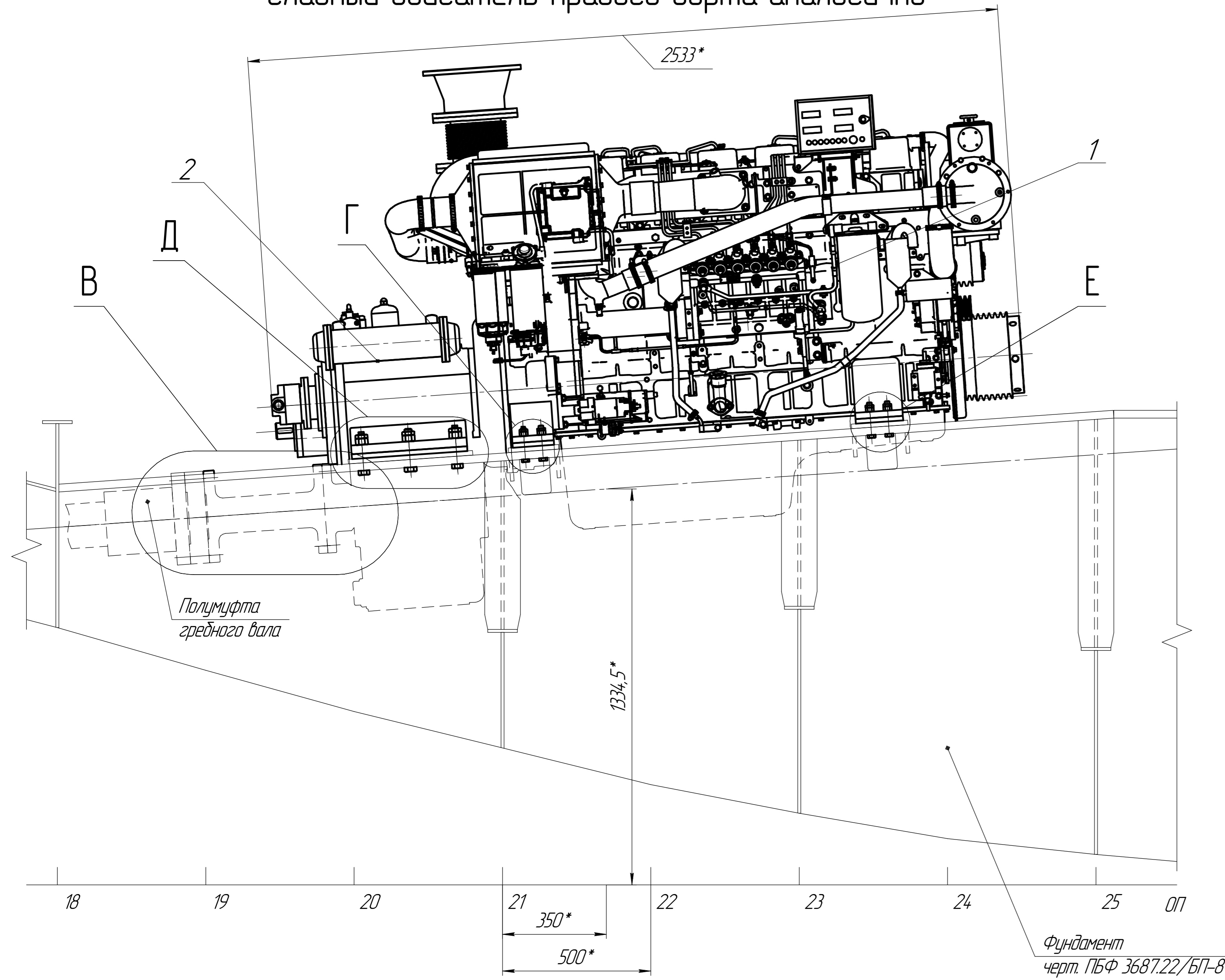
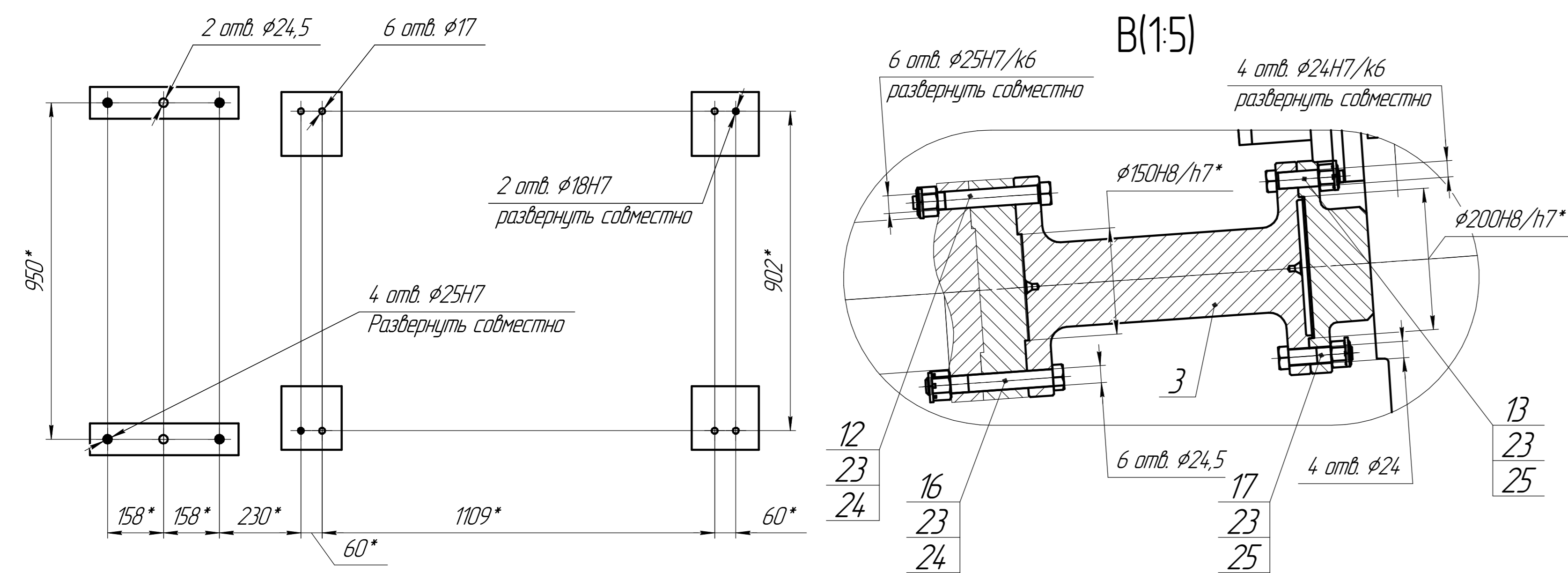


