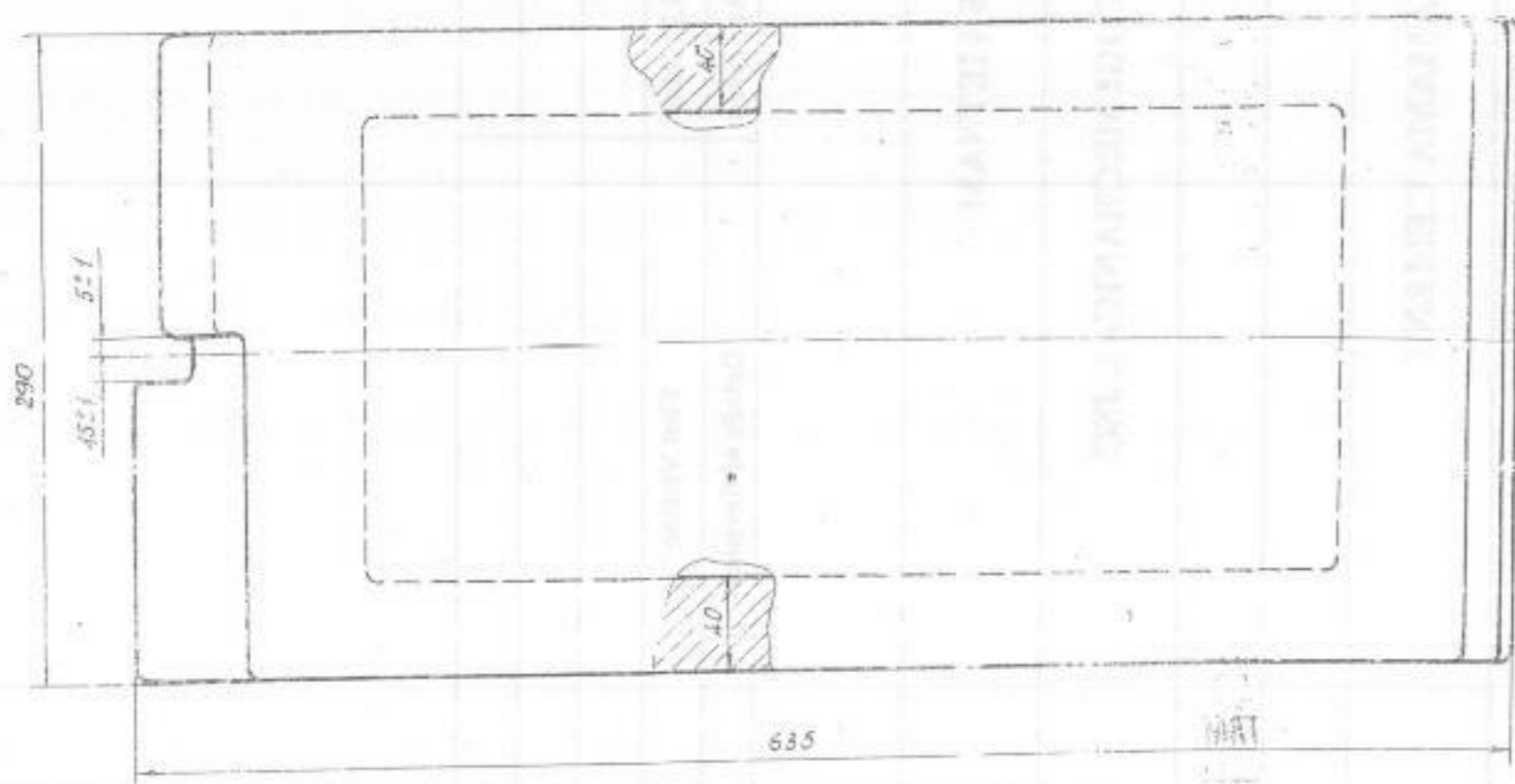
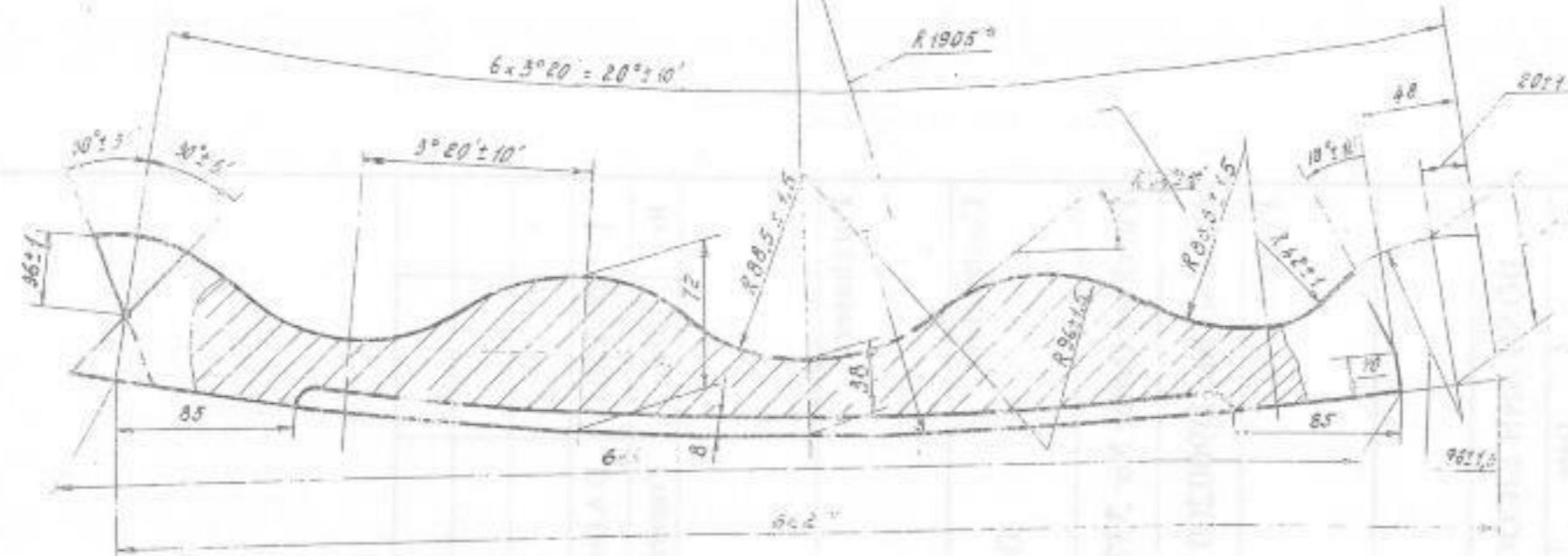
Обозначение	L, мм	Масса, кг
ЗГ 15.09ИЗ-13	250±1	2,86
-01	270±1	3,11

Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМ7



					ЗГ 15.09ИЗ-13		
Исполн.	Исполн.	Провер.	Дата	Вид	Масса	Масса	Масса
Создатель	Исполнитель	Проверка	Дата	Болт торцовой бронни	см	табл	-
Исполнитель	Проверка	Дата	14/11/20	ВСтЗсл 2 ГОСТ 535-58	лист	листов	1
УТВ.							

