ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
904-1-50

КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ
АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ
4(3)К-63А,
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
4,2(3,14) $м^3/с$ [252(189) $м^3/мин$] ВОЗДУХА
С ВАРИАНТАМИ ДЛЯ БЛОКИРОВАНИЯ

АЛЬБОМ 7

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

8187/7
ц. 5-55

КФ ЦИТП инв. № 8107/7

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г. Киев-57 ул. Эжена Потье № 12

149/1
Заказ № 5880 Инв. № 8107/7 Тираж 180
Сдано в печать 6.9. 1983 Цена 5-55.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
904-1-50

КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ 4(3)К — 63А, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 4,2 (3,14) м³/с [252 (189) м³/мин] ВОЗДУХА С ВАРИАНТАМИ ДЛЯ БЛОКИРОВАНИЯ

АЛЬБОМ 7

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

КФ ЦИТП инв.№ 8107/7

8107/7
Ц. 5-55

Альбом 7

9ОЧ-1-50

Типовой проект

Стр.	Наименование	примеч.
—	Обложка	
1	Титульный лист	
2-3	Содержание	
4-5	ГФ.00.00.00.000ТУ Фильтр воздушный с глушителем. Технические условия. Листы 4-5	
5	ГФ.00.00.00.000. Установка фильтра воздушного с глушителем шума. Лист 1	
5	ГФ.01.00.00.000 Глушитель шума. Листы 1,2	
6	ГФ.00.00.00.000СБ Установка фильтра воздушного с глушителем шума. Сборочный чертеж. Лист 1	
7	ГФ.01.00.00.000СБ. Глушитель шума Сборочный чертеж. Лист 1	
8	ГФ.01.01.00.000СБ Кассета. Сборочный чертеж. Лист 1	
8	ГФ.01.01.00.000 Кассета. Лист 1	
8	ГФ.01.02.00.000 Каркас. Листы 1,2	
9	ГФ.01.01.01.000 Рама. Листы 1,2	
9	ГФ.01.01.01.000 СБ Рама. Сборочный чертеж Лист 1	
10	ГФ.01.02.00.000СБ Корпус. Сборочный чертеж. Лист 1	
10	ГФ.01.02.01.000СБ Обечайка. Сборочный чертеж. Лист 1	
11	ГФ.01.02.01.000 Обечайка. Лист 1	
11	ГФ.01.02.02.000 Плита упорная. Лист 1	
11	ГФ.01.02.02.000СБ Плита упорная Сборочный чертеж. Лист 1	
12	ГФ.01.03.00.000 Конфузор. Лист 1	
12	ГФ.01.03.00.003 Лист боковой. Лист 1	
12	ГФ.01.03.00.004 Лист. Лист 1	
12	ГФ.01.03.00.005 Дно Лист 1	

Стр.	Наименование	примеч.
13	ГФ.01.03.00.000СБ Конфузор. Сборочный чертеж. Лист 1	
14	ГФ.01.04.00.000 Короб. Лист 1	
14	ГФ.01.05.00.000 Жалюзийная решетка. Лист 1	
14	ГФ.01.05.00.000СБ Жалюзийная решетка Сборочный чертеж. Лист 1	
15	ГФ.01.04.00.000СБ Короб. Сборочный чертеж. Лист 1	
16	ГФ.02.00.00.000 Опора под глушитель. Лист 1	
16	ГФ.02.00.00.000СБ Опора под глушитель. Сборочный чертеж. Лист 1	
16	ГФ.02.00.00.001 Планка верхняя. Лист 1	
16	ГФ.02.00.00.002 Планка нижняя. Лист 1	
17	ГФ.03.00.00.000 Фильтр. Листы 1,2	
17	ГФ.03.01.00.000 Дверка фильтра. Листы 1,2	
18	ГФ.03.00.00.000СБ Фильтр. Сборочный чертеж. Лист 1	
19	ГФ.03.01.00.000СБ Дверка фильтра. Сборочный чертеж Лист 1	
20	ГФ.03.02.00.000 Корпус фильтра. Верхняя часть. Листы 1,2	
20	ГФ.03.02.00.004 Лист боковой. Лист 1	
20-21	ГФ.03.03.00.000 Корпус фильтра. Нижняя часть. Листы 1,2	
21	ГФ.03.03.00.002 Лист боковой. Лист 1	
21	ГФ.03.04.00.000 Рамка. Лист 1	
21	ГФ.03.04.00.000СБ Рамка. Сборочный чертеж. Лист 1	
22	ГФ.03.00.00.000СБ Корпус фильтра. Верхняя часть Сборочный чертеж. Лист 1	

Стр.	Наименование	примеч.
23	ГФ.03.03.00.000СБ Корпус фильтра. Нижняя часть. Сборочный чертеж. Лист 1	
24	УА.00.000.ТУ Установка очистки трасс сжатого воздуха. Технические условия. Листы 1-4	
25-29	УО.00.000.ТО Установка очистки трасс сжатого воздуха. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. Листы 1-18	
29	УО.00.003 Гайка накидная. Лист 1	
29-30	УО.00.000 Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Листы 1-3	
30-31	УА.00.000СБ Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж. Листы 1,2	
32	УА.00.002 Штуцер. Лист 1	
32	УА.00.001 Коллектор. Лист 1	
32	УО.01.001 Гайка-сопло. Лист 1	
33	УА.01.000 Форсунка. Лист 1	
33	УА.01.000СБ Форсунка. Сборочный чертеж. Лист 1	
33-35	БП.00.000.ТУ Бак продувочный. Технические условия. Листы 1-6	
35	БП.00.000 Бак продувочный. Листы 1-3	
36	БП.00.000СБ Бак продувочный. Сборочный чертеж. Лист 1	
37	БП.01.000 Крышка. Лист 1	

Инв. № 8107/7

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

Привязан

Инв. №

ТП 9ОЧ-1-50

Компрессорная станция 4С3К-63А с вакуумными вентиляторами

				Стадия	Лист	Листов
ГИП	Леонов			Р	1	2
Нач.отд.	Копан					
Гл.спец.	Краснов					
Рук.гр.	Григорян					
Н.контр.	Екатерева					
Ст.техник	Алексеева					

Содержание

ГИПРОСТРЭЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долова Кальку сверил Маслова Формат А2

Стр.	Наименование	Примеч.
37	БП.01.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
37	БП.02.001 Днище. Лист 1	
38	БП.02.000 Корпус. Лист 1	
38	БП.02.000СБ Корпус. Сборочный чертеж. Лист 1	
38	БП.04.000 Отвод. Лист 1	
39	БП.02.003 Перегородка. Лист 1	
39	БП.03.000 Корпус. Листы 1-3	
40	БП.03.000СБ Корпус. Сборочный чертеж. Лист 1	
41	БП.04.000СБ Отвод. Сборочный чертеж. Лист 1	
41	БП.05.000 Створка. Листы 1,2	
42	БП.05.000СБ Створка. Сборочный чертеж. Лист 1	
42	БП.06.000 Патрубок. Лист 1	
42	БП.06.000СБ Патрубок. Сборочный чертеж. Лист 1	
43	МС.00.000 Маслосборник. Листы 1,2	
43	МС.00.000СБ Маслосборник. Сборочный чертеж. Лист 1	
44	ВП.00.000.ТУ Ванна для промывки ячеек фильтров. Технические условия. Листы 1-3	
44-45	ВП.00.000 Ванна для промывки ячеек фильтров Листы 1,2	
45	ВП.01.000 Металлоконструкция. Лист 1	
45	ВП.02.000 Барботер. Лист 1	
45	ВП.03.000 Поддон. Лист 1	
46	ВП.00.000СБ Ванна для промывки ячеек фильтров. Сборочный чертеж. Лист 1	
47	ВП.01.000СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист 1	
48	ВП.02.000СБ Барботер. Сборочный чертеж. Лист 1	
48	ВП.03.000СБ Поддон. Сборочный чертеж. Лист 1	
49	ВП.04.000 Крышка. Лист 1	

Стр.	Наименование	Примеч.
49	ВП.04.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
49-50	ВЗ.00.000.ТУ Ванна для зарядки ячеек фильтров $V=0{,}22 м^3$. Технические условия Листы 1-4	
50	ВЗ.00.000 Ванна для зарядки ячеек фильтров $V=0{,}22 м^3$. Листы 1,2	
51	ВЗ.00.000СБ Ванна для зарядки ячеек фильтров $V=0{,}22 м^3$. Сборочный чертеж. Лист 1	
52	ВЗ.00.002 Змеевик. Лист 1	
52	ВЗ.00.004 Фланец. Лист 1	
52	ВЗ.01.000 Крышка. Лист 1	
52	ВЗ.01.001 Лист верхний. Лист 1	
53	ВЗ.01.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
53	ВЗ.01.002 Рамка. Лист 1	
53	ВЗ.01.003 Ручка. Лист 1	
54	ВЗ.02.000 Металлоконструкция. Лист 1	
54	ВЗ.02.002 Кронштейн. Лист 1	
54	ВЗ.02.003 Обечайка. Лист 1	
54	ВЗ.02.005 Палец. Лист 1	
55	ВЗ.02.000СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист 1	
56	ВЗ.03.000 Поддон. Лист 1	
56	ВЗ.03.000СБ Поддон. Сборочный чертеж. Лист 1	
56	ВЗ.03.001 Корыто. Лист 1	
57	СО.00.000 Стол для отстоя ячеек фильтров. Лист 1	
57	СО.01.000 Бункер. Лист 1	
57	СО.01.000СБ Бункер. Сборочный чертеж. Лист 1	
57	СО.02.000 Металлоконструкция. Лист 1	
58	СО.00.000СБ Стол для отстоя ячеек фильтров Сборочный чертеж. Лист 1	

Стр.	Наименование	Примеч.
59	СО.02.000СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист 1	
60	СО.01.001 Боковина. Лист 1	
60	СО.01.002 Боковина. Лист 1	
60	СО.01.003 Патрубок. Лист 1	
61	БМ.00.000.ТУ Бак расходный для масла V=300 л. Технические условия. Листы 1-4	
62	БМ.00.000 Бак расходный для масла V=300 л. Листы 1-3	
62	БМ.01.000 Корпус бака. Лист 1	
63	БМ.00.000СБ Бак расходный для масла V=300 л. Сборочный чертеж. Лист 1	
64	БМ.01.000СБ Корпус бака. Сборочный чертеж. Лист 1	
65	БМ.01.003 Лист верхний. Лист 1	
65	БМ.01.004 Обечайка. Лист 1	
65	БМ.01.007 Фланец. Лист 1	
65	БМ.03.000 Крышка. Лист 1	
66	БМ.03.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
66	БМ.03.002 Лист. Лист 1	
66	БМ.03.003 Ручка. Лист 1	
67	БР.00.000.ТУ Бак расходный для масла V=50 л. Технические условия. Листы 1-4	
68	БР.00.000 Бак расходный для масла V=50 л. Листы 1,2	
68	БР.01.000 Корпус бака. Лист 1	
68	БР.02.000 Колпачок. Лист 1	
69	БР.00.000СБ. Бак расходный для масла V=50 л. Сборочный чертеж. Лист 1	
70	БР.01.000СБ Корпус бака. Сборочный чертеж. Лист 1	
71	БР.03.000 Крышка. Лист 1	
71	БР.03.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
71	БР.02.000СБ Колпачок. Сборочный чертеж. Лист 1	

3

Инв. № 8107/7

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

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

Привязан

Инв. №

ГИП	Леонов		11.12.81
Нач. отд.	Коган		11.12.81
Гл. спец.	Преснов		11.12.81
Рук. гр.	Григорьян		11.12.81
Н. контр.	Золотарева		11.12.81
Ст. инж.	Воеводина		11.12.81

ТП 904-1-50

Компрессорная станция 4(3)К-63А с вариантами для блокирования

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	2	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Лагова Кальку сверил Маслова Формат А2

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Фильтр воздушный с глушителем

Технические условия

ГФ. 00.00.00. 000. ТУ

1982 год

Копировал Долгова — Калькусверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Настоящие технические условия распространяются на фильтр воздушный с глушителем, чертеж №-ГФ.00.00.00.000, предназначенный для забора и очистки всасываемого в компрессор воздуха и для глушения шума.

1. Фильтр воздушный

1.1. Технические требования

1.1.1. Фильтр воздушный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.1.2. Основные параметры и размеры.

1.1.2.1. Установка обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице.

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
1.	Фильтрующий материал-сетка металлическая ГОСТ 3826-66	—	—
2.	площадь рабочего сечения	$м^2$	488
3.	пропускная способность при удельной воздушной нагрузке 1,95 $м^3/с$ (7000 $м^3/ч$)	$м^3/с$	1,72
		$м^3/ч$	6150
4.	Начальное сопротивление фильтра	Па	39
		$кг/м^2$	4

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Долгова			11.82
Пров.				
Рук. гр.	Григорьян			11.82
Н. контр.	Золотарева			11.82
Нач.	Григорьян			11.82

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Фильтр воздушный с глушителем.

Лит Р | Лист 2 | Листов 5

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькусверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Продолжение табл 1

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
5.	Эффективность очистки (по методике НИИ сантехники)	%	до 80
6.	Тонкость очистки	мкм	10^{-6} 1
7.	Пылеемкость при увеличении гидравлического сопротивления с 39 до 137 Па (с 4 до 14 кгс/$м^2$)	$кг/м^2$	1,5
8.	Габаритные размеры: длина	м	0,76
	ширина	м	1,24
	высота	м	1,4
9.	Масса	кг	281

1.2. Характеристики

1.3.1. Очистка воздуха от пыли производится с помощью ячеек типа ФЯ В, установленных в корпусе фильтра.

1.3.2. Ячейки типа ФЯ В заполнены двенадцатью гофрированными винипластовыми сетками и двумя металлическими гофрированными сетками.

1.3.3. Дверка фильтра обеспечивает свободный доступ к ячейкам фильтра.

1.3.4. Патрубки Ду 15 на верхней и нижней частях корпуса фильтра служат для присоединения контрольно-измерительных приборов замера гидравлического сопротивления его.

Привязан

Инв. №

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова — Калькусверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

2. Глушитель шума на всасывании.

Глушитель шума предназначен для глушения шума на всасывании, возникающего при заборе воздуха из атмосферы.

2.1. Технические требования

2.1.1. Глушитель шума на всасывании должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

2.1.2. Основные параметры и размеры.

Таблица 2

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
1.	Площадь живого сечения всасывания	$м^2$	0,81
2.	Габаритные размеры: длина	мм	1930
	ширина	мм	1350
	высота	мм	3365
3.	Масса	кг	1528

2.1.3. Характеристики

2.1.3.1. Эффективность шумоглушения при среднегеометрической частоте октавной полосы:

Гц	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
дБ	12,5	35,5	40	50	50	50	50	40

Привязан

Инв. №

Инв. № 8107/7

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Лист 4

Копировал Долгова — Калькусверил Маслова — Формат А4

2.1.3.2. Указанная эффективность достигается за счет контакта воздуха, забираемого из атмосферы через жалюзийные решетки, с поверхностью кассет, заполненных звукопоглощающими матами из супертонкого базальтового волокна. Пройдя через глушитель, воздух поступает в фильтр.

3. Маркировка

3.1. Маркировать по ГФ. 00.00.00.000 в удобном месте.

3.2. Маркировку узлов производить согласно положения о маркировке, действующего на заводе-изготовителе

4. Указание по эксплуатации

4.1. Фильтр воздушный с глушителем должен содержаться в чистоте и периодически очищаться.

4.2. Загрязненные ячейки фильтров промываются в горячем (70÷80°С) щелочном растворе концентрацией 5-10%; затем моются чистой горячей водой (70÷80°С). После промывки и просушки, ячейки опускаются в подогретое веретенное или вискиновое масло, затем укладываются на специальный стол для стекания излишков масла.

Чистые, заправленные маслом ячейки, устанавливаются в корпус фильтра.

Привязан

Инв.№

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ. 00.00.00.000. ТУ

Лист 5

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-50 — Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.00.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А2		1	ГФ.01.00.00.000	Глушитель шума	1	
А4		2	ГФ.02.00.00.000	Опора под глушитель	4	27,4
А2		3	ГФ.03.00.00.000	Фильтр	1	28,1
				Детали		
Б4		4	00.001	Стяжка L=700		
				Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3кп\text{-}2\text{-}1\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$	8	2,64кг
Б4		5	00.002	прокладка		
				Паронит ПОН2 ГОСТ 481-80	4	0,008кг
				Стандартные изделия		
		6		Болт М12х50.58 ГОСТ 7798-70	16	0,053кг
		7		Болт М20х75.58 ГОСТ 7798-70	12	0,224кг
		8		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	16	0,015кг
		9		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	12	0,062кг
		10		прокладка А-350-6		
				ГОСТ 15180-70	1	0,125кг

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-50 — Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малкина			11.82
Пров.	Малючика			11.82
Рук.	Григорьян			11.82
Н.контр.	Золотарева			11.82
Утв.	Леонов			11.82

ГФ. 00.00.00.000

Установка фильтра воздушного с глушителем шума

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.01.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ГФ.01.01.00.000	Кассета	9	
А3		2	02.00.000	Корпус	1	
А2		3	03.00.000	Конфузор	1	
А2		4	04.00.000	Короб	1	
А3		5	05.00.000	Жалюзийная решетка	2	
				Детали		
				Прокладки ГОСТ 481-80		
Б4		9	001	ПОН2 50х6350	2	1,27кг
Б4		10	002	ПОН2 50х3420	2	0,684кг

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-50 — Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Федорова			11.82
Пров.	Малючика			11.82
Рук.	Григорьян			11.82
Н.контр.	Золотарева			11.82
Утв.	Кнаб			11.82

ГФ. 01.00.00.000

Глушитель шума

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		14		Болт М12х25.58		
				ГОСТ 7798-70	76	0,038кг
		15		Гайка М12.5		
				ГОСТ 5915-70	76	0,077кг

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-50 — Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Привязан

Инв. №

5

Инв. № 8107/7

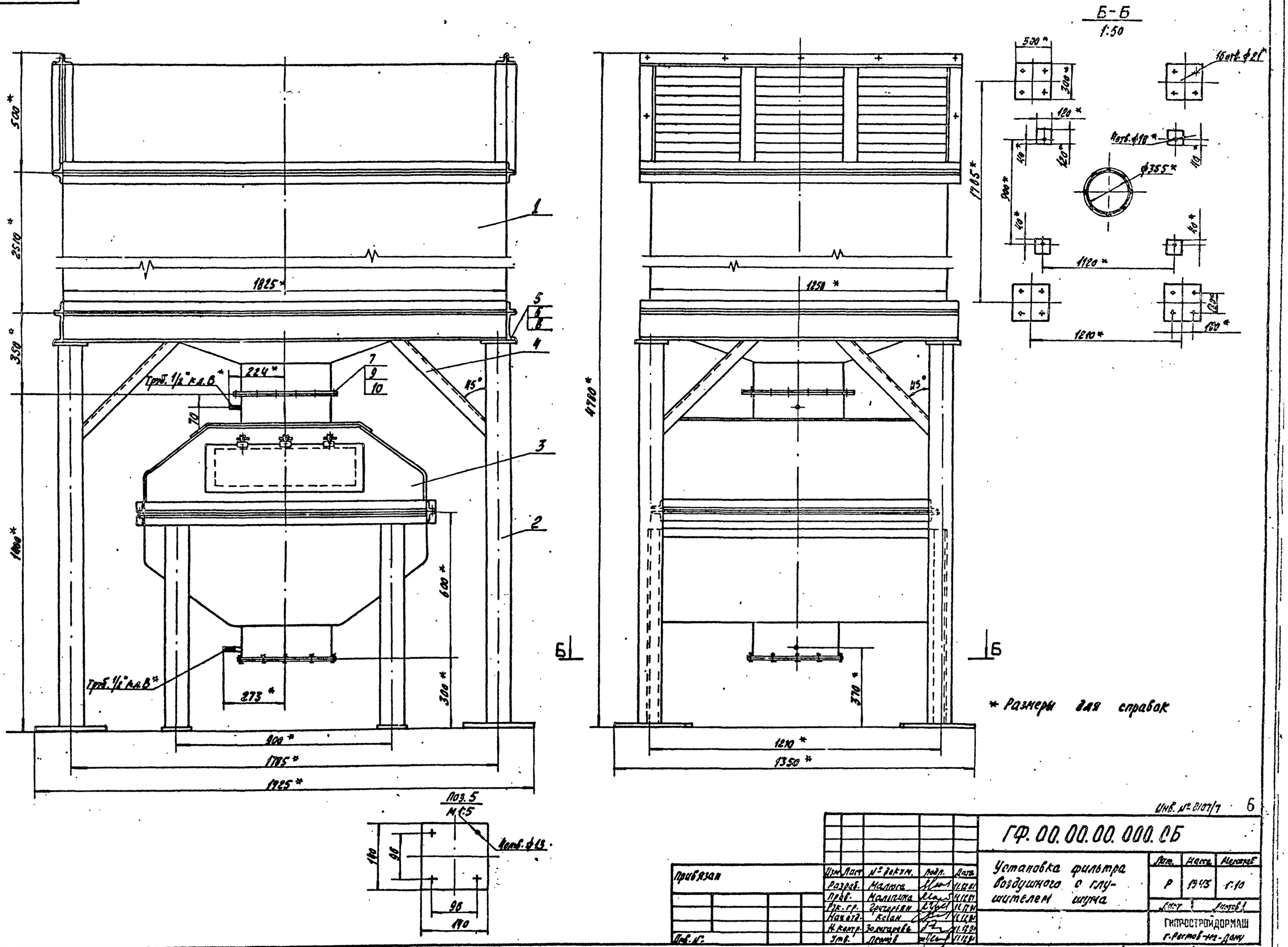
ГФ. 01.00.00.000

Лист 2

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

ГФ.00.00.00.000.СБ

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7



* Размеры для справок

Инв. № 8107/7 6

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.00.00.00.000.СБ			
Разраб.		Малюга		11.12.81	Установка фильтра воздушного с глушителем шума	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малышина		11.12.81		Р	1943	1:10
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
Нач. отд.		Ксиан		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Леонов		11.12.81				

Привязан

Инв. №

Копировал Алатов

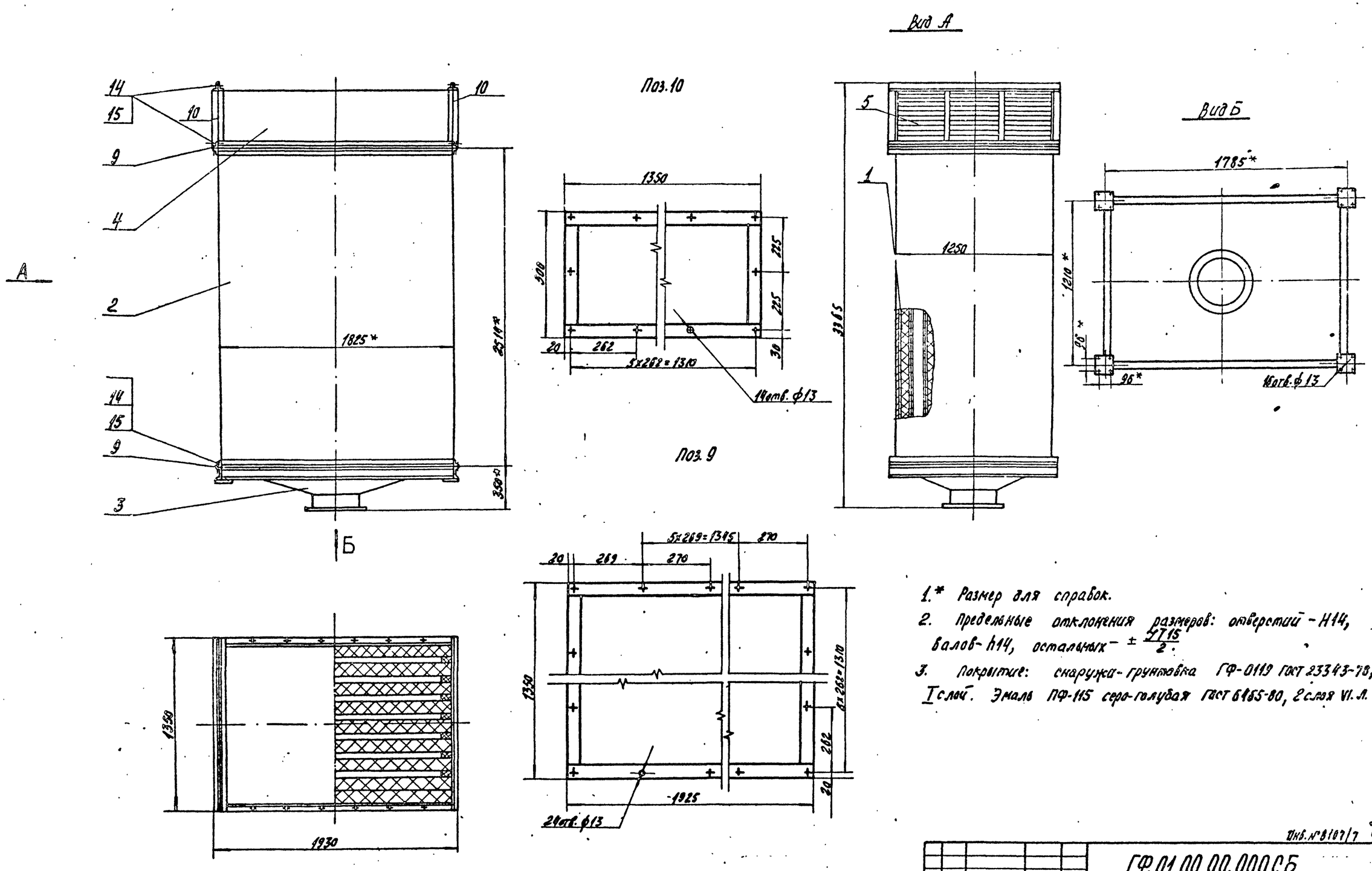
Кальку сверил Маслова

Формат А2

Тф.01.00.00.000СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



1.* Размер для справок.

2. Предельные отклонения размеров: отверстий – H14, валов – h14, остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.

3. Покрытие: снаружи – грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78, I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая ГОСТ 6465-80, 2 слоя VI. л.

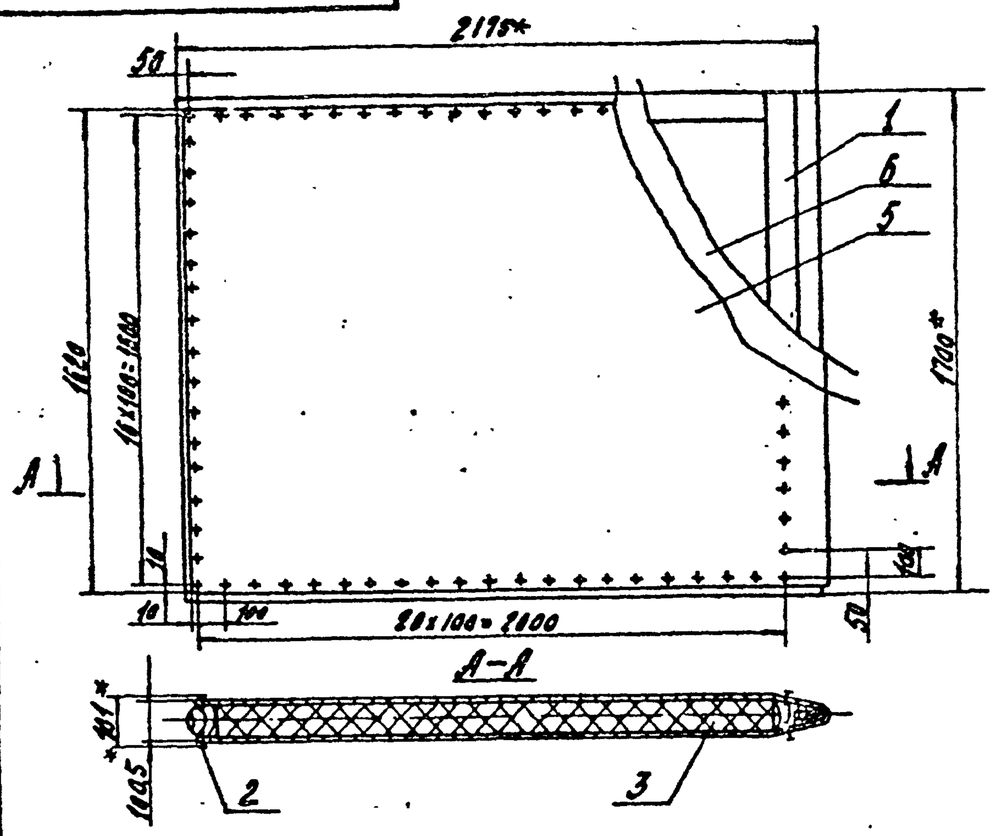
Инв. № 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.00.00.000СБ		
Разраб.		Федорова			Глушитель шума Сборочный чертеж	Лит.	Масса 1528	Масштаб 1:10
Пров.		Малыгина				Лист	Листов 1
Рж.гр.		Григорьян				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Гл.спец.		Проснов					
Н.контр.		Золотарева					

Привязан

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

ГФ 01.01.00.000СБ



1.* Размер для справок.

2. Маты прошить к сетке проволокой. Шаг прошивки 200мм.

3. Выпуклости на внешних сторонах сетки не допускаются.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.12.81
Пров.		Калинина		11.12.81
Рук.гр.		Григорьян		11.12.81
Н.контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

ГФ 01.01.00.000СБ

Кассета
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	62,2	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ 01.01.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ГФ 01.01.01.000	Рама	1	
				Стандартные изделия		
		2		Шурупы Б3х25 ГОСТ 1145-70	144	0,001кг
				Материалы		
		3		Маты из супертонкого базальтового волокна ГСТ УССР 5011-76	0,29	м³ 25кг
		4		Проволока 2-О-С ГОСТ 3282-74	13	м 0,025кг
		5		Брус техн. шириной 1,5м арт.50 ГОСТ 11680-76	4,3	м
		6		Сетка №0,4-0,2 ГОСТ 3826-66 проволока 02-0-С ГОСТ 3282-74	7,04	м² 0,9кг

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.12.81
Пров.		Калинина		11.12.81
Рук.гр.		Григорьян		11.12.81
Н.контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

ГФ. 01.01.00.000

Кассета

Лит.	Лист	Листов
		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ГФ. 01.02.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ГФ. 01.02.01.000	Обечайка	1	
А4		2	02.000	Плита упорная	2	
				Детали		
Б4		6	101	Стойка Брусок сосновый 50х100 ГОСТ 8486-66 ℓ=2500	18	7,5кг
Б4		7	002	Основание Брусок сосновый 50х100 ГОСТ 8486-66 ℓ=1245	2	3,6кг

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.12.81
Пров.		Калинина		11.12.81
Рук.гр.		Григорьян		11.12.81
Н.контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

ГФ 01.02.00.000

Корпус

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		9	ГФ. 01.02.00.003	Короб Сетка №0,4-0,2 ГОСТ 3826-66, проволока 02-0-С ГОСТ 3282-74 1650х2175	2	5,2кг
				Стандартные изделия		
				Шурупы ГОСТ 1144-80		
		15		Б6х45	152	0,001кг
		16		Б10х80	16	0,043кг
				Материалы		
		20		Маты из супертонкого базальтового волокна ГСТ УССР 5011-76	0,26	м³ 25кг
		21		Брус техн. шириной 1,5м арт.50 ГОСТ 11680-76	8,8	м

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв.№

8

Инв.№ 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ. 01.02.00.000

Лист 2

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
Б4			ГФ 01.01.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ 01.01.01.001	Рейка		
				Доска сосновая		
				25х110 ГОСТ 8486-66		
				ℓ=1700	1	3кг
Б4		3	002	Стойка		
				Брусок сосновый		
				100х100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ=1700	1	10кг
Б4		4	003	Основание		
				Брусок сосновый		
				100х100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ=2100	2	12,2кг

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.12.84
Пров.		Малахина		11.12.84
Рук. гр.		Григорьян		11.12.84
Н. контр.		Захарова		11.12.84
Утв.		Григорьян		11.12.84

ГФ 01.01.01.000

Рама

Лит.	Масса	Масштаб
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькуировал Маслова — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		5	ГФ 01.01.01.004	Стойка		
				Брусок сосновый		
				100х100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ=1700	1	10кг
Б4		6	ГФ 01.01.01.005	Шпилька		
				Доска березовая		
				13х50 ГОСТ 2695-71		
				ℓ=100	4	0,65кг

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ 01.01.01.000

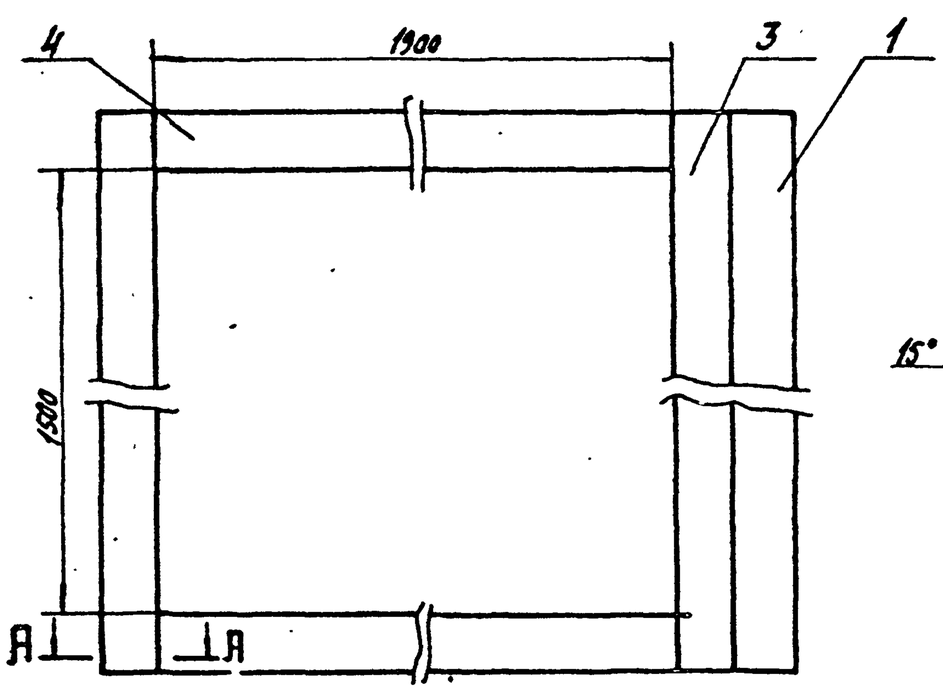
Лист 2

Копировал Долгова — Калькуировал Маслова — Формат А4

ГФ 01.01.01.000СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

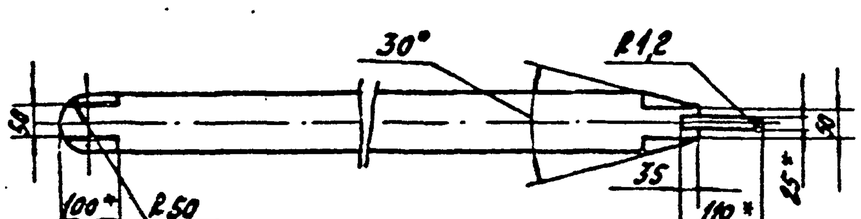


1.* Размер для справок

2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 800$ по ГОСТ 7016-75.

3. Раму собрать в шип на мездровом клее по ГОСТ 3252-80.

4. Покрытие рамы: эмаль НЦ-132К серая ГОСТ 6631-74* 2 слоя VI 4/Т-Л.



9

Инв. № 8107/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.12.84
Пров.		Малахина		11.12.84
Рук. гр.		Григорьян		11.12.84
Н. контр.		Захарова		11.12.84
Утв.		Григорьян		11.12.84

ГФ 01.01.01.000СБ

Рама
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	476	1:10
Лист	Листов 1	

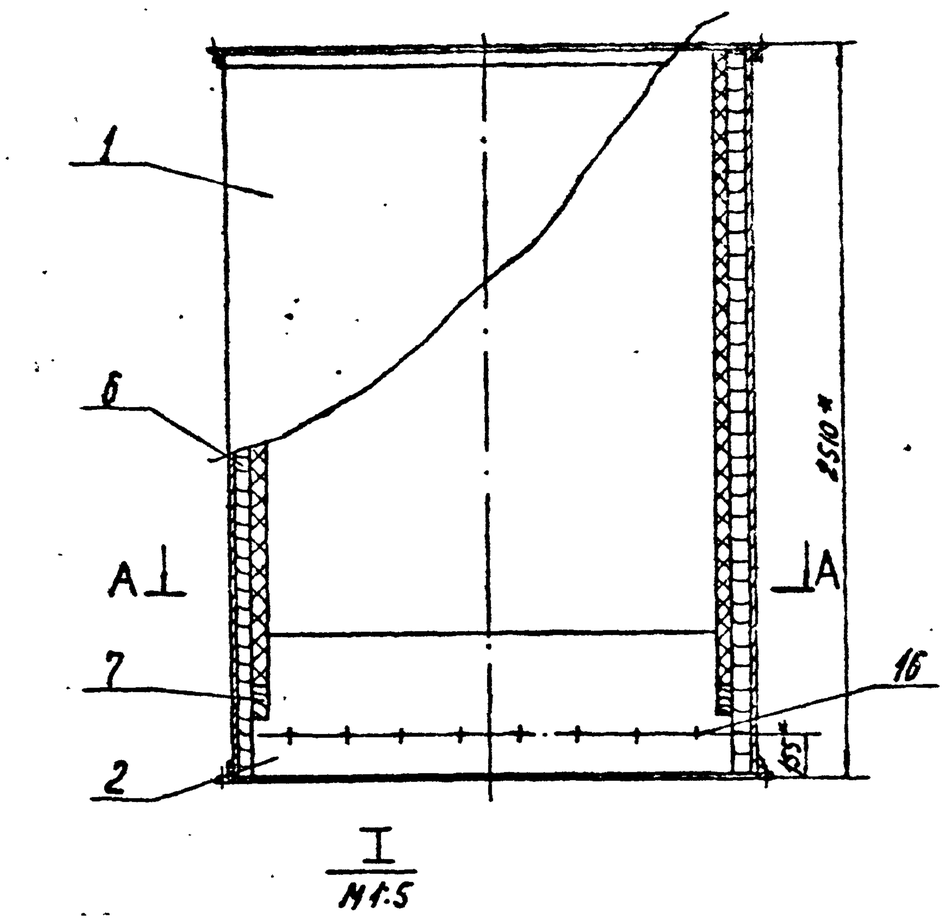
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

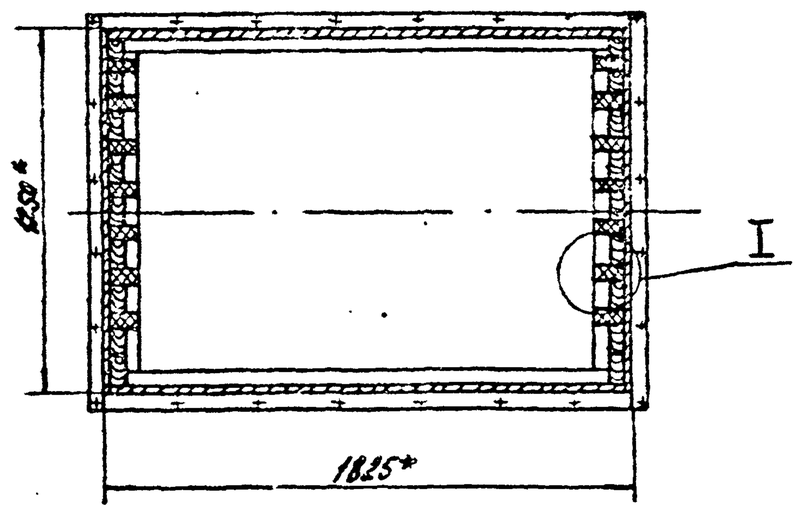
Копировал Долгова — Калькуировал Маслова — Формат А3

ГФ.01.02.00.000СБ

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

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





1. * Размеры для справок.
2. Короб из сетки (поз.9) предварительно изгибать по шаблону.
3. Отверстия под шурупы сверлить в корпусе при сборке
4. Основания (поз.7) крепить при сборке шурупами.

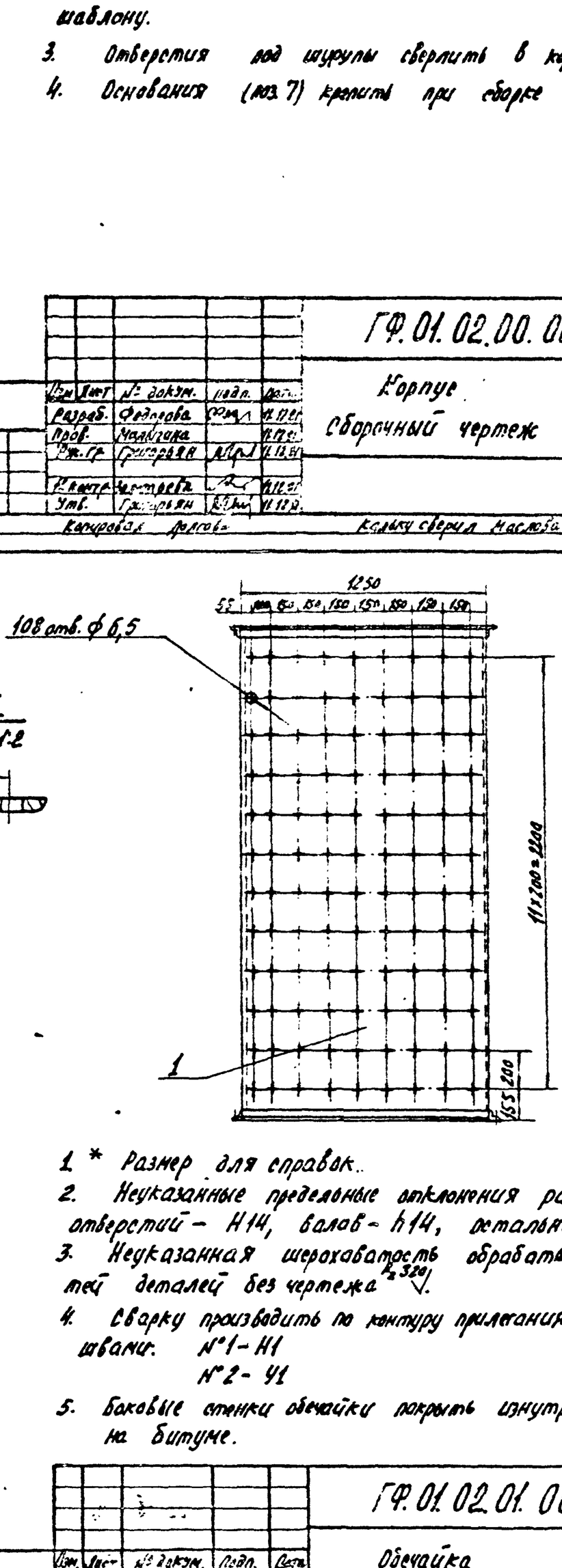
Привязан					ГФ.01.02.00.000СБ	
					Корпус сборочный чертеж	Лит. / Масса / Масштаб: Б10 / 1:2с
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист / Листов:
Разраб.		Федорова				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Пров.		Малинина				
Рук.гр.		Григорьян				
Н.контр.		Чистерева				
Утв.		Григорьян				

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А3

ГФ.01.02.01.000СБ

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

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



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – H14, валов – h14, остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами: №1 – Н1
   №2 – У1
5. Боковые стенки обечайки покрыть изнутри слоем толя на битуме.

10

Инв.№ 8107/7

Привязан					ГФ.01.02.01.000СБ	
					Обечайка сборочный чертеж	Лит. / Масса / Масштаб: 409 / 1:20
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист / Листов:
Разраб.		Федорова				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Пров.		Малинина				
Рук.гр.		Григорьян				
Н.контр.		Чистерева				
Утв.		Григорьян				

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ.01.02.01.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ.01.02.01.001	1250х2500	2	73,5 кг
Б4		2	002	1819х2500	2	107 кг
				Уголки		
Уголок				В-50х50х5 ГОСТ 8509-86 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4		4	004	l=1350	4	5,1 кг
Б4		5	005	l=1825	4	6,9 кг

Привязан

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.12.81
Пров.		Малыгина		11.12.81
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

ГФ 01.02.01.000

Обечайка

Лит.	Масса	Масштаб
		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ.01.02.02.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ.01.02.02.001	Планка		
				Доска сосновая 40х250		
				ГОСТ 8486-86, l=1700	1	10 кг
Б4		2	002	Планка		
				Доска сосновая 40х250		
				ГОСТ 8486-86, l=1700	1	8,16 кг
Б4		3	003	Планка		
				Доска сосновая 19х100		
				ГОСТ 8486-86, l=1700	1	1,8 кг
				Стандартные изделия		
		5		Шуруп А3х30		
				ГОСТ 1144-80	22	0,081 кг

Привязан

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.12.81
Пров.		Малыгина		11.12.81
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

ГФ.01.02.02.000

Плита упорная

Лит.	Масса	Масштаб
		1

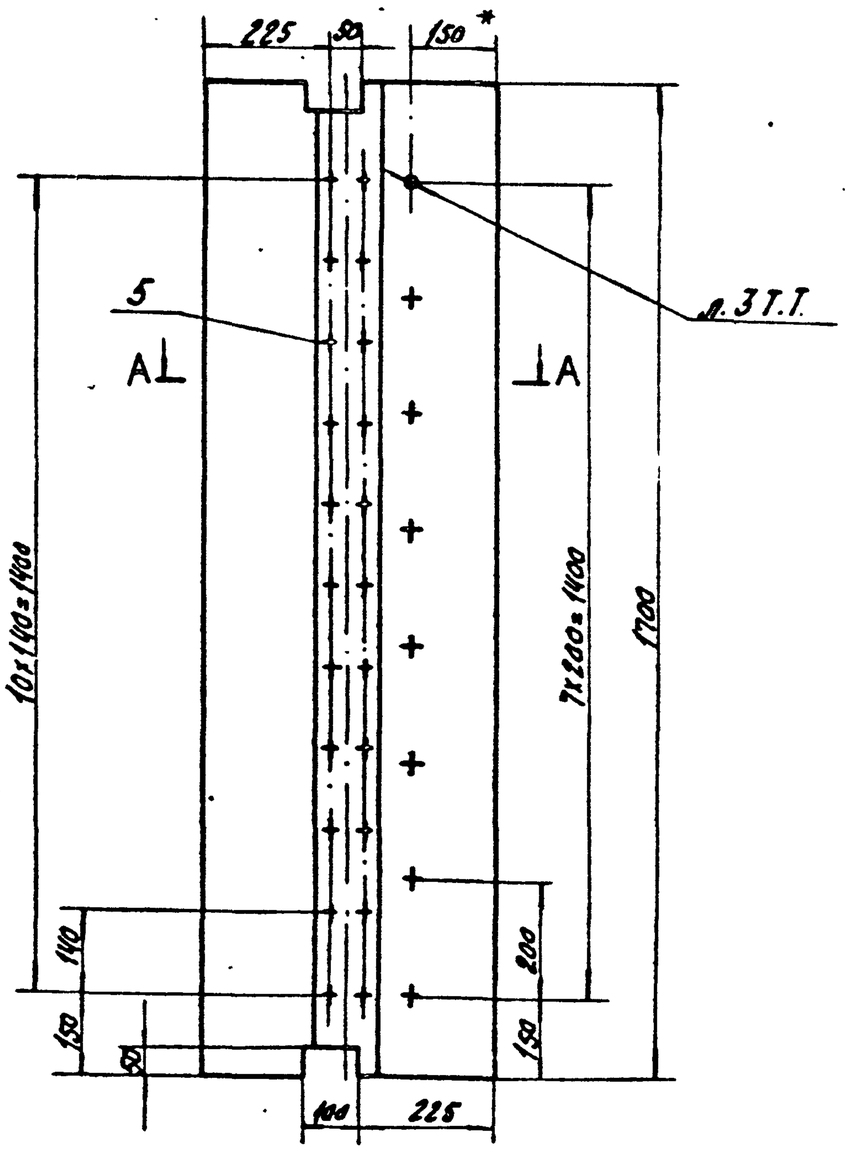
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

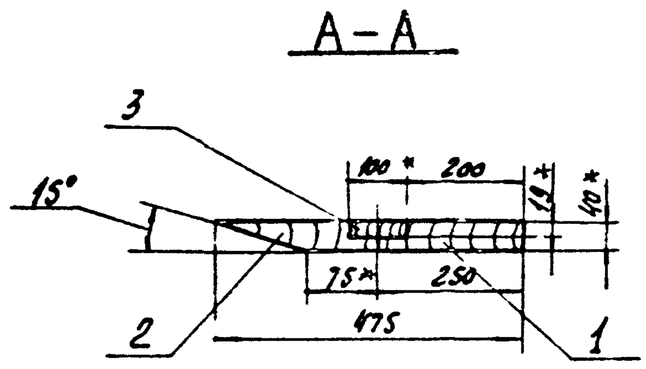
Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

ГФ.01.02.02.000СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50





1. * Размер для справок.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 80$ ▽ по ГОСТ 7016-75.
3. В планке (поз.1) просверлить при сборке корпуса совместно с обечайкой 8 отв. ф 4.

