

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА  
СПЕЦПРИЛАД**

**РЕКОМЕНДАЦИИ**  
**по внесению изменений в конструкцию**  
**измерителей дымности переносных ИДП-2**  
**ТУ У 24846523.002-98**

**в соответствии с требованиями ДСТУ 4276:2004**

**СП-06.17**

Луганск 2006

Настоящие рекомендации предназначены для проведения изменения конструкции измерителей дымности переносных ИДП-2 ТУ У 24846523.002-98 (далее приборы), производства ООО НПФ «Спецприлад» (Украина, г.Луганск), которые изготовлены до декабря 2005 г. и находятся в эксплуатации.

Цель изменения конструкции прибора – доработать первичный измерительный преобразователь в соответствии с требованиями п. 5.3.3 ДСТУ 4276:2004 «Нормы и методы измерения дымности отработавших газов автомобилей с дизелями или газодизелями».

## 1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Для выполнения требований п.5.3.3 ДСТУ 4276:2004, необходимо оснастить проточную камеру первичного измерительного преобразователя прибора штуцером отбора давления, предназначенного для подключения мановакуумметра двухтрубного типа МВ-1000 (ГОСТ 9933-75) или любого аналогичного с максимальным значением шкалы измерения не менее 100 мм.вод.ст (1000 Па).

1.2 Согласно требованиям ДСТУ 4276:2004, перепад давлений в проточной камере прибора в процессе измерения дымности не должен превышать 75 мм.вод.ст.

## 2 ОПЕРАЦИИ

2.1 Просверлить в проточной камере отверстие диаметром 10,2 мм в соответствии с рисунком 1.

2.2 Установить штуцер ИДП-2.16.01 при помощи гайки М10х1,25 ГОСТ2526-70, в соответствии с рисунком 2.

2.3 Подсоединить мановакуумметр двухтрубный с помощью штуцера ИДП-2.16.03, накидной гайки ИДП-2.16.02, кольца уплотнительного ИДП-2.16.04, трубки ПМ1/42 6х1,5 ТУ6-05-153-85 и хомута винтового червячного в соответствии с рисунком 3. Рекомендуемый диаметр зажимания хомута – от 8 до 14 мм.

Чертежи деталей ИДП-2.16.01 – ИДП-2.16.04 приведены в приложении А.