3B15.09M1-3



YÊU CẦU KỸ THUẬT

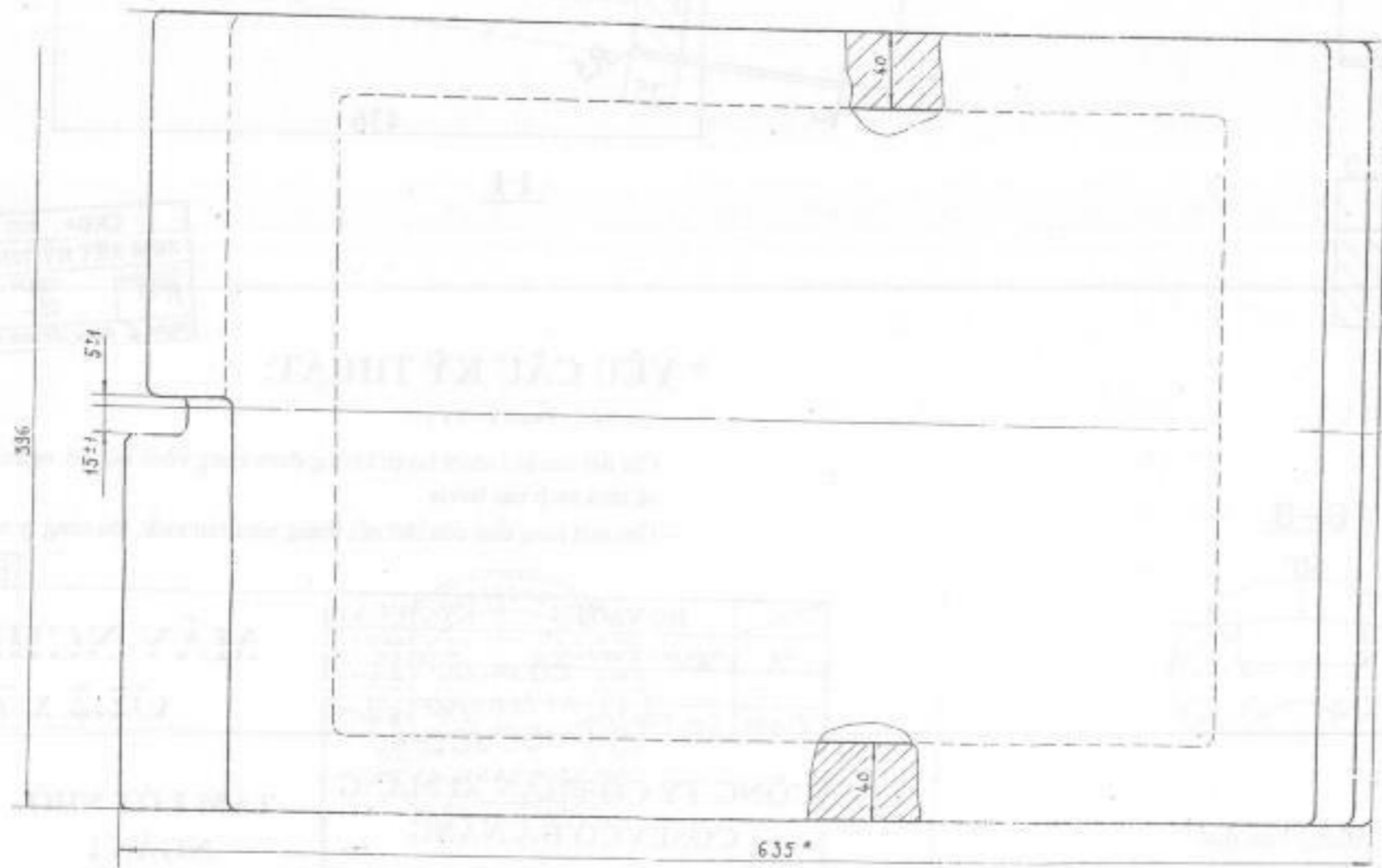
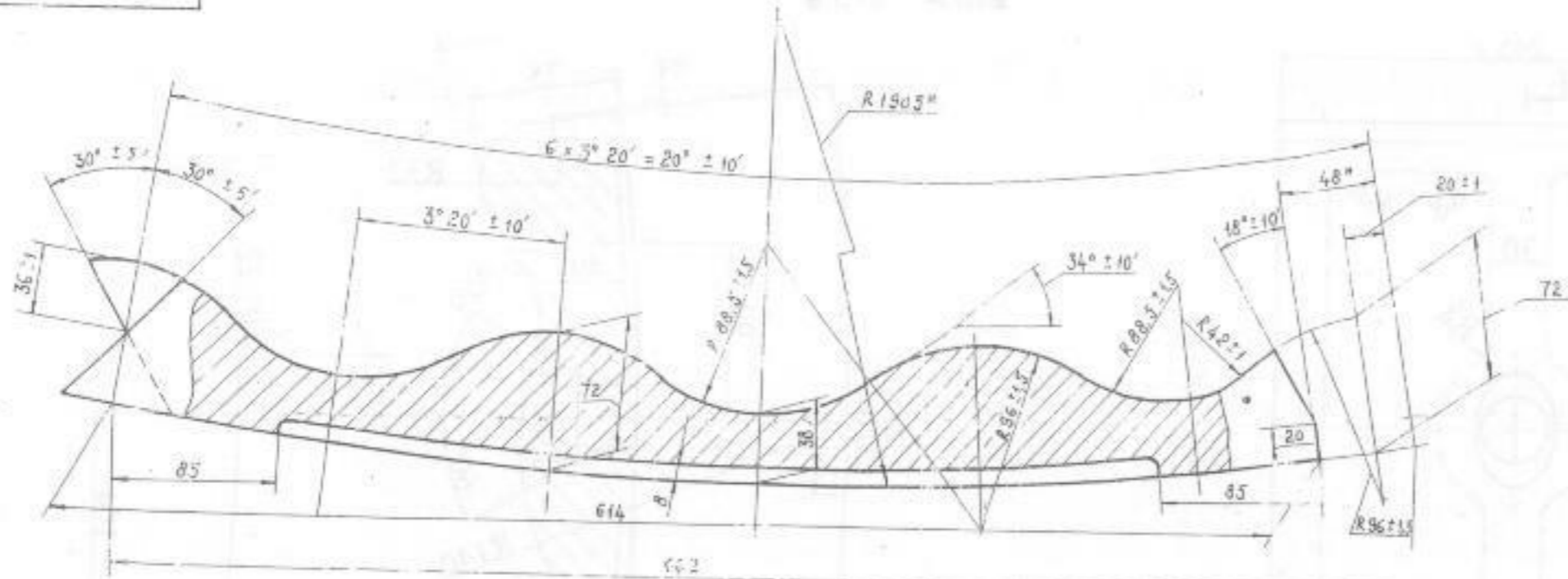
1. Các kích thước đã ghi trên bản vẽ.
2. Các bán kính mũi không chỉ ra R 5mm.
3. Các sai lệch gia công không chỉ ra cỡ sai kích thước theo cấp chính xác XI TCT 2009-55.
4. Vật liệu không được rỉ, nứt, cháy, vỡ và các khuyết khác do lỗi gia công.
5. Bề mặt kết cấu phải phẳng, nhẵn, sạch các tạp chất.

QT. CO KHÉ ĐÔNG A
 XEM XÉT KỸ THUẬT
 TPKT
 Ngày 22. Tháng 4. Năm 2011

MÁY NGHIỆM III 6M70/850			3B1
Thiết kế	Liên Xô		Số kết
Chức năng	Phạm Huy Liên	1.181	492
Số phận	Đỗ Hữu Tình	5.25	Nh
T. P. K. T.	Hồ Hữu Nghĩa	2m80	
Được	Hoàng Văn Tấn	200	
TƯỠNG LỘT ĐẦU HÀNG (LON NẮN)			
110Г14ХМФЛ			

