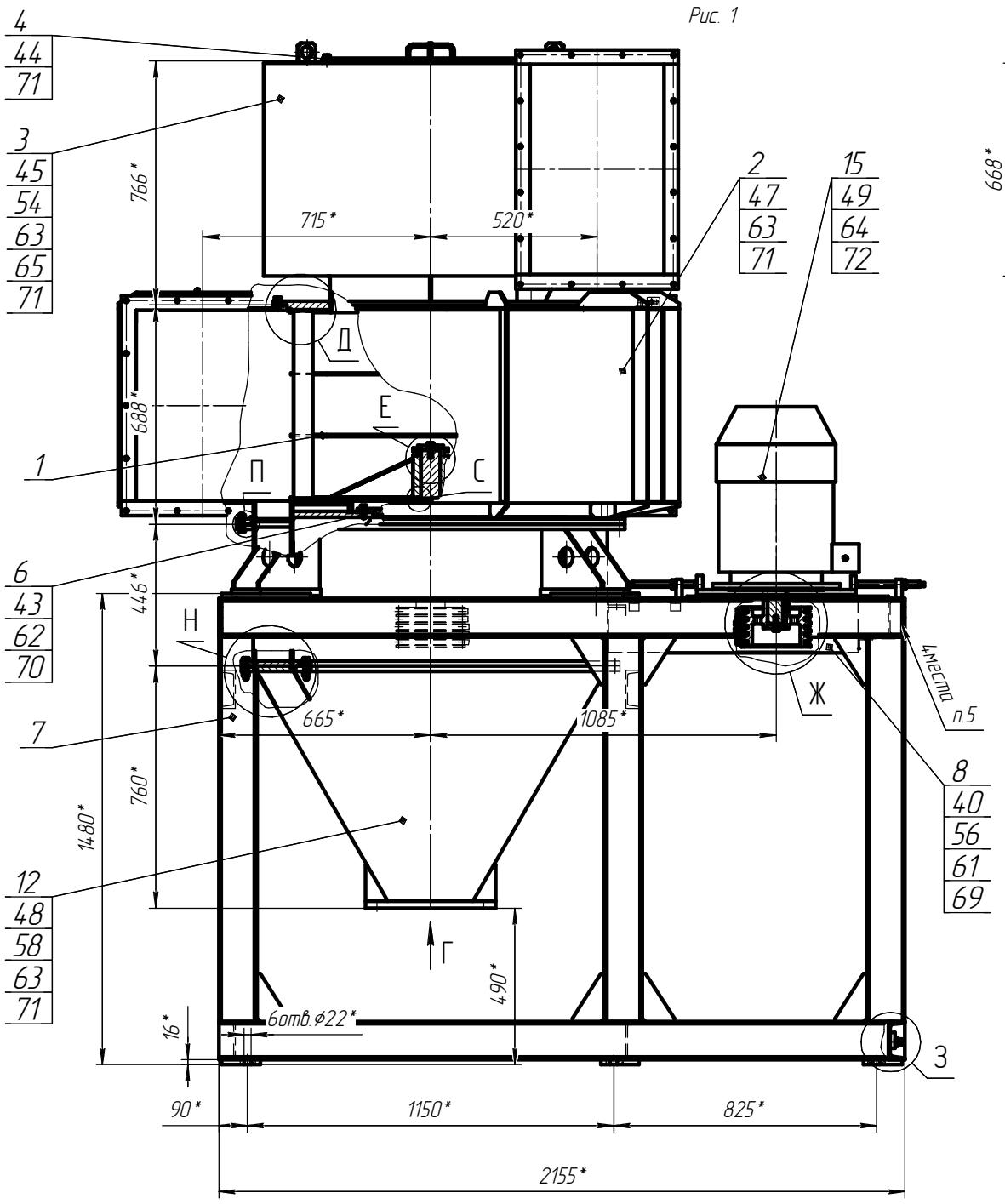