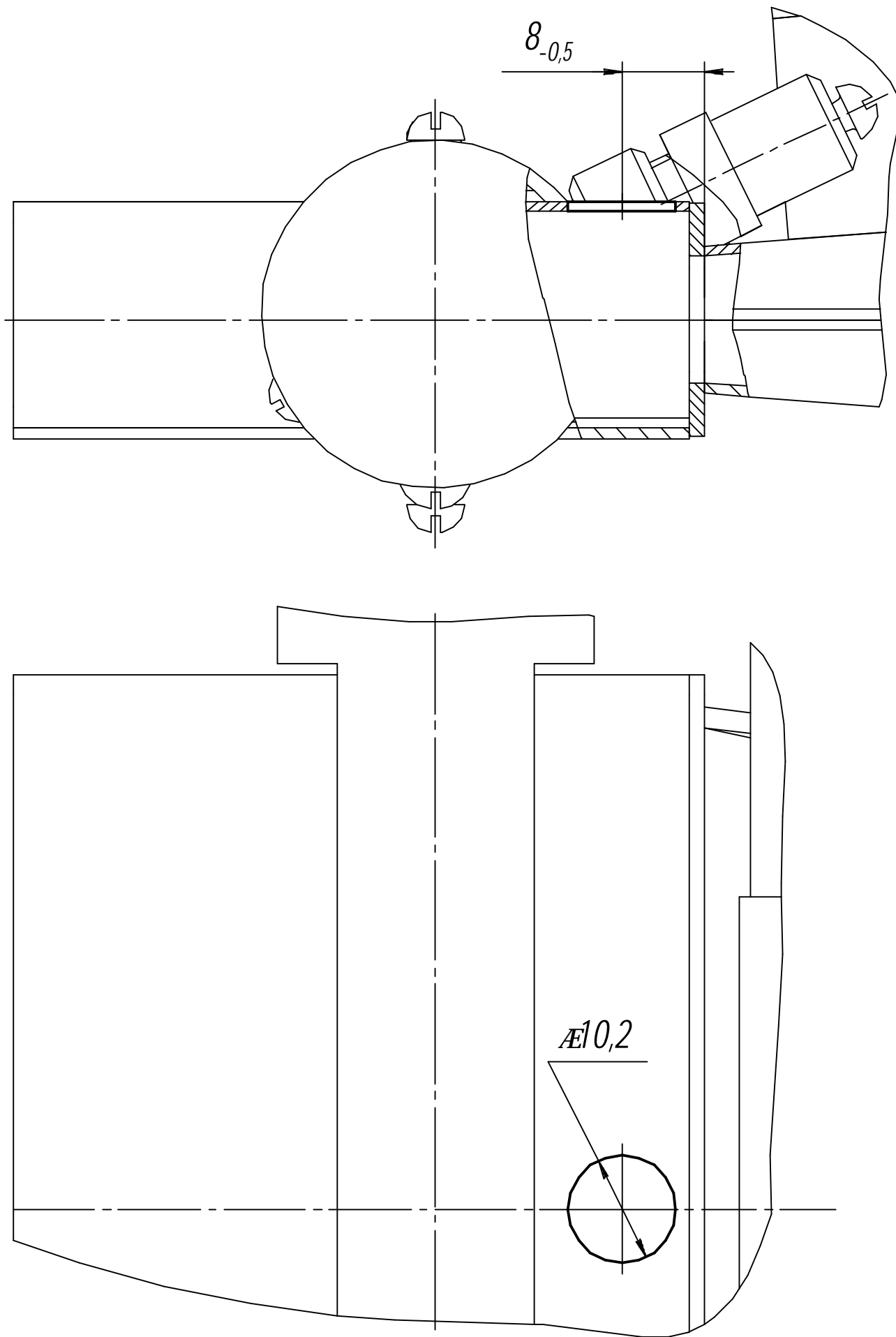