3B1509N.6

K2200

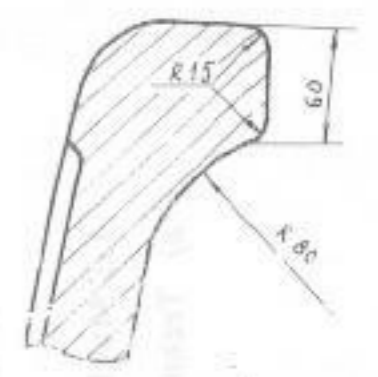
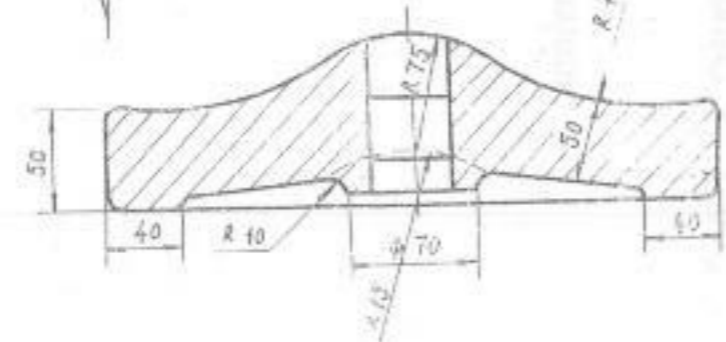
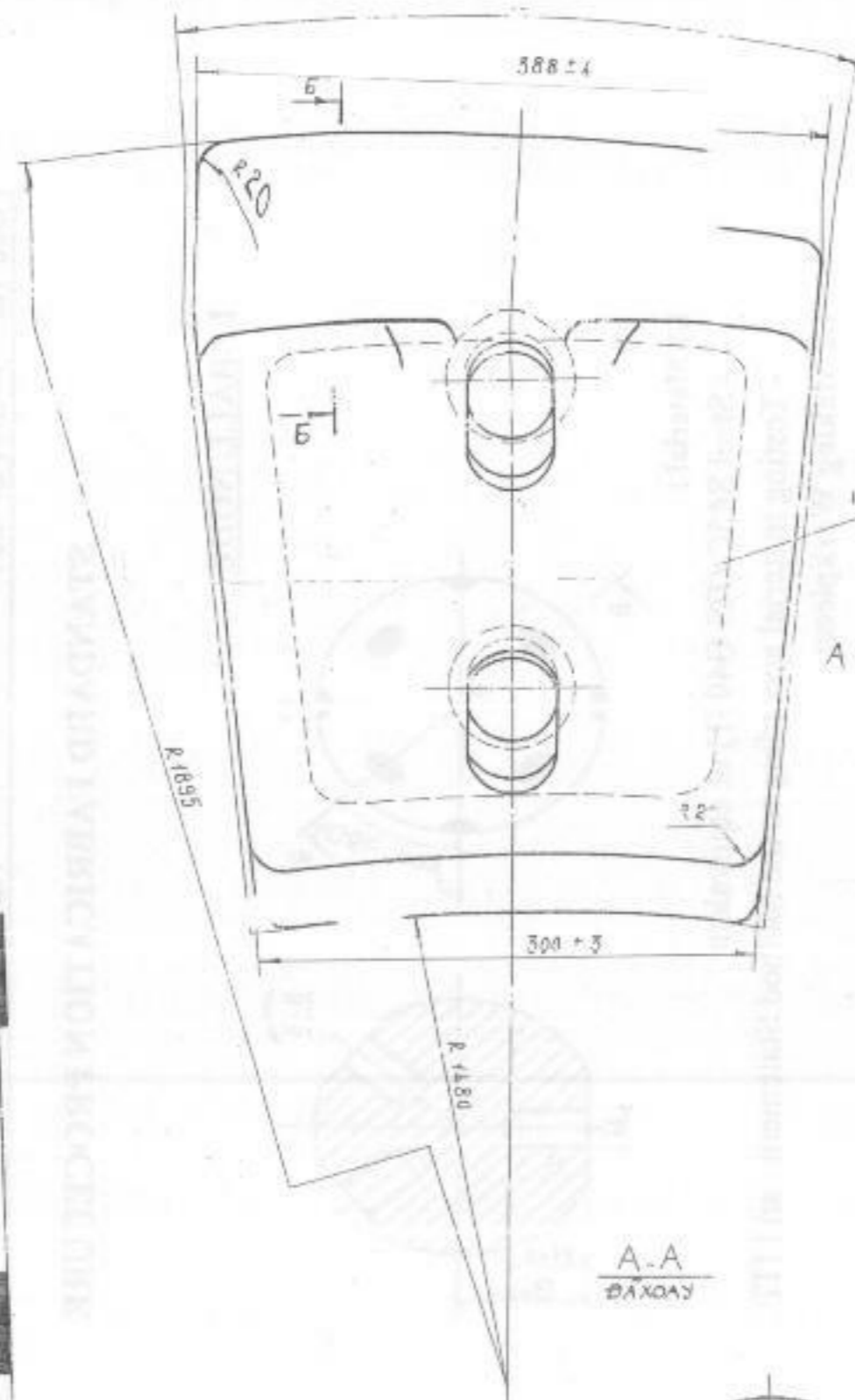


YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Các kích thước để tham khảo
2. Các bề mặt không được không chính xác ± 0.05
3. Sai lệch gia công không chỉ ra của các kích thước vật đúc theo cấp chính xác 4. ГОСТ 2003-55
4. Vật đúc không được rỉ, nứt, chảy, rỗ và các khuyết tật khác do đúc gây ra
5. Bề mặt vật đúc phải phẳng, nhẵn, làm sạch các bề mặt cạnh sắc

CÔNG KHÉ ĐỒNG ANH
 XEM KẾT KỸ THUẬT
 CHỖ ĐÓNG
 NGÀY 22 Tháng 4 Năm 2012

MÁY NGHIÊN WEN370/850				3B15.09
Thiết kế	Liên x6			TÂM LỘT ĐẦU
Con	Đoàn Thị Thi	Như	13.2.87	BĂNG (loại b)
Sốạt con	Nhà máy	Tên	7.85	Nhà máy
Trưởng KT	Nguyễn Quốc	Ngày	7.85	phát tại
Duyệt	Nguyễn Tân	Chức		
110F14XM0J				



YÊU CẦU KỸ THUẬT

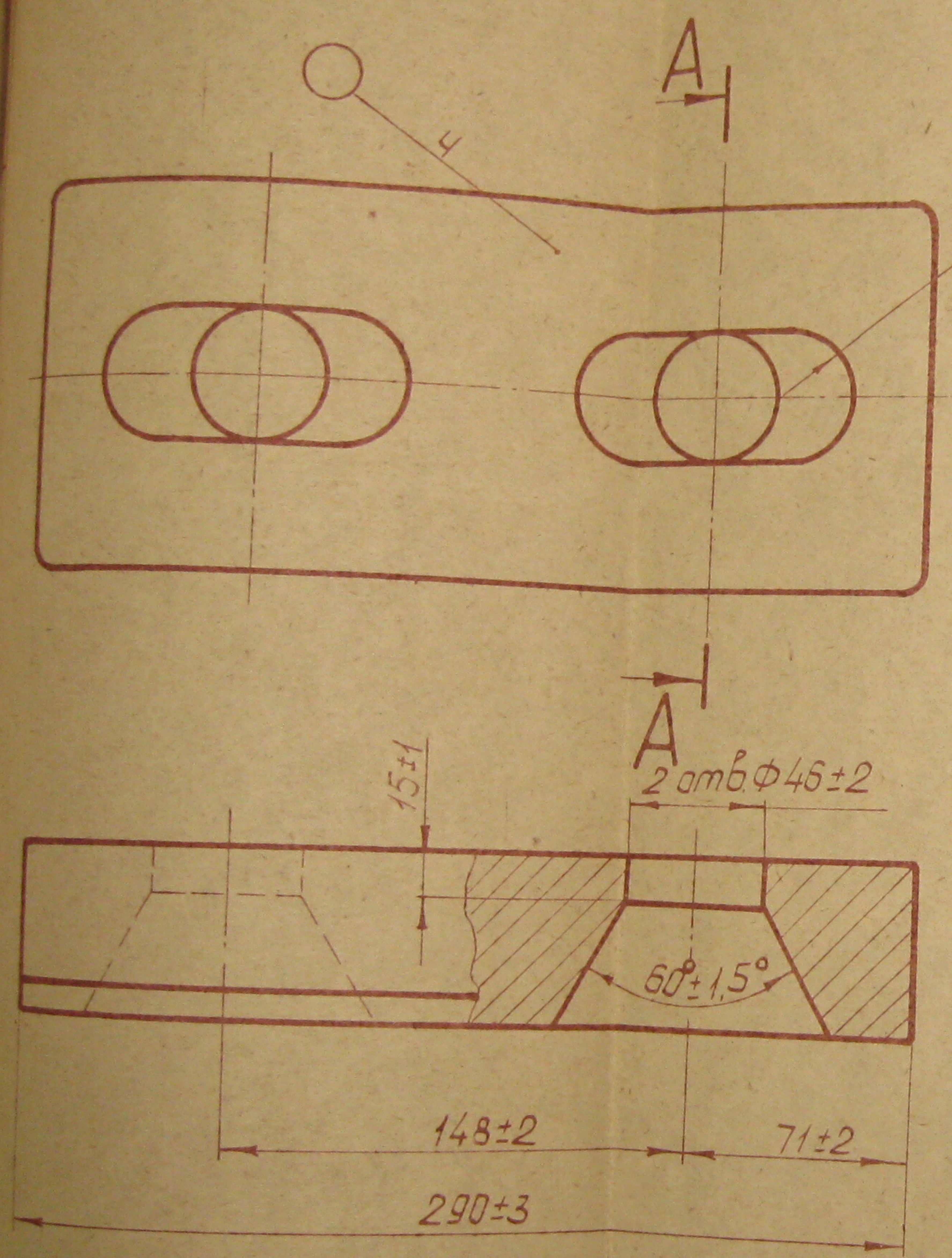
1. Các kích thước để tham khảo
2. Các bán kính đều không chỉ ra năm
3. Sai lệch giới hạn của các kích thước không chỉ ra theo cấp chính xác 4.
4. Vật đúc không được rỗ, nứt, chảy, xỉ ra các khuyết tật khác do đúc gây ra.
5. Bề mặt vật đúc phải phẳng, nhẵn, làm sạch các bề mặt cần thiết.