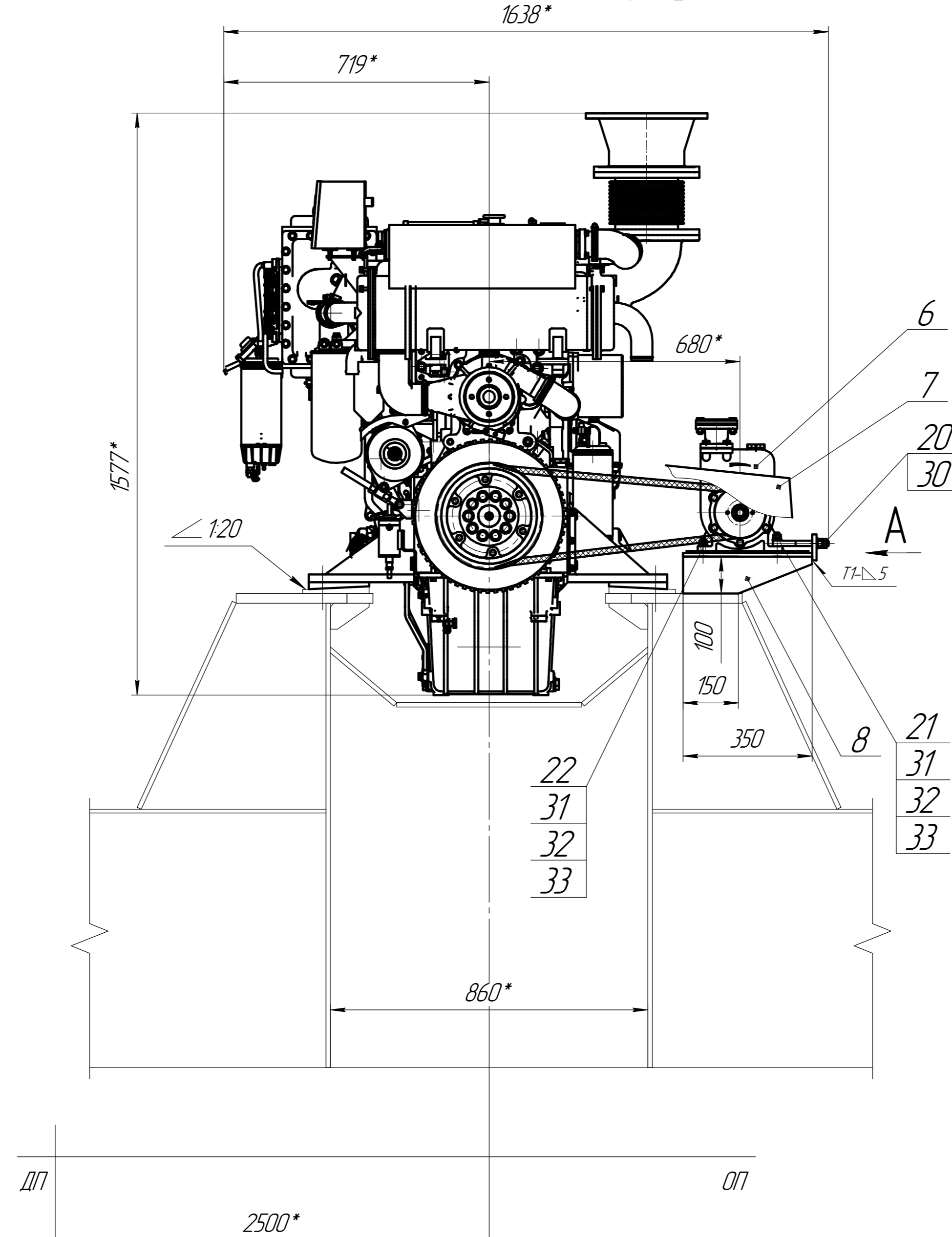
Вид на левый борт. Показан главный двигатель левого борта, главный двигатель