Привязан

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.12.81
Пров.		Малыгина		11.12.81
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

ГФ.01.02.02.000СБ

Плита упорная
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	20	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А3

Инв. № 8107/7

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.01.03.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Боковины		
				Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / ВСт3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4		1	ГФ.01.03.00 001	l = 1825	2	15,7 кг
Б4		2	002	l = 1350	2	11,6 кг
А4		3	003	Лист боковой	2	17,8 кг
А4		4	004	Лист	2	13,4 кг
А4		5	005	Дно	1	1,15 кг
Б4		6	006	Патрубок		
				Труба 377х6 ГОСТ 10704-76 / В-Б Ст3сп ГОСТ 10705-80		
Б4		7		l = 130	1	7,2 кг
				Планка		
				Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / БСт3пс2 ГОСТ 14637-79	4	2,1 кг
				Стандартные изделия		
		9		Фланец Ду350, Ру6		
				ГОСТ 1255-67	1	12,58 кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Федорова			11.12.81
Пров.	Малышина			11.12.81
Рук. гр.	Григорьян			11.12.81
Н. контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

ГФ.01.03.00.000

Конфузор
Сборочный чертеж

Лит.	Лист	Листов
		1

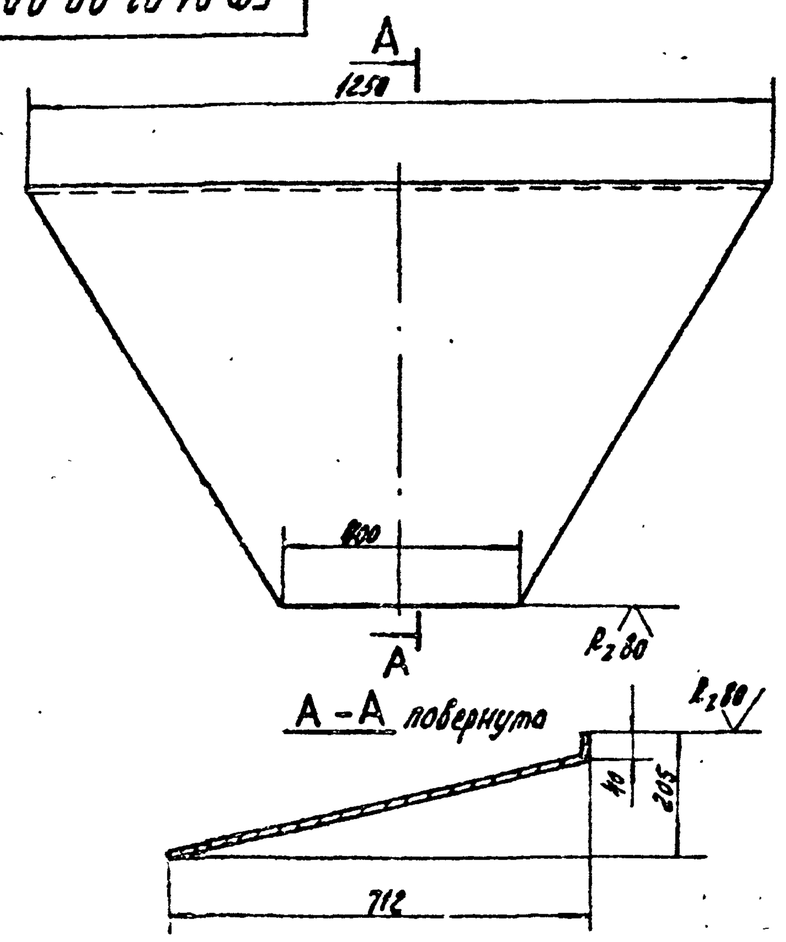
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

ГФ.01.03.00.003

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Федорова			11.12.81
Пров.	Малышина			11.12.81
Рук. гр.	Григорьян			11.12.81
Н. контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

ГФ.01.03.00.003

Лист боковой

Лит.	Масса	Масштаб
	17,6	1:10

Лист — Листов 1

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ3пс ГОСТ 16523-70

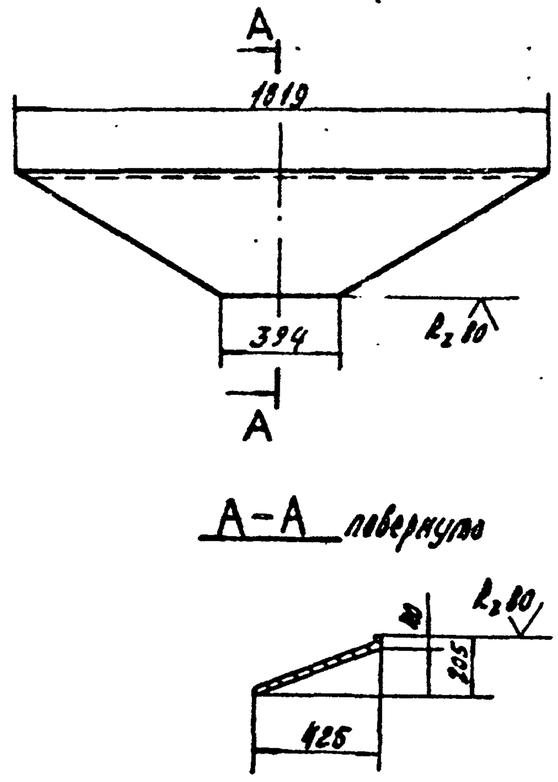
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

ГФ.01.03.00.004

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Федорова			11.12.81
Пров.	Малышина			11.12.81
Рук. гр.	Григорьян			11.12.81
Н. контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

ГФ.01.03.00.004

Лист

Лит.	Масса	Масштаб
	13,4	1:20

Лист — Листов 1

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ3пс ГОСТ 16523-70

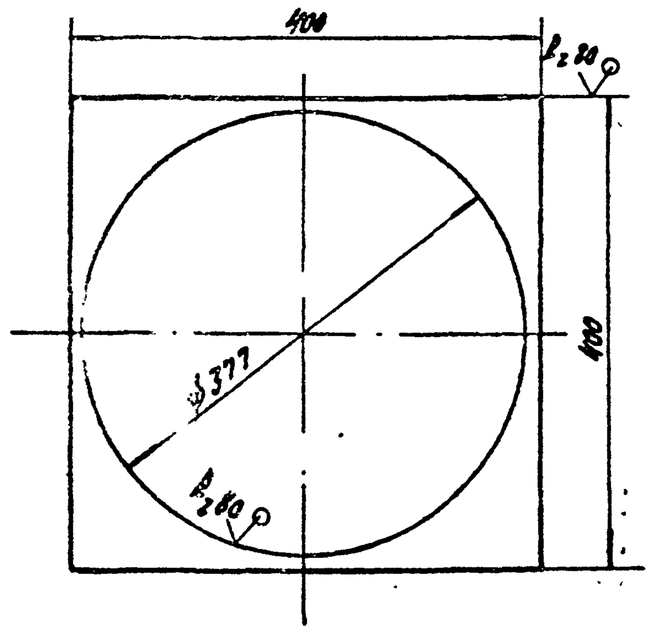
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

ГФ.01.03.00.005

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



Предельные отклонения размеров: отверстий – H14, валов – h14.

Привязан

12

Инв. № 8107/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Федорова			11.12.81
Пров.	Малышина			11.12.81
Рук. гр.	Григорьян			11.12.81
Н. контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

ГФ.01.03.00.005

Дно

Лит.	Масса	Масштаб
	1,15	1:5

Лист — Листов 1

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ3пс ГОСТ 16523-70

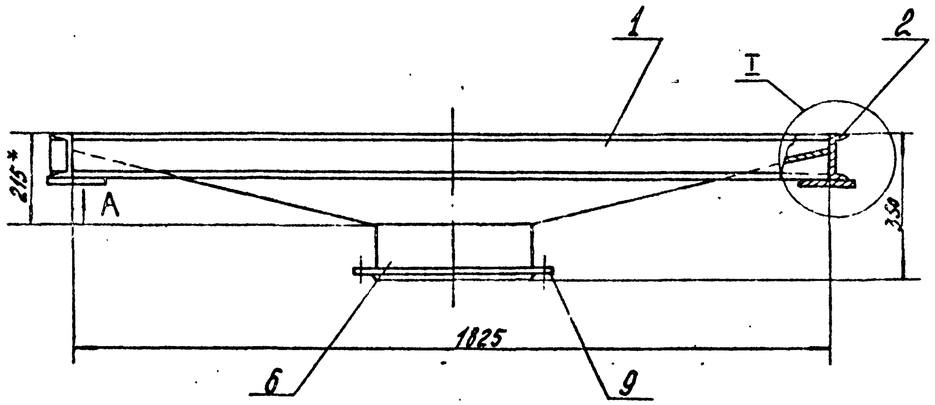
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

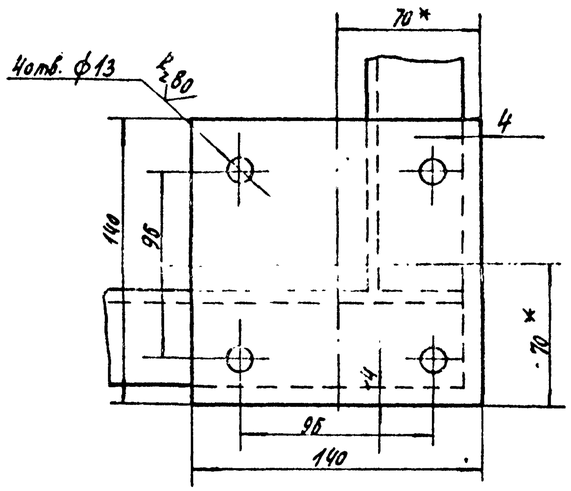
ГФ.01.03.00.000СБ

Альбом 7

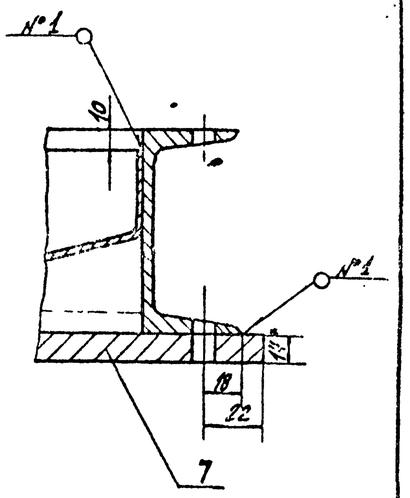
Типовой проект 904-1-50

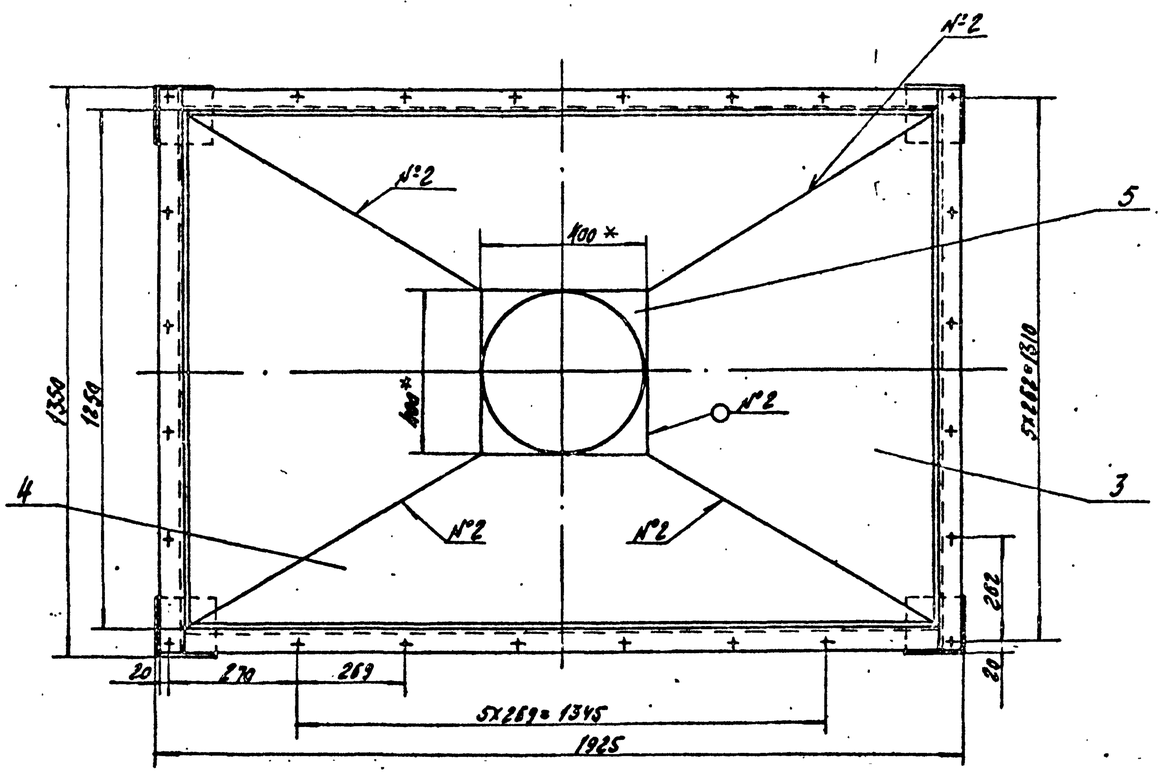


Вид А
М1:2



I
М1:2





1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – Н14, валов – h14, остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 швами:

№1 – Н1

№2 – У4

13

Инв. № 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.03.00.000 СБ	
Разраб.	Федорова				Конфузор сборочный чертеж	Лит. / Масса 146 / Масштаб 1:10
Пров.	Малыгина					Лист / Листов 1
Рук.гр.	Григорьев					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Н.контр.	Залогарева					
Утв.	Григорьев					

Привязан

Инв. №

Копировал Данилова

Кольку сверил Маслова

Формат А2

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ. 01.04. 00. 000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ. 01.04. 00. 001	Боковина		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				442×1805	2	18,8кг
Б4		2	002	Покрытие		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				1260×1815	1	53,86кг
Б4		3	003	Стойка		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=900	4	1,5кг
Б4		4	004	Уголки		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	4	5,1кг
Б4		5	005	Уголки		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1825	2	6,9кг

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.12.84
Пров.		Малыгина		11.12.84
Рук.гр.		Григорьян		11.12.84
Н.контр.		Золтарева		11.12.84
Утв.		Григорьян		11.12.84

ГФ.01.04.00.000

Короб

Лит.	Масса	Масштаб
		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Далова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ. 01. 05. 00. 000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ. 01. 05. 00. 001	Планка		
				Лента 2,5×60 Б ст2пс ГОСТ 6009-74 ℓ=1250	13	1,5кг
Б4		2	002	Планка		
				Полоса Б-2,5×50 ГОСТ 103-76 / Ст3кп ГОСТ 535-79		
				ℓ=390	2	0,38кг
Б4		3	003	Уголок		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	1	5,1кг
Б4		4	004	Уголок		
				Уголок Б-45×45×5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	1	4,55кг
Б4		5	005	Уголок		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=390	2	1,47кг

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.12.84
Пров.		Малыгина		11.12.84
Рук.гр.		Григорьян		11.12.84
Н.контр.		Золтарева		11.12.84
Утв.		Григорьян		11.12.84

ГФ.01.05.00.000

Жалюзийная решетка

Лит.	Масса	Масштаб
		1

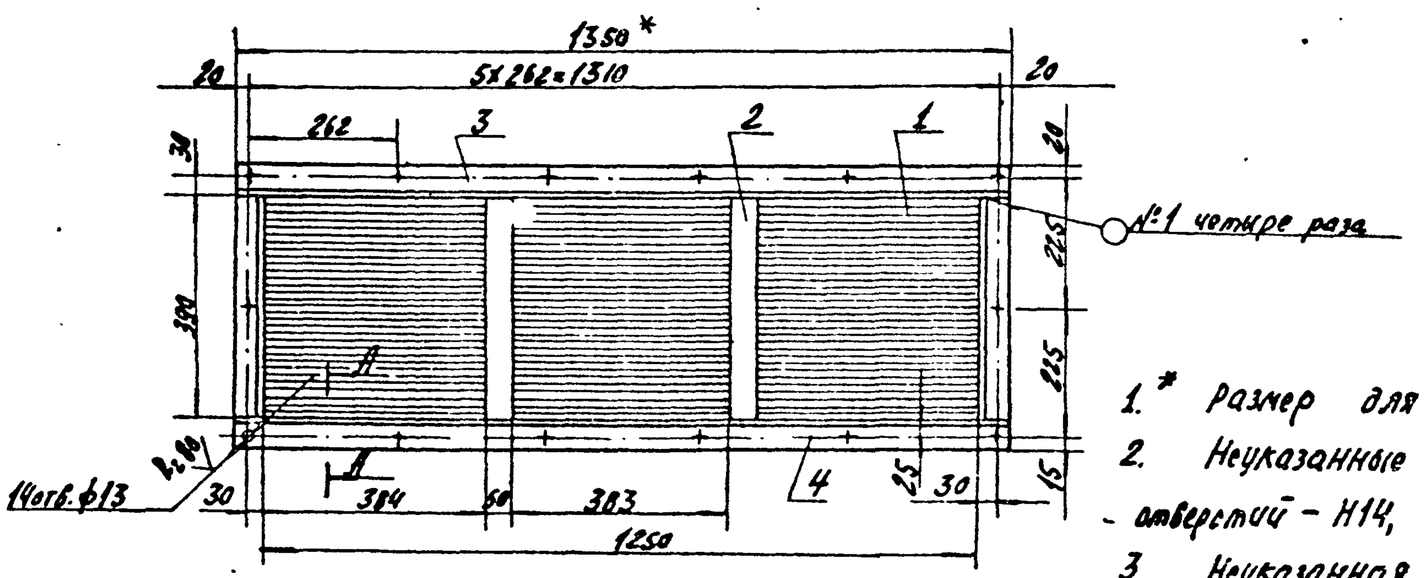
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Далова — Калку сверил Маслова — Формат А4

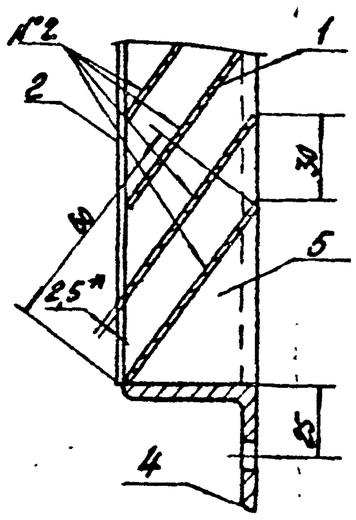
ГФ.01.05.00.000СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



А-А



1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: - отверстий - H14, балов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Неуказанная шероховатость деталей без чертежа $R_z 320$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 швами:
   №1 - У6
   №2 - Т1
5. Детали поз. 2 приварить к деталям поз. 1 швами У4 по ГОСТ 5264-80.

Инв. № 8107/7

14

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.12.84
Пров.		Малыгина		11.12.84
Рук.гр.		Григорьян		11.12.84
Н.контр.		Золтарева		11.12.84
Утв.		Григорьян		11.12.84

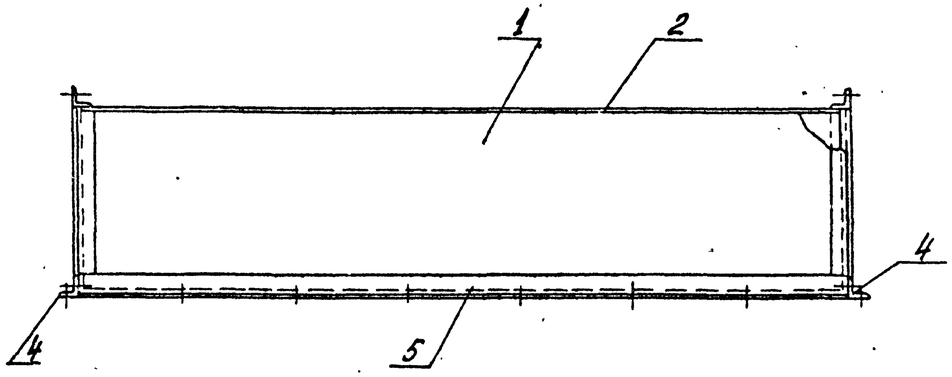
ГФ.01.05.00.000СБ

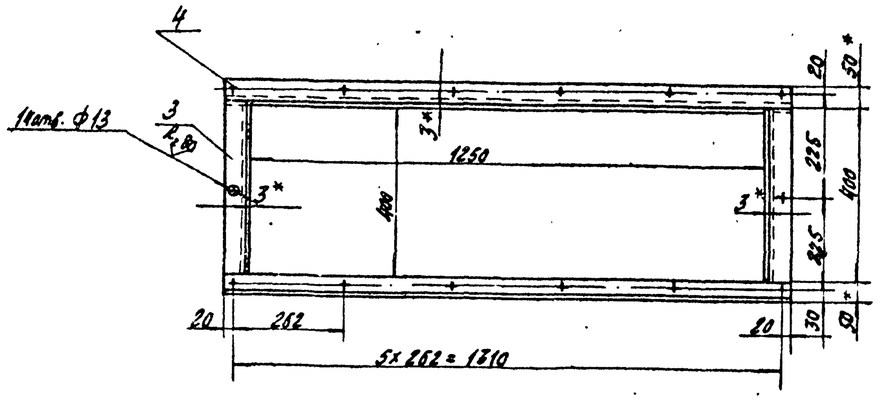
Жалюзийная решетка
Сборочный чертеж

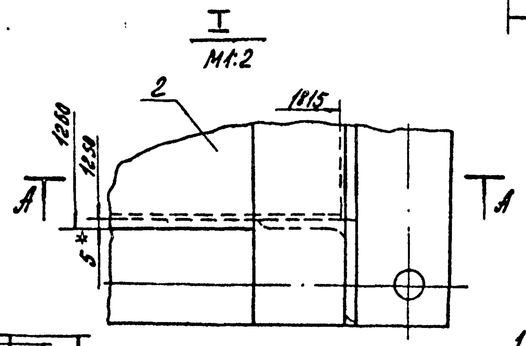
Лит.	Масса	Масштаб
	33	1:10
Лист	Листов 1	

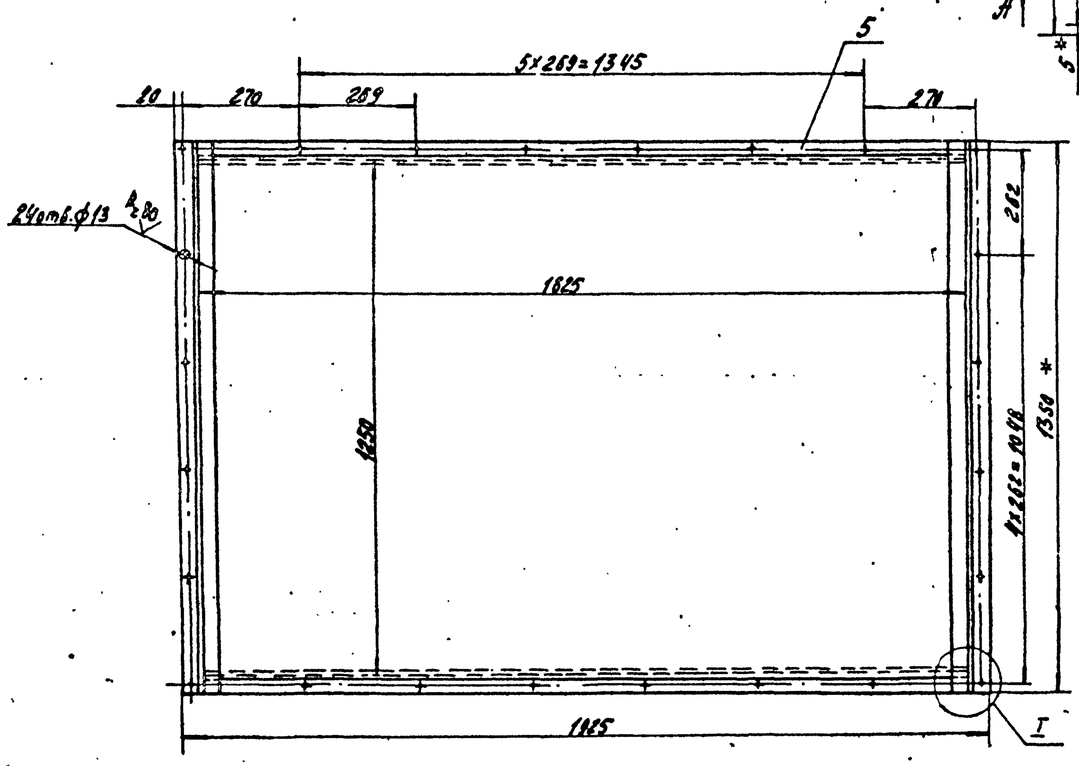
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

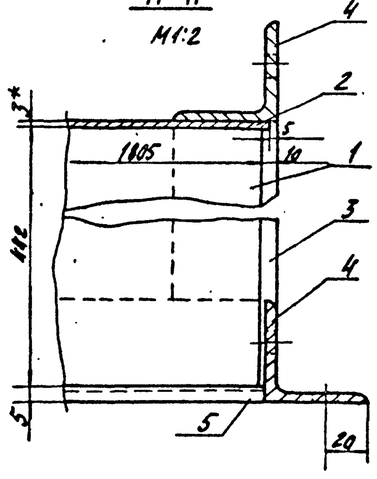
Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А2











1.* Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых деталей без чертежа $R_z 320$ √.

4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами Н-1 по ГОСТ 5264-80

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

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

Инв. № 8187/7

15

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.04.00.000СБ			
Разраб.	Федорова			11.12.81	Короб Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Малышина			11.12.81			132	1:10
Рж. гр.	Григорьян			11.12.81		Лист	Листов 1	
Н. контр.	Золотарева			11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Утв.	Григорьян			11.12.81		г. Ростов-на-Дону		

Привязан

Инв. №

Копировал Лисова

Кальку сверил Маслова

Формат А2

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ. 02. 00. 00. 000	Оборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	00. 001	Планка верхняя	1	
А4		2	00. 002	Планка нижняя	1	
Б4		3	00. 003	Стойка L=1,610		
				Труба 102х4 ГОСТ 10704-76 / Ст3 ГОСТ 10705-63	1	15,5 кг изготовить по размерам детали поз 1
Б4		4	00. 004	Прокладка		
				Паронит ПОН1		
				ГОСТ 481-80 140х140	1	0,039 кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		11.12.81
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

ГФ. 02. 00. 00. 000

Опора под глушитель

Лит.	Лист	Листов
Р		1

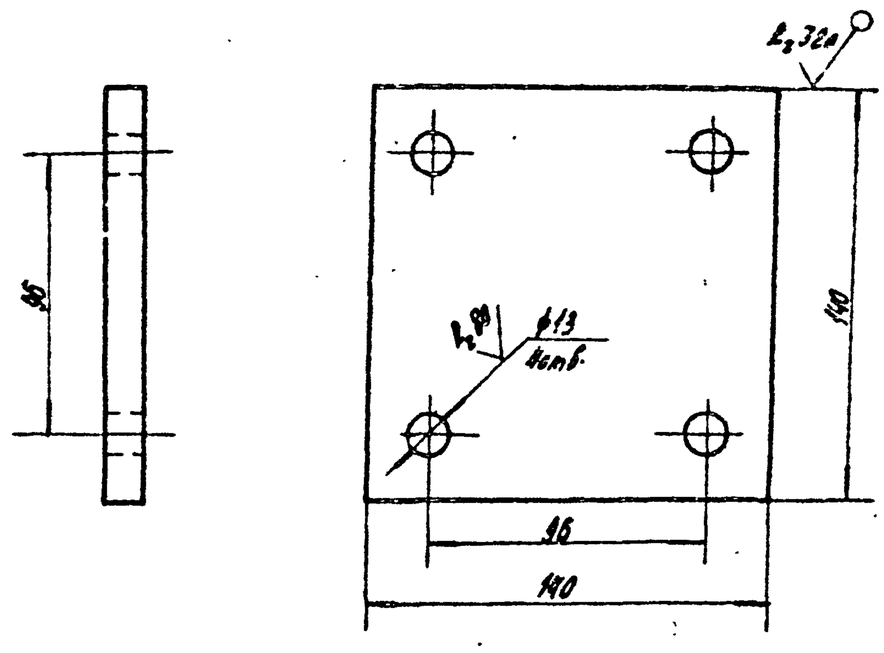
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

ГФ. 02. 00. 00. 001



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14
валов – h14
остальных – $\pm \frac{Jt15}{2}$.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		11.12.81
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

ГФ. 02. 00. 00. 001

Планка верхняя

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2,14	1:2

Лист — Листов 1

Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / Э-IV-Ст3 по ГОСТ 16523-70

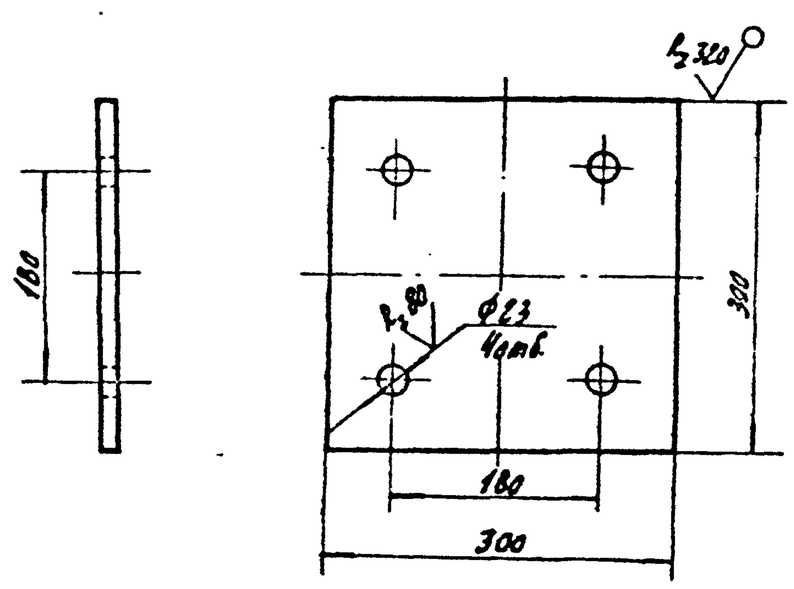
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

ГФ. 02. 00. 00. 002



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14
валов – h14
остальных – $\pm \frac{Jt15}{2}$.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		11.12.81
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

ГФ. 02. 00. 00. 002

Планка нижняя

Лит.	Масса	Масштаб
Р	9,71	1:5

Лист — Листов 1

Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / Э-IV-Ст3 по ГОСТ 16523-70

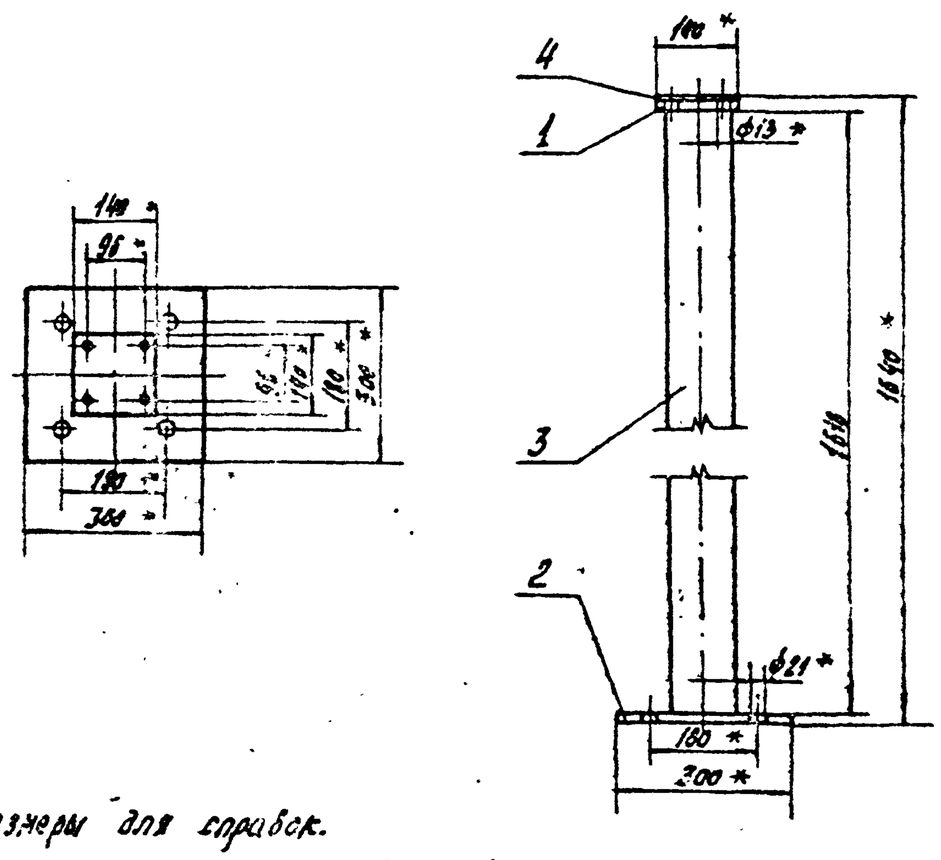
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

ГФ. 02. 00. 00. 003 СБ



1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения валов – h14.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами Т1 по ГОСТ 5264-80

Привязан

Инв. №

16

Инв. № 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		11.12.81
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

ГФ. 02. 00. 00. 000 СБ

Опора под глушитель
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	27,4	1:10

Лист — Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.03.00.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А2		1	ГФ.03.01.00.000	Дверка фильтра	2	
А2		2	02.00.000	Корпус фильтра-верхняя часть	1	
А2		3	03.00.000	Корпус фильтра-нижняя часть	1	
А4		4	04.00.000	Рамка	1	
				Детали		
				Прокладка АОКГ ГОСТ 481-80		
Б4		6	00.002	50×1040	2	0,208кг
Б4		7	00.003	50×1240	2	0,248кг
Б4		8	00.004	50×1140	4	0,228кг

Типовой проект 904-1-50

Привязан

Инв.№

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			Колмыковская		11.82
Пров.					
Рук.гр.			Григорьян		11.82
Н.контр.			Залетарева		11.82
Утв.			Григорьян		11.82

ГФ.03.00.00.000

Фильтр

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		10		Болт М20х3А58 ГОСТ 7798-70	36	0,148кг
		13		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	36	0,077кг
				Готовые изделия		
		17		Ячейка фильтра типа ФЯР (рекк) с рамкой	4	8,5кг

Типовой проект 904-1-50

Привязан

Инв.№

ГФ.03.00.00.000 - 2

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.03.01.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Отливка Ст1 ГОСТ 977-74 Группа Б ОВГ ГОСТ 977-74		
Б4		1	00.001	L=30	3	0,008кг
Б4		2	00.002	L=50	3	0,009кг
Б4		3	00.003	Дверка Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист В.Ст3пс2 ГОСТ 19037-79	1	4,4кг
Б4		4	00.004	Защелка Лента 3х25 Б Ст2 пс ГОСТ 6009-74	3	0,035кг
Б4		5	00.005	Ось Проволока Б-10 ГОСТ 11305-74 L=110	3	0,017кг
Б4		6	00.006	Прокладка Трубка ЗМ 16х2 ГОСТ 5496-76, L заг = 1960	1	0,4кг
Б4		7	00.007	Ушко Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист А.Ст3пс2 ГОСТ 19037-79	3	0,019кг

Типовой проект 904-1-50

Привязан

Инв.№

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			Колмыков		11.82
Пров.					
Рук.гр.			Григорьян		11.82
Н.контр.			Залетарева		11.82
Утв.			Григорьян		11.82

ГФ.03.01.00.000

Дверка фильтра

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		8		Болт откидной М8х40.58 ГОСТ 7033-79	3	0,079кг
		9		Гайка М.8.5 ГОСТ 3032-76	3	0,011кг
		10		Заклепка ф 3х12 ГОСТ 13299-80	22	0,005кг
		11		Ось 12-6Х5-22 ГОСТ 9650-80	3	0,005кг
		12		Шплинт 1,6х10-001 ГОСТ 397-79	3	0,00013кг
		13		Шайба 3-005 ГОСТ 11371-78	22	0,0003кг

Типовой проект 904-1-50

Привязан

Инв.№ 8107/7

17

ГФ.03.01.00.000

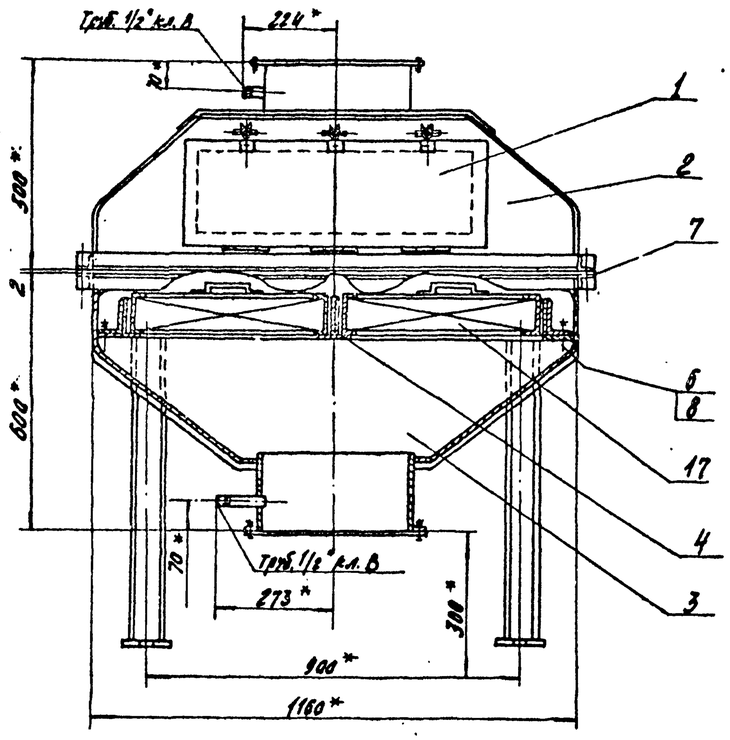
2

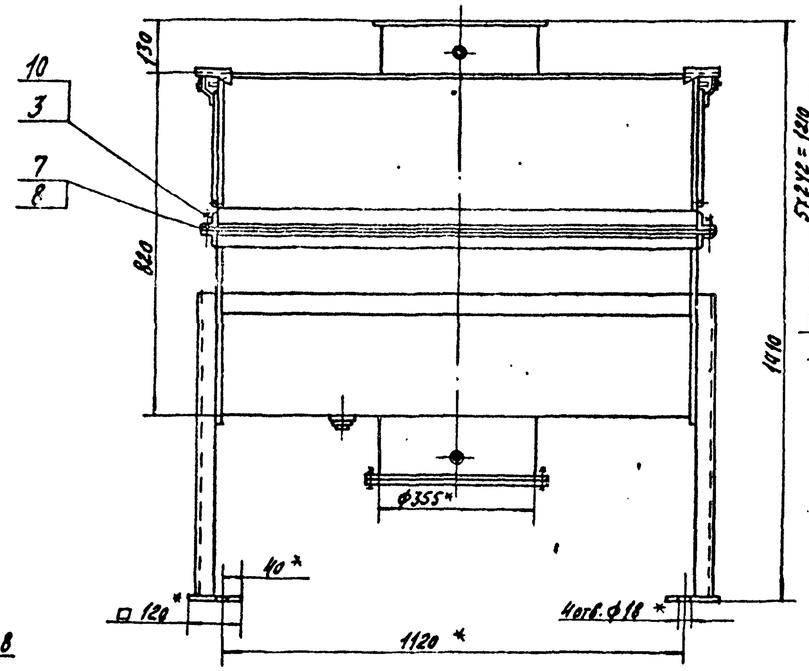
Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

ГФ.03.00.00.000.СБ

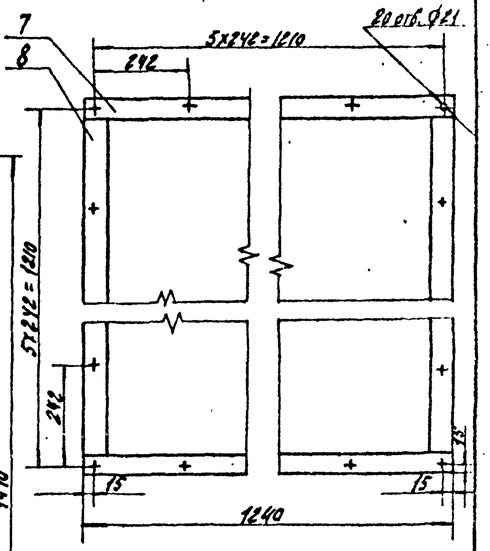
Альбом 7

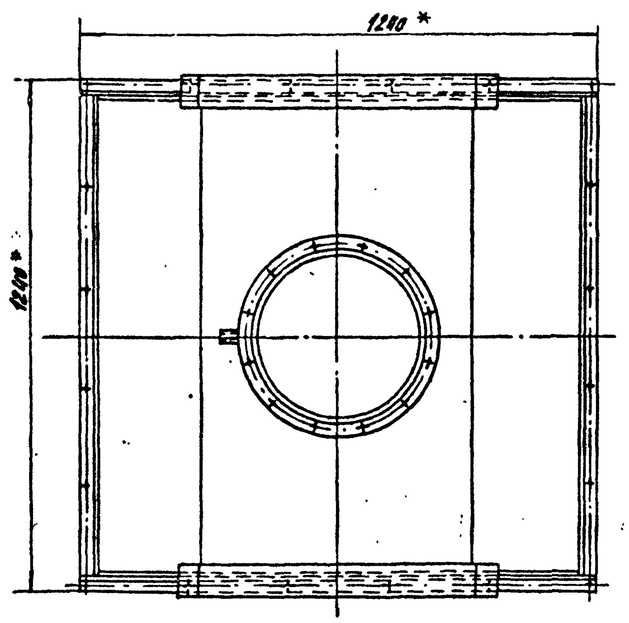
Типовой проект 904-1-50



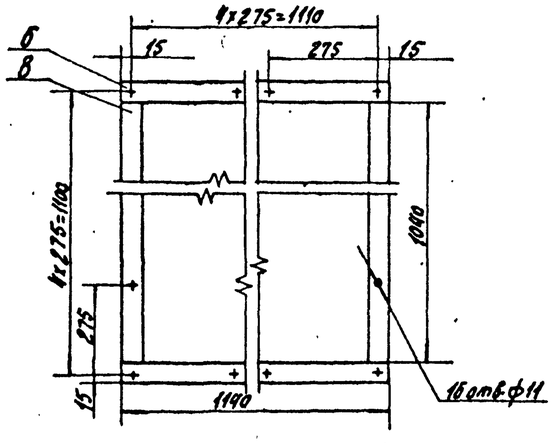


Поз. 8,9





Поз. 6,8



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных - $\pm \frac{Jt\,15}{2}$.
3. Покрытие: снаружи - грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78, I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая ГОСТ 6465-80, 2 слоя. VI. Л.
4. Отверстия в поз. 6, 7, 8 сверлить при монтаже.

Инв. № 8107/7 18

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.00.00.000.СБ			
Разраб.		Волковыскова		11.12.81	Фильтр Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малюшина		11.12.81		Р	281	1:10
Рук. спец.		Преснов		11.12.81		Лист	Листов 1	
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Залитарева		11.12.81				
Утв.		Каган		11.12.81				

Привязан

Инв. №

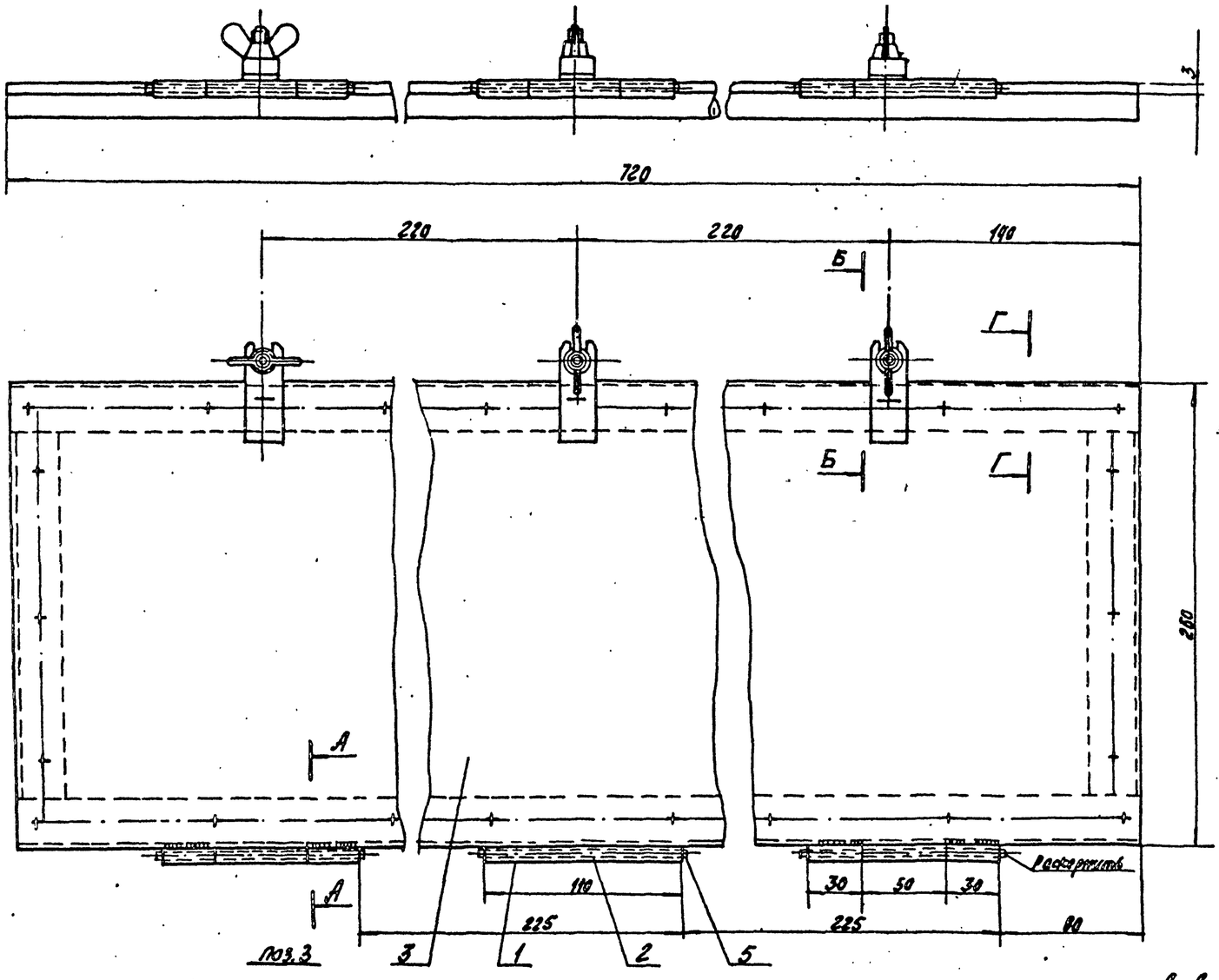
Копировал Долгова Кальку сборил Маслова Формат А2

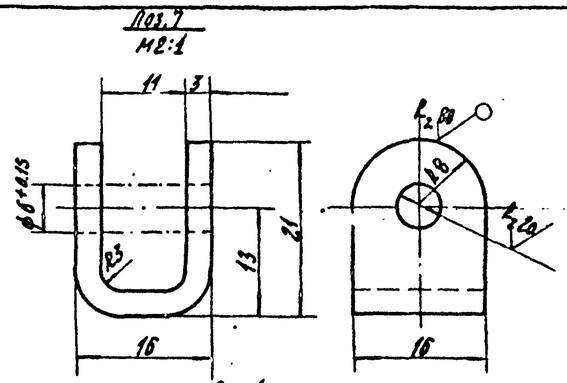
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

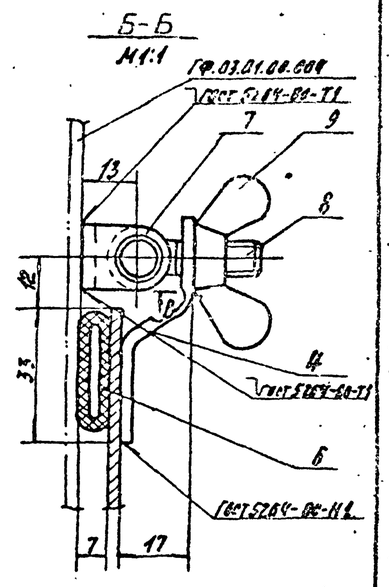
ГФ.03.01.00.000СБ

Альбом 7

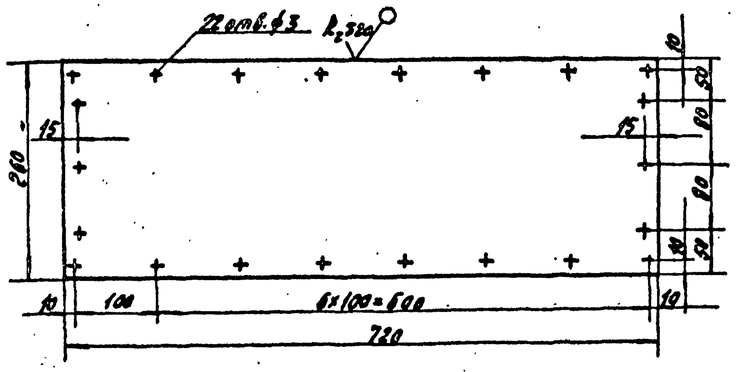
Типовой проект 904-1-50

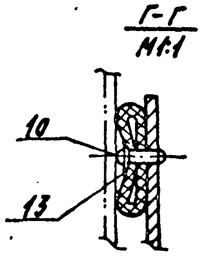


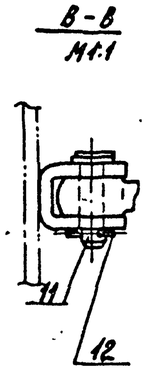


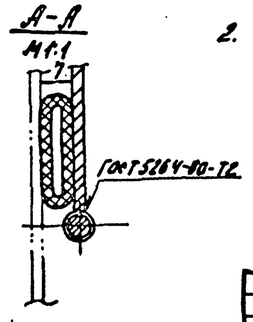


1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - Н14,
   валов - h14,
   остальных - $\pm\frac{7t15}{2}$.
2. Недказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ∂.