CÔNG TY CỔ PHẦN ĐỒNG ANH
 KIỂM KẾT KỸ THUẬT
 TP. HCM
 Ngày 22 Tháng 07 Năm 2002

MÁY NGHIÊN W EM370/850				3B15.0
Thiết kế	Liên xô			Số hình k. h.
Con	Đào thị Thu	Uy	5.3.87	60
Sốot san	Nguyễn Văn	Inte	6.95	ES
Trưởng K.T	Nguyễn Văn	Ph	8-90	Nhà máy
V. Duyệt	Nguyễn Văn	Tr		phải
			Tâm Lót Bầu Hơi	
			Vòng Ngoài	
			Tháp 101 13A	
			FDCT 616 - 77	

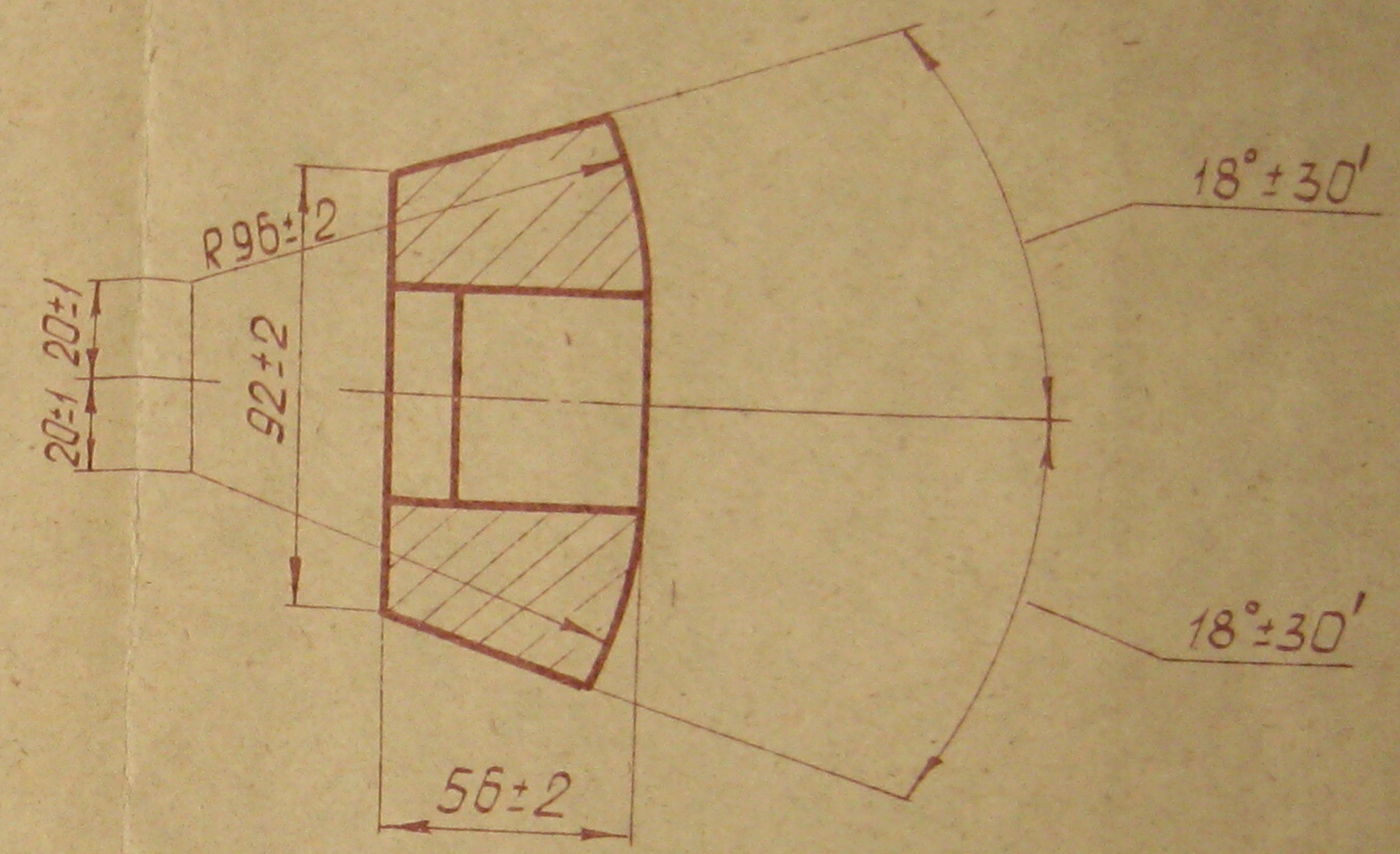
3Г15.09-2

R_z 2000



R23±1

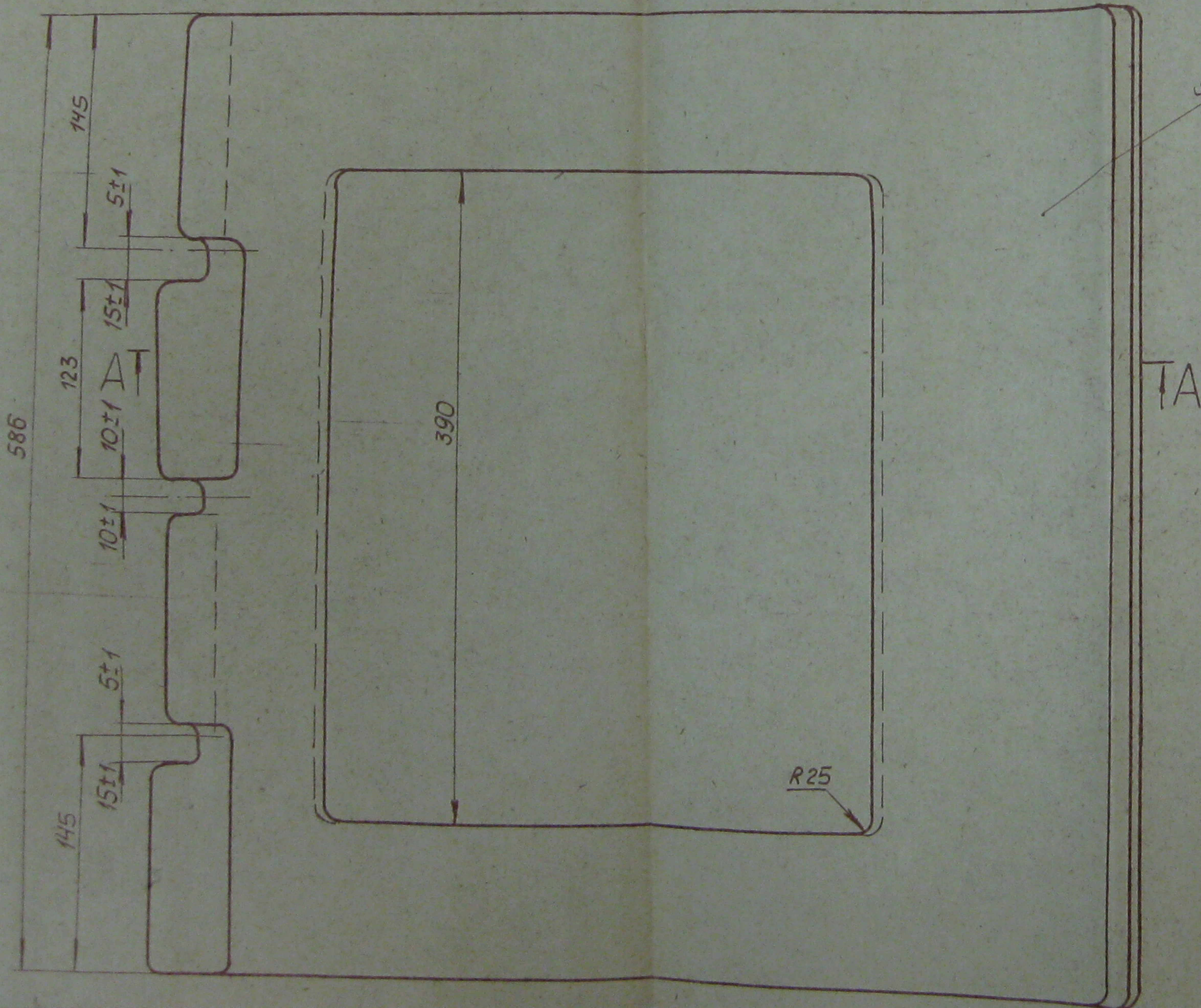
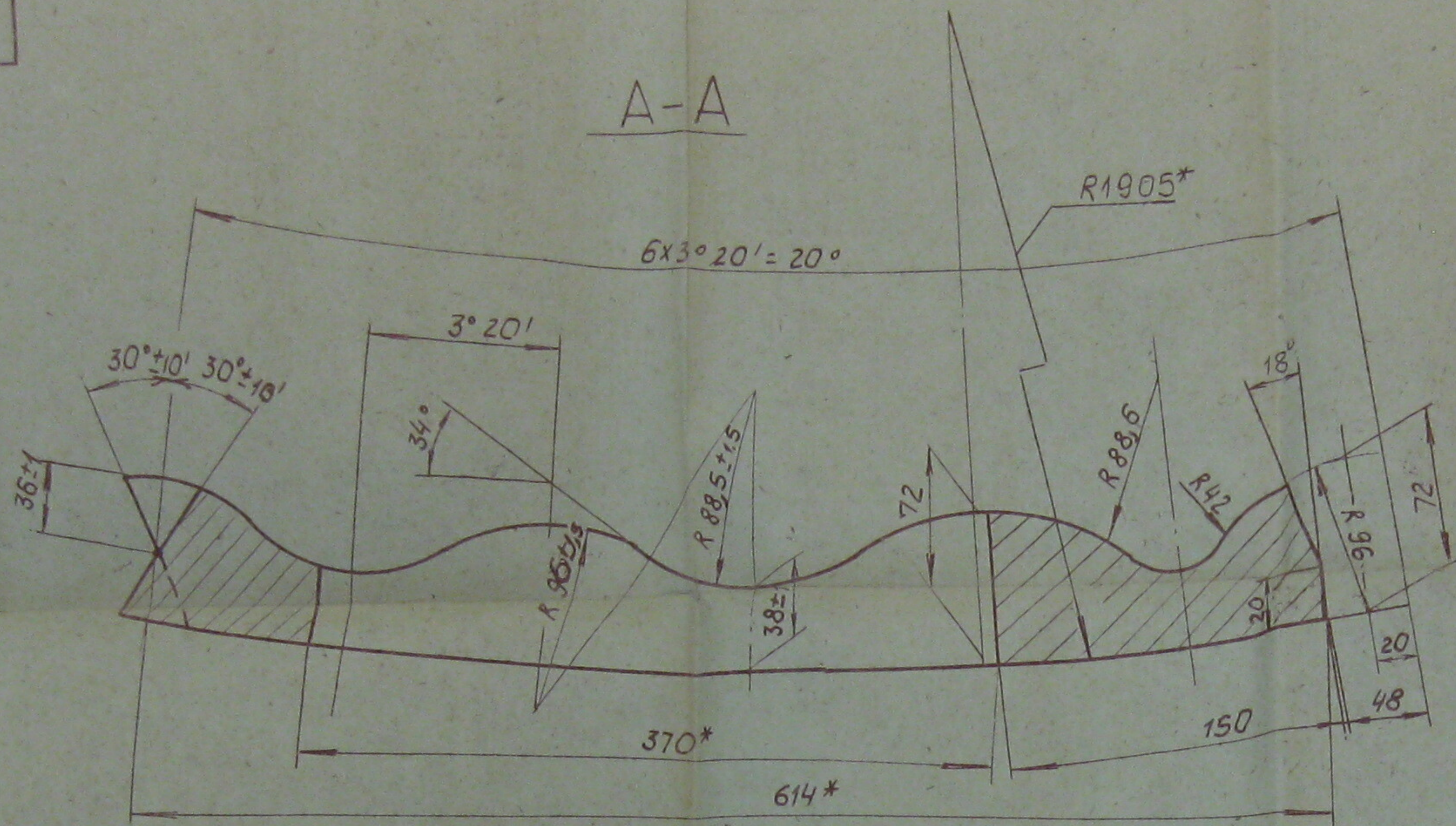
A-A