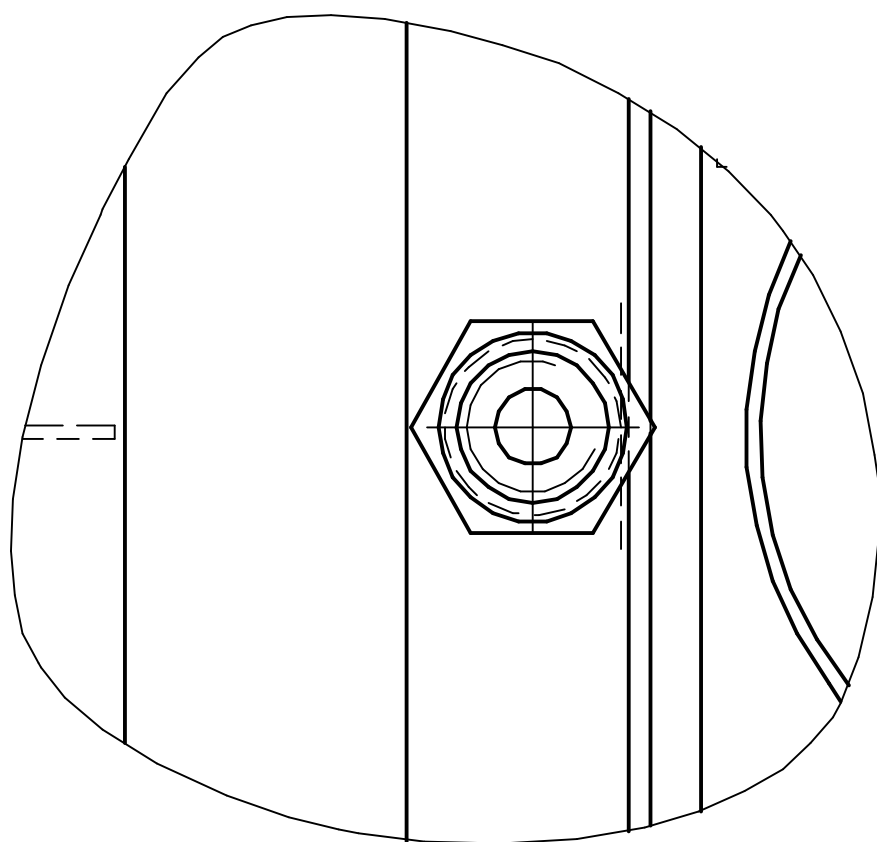
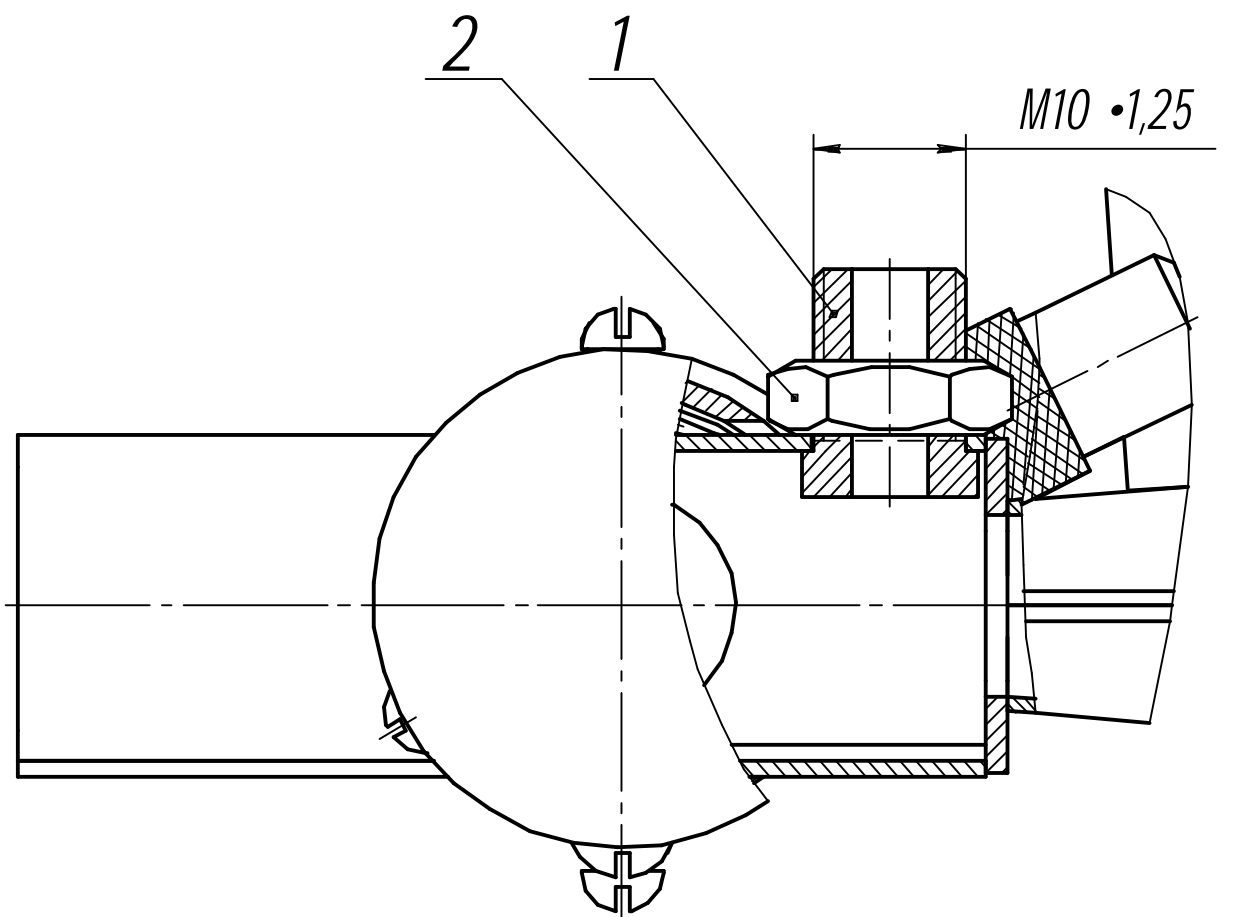