Инв. № 8107/7

19

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.01.00.000.СБ			
Разраб.		Малыга			Дверка фильтра. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	5,22	1:20
Рук.гр.		Григорьев				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Залогорова				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьев						

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А2

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.03.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00.001	Патрубок		
				Труба 377х6 ГОСТ 10704-76 / В-Б Ст3сп ГОСТ 10705 L=152	1	2,54кг
Б4		2	00.002	Лист верхний		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-IV-Ст3пс2 ГОСТ 16523-70	1	14,6кг
Б4		3	00.003	Лист боковой		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-IV-Ст3пс2 ГОСТ 16523-70	2	12,8кг
А4		4	00.004	Лист боковой	2	
				Уголки		
				Б-40х40х4 ГОСТ 8508-80 / Уголок Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79		
Б4		5	00.005	L=1150	2	2,81кг
Б4		6	00.006	L=1240	2	3,0кг
Б4		7	00.007	Пластина		
				Полоса А-5х40 ГОСТ 76 / 09-Г2-2-1 ГОСТ 535-79	3	0,016кг
Б4		8	00.008	Козырек		
				Лента 3х75 Б Ст2 по		
				ГОСТ 6009-74 L=780	2	1,4кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

ГФ.03.02.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н.контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

Корпус фильтра. Верхняя часть.

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		9	00.009	Штуцер		
				Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75		
				L=100	1	0,128кг
				Ребро		
				Лента 3х30 Б Ст2пс		
				ГОСТ 6009-74		
Б4		10	00.010	L=1145	2	0,81кг
Б4		11	00.011	L=385	2	0,28кг
				Стандартные изделия		
		12		Фланец Ц350-6		
				ГОСТ 1255-67	1	12,58кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

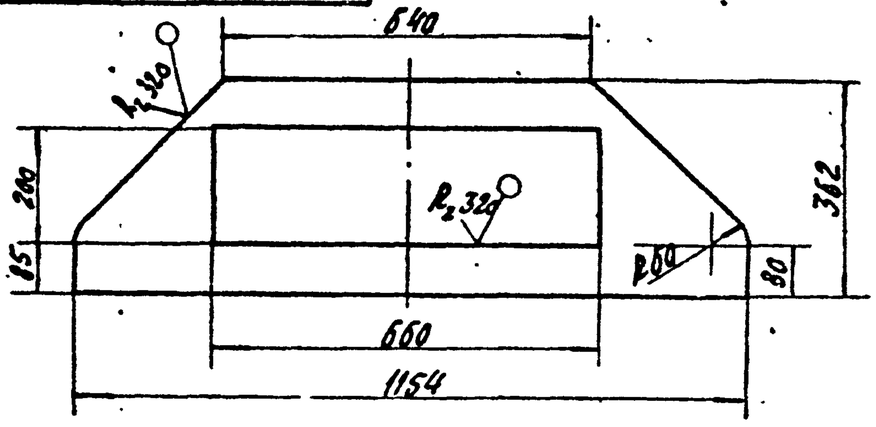
ГФ.03.02.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист 2

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

ГФ.03.02.00.004



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14,
валов – h14,
остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

ГФ.03.02.00.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н.контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

Лист боковой

Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,2	1:10

Лист — Листов 1

Б-ЦА-3 ГОСТ 19903-74
Лист 3-IV-Ст3пс2 ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.03.03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00.001	Патрубок		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	4,29кг
А4		2	00.002	Лист боковой	2	
Б4		3	00.003	Лист боковой		
Б4		3		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	16,6кг
Б4		4	00.004	Лист нижний		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	9,853кг
Б4		6	00.006	Опора		
				Полоса А-12х120 ГОСТ 103-76 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79	4	1,1кг
Б4		7	00.007	Штуцер		
				Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75	1	0,128кг
				Ребра жесткости		
				Лента 3х30 Б Ст2пс ГОСТ 6009-74		
Б4		8		L=385	2	0,28кг
Б4		9		L=1145	2	0,8кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. № 8107/7 20

Инв. №

ГФ.03.03.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н.контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

Корпус фильтра. Нижняя часть.

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	примеч.
				Планки:		
				Л-4х50 ГОСТ 103-76 / Полоса В9-12-2-1 ГОСТ 535-79		
БЧ		10	00.010	L=1054	2	1,65кг
БЧ		11	00.011	L=1154	2	1,8кг
				Уголки:		
				Б-4х4х4 ГОСТ 8509-80 / Уголок СТ3пс2-1 ГОСТ 535-79		
БЧ		12	00.012	L=1160	2	2,28кг
БЧ		13	00.013	L=1240	2	3,0кг
БЧ		14	00.014	Стойка		
				Швеллер В ГОСТ 8240-72 / В СТ3пс2-1 ГОСТ 535-79		
				L=730	4	5,15кг
БЧ		15	00.015	Фланец		
				Полоса А-1 4х25 ГОСТ 103-79 / В9 Г2-2-1 ГОСТ 535-79		
				L=1200	2	3,3кг
БЧ		16	00.016	Прокладка		
				Пенг ГОСТ 481-80		
				ф358/ф400	1	0,014кг
				Стандартные изделия		
		17		Болт ГОСТ 7798-70		
				М6х20.58	8	0,001кг
		18		Гайка ГОСТ 5915-70		
				М6,5	8	0,0001кг
		19		Шурупа 25 ГОСТ 8966-75	1	0,163кг
		20		Пробка 25 ГОСТ 8963-75	1	0,110кг

Привязан

Инв. №

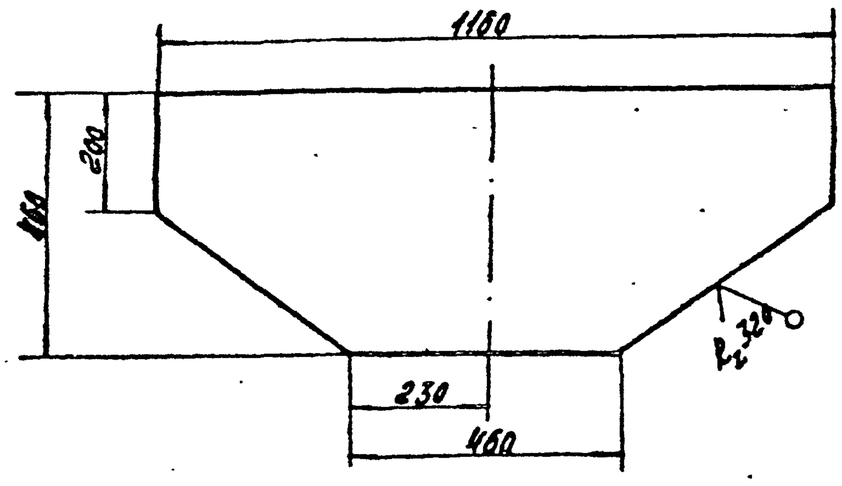
ГФ.03.03.00.000

Лист 2

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Калькусверил Маслова Формат А4

ГФ.03.03.00.002



Предельные отклонения размеров:
валов - h14,
остальных - ± IT15/2.

Привязан

Инв. №

ГФ.03.03.00.002

Лист боковой

Лит.	Масса	Масштаб
Р	10,5	1:10

Лист Листов 1

Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74
Лист Б.СТ3пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Малюга
Пров.
Рук. Григорьян
Н.контр. Золотарева
Утв. Григорьян

Копировал Долгова Калькусверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	примеч.
				Документация		
АЧ			ГФ.03.04.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Уголки		
				Б-60х50х5 ГОСТ 8509-80 / Уголок СТ3пс2-1 ГОСТ 535-79		
БЧ		1	00.001	L=1140	2	4,3кг
БЧ		2	00.002	L=1040	2	3,92кг
				Стандартные изделия		
		3		Заклепка ф6х14		
				ГОСТ 10299-80	48	0,0046кг
				Готовые изделия		
		4		Рамка установочная	4	Поставляется в комплекте с ячейкой

Привязан

Инв. №

ГФ.03.04.00.000

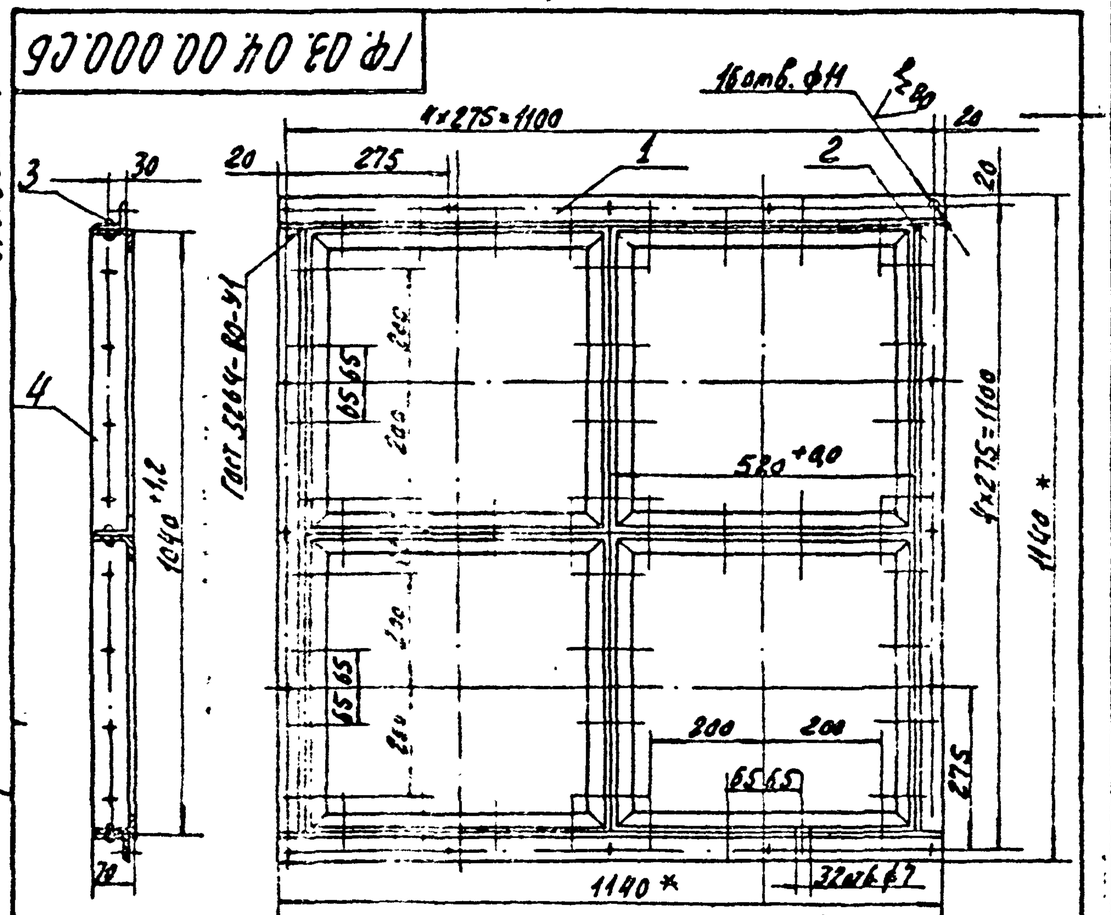
Рамка

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Малюга
Пров.
Рук. Григорьян
Н.контр. Золотарева
Утв. Григорьян

Копировал Долгова Калькусверил Маслова Формат А4

ГФ.03.04.00.000.СБ



1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, остальных - ± IT15/2.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ - R_z 80
4. Рамка установочная поставляется в комплекте с ячейкой фильтра.
5. Масса поз. 4 в изделие не входит.

Привязан

Инв. № 8107/7 21

Инв. №

ГФ.03.04.00.000.СБ

Рамка. Сборочный чертеж.

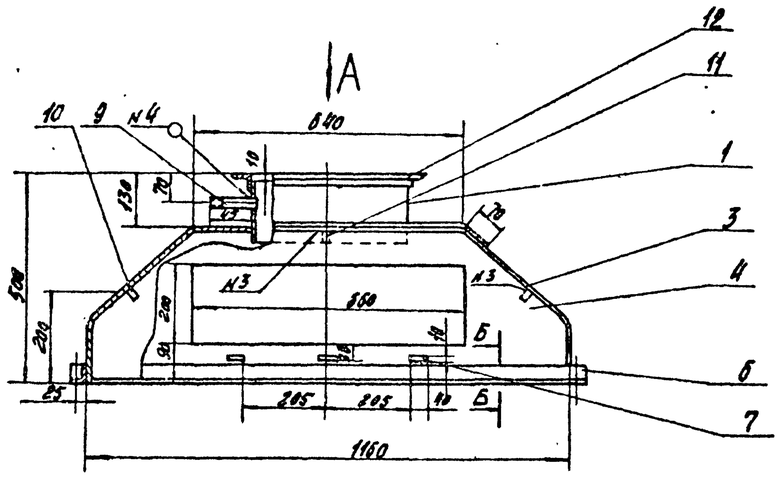
Лит.	Масса	Масштаб
Р	16,7	1:10

Лист Листов 1

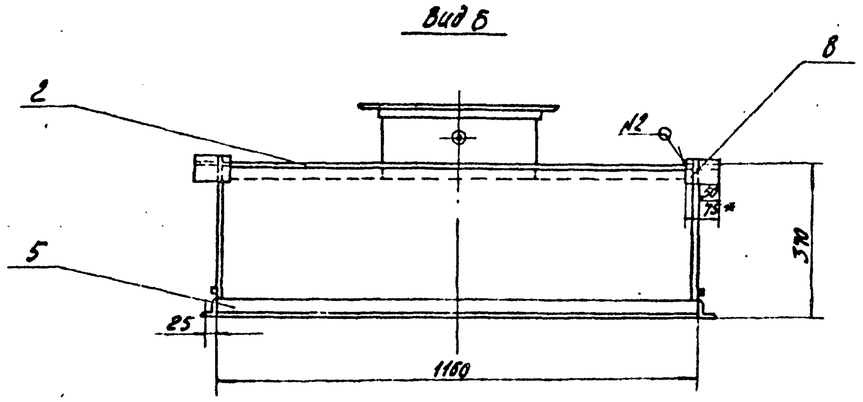
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Малюга
Пров.
Рук. Григорьян
Н.контр. Золотарева
Утв. Григорьян

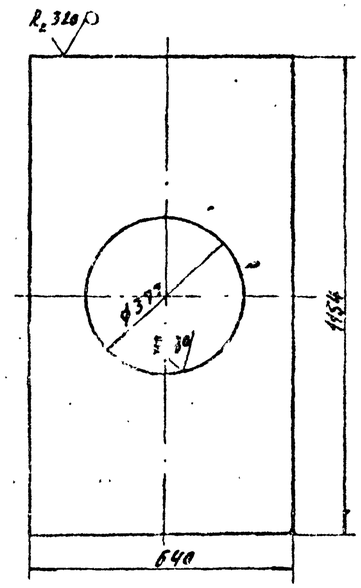
Копировал Долгова Калькусверил Маслова Формат А4



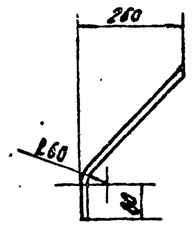
Вид Б

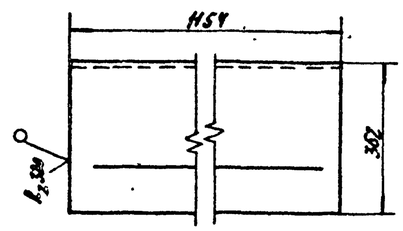


Поз. 2

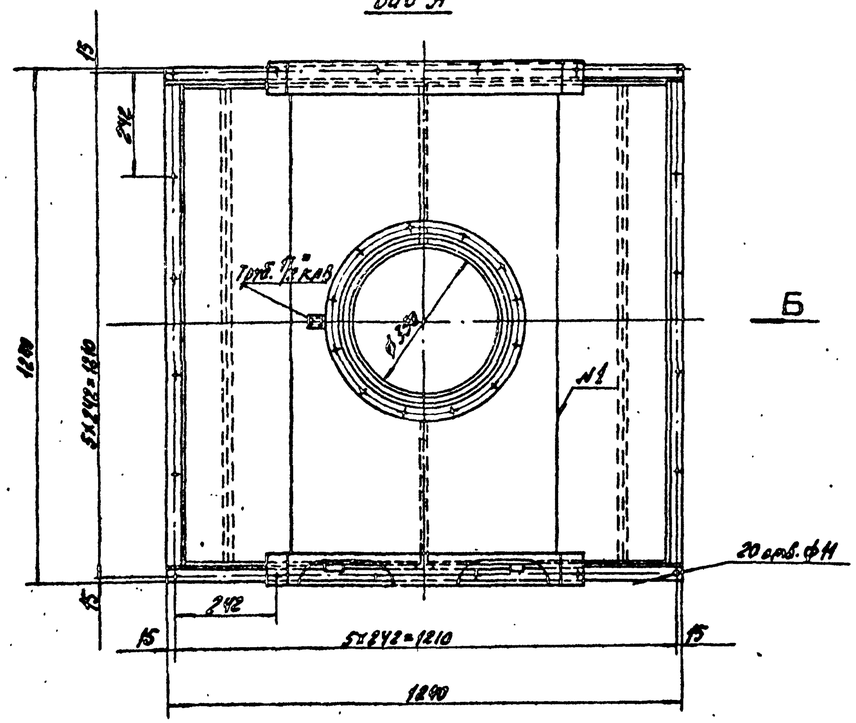


Поз. 3

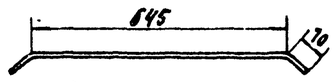


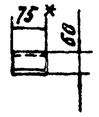


Вид А

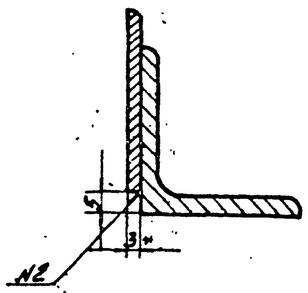


Поз. 8





Б-Б
М1:1



1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
3. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – Н14
   валов – h14
   остальных – $\pm\frac{IC15}{2}$
4. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – ◇.
5. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами: N1-У4; N2-Н1; N3-Т1; по ГОСТ 16037-80-N4-У4.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Инв. № | Подп. и дата | Взам. инв. №

Инв. № 8107/7

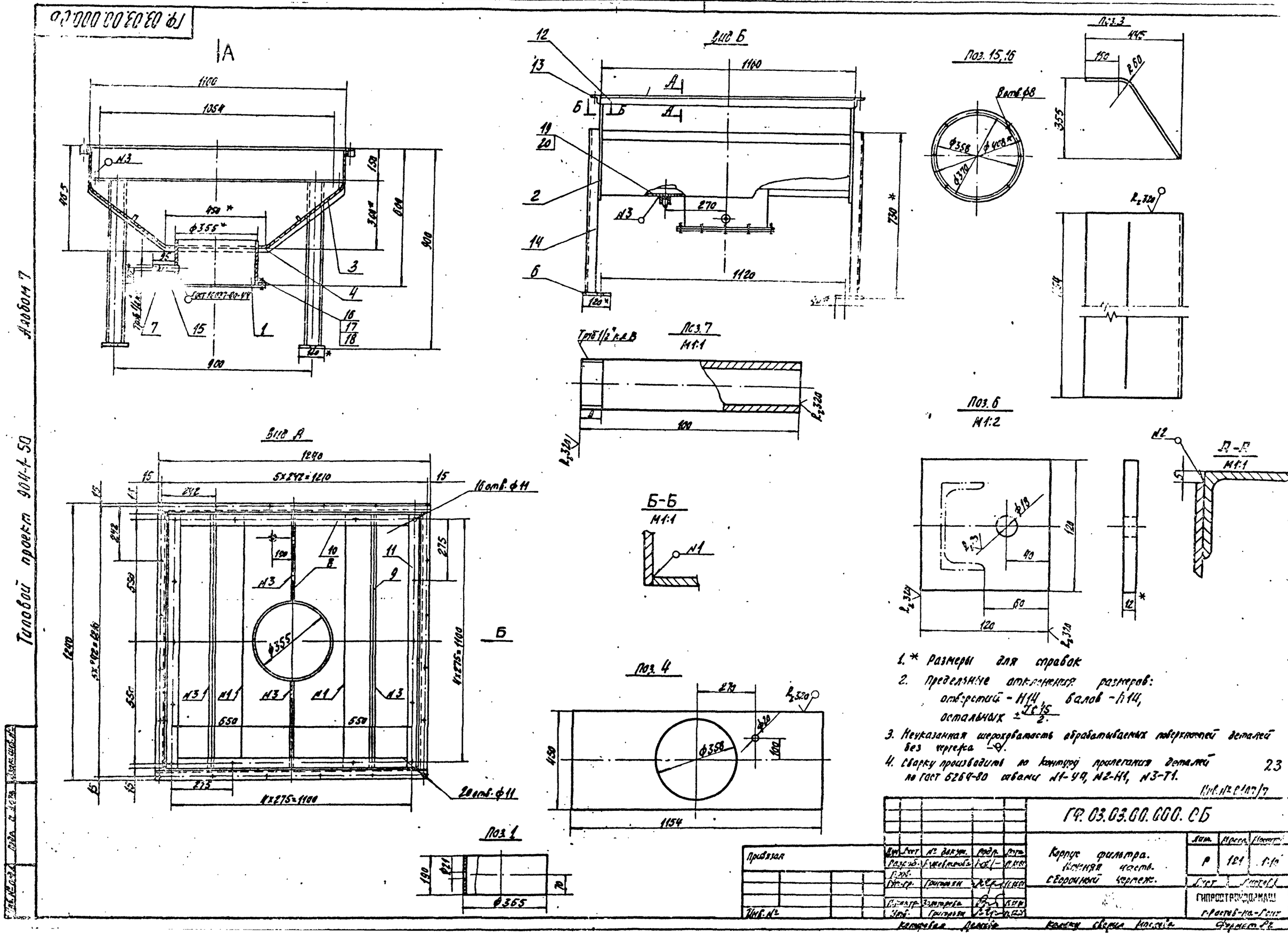
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.02.00.000.СБ
Разраб.		Волковинова			Корпус фильтра. Верхняя часть. Оборочный чертеж.
Пров.					
Рук. гр.		Эмпирьян			
Н. контр.		Золотарева			
Утв.		Эмпирьян			

Лит.	Масса	Масштаб
Р	80,5	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Формат А2



ГФ.03.03.00.000.СБ
Вид А
Вид Б
Б-Б
М1:1
Поз. 1
Поз. 4
Поз. 6
М1:2
Поз. 7
М1:1
Поз. 15,16
Поз. 3
Д-Д
М1:1
Типовой проект 904-1-50
Альбом 7
1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных ± IT15/2.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -Ø.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами N1-У4, N2-Н1, N3-Т1.
ГФ.03.03.00.000.СБ
Корпус фильтра. Нижняя часть. Сборочный чертеж.
Р
121
1:10
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г.Ростов-на-Дону
Привязан
Инв. №

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения Гипростройдормаш

Установка очистки трасс сжатого воздуха

Технические условия

УО.00.000.ТУ

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Настоящие технические условия распространяются на установку для очистки трасс сжатого воздуха УО.00.000 предназначенную для приготовления моющего раствора и промывки трубопроводов и оборудования компрессорных станций от нагаро-масляных отложений.

1. Технические требования

1.1. Установка для очистки трасс сжатого воздуха (далее „Установка") должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Установка обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.81
Пров.	Малыгина			11.12.81
Рук.	Григорьян			11.12.81
Н. контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Преснов			11.12.81

УО.00.000 ТУ

Установка очистки трасс сжатого воздуха Технические условия

Лит.	Лист	Листов
Р	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Таблица

п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Численное значение
1.	Производительность (регулируется вентилем в зависимости от промываемого диаметра трубы)	$м^3/с$	$2 \cdot 10^{-6} \div 15 \cdot 10^{-6}$
		(л/мин)	$1,2 \div 9$
2.	Температура раствора (воды)	°К	338
		(°С)	65
3	Давление раствора (при давлении сжатого воздуха при промывке $5,88 \cdot 10^5$ Па (6 кгс/см²)	Па	$7,85 \cdot 10^5 \div 8,83 \cdot 10^5$
		кгс/см²	$8 \div 9$
4	Мощность	кВт	2,2
5	Масса	кг	170
6	Габаритные размеры:		
	длина	м	1,53
	ширина	м	0,84
	высота	м	1,58

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Подп.

УО.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

1.3. Характеристика

Моющий раствор впрыскивается в трубопровод через форсунку под давлением, создаваемым шестеренчатым насосом НШ-40.

1.3.1. Максимальное рабочее давление, создаваемое насосом МПа (кгс/см²), 1,47 (15)

Подача насоса:

а) при максимальном давлении $м^3/с$ (л/мин) $3,7 \cdot 10^{-5}$ (22)

б) без давления $м^3/с$ (л/мин) $6,7 \cdot 10^{-5}$ (40)

1.3.2. Емкость бочки – $0,2 м^3$ (200 л)

1.4. Методы испытания.

1.4.1. Элементы установки, находящиеся в режиме промывки под давлением, после сборки необходимо подвергнуть гидравлическому испытанию.

1.4.2. Гидравлическое испытание провести при $P_{пр} = 1,96$ МПа (20 кгс/см²)

1.4.3. Признаки разрыва, течи, слезки, потения в сварных соединениях и на основном металле, видимые остаточные деформации не допускаются.

Привязан

Инв. №

Инв. № 8107/7

24

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000.ТУ

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Государственный институт
по проектированию заводов
строительного, дорожного
и коммунального машиностроения
Гипростройдормаш

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Установка очистки трасс сжатого воздуха

Техническое описание и инструкция по эксплуатации УО.00.000.ТО

1982 год

Копировал Орлова Калькировал Малюга Формат А4

Содержание

1. Характер масляных отложений 3
2. Сущность химической очистки воздухопроводов 4
3. Подготовка к промывке 6
4. Контроль за состоянием воздухопроводов 8
5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов 9

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

привязан

Инв. №

УО.00.000.ТО

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		
Пров.				
Рук.		Григорьян		
Н.контр.		Заикарева		
Утв.		Орлов		

Техническое описание и инструкция по эксплуатации установки очистки трасс сжатого воздуха

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2	18

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Орлова Калькировал Малюга Формат А4

1. Характер масляных отложений

Для смазки цилиндров компрессоров применяются специальные масла (компрессорное, цилиндровое). В процессе смазки происходит окисление наименее стойких компонентов масла. Увлеченное потоком воздуха в воздухопровод, масло оседает на стенках, причем из нагретого масла испаряются легколетучие компоненты, в результате чего образуется слой коксообразных отложений, смешанных с ржавчиной и пылью-нагаров.

Процесс окисления масла не заканчивается в цилиндре компрессора, а продолжается в нагнетательном трубопроводе. Нагаромасляные отложения бывают трех видов: жидкий, гудронообразной и твердой фракции. Нагаромасляные отложения в виде твердой коксообразной фракции наблюдаются на участках с температурой °К(°С)-423÷433(150÷160), то есть в выхлопных трубопроводах, непосредственно примыкающих к клапанной коробке второй ступени компрессора, на расстоянии 3м÷5м. от последнего по ходу удаления от компрессора,

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

с понижением температуры воздуха до °К(°С)-393÷413(120÷140) отложения имеют вид гудронообразной (полутвердой) фракции. После концевого холодильника или в магистралях после воздухосборника отложения имеют вид жидкой фракции типа масла в воде или воды в масле. При увеличенных расходах масла на смазку цилиндров количество отложений и вероятность их самовозгорания увеличивается. Этим и обуславливается необходимость очистки воздушных трасс от нагаромасляных отложений.

2. Сущность химической очистки воздухопроводов

Одним из способов очистки воздухопроводов от нагаромасляных отложений является промывка их раствором синтетических поверхностно-активных моющих средств.

Настоящей инструкцией предусматривается установка для химической очистки трасс моющим средством ОП-10 (ГОСТ 8933-57). Моющее средство ОП-10 представляет собой маслообразную пасту от светло-желтого цвета до темно-коричневого. Внешний вид водного раствора концентрации 10кг/м³ (10г/л) - прозрачный. Сущность процесса химической очистки воздухопроводов заключается

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

в растворении и эмульгировании нагаромасляных отложений моющим средством, в удалении продуктов растворения и эмульгирования с помощью воды, в пассивировании внутренней поверхности воздухопроводов.

Привязан

Инв. № 8107/7

25

Инв. №

УО.00.000.ТО

Лист 3

Копировал Орлова Калькировал Малюга Формат А4

Лист 4

в следующем: в струю сжатого воздуха, подаваемого работающим на выхлоп в атмосферу компрессором, впрыскивается через форсунку с помощью насоса водный раствор ОП-10. Форсунка ввертывается при этом с помощью резьбы в патрубок, вваренный на воздухопроводе. После химической очистки раствор с нагаромасляными отложениями выносится воздухом в железобетонный приямок через специальные спускные вентили, установленные на соответствующих участках трубопроводов. После очистки воздухопроводы тщательно промываются водой температурой 323°К÷333°К (50°С÷60°С) при работающем компрессоре, а затем продуваются сжатым воздухом для просушки. Вода подается из 2-й установки.

Жидкие масляные отложения удаляются впрыскиванием 1-2% водного раствора ОП-10 через форсунку при расходе раствора $0{,}25\cdot10^{-4}\div0{,}42\cdot10^{-4}$ м³/с (1,5÷2,5 л/мин). Гудронообразные отложения очищаются впрыскиванием 3%-го раствора ОП-10 в течение 2÷3 часов.

Необходимое количество моющего средства определяются формулой $Q_c = \frac{K\cdot Q_p}{A}$, [м³]

где: Q_c - количество моющего средства, м³

К - концентрация моющего раствора, %
А - содержание активного вещества, %
Q_p - количество моющего раствора, м³
В свою очередь: $Q_p = q;\ \tau$ [м³]
где: q - подача насоса, м³/с
τ - время промывки (с) определяется по таблице:

Таблица

Условный проход воздухопр. Ду, мм	Подача раствора, м³/с	Время промывки в с (ч) при толщине отложений (мм)			
		0,2-0,5	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-3,0
65	$0{,}2\cdot10^{-4}$	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
100	$0{,}4\cdot10^{-4}$	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
125	$0{,}63\cdot10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
150	$0{,}92\cdot10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
175	$1{,}17\cdot10^{-4}$	10700 (3)	12500 (3,5)	16200 (4,5)	21600 (6)
200	$1{,}5\cdot10^{-4}$	10700 (3)	12500 (3,5)	16200 (4,5)	21600 (6)

3. Подготовка к промывке

Количество промываемых участков определяется по результатам вскрытия контрольных участков, исходя из протяженности и интенсивности масляных отложений, причем внутренняя поверхность участка, как правило, не должна превышать 55-60 м. При промывке сильно загрязненных воздухопроводов имеется твердая фракция

толщиной отложений более 2мм) следует ограничить длину промываемых участков до 15-20м. При промывке малозагрязненных участков: отсутствует твердая фракция, воздухопровод простой конфигурации, магистральные сети - длину участка можно принять равной 250-300м. Количество воды на 1кг моющего средства для приготовления раствора концентрацией „К" определяется по формуле:

$$Q_в = \frac{A-K}{1000K} + 0{,}025\ [м^3/кг]$$

(условные обозначения смотри выше) где 0,025 - среднее количество испарившейся воды при распыливании в промываемом трубопроводе.

Моющее средство следует растворять в пресной воде, имеющей температуру °К(°С)-333÷343 (50÷60)

Необходимый диаметр форсунки определяется из следующей формулы:

$$G = 0{,}11\cdot10^{-3}\ F\sqrt{P_2 - P_1}\ [м^3/с]$$

где F - площадь сечения форсунки, м²
G - расход моющего раствора, м³/с 59
P_1 - давление раствора перед форсункой, кг/м²
P_2 - давление воздуха в воздухопроводе, кг/м²
Давление P_1 должно превышать P_2 на 0,2-0,3 МПа (2-3 кг/см²).

4. Контроль за состоянием воздухопроводов

Периодичность химической очистки воздухосборников, промежуточных и концевых холодильников и нагнетательных воздухопроводов от нагаромасляных отложений зависит от интенсивности образования их, определяемой условиями работы компрессорной установки в каждом отдельном случае, но очистка должна производиться не реже одного раза за 5000 часов работы компрессора.

Если температура воздуха в воздухосборнике и воздухопроводах не превышает +50°С, осмотр и очистка воздухосборников и воздухопроводов должны производиться не реже 1 раза в год.

Для контроля за состоянием.

трубопровода между компрессором и концевым холодильником предусмотрен контрольный участок („катушка") длиной 250мм, установленный на фланцах. В качестве контрольных участков в других местах можно использовать разъемы фланцевых соединений. Результаты вскрытия и осмотра контрольных участков должны фиксироваться актом и записываться в журнале.

5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов

Установка для химической очистки состоит из емкости (металлической бочки), насоса, распределительной гребенки с запорной арматурой и манометром. Насос предназначен для подачи моющего раствора в воздухопровод с помощью гибких шлангов и форсунок. Схему установки см. Рис.1.

Для установки форсунки на воздухопроводе врезаются 1/2" муфты с пробками.

6. Порядок и режим промывки

6.1. Приготовление раствора.

6.1.1. В бочку налить расчетное количество воды температурой °К(°С)-333÷338 (60÷65) и пасты.

6.1.2. В сливо-наливную горловину бочки опустить шланг, соединенный с всасывающим патрубком насоса.

6.1.3. Закрыть вентили 4, открыть вентиль 5 (Рис.1).

6.1.4. Включить насос, произвести гидроразмыв пасты и перемешивание раствора.

6.2. Промывка (см. рис.2).

6.2.1 Промывка трубопроводов при отложении твердой и гудронообразной фазы (от компрессора до концевого холодильника).

6.2.1.1. Промывка производится трехпроцентным раствором ОП-10.

6.2.1.2. В форсунку установить гайку-сопло для необходимого расхода раствора.

6.2.1.3. В муфту 6 ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.

6.2.1.4. Отключить водяное охлаждение концевого холодильника вентилем 11.

6.2.1.5. Закрыть задвижку 8.

6.2.1.6. Открыть задвижку 25.

6.2.1.7 Пустить компрессор.

6.2.1.8 Отрегулировать с помощью задвижки 25 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах МПа(кгс/см²) - 0,6÷0,7 (6÷7).

6.2.1.9. Пустить насос установки.

6.2.1.10 Вентилем 5 (Рис.1) отрегулировать давление раствора на МПа (кгс/см²) 0,1÷0,2(1÷2) больше давления сжатого воздуха в трубопроводе.

6.2.1.11. Закрыть вентиль 16.

6.2.1.12. Открыть вентиль 17.

6.2.1.13. Периодически открывая кран 18, брать пробы. По изменению цвета пены от темно-желтого до светло-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка. Светло-желтые пробы поставить на отстой. После отстоя, при отсутствии следов масла в эмульсии, промывку прекратить.

6.2.1.14. Вторую установку наполнить горячей водой °К(°С) -325÷333(52÷62)

6.2.1.15. Промыть трубопровод горячей водой (повторить операции п.6.2.1.2 ÷ 6.2.1.12).

6.2.1.16. Через 20÷25 минут периодически брать пробы. Окончание промывки водой устанавливается после анализа воды на содержание щелочи.

6.2.1.17. Трубопровод просушить горячим сжатым воздухом от компрессора. Для этого: закрыть вентиль 17, кран 18, открыть вентиль 16, полностью открыть задвижку 25.

6.2.1.18. Остановить компрессор.

6.2.1.19. Вскрыть контрольный участок промываемого трубопровода и визуально проверить качество промывки.

6.2.1.20. Открыть вентиль 11.

6.2.1.21. Открыть задвижку 8, закрыть задвижку 25.

6.2.1.22. 6.2.2. Промывка трубопроводов при отложении жидкой фазы.

6.2.2.1. Промывка производится

полуторапроцентным раствором

6.2.2.2. (п.6.2.1.2)

6.2.2.3. В муфту 7 ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.

6.2.2.4. Закрыть задвижку 12.

6.2.2.5. Открыть задвижку 13.

6.2.2.6. Пустить компрессор.

6.2.2.7. Отрегулировать с помощью задвижки 13 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах МПа (кгс/см^2) - 0,6 ÷ 0,7 (6÷7).

6.2.2.8. Пустить насос установки.

6.2.2.9. (п.6.2.1.10)

6.2.2.10. Закрыть вентиль 24.

6.2.2.11. Открыть вентиль 22.

6.2.2.12. периодически открывая кран 23, брать пробы. По изменению цвета пены от темно-желтого до светло-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка светло-желтой пробы

поставить на отстой. После отстоя, при отсутствии следов масла в эмульсии промывку прекратить.

6.2.2.13. (п.6.2.1.14).

6.2.2.14. промыть трубопровод горячей водой (повторить операции п.6.2.2. ÷ 6.2.2.11)

6.2.2.15. (п.6.2.1.16).

6.2.2.16. Трубопровод просушить горячим сжатым воздухом от компрессора. Для этого закрыть вентиль 22, кран 23, открыть вентиль 24 и полностью задвижку 13.

6.2.2.17. (Повторить п.6.2.1.18 ÷ 6.2.1.19)

6.2.2.18. Закрыть задвижку 13.

6.2.2.19. Открыть задвижку 12.

6.2.3. Промывка промежуточного холодильника

6.2.3.1. Снять промежуточный холодильник с компрессора

6.2.3.2. Заглушить воздушные патрубки

6.3.3.3. через продувочные вентили

промежуточный холодильник заполнить 3% раствором ОП-10

6.2.3.4. через продувочные вентили подать в аппарат пар или воздух температурой °К (°С) - 330 ÷ 370 (57÷97) для поддержания температуры раствора и перемешивания его.

6.2.3.5. Через 3÷5 часов слить раствор в переносную емкость, промыть водой, просушить.

6.2.3.6. Установить на компрессор.

6.2.4. Промывка воздухосборника и концевого холодильника.

6.2.4.1. Воздухосборник и концевой холодильник промывается во время промывки трубопровода.

6.2.4.2. При недостаточном времени промывки для воздухосборника и концевого холодильника время промывки трубопроводов увеличивают.

6.2.5. Водный раствор ОП-10 вместе с маслянными отложениями после промывки трубопроводов и оборудования сливается в железобетонный приямок. По мере накопления раствор откачивается из приямка

и увозятся на установку для сжигания

6.2.6. Рекомендуемый режим промывки.

6.2.6.1. Давление сжатого воздуха МПа (кгс/см^2) - 0,6 ÷ 0,7 (6÷7).

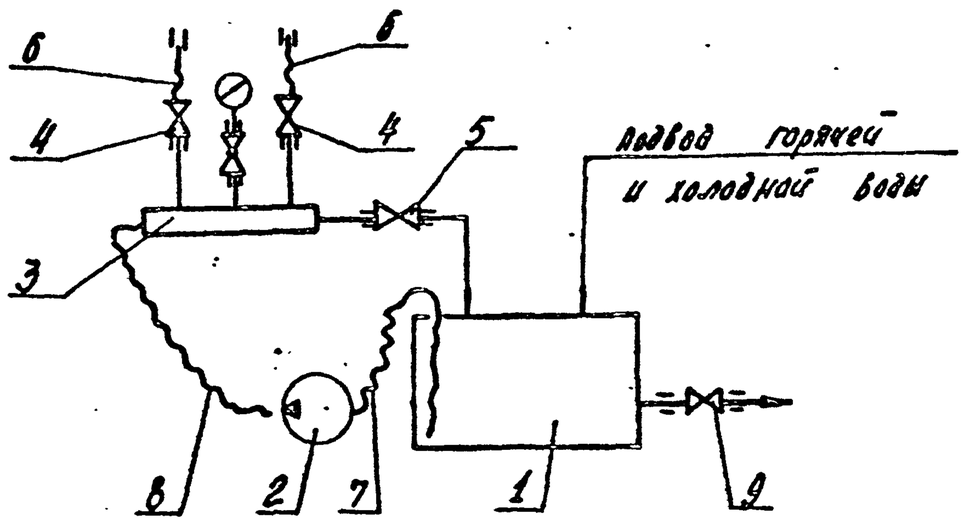
6.2.6.2. Скорость воздуха в трубопроводе, м/с - 8 ÷ 10.

6.2.6.3. Температура сжатого воздуха, °К (°С) - 383 ÷ 403 (110 ÷ 130)

6.2.6.4. Температура раствора °К (°С) - 333 ÷ 343 (60 ÷ 70)

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Схема установки



1 – металлическая бочка
2 – насос НШ-40
3 – распределительная гребенка с манометром.
4 – вентиль 15кч 18п Ду 15; Ру16-2шт.
5,9 – вентиль 15кч 18п Ду32; Ру16-2шт.
6,7,8 – гибкие шланги.

Рис. 1

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

Привязан

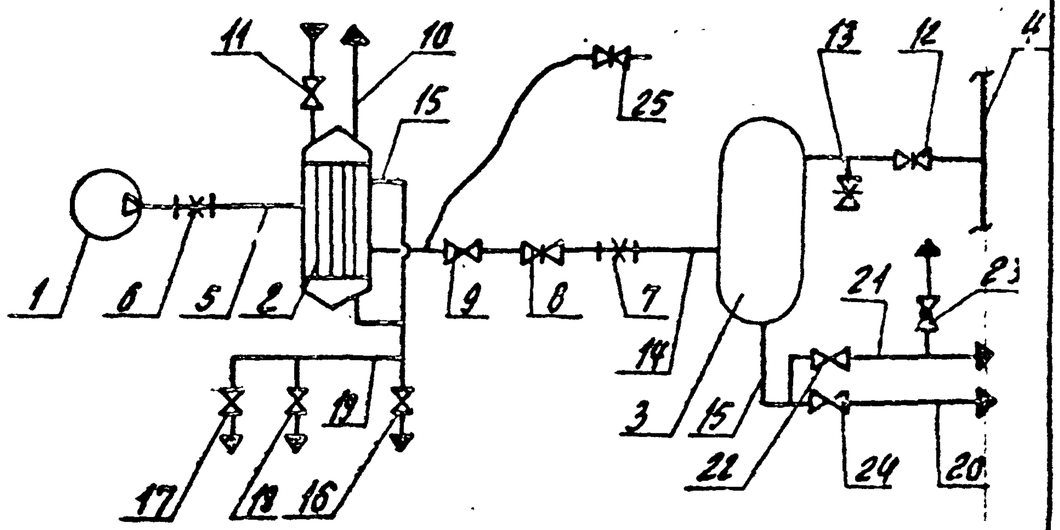
Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.00.000.ТО	Лист 17

Копировал Долгова — Кальку сверил Малога — Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Схема промывки трубопровода сжатого воздуха



1 – компрессор
2 – концевой холодильник
3 – воздухосборник
4 – коллектор
5 – трубопровод сжатого воздуха от компрессора до концевого холодильника.
6,7 – муфта для впрыскивания раствора.
8, 12, 13, 25 – задвижки
9 – обратный клапан
10 – трубопровод воды
11, 16, 17, 22, 24 – вентиль
14 – трубопровод сжатого воздуха от концевого холодильника до воздухосборника
15, 20 – трубопровод продувки
19,21 – трубопровод дренажа раствора от 10
18,23 – кран

Рис. 2

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

Привязан

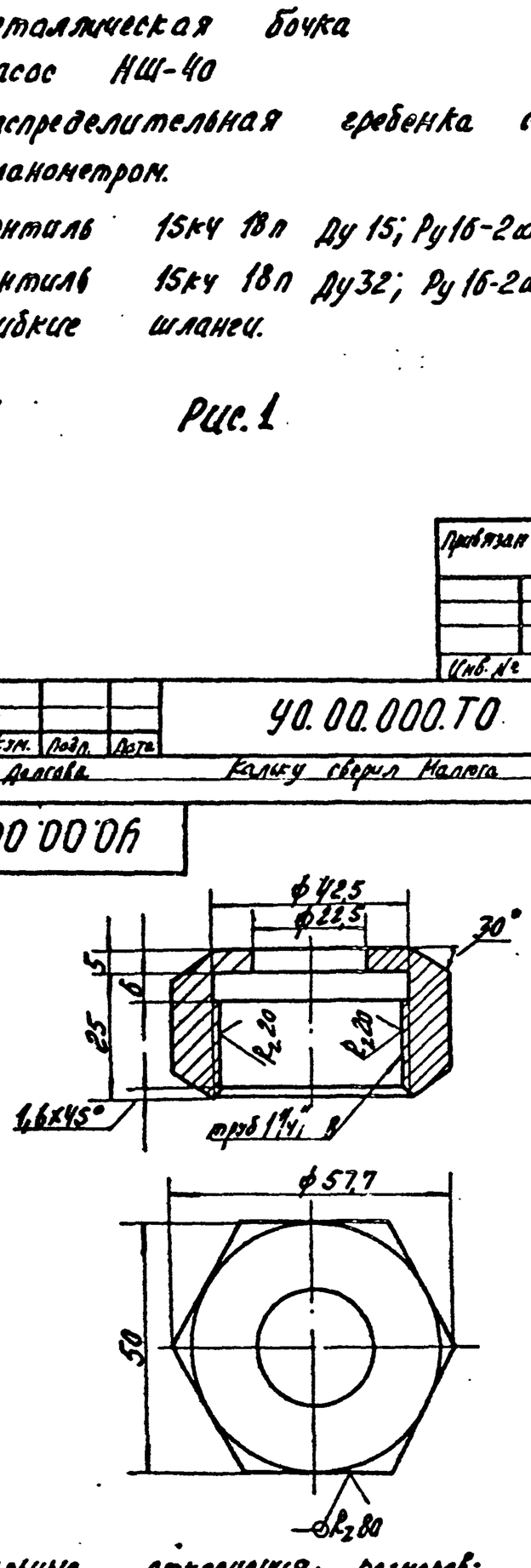
Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.00.000.ТО	Лист

Копировал Долгова — Кальку сверил Малога — Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Е00.00.0Б



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей ∀

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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.00.003		
Разраб.	Малога			11.84	Гайка накидная	Лит. Р	Масса 0,4	Масштаб 1:1
Пров.	Григорьян			11.84		Лист	Листов 1
Н.контр.	Залогарева			11.84	Круг 360 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону	
Утв.	Григорьян			11.84			

Копировал Долгова — Кальку сверил Малога — Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			УА00 000СБ	Сборочный чертеж		
А4			000 ТУ	Технические условия		
А4			000 ТО	Техническое описание и инструкция по эксплуатации		
				Сборочные единицы		
А4		1	УА 01 000	Форсунка	2	
				Детали		
А4		2	УА 00 001	Коллектор	1	
А4		3	002	Штуцер	1	Гр. чертеж
		4	002-01	Штуцер	5	
А4		5	003	Гайка накидная	6	
Б4		6	004	Прокладка ф38/ф22 кожа 4 ГОСТ 2088-75	6	0,3кг
Б4		7	005	Днище заглушка 100х40 ГОСТ 17379-77	2	0,064кг
Б4		8	006	Накладка Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 Лист Б.Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	0,53кг
Б4		9	007	Фланец Б-ЛН-10 ГОСТ 19903-74 Лист Б.Ст3пс5 ГОСТ 14637-79	2	0,38кг

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

Привязан

29

Инв. № 8107/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.00.000			
Разраб.	Малога			11.84	Установка для очистки трасс сжатого воздуха	Лит. Р	Лист 1	Листов 3
Пров.	Малыгина			11.84		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Т.контр.	Григорьян			11.84				
Н.контр.	Залогарева			11.84				
Утв.	Григорьян			11.84				

Копировал Долгова — Кальку сверил Малога — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БЧ		10	УО 00 008	Фланец В-ПН-15 ГОСТ 19903-74 Лист Вст3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	2,18 кг
				Стандартные изделия		
		11		Бочка БС ОБ-200		
		12		Ниппель 25 ГОСТ 8958-75	1	
		13		Опора ОПВ-1 / 108 ГОСТ 14911-69	2	
		14		Угольник 32 ГОСТ 8946-75	2	
				Футорки ГОСТ 8960-75		
		15		25х32	1	
		16		32х15	2	
		17		Прокладка 25-16	2	
				Прочие изделия		
				Вентили 15кч18п		
		18		Ду15 Ру16	2	
		19		Ду 32, Ру16	2	
		20		Кран контрольный трехходовой с присоединительным размером М20х1,5 Ду3 КТК	1	
		21		Манометр показывающий общего назначения ОБМ1-100-16	1	

Привязан

Инв. №

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

УО.00.000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		22		Тележка грузовая ТГ-500	1	
		23		Насос ПН 0,4/16	1	
		24		Закладная конструкция ЗКЯ-15-70	1	
		25		Пускатель ПНВ-30	1	
				Материалы		
		26		Полоса Вх20 ГОСТ 103-76 / Вст3 ГОСТ 535-79	0,5	м 0,88 кг
		27		Проволока 2 ГОСТ 3282-74	5	м 0,25 кг
		28		Рукав ВГ(XI)-16-20С ГОСТ 18698-79	15	м 5,46 кг
				Трубы ГОСТ 3262-75		
		29		Труба 15х2,5	0,36	м 1,2 кг
		30		Труба 32х2,8	0,9	м 3,09 кг
		31		Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3 пс2 ГОСТ 535-79	0,4	м 1,39 кг

Привязан

Инв. №

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

УО.00.000

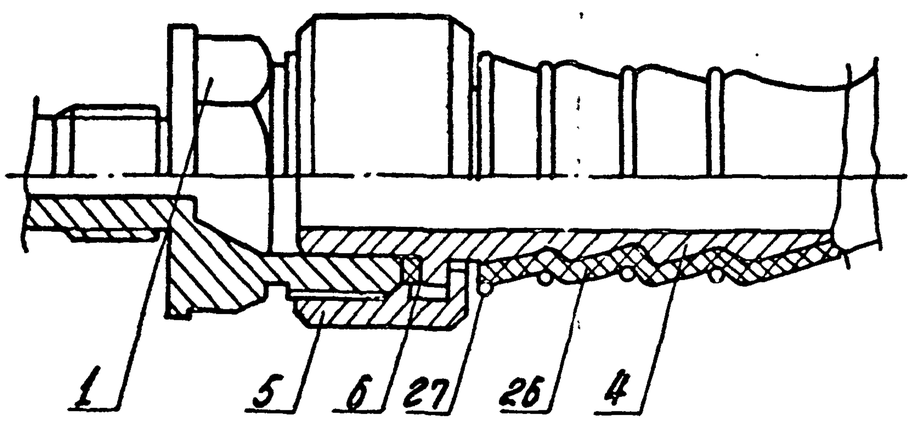
Лист 3

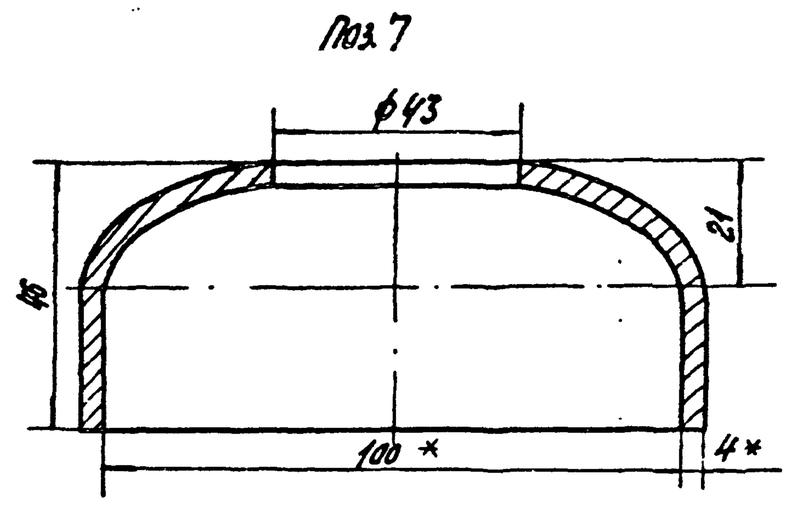
Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

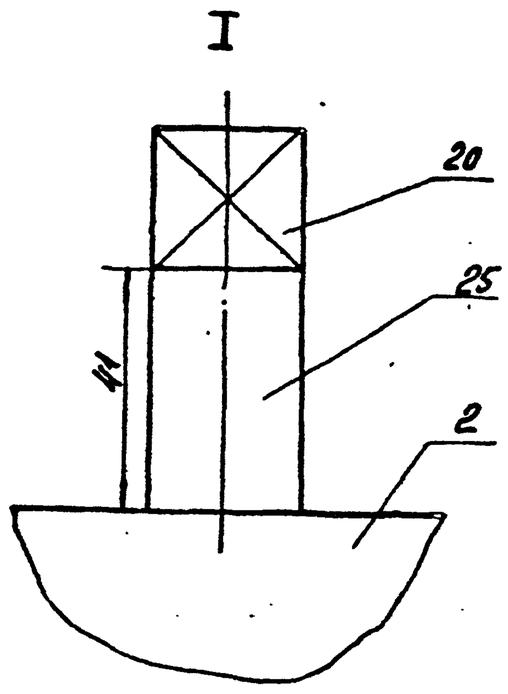
Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

УО.00.000







1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
4.* Размеры для справок.