1. Неуказанные литейные радиусы R 5 мм.

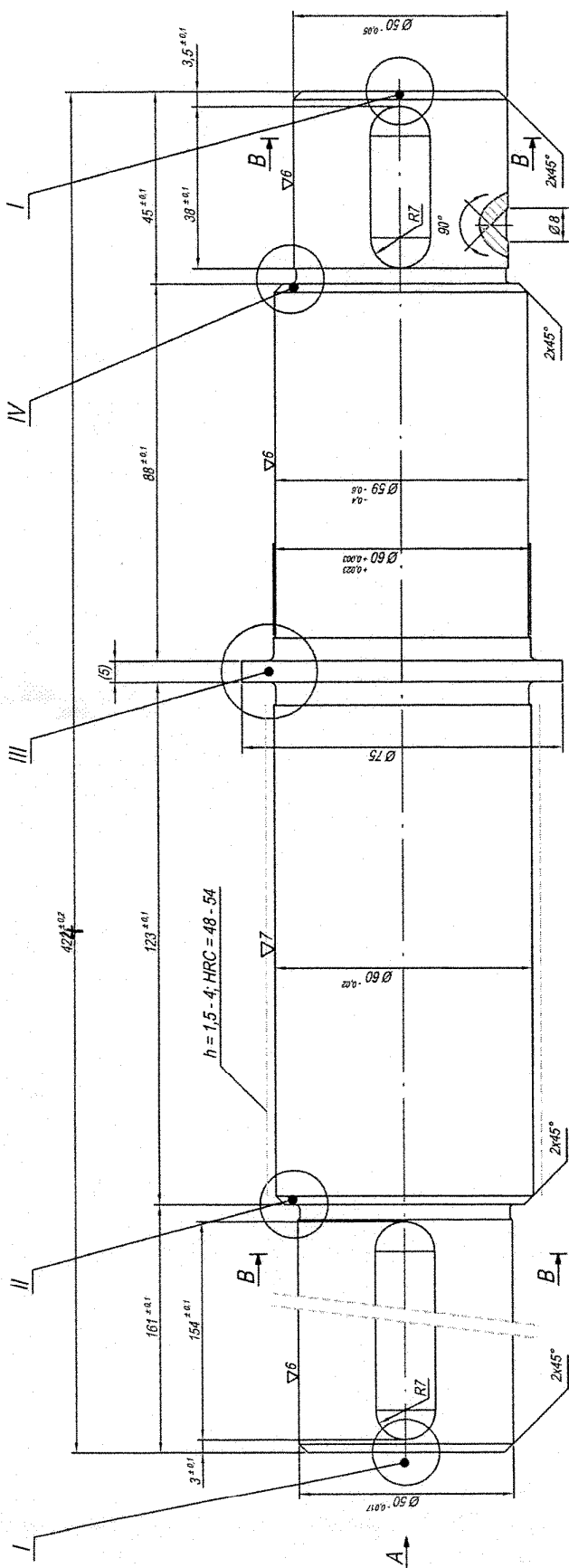
				3Г15.09-2			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Б.Коз		28.02 80г.		13	1:2
Н.контр.		Максимов		6.03 80	Лит	Листов	
Утв.		А.Кли		6.03 80	Сталь 110Г13Л ГОСТ 2176-67		

Формат А1



- 1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные литейные радиусы R 5 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 2009-55, III класса точности.

3B.15.09-9				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Броня люка барабана	
Разраб.	Джид			2002.02.20	84	1:25
Н.контр.	Косишва			6.03.10	Лист	Листов 1
Чтв.	Мисин			08.05.10	Сталь 10Г13Л ГОСТ 2176-77	



Theo A

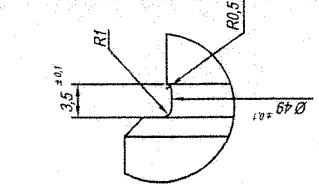
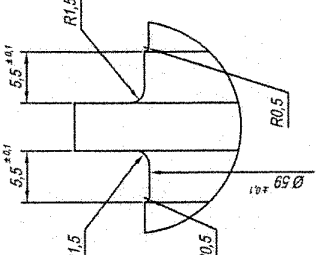
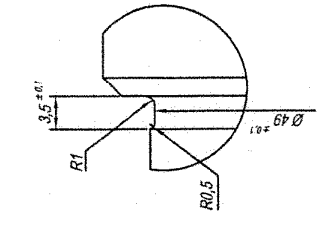
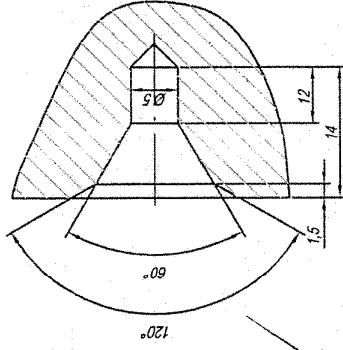
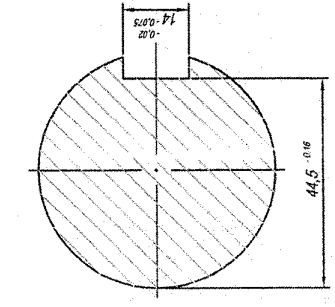
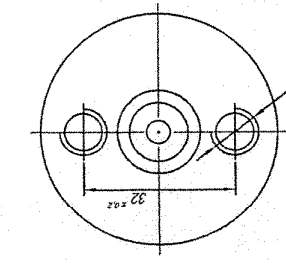
B - B