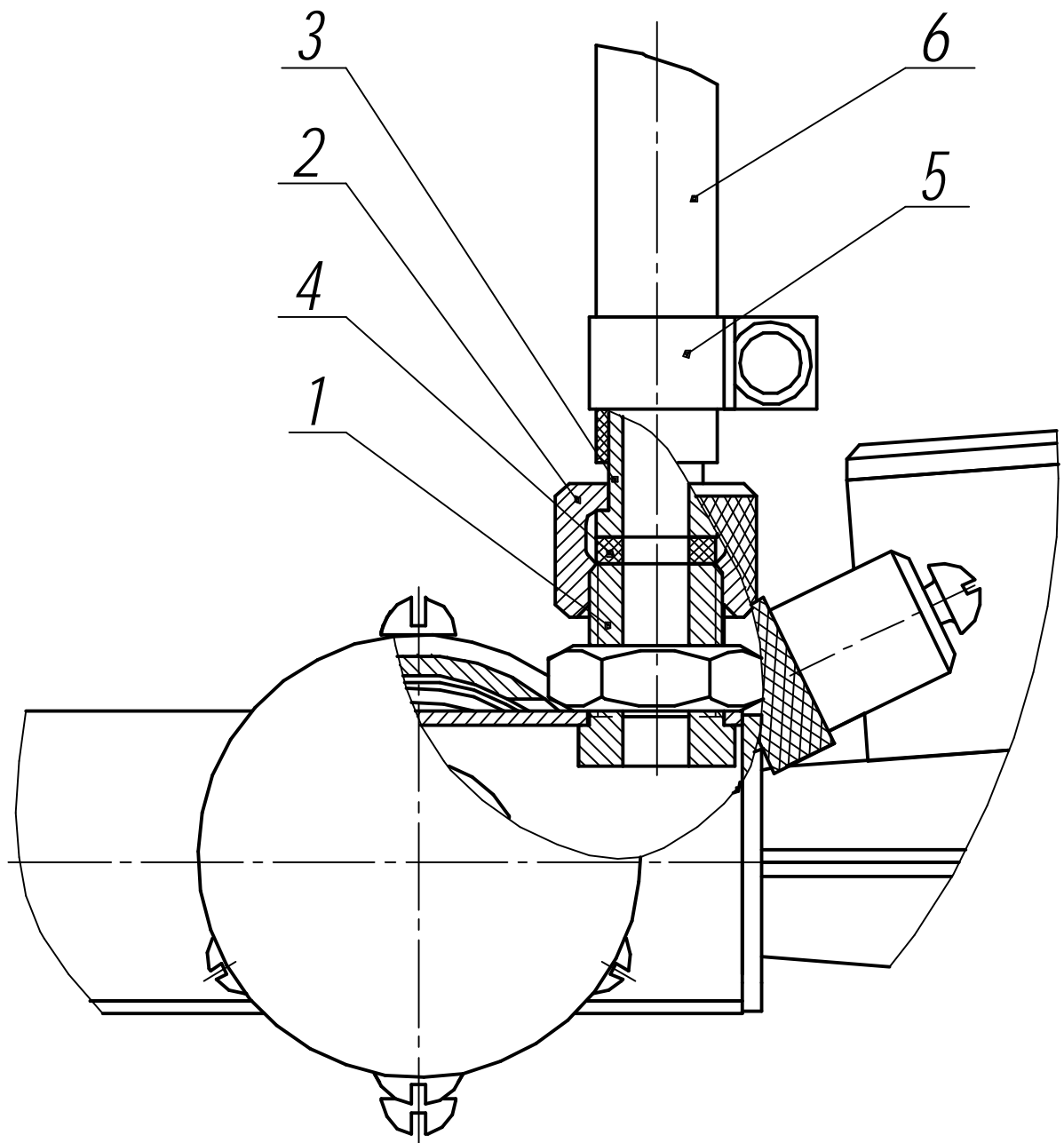