30

Инв. № 8107/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			
Пров.	Малыгина			
Рук. гр.	Григорьян			
Гл. спец.	Преснов			
Н. контр.	Золотарева			
Утв.	Коган			

УО.00.000.СБ

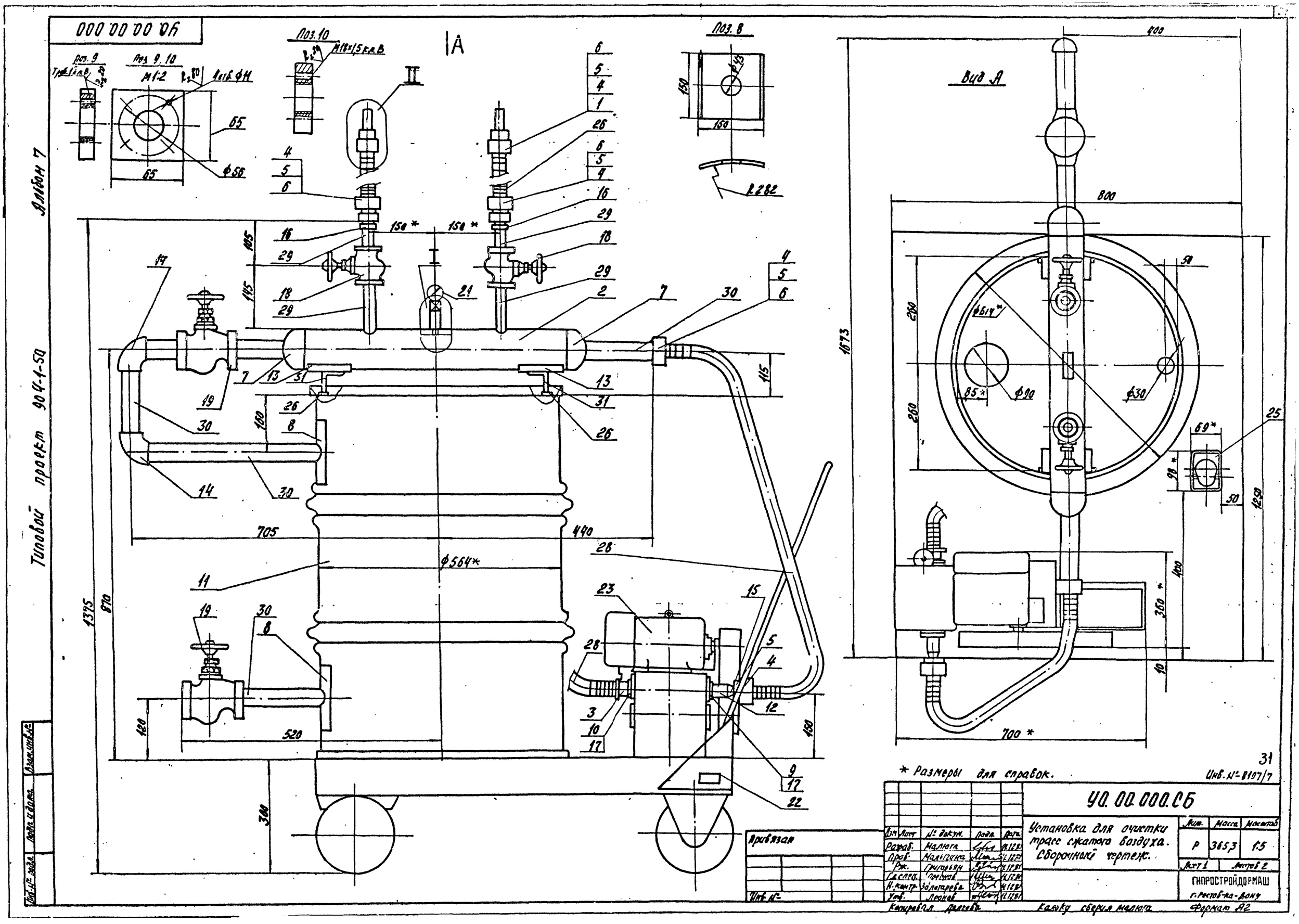
Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	299	1:1

Лист 2 Листов 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4



* Размеры для справок.

31

Инв. № 8197/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.00.000.СБ			
Разраб.		Малюга		11.12.81	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малыгина		11.12.81		Р	365,3	1:5
Рж.		Григорьян		11.12.81		Лист 1	Листов 2	
Гл.спец.		Поляков		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Леонов		11.12.81				

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова

Калькул. сверил Малюга

Формат А2

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

200.00.06

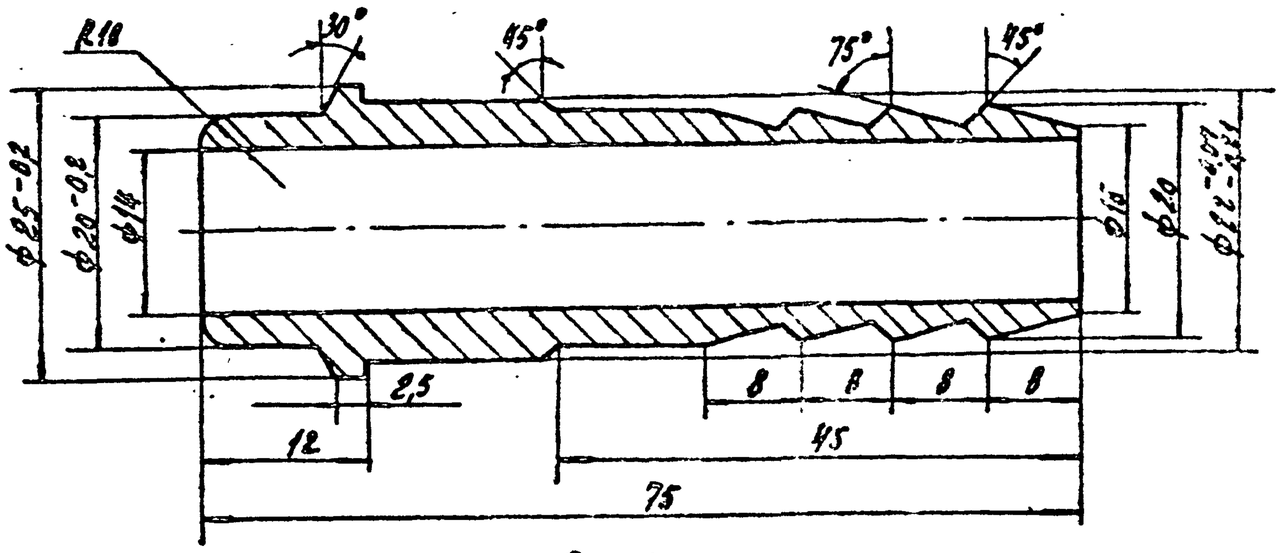


Рис.1

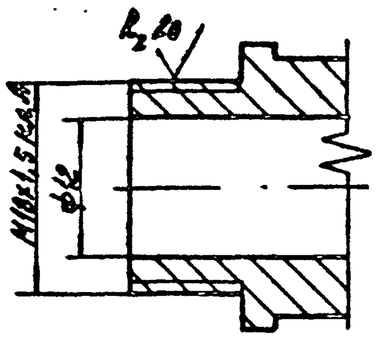


Рис.2

1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 3 степени точности ГОСТ 8908-75.

Обозначение	Наименование	Рис	Масса
Уд.00.10.002	Штуцер	1	0,161
002-01	Штуцер	2	0,131

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.84
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		11.12.84
Н.контр.		Золотарева		11.12.84
Утв.		Григорьян		11.12.84

УО.00.002

Штуцер

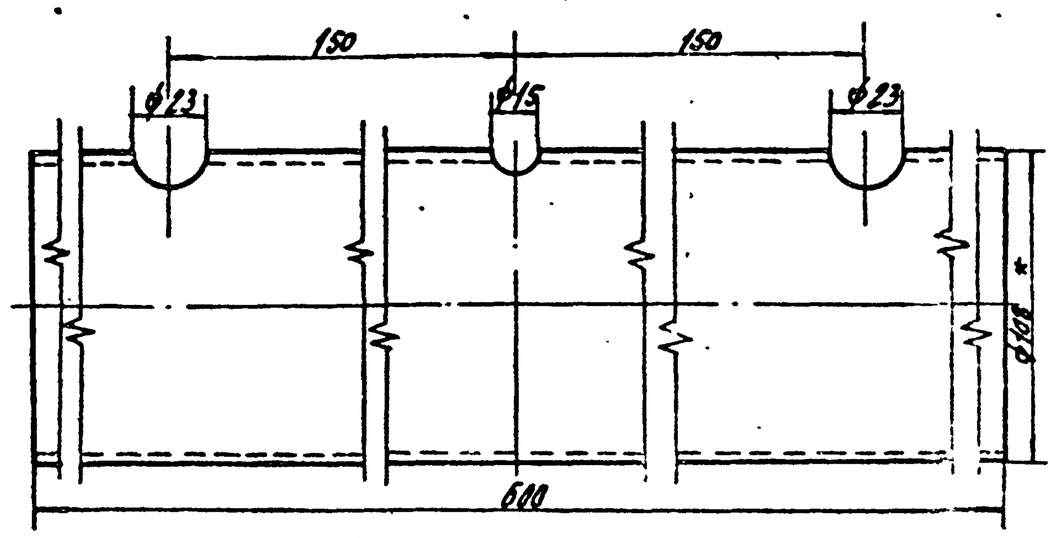
Лит.	Масса	Масштаб
Р	—	2:1
Лист	Листов 1	

Круг В38 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А3

100.00.06



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ∇.
3* Размер для справок.

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.84
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		11.12.84
Н.контр.		Золотарева		11.12.84
Утв.		Григорьян		11.12.84

УО.00.001

Коллектор

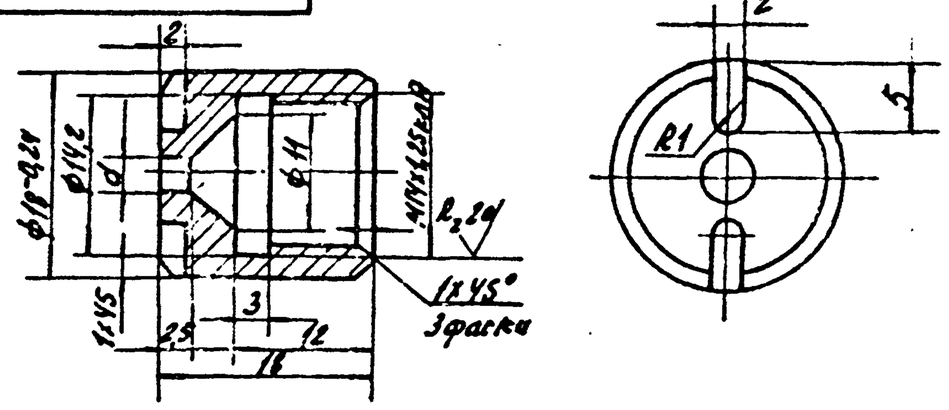
Лит.	Масса	Масштаб
Р	6,2	1:2
Лист	Листов 1	

Труба 108х28 ГОСТ 9732-78 / Ст.2 по ГОСТ 8731-74

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

100.10.06



Обозначение	Наименование	d, мм
Уд.00.10.001	Гайка-сопло	1,5
-01	Гайка-сопло	2,0
-02	Гайка-сопло	2,5

1. Предельные отклонения размеров
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ∇.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-75

Привязан

32

Инв.№ 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.84
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		11.12.84
Н.контр.		Золотарева		11.12.84
Утв.		Григорьян		11.12.84

УО.01.001

Гайка-сопло

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,043	2:1
Лист	Листов 1	

Пруток Л62Т КРНТ-10 ГОСТ 2060-73

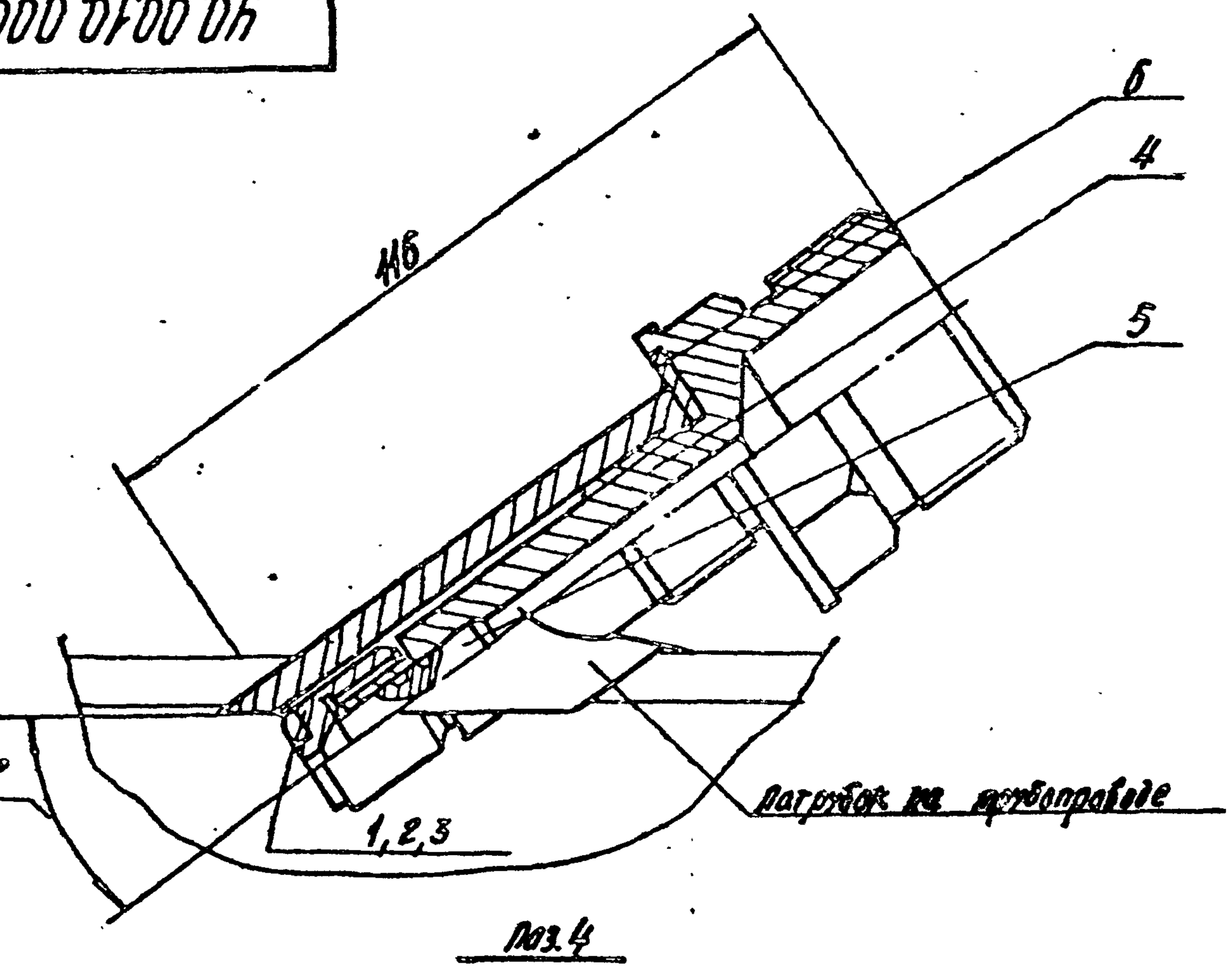
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А3

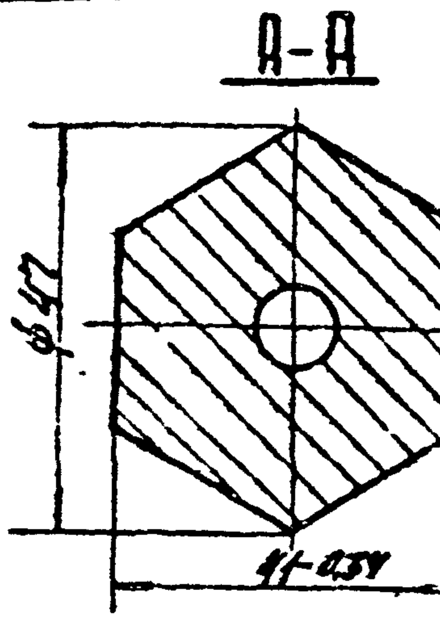
УО.00.10.000

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

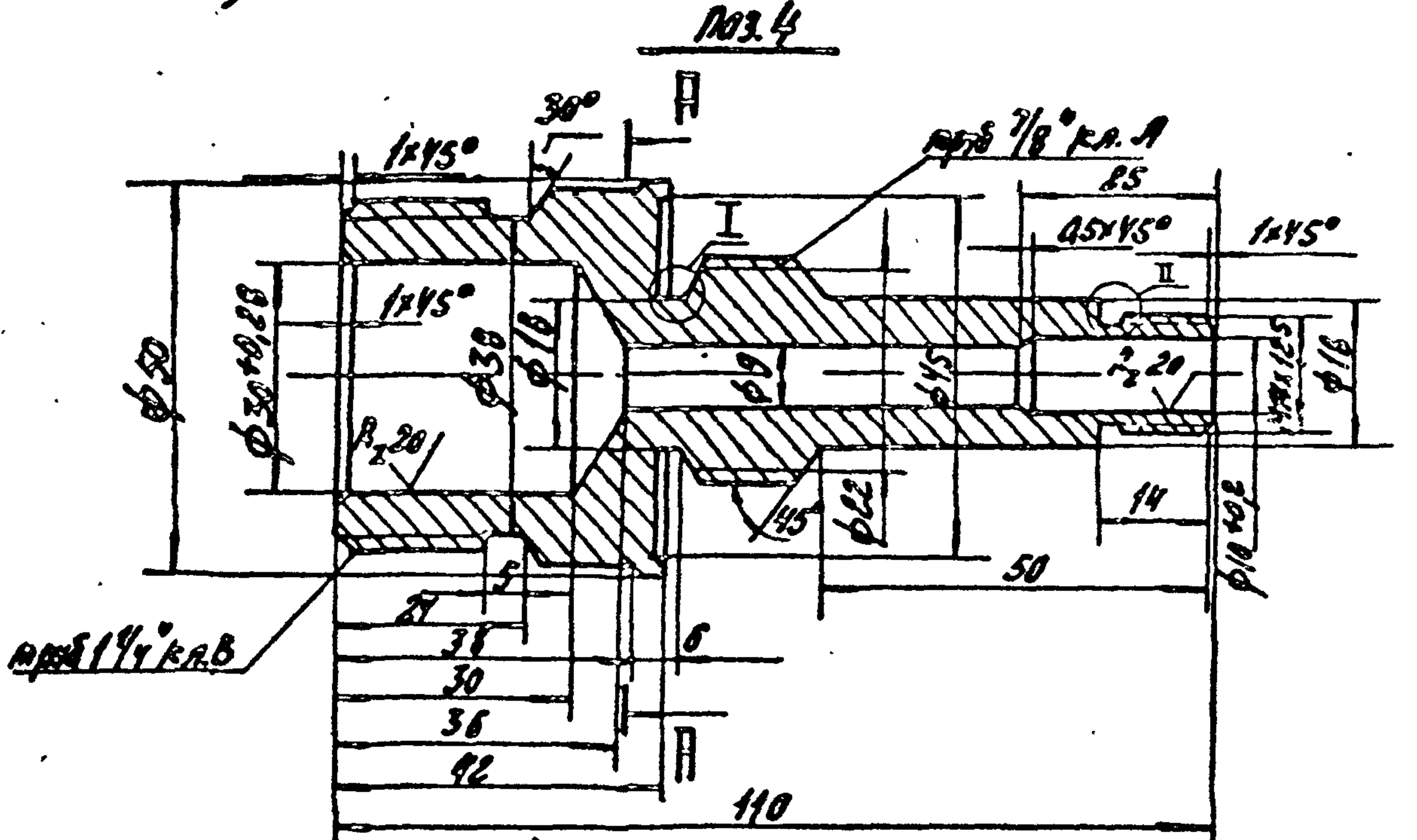


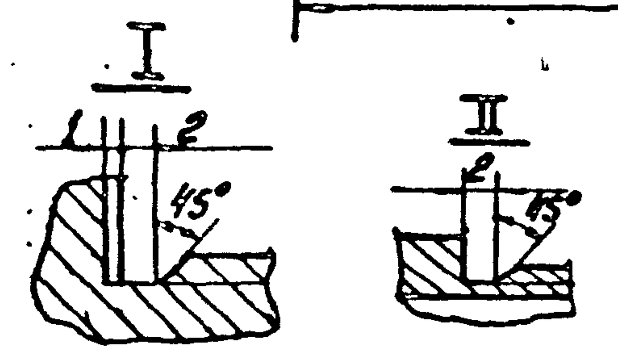
А-А



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm\frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-75.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежей.
4. На детали поз.3 нарезать резьбу Трап 10х(3х4) по ГОСТ 9484-73.
5. Острые кромки притупить R 0,2.
6. При отключении форсунки патрубок закрыть пробкой.

Поз.4





Привязан	
Инв. №	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		4.12.81
Пров.		Малыгина		4.12.81
Рук. гр.		Григорьян		4.12.81
Н. контр.		Золотарева		4.12.81
Утв.		Григорьян		4.12.81

УО.01.000.СБ

Форсунка. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,74	1:1

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			УО.01 000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	001	Гайка-сопло	1	Групповой
		2	001-01	Гайка-сопло	1	чертеж
		3	001-02	Гайка-сопло	1	
БЧ		4	002	Корпус		
				Круг $\frac{\text{В 60 ГОСТ 2590-71}}{\text{Х18Н10Т ГОСТ 5949-75}}$	1	0,57 кг
БЧ		5	003	Распылитель		
				Круг $\frac{\text{В 12 ГОСТ 2590-71}}{\text{Х18Н10Т ГОСТ 5949-75}}$	1	0,016 кг
				ℓ=20		
БЧ		6	004	Прокладка ф46/ф32		
				ПОН3 ГОСТ 481-80	1	0,008 кг

Привязал	
Инв. №	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		4.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		4.12.81
Н. контр.		Золотарева		4.12.81
Утв.		Григорьян		4.12.81

УО.01.000

Форсунка

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Государственный институт по проектированию заводов строительного дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Бак продувочный
Технические условия
БП.00.000.ТУ

1982 год

Инв. № 8197/7

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Настоящие технические условия распространяются на бак продувочный, чертеж БП.00.000 предназначенный для сбора дренажа, вода-масляной эмульсии от продувки, рассечения струи пускового воздуха, отстоя и слива масла в маслосборник, а воды в канализацию

1. Технические требования

1.1. Бак продувочный (далее „бак") должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Бак обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице 1

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1	Емкость геометрическая	м³	1,66
2	Емкость полезная	м³	1,25
3	Диаметры патрубков		
	3.1. Дренажный, Ду	мм	40
	3.2. Продувочный Ду	мм	50
	Ру изб.	кгс/см²	2
	3.3. Продувочный, Ду	мм	50
	Ру изб.	кгс/см²	8
	3.4. Пусковой, Дн х S	мм	108 х 8,5
	Ру. изб.	кгс/см²	8

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП.00.000.ТУ

Разраб. Малкова

Пров.

Рук. Григорьян

Н. контр. Золотарева

Утв. Прескова

Бак продувочный Технические условия

Лит Р | Лист 2 | Листов 6

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Продолжение

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
	3.5 Слива в канализацию, Дн х S	мм	89 х 4,5
	3.6. Слива в маслосборник, Дн х S	мм	57 х 4,5
	3.7. К глушителю Дн х S	мм	352 х 3
4	Масса	кг	572,2
5	Габаритные размеры:		
	5.1. длина	м	3021
	5.2. ширина	м	1355
	5.3. высота	м	1860

1.3. Характеристика

1.3.1. Через дренажный патрубок Ду 40 производится слив воды из оборудования при остановке машины на длительное время и при контроле наличия притока воды.

1.3.2. Через продувочный патрубок Ду 50, Ру 2 производится слив сконденсировавшейся из сжатого воздуха влаги в промежуточном холодильнике.

1.3.3. Через продувочный патрубок Ду 50, Ру 8 производится слив сконденсировавшейся из сжатого воздуха влаги в концевом холодильнике и воздухосборнике.

1.3.4. Через пусковой патрубок Ду 100, Ру 8 поступает сжатый воздух от компрессоров во время их разгрузки. В корпусе поз. 2 воздух, проходя через перфорированную перегородку теряет свою энергию и направляется в патрубок к глушителю Дн = 352.

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

1.3.5. На патрубке слива в маслосборник Ду 50 установлен вентиль в постоянно закрытом состоянии. При сливе отстоявшегося масла в маслоотстойник, вентиль открывается.

1.3.6. Перед патрубком слива в канализацию уставлен кран в постоянно закрытом состоянии. Он служит для слива воды (моющего вещества) во время промывки бака. В нижней части отвода патрубка слива в канализацию находится патрубок Ду 20 для слива грязи.

1.3.7. Корпус поз. 3 состоит из трех отстойников, соединенных между собой как сообщающиеся сосуды. В каждый следующий отстойник вода переливается из нижней части предыдущего. Это дает возможность переливаться наиболее отстоявшейся воде. Вода, идущая в канализацию, отбирается из нижней части третьего отстойника, практически без масла.

1.3.8. Для обеспечения минимального перемешивания вода-масляной эмульсии в первом отстойнике пусковой воздух и продувка поступают в корпус поз. 2

1.3.9. Корпус поз. 2 отделен от отстойника днищем, имеющем в нижней части щель для слива дренажа и сконденсировавшейся влаги.

1.3.10. Кран поз. 35 служит для проб на наличие масла.

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП.00.000.ТУ

Лист 4

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

1.4. Маркировка

1.4.1. Маркировать БП.00.000 на баке в удобном месте.

1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положению о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.

1.5. Указание по эксплуатации

1.5.1. Периодичность слива масла в отстойник приведена в таблице 2.

Таблица 2

№ п/п	Марка компрессора	Кол. компрессоров	Период. рабочие сутки
1	4ВМ 10-100/8	1	8
2	То же	2	4
3	"	3	3
4	"	4	2
5	"	5	2
6	2ВМ 10-50/8	1	14
7	То же	2	7
8	"	3	5
9	"	4	3,5
10	305 ВП-30/8	1	41
11	То же	2	21

Инв. № 9107/7

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП.00.000 ТУ

34

Лист 5

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

N п/п	Марка компрессора	Кол компрессоров	Период рабочие сутки
12	"	3	13
13	"	4	10
14	103 ВП 20/8	1	38
15	то же	2	19
16	"	3	13
17	"	4	9
18	305 ВП 10/8	1	72
19	то же	2	36
20	"	3	24
21	"	4	18

1.5.2. При своевременном сливе масла в маслоотстойник, вода, идущая в канализацию, будет практически чистой от масла.

1.5.3. Периодически, но не реже 1 раза в месяц необходимо снимать колпак с патрубка Ду20 на отводе и сливать скопившуюся грязь.

Привязан

Инв. №

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-50

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП. 00. 000 ТУ

Лист 6

Копировал Долгова — Калку сверил Малого — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			БП 00.000СБ	Сборочный чертеж		
			03.000ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
А4		1	01.000	Крышка	1	
А4		2	02.000	Корпус	1	
А4		3	03.000	Корпус	1	
А4		4	04.000	Днище	1	
А4		5	05.000	Сборка	1	
А4		6	-01	Сборка	1	
А4		7	06.000	Патрубок	1	
				Детали		
				Прокладка ПОН2 ГОСТ 481-80		
Б4		9	00.001	5х1400	1	0,22кг
Б4		10	00.002	5х1950	2	0,39кг

Привязан

Инв. №

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-50

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП. 00. 000

Разраб. Малого — Пров. Малыгина — Рук.гр. Григорян — Н.контр. Золотарева — Утв. Григорян

Бак продувочный

Стад. Р | Лист 1 | Листов 3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Малого — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		11	00.003	ф1090/ф 980	1	0,69кг
Б4		12	00.004	Патрубок		
				Труба 89х4,5 ГОСТ 8732-78 / Ст2сп ГОСТ 8731-74		
				ℓ = 95	1	0,89кг
Б4		13	- 00.005	Опора		
				Скоба ГОСТ 24454-80Е		
				100х200х2700	2	28,8кг
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		16		М16х65.58	24	0,13кг
		17		М10х25.58	12	0,027кг
		18		Винт ГОСТ 1759-70		
				М4х7	32	0,001кг
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		19		М16.5	24	0,033кг
		20		М10.5	12	0,011кг
		21		Колпак 20 ГОСТ 8962-75	2	0,013кг
		22		Муфта короткая 40		
				ГОСТ 8954-75	1	0,342кг
		23		Муфта короткая 50		
				ГОСТ 8954-75	2	0,560кг
		24		Отвод 90° 80С 50		

Привязан

Инв. №

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-50

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП. 00. 000

Лист 2

Копировал Долгова — Калку сверил — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ГОСТ 17375-77	2	12кг
		25		Петля ПНЦ 85		
				ГОСТ 5088-78	6	0,18кг
				Прокладки ГОСТ 15180-70		
		26		А-80-10	4	0,002кг
		27		А-100-10	1	0,003кг
				Фланцы ГОСТ 1255-67		
		28		80-2,5	1	1,84кг
		29		80-10	2	3,19кг
		30		100-10	2	
				Шайбы ГОСТ 11371-78		
		31		10.005	8	0,01кг
				Прочие изделия		
		35		Кран пробковый		
				Ру10, Ду15		
				10Б8Вк-Т	1	0,86кг
		36		Кран сальниковый		
				Ру10, Ду80		
				11ч8Вк	1	21,95кг

Привязан

Инв. № 8107/7

35

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-50

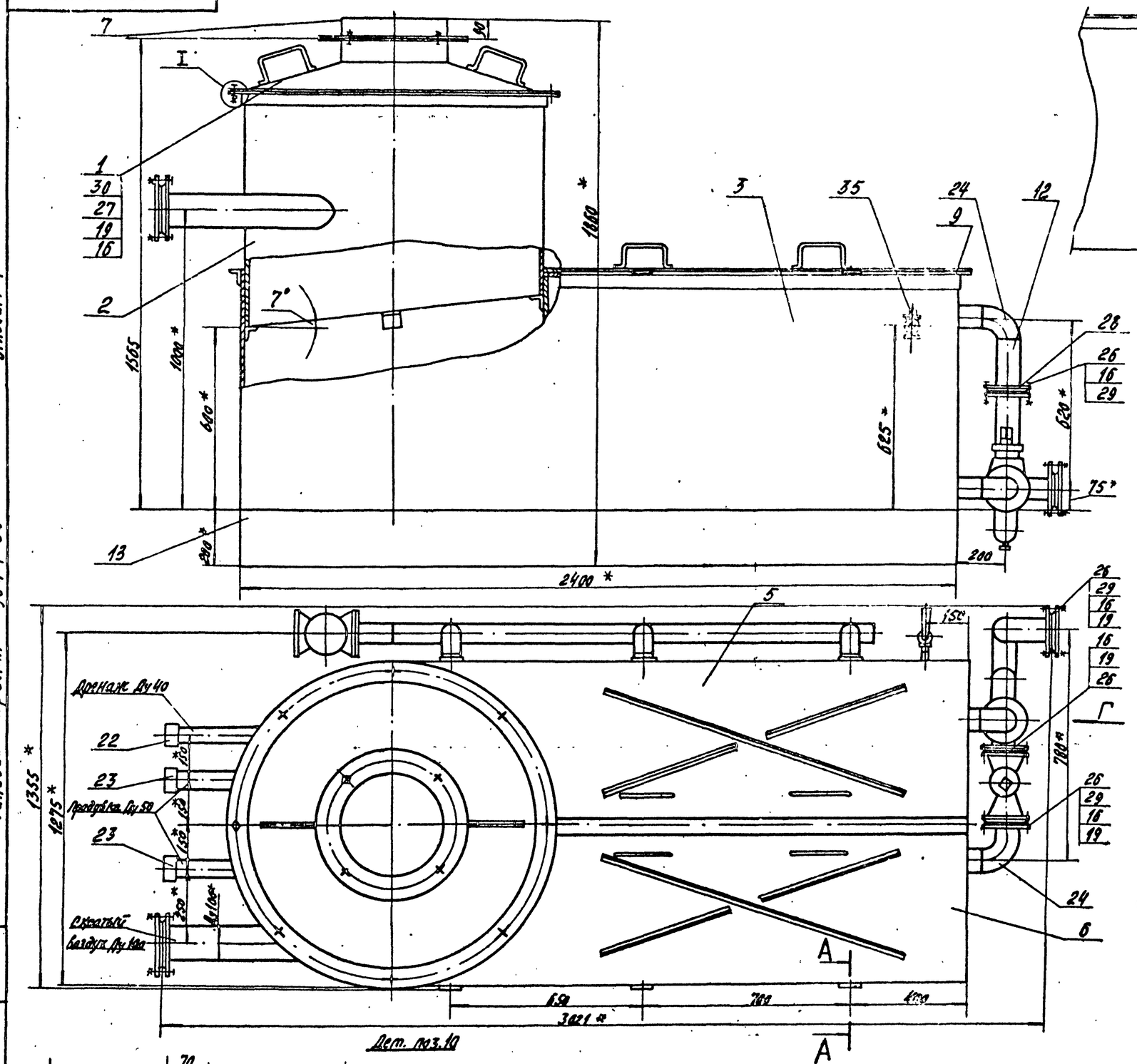
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

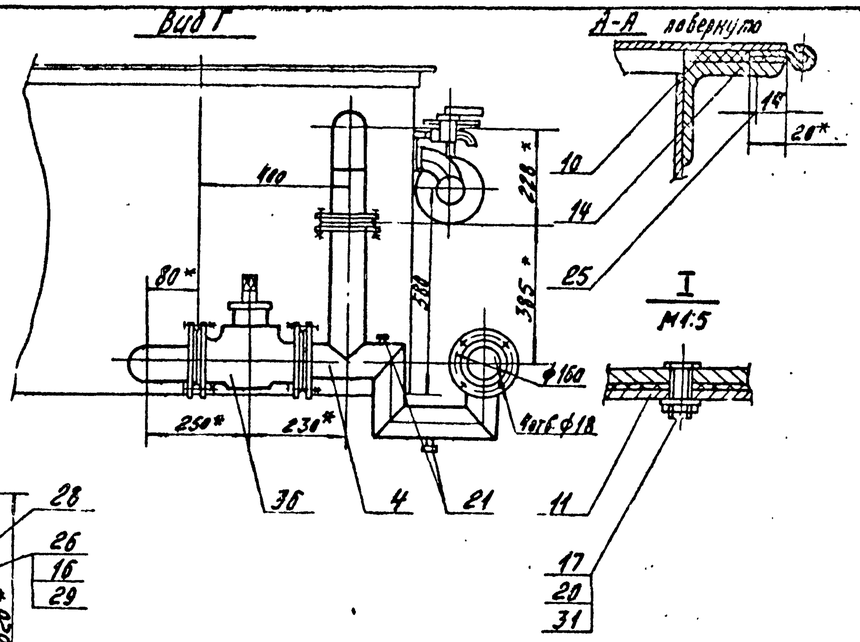
БП. 00. 000

Лист 3

Копировал Долгова — Калку сверил Малого — Формат А4

БП.00.000.СБ





1. Покрытие снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 6465-76, 2 слоя Ш.Л.
2. Предельные отклонения размеров.
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных $-\pm\frac{Jt15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по Б степени точности ГОСТ 8909-75.
4.* Размеры для справок.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
6. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.
7. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-77.
8. Прокладку поз.8 клеить клеем НП-88 к корпусу поз.3.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Инв. № 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.84
Пров.		Малыгина		11.12.84
Рж.		Григорьян		11.12.84
Гл.спец.		Преснов		11.12.84
Н.контр.		Золотарева		11.12.84
Утв.		Коган		11.12.84

БП.00.000.СБ

Бак продувочный. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	572,2	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калькусверил Малюга | Формат А2

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			БП 01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Конус Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	15,9кг
Б4		2	01.002	Ручка Круг В16 ГОСТ 2590-71 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79 L=308	2	0,56кг
Б4		3	01.003	Фланец Уголок Б75×75×5 ГОСТ 8509-72 / Бст3пс5 ГОСТ 535-79 L=1350	1	7,85кг
Б4		4	01.004	Фланец Полоса В×80 ГОСТ 103-76 / Бст3пс5 ГОСТ 535-79 L=3190	1	16,0кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.81
Пров.				
Рук.	Григорьян			11.12.81
Н.контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

БП.01.000

Крышка

Лит.	Лист	Листов
Р		1

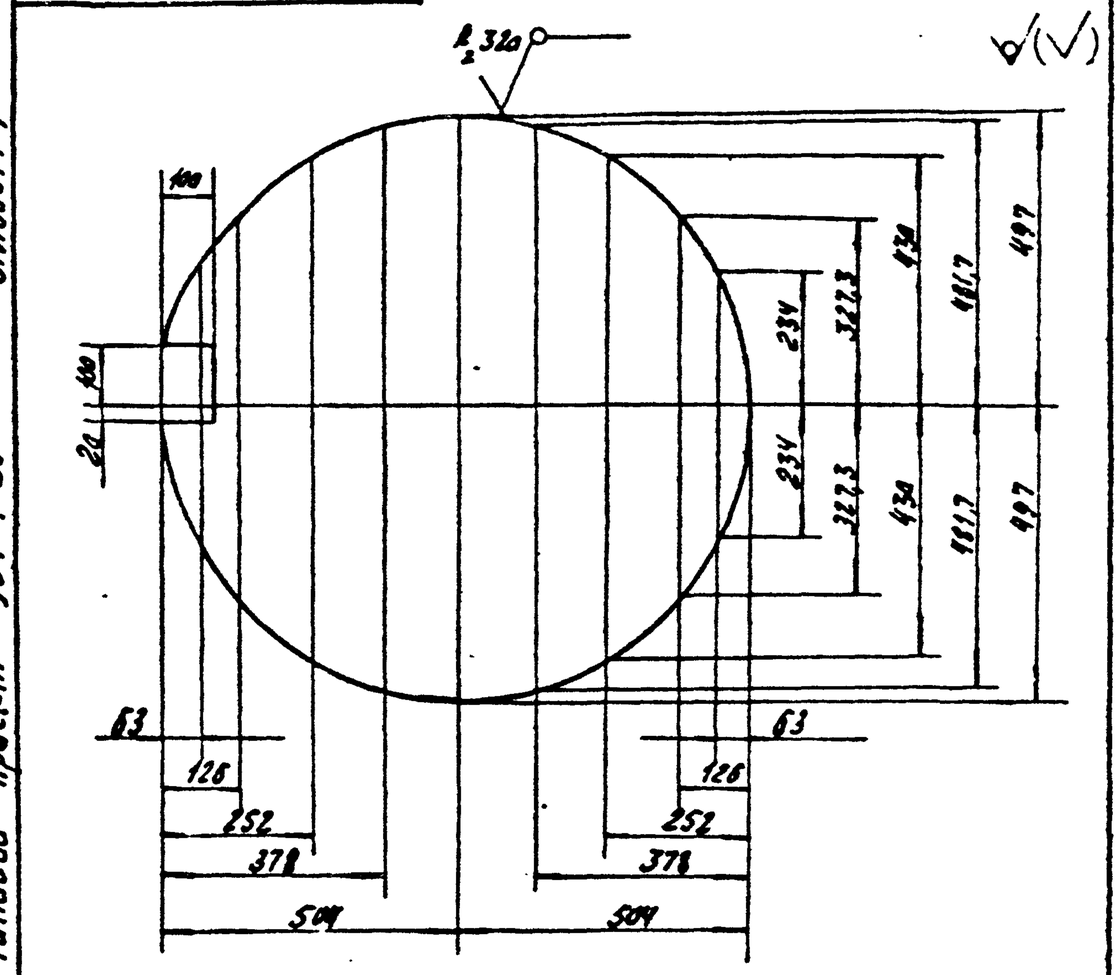
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуcверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

БП.02.001



Предельные отклонения размеров;
валов – h14,
остальных – $\pm \frac{Jt15}{2}$.

Привязан

Инв. №

БП.02.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.81
Пров.				
Рук.	Григорьян			11.12.81
Н.контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

Днище

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс5 ГОСТ 535-79

Лит.	Масса	Масштаб
Р	18	1:10

Лист Листов 1

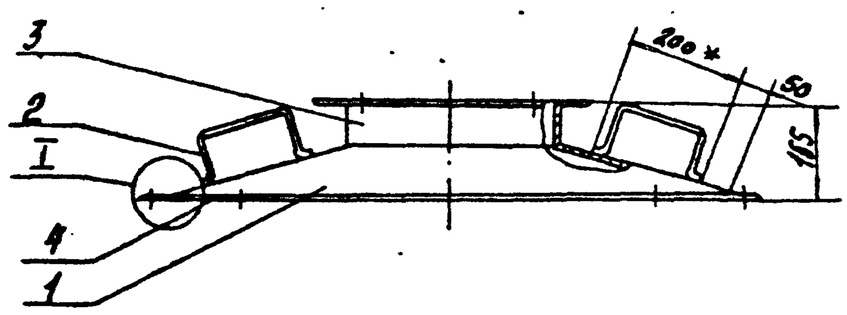
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуcверил Маслова Формат А4

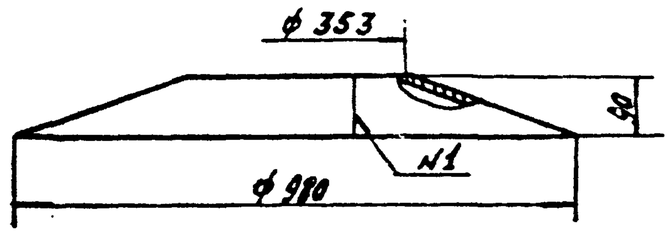
Альбом 7

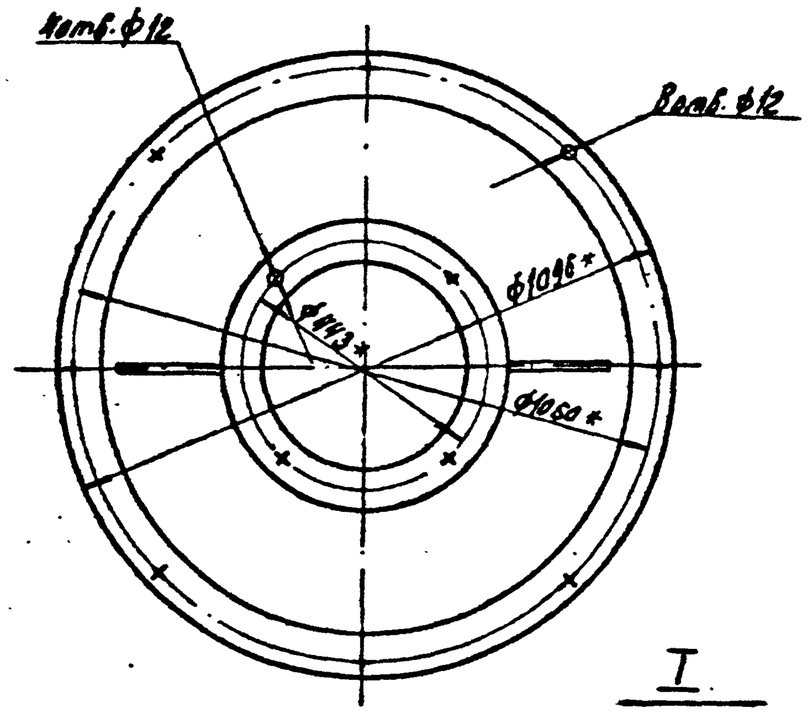
Типовой проект 904-1-50

БП.01.000.СБ



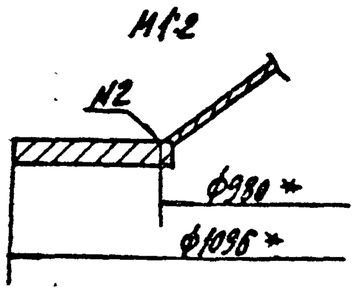
Поз. 1



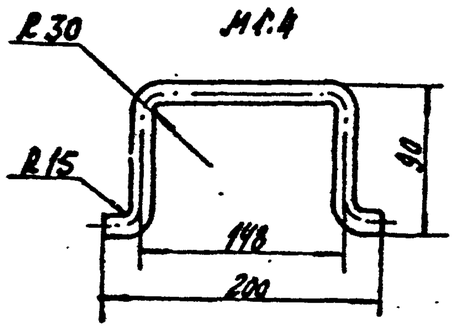


1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14,
валов – h14,
остальных – $\pm \frac{Jt15}{2}$.
2.* Размеры для справок
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых – ⌀.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80 №1-С2 ГОСТ 16037-80-№2-У1.