Tỷ lệ 2:1

Tỷ lệ 2:1

Tỷ lệ 2:1

Tỷ lệ 2:1



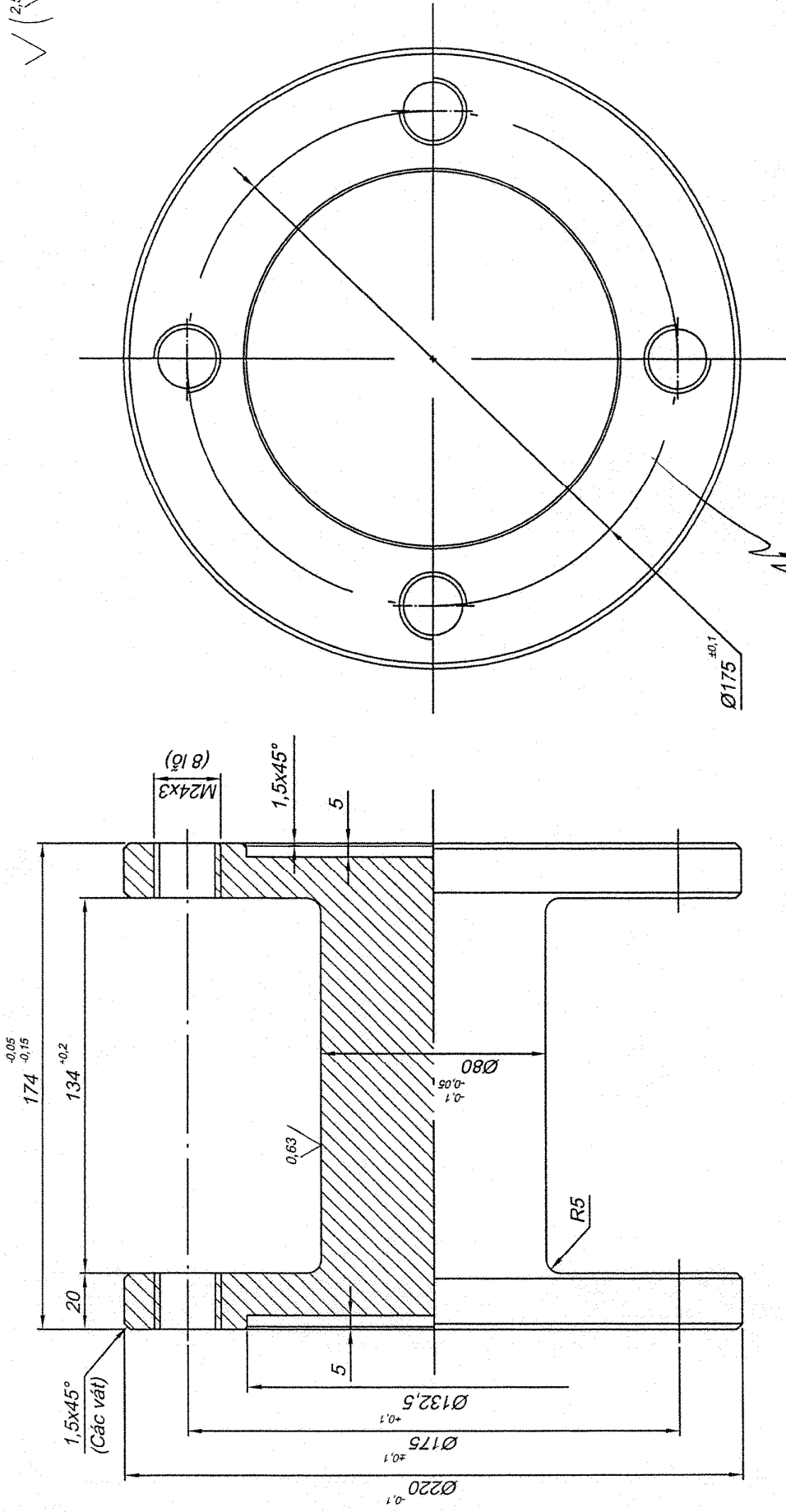
MÁY CÁP CÀM DÂY CHUYÊN 1			
MCTN - 00 - 02			
TRỤC		Số lượng	Tỷ lệ
Thép 45		Tờ số:	1:1
Nguyễn Văn Thịnh		CÔNG TY CP NHẬT ĐIỆN PHẢI LAI	

YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Tôi cải thiện độ cứng 28 - 32 HRC.
- Đồ gáo các bề mặt Ø50^{+0.03}, Ø50^{+0.07}, Ø59^{+0.03} và Ø60^{+0.03} so với đường tâm chung không lớn hơn 0,05.
- Tôi cao lên bề mặt Ø60^{+0.03}, độ cứng HRC = 48 - 54, độ thấm tôi h = 1,5 - 4.
- Đồ chuyển vị các cánh then không lớn hơn 0,05mm.
- Khoan lỗ chấp vị định vị Ø8 cùng với bán kính nội lap liền nó.

Khách ký: *Nguyễn Văn Thịnh*

✓ (2.5)



YÊU CẦU KỸ THUẬT

- 1- Dung sai độ song song giữa các mặt t. bên A, B, C, D ≤ 0,03
- 2- Dung sai độ vuông góc giữa mặt t. trụ Ø80 so với các mặt t. A, B, C, D ≤ 0,03
- 3- Dung sai độ đồng trục giữa 2 lỗ M24 trên 2 mặt t. bích cùng vị trí ≤ 0,03

Khảo sát mẫu thử gia công

VÍT TRUYỀN THAN BỘT

S.đ	S.ig	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày
TK		Theo mẫu		
KS		Hoàng Nh. Tuyên	<i>[Signature]</i>	9/04
VE		Hoàng Nh. Tuyên		
KT		Hoàng Nh. Tuyên		
TPKT		Nguyễn V. Thịnh	<i>[Signature]</i>	
PTGE		Nguyễn Văn Thủy		

Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ

Số tờ:	Tờ số:

Vật liệu: Thép 45

TRỤC TRUNG GIAN

CÔNG TY CỔ PHẦN
NHIỆT ĐIỆN PHẢ LẠI

30ч6бр

Описание задвижки 30ч6бр

Клиновая чугунная задвижка 30ч6бр является запорной трубопроводной арматурой, может иметь цельный жесткий или двухдисковый клин. Задвижку 30ч6бр запрещено использовать в качестве регулирующей температуры, т.е. она может иметь только два состояния - положение открыто и положение закрыто.

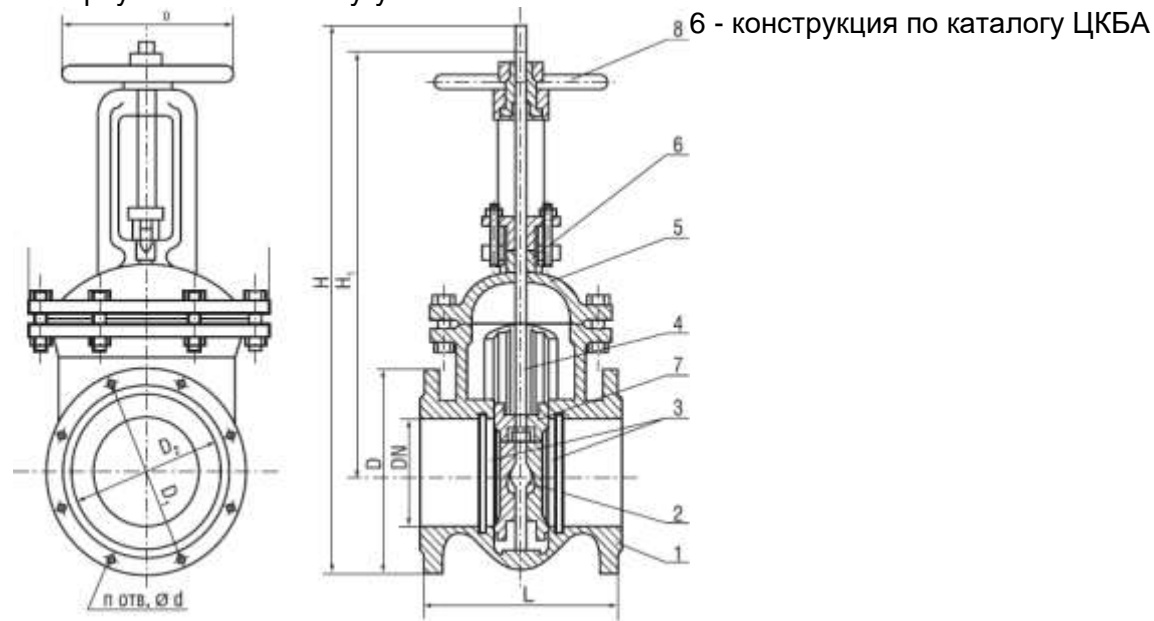
Наиболее частое применение - транспортировка воды и пара.

Максимальная рабочая температура: +225 °С, максимальное давление рабочей среды - 1,0 – 1,6 МПа.

Расшифровка 30ч6бр:

30 - задвижка

ч - корпус выполнен из чугуна

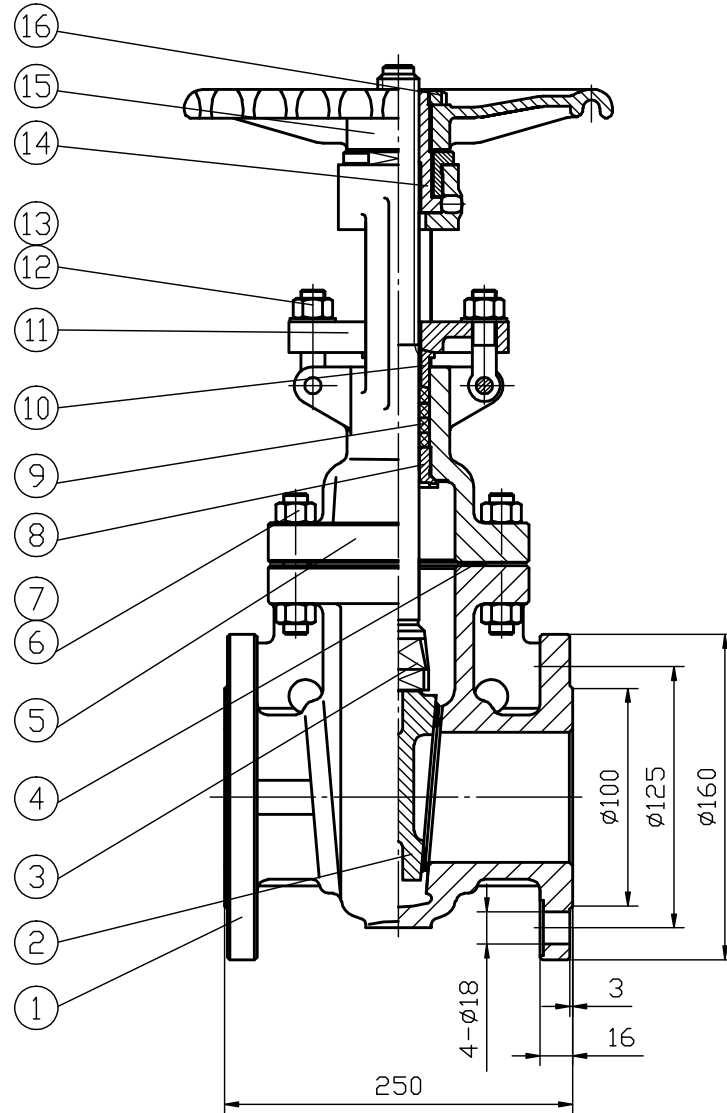


1 - корпус; 2 - клин; 3 - диски; 4 - шпindelь; 5 - крышка;
6 - сальник; 7 - втулка резьбовая; 8 - маховик.

бр - бронзовые или латунные вставные кольца

This drawing is copyright and is the property of Bronte Valves Ltd. It may not be copied, reproduced or used wholly or in part in any way without the written permission of Bronte Valves Ltd. Other than for the specific purpose for which it is issued by Bronte Valves Ltd.

DIMENSION OF BUTT WELDING END ACCORDING TO ASME B16.25
 FACE TO FACE DIMENSION ACCORDING TO ASME B16.10
 BODY MINIMUM WALL THICKNESS ACCORDING TO ASME B16.34
 SHELL AND SEAT TEST PRESSURES ACCORDING TO ASME B16.34



ITEM	NAME	MATERIAL	QTY
1	Body	A216 WCB+STL	1
2	Wedge	A216 WCB+STL	1
3	Stem	A182 F6a	1
4	Gasket	SS304+Graphite	1
5	Bonnet	A216 WCB	1
6	Bolt	A193-B7	8
7	Nut	A194-2H	16
8	Back Seat	A182 F6a	1
9	Packing	Graphite	1
10	Gland	A105	1
11	Gland Flange	A216 WCB	1
12	Eye Bolt	A193-B7	2
13	Nut	A194-2H	2
14	Stem Nut	Bronze	1
15	Handwheel		1
16	Nut	A194-2H	1

HYDRAULIC TEST PRESSURE
 SHELL $P_s=2.4\text{MPa}$
 SEAT $P_m=1.76\text{MPa}$

TITLE	DN50 PN16 RF WEDGE GATE VALVE		
DWG NO	DN50-BVGT-PN16	REV	01
DATE	DESIGNED	CHECKED	APPROVED
10/09/2024			

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETER UNLESS OTHERWISE STATED



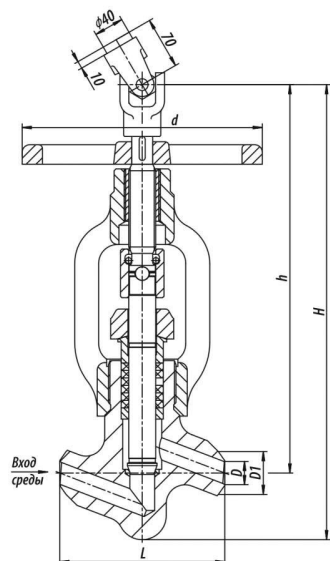
FIRST ANGLE PROJECTION

DO NOT SCALE



BRONTE VALVES LTD.

1057-65-0 Клапан запорный под приварку



Технические характеристики

DN, мм	Pp (PN), МПа	Tr (T max), °C	Материал корп., сталь	Раб. среда	Раб. ход, мм	Мкр., Н·м, не более	Ноб. Полн. хода	ζ , не более	L, мм	Способ управления	D, мм	D1, мм	d, мм	Масса без эл. прив., кг	H, мм	h, мм
65	9,8	540	12X1 МФ	Пар	35	250	6	7	250	Маховик	62	76	320	42	6034	5039

Тип арматуры

Относится к запорной арматуре двухпозиционного действия.

Применение

Предназначен для включения или отключения потока среды (воды или пара) в трубопроводах тепловых электрических станций со средними, высокими и сверхвысокими параметрами.

Сведения о применяемых нормативных документах

Технические условия [ТУ 2913-001-15365247-2004](#)

Сертификат соответствия [№ЕАЭС RUC-RU.MG09.B00054/19 № 0103562](#)

Заключение Минпромторга [№6188/21](#) о подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации от 25.01.2023, действительно до 23.01.2026

Параметры эксплуатации

Присоединение к трубопроводу: под сварку.

Установочное положение на трубопроводе: любое, в верхней полусфере относительно горловины. Клапаны (вентили)

предназначены для наружной установки и установки в закрытых помещениях.

Направление подачи рабочей среды: рекомендуется под затвор.

Герметичность затвора: по классу А ГОСТ 9544-2015.

Климат. исполнение: У, УХЛ, Т по ГОСТ 15150-69.

Категория размещения: 1, 2, 3 по ГОСТ 15150-69.

Усилие на ручном дублере (маховике, рукоятке): не более 300 Н.

По требованию потребителя клапаны DN10 - DN65 могут быть изготовлены с легко заменяемым седлом из титанового или никелевого сплава.

Управление

Управление запорными клапанами осуществляется:

- Вручную – рукояткой или маховиком, установленным непосредственно на шпинделе.
- С помощью электропривода встроенного или колонкового.
- С применением конического редуктора.
- При помощи комплектного шкафа управления (КШУ). Конструкция клапанов адаптирована под применение следующих электроприводов:

Э – "ЧЗЭМ", г. Чехов;
ЭГ – «ГЗ Электропривод», г. Москва;
ЭЧ – ОАО "АБС ЗЭиМ Автоматизация", г. Чебоксары;
ЭН – "БЕТРО-Тех", г. Бердск;
ЭМ – "Тулаэлектропривод", г. Тула;
ЭК – ZPA "Реску", Чехия;
ЭД – "АУМА", Германия;
других производителей со стандартными узлами присоединения.

Оснащение автоматикой

Оснащение комплектными шкафами управления (КШУ) согласно схемам:

1. На магнитных пускателях с возможностью управления и мониторинга по интерфейсу RS-485.
2. На бесконтактных реверсивных пускателях с возможностью управления и мониторинга по интерфейсу RS-485.
3. КШУ с интеллектуальным блоком управления для запорной арматуры.
4. КШУ с интеллектуальным блоком управления и контроллером через протокол Profibus DP (Master) для запорной арматуры.

Размещение до 10 единиц управления в 1 шкафу с глубокой диагностикой и выводом информации на верхний уровень и панели операторов, с адаптацией к протоколам верхнего уровня OPC UA, EtherCAT, Modbus.

Количество единиц управления / Габаритные размеры КШУ, высота x ширина x глубина

1 шт./ 400x400x250 мм
2-5 шт./800x600x250 мм
6-10 шт./1000x800x250 мм

Допустимое использование

Допустимые значения рабочих давлений и температур для арматуры могут отличаться от указанных в таблице с техническими характеристиками и выбираются в соответствии с ГОСТ 356-80, при условии, что они не должны выходить за пределы, установленные соответствующими Правилами и нормами государственного надзора для данных материалов и условий эксплуатации.

Изделия, рассчитанные на предельное давление в соответствии с ГОСТ 356-80, допускают применение их на рабочих параметрах в диапазоне:

- на PN 10 МПа – от 10 МПа, 200 °С до 3,6 МПа, 455 °С;
- на PN 25 МПа – от 25 МПа, 200 °С до 9 МПа, 455 °С;
- на PN 6,3 МПа – от 6,3 МПа, 200 °С до 2,3 МПа, 455 °С.

Сертификат соответствия

Сертификат соответствия ЕЭС №ЕАЭС RUC-RU.МГО9.В00054/19 № 0103562 от 2.12.2019, до 01.12.2024.

Выдан: Общество с ограниченной ответственностью "Сибэнерготест".

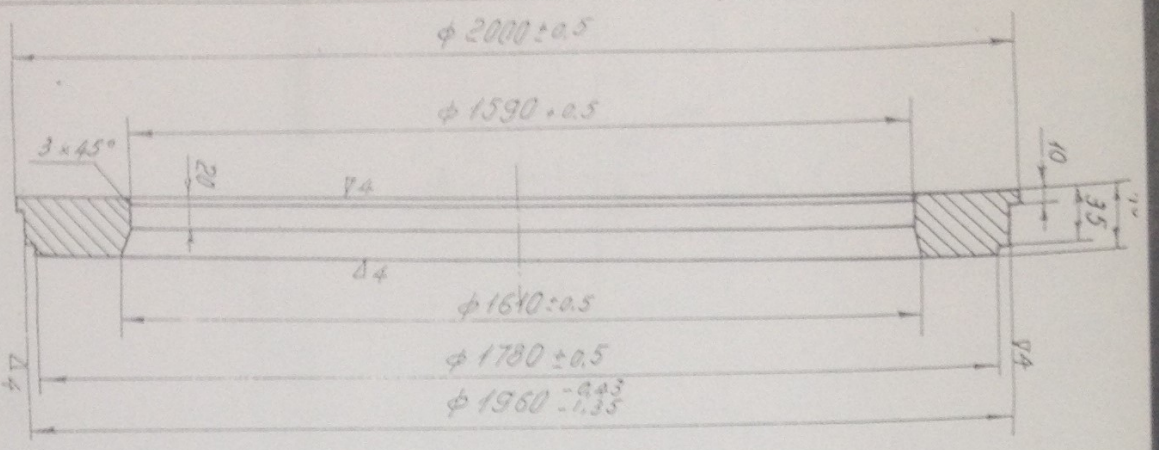
КОД ТН ВЭ Д ЕАЭС: 8481807399

Сертификат соответствия выдан на основании: Протоколов испытаний №19-183, №19-184 от 21.11.2019 Сибирского испытательного центра систем отопления Общества с ограниченной ответственностью "Сибирский центр систем отопления", аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.22MX18. Акта о результатах анализа состояния производства № 454 от 22.11.2019. Документов, представленных заявителем в качестве доказательства соответствия продукции требованиям Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"; ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования; работающего под избыточным давлением". Приложение - бланк №0627669.

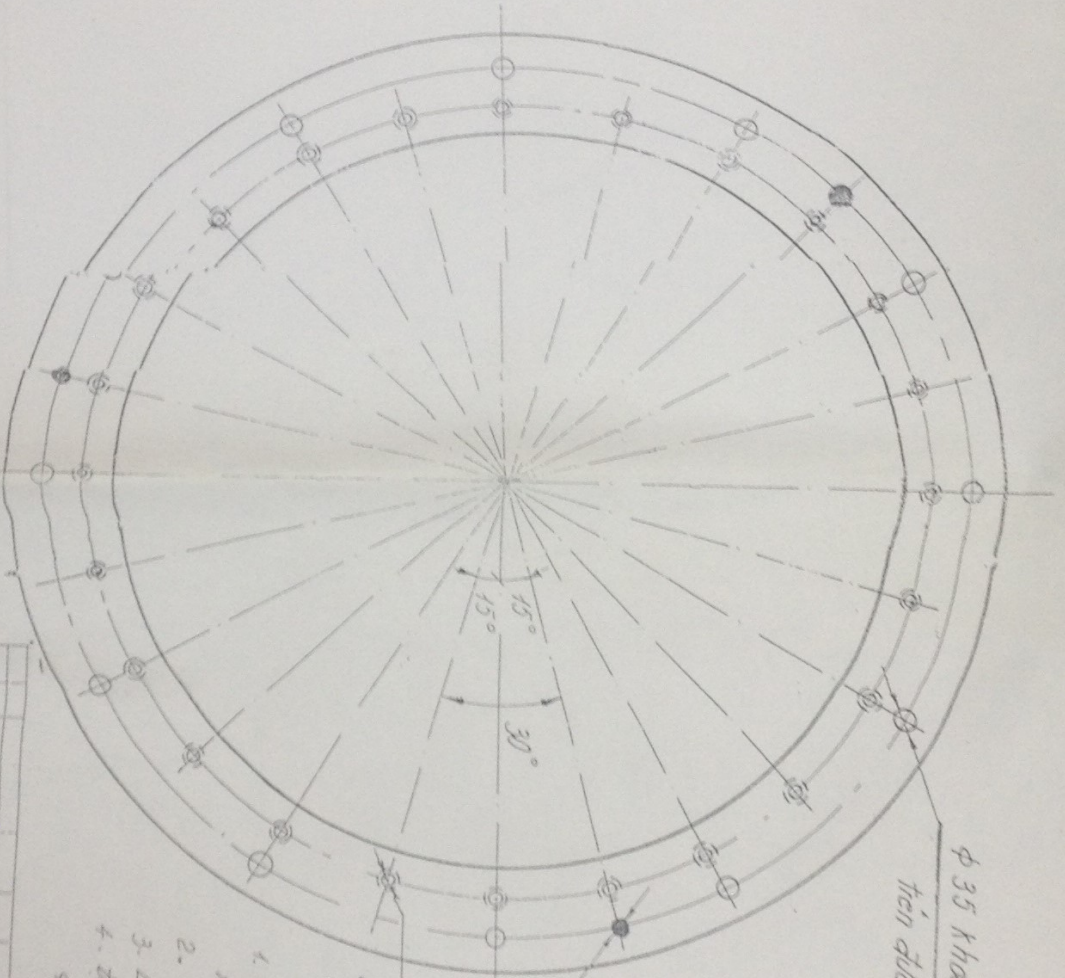
Схема сертификации: 1с.

Адрес страницы:

<https://bkzn.ru/catalog/armatura-zapornaia/klapany-ventili-zapornye/1057-65-0/>



Khoảng cách các lỗ khoan



$\phi 35$ khoan 120° cách đều (khoan suốt)
trên đường tròn $\phi 1870 \pm 0.2$

310 ± 0.1

Khoan cách đều 120° (khoan suốt)
trên đường tròn $\phi 1810 \pm 0.2$

Trên 24 lỗ cách đều sâu
 25 mm, trên đường tròn $\phi 1750 \pm 0.1$

YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Phải đạt hàng đầu có khuyết tật nhỏ, nứt bề mặt không quá 1mm.
2. Ủ nhiệt đúng quy trình.
3. Làm sạch bề mặt.
4. Độ côn, độ tròn không đồng hơn ± 0.005 mm; $\phi 1960 \pm 0.03$; $\phi 1780 \pm 0.05$ không quá ± 0.05

Số	Số	Số	Số
ST	ST	ST	ST
1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16
17	18	19	20
21	22	23	24

MATERIALS		MATERIALS	
ST	QUANTITY	ST	QUANTITY
1	1	2	1
3	1	4	1
5	1	6	1
7	1	8	1
9	1	10	1
11	1	12	1
13	1	14	1
15	1	16	1
17	1	18	1
19	1	20	1
21	1	22	1
23	1	24	1

MAY NGHỆN LHM N370/850

MATERIALS

MATERIALS

CÔNG TY CỔ PHẦN
MÉT ĐÔNG NAM