правого борта аналогично



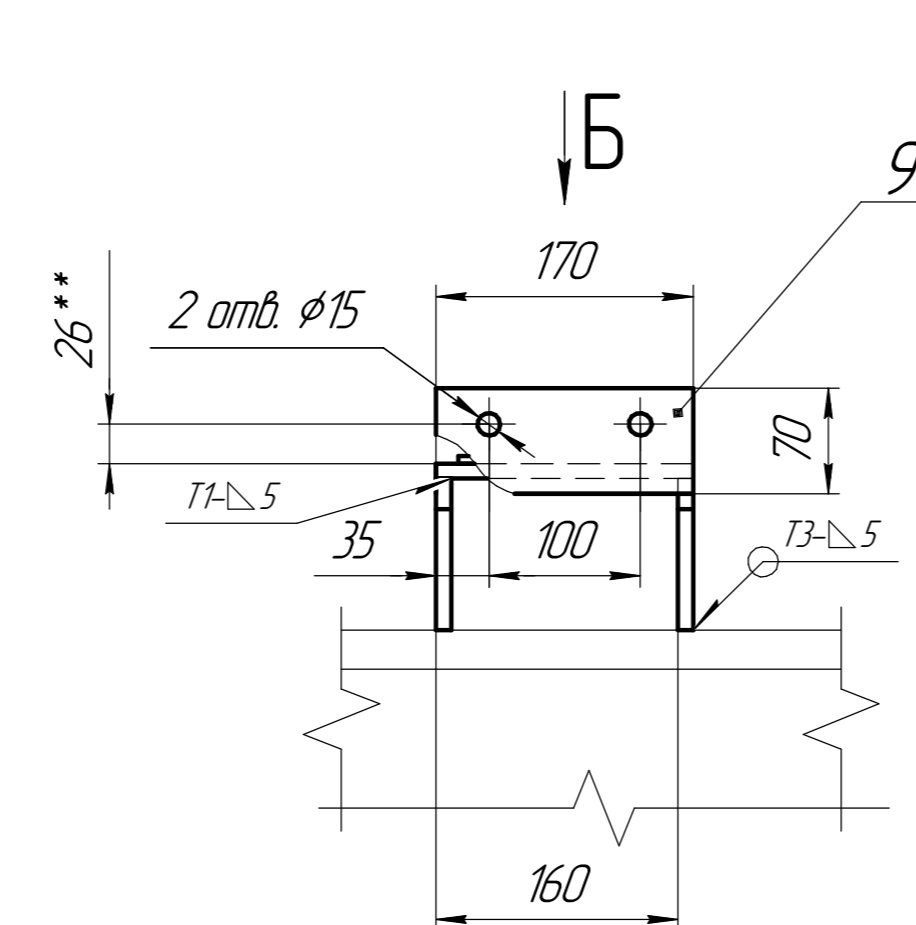
Расположение отверстий в