I
М1:2



Поз. 2
М1:4



Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.81
Пров.				
Рук.	Григорьян			11.12.81
Н.контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

БП.01.000.СБ

Крышка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	40,85	1:10

Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуcверил Маслова Формат А3

37

Инв. № 8107/7

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			БП 02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	02.001	Днище	1	
Б4		2	02.002	Обечайка		
				Лист $\frac{\text{Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74}}{\text{Вст3пс2 ГОСТ 535-79}}$	1	46кг
А4		3	02.003	Перегородка	1	
				Патрубки		
				Труба ГОСТ 3262-75		
Б4		4	02.004	Труба 50х3,0 L=500	1	2,44кг
Б4		5	02.005	Труба 50х3,0 L=600	1	2,93кг
Б4		6	02.006	Труба 40х3,0 L=450	1	1,73кг
Б4		7	02.007	Патрубок		
				Труба $\frac{\text{108х4,5 ГОСТ 8732-78}}{\text{Вст2сп ГОСТ 8731-74}}$		
				L=750	1	8,62кг
Б4		8	02.008	Фланец		
				Уголок $\frac{\text{Б 50х50х5 ГОСТ 8509-72}}{\text{Вст3пс5 ГОСТ 535-79}}$		
				L=3330	1	12,6кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.81
Пров.				
Рук.	Григорьян			11.12.81
Н. контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

БП.02.000

Корпус

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			БП 04.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Колено		
				Труба $\frac{\text{89х4 ГОСТ 8732-78}}{\text{Вст2сп ГОСТ 8731-74}}$		
Б4		1	04.001	L=380	1	3,2кг
Б4		2	04.002	L=239	2	1,26кг
Б4		3	04.003	L=289	1	1,7кг
Б4		4	04.004	L=289	1	1,7кг
Б4		5	04.005	L=239	1	1,41кг
Б4		6	04.006	Штуцер		
				Труба 120х2,5 ГОСТ 3262-75		
				L=30	2	0,05кг
				Стандартные изделия		
				Фланцы ГОСТ 1255-67		
		8		80-2,5	1	1,84кг
		9		80-10	2	3,19кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.81
Пров.				
Рук.	Григорьян			11.12.81
Н. контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

БП.04.000

Отвод

Лит.	Лист	Листов
Р		1

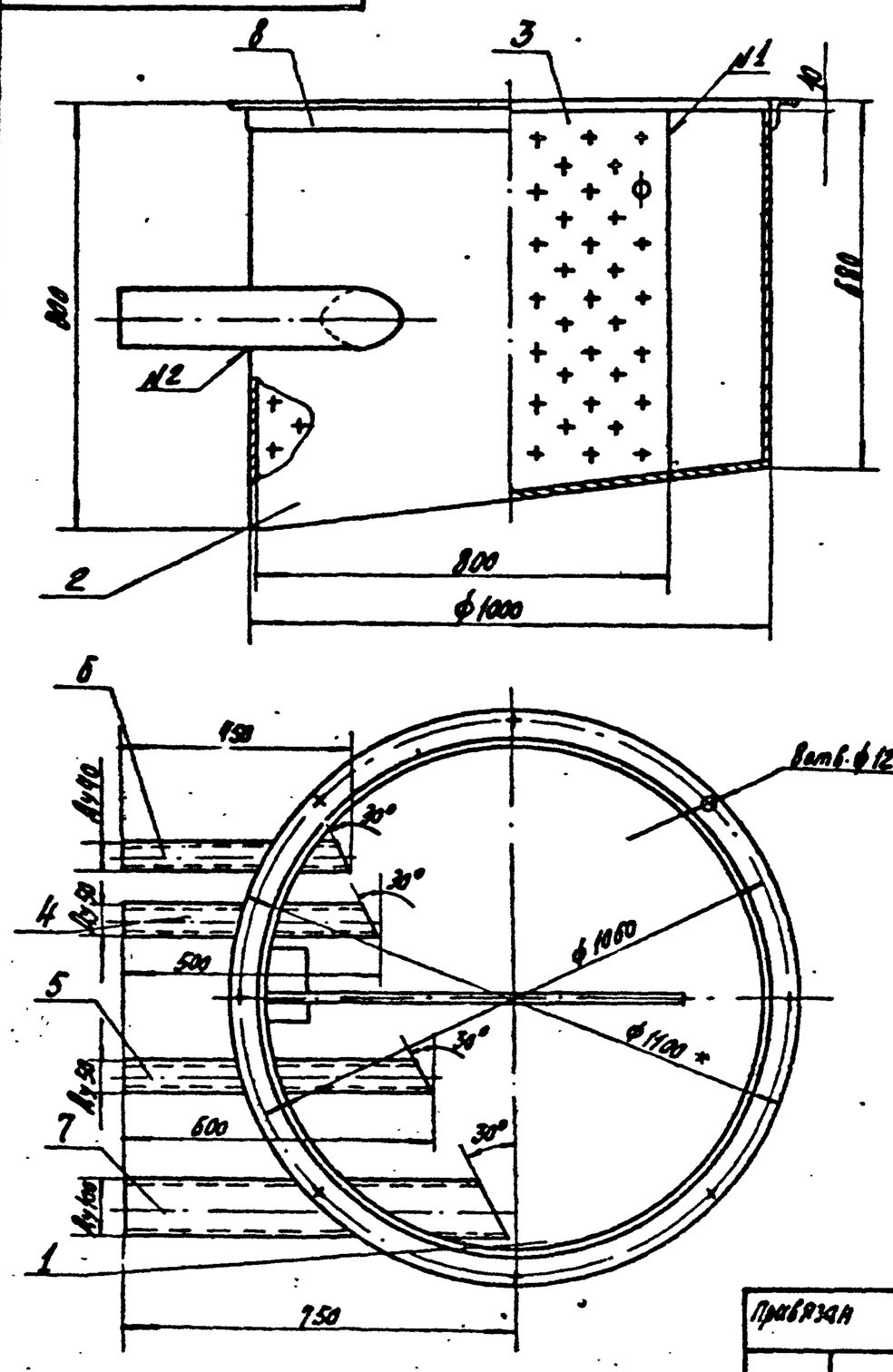
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

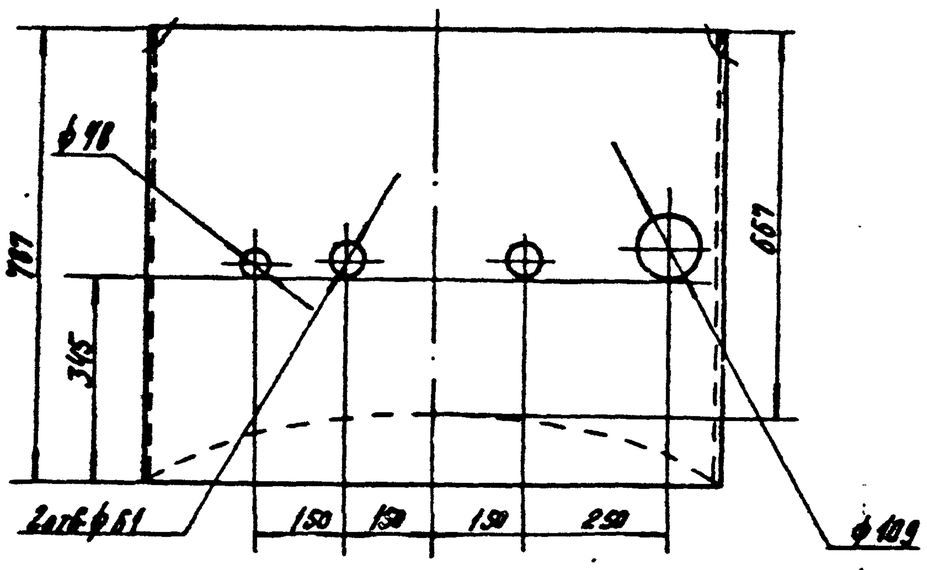
Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

БП.02.000СБ



Поз. 2



1. Предельные отклонения угловых размеров по 8-й степени точности по ГОСТ 8909-75.
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – Н14
валов – h14
остальных – $\pm \frac{Jt15}{2}$.
2.* Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – R_z 320, необрабатываемых – ⌀.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н1-С2 ГОСТ 16037-80-Н2-У2

38

Инв. № 8107/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.81
Пров.				
Рук.	Григорьян			11.12.81
Н. контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

БП.02.000.СБ

Корпус
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	97,1	1:10

Лист Листов 1

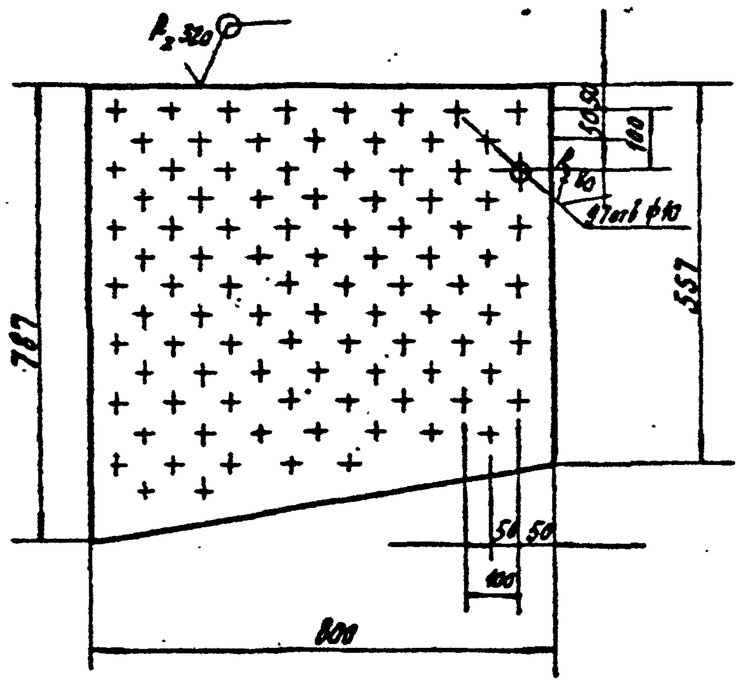
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

38

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н.контр.		Заморева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

БП.02.003

Перегородка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4,9	1:10
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькулировал Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			БП 03.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	БП 03.001	Бобышка		
				Круг $\frac{\text{В50 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-79}}$	1	0,14кг
Б4		2	03.002	Днище		
				Лист $\frac{\text{Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74}}{\text{Бст3пс2 ГОСТ 14637-79}}$	1	5,39кг
Б4		3	03.003	Обечайка		
				Лист $\frac{\text{Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74}}{\text{Бст3пс2 ГОСТ 14637-79}}$	1	12,2кг
				Патрубки		
Б4		4	03.004	Труба $\frac{\text{57х3,5 ГОСТ 10704-76}}{\text{Ст3пс ГОСТ 10705-80}}$	3	0,51кг
Б4		5	03.005	Труба $\frac{\text{89х4,5 ГОСТ 10704-76}}{\text{Ст3пс ГОСТ 10705-80}}$	2	0,84кг
				Перегородки		
				Лист $\frac{\text{Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74}}{\text{Бст3пс2 ГОСТ 14637-79}}$		

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н.контр.		Заморева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

БП.03.000

Корпус

Лит.	Лист	Листов
Р	1	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькулировал Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		6	БП 03.006	$L = 230$	2	0,84кг
Б4		7	03.007	$L = 530$	2	1,92кг
Б4		8	03.008	$L = 600$	1	2,3кг
Б4		9	03.009	Перегородка		
				Лист $\frac{\text{Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74}}{\text{Бст3пс2 ГОСТ 14637-79}}$	2	18,8кг
Б4		10	03.010	Труба		
				Труба $\frac{\text{57х3,5 ГОСТ 10704-76}}{\text{Ст3пс ГОСТ 10705-80}}$		
				$L = 1720$	1	8,0кг
				Уголки		
				Уголок $\frac{\text{Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72}}{\text{Вст3пс5 ГОСТ 535-79}}$		
Б4		11	03.011	$L = 50$	3	0,19кг
Б4		12	03.012	$L = 1080$	1	3,77кг
				Фланец		
				Уголок $\frac{\text{Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72}}{\text{Вст3пс5 ГОСТ 535-79}}$		
Б4		13	03.013	L раз = 6600	1	24,9кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.03.000

Лист 2

Копировал Долгова — Калькулировал Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		17		Болт М16х65.58		
				ГОСТ 7798-70	8	0,127кг
		18		Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70	8	0,033кг
		19		Прокладка А-50-16		
				ГОСТ 15180-70	2	0,001кг
		20		Фланец 50-16		
				ГОСТ 1255-67	1	2,5кг
		21		Отвод 90° 50С 80		
				ГОСТ 17375-77	3	0,6кг
		22		Тройник 50С 80		
				ГОСТ 17376-77	3	0,8кг
		23		Заглушка 50С 80		
				ГОСТ 17379-77	1	0,2кг
				Прочие изделия		
		26		Вентиль запорный		
				фланцевый 15Ч9Л2		
				Ду 50; Ру16	1	10,3

Инв. №=8107/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

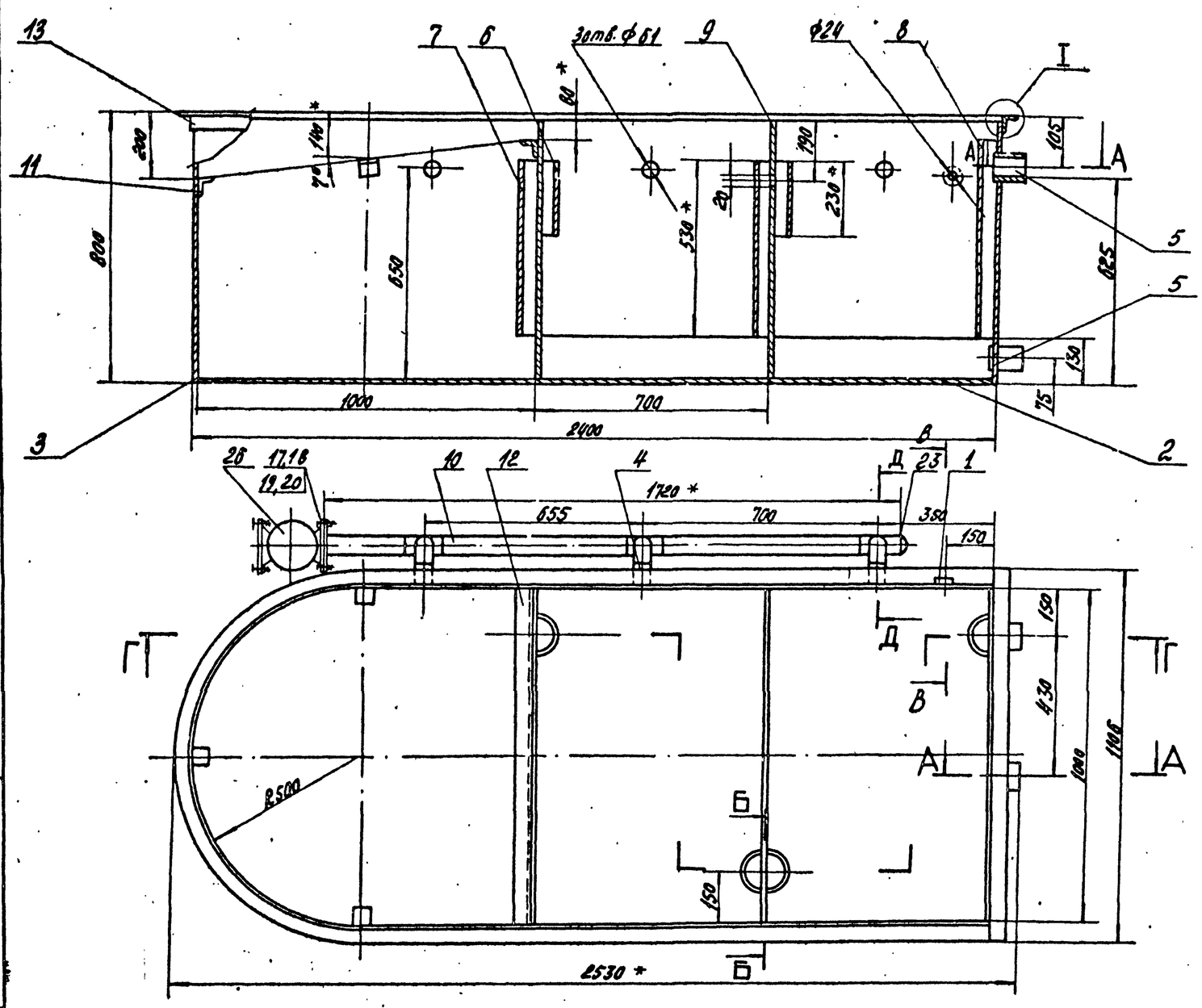
БП.03.000

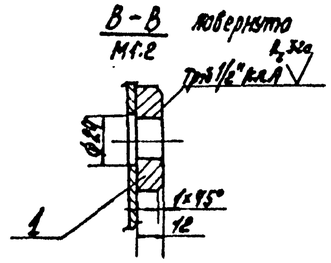
Лист 3

39

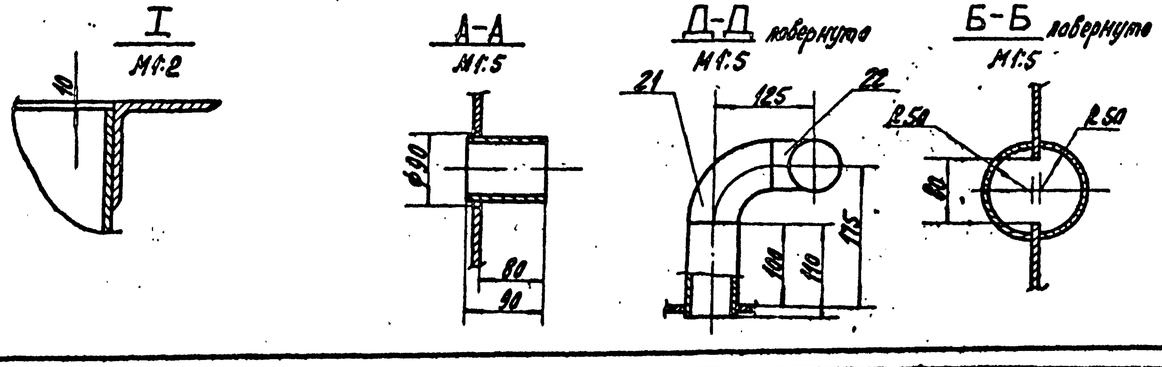
Копировал Долгова — Калькулировал Маслова — Формат А4

БП.03.000.СБ





1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{Jt15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности по ГОСТ 8909-75.
4. Шероховатость поверхностей обрабатываемых деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80-N1-H2 ГОСТ 16037-80-N2-У1.



Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Инв. № 8107/7

40

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.03.000.СБ		
Разраб.		Малюга			Корпус. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	281	1:10
Рук. гр.		Григорьян				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян						

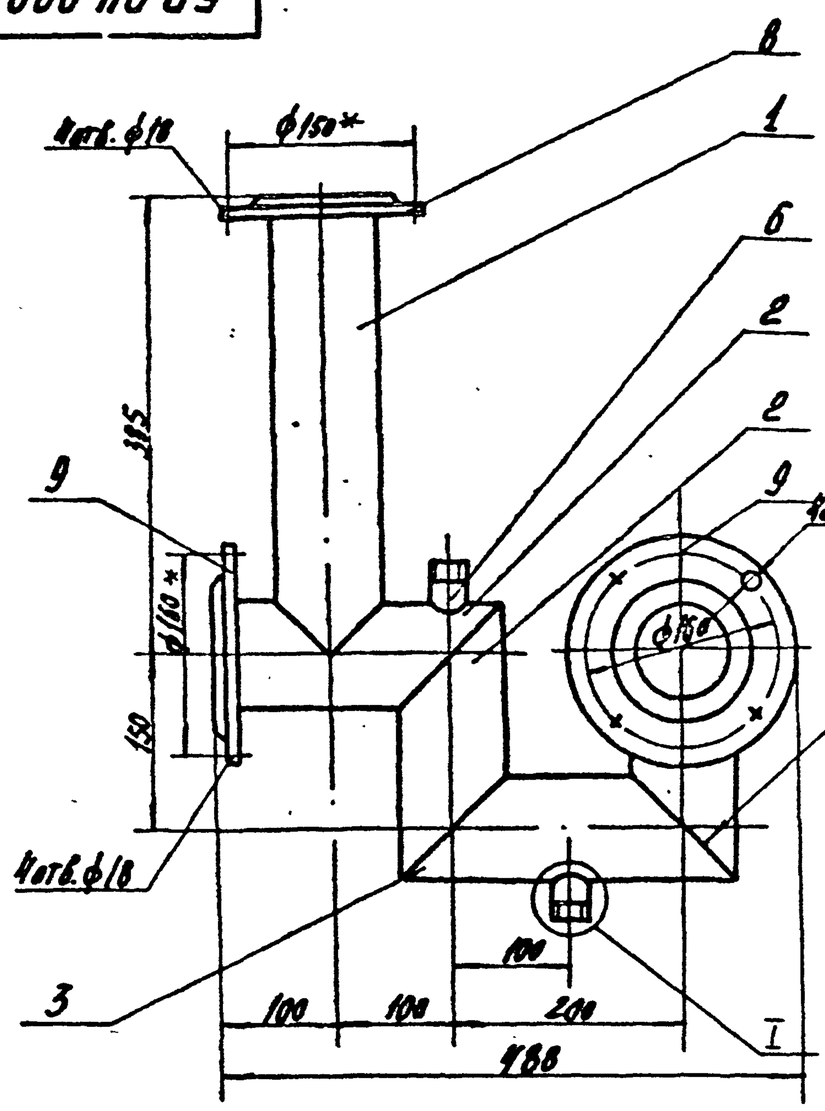
Привязан

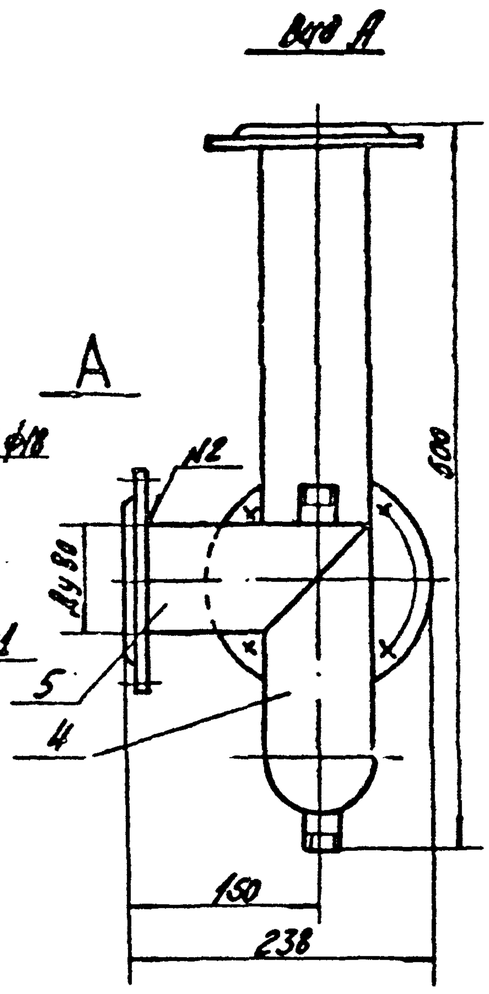
Инв. №

Копировал Волгова

Кальки сверил Малюга

Формат А2



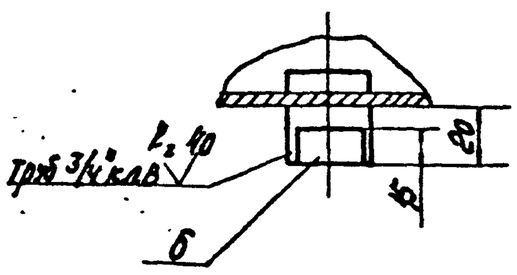


1.* Размеры для справок

2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80 М1-У4 К2-У1.

4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_z 320$ ▽, необрабатываемых - ▽



Привязан					
Инв.№					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Малюга			
Пров.					
Рук.гр.		Григорьян			
Н.контр.		Золотарева			
Утв.		Григорьян			

БП.04.000.СБ

Отвод. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	176	1:5
Лист	Листов 1	

ТИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калину сверил Малюга — Формат А3

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			БП 05.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Ребра		
				Уголок Б-20х20х3 ГОСТ 8509-72 / Ст3пс5 ГОСТ 535-79		
Б4		1	05.001	L=500	4	0,45кг
Б4		2	05.002	L=1100	2	0,98кг
Б4		3	05.003	Ручка		
				Круг В15 ГОСТ 2590-71 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79	1	0,64кг
Б4		4	05.004	Створка		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	27,45кг
				Переменные данные для исполнений		
				БП.05.000-01		

Привязан					
Инв.№					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Малюга			
Пров.					
Рук.гр.		Григорьян			
Н.контр.		Золотарева			
Утв.		Григорьян			

БП.05.000

Створка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калину сверил Малюга — Формат А4

Альбом 7 Типовой проект 904-1-50

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		5	БП 05.005	Накладка Лента 2х50 Б Ст2пс ГОСТ 6009-74	1	1,15кг

Привязан					
Инв.№					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

БП.05.000

Лист 2

41

Инв. № 8107/7

Копировал Долгова — Калину сверил Малюга — Формат А4

БП.05.000.СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

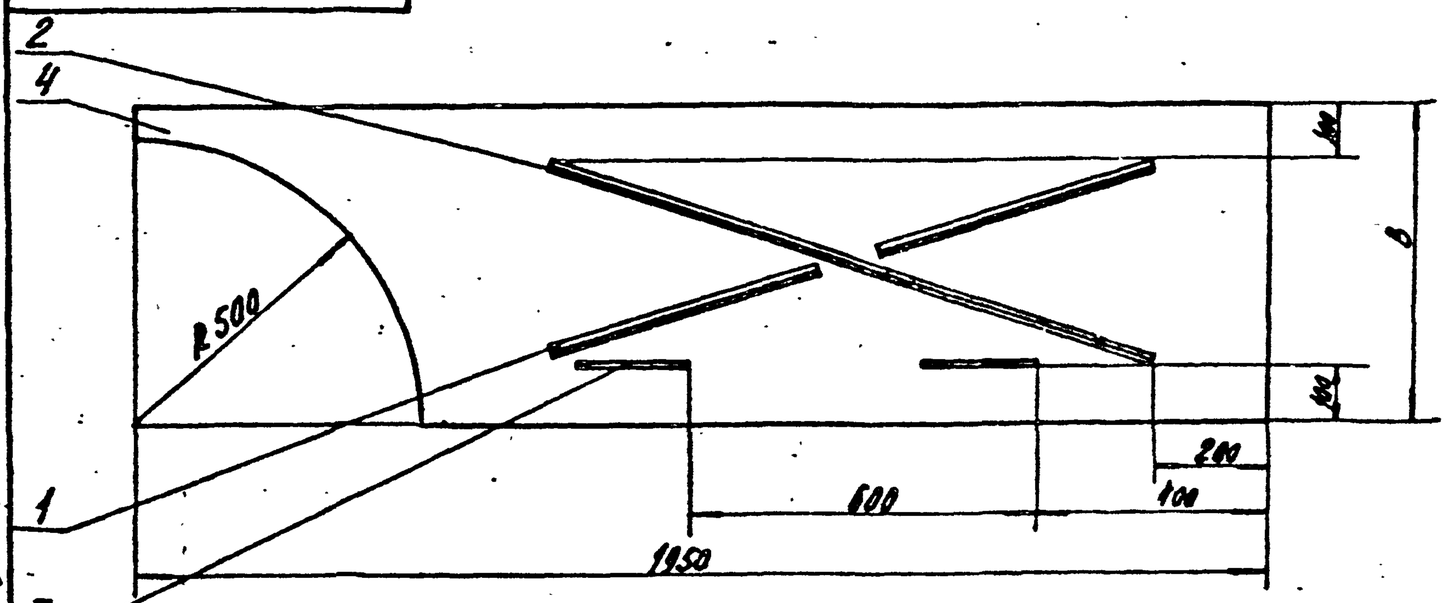


Рис.1

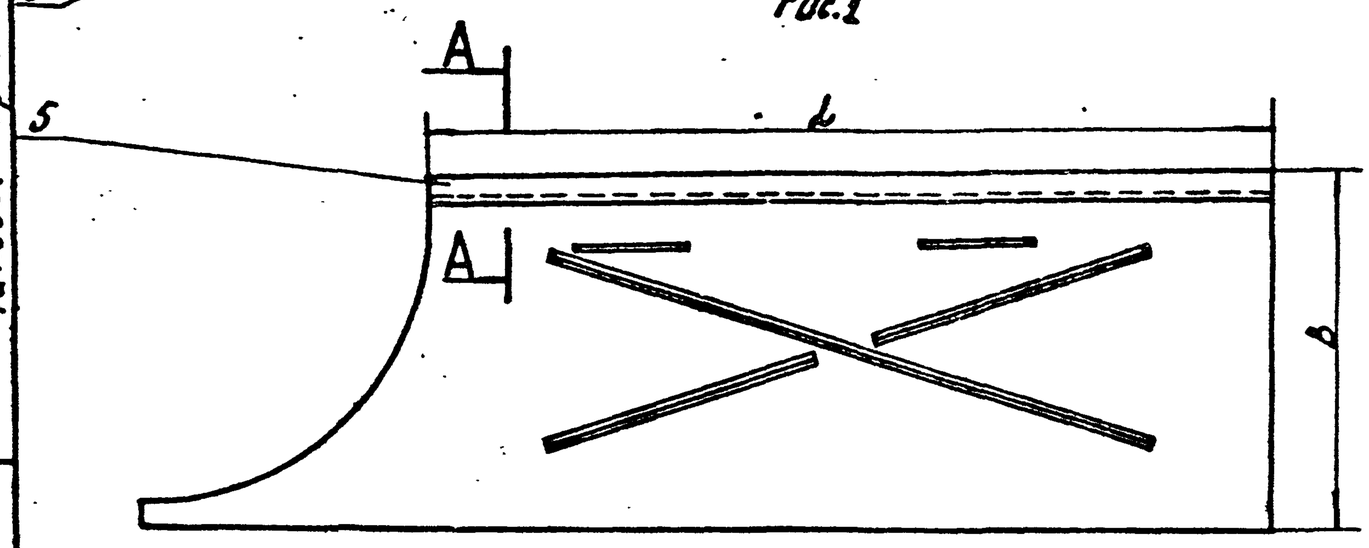
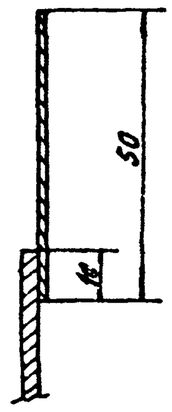
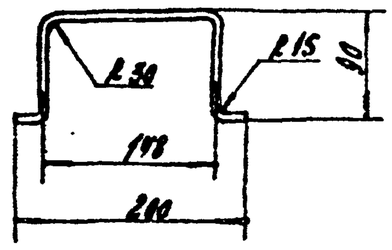


Рис.2

А–А повернуто
М 1:1



Поз.3
М 1:5



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14
   валов – h14,
   остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
3. Шероховатость $R_z 320$ обрабатываемых деталей без чертежа – ∇, необрабатываемых – $\forall$

Обозначение	Поз.	Размеры мм l	Размеры мм B	Масса кг
БП. 05. 000	1	–	550	33,85
– 01	2	1450	590	350

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		
Пров.				
Рук.		Григорьян		
Н. контр.		Золотарева		
Утв.		Григорьян		

БП.05.000.СБ

Сборка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	Сч. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калеку сверил Маслова — Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			БП 06.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	06.001	Труба Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Б ст3пс 2 ГОСТ 14637-79		
				80х1110	1	2,0кг
Б4		2	06.002	Фланец 10х75 ГОСТ 103-76 / Полоса Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 1390	1	8,2кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

БП. 06. 000

Патрубок

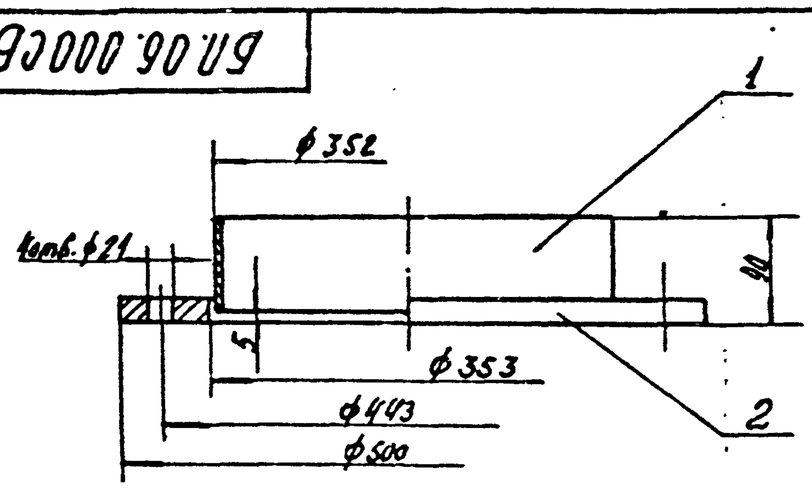
Лит.	Масса	Масштаб
Р		1
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Золотарева — Долгова — Калеку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14
   остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых – $\forall$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1

Привязан

42

Инв. № 8107/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

БП 06. 000 СБ

Патрубок
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	10,2	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калеку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			МС.00 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00.001	Лист боковой		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79		
				500х500	2	7,85кг
Б4		2	00.002	Лист верхний		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / СТ3пс2 ГОСТ 14637-79		
				1010х510	1	15,55кг
Б4		3	00.003	Лист нижний		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79		
				1010х510	1	15,8кг
Б4		4	00.004	Лист		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79		
				1000х500	2	15,7кг
Б4		5	00.005	Патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75		
				l=685	2	0,7кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.81
Пров.				
Рук.	Григорьян			11.12.81
Н.контр.	Залетарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

МС.00.000

Маслосборник

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова. Кальку сверил Малюга. Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		8		Отвод 90° 50С80		
				ГОСТ 17375-77	1	0,6кг
		9		Фланец 25-10		
				ГОСТ 1255-67	1	1,56кг
				Материалы		
		11		Труба 57х4,0 ГОСТ 10704-76 / Ст3пс ГОСТ 10705-80	0,31	м 5,23

Привязан

Инв. №

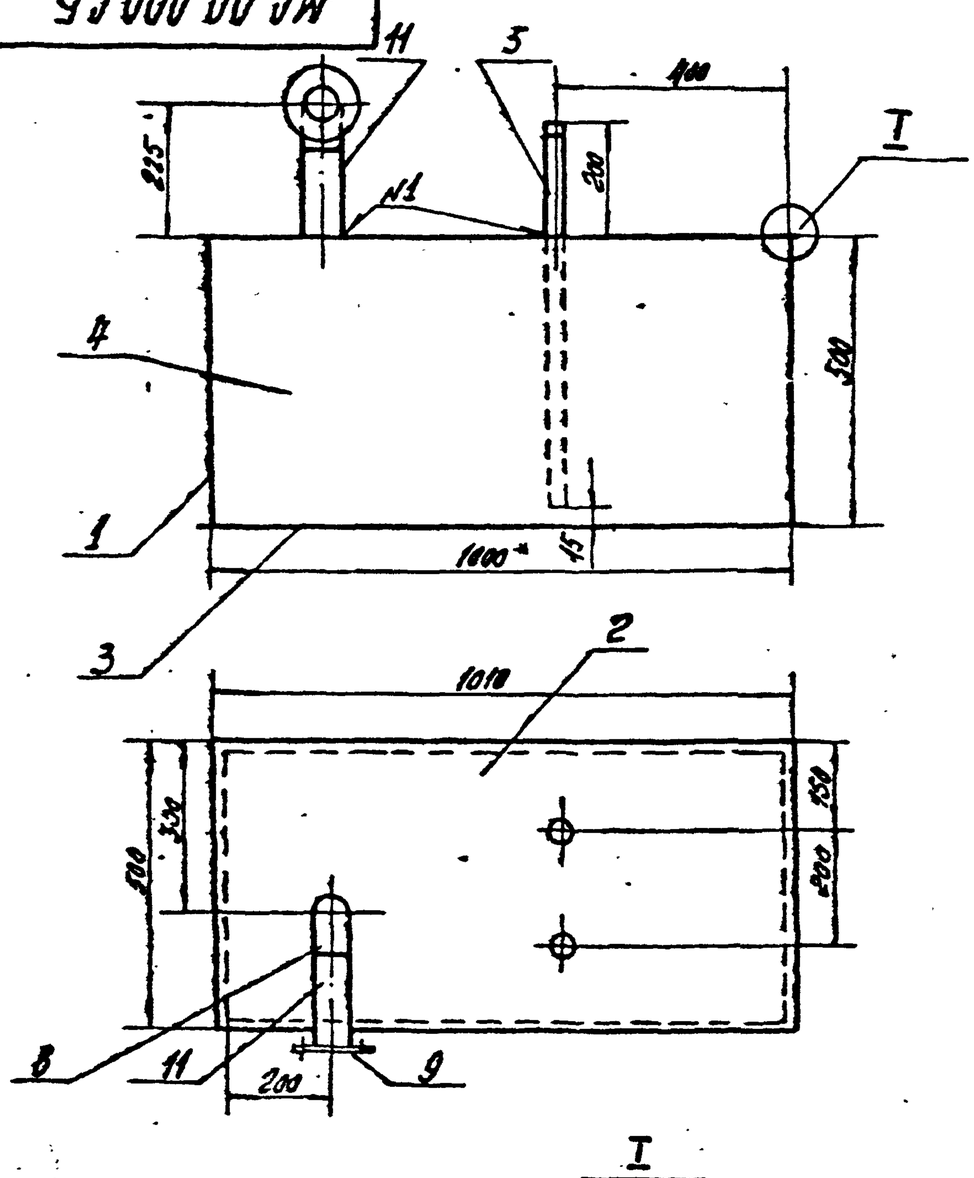
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

МС.00.000

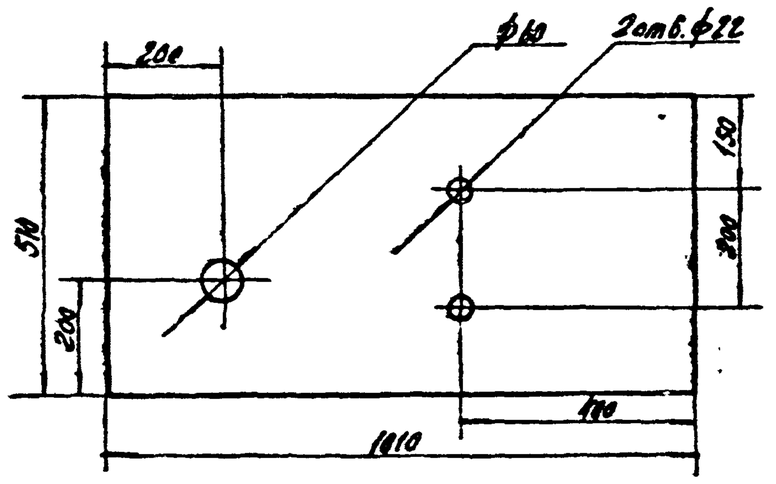
Лист 2

Копировал Долгова. Кальку сверил Малюга. Формат А4

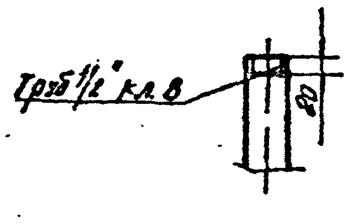
МС.00.000.СБ



Поз. 2

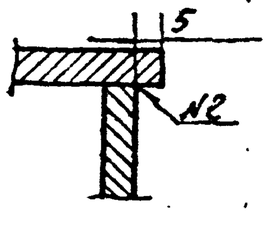


Поз. 5



I

М1:1



1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60 2 слоя, лак ХВ-784 ГОСТ 7313-25 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI-4/I. снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 I слой. Эмаль ЛФ-115 серо-голубая Б465-80. 2 слоя VI. А
2. Предельные отклонения размеров:
   валов - h14
   отверстий - H14. $\frac{\pm t15}{2}$
   остальных
3.* Размеры для справок
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых - ∅.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80 N1-VI ГОСТ 5264-80 N2-H1
6. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-77.

43

Инв. № 8107/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.81
Пров.	Малыгина			11.12.81
Рук.	Григорьян			11.12.81
Гл.спец.	Дроздов			11.12.81
Н.контр.	Залетарева			11.12.81
Утв.	Когай			11.12.81

МС.00.000.СБ

Маслосборник сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	83.3	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова. Кальку сверил Малюга. Формат А3

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Гипростройдормаш

Ванна для промывки ячеек фильтров

Технические условия

ВП. 00.000.ТУ

1982 год

Кальку сверил Маслова Копировал Долгова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Настоящие технические условия распространяются на ванну для промывки ячеек фильтров, чертеж ВП. 00. 000, предназначенную для очистки ячеек фильтров от грязи.

1. Технические требования

1.1. Ванна для промывки ячеек фильтров должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Ванна должна обеспечивать выполнение следующих основных параметров и размеров указанных в таблице.

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Масса
1.	Объем	$м^3$	0,37
2.	Масса	кг	148
3.	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,895
	ширина	м	0,300
	высота	м	0,976

1.3. Характеристики

1.3.1. Промывка ячеек производится водой.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.81
Пров.	Григорьян			11.12.81
Н.контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

ВП. 00. 000.ТУ

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лит.	Лист	Листов
Р	2	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

залитой в ванну, путем установки их в поддон. Для более эффективной очистки ячеек фильтров от масла к ванне подается пар Рабс=0,4 МПа (4кгс/см²)

1.3.2. Заполнение бака водой производится из крана через открываемое отверстие, расположенное в крышке. Подача пара производится через вентиль поз. 16.

1.3.3 Труба сливная поз. 5 Ду25 в нижней части корпуса бака служит для удаления грязи из бака.

1.3.4. Поддон поз. 2 предназначается для установки на него ячеек фильтров.

1.4 Маркировка

1.4.1. В любом удобном для маркировки месте маркировать ВП. 00. 000.

1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положения, действующего на заводе-изготовителе.

1.5. Указание по эксплуатации.

1.5.1. Ванна должна содержаться в чистоте и периодически очищаться от осадков

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВП. 00. 000

Лист 3

Кальку сверил Маслова Копировал Долгова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ВП 00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	01.000	Металлоконструкция	1	
А4		2	02.000	Барботер	1	
А4		3	03.000	Поддон	1	
А4		4	04.000	Крышка	1	
				Детали		
Б4		6	00.001	Опора		
				Брусок 50х100 сорт 4		
				ГОСТ 8486-66	2	1,56кг
Б4		7	00.002	Прокладка		
				Кольцо 12-0х38		
				ГОСТ 9833-73	1	0,00017кг

Привязан

44

Инв. №8107/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.81
Пров.	Григорьян			11.12.81
Н.контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Григорьян			11.12.81

ВП. 00. 000

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Маслова Копировал Долгова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БЧ		8	ВП.00 005	Труба соединительная		
				32х5,5 ГОСТ 8732-78		
				Труба 20 ГОСТ 8731-74		
				L=90	1	0,215кг
БЧ		9	006	Фланец		
				В90 ГОСТ 2590-80		
				Круг Ст3 пс2 ГОСТ 535-79		
				L=10	1	0,43кг
				Стандартные изделия		
		11		Гайка М10.5		
				ГОСТ 5915-70	4	0,011кг
		12		Уголник 25		
				ГОСТ 8946-75	2	0,223
		13		Шпилька А-М10х45		
				ГОСТ 9066-75	4	0,002кг
		14		Сгон 25		
				ГОСТ 8969-75	1	0,2кг
				Прочие изделия		
		16		Вентиль запорный муфтовый Ду25, Ру16		
				15ч8п2	1	1,75кг
		17		Кран проходной сальниковый муфтовый Ду25, Ру10		
				11ч6бк	1	1,85кг

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ВП. 00. 000

Копировал Долгова — Калку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ВП 01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	01.001	Уголок окантовочный		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-86		
				Уголок Ст3 пс2-1 ГОСТ 535-79 L=2930	1	10,5кг
БЧ		2	01.002	Обечайка		
				Б-ЛН-4 ГОСТ 19903-74		
				Лист Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	66,6кг
БЧ		3	01.003	Днище		
				Б-ЛН-5 ГОСТ 19903-74		
				Лист Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	20,35кг
БЧ		4	01.004	Труба слабая		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=60	1	0,143кг
БЧ		5	01.005	Ребро		
				Б-ЛН-5 ГОСТ 19903-74		
				Лист Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	6	0,09кг
				Лапка		
				А10 ГОСТ 2590-80		
				Круг Ст3 пс2 ГОСТ 535-79 L=35	4	0,022кг
				Кронштейн		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3 пс2-1 ГОСТ 535-79 L=50	4	0,109кг
				Шайба		
				А10 ГОСТ 2590-80		
				Круг Ст3 пс2 ГОСТ 535-79 L=19	1	0,75кг
				Опора		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3 пс2-1 ГОСТ 535-79 L=80	2	2,3кг

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ВП. 01. 000

Разраб. Малюга — Пров. — Рук. гр. Григорьян 11.12.81 — Н. контр. Золотарева 11.12.81 — Утв. Григорьян 11.12.81

Металлоконструкция

Лит. Р | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ВП.02. 000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	02.001	Труба продольная		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75		
				L=600	2	1,434кг
БЧ		2	02.002	Труба поперечная		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75		
				L=550	4	1,315кг
БЧ		3	02.003	Заглушка		
				В40 ГОСТ 2590-80		
				Круг Ст.3 пс2 ГОСТ 535-79		
				L=5	4	0,05кг
БЧ		4	02.004	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75		
				L=130	1	0,311кг

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ВП. 02. 000

Разраб. Малюга — Пров. — Рук. гр. Григорьян 11.12.81 — Н. контр. Золотарева 11.12.81 — Утв. Григорьян 11.12.81

Барботер

Лит. Р | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ВП.03. 000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	03.001	Лапка		
				А-I 4х30 ГОСТ 103-76		
				Полоса 0912-2-1 ГОСТ 535-79		
				L=93	4	0,057кг
БЧ		2	03.002	Корпус		
				Б-ЦН-3 ГОСТ 19903-74		
				Лист 3-IV-Ст.3 пс ГОСТ 16523-70	1	10,8кг

Привязан

Инв. № 8107/7

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ВП. 03. 000

Разраб. Малюга — Пров. — Рук. гр. Григорьян 11.12.81 — Н. контр. Золотарева 11.12.81 — Утв. Григорьян 11.12.81

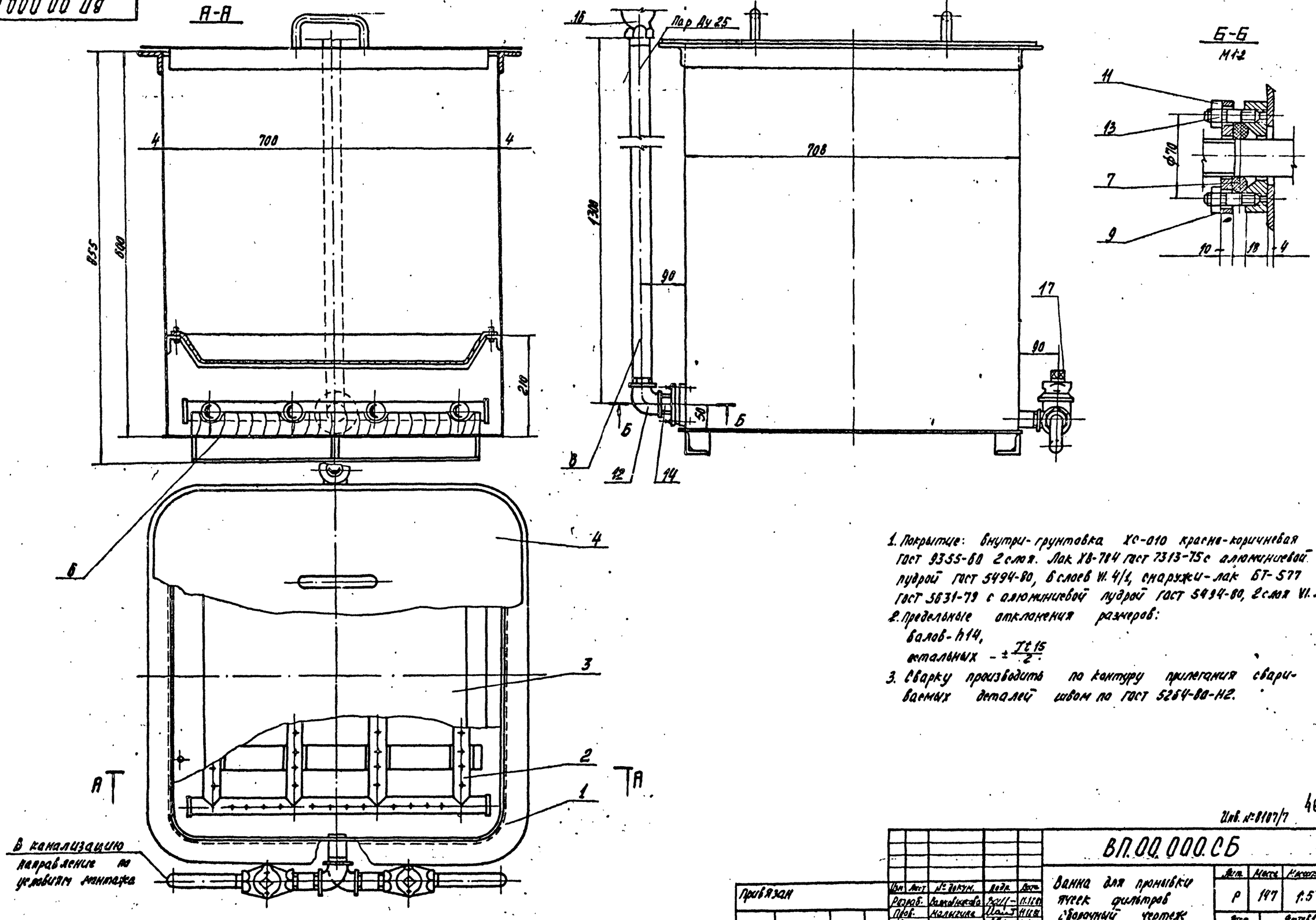
Поддон

Лит. Р | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Малюга — Формат А4

ВП 00 000 СБ



1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-80 2 слоя. Лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI. 4/1, снаружи-лак БТ-577 ГОСТ 5631-79 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 2 слоя VI. Л.
2. Предельные отклонения размеров:
   валов - h14,
   остальных - $\pm \frac{Jt15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом по ГОСТ 5264-80-Н2.