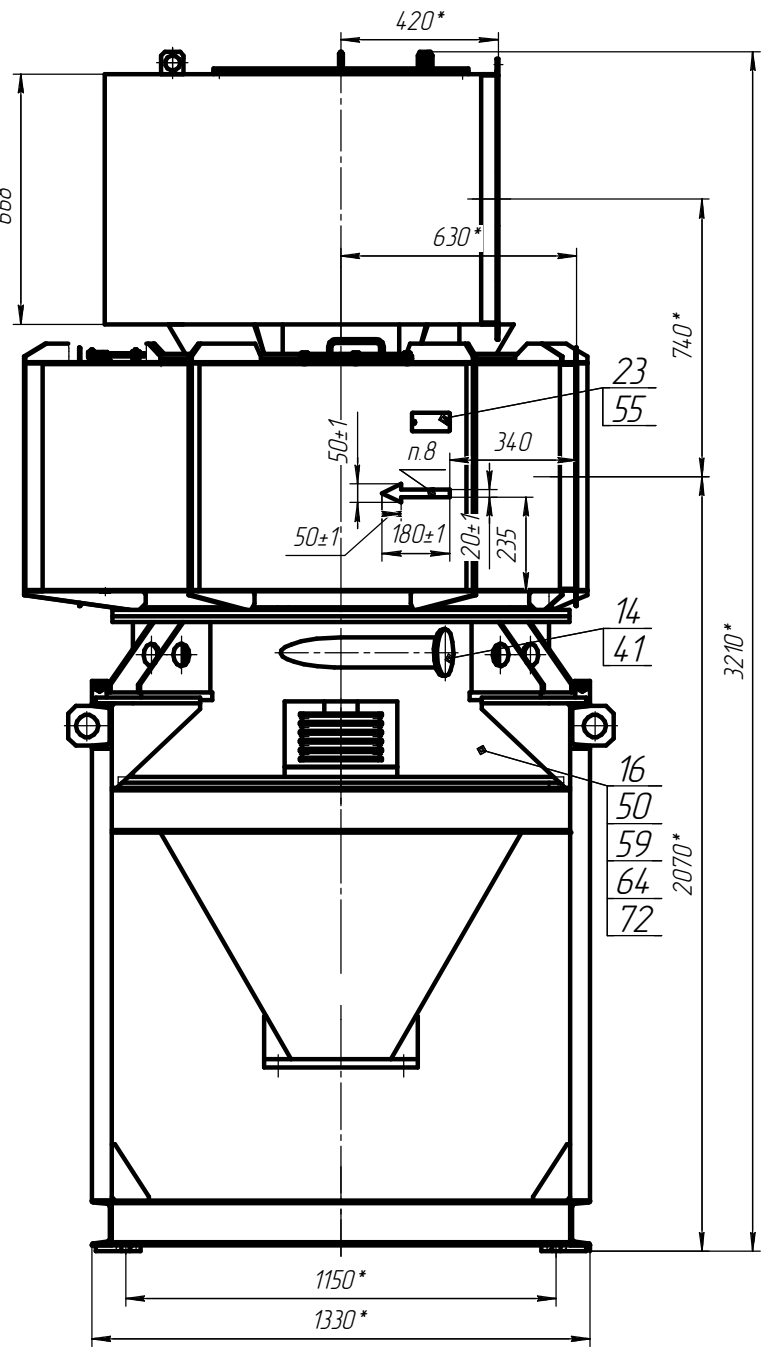