опорах агрегата



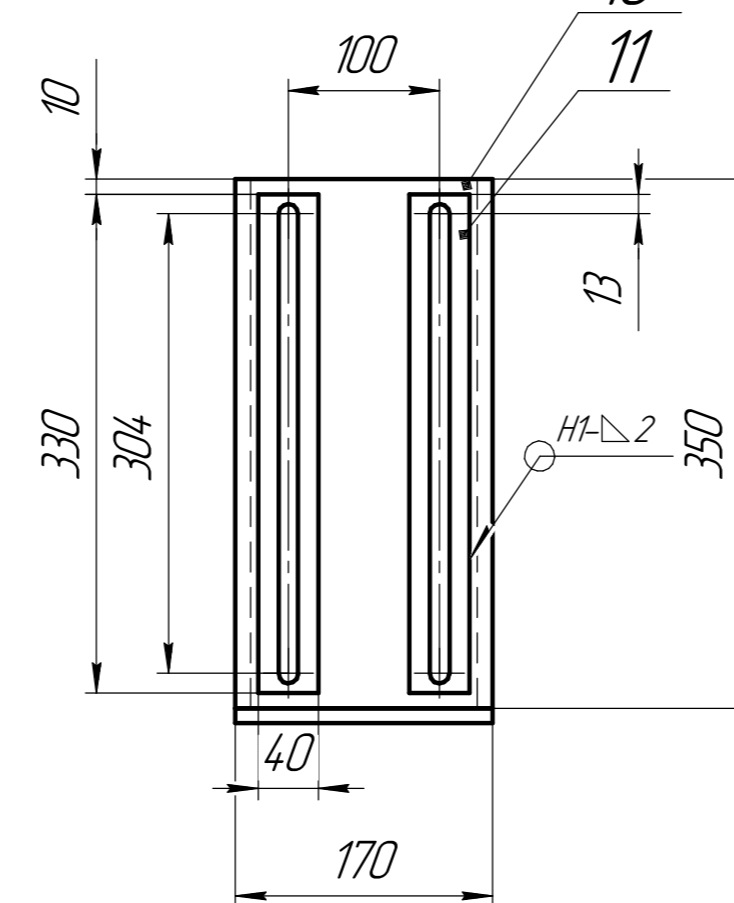
шп. 25 вид в корму



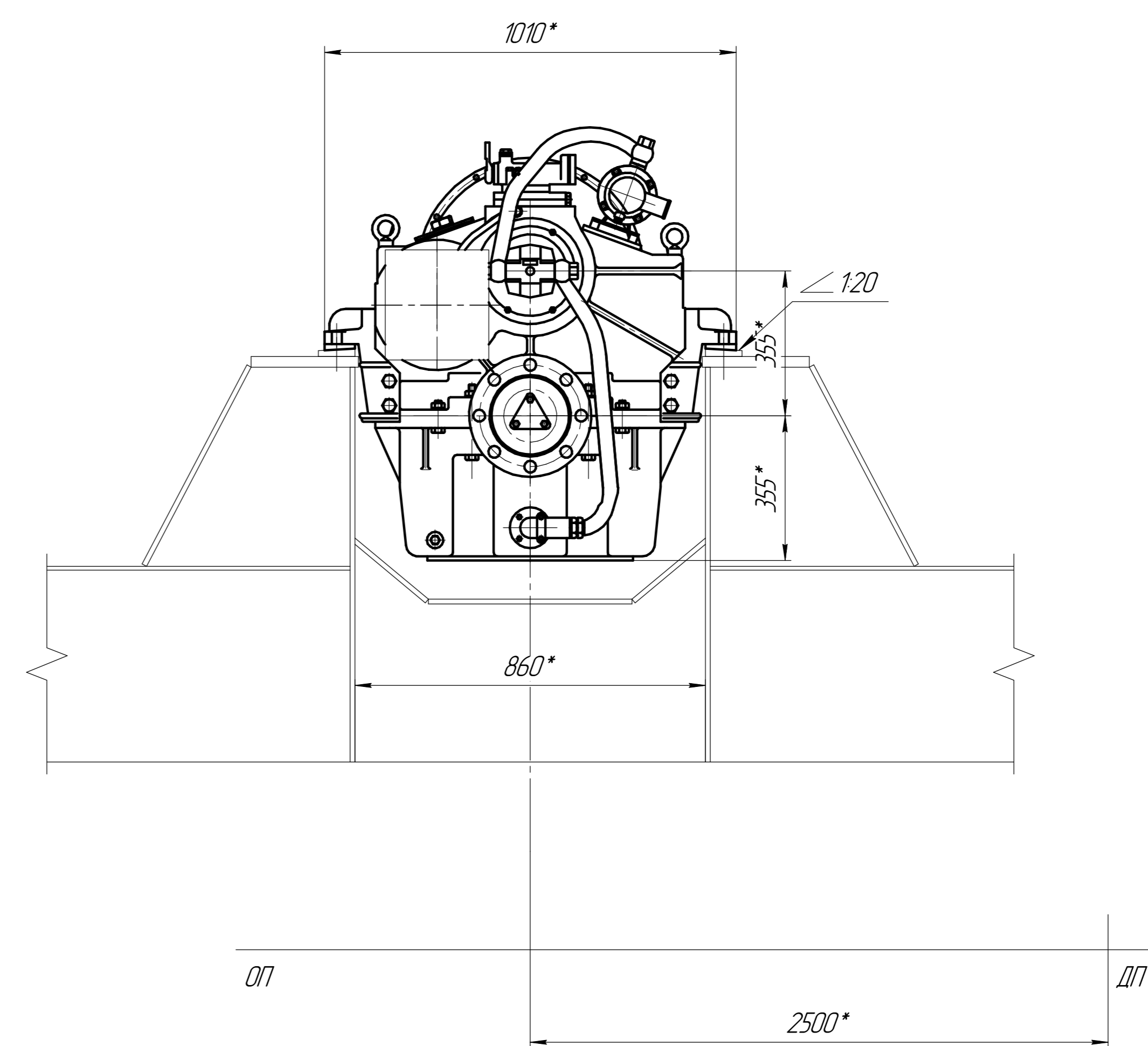
A(1:5) насос не показан



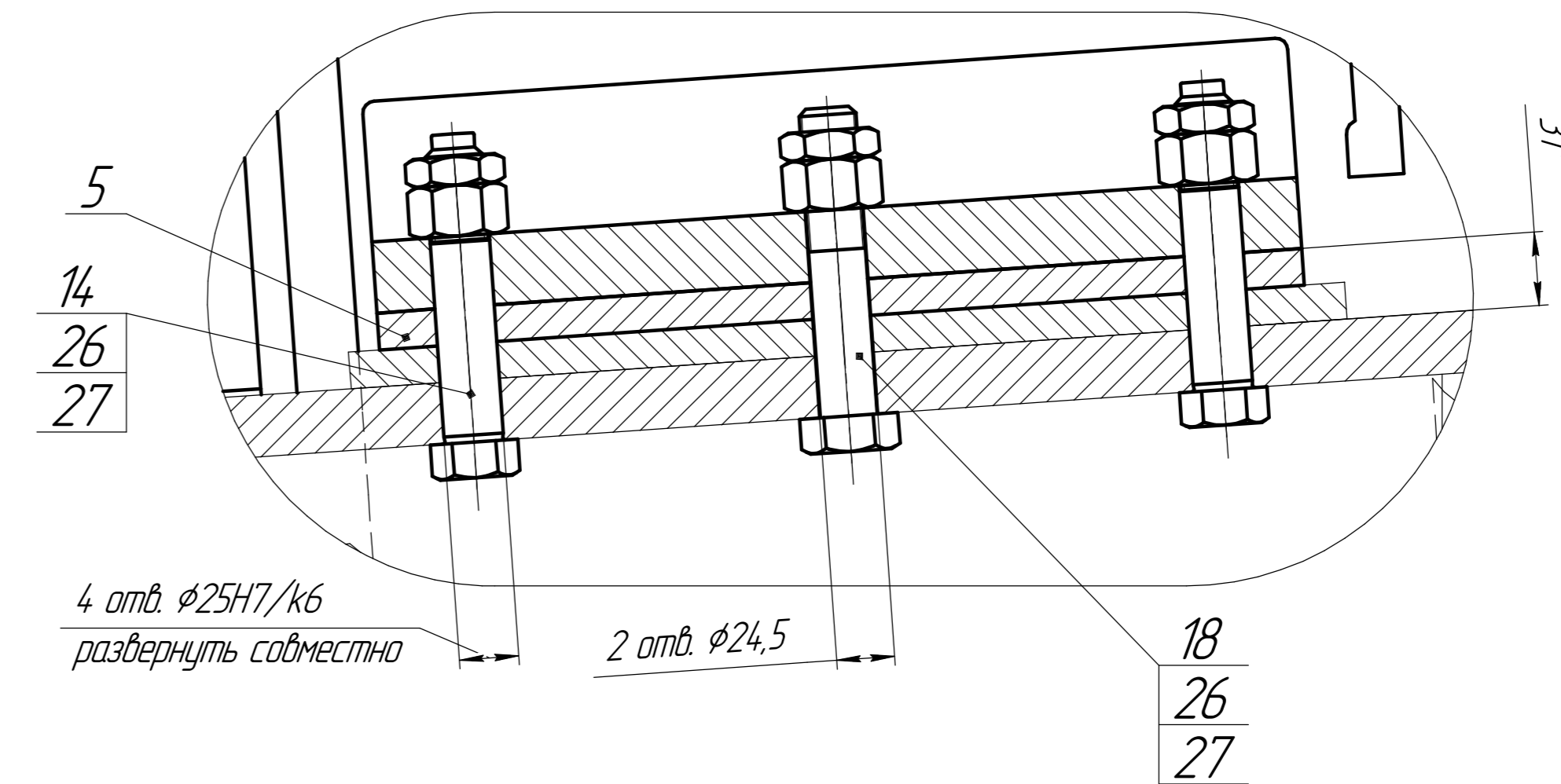
Б(1:5)



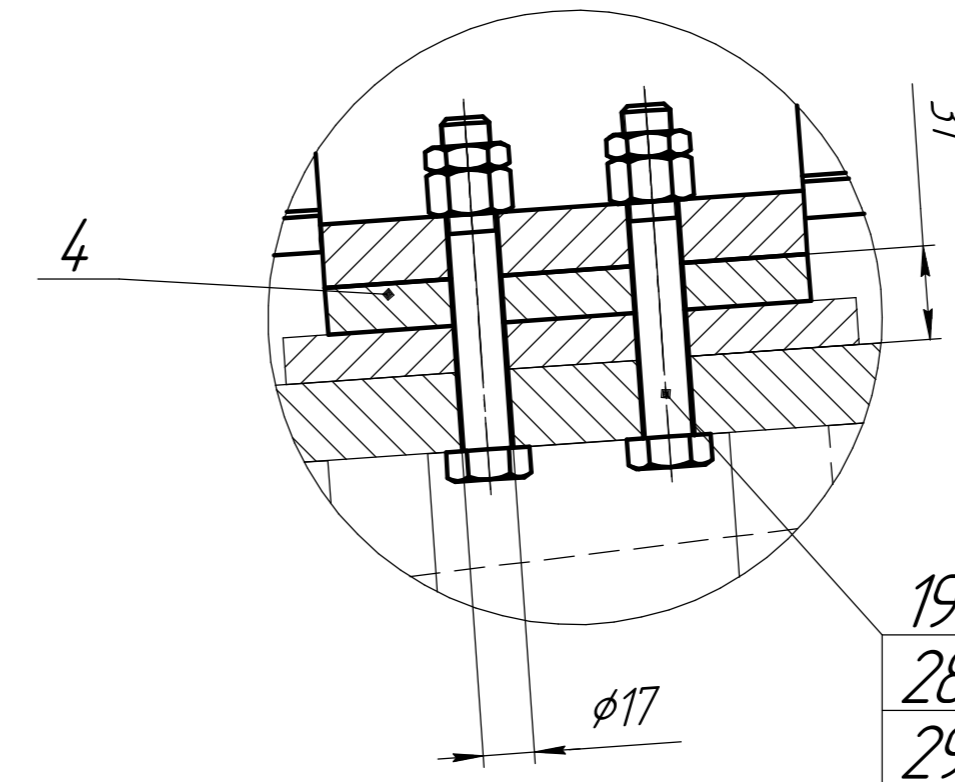
шп. 20 вид в нос. Двигатель условно не показан



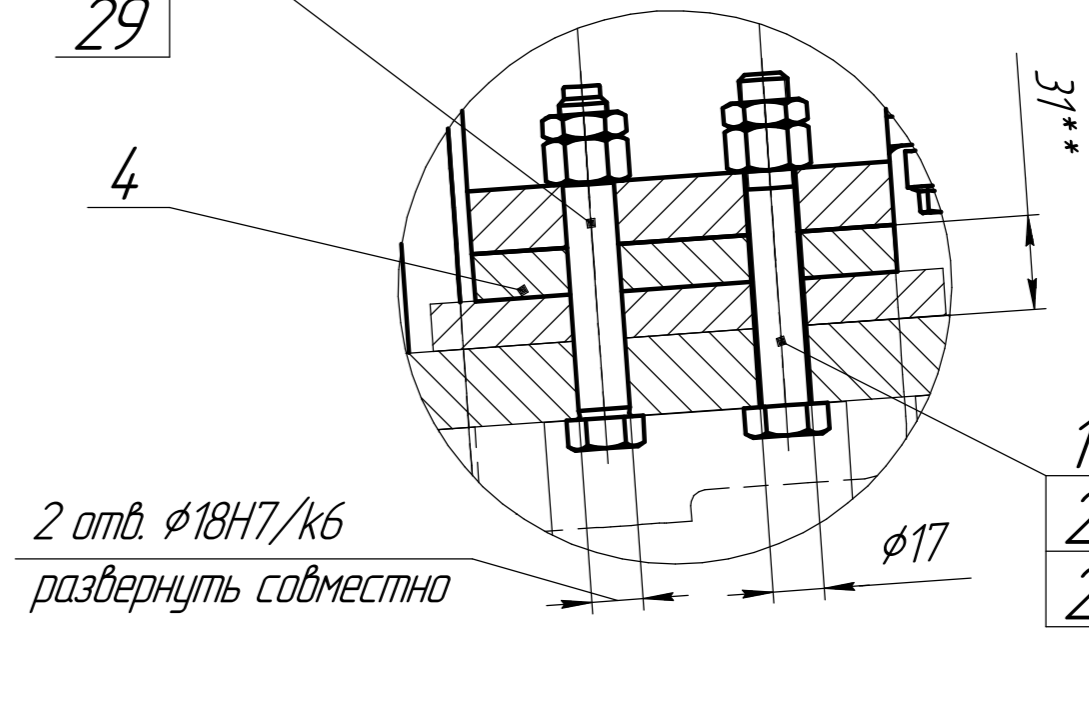
Д(1:2,5)



Е(1:2,5)



Г(1:2,5)



Поз.	Наименование	Кол.	Примеч.
1	Дизельный двигатель УС6ТD650-С20	2	N=478 кВт n=1800 об/мин
2	Редуктор-редуктор НСD4.00A	2	i=4,7
3	3687.23-15 Вал промежуточно-проточный	2	
4	Клиновья подкладка двигателя 120	8	
5	Клиновья подкладка РРП 120	4	
6	Насос забортной воды	2	комплект поз. 1
7	Кожух передачи	2	изготовить по месту
Лист БТ-ПН 20 ГОСТ 19903-74. Ст.351 ГОСТ 535-2005			
8	Стенка 10x100x350	4	
9	Упор 10x70x170	2	
10	Фундамент НЗВ 10x170x350	2	
11	Плитка НЗВ 5x4.0x3.30	4	
12	Болт 2M24-6gX180.88.016 ГОСТ 7817-80	12	
13	Болт 2M22-6gX95.88.016 ГОСТ 7817-80	8	призонная часть $\phi 24$
14	Болт 2aM24-6gX130.88.016 ГОСТ 7817-80	8	
15	Болт 2aM16-6gX110.88.016 ГОСТ 7817-80	4	призонная часть $\phi 18$
16	Болт M24-6gX180.88.016 ГОСТ 7805-70	12	
17	Болт M22-6gX95.88.016 ГОСТ 7805-70	8	
18	Болт M24-6gX130.88.016 ГОСТ 7805-70	4	
19	Болт M16-6gX110.88.016 ГОСТ 7805-70	12	
20	Болт откидной M14x150	4	изготовить по месту
21	Болт M12-6gX70.88.016 ГОСТ 7805-70	4	
22	Болт M12-6gX60.88.016 ГОСТ 7805-70	4	
23	Шплинт 5x56.0112 ГОСТ 397-79	40	
24	Гайка M24-6H.12.16 ГОСТ 5918-73	24	
25	Гайка M22-6H.12.16 ГОСТ 5918-73	16	
26	Гайка M24-6H5 ГОСТ 5915-70	12	
27	Гайка M24-6H5 ГОСТ 5916-70	12	
28	Гайка M16-6H5 ГОСТ 5915-70	16	
29	Гайка M16-6H5 ГОСТ 5916-70	16	
30	Гайка M14-6H5 ГОСТ 5916-70	8	
31	Гайка M12-6H5 ГОСТ 5916-70	8	
32	Шайба 12.65Г.0118 ГОСТ 6402-70	8	
33	Шайба 12.02.0118 ГОСТ 11371-78	8	

- * Размеры для справок.
- ** Размер уточнить по месту.
- Показан главный двигатель левого борта, главный двигатель правого борта установить аналогично. Количество деталей в спецификации указано из расчета на два главных двигателя.
- Двигатель и редуктор-редуктор поставляются сразегорированными.
- Допуск на центровку осей выходного вала редуктора и вала привода: излам - 0,1 мм, смещение - 0,1 мм.
- Проверку пригонки регулирующих клиновьях подкладок к плиткам производить после установки на фундаменте.
- Припуск на пригонку клиновьях прокладок после шлифовки не должен превышать 0,1 мм.
- При установке двигателя пригонку клиновьях подкладок проверить щупом 0,05 мм, который не должен проходить на глубину 5-7 мм между подкладкой и опорной поверхностью фундамента. Допускается закусывание щупа толщиной 0,1 мм на отдельных участках периметра длиной до 30 мм.
- После центровки клиновьях подкладок приварить между собой.
- Остальные ТТ по ОЛТ54.109-74.
- Не указанные отклонения Н14, н14, ± 2".
- Сварочные швы по ГОСТ 5264-80.
- Сварку производить электродом типа Э46.
- Наличие сварочных брызг и окалины на наружных поверхностях недопустимо. Устранить зачисткой.
- Освободить смещение ручья шкивов ременной передачи 15 мм на 1 м межосевого расстояния.
- Контроль ременей по ГОСТ1284.1-89.

Замена главных двигателей			
ФЭ 3687.23-7			
Лист	№ докум.	Изд.	Дата
1			
Установка главных двигателей		Лит	Масштаб
Сварочный чертеж		=7200	1:10
Лист	Листов	Лист	Листов
000	1	000	1
ООО "Флот-Эксперт"		г. Санкт-Петербург	
Копировал		Формат А2х3	