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

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

Инв. № 8107/7

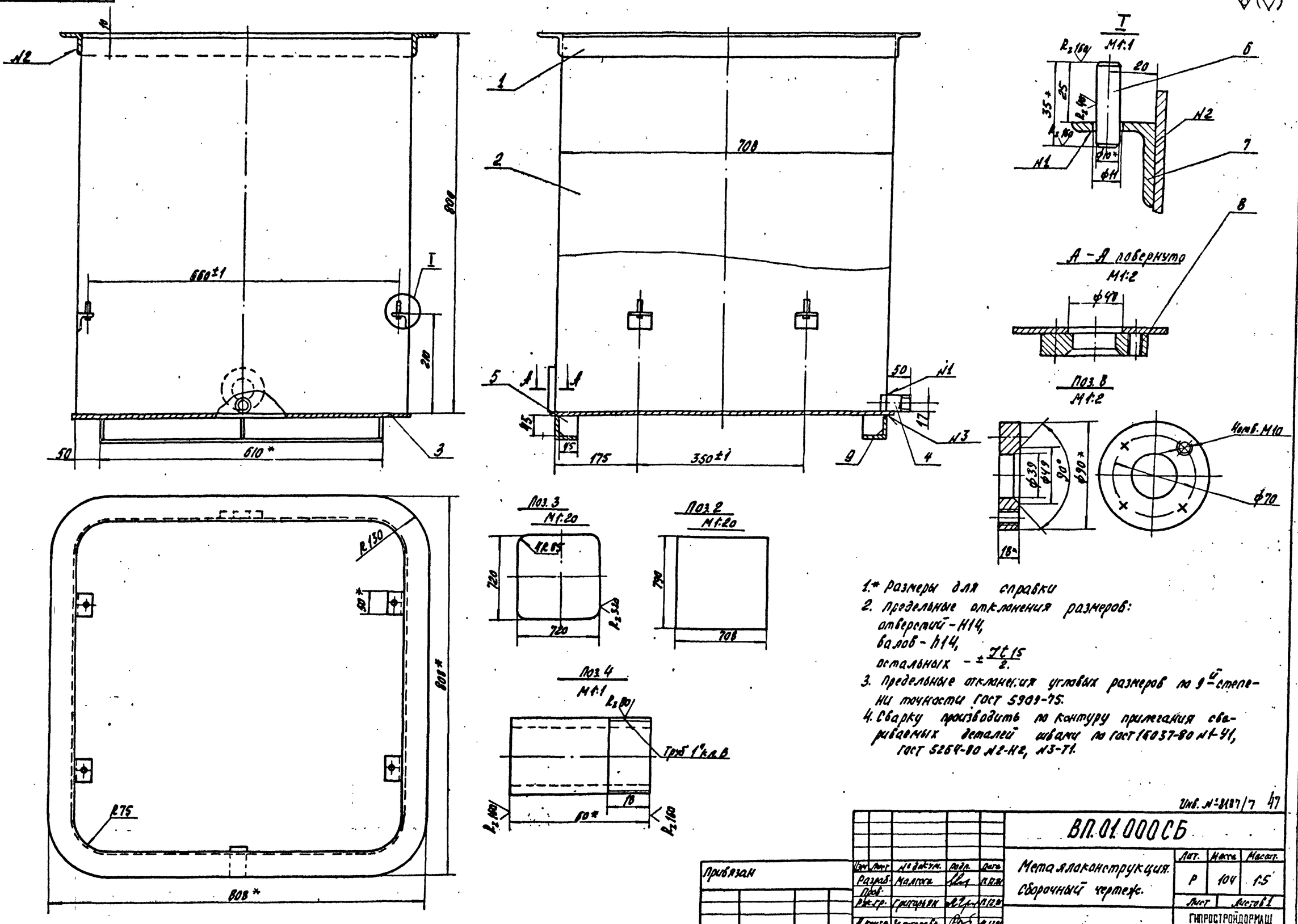
46

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.00.000.СБ			
Разраб.		Волковникова		11.12.81	Ванна для промывки ячеек фильтров сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малыгина		11.12.81		Р	147	1:5
Рж. гр.		Григорьев		11.12.81		Лист	Листов 1	
Гл. спец.		Преснов		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Захарова		11.12.81				
Утв.		Коган		11.12.81				

Привязан

Инв. №

Копировал Дорохова Кольку свежа Маслова Формат А2



1.* Размеры для справки
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80 №1-У1, ГОСТ 5264-80 №2-Н2, №3-Т1.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Инв. № 8187/7 47

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.01.000СБ			
Разраб.		Малгога			Металлоконструкция. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.						Р	104	1:5
Рук. гр.		Григорьян				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Залогарева				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян						

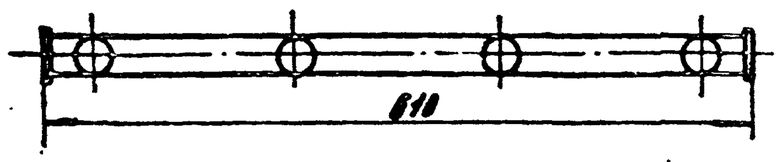
Привязан

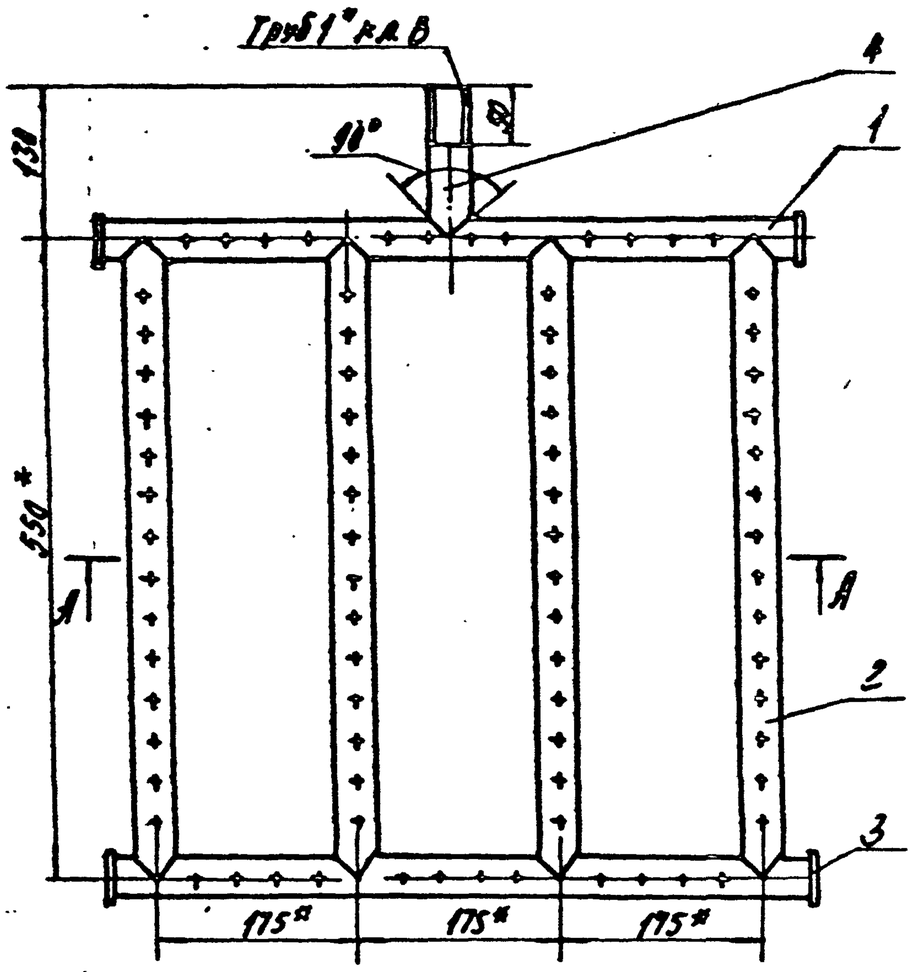
Инв. №

ВП.02.000.СБ

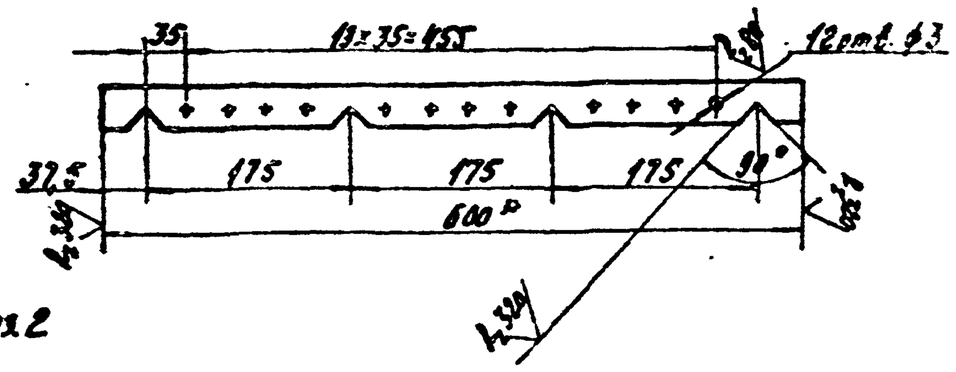
Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

А-А

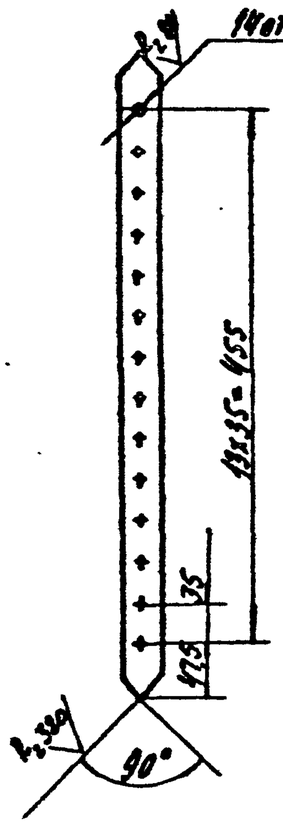




Поз.1



Поз.2



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-80-Н2.
5* Размеры для справок.

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

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малога		11.89
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.89
Н. контр.		Золтарева		11.89
Утв.		Григорьян		11.89

ВП.02.000 СБ

Барбатер
Сборочный чертеж

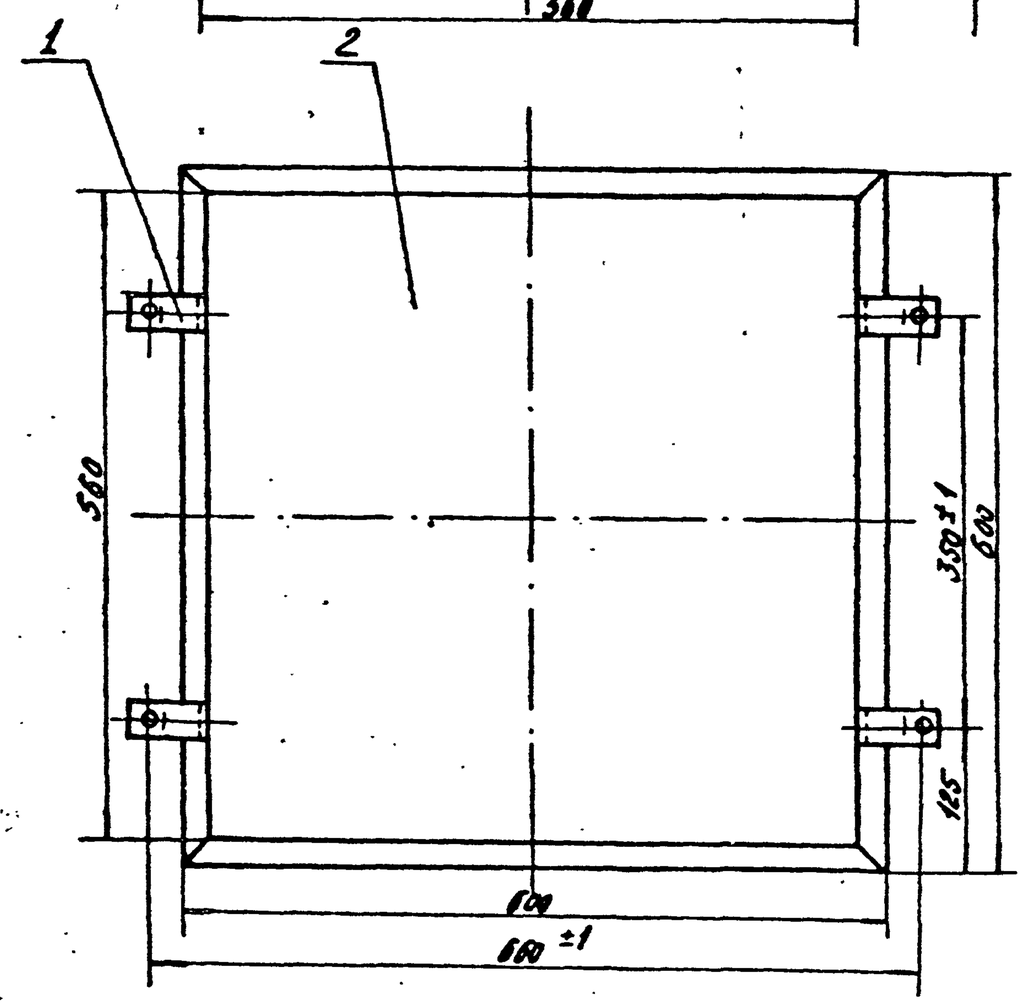
Лит.	Масса	Масштаб
Р	8,0	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

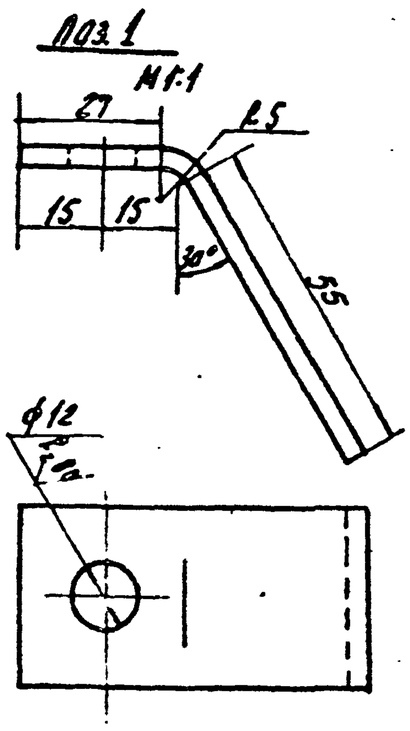
Копировал Долгова Карку сверил Малога Формат А3

ВП.03.000.СБ

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7



Поз.1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
3. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
4* Размеры для справок.

Инв.№ 8167/7

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

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малога		11.89
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.89
Н. контр.		Золтарева		11.89
Утв.		Григорьян		11.89

ВП.03.000 СБ

Поддон.
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	11,2	1:5
Лист	Листов 1	

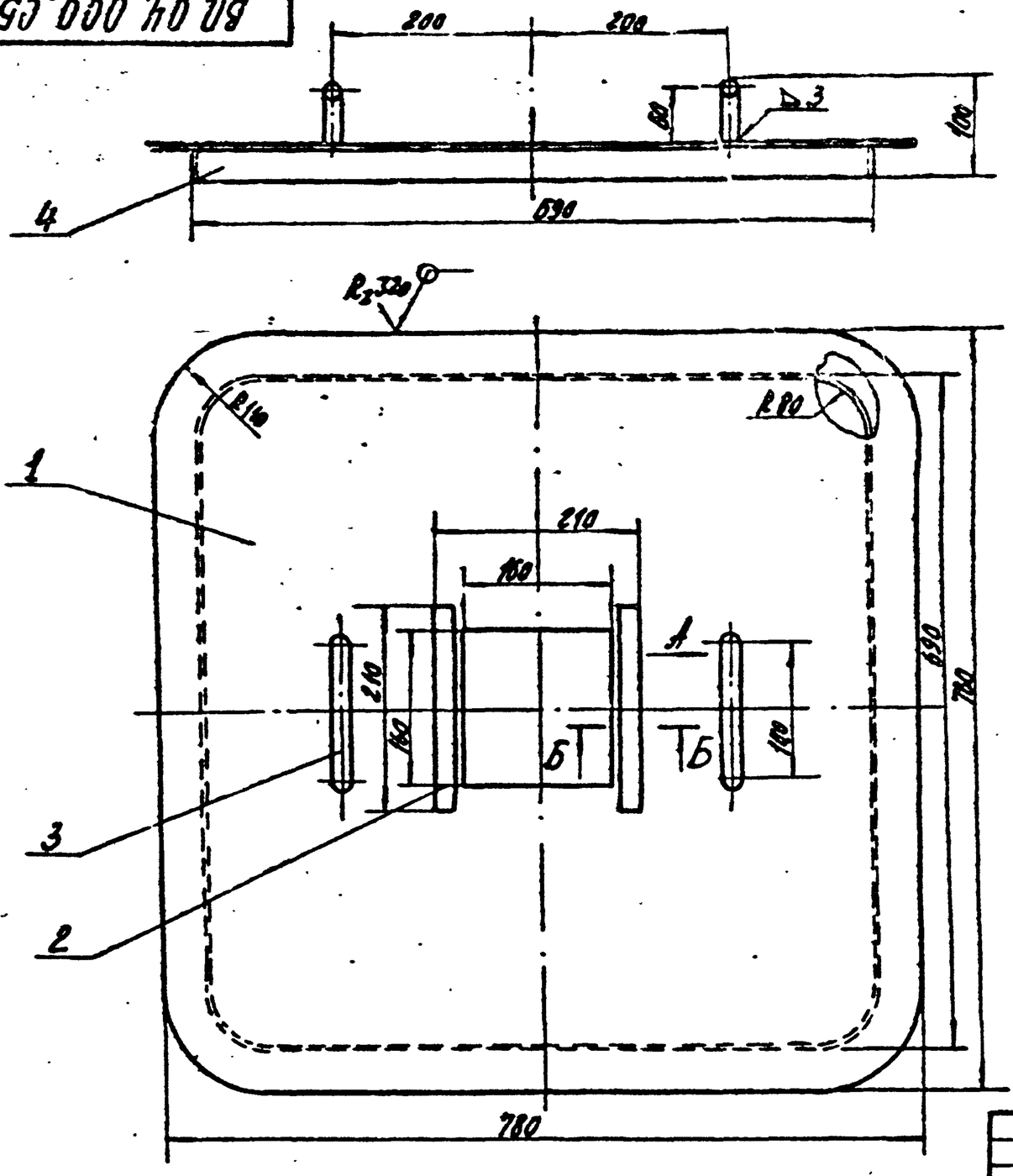
ТИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

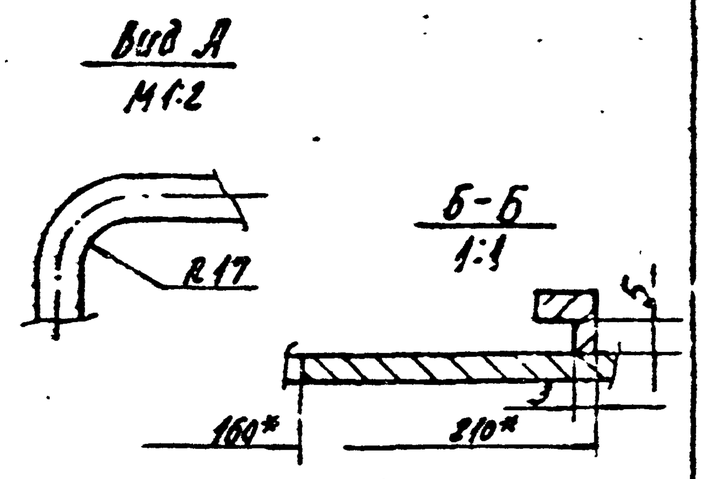
Копировал Долгова Карку сверил Малога Формат А3

ВП 04.000.СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50





1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – Н14,
   валов – h 14,
   остальных – $\pm\frac{IT15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Т1.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

ВП.04.000.СБ

Крышка. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	27,3	1:5

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ВП.04.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	04.001	Лист верхний Б-ПН-0-3 ГОСТ 19904-74 Лист 5-IV-Г-0,8кп ГОСТ 16523-70	1	21,8 кг
Б4		2	04.002	Направляющая 10-4 ГОСТ 8559-75 Квадрат 45-Т-8 ГОСТ 1051-73 l=210	2	0,122 кг
Б4		3	04.003	Ручка В16 ГОСТ 2590-80 Круг Ст.3 пс 2 ГОСТ 535-79 l=270	2	0,38 кг
Б4		4	04.004	Рамка А-1 4х30 ГОСТ 103-76 Полоса В9Г2-2-1 ГОСТ 535-79	1	2,45 кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

ВП.04.000.

Крышка

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22 м³. Технические условия

ВЗ.00.000.ТУ

1982 год

Инв. № 8107/7

49

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Настоящие технические условия распространяются на ванну для зарядки ячеек фильтров, чертеж ВЗ.00.000 · предназначенную для зарядки ячеек фильтров маслом.

1. Технические требования

1.1. Ванна для зарядки ячеек фильтров должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Ванна должна обеспечивать следующие параметры и размеры, указанные в таблице

Таблица

N п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Масса
1.	Объем	$м^3$	0,83
2.	Масса	кг	416
3.	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,97
	ширина	м	0,56
	высота	м	1,52

1.3. Характеристики

1.3.1. Зарядка ячеек фильтров производится висциновым или веретенным маслом, заливаемым в ванну путем установки их в поддон. Для разогрева масла в змеевик подается пар $P_{абс}$ = 0,4 МПа [4 кгс/см²]

1.3.2. Масло в ванну заливается в ручную при открытой крышке. Сливается через кран поз. 19.

1.3.3. Вентиль поз. 18 служит для слива конденсата.

1.3.4. Поддон поз. 3 предназначен для установки на него ячеек фильтров.

1.4. Маркировка

1.4.1. В любом удобном для маркировки месте маркировать ВЗ.00.00.000.

1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положения, действующего на заводе-изготовителе.

1.5. Указание по эксплуатации

1.5.1. Ванна должна содержаться в чистоте и периодически очищаться от грязи.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.84
Пров.				
Рук.	Григорьян			11.84
Н.контр.	Золотарева			11.84
Утв.	Григорьян			11.84

ВЗ.00.000.ТУ

Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Балина — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Привязан

Инв. №

ВЗ.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ВЗ.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		1	01.000	Крышка	1	
А2		2	02.000	Металлоконструкция	1	
		3	03.000	Поддон	1	
				Детали		
Б4		4	00.001	Опора	2	
				Брусок ГОСТ 9815-61, 50×33	2	1,56 кг
А4		5	00.002	Змеевик	1	
Б4		6	00.003	Стояк	1	
				Труба 25×2,8 ГОСТ 3262-75		2,02 кг
А4		7	00.004	Фланец	2	
				Стандартные изделия		
		13		Гайка М10.58 ГОСТ 5915-70	8	0,012 кг
		14		Прокладка А-32-10 ГОСТ 15180-70	2	0,001 кг
		15		Шпилька АМ10×50 ГОСТ 9066-75	8	0,002 кг
				Прочие изделия		
		18		Вентиль запорный муфтовый Ду 25 15кч18п2	2	1,4 кг
		19		Кран сальниковый муфтовый Ду 25 11ч6бк	1	1,85 кг

Привязан

Инв. №

50

Инв. № 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.84
Пров.				
Рук.	Григорьян			11.84
Н.контр.	Золотарева			11.84
Утв.	Григорьян			11.84

ВЗ.00.000

Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1	2

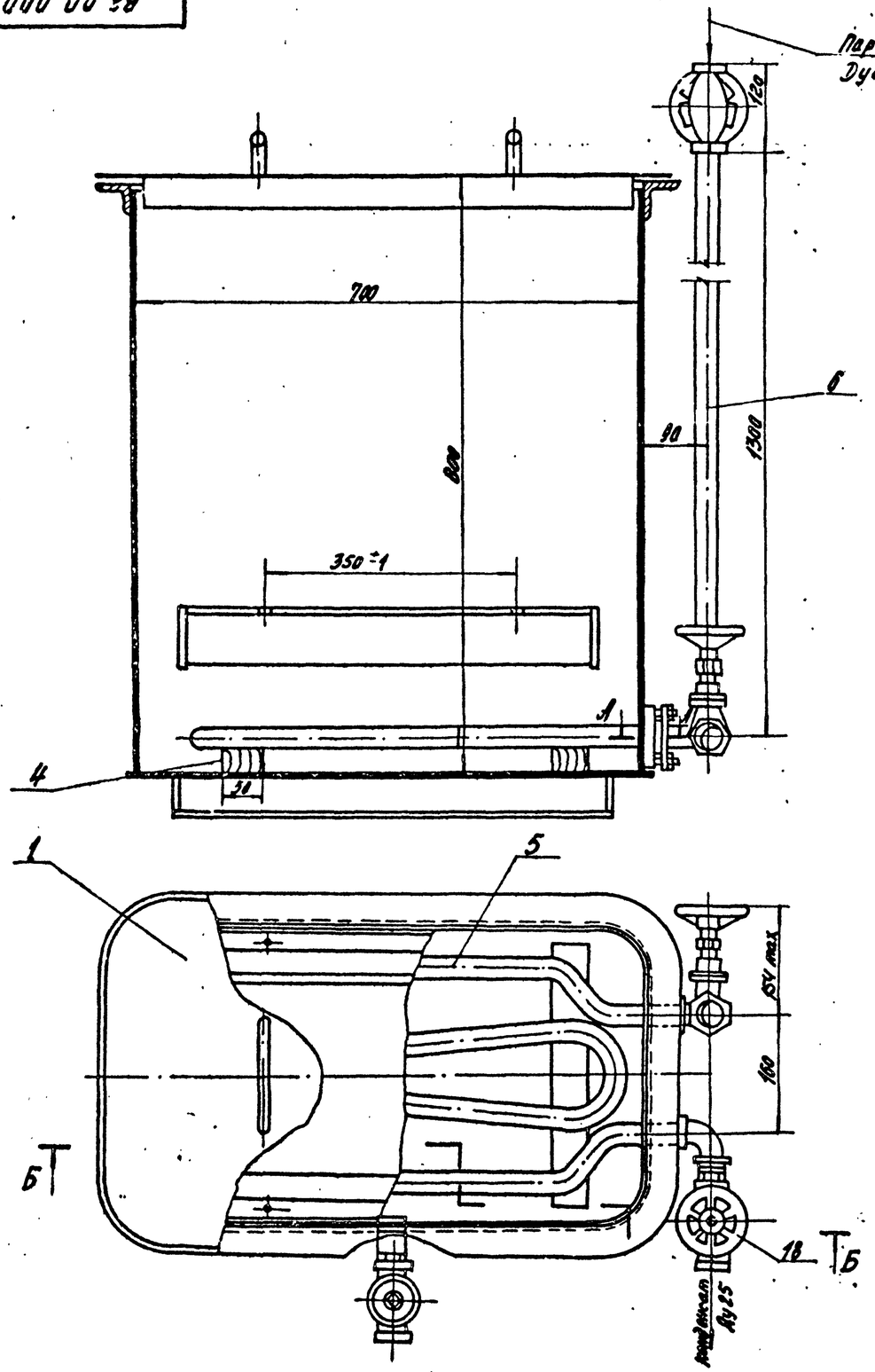
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

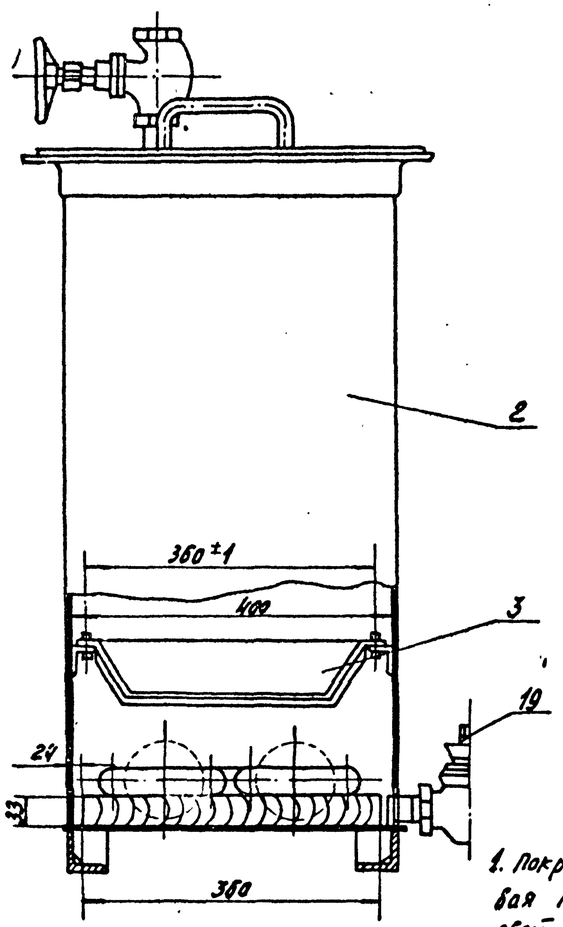
Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

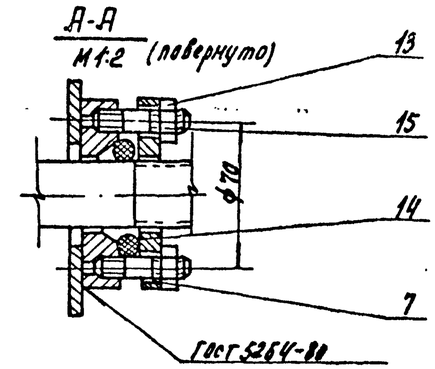
ВЗ.00.000

Лист 2

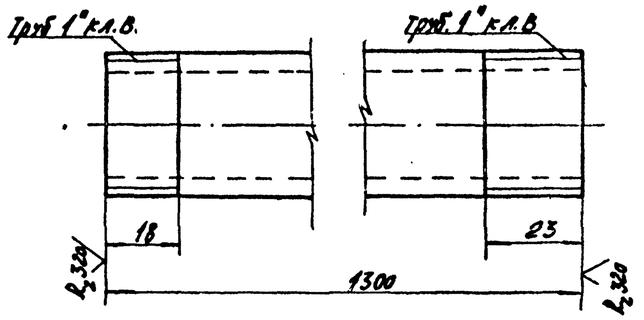
Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4







поз 8 повернуто
М1:1



1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60, 2 слоя, лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI.9/1.,
снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78
1 слой. эмаль ПФ-115, серо-голубая 6465-80, 2 слоя. VI.1
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Валковская			VII.88
Пров.				
Рук. гр.	Григорян			VII.88
Гл. спец.	Лесков			VII.88
Н. контр.	Заморуев			VII.88
Утв.	Кокин			VII.88

Типовые детали

ВЗ.00.000.СБ

Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22 м³
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	114	1:5
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал

Сборка малая

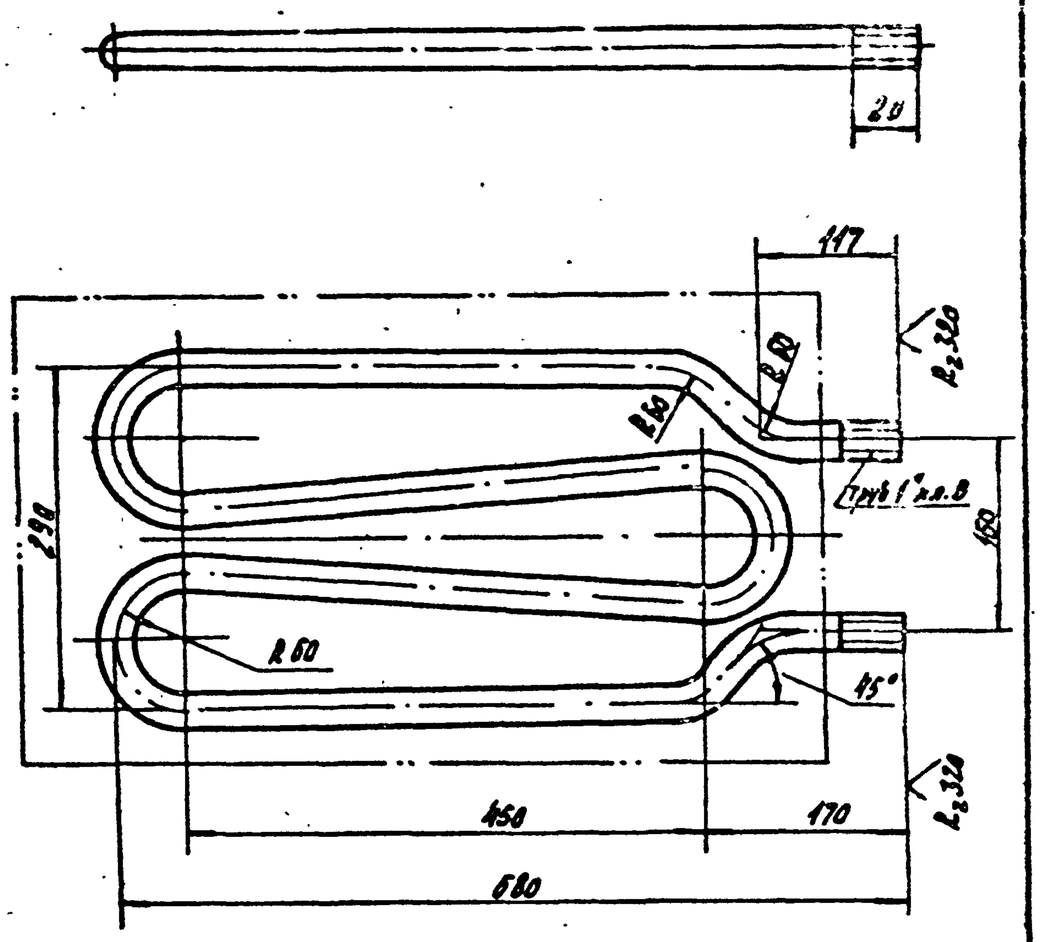
Фролова Л.Г.

51

Инв. № 8107/7

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

В3.00.002



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14, валов - h14
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковинкова		11.12.81
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Залагарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

В3.00.002

Змеевик

Лит.	Масса	Масштаб
Р	6,6	1:5
Лист	Листов 1	

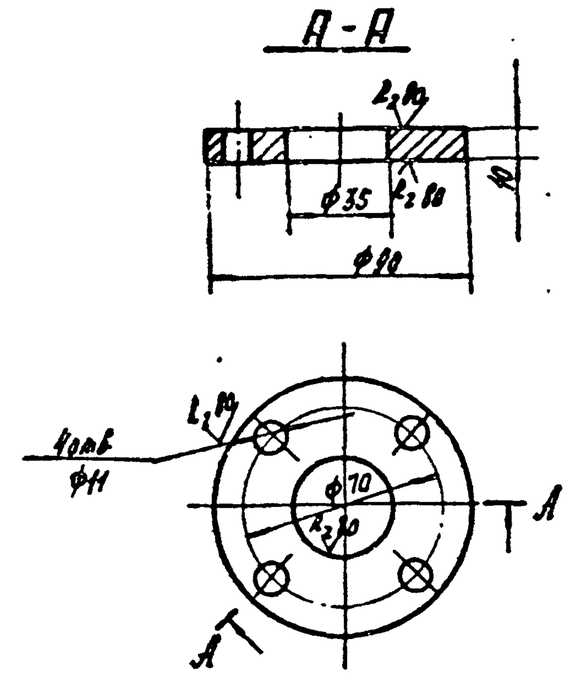
Труба 80х2,5 ГОСТ 3262-75

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

В3.00.004



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14, валов - h14
   остальных $- \pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковинкова		11.12.81
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Залагарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

В3.00.004

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,43	1:2
Лист	Листов 1	

Круг $\frac{В3\ ГОСТ\ 2590-80}{Ст3\ пс2\ ГОСТ\ 535-79}$

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			В3 01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	01.001	Лист верхний	1	
А4		2	01.002	Рамка	1	
А4		3	01.003	Ручка	2	

Привязан

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковинкова		11.12.81
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Залагарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

В3.01.000СБ

Крышка сбемная

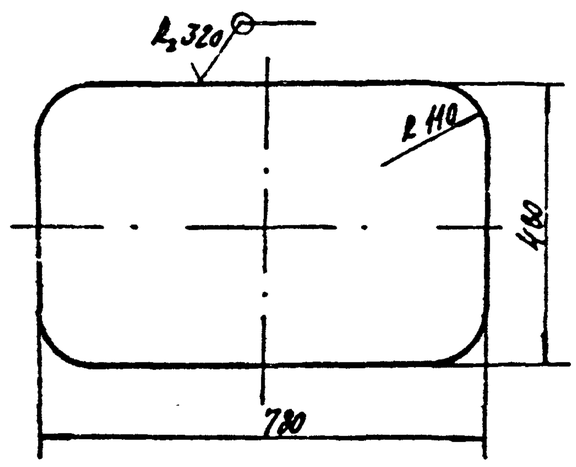
Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

В3.01.001



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   остальных $- \pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковинкова		
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		
Н. контр.		Залагарева		
Утв.		Григорьян		

В3.01.001

Лист верхний

Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,7	1:10
Лист	Листов 1	

Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74
Лист Б-СТ3 пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

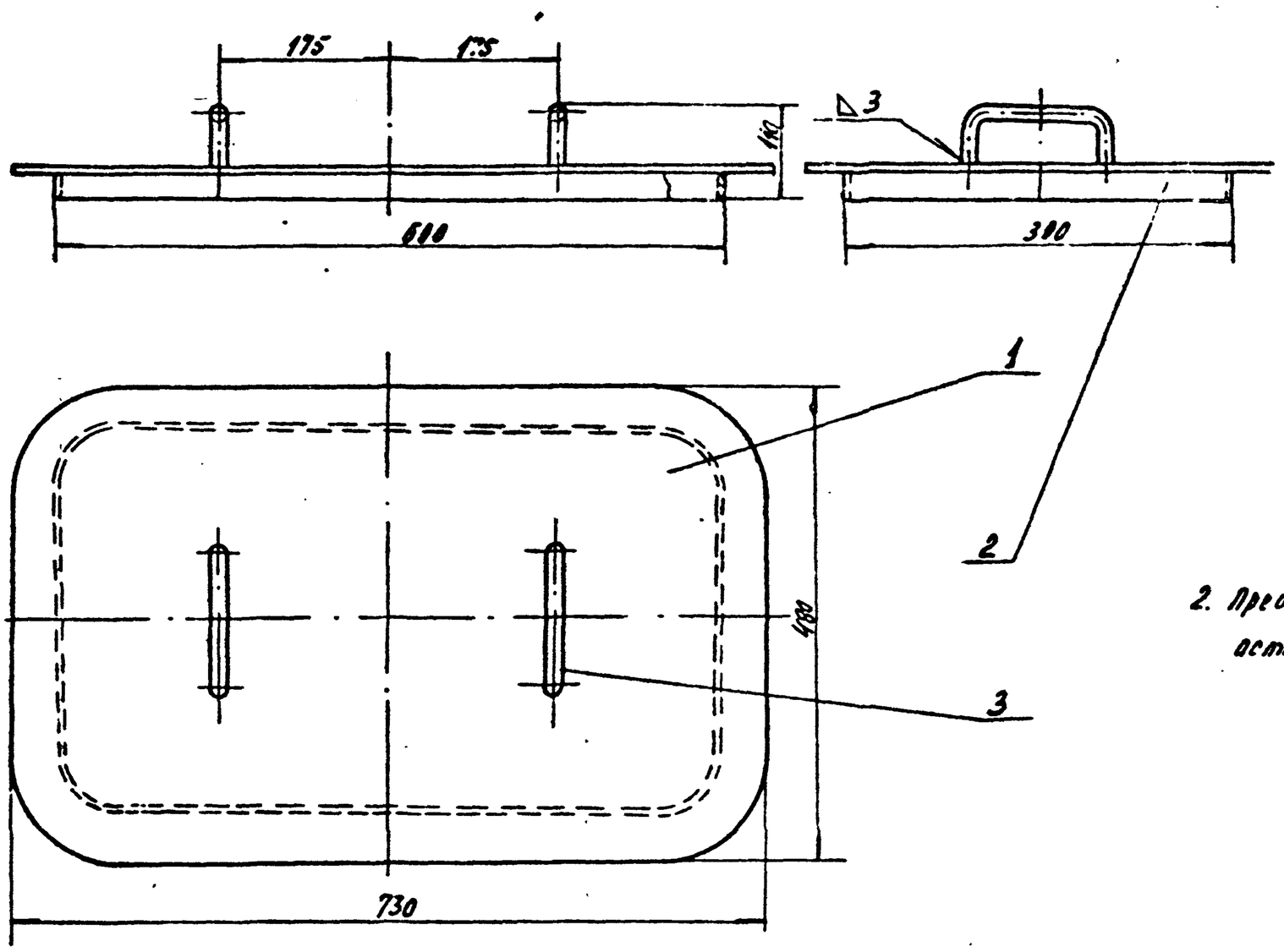
Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Инв. № 8107/7

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

В3.01.000 СБ



2. Предельные отклонения размеров: остальных $-\pm\frac{IT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.01.000.СБ		
Разраб.		Волковникова		11.12.81	Крышка Сборочный чертеж	Лит. Р	Масса 6	Масштаб 1:5
Пров.						Лист	Листов 1
Рук.гр.		Григорьян		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н.контр.		Золотарева		11.12.81			
Утв.		Григорьян		11.12.81			

Привязан

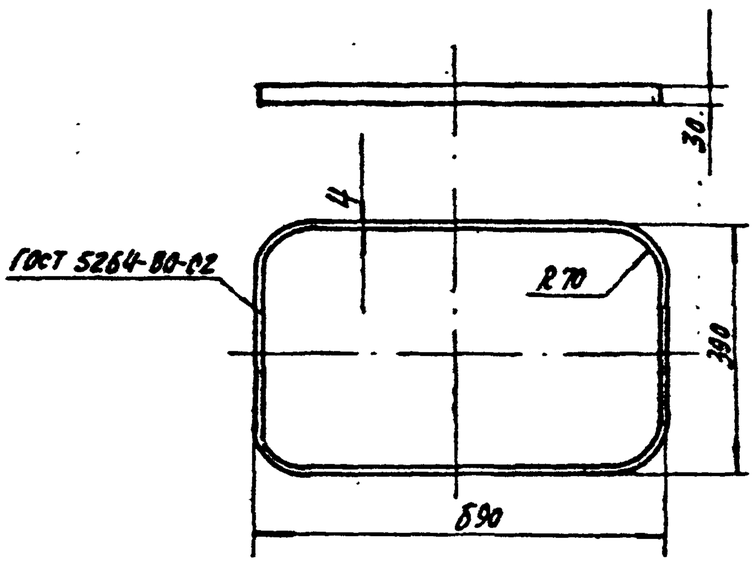
Инв. №

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

В3.01.002



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – Н14
остальных – $\pm\frac{IT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

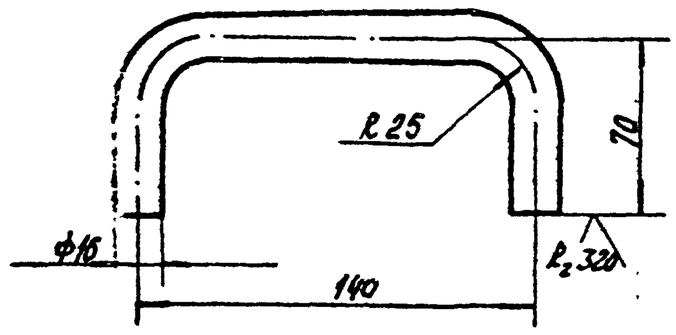
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.01.002		
Разраб.		Волковникова		11.12.81	Рамка	Лит. Р	Масса 1,9	Масштаб 1:10
Пров.						Лист	Листов 1
Рук.гр.		Григорьян		11.12.81	Полоса А-1 4х30 ГОСТ 103-76 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79 1:2018	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н.контр.		Золотарева		11.12.81			
Утв.		Григорьян		11.12.81			

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

В3.01.003



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – Н14,
остальных – $\pm\frac{IT15}{2}$.

Привязан

53

Инв. № 8107/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.01.003		
Разраб.		Волковникова		11.12.81	Ручка	Лит. Р	Масса 0,41	Масштаб 1:2
Пров.						Лист	Листов 1
Рук.гр.		Григорьян		11.12.81	Круг В16 ГОСТ 2590-80 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н.контр.		Золотарева		11.12.81			
Утв.		Григорьян		11.12.81			

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			В3.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	02.001	Днище		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б-СТ3пс2 ГОСТ 14637-79	1	11,6 кг
АЧ		2	02.002	Кронштейн	4	
АЧ		3	02.003	Обечайка	1	
БЧ		4	02.004	Опора		
				Уголок Б-50х50х3 ГОСТ 8509-80 / ВСТ3пс2-1 ГОСТ 535-79	2	2,3 кг
АЧ		5	02.005	Палец	4	
		6	02.006	Патрубок		
				Труба 25х2В ГОСТ 3262-75	1	0,143 кг
БЧ		7	02.007	Ребро		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / ВСТ3пс2 ГОСТ 14637-79	6	0,08 кг
БЧ		8	02.008	Фланец		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / СТ3пс2-1 ГОСТ 535-79	1	8,25 кг
БЧ		9	02.009	Шайба		
				Круг В90 ГОСТ 2590-80 / СТ3пс2 ГОСТ 535-79	2	0,7 кг

Привязан

Инв. №

В3.02.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

Металлоконструкция

Лит.	Лист	Листов
Р		1

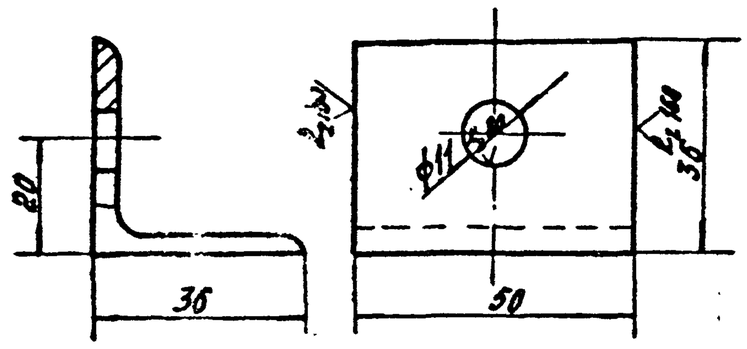
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

В3.02.002

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14
валов – h14
остальных – $\pm\frac{IT15}{2}$

Привязан

Инв. №

В3.02.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

Кронштейн

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,108	1:1

Уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-80 / ВСТ3пс2 ГОСТ 535-79

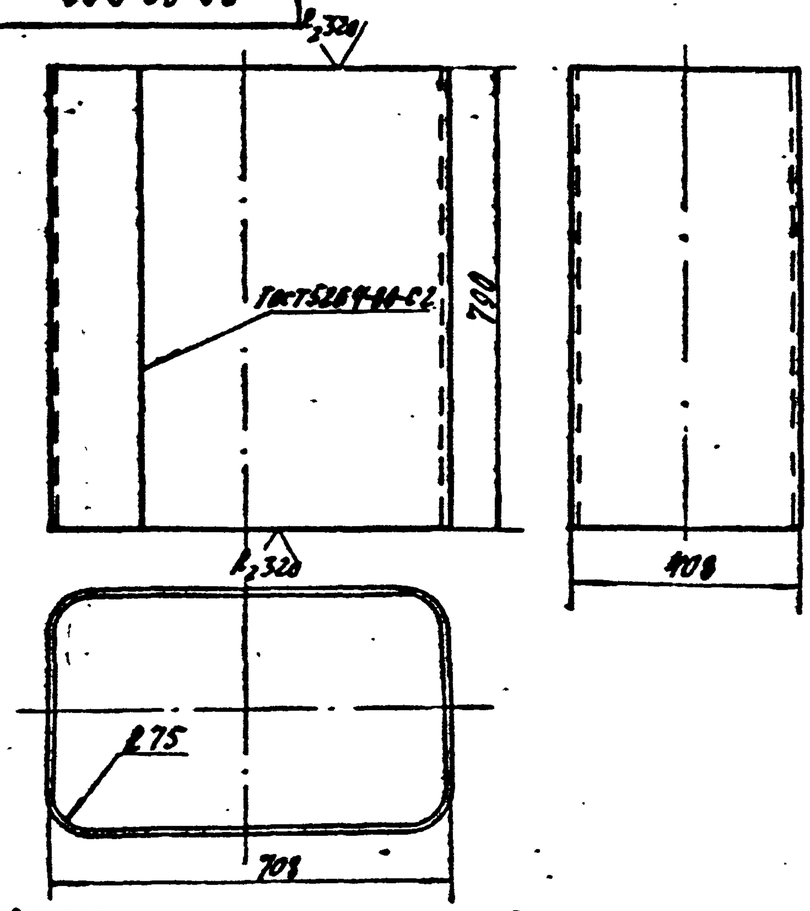
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

В3.02.003

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14
остальных – $\pm\frac{IT15}{2}$

Привязан

Инв. №

В3.02.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

Обечайка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	51,8	1:10

Лист — Листов 1

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79

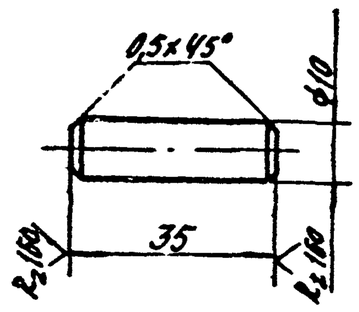
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

В3.02.005

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14
остальных – $\pm\frac{IT15}{2}$

Привязан

54

Инв. № 8107/7

Инв. №

В3.02.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

Палец

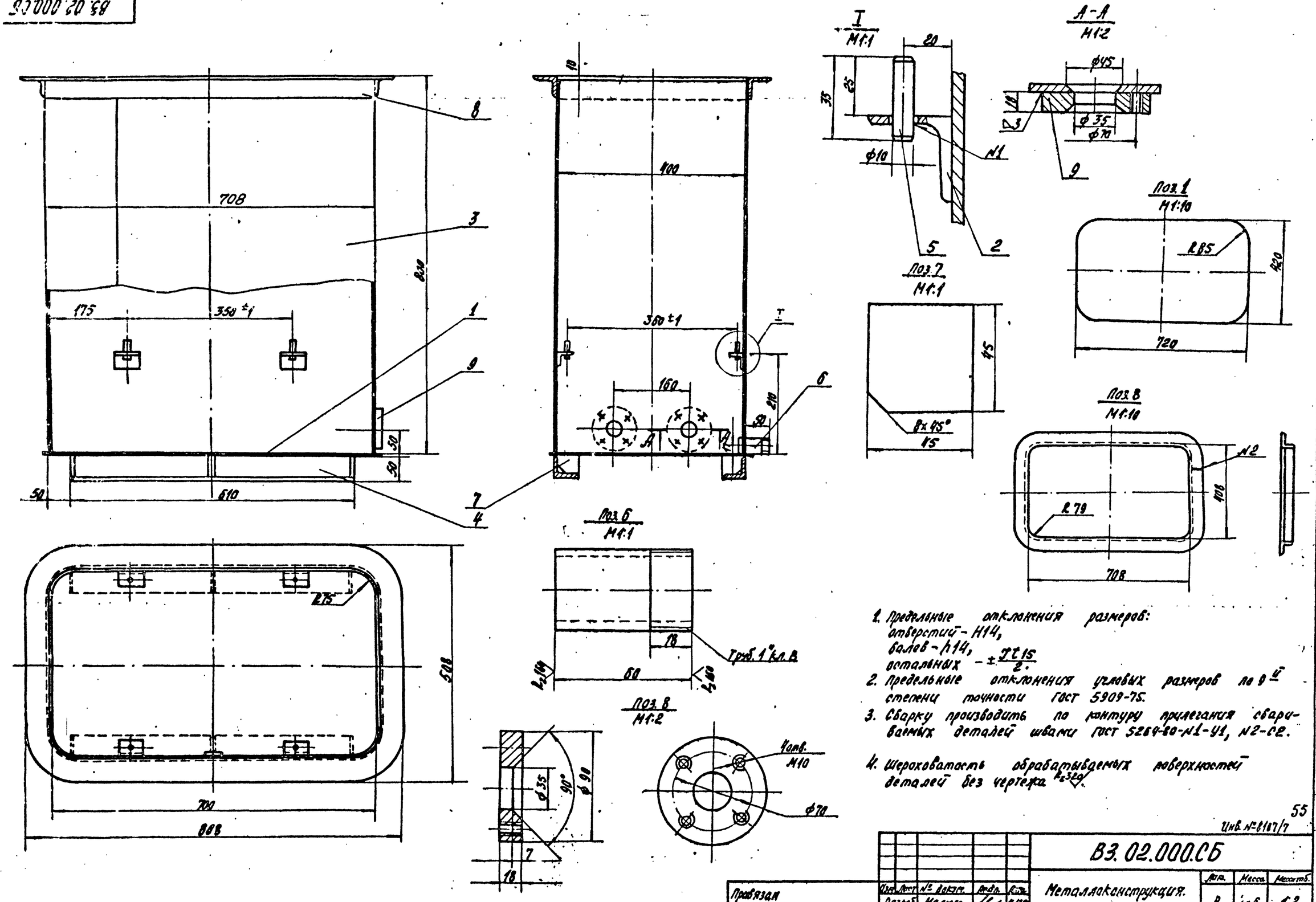
Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,022	1:1

Лист — Листов 1

Круг В10 ГОСТ 2590-80 / СТ3пс2 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm\frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80-N1-У1, N2-С2.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.