Рисунок 1 – Отверстие для установки штуцера отбора давления



1 – Штуцер ИДП-2.00.01; 2 – Гайка М10х1,25 ГОСТ 2526-70

Рисунок 2 – Установка штуцера отбора давления



1 – Штуцер ИДП-2.16.01; 2 – Гайка ИДП-2.16.02; 3 – Штуцер ИДП-2.16.03; 4 – Кольцо уплотнительное ИДП-2.16.04; 5 – Хомут АВА 8-14 С7/W1; 6 – Трубка ПМ1/42 6x1 ТУ6-05-153-85

Рисунок 3 – Подключение мановакуумметра двухтрубного

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**(обязательное)**

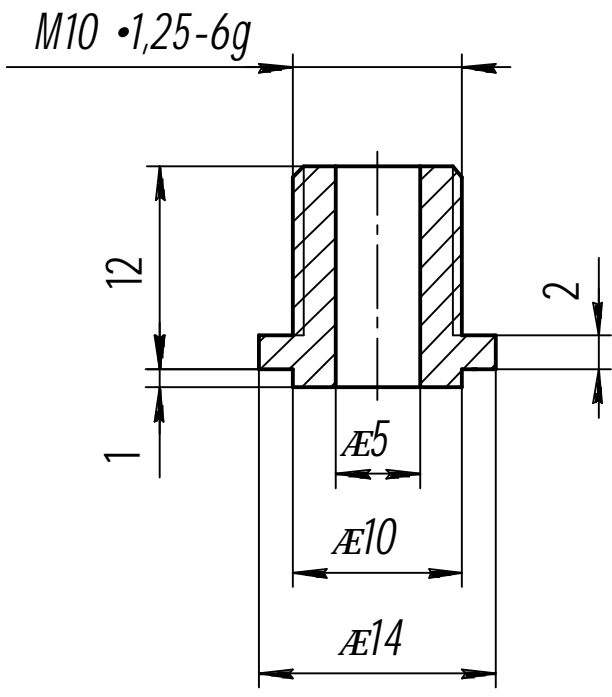
**АЛЬБОМ ЧЕРТЕЖЕЙ ДЕТАЛЕЙ**

ИДП-2.16.01

6,3

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № посл.

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .
2. Острые кромки притупить.
3. Ц9.хр.

ИДП-2.16.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попов А.С.		10.02.06
Пров.		Тришкин Д.В.		13.02.06
Т.контр.				
Н.контр.		Бодров Ю.К.		14.02.06
Утв.				