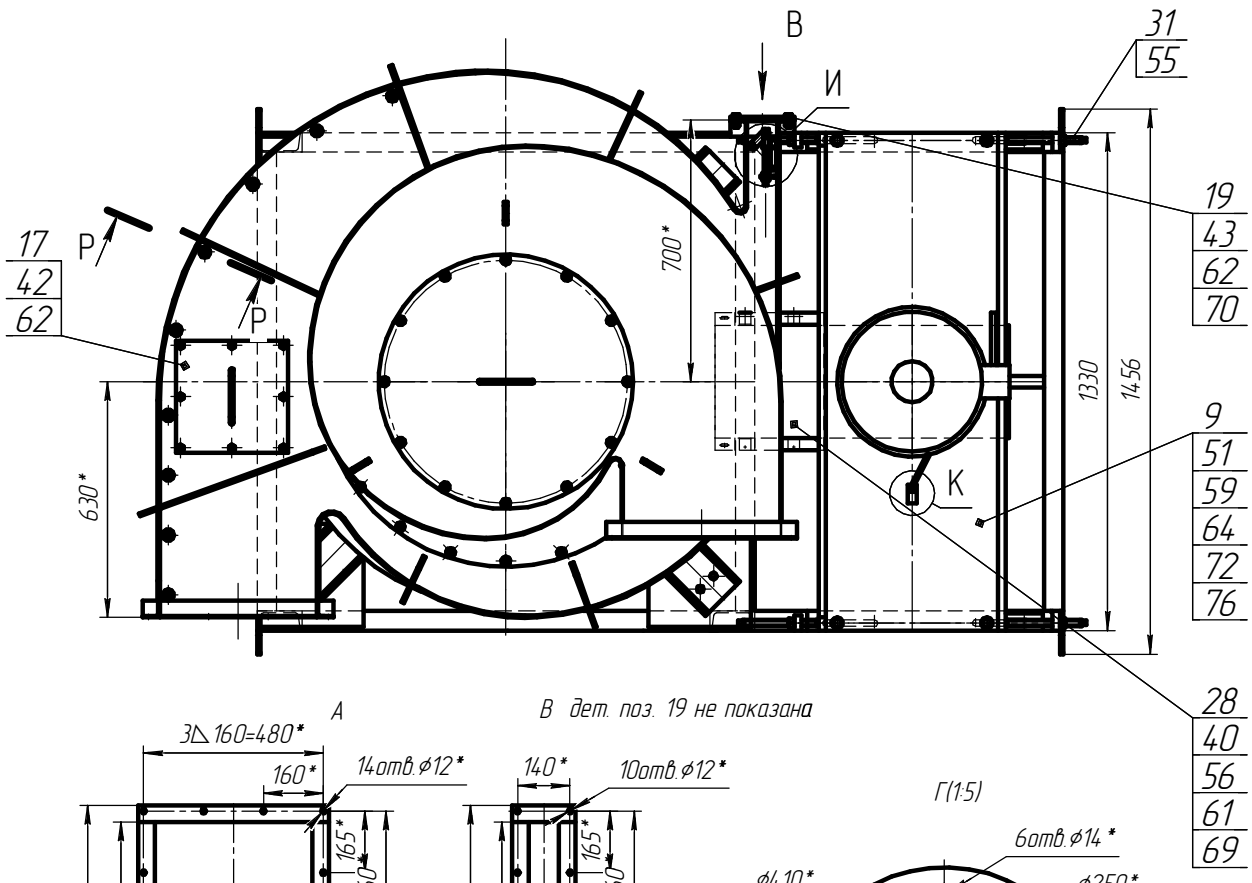
Рис. 1

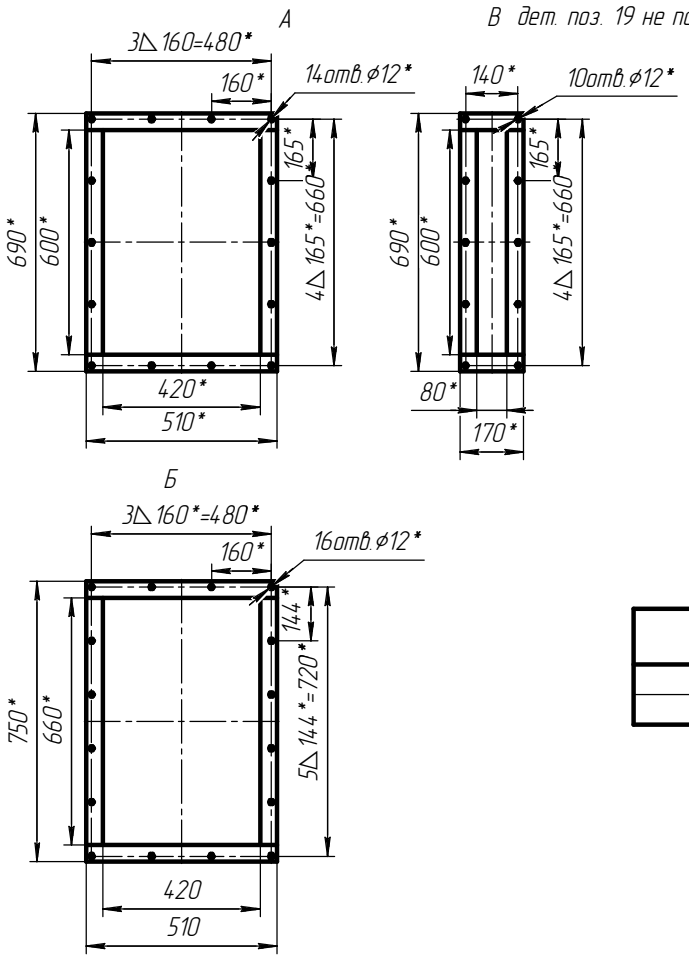
ВЦК.80.1.00.000СБ

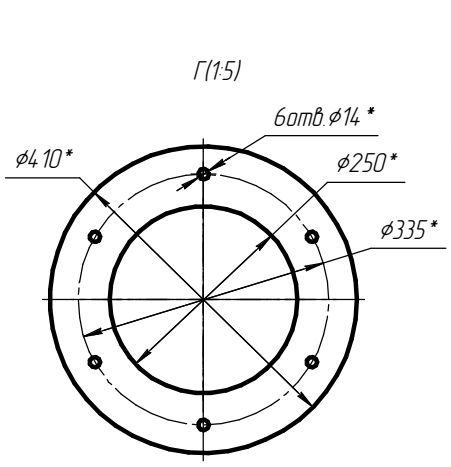






В дет. поз. 19 не показана





Обозначение	Рис.	Масса, кг
ВЦК.80.1.00.000	1	2030
-01	2	1887

Техническая характеристика

Производительность по питанию, т/ч,	не более	20
Крупность исходного материала, мм,	не более	0,5
Граница разделнния, мм		0,063 или 0,040
Влажность исходного материала, %, не более		0,5
Номинальная мощность электродвигателя, квт		15
Частота вращения вала электродвигателя, мин$^{-1}$		750
Плавное изменение частоты вращение ротора, мин$^{-1}$		до 600
Номинальный расход воздуха, м^3/час		20000
Гидравлическое сопротивление, кПа,,	не более	1,5

1.Клей 88-Н ТУ38-1051061-82
2. *Размеры для справок.
3.H14,;h14,;$\pm t_2/2$.
4.Покрытие – эмаль ПФ-115 бежевая ГОСТ 6465-76.IV.У4.
Покрытие кожуха поз.8 – эмаль ПФ-115 желтая ГОСТ 6465-76.IV.У4.
5."Места строповки" ГОСТ14.192-96 выполнить краской – эмаль ПФ-115 черная ГОСТ 6465-76.IV.У4.
6.Покрытие знаков заземления – эмаль ПФ-115 красная ГОСТ 6465-76.IV.У4.
7.Контактные поверхности зажимов заземления должны быть металлически чистыми и покрыты противокоррозионной смазкой.
8.Покрытие стрелки выполнить краской- эмаль ПФ-115 красная ГОСТ 6465-76.IV.У4.
9.Валы шкивов передачи должны быть расположены параллельно, а канавки шкивов – друг против друга.Допуск параллельности осей шкивов должен составлять 1мм на 100мм длины.Допуск соосности канавок шкивов должен составлять 2мм на 1м межосевого расстояния и увеличиваться не более чем на 0,2мм на каждые 100мм межосевого расстояния свыше 1м.
10.Зазор 1мм между дет. поз.1 и дет. поз.3(5) обеспечить подгонкой детали поз.33.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЦК.80.1.00.000СБ			
Разраб.		Прихожий			Классификатор центробежный Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Рекуц					см. табл.	1:10
Т.контр.		Щердин				Лист 1	Листов 2	
Н.контр.						ЗАО "Новые технологии"		
Утв.		Гирылев						

Копировал Формат А1

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Справ. №