55

Инв. № 8187/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.02.000.СБ		
Разраб.		Малюга			Металлоконструкция. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	10,6	1:2
Рж.		Григорьян				Лист	Листов 1
Н. контр.		Залогорева				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Утв.		Григорьян					

Провязан

Инв. №

Копировал

Кальки сверил Малюга

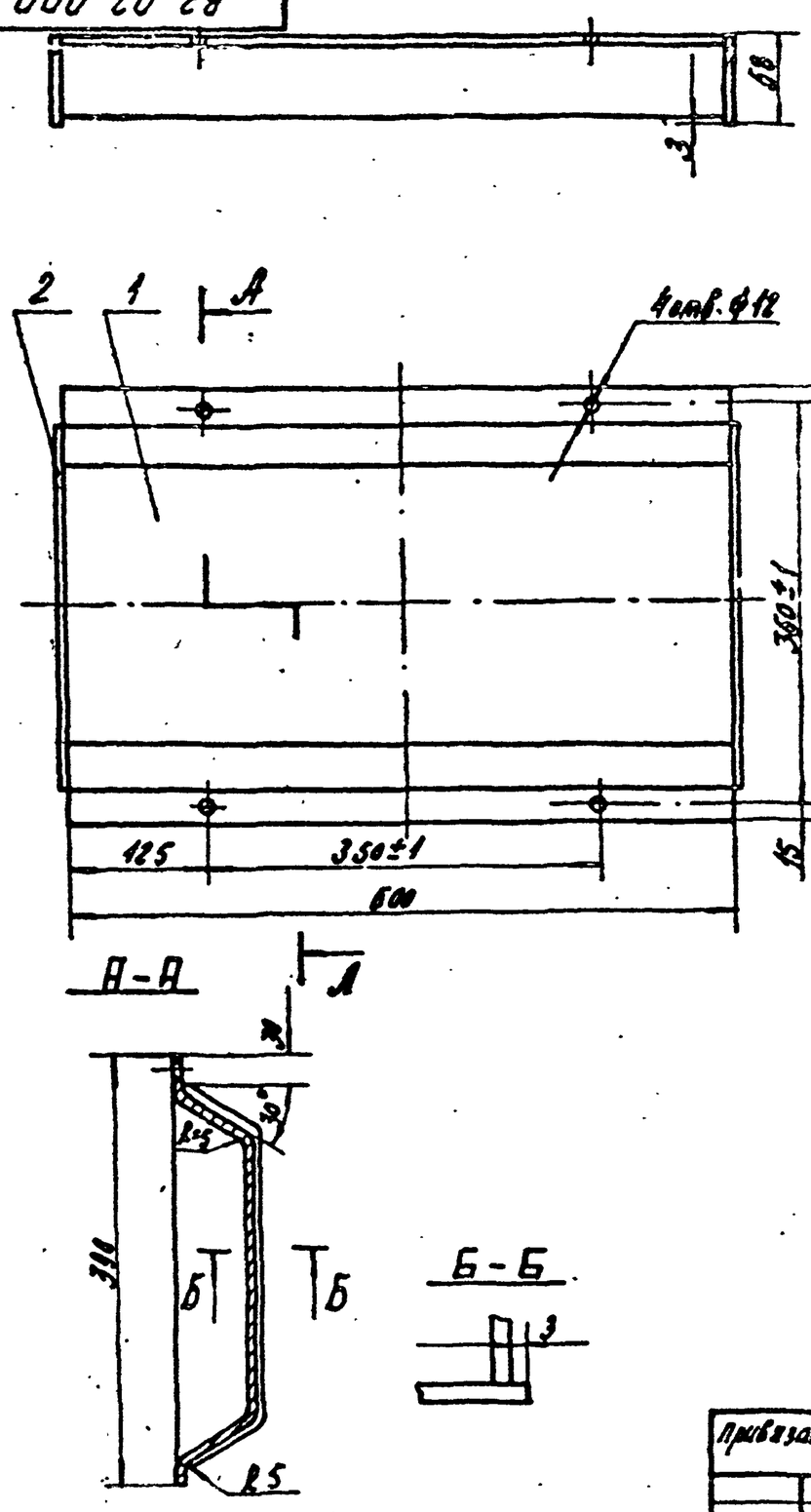
Формат А2

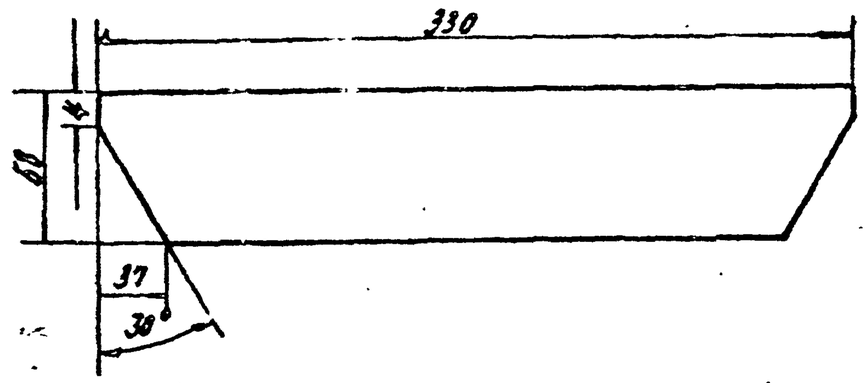
Типовой проект 90-11-1-50

ВЗ.03.000.СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50





1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных $\pm \frac{Jt15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Т1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.03.000 СБ		
Разраб.	Волковникова			11.12.81	Поддон Сборочный чертеж	Лит. Р	Масса 8	Масштаб 1:5
Пров.						Лист	Листов 1
Рук.гр.	Григорьян			11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н.контр.	Золотарева			11.12.81			
Утв.	Григорьян			11.12.81			

Привязан

Инв. №

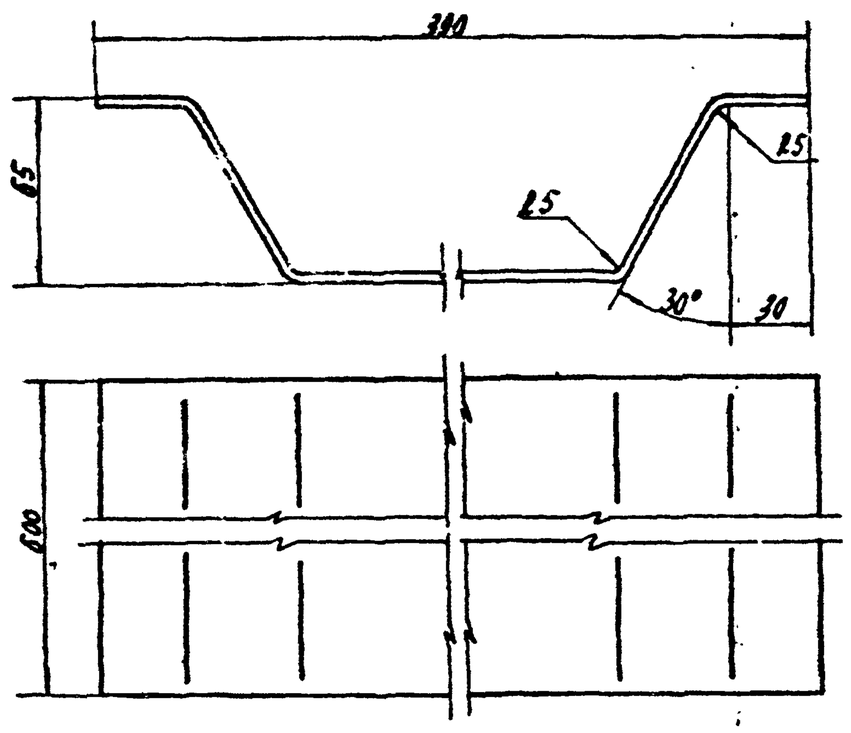
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

ВЗ.00.03.001

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ВЗ.03.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	03.001	Корыто	1	
Б4		2	03.002	Стенка боковая		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	2	0,17



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{Jt15}{2}$

56

Инв. №-8107/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.00.03.001		
Разраб.	Волковникова			11.12.81	Корыто	Лит. Р	Масса 6,5	Масштаб 1:2
Пров.						Лист	Листов 1
Рук.гр.	Григорьян			11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н.контр.	Золотарева			11.12.81	Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-79		
Утв.	Григорьян			11.12.81			

Привязан

Инв. №

ВЗ.03.000.СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.03.000.СБ		
Разраб.	Волковникова			11.12.81	Поддон	Лит. Р	Лист	Листов 1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Рук.гр.	Григорьян			11.12.81			
Н.контр.	Золотарева			11.12.81			
Утв.	Григорьян			11.12.81			

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			СО. 00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	01.000	Бункер	1	
А4		2	02.000	Металлоконструкция	1	
				Прочие изделия		
		3		Кран проходной сальниковый муфтовый Ду25 Ру10 11ч 6бк	1	18,5кг

Привязан

Инв. №

СО.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рж.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Залатарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

Стол для отстоя ячеек фильтров

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			СО 01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	01.001	Боковина	1	
А4		2	01.002	Боковина	3	
А4		3	01.003	Патрубок	1	

Привязан

Инв. №

СО.01.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рж.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Залатарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

Бункер

Лит.	Лист	Листов
Р		1

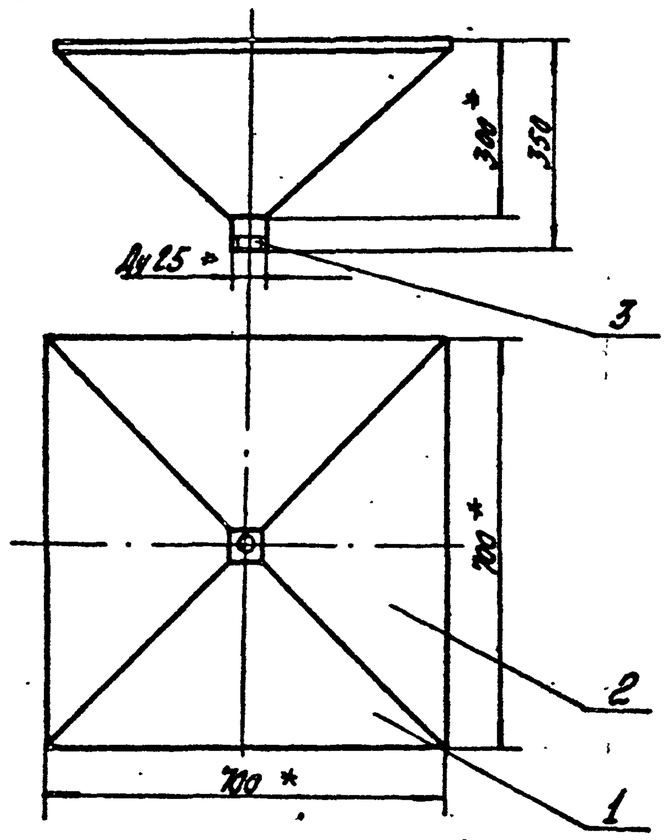
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

СО.01.000СБ



1. Предельные отклонения размеров – $\pm\frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом ГОСТ 14771-76-Н1.
3.* Размеры для справок.

Привязан

Инв. №

СО.01.000.СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рж.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Залатарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

Бункер Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,3	1:10

Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			СО 02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	02.001	Опора		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист Вст3пс2 ГОСТ 14637-79	4	0,57кг
Б4		2	02.002	Стяжка		
				Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-79	4	2,45кг
Б4		3	02.003	Стойка		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-79		
				L=830	4	3,13кг
				Уголок		
				Уголок Б-5х50х5 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-79		
Б4		4	02.004	L=800	2	3,02кг
Б4		5	02.005	L=700	2	2,65кг
				Материалы		
		6		Сетка N20-2,0 ГОСТ 12184-66 720х720	1	м² 2,66кг

Привязан

57

Инв. № 8107/7

Инв. №

СО.02.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рж.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Залатарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

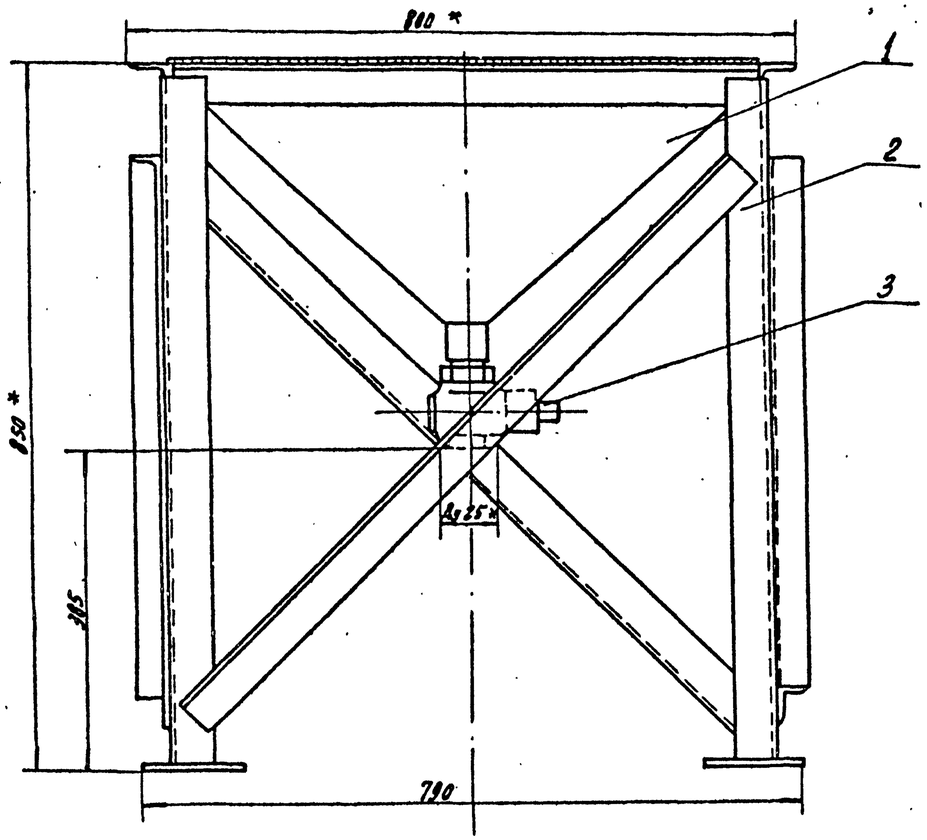
Металлоконструкция

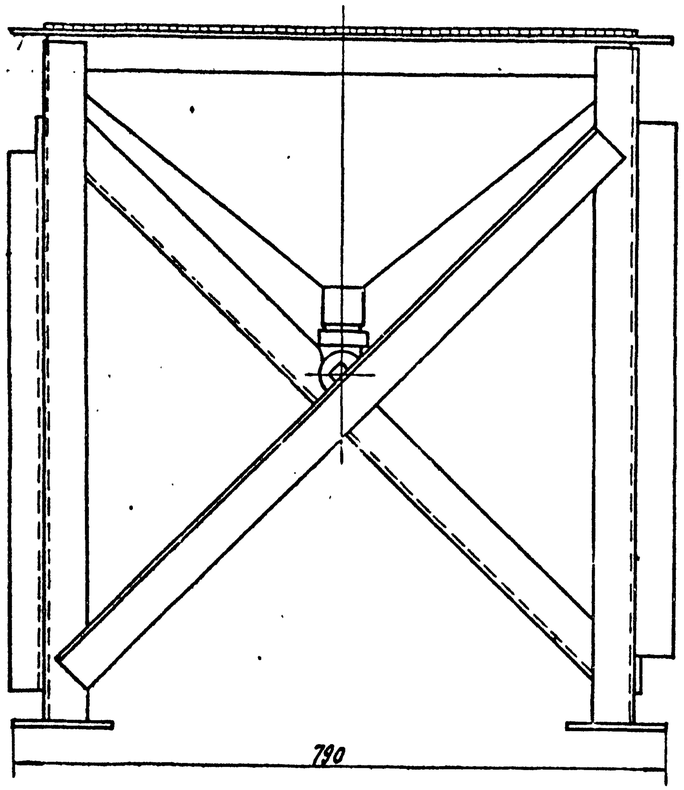
Лит.	Лист	Листов
Р		1

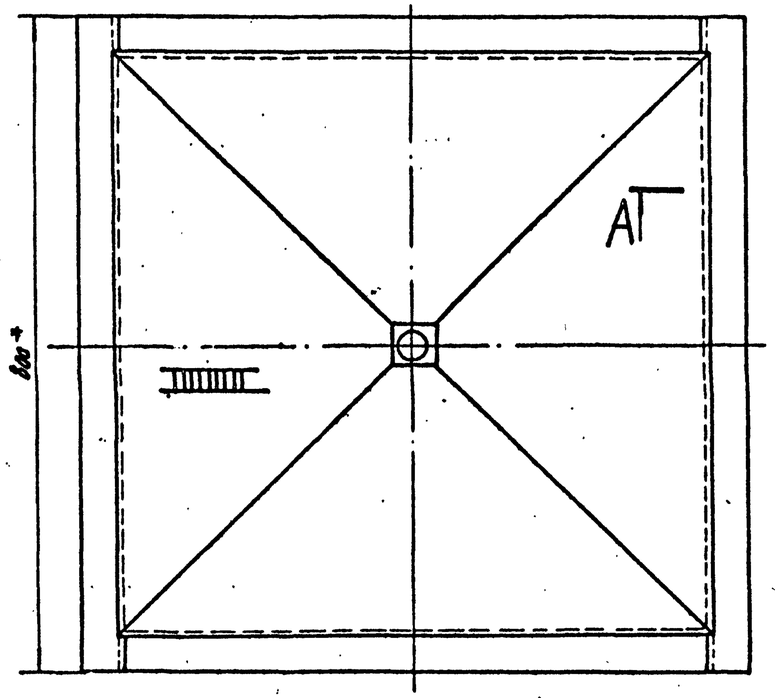
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

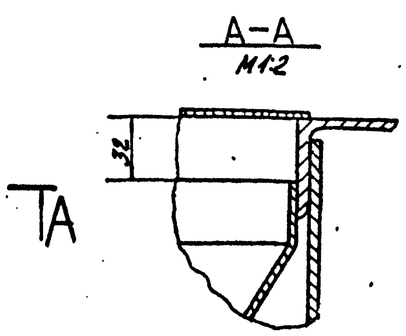
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

СО.00.000.СБ









1. Покрытие: грунт ГФ-017 цвет красно-коричневый ГУБ-10-1185-80 1 слой, эмаль ПФ-115 цвет голубой ГОСТ 6465-80 2 слоя VI-Л.
2. Предельные отклонения размеров:
   валов – h14
   остальных – $\frac{+7t15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-У2.
4. Контроль сварочных швов – внешним осмотром.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – ∇.
6.* Размеры для справок.

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Инв. № 8107/7

58

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.80
Пров.		Малыгина		11.12.80
Рж.		Григорьян		11.12.80
Гл. спец.		Пресков		11.12.80
Н. контр.		Залатарева		11.12.80
Утв.		Косан		11.12.80

Привязан

Инв. №

СО.00.000 СБ

Стол отстоя ячеек фильтров сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	43,5	1:5

Лист | Листов 1

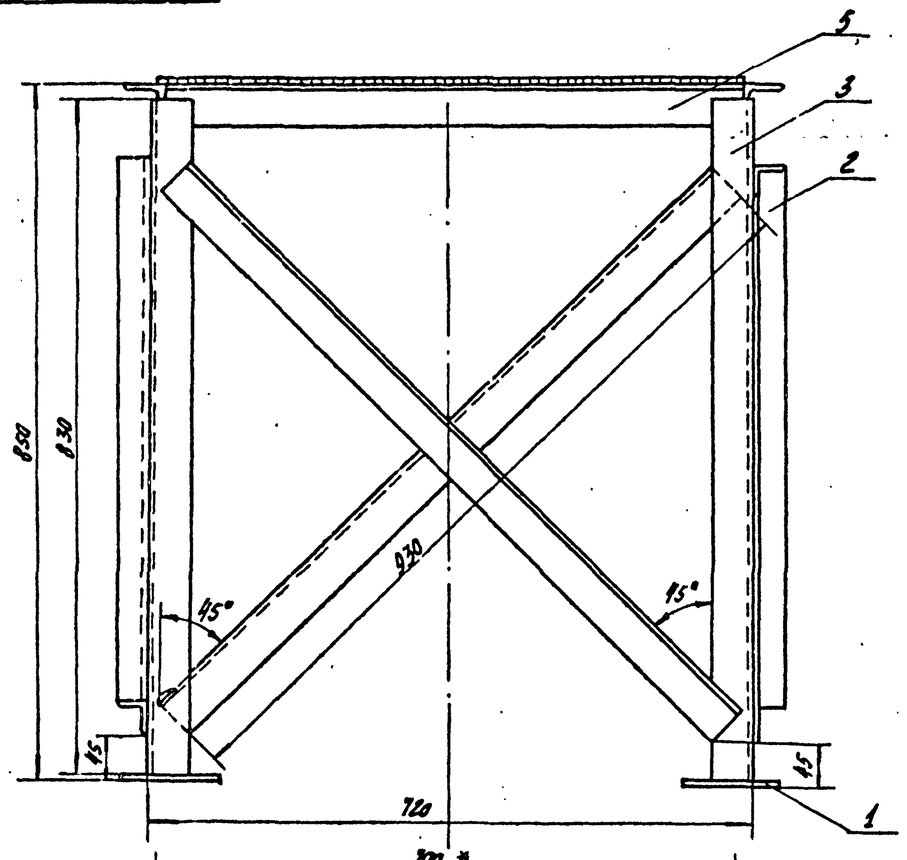
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

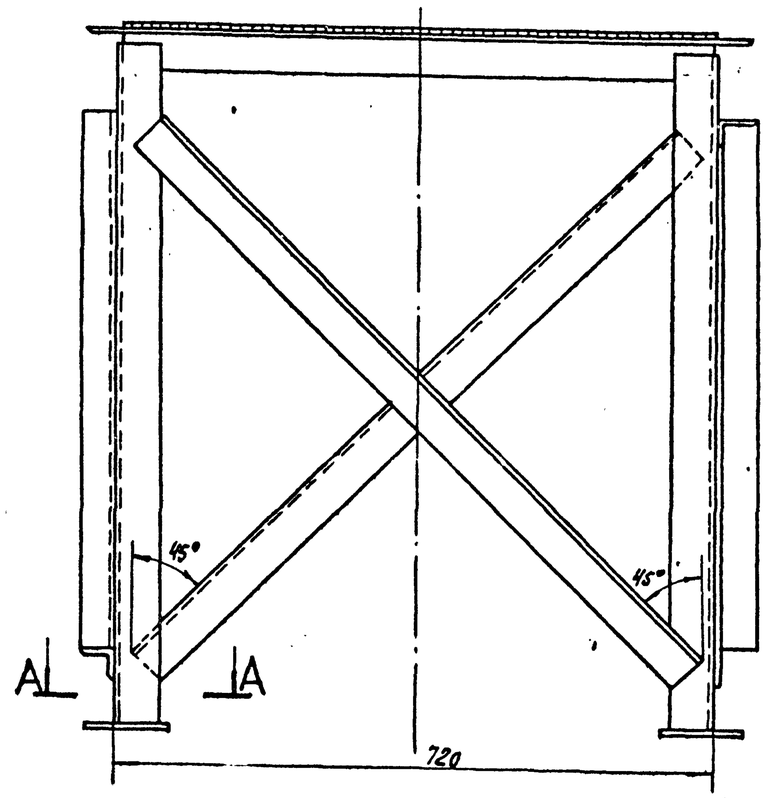
Копировал Дюкова | Колька сверил Маслова | Формат А2

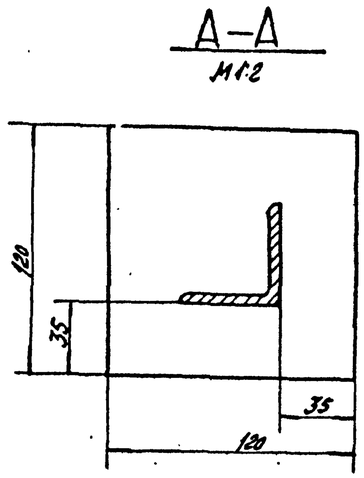
СО.02.000 СБ

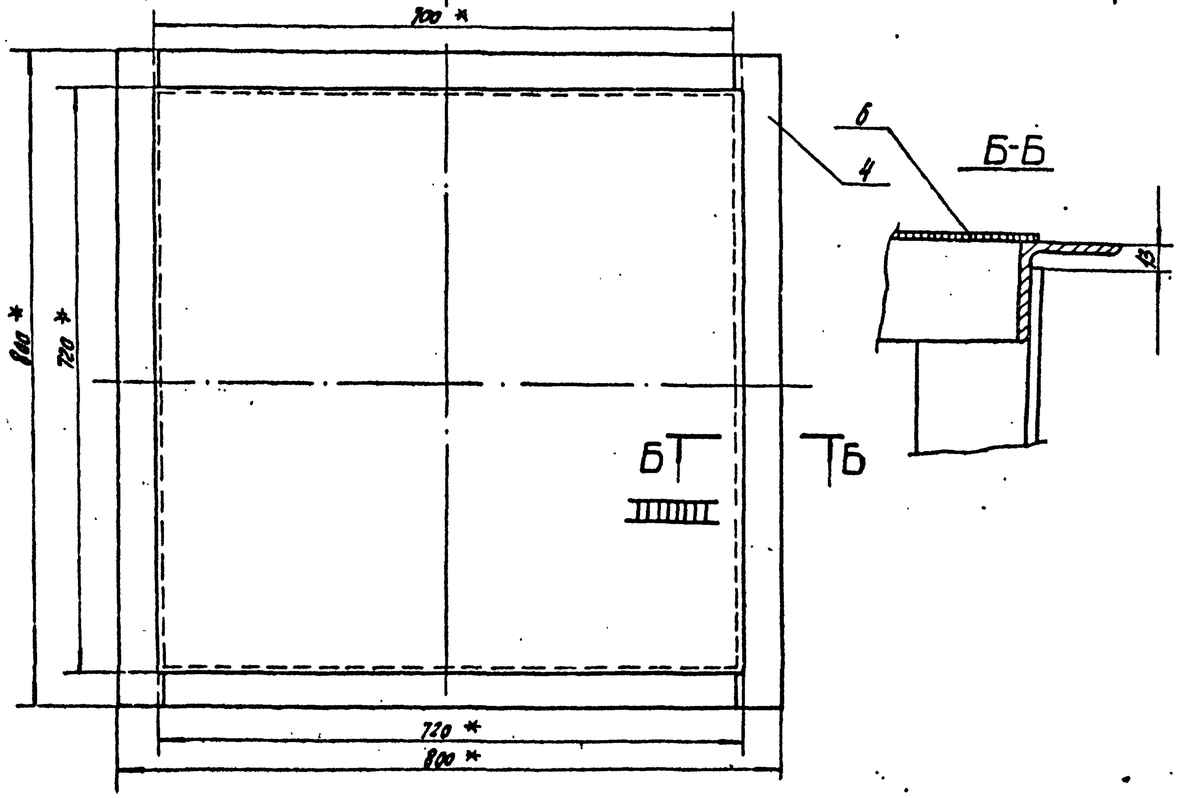
Альбом 7

Типовой проект 904-1-50









1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $R_z 320$, а необрабатываемых – ⊿.
2. Предельные отклонения размеров – $\pm\frac{IT15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности ГОСТ 8909-75.
4. * Размеры для справок.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-42.
6. Контроль сварных швов – внешним осмотром.

59

Инв. № 8187/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО.02.000 СБ			
Разраб.		Малюга		11.12.81	Металлоконструкция Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малыгина		11.12.81		Р	3,5	1:5
Рук.		Григорьяна		11.12.81		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Залогарева		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.								

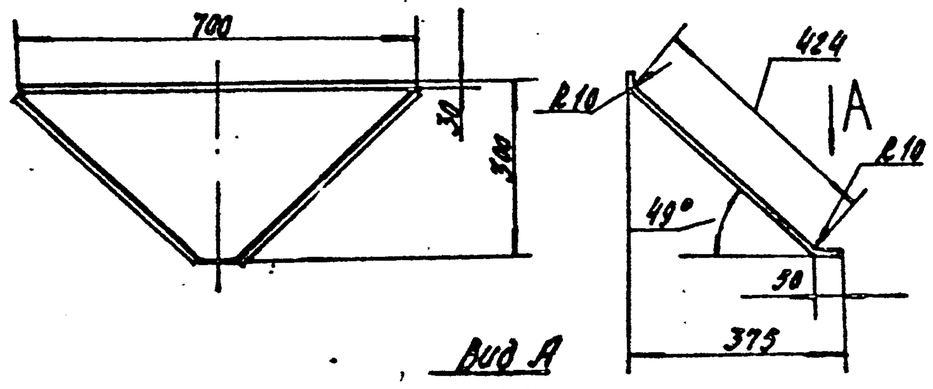
Привязан

Инв. №

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А2

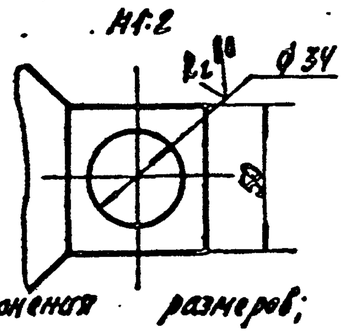
СО.00.10.001

$R_z 320$ √(√)



Вид А

М1:2



1. Предельные отклонения размеров;
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-75.

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Привязан

Инв. №

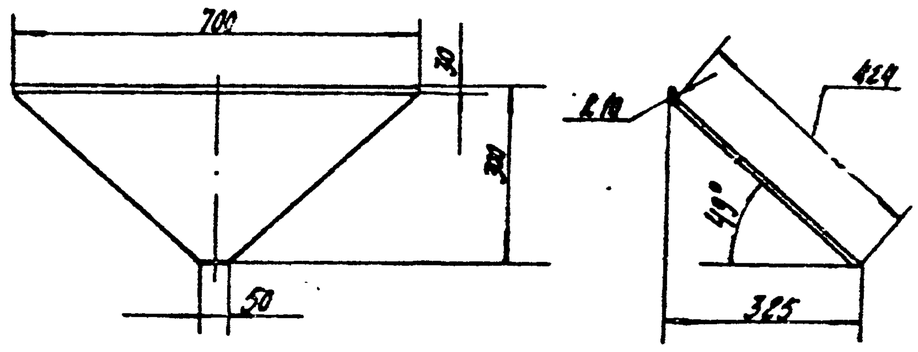
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО. 01. 001			
Разраб.		Малюга		11.12.81	Боковина	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	1,3	1:10
Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов	
Н. контр.		Золотарева		11.12.81	Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74 / Б. СТ3 пс 2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		11.12.81				

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

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

СО.04.002

$R_z 320$ √(√)



1. Предельные отклонения размеров;
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-75.

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Привязан

Инв. №

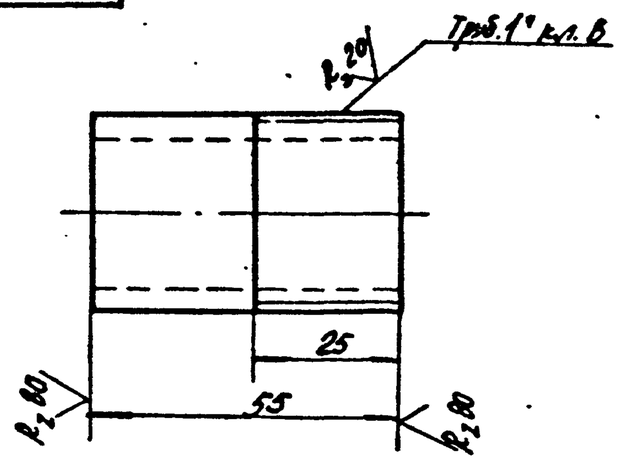
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО. 01. 002			
Разраб.		Малюга		11.12.81	Боковина	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	1,28	1:10
Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева		11.12.81	Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74 / Б. СТ3 пс 2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		11.12.81				

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

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

СО.01.003

√(√)



1. Предельные отклонения размеров:
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО. 01. 003			
Разраб.		Малюга		11.12.81	Патрубок	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	0,12	1:1
Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева		11.12.81	Труба 25×2,5 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		11.12.81				

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

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-

Альбом 7

Инв. № 8-107-7

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Бак расходный для масла V=300 л
Технические условия БМ.00.000ТУ

1982 год

Альбом 7 | Типовой проект 904-1-50

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Настоящие технические условия распространяются на бак расходный для масла, чертеж БМ.00.000СБ, предназначенный для хранения масла

1. Технические требования

1.1. Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Установка бака обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице.

Таблица

N п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1	Емкость	$м^3$	0,3
2	Масса	кг	114
3	Габаритные размеры: длина	м	0,780
	ширина	м	0,775
	высота	м	0,920

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Волковинская			11.12.81
Пров.	Малыгина			11.12.81
Рук.гр.	Григорьян			11.12.81
Н.контр.	Золотарева			11.12.81
Утв.	Преснов			11.12.81

БМ.00.000.ТУ

Бак расходный для масла V=300 л

Лит.	Л.	Листов
Р	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Альбом 7 | Типовой проект 904-1-50

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Продолжение табл.

N п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
4	Заполнитель: а) масло машинное б) масло компрессорное		

1.3. Характеристики

1.3.1. Заполнение бака маслом производится через патрубок или шлангом из передвижной емкости.

1.3.2. Указатель уровня, установленный на баке, позволяет производить визуальное наблюдение за наличием масла в баке.

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

1.3.4. Пары масла удаляются через дыхательную трубку, установленную в крышке.

1.3.5. Слив отстоя производится через патрубок Ду15, размещенный на дне бака.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ.00.000.ТУ

Лист 3

Альбом 7 | Типовой проект 904-1-50

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

1.3.6. Вентиль Ду20 служит для заполнения маслом переносной емкости для залива его в маслонасос.

1.4. Маркировка

1.4.1. Маркировать БМ.00.000 в удобном месте на баке.

1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положения о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.

1.5. Указание по эксплуатации.

1.5.1. Масло, находящееся в баке, должно соответствовать ГОСТ 20799-75 марки И-50А для машинного масла и ГОСТ 1861-73 марки К-19 для бака компрессорного масла.

1.5.2. Бак должен постоянно содержаться в чистоте и периодически очищаться от осадков.

1.5.3. Сетка колпачка должна очищаться от грязи не реже одного раза в полтора месяца.

Привязан

61

Инв. № 8107/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ.00.000.ТУ

Лист 4

Альбом 7 | Типовой проект 904-1-50

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			БМ.00. 000.СБ	Сборочный чертеж		
			00. 000.ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
		1	01. 000 СБ	Корпус бака	1	
		3	03.000 СБ	Крышка	1	6,5кг
				Детали		
Б4		4	00.001	Воронка		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	0,026кг
Б4		5	00.002	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=100	1.	0,05кг
Б4		6	00.003	Полухомут		
				Полоса А1 25х4 ГОСТ 103-76 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79	1	0,16кг
				Прокладки		
				Картон А-10 ГОСТ 9347-74		
Б4		7	00.004	ф60/ф27	2	0,001кг

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Валковникова		11.12.81
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

БМ.00.000

Бак расходный для масла V=300 л

Лит.	Лист	Листов
Р	1	3

ГИП РОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		8	00. 005	ф470/ф370	1	0,003кг
Б4		9	00. 006	Прокладка ф16		
				Паронит ПОН-65 ГОСТ 481-80	1	0,01кг
Б4		10	00.007	Рейка с делениями L=360	1	
Б4		11	00.008	Рейка	3	1,8кг
				Брус кленовый 100х100		
				ГОСТ 2695-71 L=720		
Б4		12	00.009	Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75 L=30	1	1,08кг
Б4						
				Материалы		
		13		Сетка N05-0,20 ГОСТ 3826-66	1	0,47кг
		14		Трубка 20х2,5-490	1	0,63кг
				Стандартные изделия		
				Болты: ГОСТ 7798-70		
		15		М6х32.58	1	0,0094кг
		16		М10х25.58	12	0,028кг
				Гайки: ГОСТ 5915-70		
		17		М6,5	1	0,024кг
		18		М10,5	12	0,011кг
		19		Винт 2М5х25.58 ГОСТ 14475-72	4	0,002кг
		20		Шайба 10 ГОСТ 10906-78	1	0,012кг
		21		Коллак 15 ГОСТ 8962-75	1	0,053кг

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ.00.000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Прочие изделия		
		22		Запорное устройство указателя уровня цапковое		
				12Б1бк Ду20 Ру16	1	2,45кг

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ.00.000

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			БМ.00. 01. 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Бобышка		
				Круг В100 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79	2	1,18кг
Б4		2	01.002	Днище		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79	1	20,4кг
А4		3	01.003	Лист верхний	1	
А4		4	01.004	Обечайка	1	
Б4		6	01.005	Скоба		
				Полоса А-1 20х5 ГОСТ 103-76 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79	2	0,15кг
Б4		7	01.006	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,263кг
А4		8	01.007	Фланец	1	

Привязан

62

Инв. № 8107/7

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Валковникова		11.12.81
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

БМ.01.000

Корпус бака

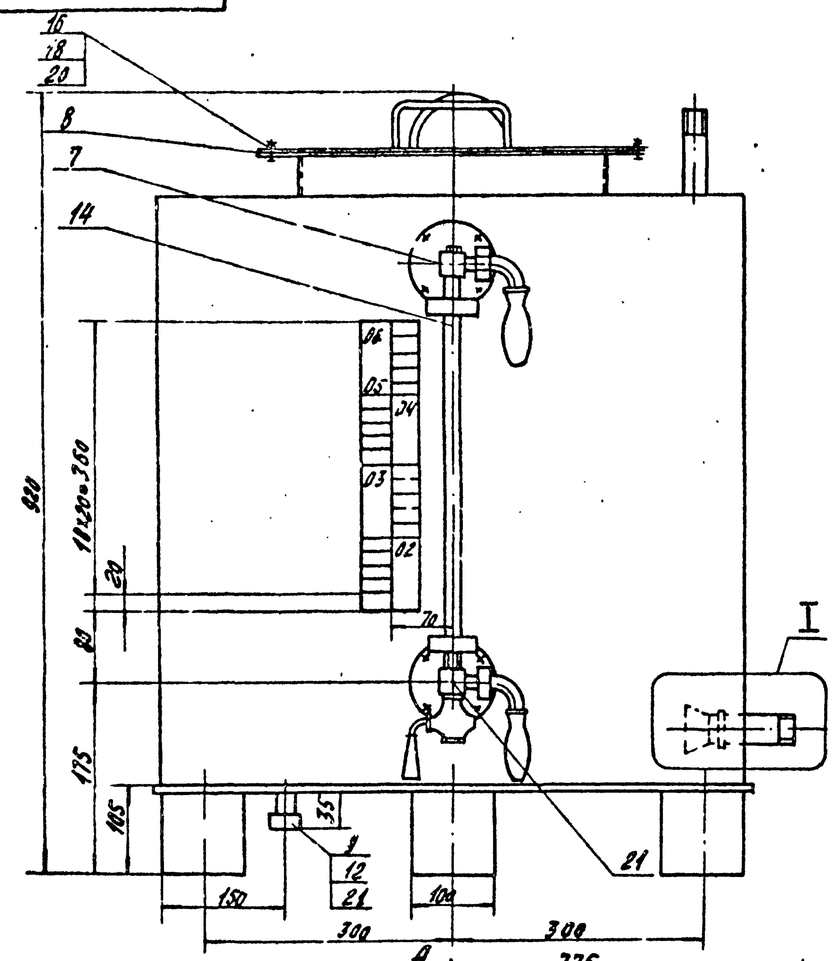
Лит.	Лист	Листов
Р		1

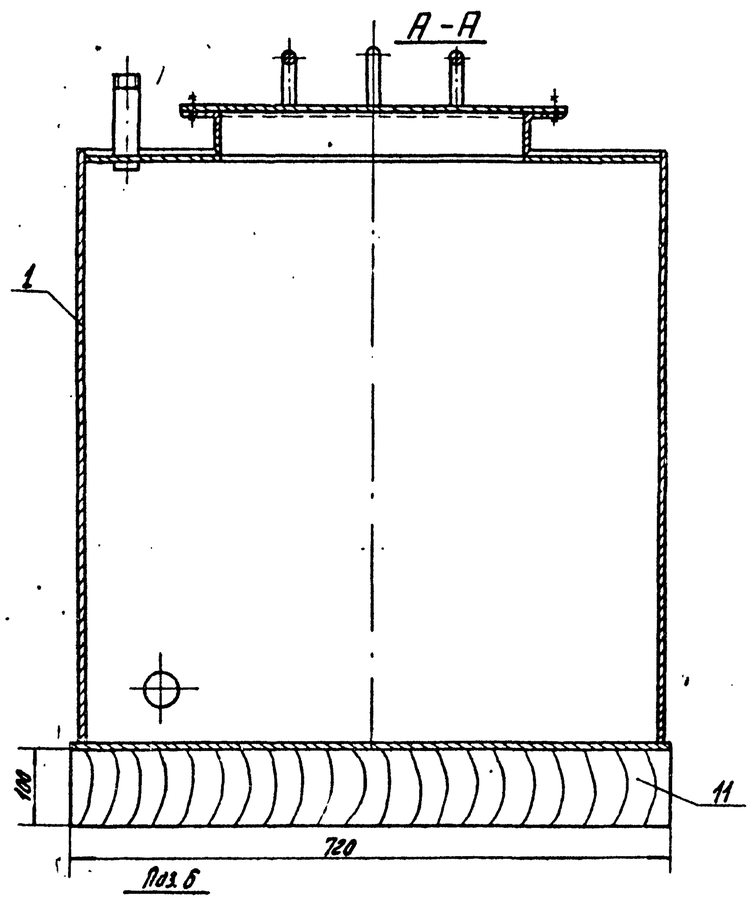
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

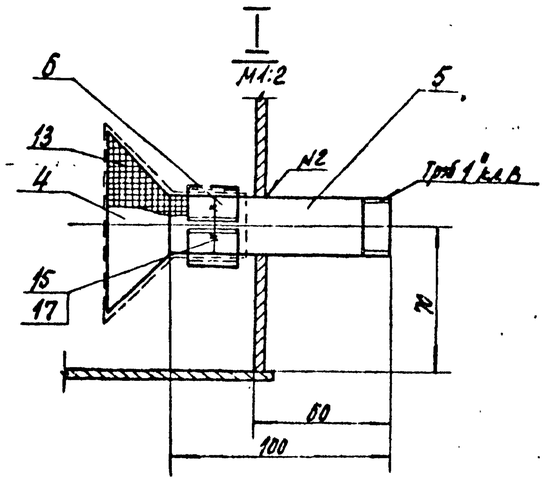
Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

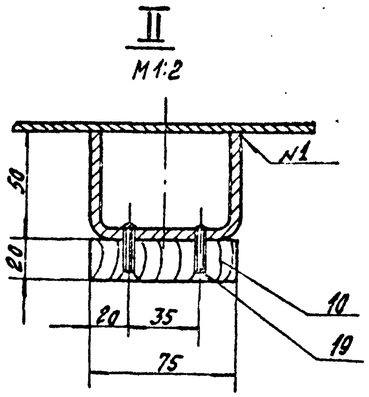
62

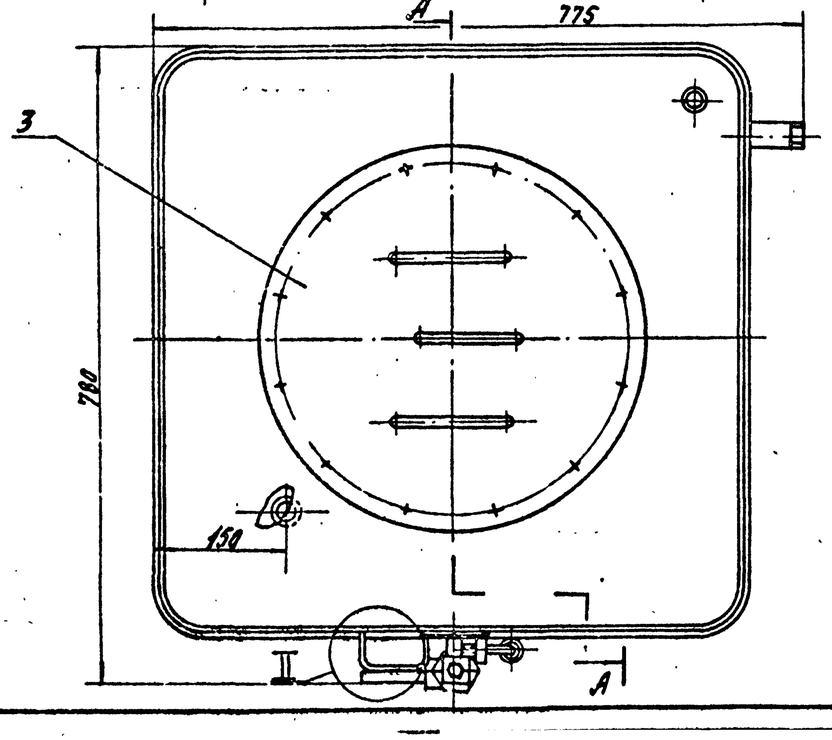
БМ.00.000.СБ

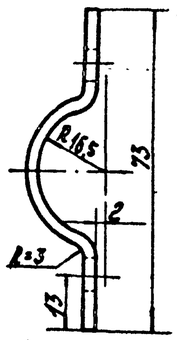




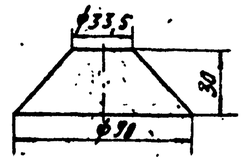


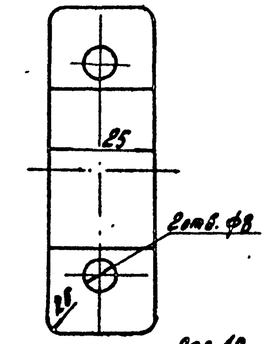




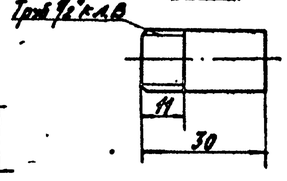


Поз. 4





Поз. 12



1. Предельные отклонения размеров:
   валов - Н14
   остальных - $\pm \frac{Jt15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80 А-42, ГОСТ 16037-80 А2-41.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_z 320$.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Инв. № 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		
Пров.		Малыгина		
Рук.		Григорьян		
Гл.спец.		Преснов		
Н.контр.		Залатарева		
Утв.		Коган		

Привязан

Инв. №

БМ.00.000.СБ

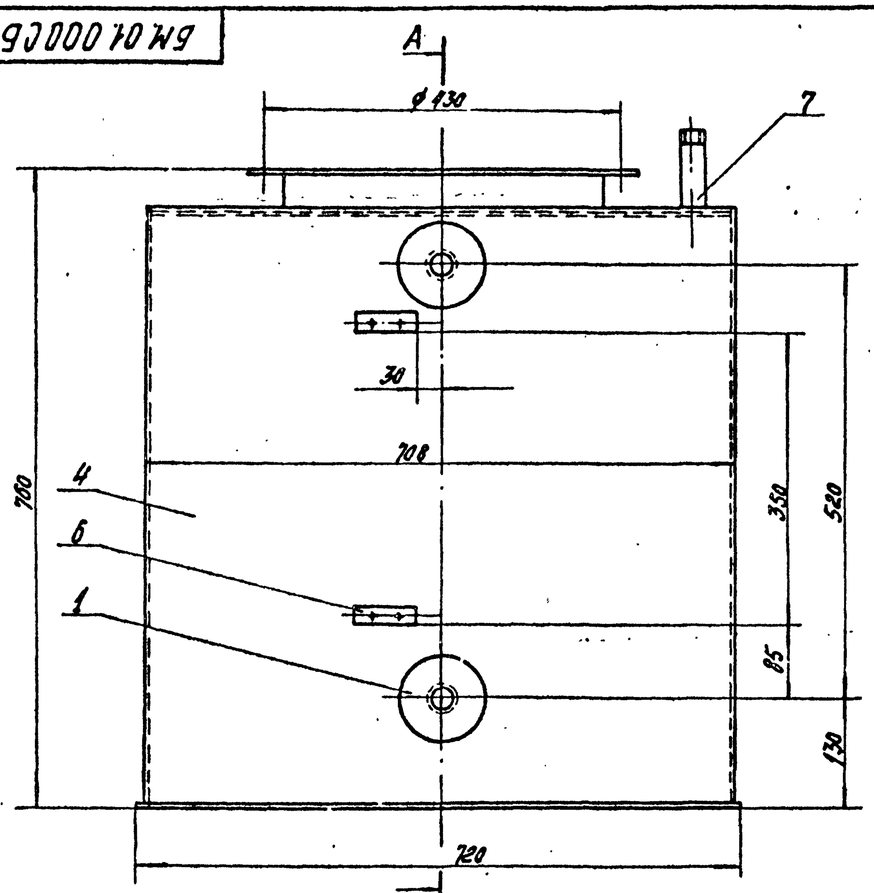
Бак расходный для масла V=300 л. Сборочный чертеж.