Штуцер

Ст3 ГОСТ 380-94

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,0113	2,5:1
Лист		Листов

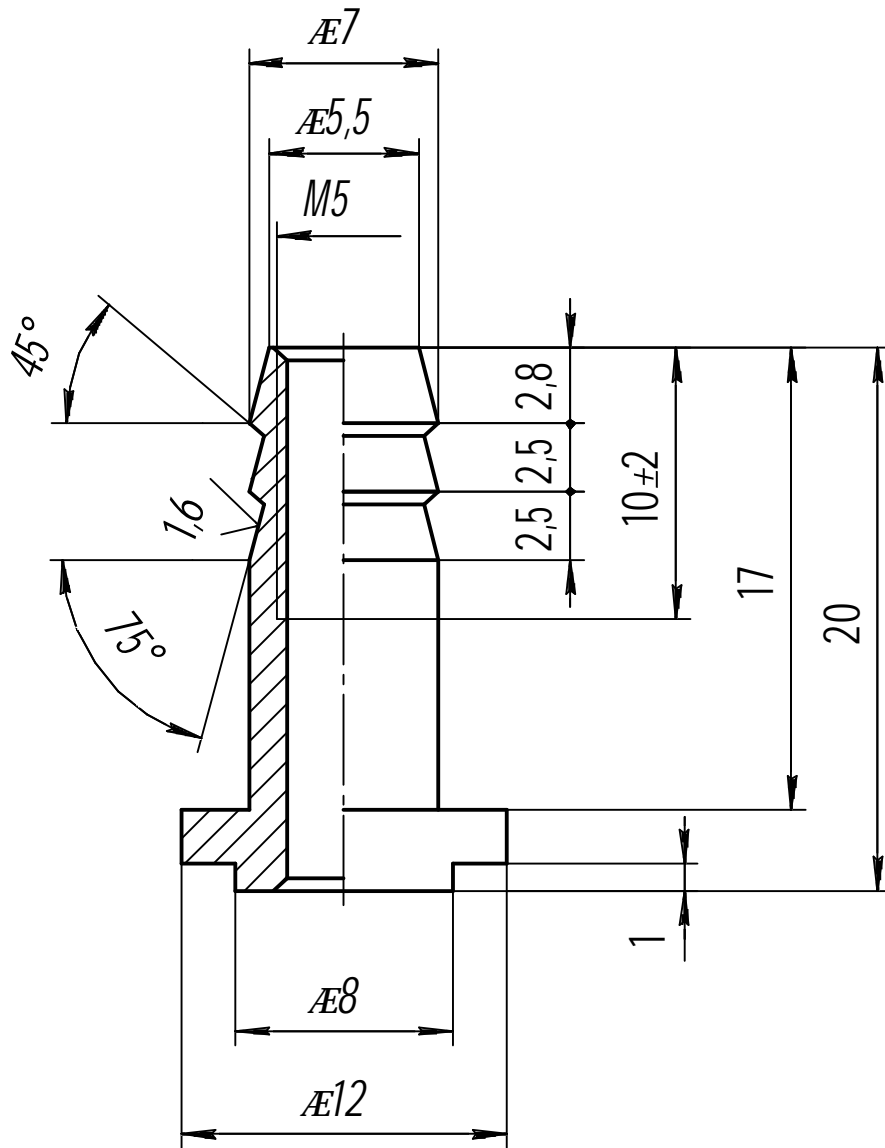
ООО НПФ Спецприлад





ИДП-2.16.03

3,2  
√ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .
2. Острые кромки притупить.
3. Ц12. хр.

ИДП-2.16.03

Штуцер

Лит.	Масса	Масштаб
A	0.0028	4:1
Лист		Листов

Сталь 10 ГОСТ 1050-88

000 НПФ Спецприлад

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

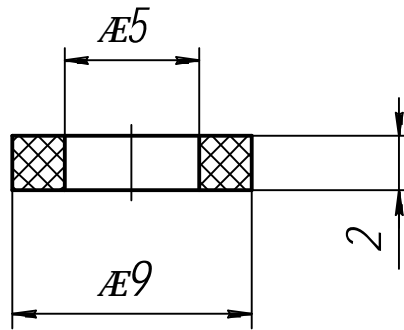
Инв. № посл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попов А.С.		10.02.06
Пров.		Тришкин Д.В.		13.02.06
Т.контр.				
Н.контр.		Бодров Ю.К.		14.02.06
Утв.				

ИДП-2.16.04

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № посл.

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

ИДП-2.16.04

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Попов А.С.		10.02.06	A	0.001	4:1
Пров.		Тришкин Д.В.		12.02.06			
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.		Бодров Ю.К.		14.02.06	000 НПФ Спецприлад		
Утв.					Пластина $\Phi$ - 2 ГОСТ 7338-90		

Копировал

Формат А4