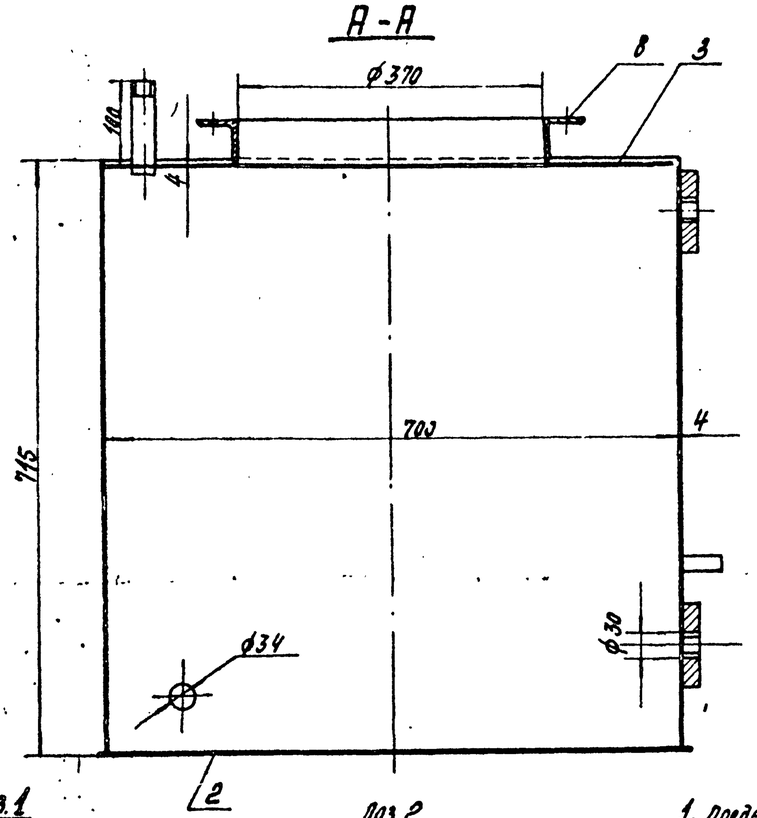
Лит.	Масса	Масштаб
Р	114	1:5

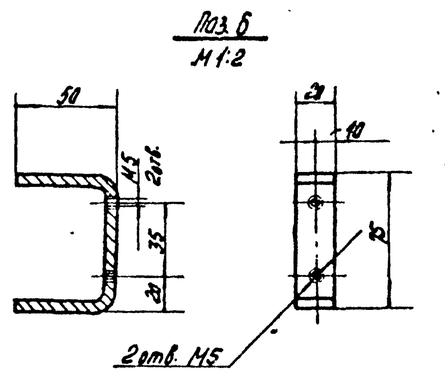
Лист | Листов

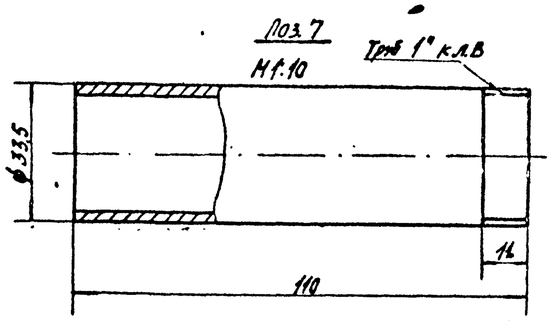
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

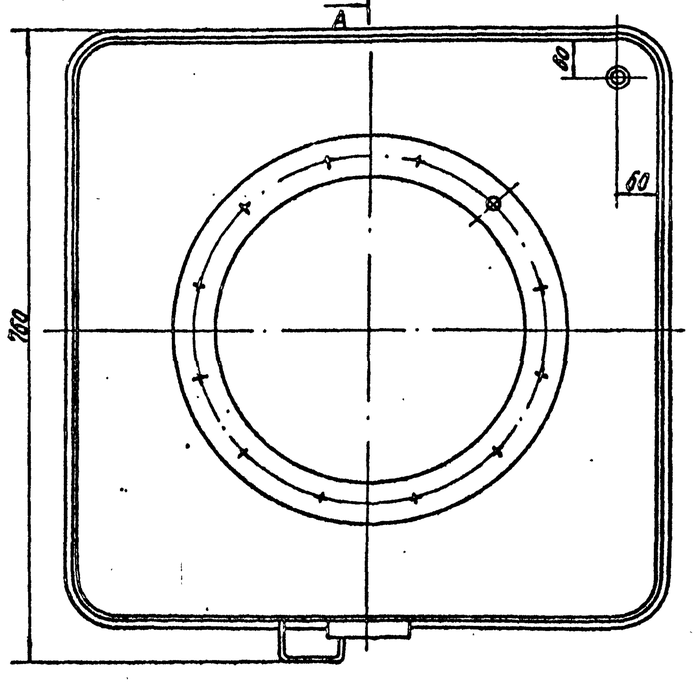
Копировал Долгова. Кальку сверил Малюга. Формат А2

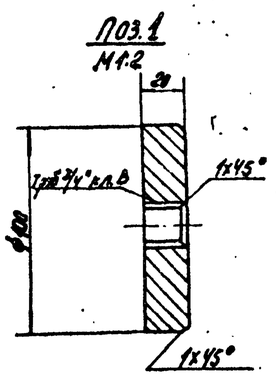


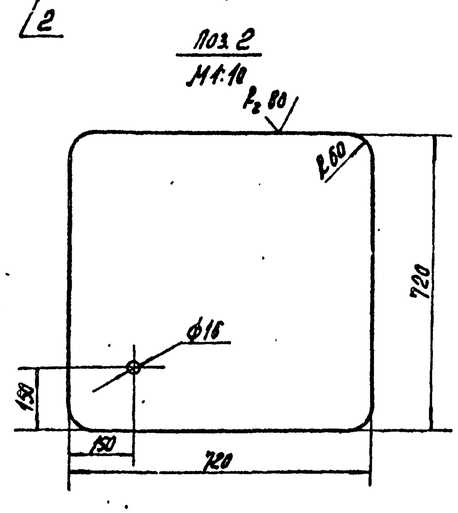












1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - Н14,
   валов - h14,
   отверстий $\pm\frac{IT15}{2}$.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ◇.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

64

Инв. № 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БМ.01.000СБ			
Разраб.		Малюга		11.12.81	Корпус бака сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	101,6	1:5
Рж.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Залатарева		11.12.81		ГУПРОСТРОЙДОРМАШ		
Утв.		Григорьян		11.12.81		г. Ростов-на-Дону		

Привязан

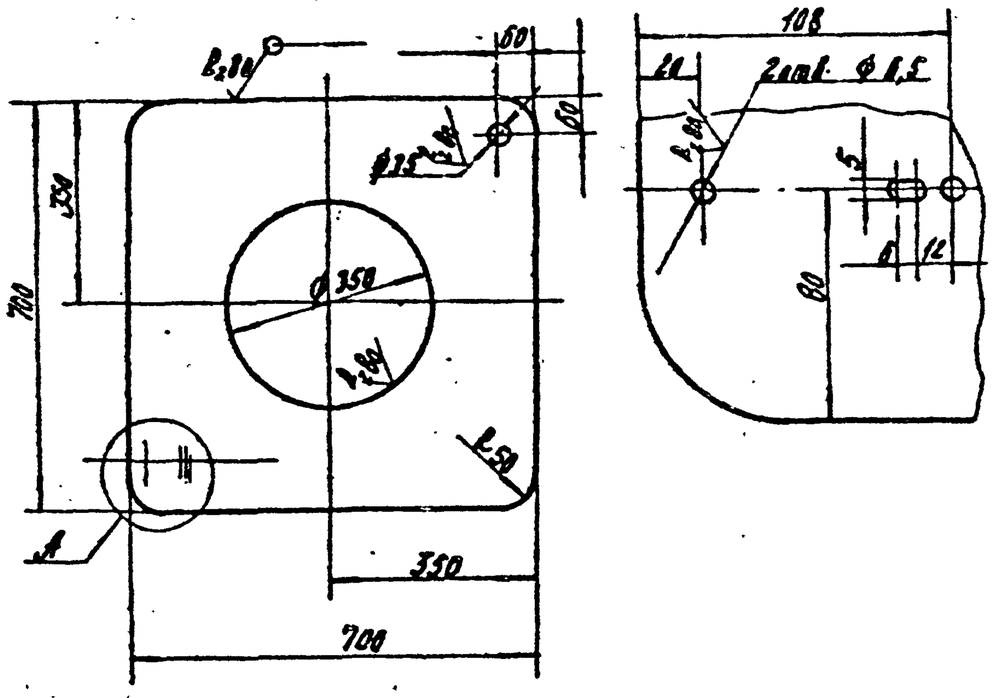
Инв. №

Копировал Маслова

Калькировал Маслова

Формат А2

БМ.01.003



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Неуказанная шероховатого обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковинская		11.12.84
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		11.12.84
Н.контр.		Залогарева		11.12.84
Утв.		Григорьян		11.12.84

БМ.01.003

Лист верхний

Лит.	Масса	Масштаб
Р	12,4	1:10
Лист	Листов 1	

Лист: Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / БСТ3кп2 ГОСТ 14637-79

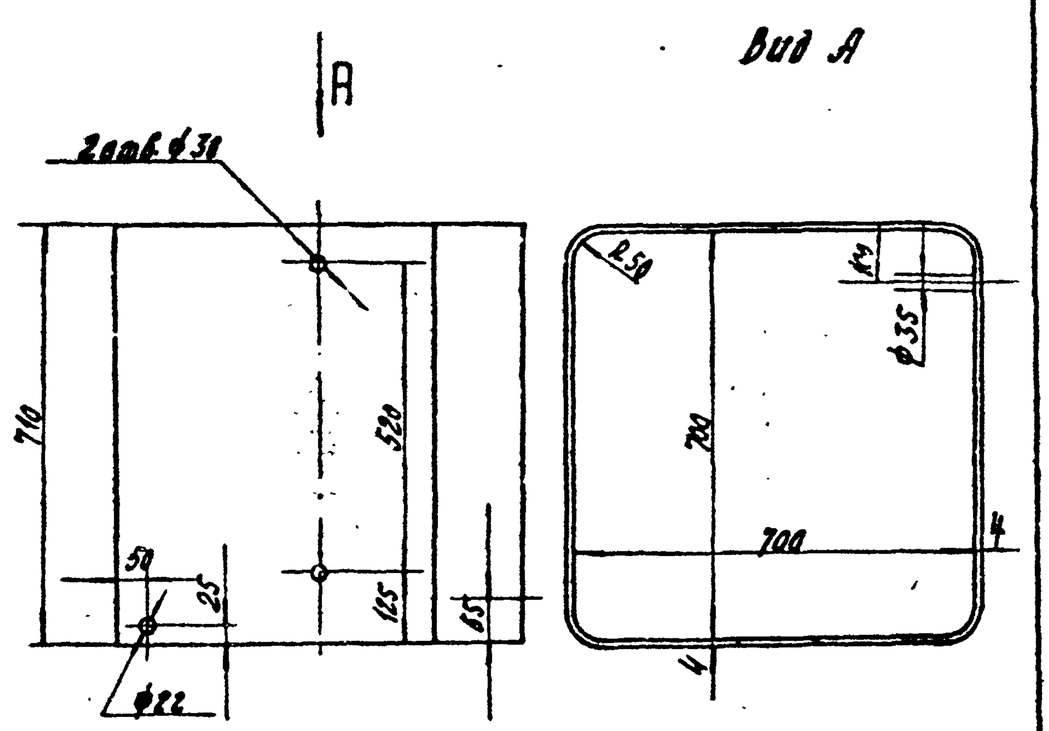
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

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

БМ.01.004



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14, валов - h14,
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-С2

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковинская		11.12.84
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		11.12.84
Н.контр.		Залогарева		11.12.84
Утв.		Григорьян		11.12.84

БМ.01.004

Обечайка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	6,1	1:10
Лист	Листов 1	

Лист: Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / БСТ3кп2 ГОСТ 14637-79

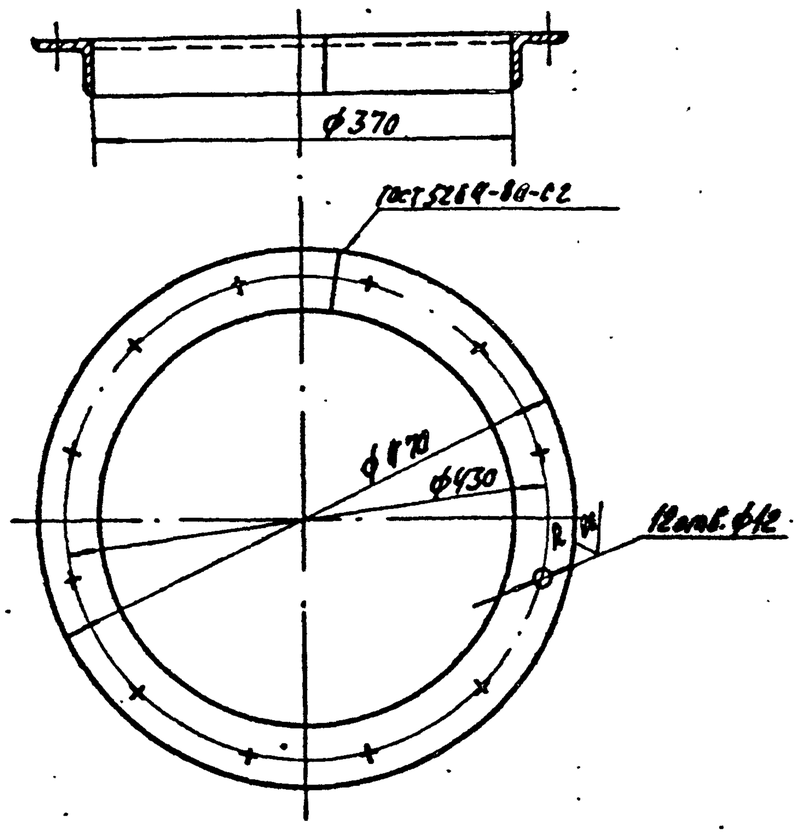
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

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

БМ.01.007



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14, валов - h14,
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$

Инв.№ 8107/7

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковинская		11.12.84
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		11.12.84
Н.контр.		Залогарева		11.12.84
Утв.		Григорьян		11.12.84

БМ.01.007

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4,6	1:5
Лист	Листов 1	

Уголок: Б-50×50×5 ГОСТ 8509-80 / СТ3кп 2-1 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			БМ. 03.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	03.001	Дыхательная трубка		
				Труба 15×2,5 ГОСТ 3262-75 L=201	1	0,27кг
А4		2	03.00	Лист	1	
А4		3	03.003	Ручка	1	

Привязан

Инв.№ 8107/7

65

БМ.03.000

Крышка

Лит.	Лист	Листов
Р		1

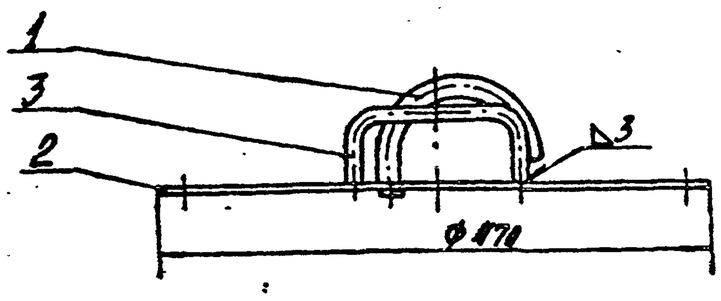
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

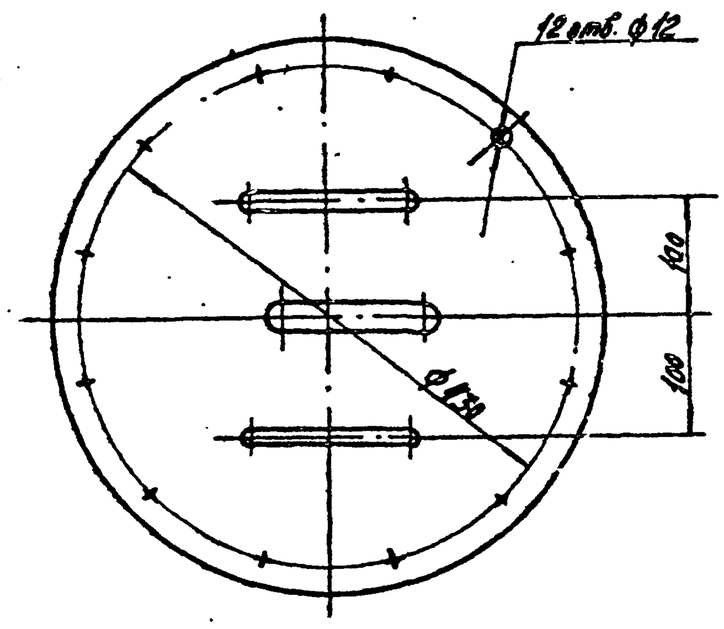
Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

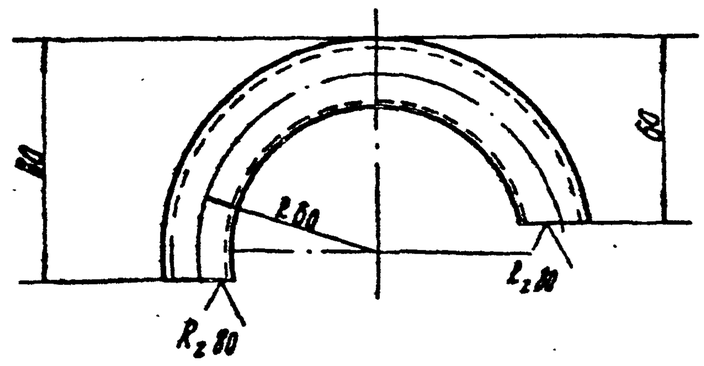
БМ.03.000.СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50







1. Предельные отклонения размеров;
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных $-\pm\frac{IT15}{2}$.

					БМ.03.000.СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка Сборочный чертеж	Лит. / Масса / Масштаб Р / 6,5 / 1:5
Разраб.		Малюга		11.12.81		Лист / Листов 1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Рук.		Григорьян		11.12.81		
Н.контр.		Замтарева		11.12.81		
Утв.		Григорьян		11.12.81		

Привязан

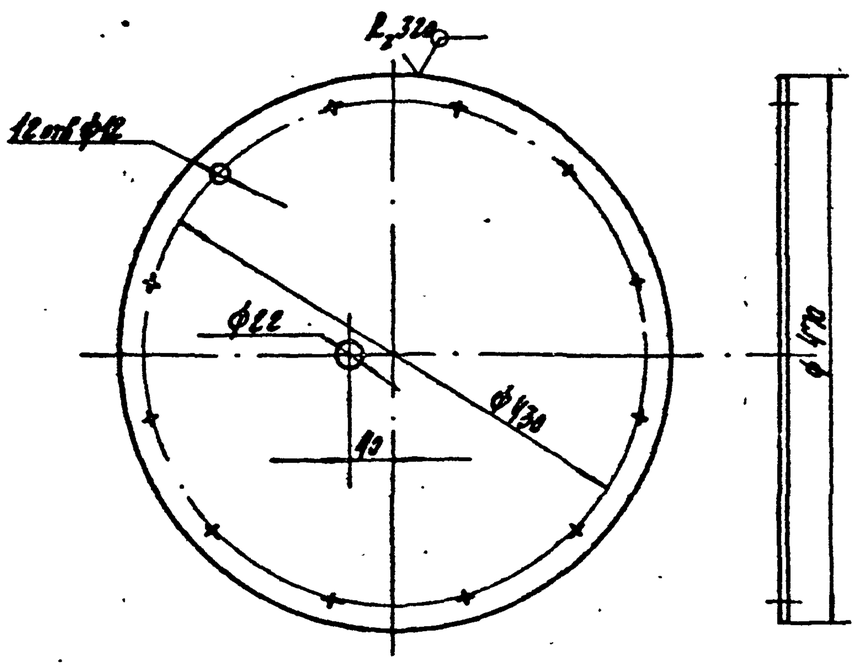
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А3

БМ.03.002

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных $-\pm\frac{IT15}{2}$.

					БМ.03.002	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса / Масштаб Р / 5,43 / 1:5
Разраб.		Малюга		11.12.81		Лист / Листов 1
Пров.					Б-ПН-Ч ГОСТ 19903-74 Лист Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Рук.		Григорьян		11.12.81		
Н.контр.		Замтарева		11.12.81		
Утв.		Григорьян		11.12.81		

Привязан

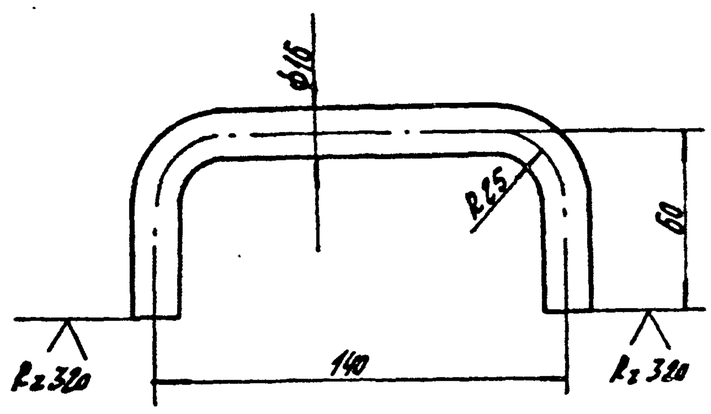
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

БМ.03.003

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных $-\pm\frac{IT15}{2}$.

					БМ.03.003	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ручка	Лит. / Масса / Масштаб Р / 0,38 / 1:2
Разраб.		Малюга		11.12.81		Лист / Листов 1
Пров.					Круг В16 ГОСТ 2590-80 Ст3 пс2 ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Рук.		Григорьян		11.12.81		
Н.контр.		Замтарева		11.12.81		
Утв.		Григорьян		11.12.81		

Привязан

66

Инв. № 8107/7

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

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Бак расходный для масла V=50л
Технические условия
БР. 00. 000. ТУ

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Настоящие технические условия распространяются на бак расходный для масла, чертеж БР. 00. 000 СБ предназначенный для хранения масла

1. Технические требования

1.1 Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Установка бака обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1	Емкость	$м^3$	0,05
2	Масса	кг	22
3	Габаритные размеры: длина ширина высота	м м м	0,597 0,424 0,665

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н.контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Преснов		11.12.81

БР. 00. 000 ТУ

Бак расходный для масла V=50л

Лит.	Лист	Листов
1	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Продолжение табл.

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
4	Заполнитель: а) масло машинное б) масло компрессорное		

1.3. Характеристики

1.3.1. Заполнение бака маслом производится через открытую крышку ведром или шлангом из передвижной емкости

1.3.2. Указатель уровня, установленный на баке, позволяет производить визуальное наблюдение за наличием масла в баке.

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

1.3.4. Пары масла удаляются через дыхательную трубку, установленную в крышке.

1.3.5. Слив отстоя производится через патрубок Ду 15, размещенный на дне бака.

1.3.6. Вентиль Ду 20 служит для заполнения маслом переносной емкости для залива его в маслонасос.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БР. 00. 000 ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

1.4. Маркировка

1. Маркировать № БР. 00. 000 в удобном месте на баке.

1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положения о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.

1.5. Указание по эксплуатации

1.5.1. Масло, находящееся в баке, должно соответствовать ГОСТ 20799-75 марки И-50А для машинного масла и ГОСТ 1861-73 марки К-19 для бака компрессорного масла.

1.5.2. Бак должен постоянно содержаться в чистоте и периодически очищаться от осадков.

1.5.3. Сетка колпачка должна очищаться от грязи не реже одного раза в полтора месяца.

Привязан

Инв. №

67

Инв. № 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БР. 00. 000. ТУ

Лист 4

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			БР 00.000СБ	Сборочный чертеж		
			00.000ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
А2		1	01.000	Корпус	1	
А3		2	02.000	Колпачок	1	
А4		3	03.000	Крышка	1	
				Детали		
Б4		4	00.001	Рейка		
				Брус. клеповый 40х80-П		
				ГОСТ 2695-71 L=158	1	0,3кг
				Прокладки		
				Картон А-10 ГОСТ 9347-74		
Б4		5	00.002	27х1568	1	0,124кг
Б4		6	00.003	ф 60/ф 27	2	0,036кг
Б4		7	00.004	Скоба		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Лист Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-79		
				110х120	2	0,11кг
Б4		8	00.005	Прокладка ф16		

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

БР. 00.000

Бак расходный для масла V=50л.

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Паронит ПОН-06 ГОСТ 481-80	1	0,01кг
Б4		9	00.006	Трубка 20х2,5-160		
				ГОСТ 8446-74	1	0,066кг
Б4		10	00.007	Брусок сосновый		
				60х100 ГОСТ 8486-66	3	1,200кг
				Стандартные изделия		
		11		Болт М6х20.58		
				ГОСТ 7798-70	12	0,007
		12		Гайка М 6,5		
				ГОСТ 5915-70	12	0,0024
		13		Винт 2М8х56.58		
				ГОСТ 17475-72	2	0,019
		14		Шайба 6-005		
				ГОСТ 10906-78	12	0,0009
		15		Колпак 15		
				ГОСТ 8962-75	1	0,053
				Прочие изделия		
		16		Запорное устройство указателя уровня цапковое		
				12Б1бк Ду 20, Ру16	1	2,45кг
		17		Кран пробноспускной		
				10Б8бк Ду 20, Ру16	1	0,85кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БР. 00.000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			БР. 01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Обечайка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-ст3пс 16523-70	1	9,73кг
Б4		2	01.002	Бобышка		
				Круг Б 50 ГОСТ 2590-71 / ст.3 ГОСТ 535-79	2	0,4кг
Б4		3	01.003	Патрубок		
				Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75 L=45	1	0,09кг
Б4		4	01.004	Днище		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	4,4кг
Б4		5	01.005	Патрубок		
				Труба 20х2,5 ГОСТ 3262-75 L=120	1	0,2кг
Б4		6	01.006	Уголок		
				Уголок Б-32х32х3 ГОСТ 8509-72 / Б ст3 пс5 ГОСТ 535-79	4	0,58кг
				Материалы		
		7		Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	0,025	м 2,12кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

БР. 01.000

Корпус

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			БР 02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	02.001	Кольцо		
				Труба 40х2,8 ГОСТ 8734-75 / В10Г2 ГОСТ 8733-74	1	0,051кг
Б4		2	02.002	Фильтр		
				Сетка N 08-0,32		
				ГОСТ 3826-66 ф55	1	0,052кг

Привязан

68

Инв. №8107/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81
Н. контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

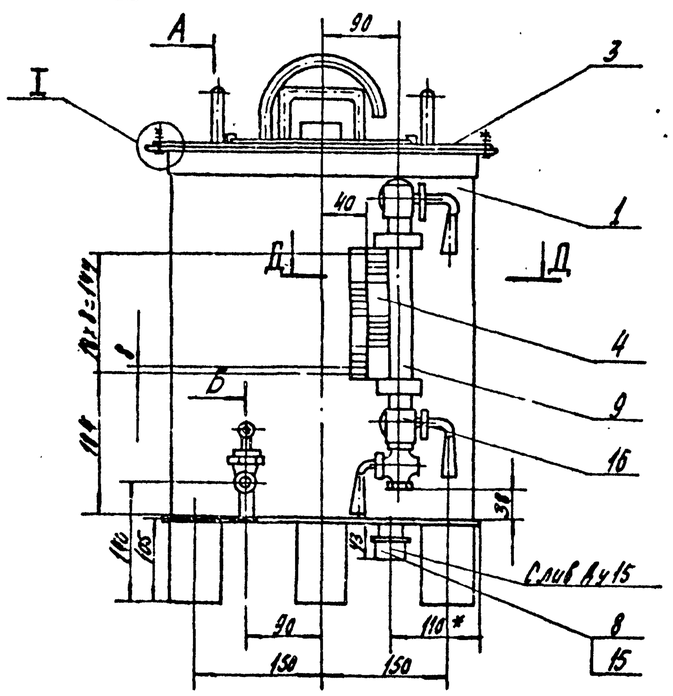
БР. 02.000

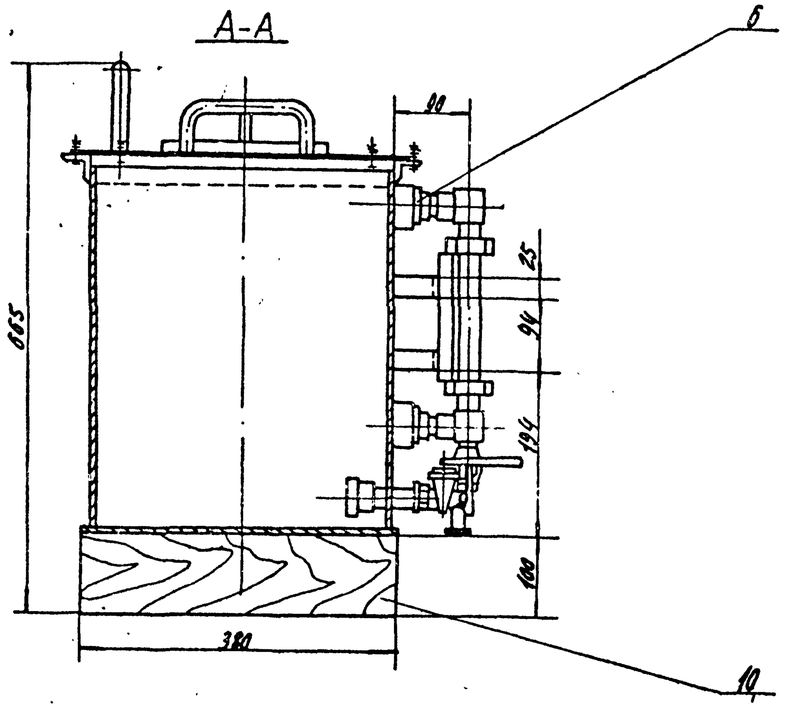
Колпачок

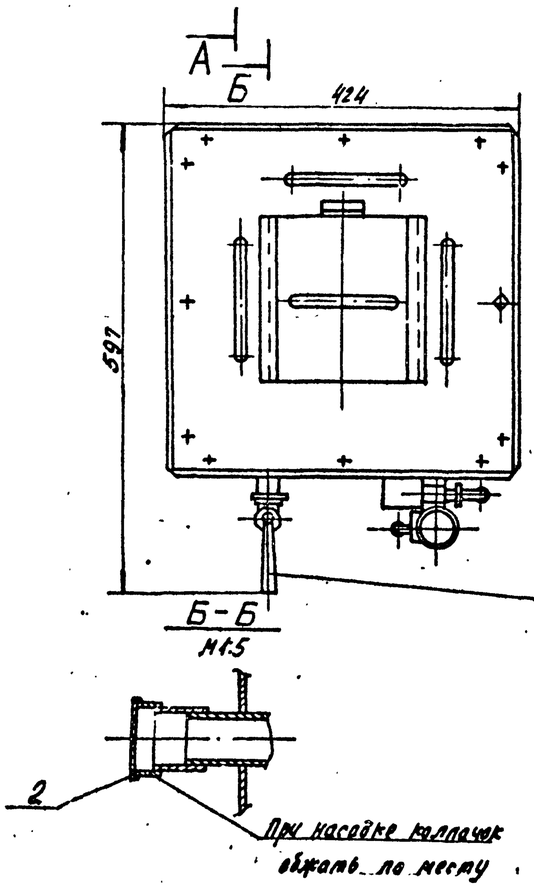
Лит.	Лист	Листов
Р		1

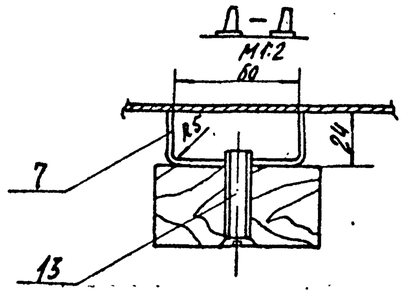
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

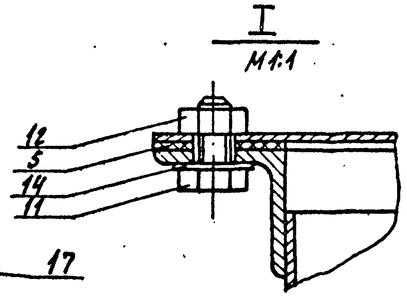
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4











1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-81, 2 слоя
Лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI.9/I
снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78
1 слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 6465-80, 2 слоя VI.Я.

2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$

3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ∇.

4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-У1

5.* Размеры для справок.

6. Рейку разграфить после укрепления на баке.

7. Одно деление рейки соответствует 1 л. масла.

Инв.№ 8107/7

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.80
Пров.		Малыгина		11.80
Рук.		Григорьян		11.80
Гл.спец.		Лесной		11.80
Н.контр.		Белорева		11.80
Утв.		Кыган		11.80

БР. 00. 000. СБ

Бак расходный для масла V=50л сборочный чертеж

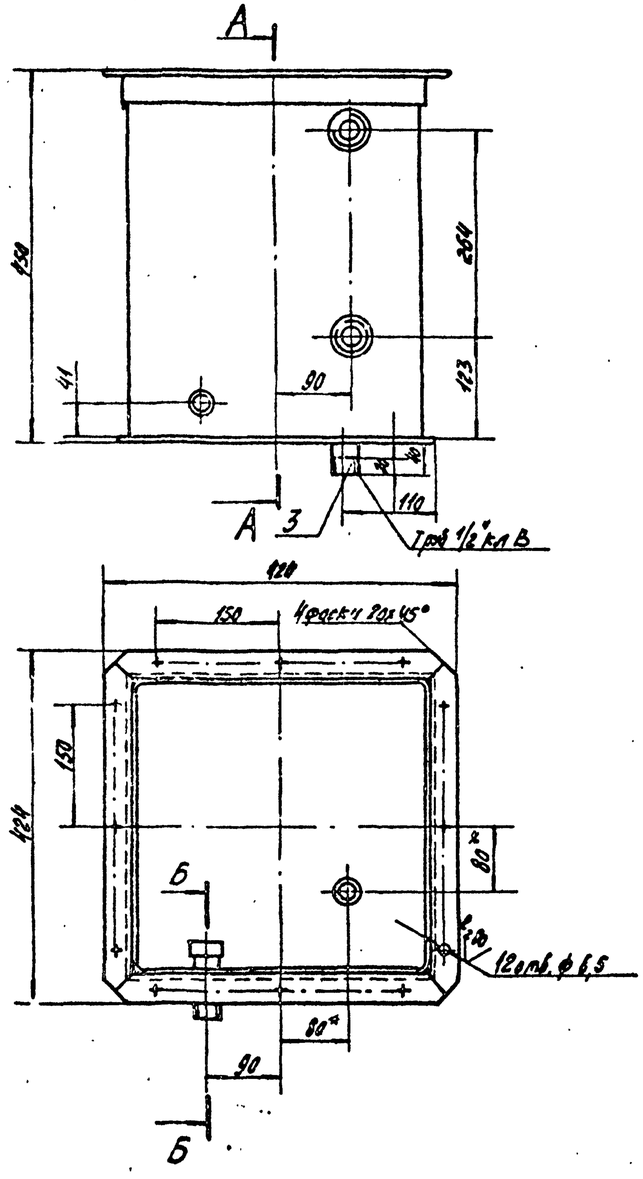
Лит.	Масса	Масштаб
Р	~40	1:5

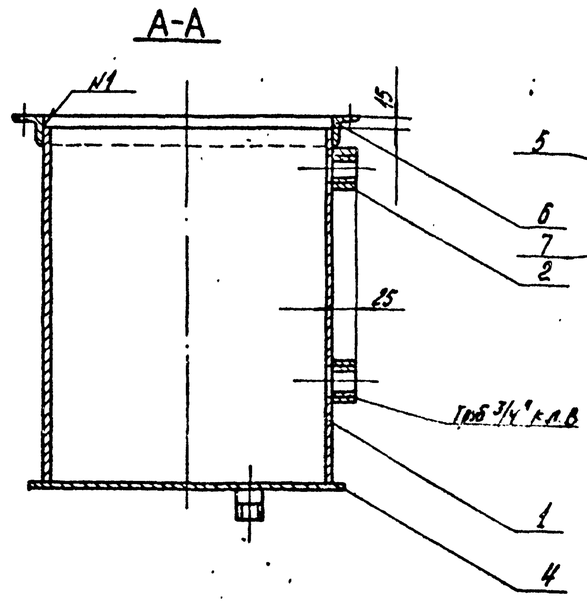
Лист | Листов 1

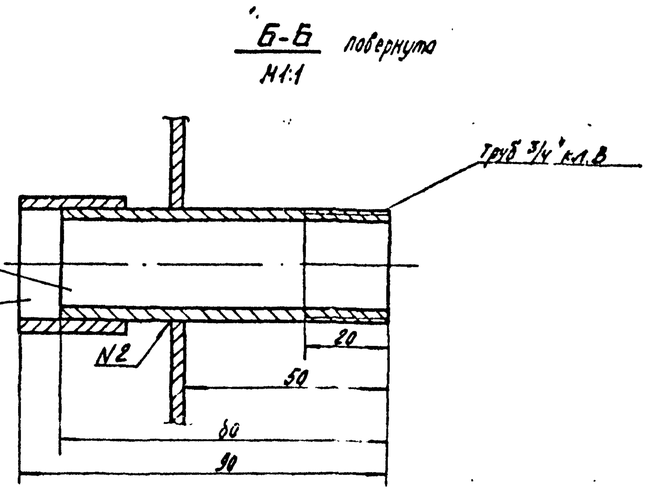
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

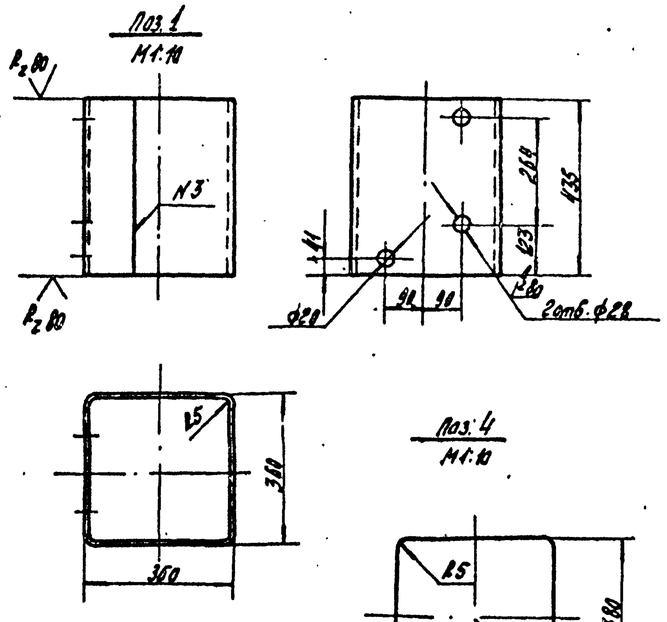
Альбом 7

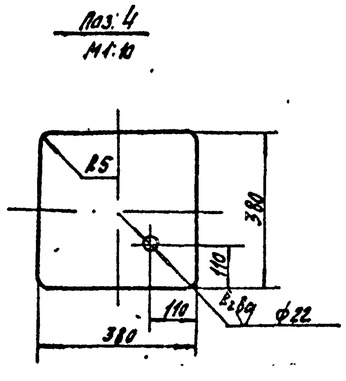
Типовой проект 904-1-50











1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - Н14,
   валов - h14,
   остальных - $\pm\frac{Jt15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности ГОСТ 8909-75
3* Размеры для справок
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 N1-Н1, N3-С2, ГОСТ 16037-80 N2-У1
5. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа ⌀.
6. Испытание плотности швов производить обильным промазыванием керосином изнутри. Через 12 часов не должно быть пятен. Дефектные места вырубить заново заварить и испытать.
7. Непараллельность оснований поз. 2 не более 0,5мм.

70

Инв. № 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БР.01.000.СБ			
Разраб.		Малюга		11.12.81	Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	20,20	1:5
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Привязан

Инв. №

Копировал ... Калькул. сверил Маслова

Формат А2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			БР 03.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	03.001	Крышка		
				Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-11-47.2 пк ГОСТ 16523-70	1	2,66 кг
Б4		2	03.002	Засов		
				Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-11-47.2 пк ГОСТ 16523-70	1	0,90 кг
Б4		3	03.003	Направляющая		
				Квадрат В16 ГОСТ 2590-71 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-79	2	0,18 кг
Б4		4	03.004	Патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75		
				L=260	1	0,34 кг
				Ручки		
				Круг В16 ГОСТ 2590-71 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-79		
Б4		6	03.005	L=252	2	0,4 кг
Б4		6	03.006	L=220	1	0,36 кг
Б4		7	03.007	Упор		
				Уголок ∠63×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 пс5 ГОСТ 535-79	1	0,09 кг

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		
Н. контр.		Загоруйко		
Утв.		Григорьян		

БР.03.000

Крышка

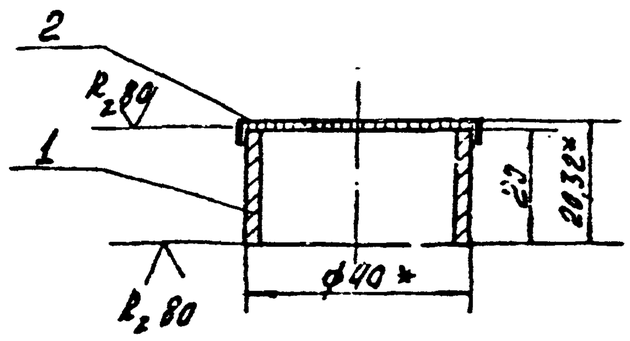
Лит.	Масса	Масштаб
Р		
Лист	Листов	
	1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Малюга — Формат А4

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

БР.02.000СБ



1. Предельные отклонения размеров — $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. * Размер для справок.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 15878-70-Н1-Кт5

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		
Пров.				
Рук.		Григорьян		
Н. контр.		Загоруйко		
Утв.		Григорьян		

БР.02.000.СБ

Колпачок. Сборочный чертеж.

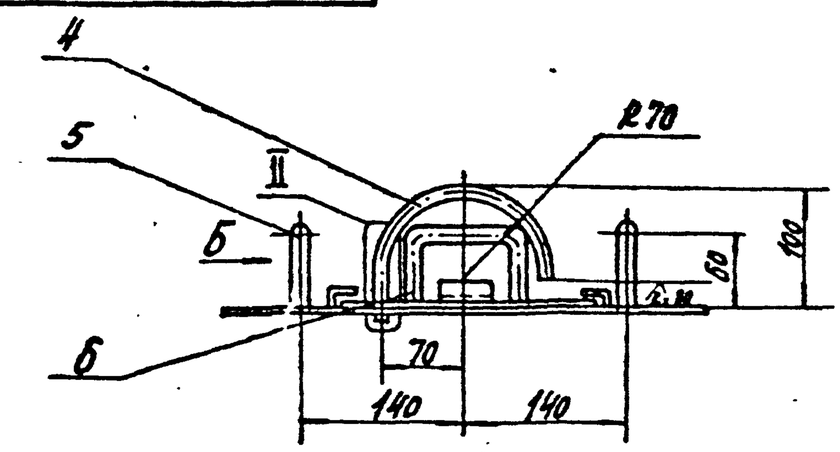
Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,1	1:1
Лист	Листов 1	

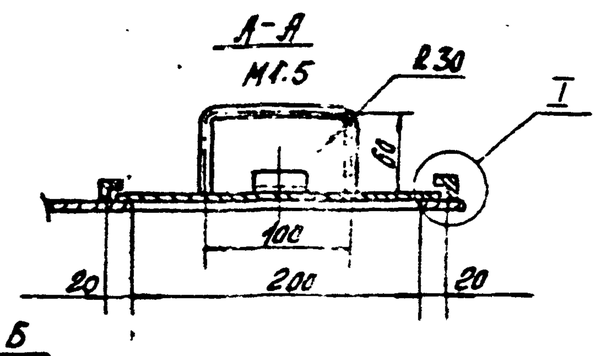
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

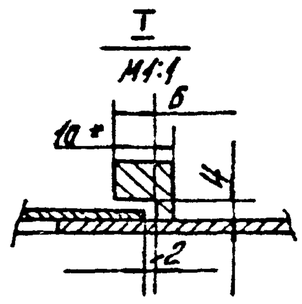
Копировал Долгова — Калку сверил Малюга — Формат А4

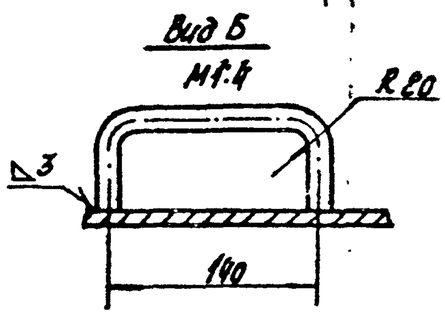
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

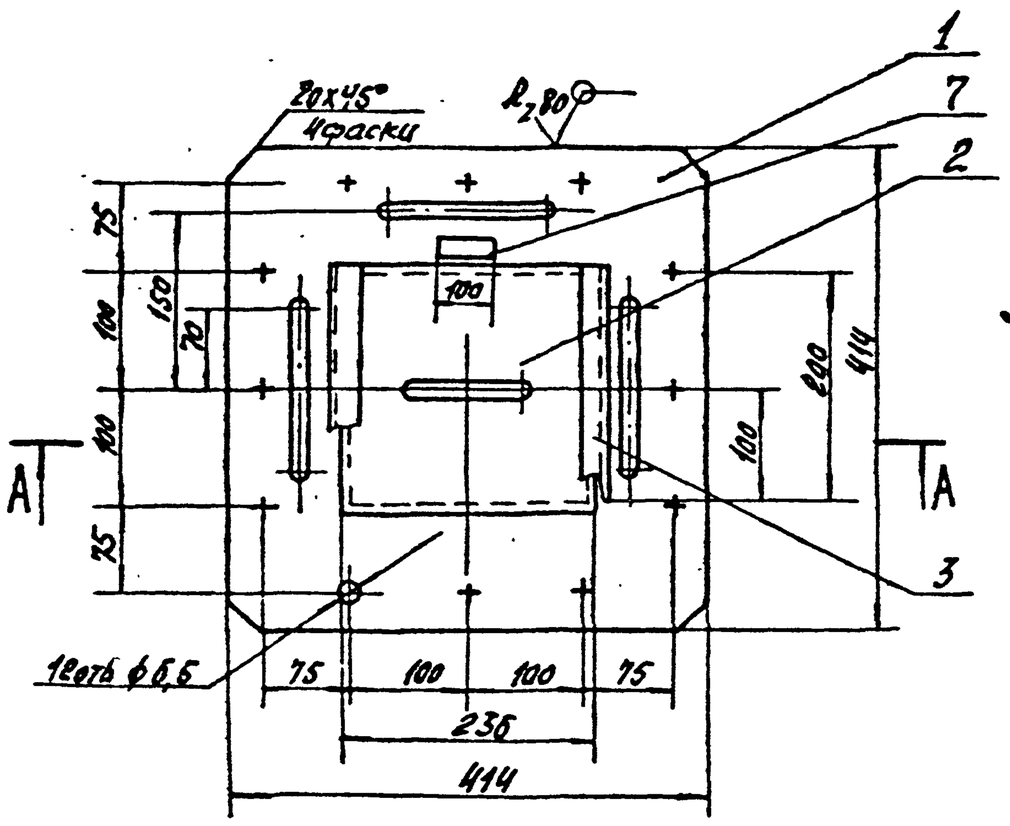
БР.03.000СБ

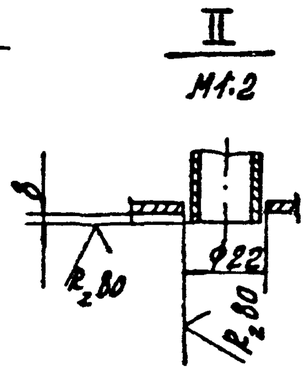












1* Размер для справки.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.
3. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14,
балов – h14,
остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.

71

Инв. № 8107/7

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		
Пров.				
Рук.		Григорьян		
Н. контр.		Загоруйко		
Утв.		Григорьян		

БР.03.000.СБ

Крышка. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,29	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Малюга — Формат А3

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №