ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

904-1-5283

КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ НА 4(2) ПОРШНЕВЫХ КОМПРЕССОРА 4ВМ10-120/9 ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 480(240) м³/мин ВОЗДУХА.

ДЛЯ БЛОКИРОВАНИЯ С ТУРБОКОМПРЕССОРНЫМИ СТАНЦИЯМИ 4(3)К-500А и 6(4)К-250А

АЛЬБОМ 7

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

8383/7
ц, 5·55

КФ ЦИТП инв. № 8383/7

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

28/7
Заказ № 20 Инв № 8383/7 Тираж 120

Сдано в печать 2/I 1984 г. Цена 5-55

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-5283

КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ

НА 4(2) ПОРШНЕВЫХ КОМПРЕССОРА 4ВМ10-120/9

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 480(240) м³/мин ВОЗДУХА

ДЛЯ БЛОКИРОВАНИЯ С ТУРБОКОМПРЕССОРНЫМИ СТАНЦИЯМИ

4(3)К-500А и 6(4)К-250А

АЛЬБОМ 7

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ 1	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	АЛЬБОМ 6	СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ.
АЛЬБОМ 2	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	АЛЬБОМ 7	НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
АЛЬБОМ 3	АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЧЕРТЕЖИ	АЛЬБОМ 8	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 4	АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ ИЗГОТОВИТЕЛЮ	АЛЬБОМ 9	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ 2 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 5	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ	АЛЬБОМ 10	СМЕТЫ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ И ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ
		АЛЬБОМ 11	СМЕТЫ ДЛЯ 2 КОМПРЕССОРОВ И ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ

ПРИМЕНЁННЫЕ МАТЕРИАЛЫ: ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-49 "ШУМОГЛУШИТЕЛИ КОМПРЕССОРНЫХ СТАНЦИЙ" АЛЬБОМЫ 1, 5
"(РАСПРОСТРАНЯЕТ КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП)

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ:

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ: АЛЬБОМЫ 1,2,3,4,7,8,9,10,11
РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ АЛЬБОМЫ 5,6,8,9,10,11

/ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА Ю.Н. МЕХАНЦЕВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА С.М. ЛЕОНОВ

УТВЕРЖДЕН МИНСТРОЙДОРМАШЕМ

РЕШЕНИЕ N°6/83 ОТ 02.03.1983г.
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ГИПРОСТРОЙДОРМАШЕМ
С 20.04 1983г. ПРИКАЗ N°57-П ОТ 22 03 1983г.

КФ ЦИТП инв.N 8383/7

Привязан

Инв. №

Стр.	Наименование	Примечание
—	Обложка	
1	Титульный лист	
2-3	Содержание	
4-5	ГФ.00.00.00.000.ТУ Фильтр воздушный с глушителем. Технические условия. Листы 1-5.	
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 Корпус. Листы 1,2	
9	ГФ.01.01.01.000 Рама. Листы 1,2	
9	ГФ.01.01.01.000СБ Рама. Сборочный чертеж. Лист 1.	
10	ГФ01.02.00.000СБ 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	
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.03.01.00.000 СБ 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.03.02.00.000СБ Корпус фильтра. Верхняя часть. Сборочный чертеж. Лист 1	
23	ГФ.03.03.00.000СБ Корпус фильтра. Нижняя часть. Сборочный чертеж. Лист 1	
24	УО.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	УО.00.000 СБ Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж. Листы 1,2	
32	УО.00.002 Штуцер. Лист 1	
32	УО.00.001 Коллектор. Лист 1	
32	УО.01.001 Гайка-сопло. Лист 1	
33	УО.01.000 Форсунка. Лист 1	
33	УО.01.000 СБ 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. № 8383/7 2

Привязан

Инв. №

ГИП	Леонов		
Нач. отд.	Коган		
Гл. спец.	Пресное		
Рук. гр.	Григорьян		
Н. контр.	Новицкая		
Ст. инж.	Малыгина		1082
Инж.	Волковинская		

ТП 904-1-5283 ТХ

Компрессорная станция 4(2)К-12ОА для блокирования с турбокомпрессорными станциями

Стадия	Лист	Листов
	1	2

Содержание

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Стр.	Наименование	Примечание
37	БП.01.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
37	БП.02.001 Днище. Лист 1	
38	БП.02.000 Корпус. Лист 1	
38	БП.02.000 СБ 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.00.000.СБ 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	
49	ВП.04.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
49-50	ВЗ.00.000.ТУ Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³. Технические условия Листы 1-4	
50	ВЗ.00.000 Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³. Листы 1,2	
51	ВЗ.00.000СБ Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³. 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.00.000 СБ Стол отстоя ячеек фильтров Сборочный чертеж. Лист 1	
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=3000 Технические условия. Листы 1-4	
62	БМ.00.000 Бак расходный для масла V=300л. Листы 1-3	
62	БМ.01.000 Корпус бака. Лист 1	
63	БМ.00.000СБ Бак расходный для масла V=300л. 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=50л Технические условия. Листы 1-4	
68	БР.00.000 Бак расходный для масла V=50л. 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=50л 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.02.000 СБ Колпачок. Сборочный чертеж. Лист 1	

Инв. № 6383/7 3

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

Привязан

Инв. №

ГИП	Леонов		
Нач. отд.	Коган		
Гл. спец.	Прослов		
Рук. гр.	Григорьян		
Н. контр.	Новицкая		
Ст. инж.	Малыгина		1.10.82
Инж.	Волковинская		1.10.82

ТП 904-1-52.83 ТХ

Компрессорная станция 4(2)-120А для блокирования с турбокомпрессорными станциями

Стадия	Лист	Листов
	2	2

Содержание

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долова Калька сверил Малыга Формат А2

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

Инв. № 8383/7

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

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	$м^2$	0,88
3	Пропускная способность при удельной воздушной нагрузке 1,95 $м^3/с$ (7000 $м^3/ч$)	$м^3/с$	1,72
		$м^3/ч$	6160
4	Начальное сопротивление фильтра	Па	39
		$кг/м^2$	4

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Волковникова			11.12.82
Пров.				
Рук. гр.	Григорьян			11.12.82
Н. контр.	Золотарева			11.12.82
Утв.	Григорьян			11.12.82

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Фильтр воздушный с глушителем

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Продолжение табл. 1

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
5	Эффективность очистки (по методике НИИ сантехники)	%	до 80
6	Тонкость очистки	м мкм	10^{-6} 1
7	Пылеемкость при увеличении гидравлического сопротивления с 39 до 137 Па (с 4 до 14 кгс/м²)	$кг/м^2$	1,5
8	Габаритные размеры: длина ширина высота	 м м м	 0,76 1,24 1,4
9	Масса	кг	281

1.1.3. 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 Ду15 на верхней и нижней частях корпуса фильтра служат для присоединения контрольно-измерительных приборов замера гидравлического сопротивления его.

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Лист 3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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 ширина высота	 мм мм мм	 1930 1350 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	1010	2000	4000	8000
дБ	12,5	35,5	40	50	50	50	50	40

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Лист 4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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 № 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 висциновое масло, затем укладываются на специальный стол для стекания излишков масла.

Чистые, заправленные маслом ячейки, устанавливаются в корпус фильтра.

Привязан

Инв. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.00.00.00.000. ТУ	Лист 5

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ГФ.00.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А2		1	ГФ.01.00.00.000	Глушитель шума	1	152 кг
А4		2	ГФ.02.00.00.000	Опора под глушитель	4	27,4
А2		3	ГФ.03.00.00.000	Фильтр	1	281
				Детали		
Б4		4	00.001	Стяжка L=700		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79	8	2,64 кг
Б4		5	00.002	Прокладка		
				Паранит ПОН2 ГОСТ 481-80	4	0,008 кг
				Стандартные изделия		
		6		Болт М12х50.58 ГОСТ 7798-70	16	0,053 кг
		7		Болт М20х75.58 ГОСТ 7798-70	12	0,224 кг
		8		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	16	0,015 кг
		9		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	12	0,062 кг
		10		Прокладка А-350-Б ГОСТ 15180-70	1	0,125 кг

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

Привязан

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.00.00.00.000		
Разраб.	Малюга			11.12.82	Установка фильтра воздушного с глушителем шума	Лит. И	Лист	Листов 1
Пров.	Малышкина			11.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.	Григорьян			11.12.82				
Н.контр.	Золотарева			11.12.82				
Утв.	Бокачев			11.12.82				

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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 50х5350	2	1,27 кг
Б4		10	002	ПОН2 50х3420	2	0,684 кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.00.00.000		
Разраб.	Федорова			11.12.82	Глушитель шума	Лит.	Лист 1	Листов 2
Пров.	Малышкина			11.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.	Григорьян			11.12.82				
Н.контр.	Золотарева			11.12.82				
Утв.	Коган			11.12.82				

Альбом 7

Типовой проект 904-1-5283

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		14		Болт М12х25.58 ГОСТ 7798-70	76	0,038 кг
		15		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	76	0,017 кг

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

Привязан

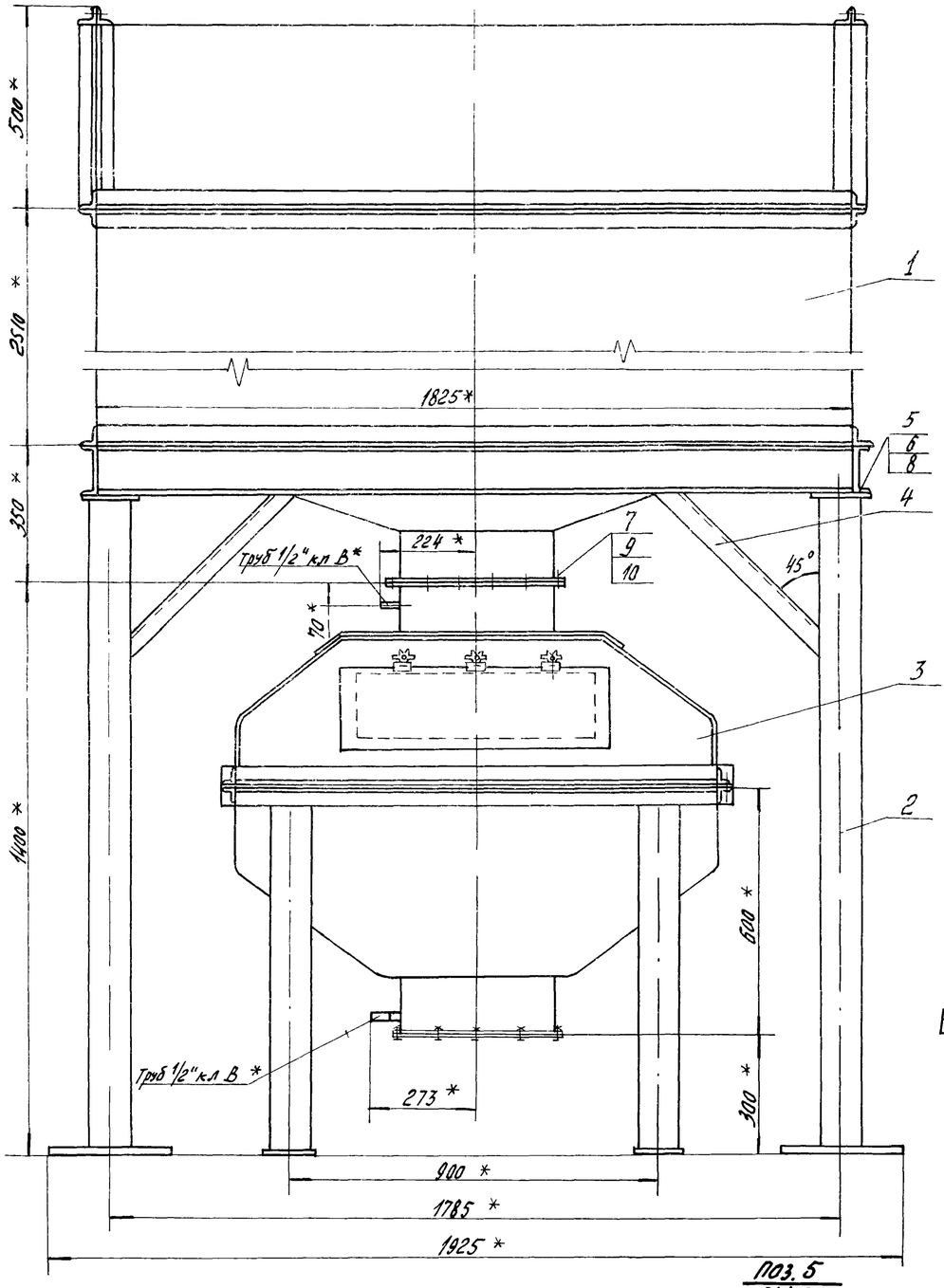
5

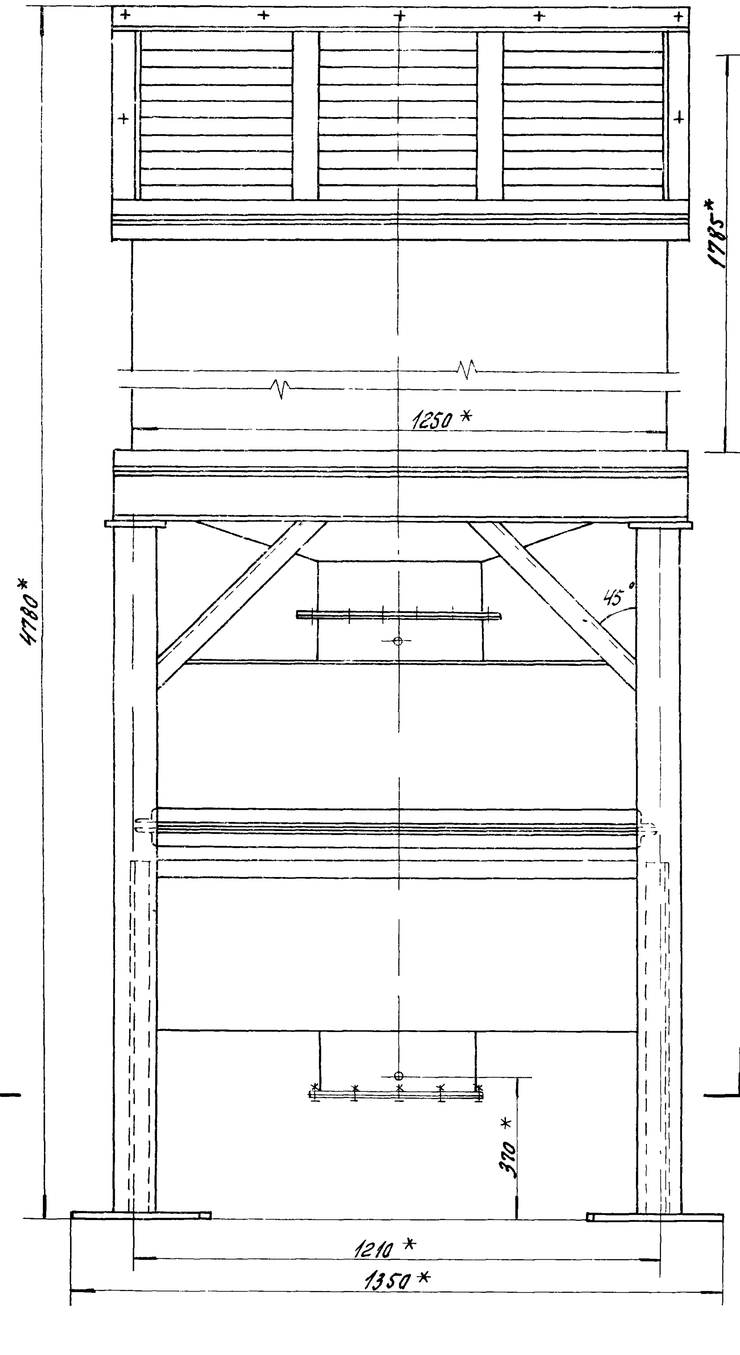
Инв. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.00.00.000	Лист 2

ГФ.00.00.00.000.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

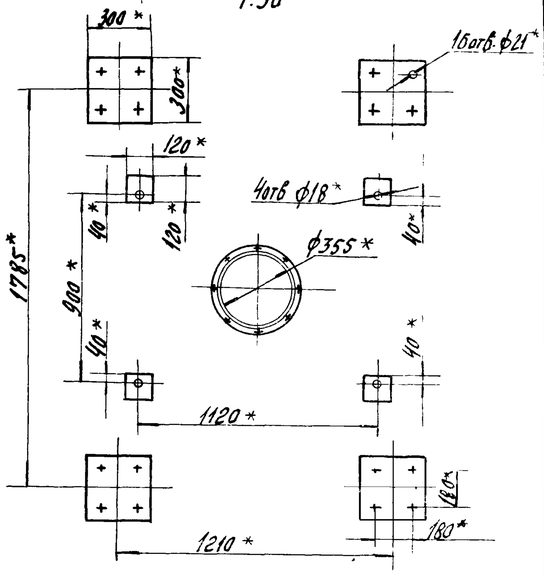




Б

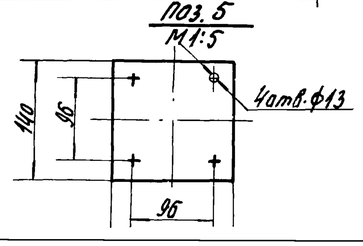
Б

Б-Б
1:50



* Размеры для справок

Поз. 5
М1:5

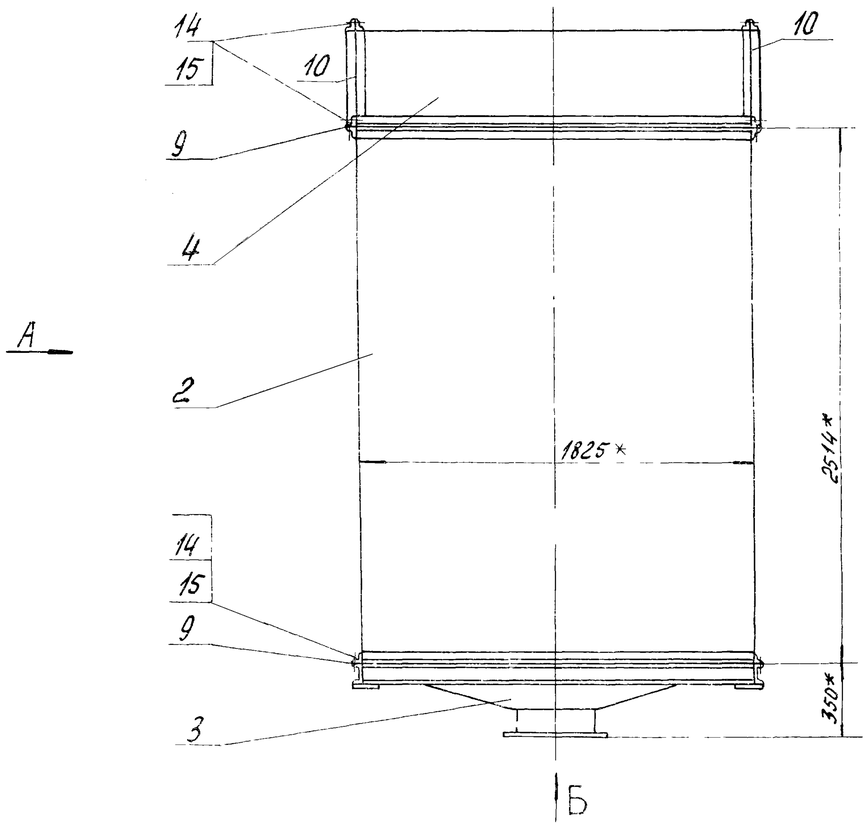


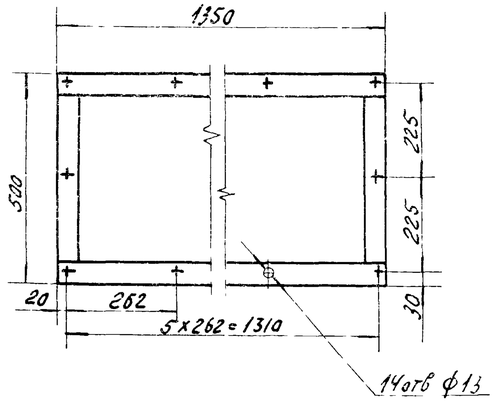
инв. № 8383/7

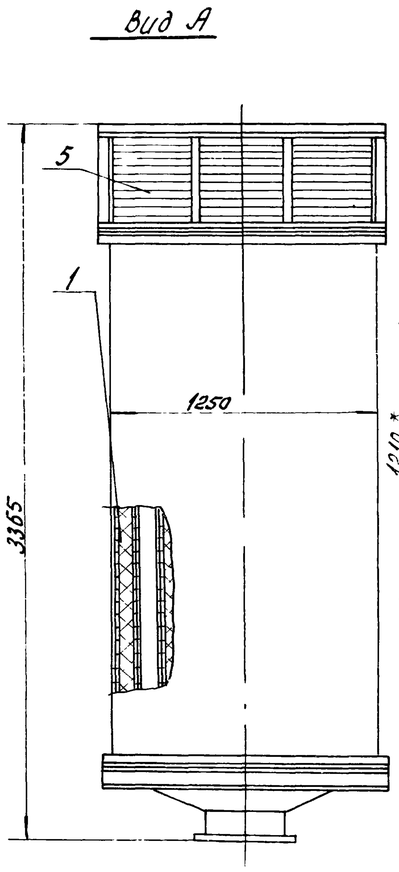
Привязан					ГФ.00.00.00.000.СБ		
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка фильтра воздушного с глушителем шума	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.		Малюга		4.12.82		Ш	1945	1:10
	Пров.		Малюгина		4.12.82		Лист	Листов 1
	Рук.гр.		Гончаренко		4.12.82			
	Н.контр.							

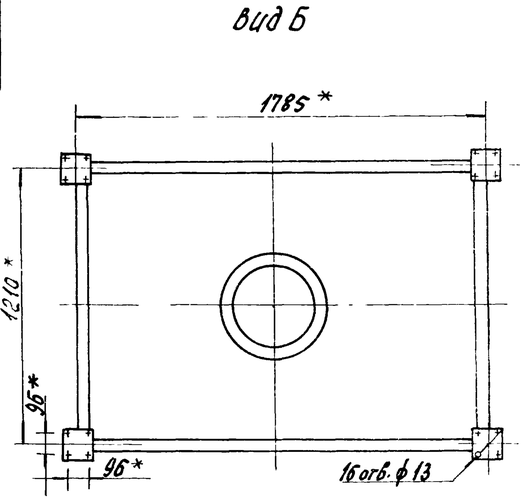
ГФ.01.00.00.000СБ

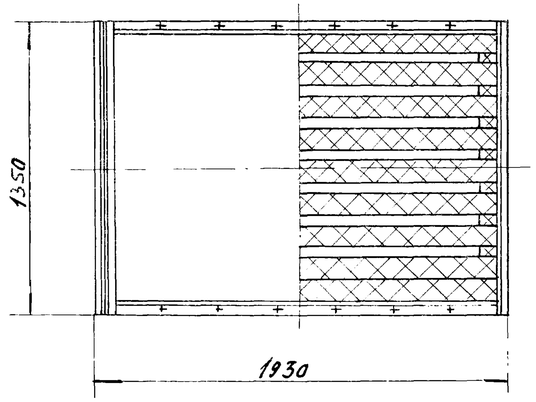
Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7











1. Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий – H14, валов – h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.
3. Покрытие: снаружи – грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78, I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая ГОСТ 6465-76, 2 слоя VI. Л

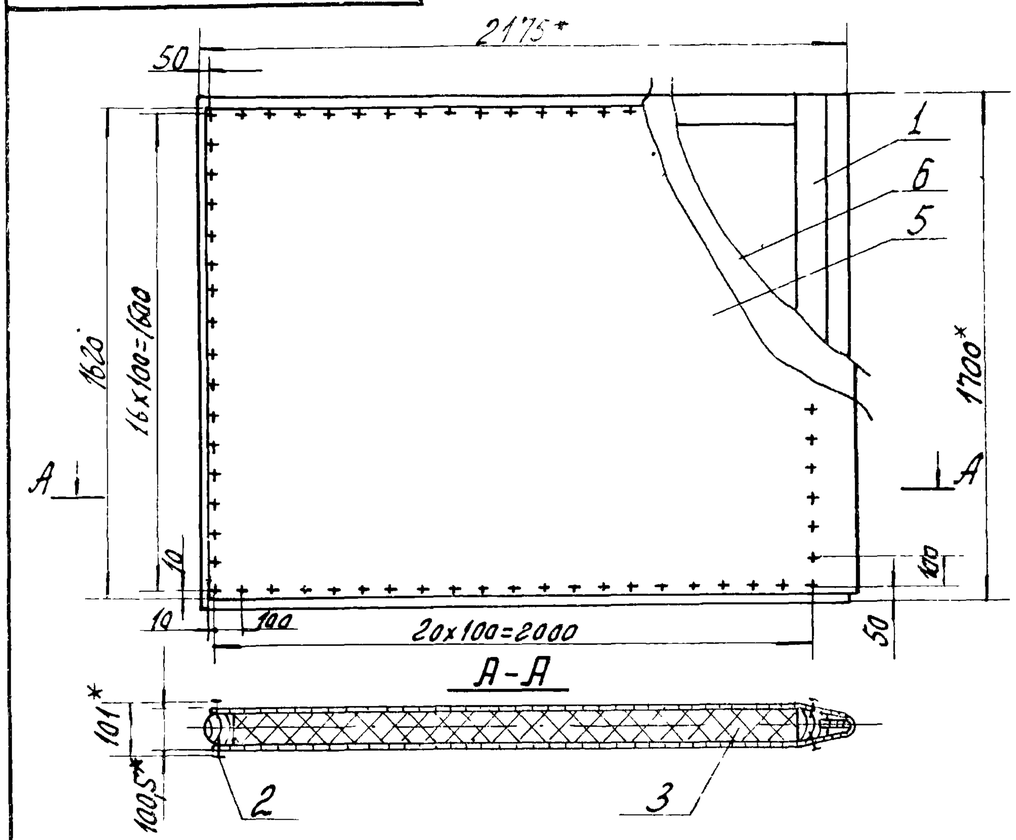
Инв. № 8383/7

7

Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.00.00.000 ОБ		
	Разраб.		Федорова		1.12.82	Глушитель шума Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
	Пров.		Малыгина		1.12.82		И	1528	1:10
	Рук.гр.		Григорьян		1.12.82		Лист	Листов 1	

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

ГФ.01.01.00.000СБ



1.* Размер для справок
2. Маты пришить к сетке проволокой. Шаг прошивки 200мм.
3. Выпукласти на внешних сторонах сетки не допускаются.

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

ГФ.01.01.00.000СБ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук.гр.		Григорьян		1.12.82
Н.контр.		Золотарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

Кассета
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	62,2	1:20

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калькусверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ГФ01.01.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ГФ01.01.01.000	Рама	1	
				Стандартные изделия		
		2		Шуруп Б3х25 ГОСТ 1145-70	144	0,001кг
				Материалы		
		3		Маты из супертонкого базальтового волокна РСТ УССР 5011-77	0,29	м³ 25кг
		4		Проволока 2-0-С ГОСТ 3282-74	13	м 0,025кг
		5		Бязь техн. ширина 1,5м арт.50 ГОСТ 11680-76	4,3	м
		6		Сетка № 0,4-0,2 ГОСТ 3826-66 Проволока 0,2-0-С ГОСТ 3282-74	7,04	м² 0,9кг

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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

ГФ.01.01.00.000

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук.гр.		Григорьян		1.12.82
Н.контр.		Золотарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

Кассета

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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	001	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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

ГФ.01.02.00.000

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук.гр.		Григорьян		1.12.82
Н.контр.		Золотарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

Корпус

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		9	ГФ.01.02.00.003	Короб сетка № 0,4-0,2 ГОСТ 3826-66, Проволока 0,2-0-С ГОСТ 3282-74 2650х2175	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 РСТ УССР 5011-77	0,26	м³ 25кг
		21		Бязь техн. ширина 1,5м арт.50 ГОСТ 11680-76	8,8	м

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

Привязан

Инв. № 8383/7 8

Инв. №

ГФ.01.02.00.000

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист 2

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ГФ.01.01 01 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ 01.01 01 001	Рейка		
				Доска сосновая		
				25×110 ГОСТ 8486-66		
				ℓ = 1700	1	3кг
Б4		3	002	Стойка		
				Брусок сосновый		
				100×100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ = 1700	1	10кг
Б4		4	003	Основание		
				Брусок сосновый		
				100×100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ = 2100	2	12,2кг

Привязан

Инв № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Федорова			1.12
Пров.	Мальгина			1.12
Рук гр	Григорьян			1.12
Н.контр	Золотарева			1.12
Утв	Григорьян			1.12

ГФ 01.01.01.000

Рама

Лит.	Масса	Масштаб
А	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Малыгина Формат А4

Альбом 7
Типовой проект 904-1-5283

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4		5	ГФ. 01. 01. 01. 004	Стойка		
				Брусок сосновый		
				100×100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ = 1700	1	10кг
Б4		6	ГФ 01. 01. 01. 005	Шпилька		
				Доска березовая		
				13×50 ГОСТ 2695-71		
				ℓ = 100	4	0,05кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. № 8383/7

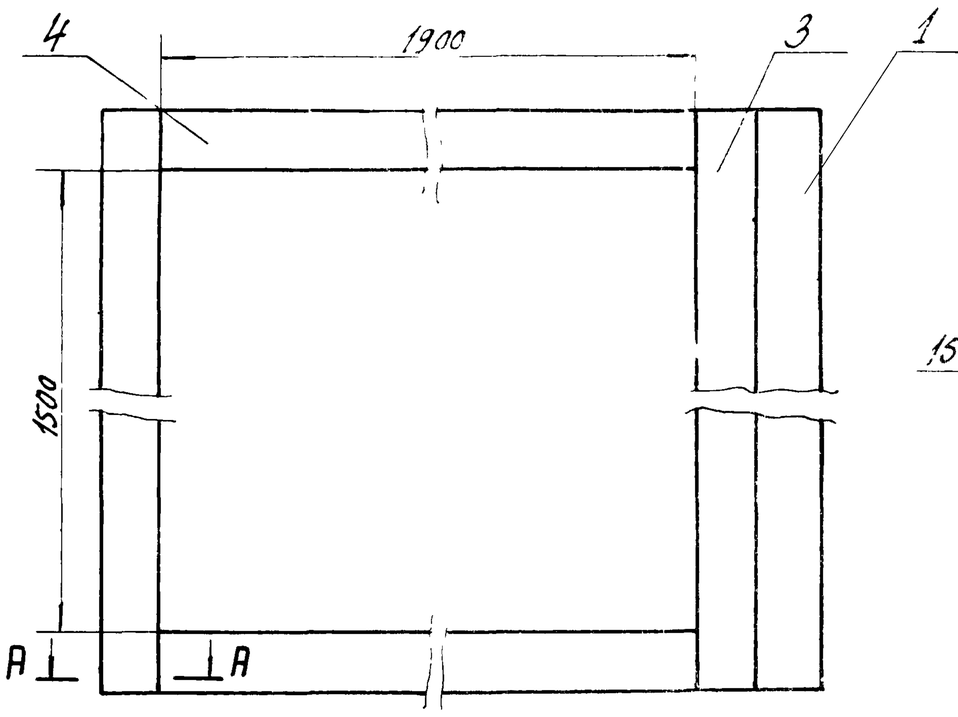
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

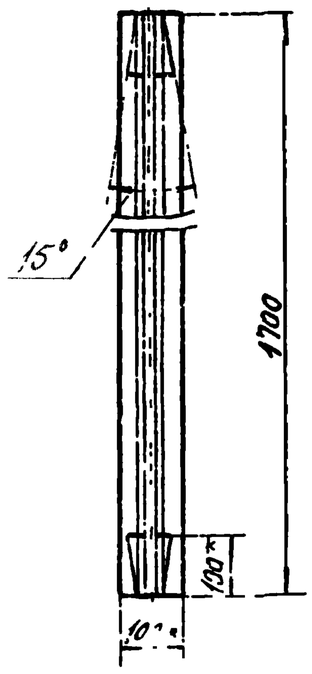
ГФ. 01.01.01.000

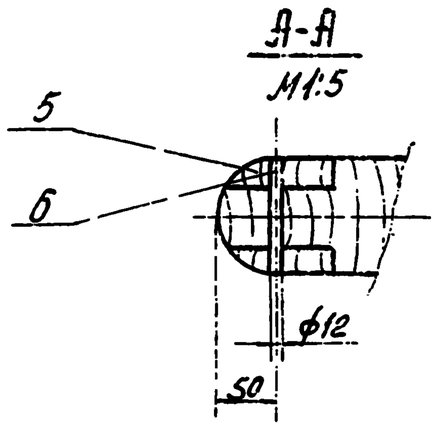
Лист 2

Копировал Долгова Калькусверил Малыгина Формат А4

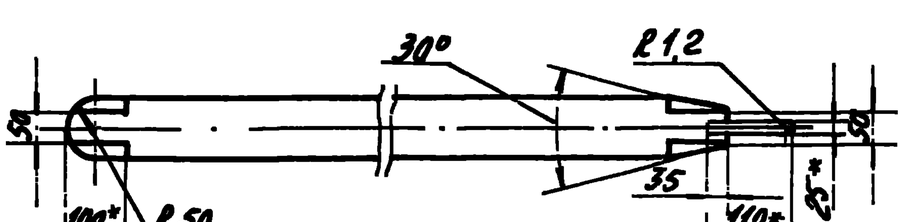
ГФ 01.01.01.000СБ







1. * Размер для справок
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 50$ 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. № 8383/7

Привязан

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Федорова			1.12
Пров.	Мальгина			1.12
Рук. гр.	Григорьян			1.12
Н. контр.	Золотарева			1.12
Утв.	Григорьян			1.12

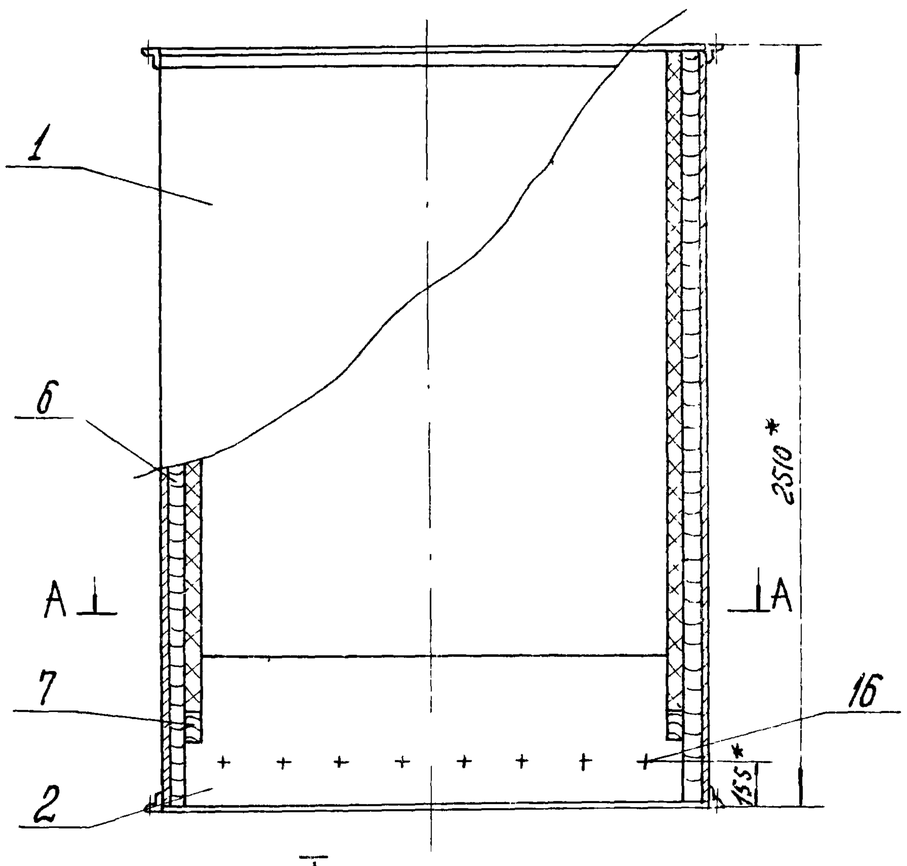
ГФ 01.01.01.000 СБ

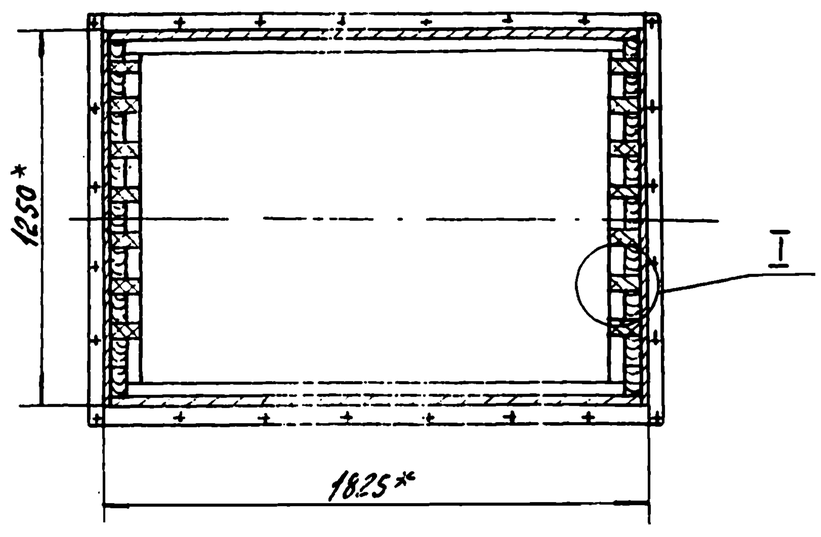
Рама
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
А	47,6	1:10
Лист	Листов 1	

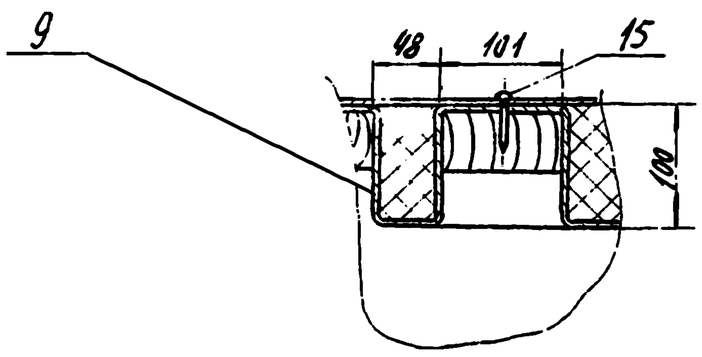
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

ГФ.01.02.00.000.СБ





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.



инв. № 8383/7

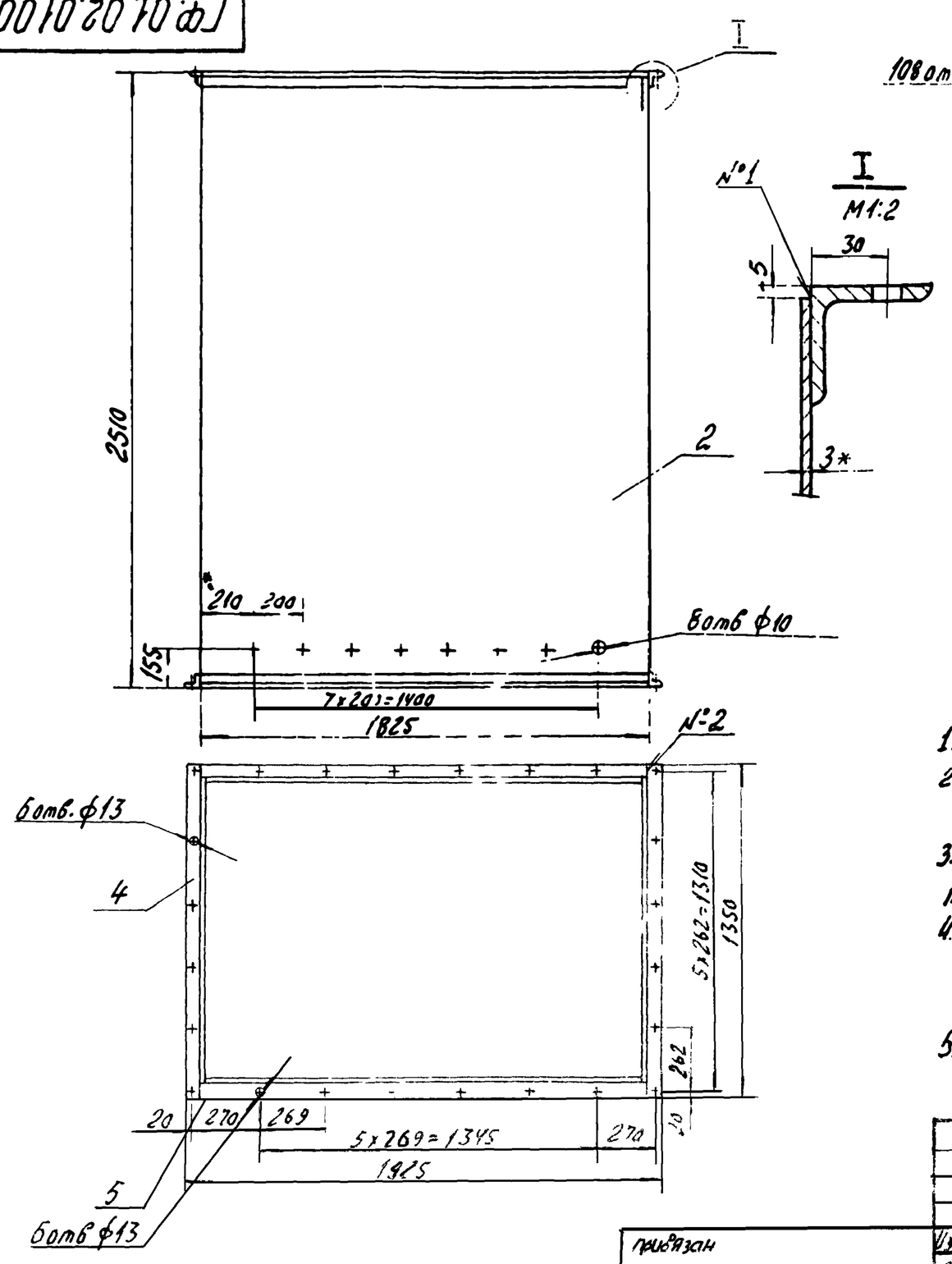
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.02.00.000.СБ			
Разраб.		Федорова		1.12.82	Корпус Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малыгина		1.12.82		И	610	1:20
Рук.гр.		Григорьян		1.12.82		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева		1.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		1.12.82				

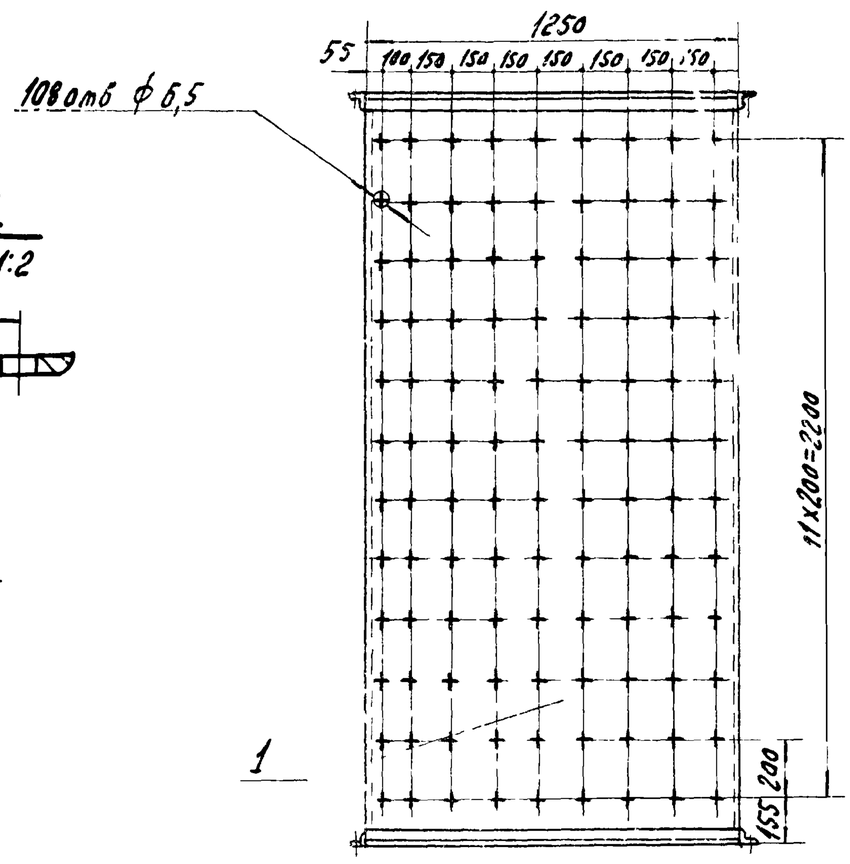
Привязан

Инв. №

Копировал Долгова Калькуляция Малюга Формат А3

ГФ.01.02.01.000.СБ





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.

инв. № 8383/7 10

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.02.01.000.СБ			
Разраб.		Федорова		1.12.82	Обечайка Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малыгина		1.12.82		И	409	1:20
Рук.гр.		Григорьян		1.12.82		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева		1.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов		
Утв.		Григорьян		1.12.82				

Привязан

Инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А4			ГФ.01.02.01.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Боковины		
				Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
Б4		1	ГФ 01.02.01.001	1250×2500	2	73,5 кг
Б4		2	002	1819×2500	2	107 кг
				Уголки		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / 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. № 8383/7

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук. гр.		Григорьян		1.12.82
Н. контр.		Золотарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

ГФ 01.02.01.000

Обечайка

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 7

ОПИ-1-5283

Типовой проект

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А4			ГФ 01.02.02.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ.01.02.02.001	Планка		
				Доска сосновая 40×250		
				ГОСТ 8486-66, ℓ = 1700	1	10 кг
Б4		2	002	Планка		
				Доска сосновая 40×250		
				ГОСТ 8486-66, ℓ = 1710	1	8,16 кг
Б4		3	003	Планка		
				Доска сосновая 19×100		
				ГОСТ 8486-66, ℓ = 1700	1	1,8 кг
				Стандартные изделия		
		5		Шуруп А3×30		
				ГОСТ 1144-80	22	0,001 кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук.		Григорьян		1.12.82
Н. контр.		Золотарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

ГФ.01.02.02.000

Плита упорная

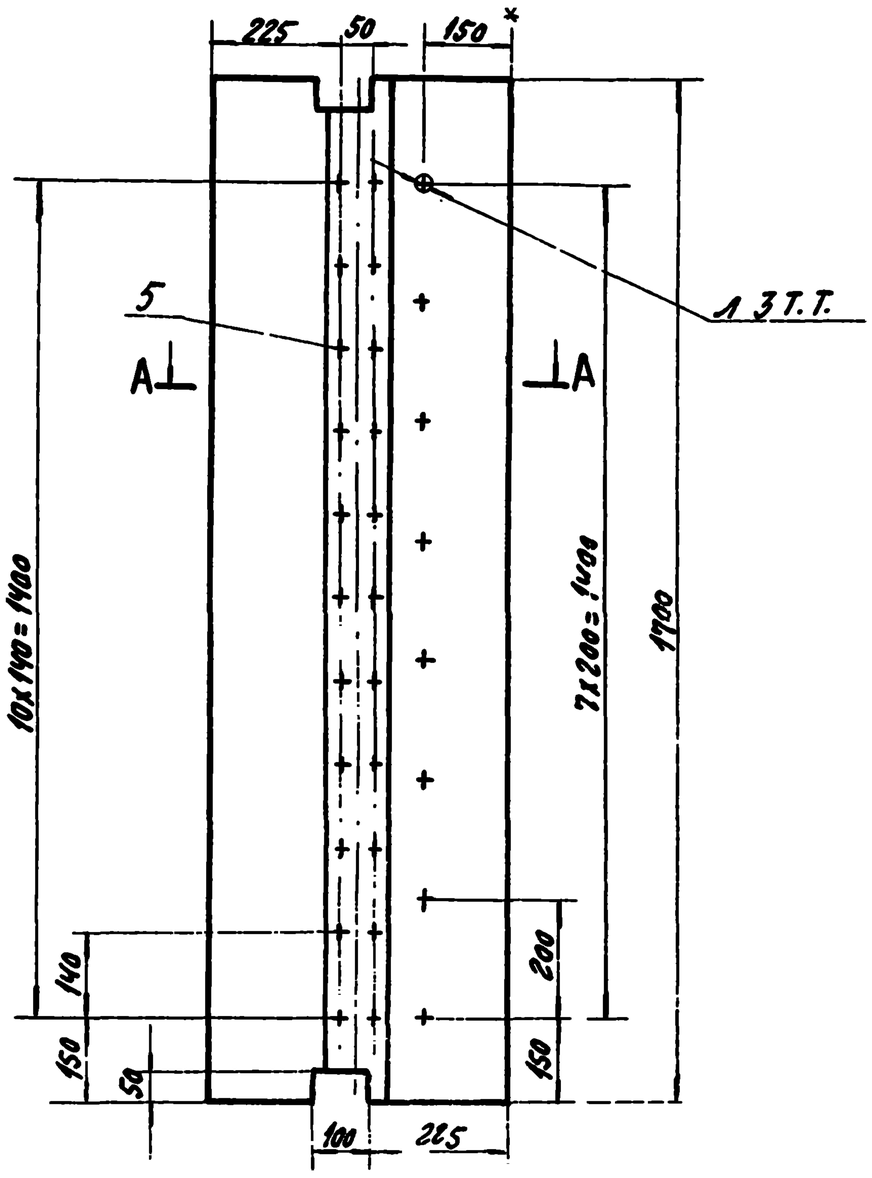
Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

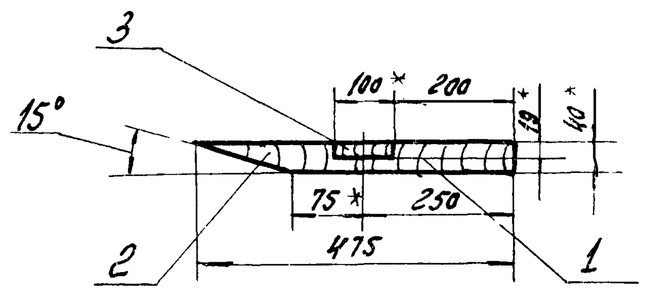
Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

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

ГФ 01.02.02.000СБ



А – А



1.* Размер для справок.

2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\frac{R_z 500}{}$ по ГОСТ 7016-75

3. В планке (поз 1) просверлить при сборке корпуса совместно с обечайкой 8 отв ф4.

Привязан

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук. гр.		Григорьян		1.12.82
Н. контр.		Золотарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

ГФ.01.02.02.000СБ

Плита упорная
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	20	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

11

Инв. № 8383/7

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			ГФ 01 03 00.000 СБ	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	15,7кг
Б4		2	002	ℓ = 1350	2	11,6кг
А4		3	003	Лист боковой	2	17,6кг
А4		4	004	Лист	2	13,4кг
А4		5	005	Дно	1	1,15кг
Б4		6	006	Патрубок		
				Труба 377х6 ГОСТ 10704-76 / В-Б Ст3сп ГОСТ 10705-80		
Б4		7		ℓ = 130	1	7,2кг
				Планка		
				Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3пс 2 ГОСТ 14637-79	4	2,1кг
				Стандартные изделия		
		9		Фланец Ду 350, Ру 6		
				ГОСТ 12820-80	1	12,58кг

Привязан

Инв. № подл. 8383/7

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук. гр.		Григорьян		1.12.82
Н. контр.		Залогарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

ГФ.01.03.00.000

Конфузор сборочный чертеж

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ГФ.01.03.00.003

А

1250

410

А

R_z 80

А-А повернуто

R_z 80

40

205

712

Предельные отклонения размеров ± JT15/2

Привязан

Инв. № подл. 8383/7

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук. гр.		Григорьян		1.12.82
Н. контр.		Залогарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

ГФ.01.03.00.003

Лист боковой

Лит.	Масса	Масштаб
И	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 Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ГФ.01.03.00.004

А

1819

394

R_z 80

А

А-А повернуто

40

R_z 80

205

425

Предельные отклонения размеров ± JT15/2

Привязан

Инв. № подл. 8383/7

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук. гр.		Григорьян		1.12.82
Н. контр.		Залогарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

ГФ.01.03.00.004

Лист

Лит.	Масса	Масштаб
И	13,4	1:20
Лист	Листов 1	

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

ГИДРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ГФ.01.03.00.005

400

R_z 80

400

ф377

R_z 80

Предельные отклонения размеров: отверстий -H14, валов - h14

Привязан

Инв. № подл. 8383/7

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук. гр.		Григорьян		1.12.82
Н. контр.		Залогарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

ГФ.01.03.00.005

Дно

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,15	1:5
Лист	Листов 1	

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

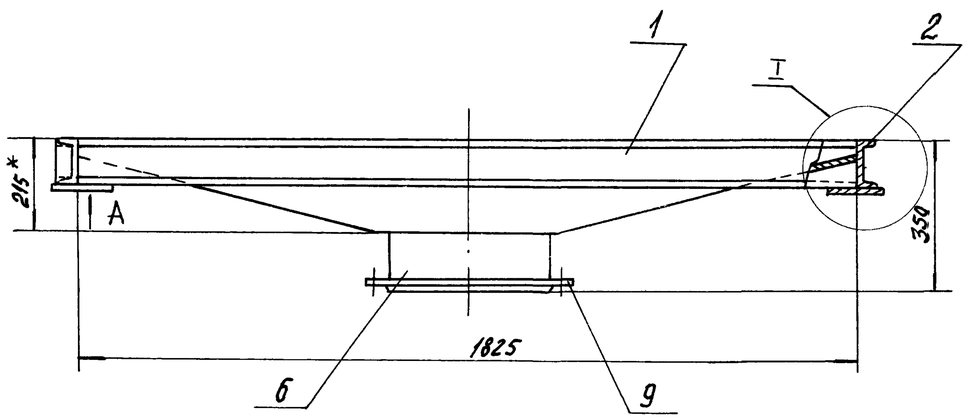
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

ГФ 01.03.00.000.СБ

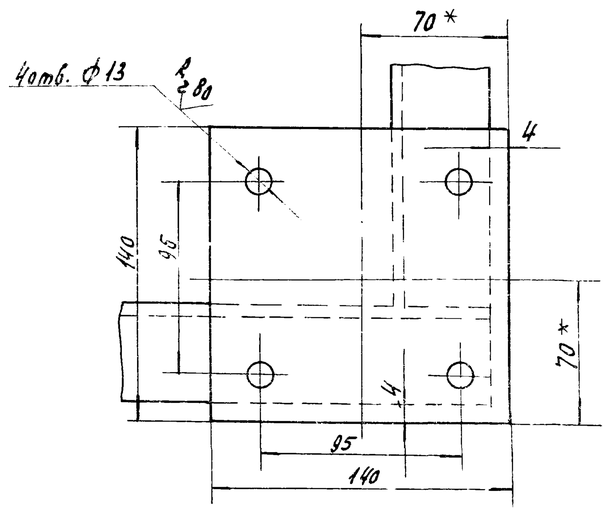
Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

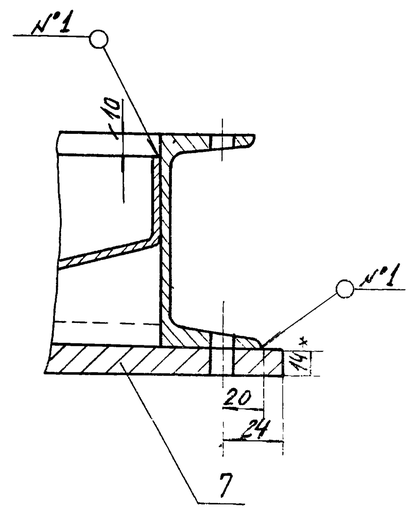
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

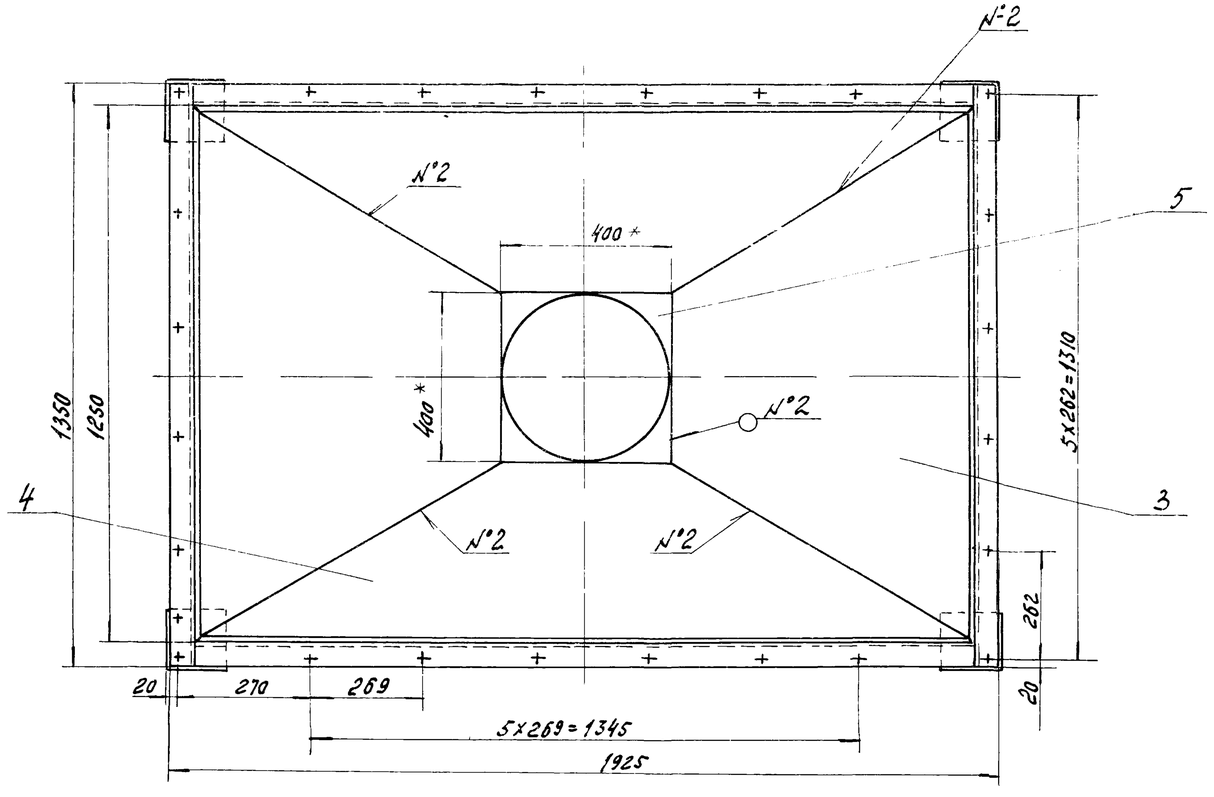


Вид А
М1:2



I
М1:2





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 свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 швами:
   - №1 – Н1
   - №2 – У4

13

Инв. № 8383/7

Привязан					ГФ 01.03.00.000.СБ		
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Конфузор сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.		Федорова				К	146	1:10
	Пров.		Малыгина				Лист	Листов 1
	Рук. гр.		Григорьян				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
	Н. контр.							
	Утв.							

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ГФ.01.04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ 01 04 00 001	Боковина		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
				Лист 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				442х1805	2	18,8кг
Б4		2	002	Покрытие		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
				Лист 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				1260х1815	1	53,86кг
Б4		3	003	Стойка		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 539-79		
				ℓ=400	4	1,5кг
Б4		4	004	Уголки		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 539-79		
				ℓ=1350	4	5,1кг
Б4		5	005	Уголки		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 539-79		
				ℓ=1825	2	6,9кг

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

ГФ.01.04.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук. гр.		Григорьян		1.12.82
Н. контр.		Залогарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

Короб

Лит.	Масса	Масштаб
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Малыга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 9044-1-

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ГФ.01.05.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ.01.05.00.001	Планка		
				Лента 2,5х60 БСт2пс		
				ГОСТ 6009-74 ℓ=1250	13	1,5кг
Б4		2	002	Планка		
				Б-2,5х50 ГОСТ 103-76		
				Полоса Ст3кп ГОСТ 535-79		
				ℓ=390	2	0,38кг
Б4		3	003	Уголок		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72		
				Уголок Ст3кп-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	1	5,1кг
Б4		4	004	Уголок		
				Б-45х45х5 ГОСТ 8509-72		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	1	4,55кг
Б4		5	005	Уголок		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72		1,47кг
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=390	2	1,47кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

ГФ.01.05.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук. гр.		Григорьян		1.12.82
Н. контр.		Золотарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

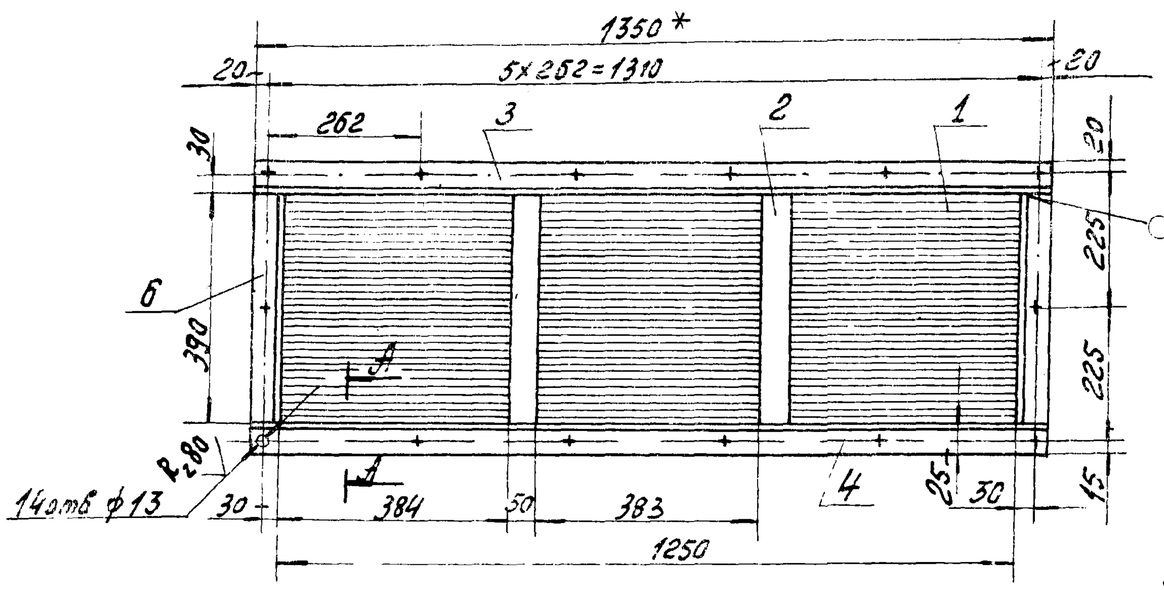
Жалюзийная решетка

Лит.	Масса	Масштаб
И		1

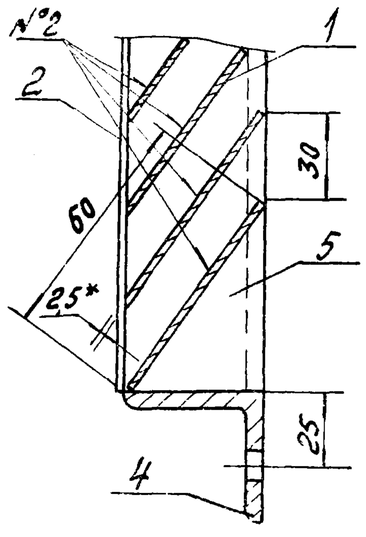
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Малыга Формат А4

ГФ.01.05.00.000.СБ



А-А



1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - 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.

14

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

ГФ.01.05.00.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рук. гр.		Григорьян		1.12.82
Н. контр.		Залогарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

Жалюзийная решетка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	33	1:10
Лист	Листов 1	

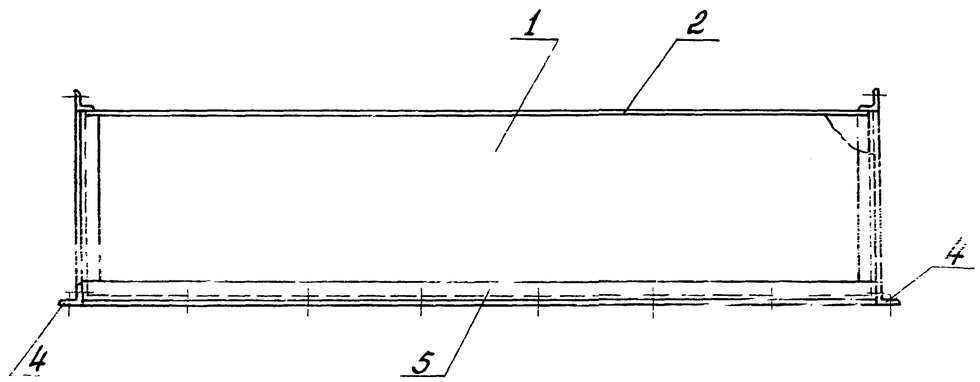
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

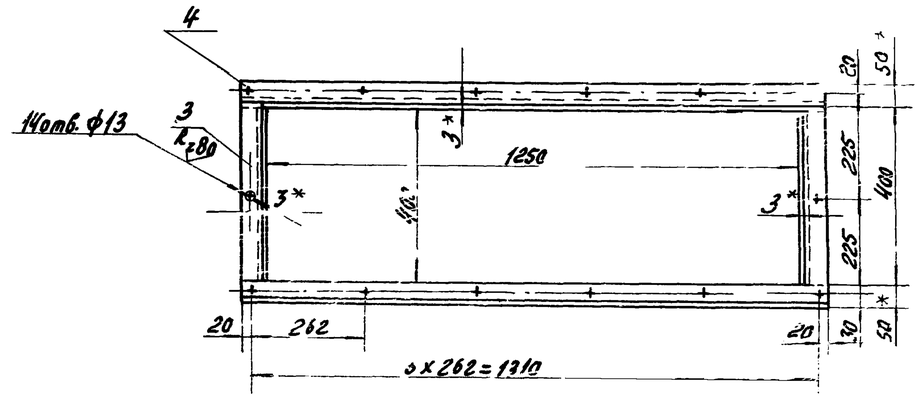
ГФ.01.04.00.000СБ

Альбом 7

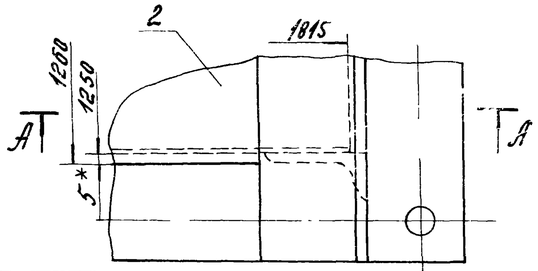
Типовой проект 901-1-52.83

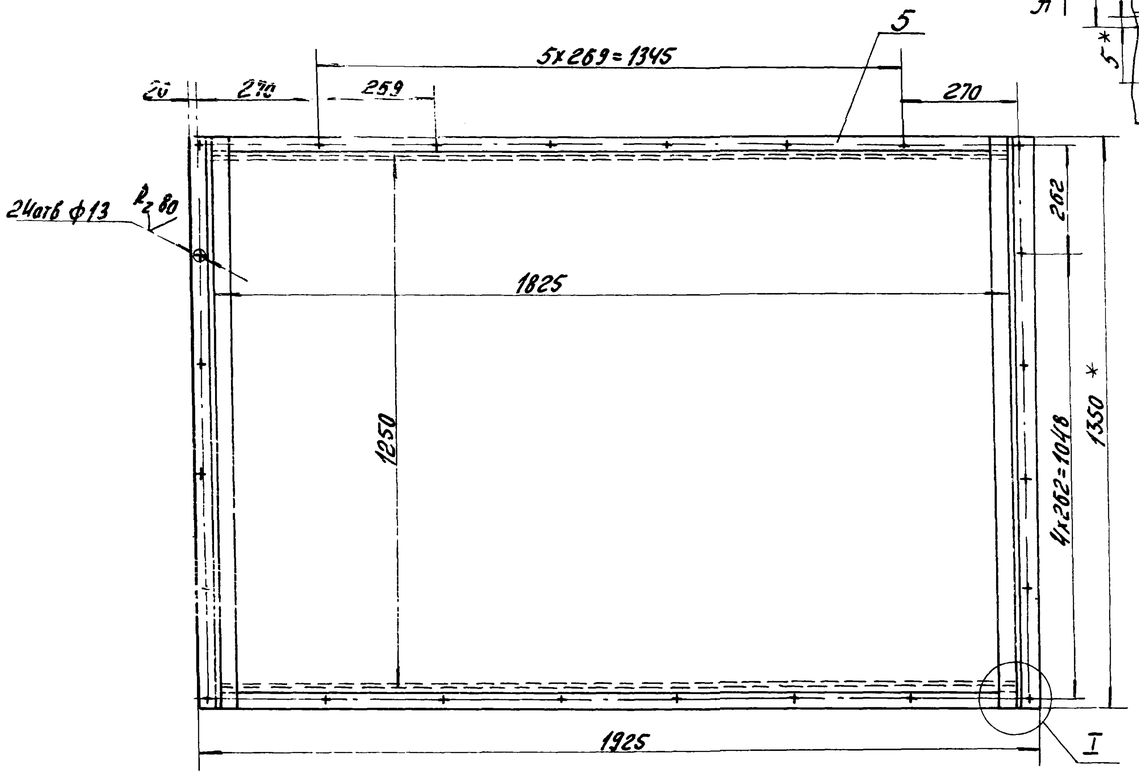
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№



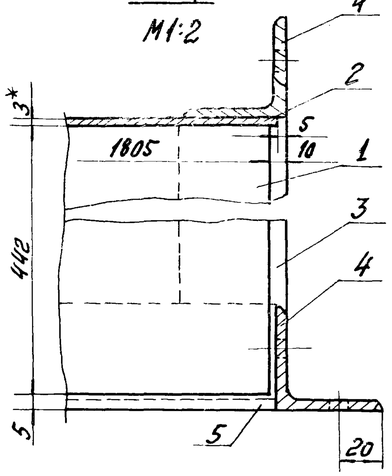


I
М 1:2





А-А
М 1:2



1.* Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, 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 Н1 по ГОСТ 5264-80

Инв.№ 8383/7

Привязан					ГФ.01.04.00.000СБ			
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Короб сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.		Федорова		11.82		Ц	132	1:10
	Пров.		Малышкина		12.82		Лист	Листов 6
	Рук. гр.		Григорьян		12.82			
	Н. контр.							

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	ГФ.02.00.00.000	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	00.001	Планка верхняя	1	
2	00.002	Планка нижняя	1	
3	00.003	Стойка L = 1510		
		Труба 102×4 ГОСТ 10704-76 / Ст3 ГОСТ 10705-80	1	15,5 кг
4	00.004	Прокладка		Изготовить по размерам детали поз. 1
		Паронит ПОН1		
		ГОСТ 481-80	1	0,039 кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Волковников			1.12.82
Пров.				
Рук. гр.	Григорьян			1.12.82
Н. контр.	Залогарева			1.12.82
Утв.	Григорьян			1.12.82

ГФ.02.00.00.000

Опора под глушитель

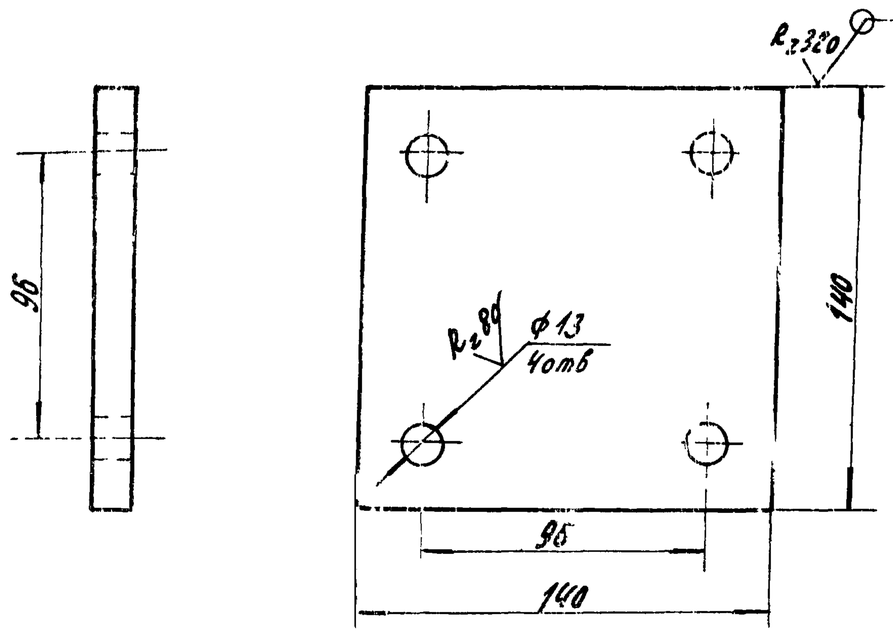
Лит.	Лист	Листов
		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

ГФ.02.00.00.001

1/(√)



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

Привязан

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Волковников			1.12.82
Пров.				
Рук. гр.	Григорьян			1.12.82
Н. контр.	Залогарева			1.12.82
Утв.	Григорьян			1.12.82

ГФ.02.00.00.001

Планка верхняя

Лит.	Масса	Масштаб
И	2,14	1:2
Лист	Листов 1	

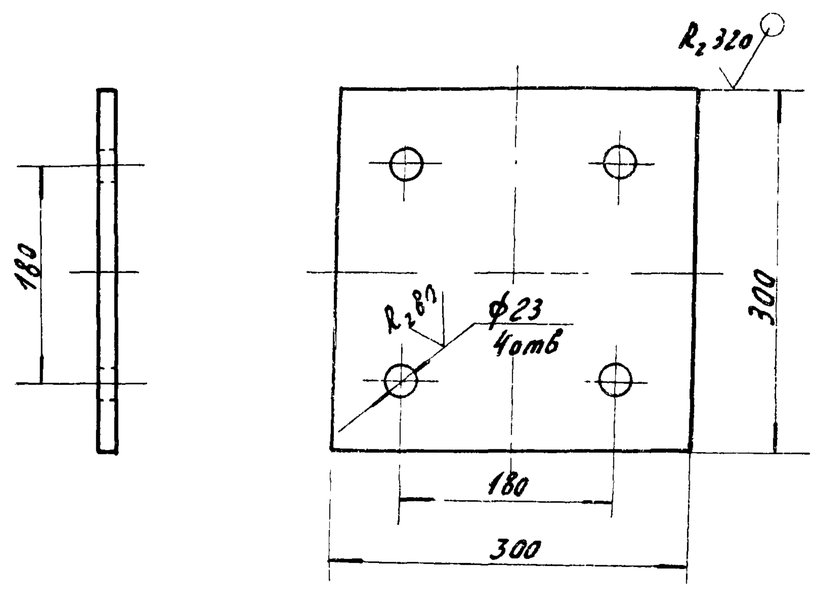
Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

ГФ.02.00.00.002

1/(√)



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

Привязан

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Волковников			1.12.82
Пров.				
Рук. гр.	Григорьян			1.12.82
Н. контр.	Залогарева			1.12.82
Утв.	Григорьян			1.12.82

ГФ02.00.00.002

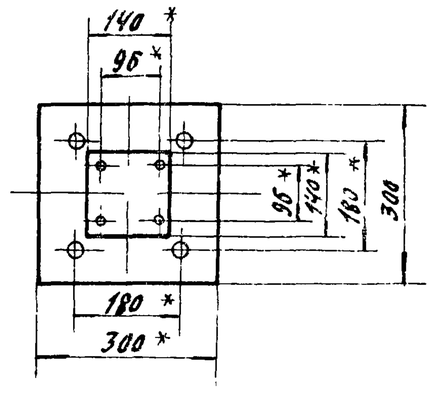
Планка нижняя

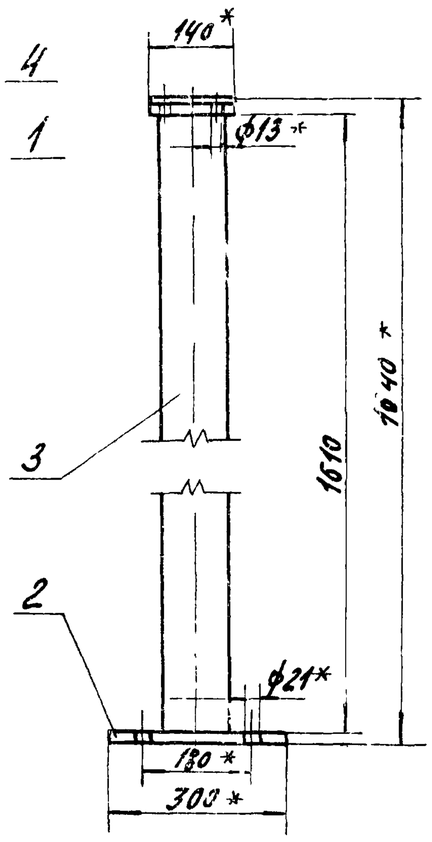
Лит.	Масса	Масштаб
И	9,71	1:5
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

ГФ.02.00.00.003СБ





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. № 8383/7

16

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Волковников			1.12.82
Пров.				
Рук. гр.	Григорьян			1.12.82
Н. контр.	Залогарева			1.12.82
Утв.	Григорьян			1.12.82

ГФ.02.00.00.000СБ

Опора под глушитель
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	27,4	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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 ПОН 2 ГОСТ 481-80		
Б4		6	00.002	50х1140	2	0,208кг
Б4		7	00.003	50х1240	2	0,248кг
Б4		8	00.004	50х1130	2	0,223кг
Б4		9	00 005	50х1030	2	0,205

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв №

ГФ.03.00.00.000.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Валковницкая			1.1282
Пров.				
Рук.гр.	Григорьян			1.1282
Н.контр.	Золтарева			1.1282
Утв.	Григорьян			1.1282

Фильтр

Лит.	Лист	Листов
Ц	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калоку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
				Болт М20х30.58		
		10		ГОСТ 7798-70	36	0,148 кг
				Гайка М20.5		
		13		ГОСТ 5915-70	36	0,077 кг
				Готовые изделия		
		17		Ячейка фильтра типа ФЯР (рекк) в рамкой	4	8,5кг

Учреждение Ус-319/56 Рамонского р-на Сумской обл п Дерезовка

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

ГФ.03.00.00.000.

Лист 2

Копировал Долгова Калоку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ГФ.03.01.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Втулка Вх1 ГОСТ 8734-75		
				Труба Б ОВпс ГОСТ 8733-74		
Б4		1	00.001	L=30	6	0,005кг
Б4		2	00.002	L=50	3	0,009кг
Б4		3	00.003	Дверка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Ст3 Вст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	4,4кг
Б4		4	00.004	Защелка		
				Лента 3х25 Бст2 пс		
				ГОСТ 6009-74	3	0,035кг
Б4		5	00.005	Ось		
				Проволока Б-101 ГОСТ 17305-71, L=110	3	0,017кг
Б4		6	00.006	Прокладка		
				Трубка 3М16х2		
				ГОСТ 5496-78, L заг = 1960	1	0,4кг
Б4		7	00.007	Ушко		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Ст3 Вст3пс2 ГОСТ 14637-79	3	0,019кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

ГФ.03.01.00.000.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			1.1282
Пров.				
Рук.	Григорьян			1.1282
Н.контр.	Золтарева			1.1282
Утв.	Григорьян			1.1282

Дверка фильтра

Лит.	Лист	Листов
Ц	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калоку сверил Малюга Формат А4

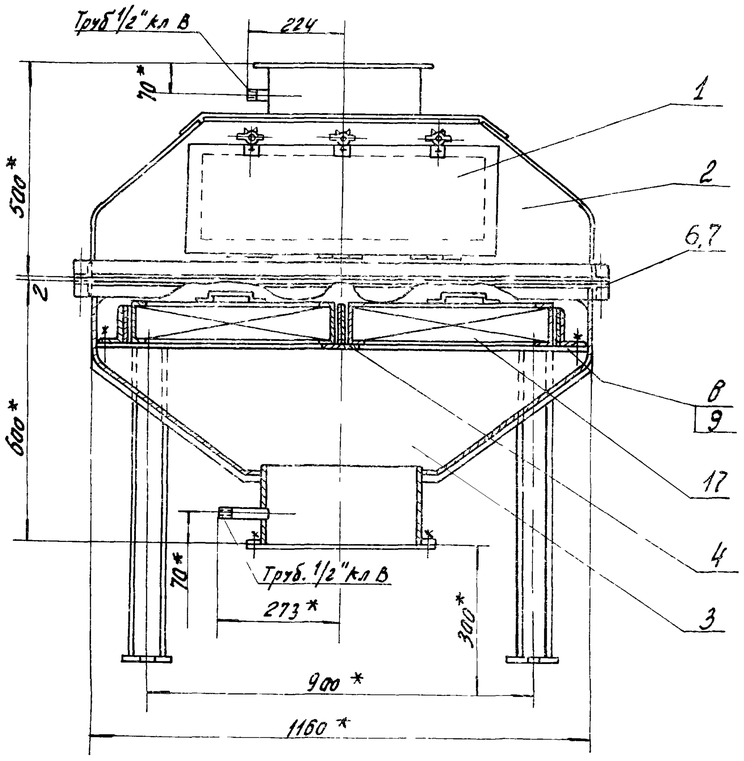
Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

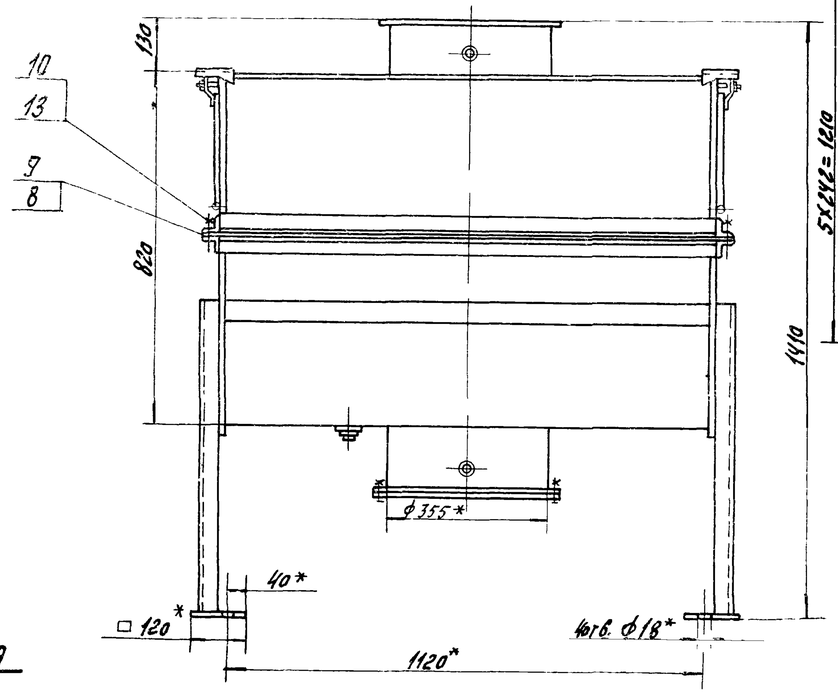
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		8		Болт откидной		
				М8х40.58 ГОСТ 3033-79	3	0,019кг
		9		Гайка		
				М8.5 ГОСТ 3032-76	3	0,017кг
		10		Заклепка ф 3х12		
				ГОСТ 10299-80	22	0,0009кг
		11		Ось 12-6Х5-22		
				ГОСТ 9650-80	3	0,005кг
		12		Шплинт 1,6х10-001		
				ГОСТ 397-79	3	0,00013кг
		13		Шайба 3-005		
				ГОСТ 11371-78	22	0,0003кг

ГФ.03.00.00.000.СБ

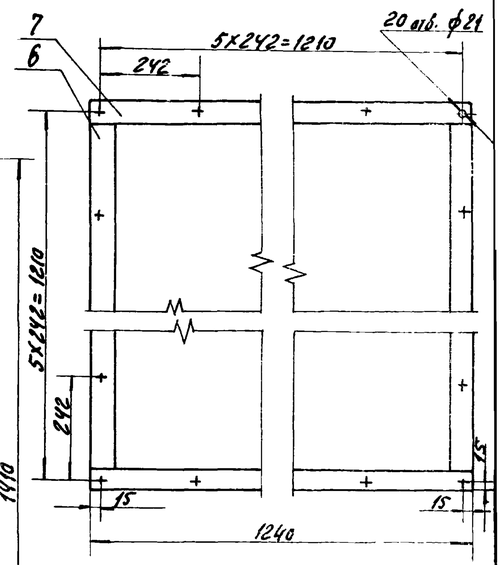
Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

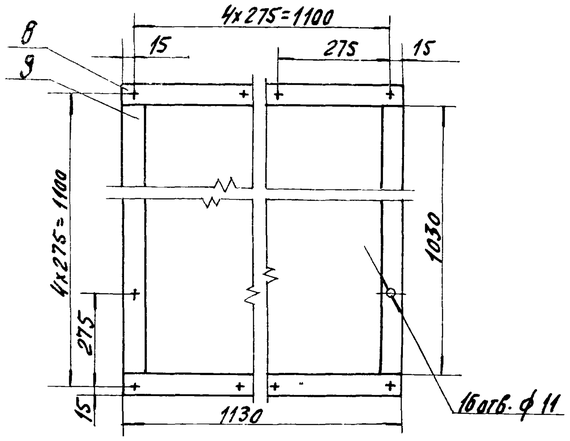


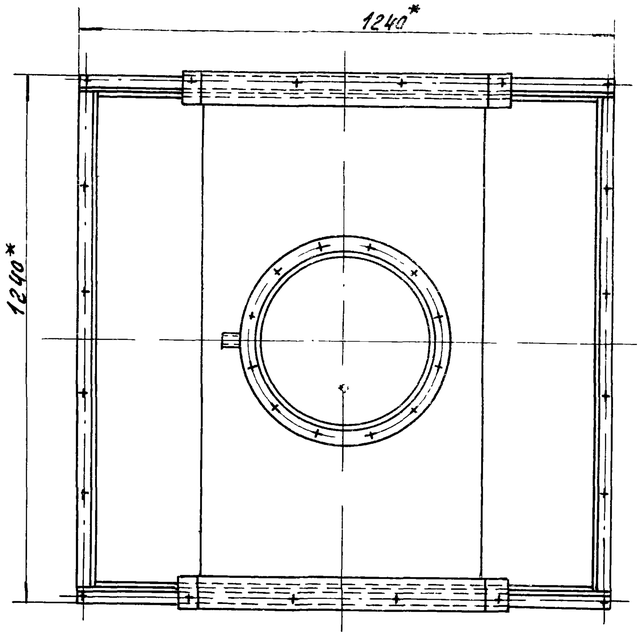


Поз. 7,6



Поз. 8,9





1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm \frac{IT\,15}{2}$.
3. Покрытие: снаружи – грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78,
   1 слой эмаль ПФ-115 серо-голубая ГОСТ 6465-76, 2 слоя VI. Л.
4. Отверстия в поз. 6, 7, 8 сверлить при монтаже.

Инв. № 8383/7

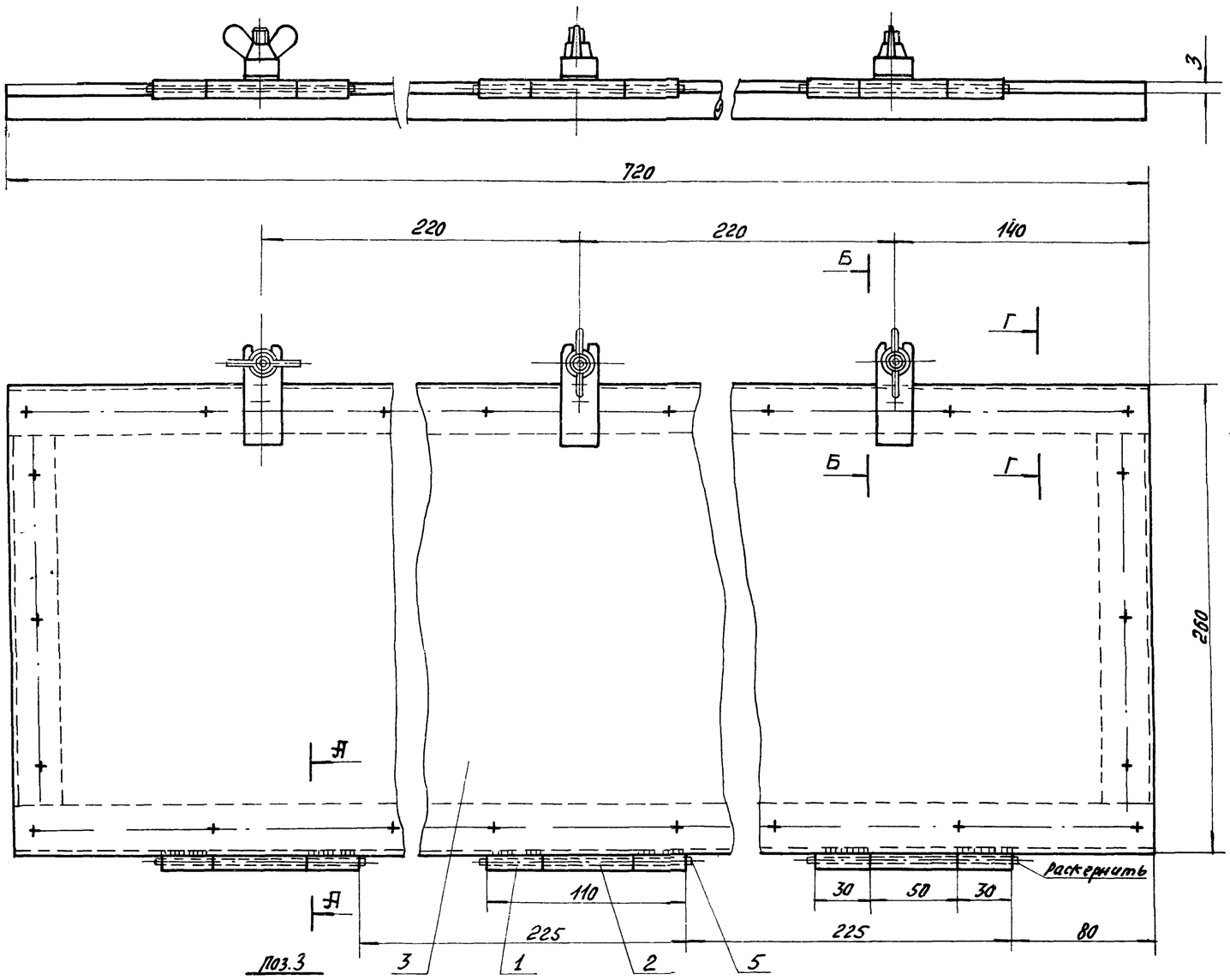
Привязан					ГФ.03.00.00.000.СБ		
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
	Разраб.		Валковников		4.12.84	Фильтр сборочный чертеж	Лит. / Масса / Масштаб: И / 281 / 1:10
	Пров.		Малыгина		4.12.84		
	Гл. спец.		Пресное		4.12.84		Лист / Листов 1
	Нач. сек.		Самошкин		4.12.84		

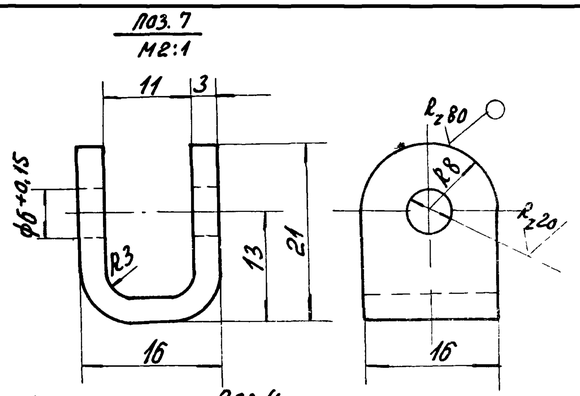
ГФ.03.01.00.000СБ

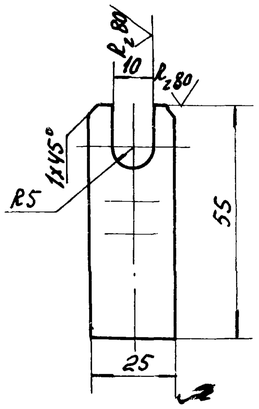
Альбом 7

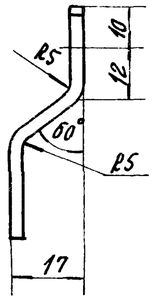
Типовой проект 9041-52.83

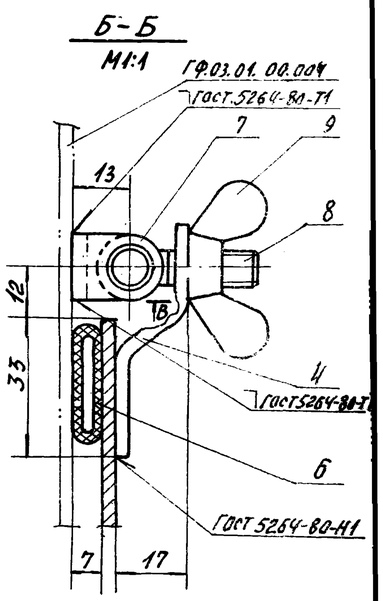
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№



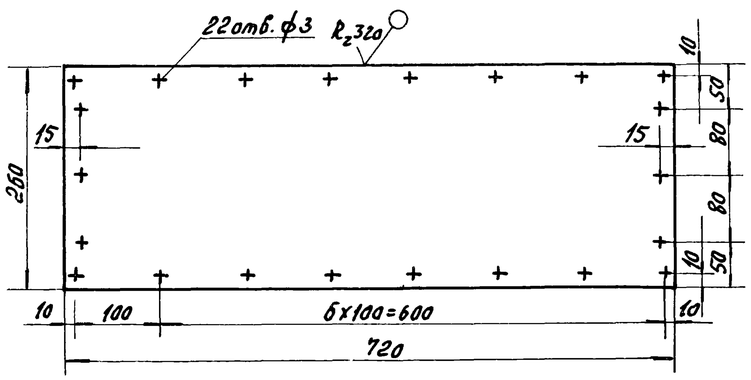


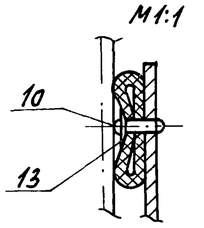


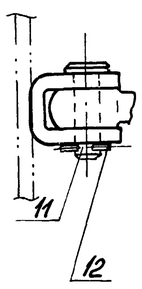


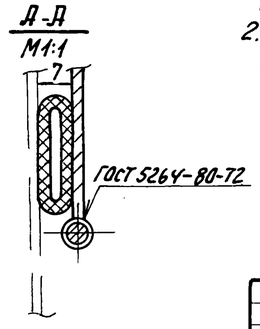


1. Предельные отклонения размеров отверстий H14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа — ∇









инв.№ 6383/7 19

					ГФ.03.01.00.000СБ		
Привязан					Дверка фильтра сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
						И	5,22	1:20
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов 1
	Разраб.		Малюга		4.11.81			
	Пров.							
	Рук.		Григорьян		4.11.81			
	Н.контр.							

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ГФ.03.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00.001	Патрубок		
				377х6 ГОСТ 10704-76 / Труба В-Бст3сп ГОСТ 10705-80 L-152	1	8,54кг
		2	00.002	Лист верхний		
Б4				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 8509-72 / Уголок Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79		
Б4		5	00.005	L=1160	2	2,81кг
Б4		6	00.006	L=1240	2	3,0кг
Б4		7	00.007	Пластина		
				А-5х40 ГОСТ 103-76 / Полоса 09Г2-2-1 ГОСТ 5315-79	3	0,016кг
Б4		8	00.008	Козырек		
				Лента 3х756 Ст2пс		
				ГОСТ 6009-74 L=780	2	1,4кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		1.12.82
Н.контр.		Залатарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

ГФ.03.02.00.000

Корпус фильтра
Верхняя часть

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 7

проект 904-1-52.83

Типовой

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		9	00.009	Штуцер		
				Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75		
				L=100	1	0,128кг
				Ребра		
				Лента-3х30 БСт2пс		
				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 350-6		
				ГОСТ 12820-80	1	12,58кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ.03.02.00.000

Лист 2

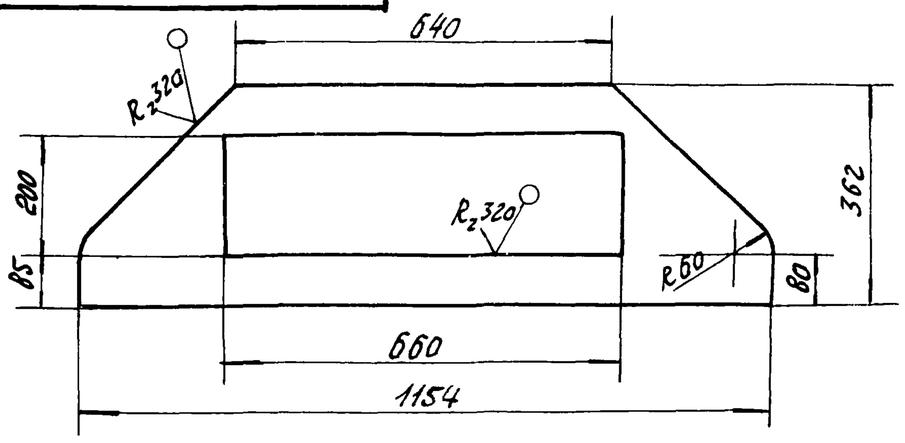
Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

ГФ.03.02.00.004



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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		1.12.82
Н.контр.		Залатарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

ГФ.03.02.00.004

Лист боковой

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

5-ИН-3 ГОСТ 19903-74
Лист 3-IV-Ст3пс2 ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 7

проект 904-1-52.83

Типовой

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ГФ.03.03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00.001	Патрубок		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	4,99кг
А4		2	00.002	Лист боковой	2	
Б4		3	00.003	Лист боковой		
Б4		3		Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	16,6кг
Б4		4	00.004	Лист нижний		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	9,853кг
Б4		6	00.006	Опора		
				А-12х120 ГОСТ 103-76 / Полоса 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 БСт2пс ГОСТ 6009-74		
Б4		8		L=385	2	0,28кг
Б4		9		L=1145	2	0,8кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		1.12.82
Н.контр.		Залатарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

ГФ.03.03.00.000

Корпус фильтра
нижняя часть

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Планки:		
				Полоса $\frac{А-4\times50\ ГОСТ\ 103-76}{09Г2-2-1\ ГОСТ\ 535-79}$		
Б4		10	00.010	L = 1054	2	1,65 кг
Б4		11	00 011	L = 1154	2	1,8 кг
				Уголки		
				Уголок $\frac{Б-40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509-80}{Ст3пс2-1\ ГОСТ\ 535-79}$		
Б4		12	00.012	L = 1160	2	2,28 кг
Б4		13	00.013	L = 1240	2	3,0 кг
Б4		14	00 014	Стойка		
				Швеллер $\frac{8\ ГОСТ\ 8240-72}{Вст3пс2-1\ ГОСТ\ 535-79}$		
				L = 730	4	5,15 кг
Б4		15	00 015	Фланец		
				Полоса $\frac{А-1\ 4\times25\ ГОСТ\ 103-79}{09Г2-2-1\ ГОСТ\ 535-79}$		
				L = 1200	2	3,3 кг
Б4		16	00 016	Прокладка		
				ПОН2 ГОСТ 481-80		
				ф 358/ ф 408	1	0,014 кг
				Стандартные изделия		
		17		Болт ГОСТ 7798-70		
				М6х20.58	8	0,001 кг
		18		Гайка ГОСТ 5915-70		
				М 6.5	8	0,0001 кг
		19		Муфта 25 ГОСТ 8966-75	1	0,163 кг
		20		Пробка 25 ГОСТ 8963-75	1	0,110 кг

Привязан

Инв. №

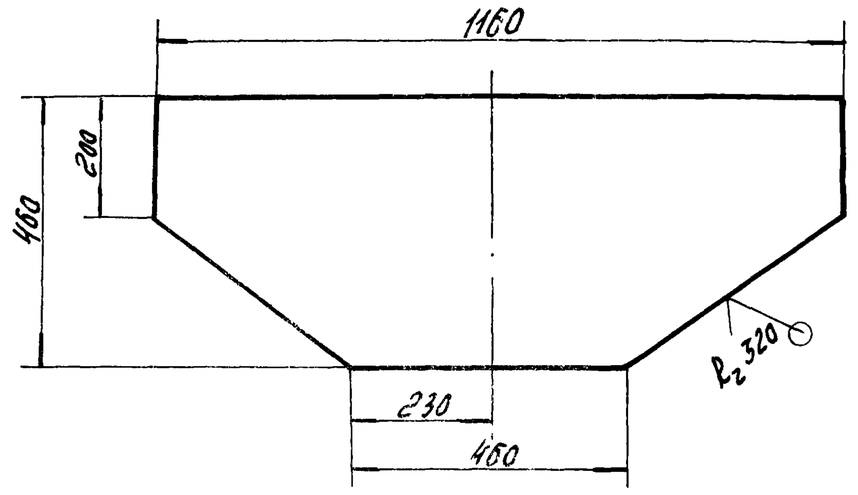
Инв. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.03.00.000	Лист 2

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 7 — 904-1-52.83 — Типовой проект

ГФ.03.03.00.002



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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.03.00.002			
Разраб.		Малюга		1.12.82	Лист боковой	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Л	10,5	1:10
Рук.		Григорьян		1.12.82		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева		1.12.82	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист Б. Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		1.12.82				

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ГФ.03.04.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Уголки		
				Уголок $\frac{Б-50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3пс2-1\ ГОСТ\ 535-79}$		
Б4		1	00.001	L = 1140	2	4,3 кг
Б4		2	00.002	L = 1040	2	3,92 кг
				Стандартные изделия		
		3		Заклепка ф 6х14		
				ГОСТ 10299-80	48	0,0046 кг
				Готовые изделия		
		4		Рамка-установочная	4	Поставляется в комплекте с ячейкой

Привязан

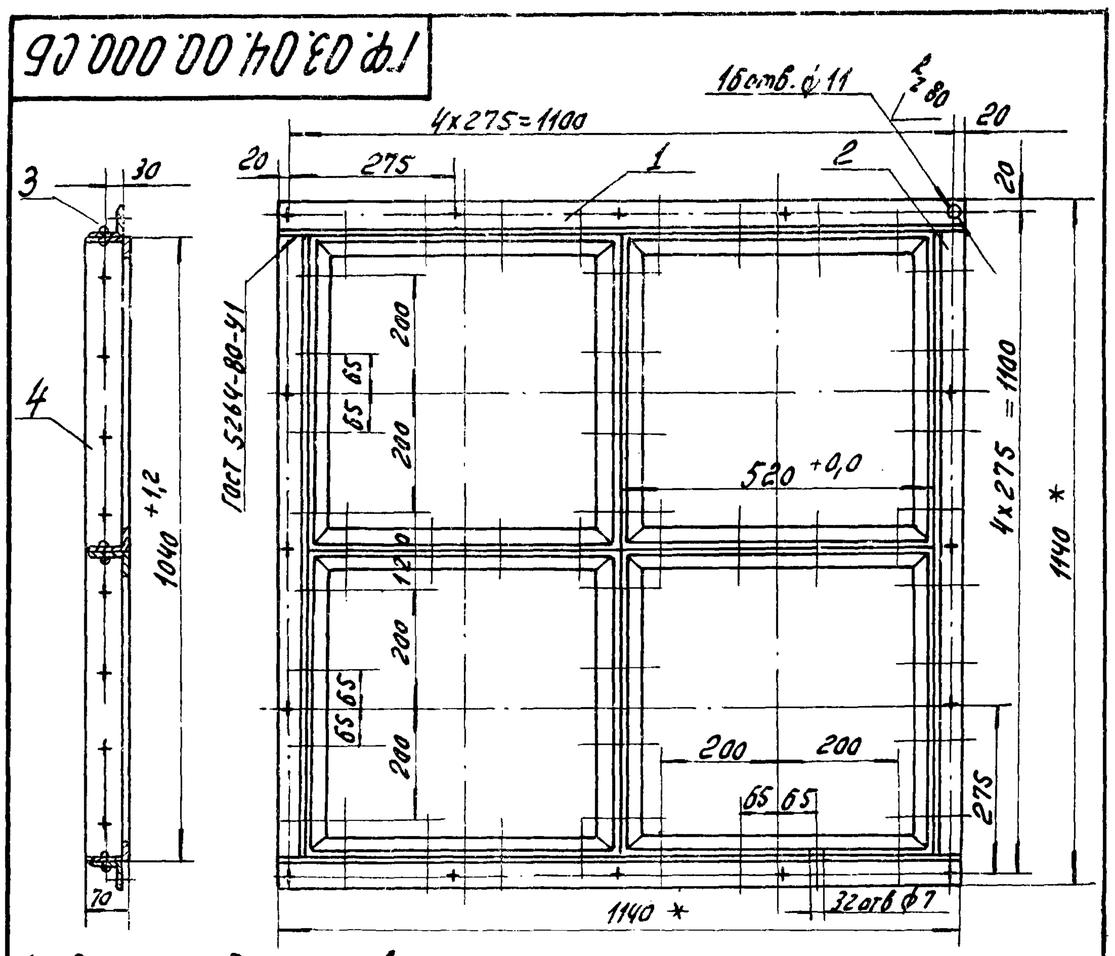
Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.04.00.000			
Разраб.		Малюга		1.12.82	Рамка	Лит.	Лист	Листов
Пров.						Л		1
Рук.		Григорьян		1.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Золотарева		1.12.82				
Утв.		Григорьян		1.12.82				

Альбом 7 — проект 904-1-52.83 — Типовой проект

ГФ.03.04.00.000 СБ



1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров отверстий – H14, остальных – $\pm\frac{IT15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей Б4 – R_z 80
4. Рамка установочная поставляется в комплекте с ячейкой фильтра.
5. Масса поз. 4 в изделие не входит.

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

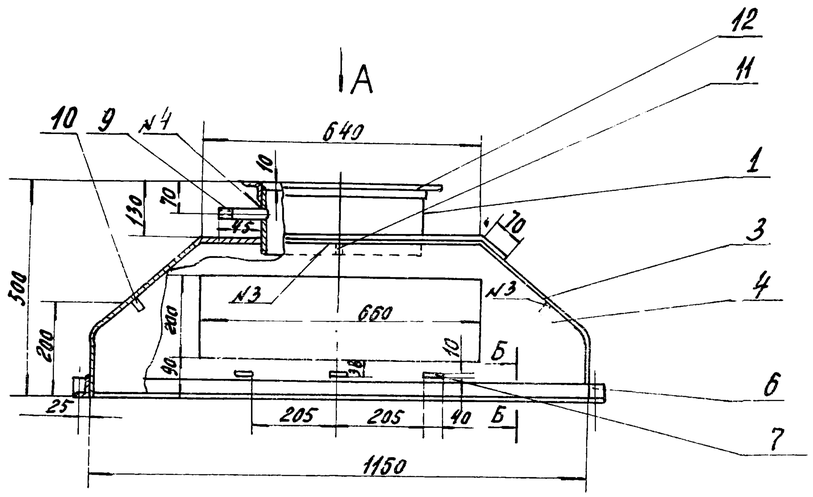
Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.04.00.000 СБ			
Разраб.		Малюга		1.12.82	Рамка Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Л	16,7	1:10
Рук.		Григорьян		1.12.82		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева		1.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		1.12.82				

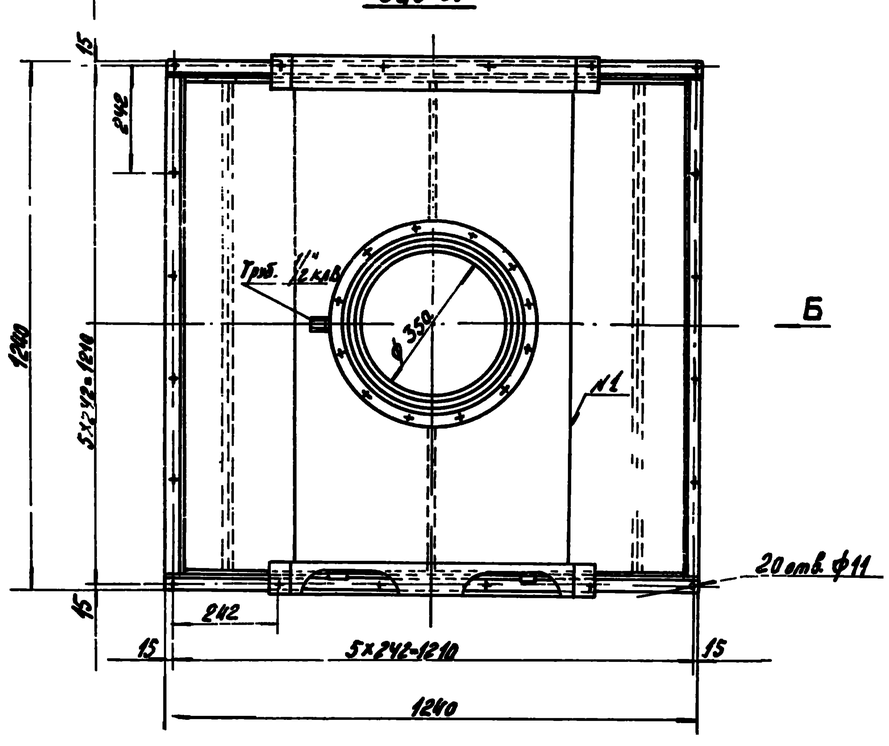
ГФ.03.02.00.000 СБ

Альбом 7

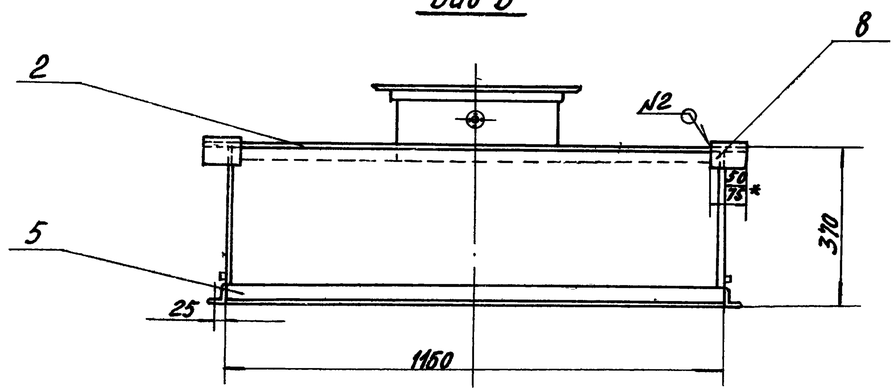
Типовой проект 904-1-52.83



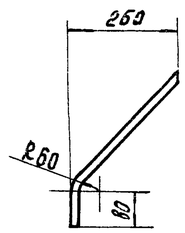
Вид А

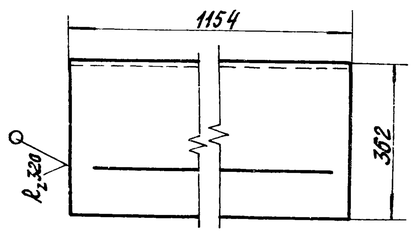


Вид Б

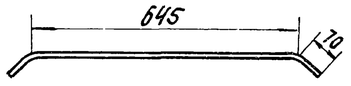


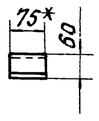
Поз 3



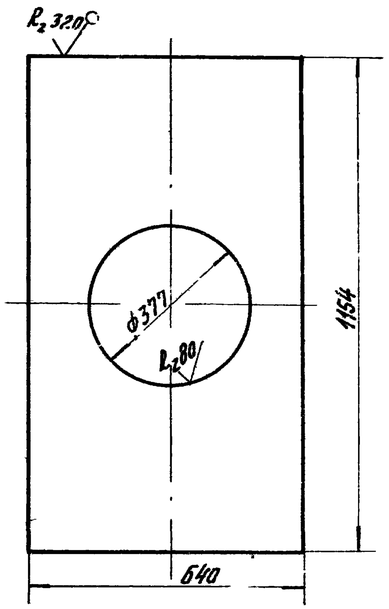


Поз. 8

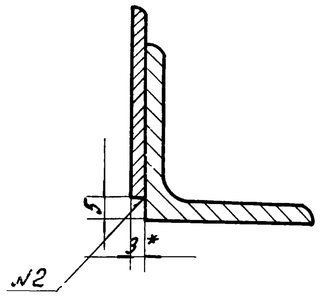




Поз.2



Б-Б
М1:1



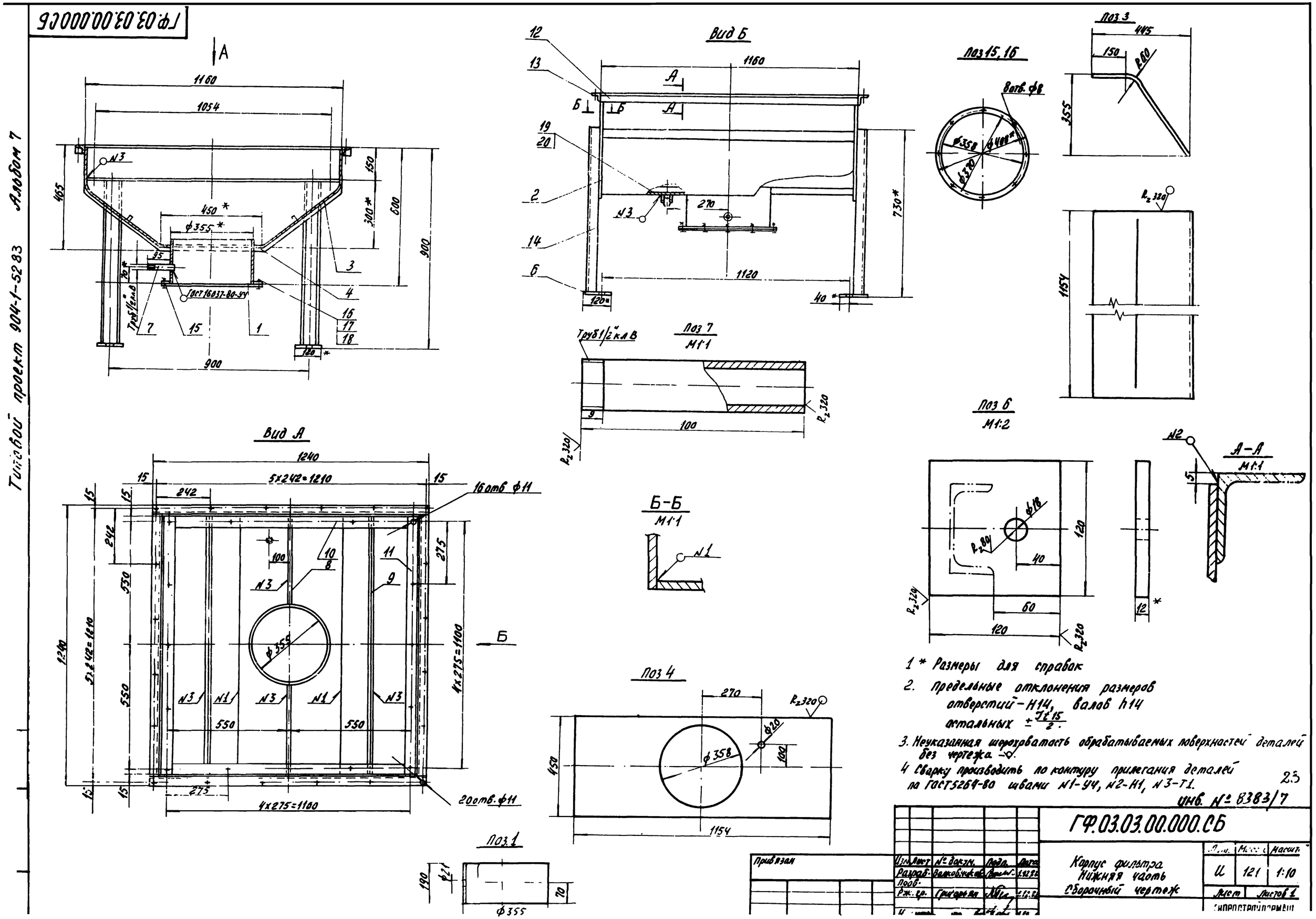
1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8908-58.
3. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT\,15}{2}$
1. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ∇.
5 Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами: №1-У4, №2-Н1, Н3-Т1 по ГОСТ 16037-80 - №4-У4.

22

ИНВ № 8383/7

Привязан					ГФ.03.02.00.000.СБ		
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
	Разраб.		Волковинская			Корпус фильтра. Верхняя часть. Сборочный чертеж	Лит. И; Масса 88; Масштаб 1:10
	Пров.						Лист; Листов 1
	Рук.гр.		Григорьян				

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


ГФ.03.03.00.000СБ
Типовой проект 904-1-5283 Альбом 7
Вид А
Вид Б
Б-Б
М1:1
Поз 1
Поз 3
Поз 4
Поз 6
М1:2
Поз 7
М1:1
Поз 15, 16
А-А
М1:1
1160
1054
1240
5×242=1210
4×275=1100
16 отв. ф11
20 отв. ф11
8 отв. ф8
ГОСТ 16037-80-У4
Труб 1/2" кл В
1 * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14, валов h14 остальных ± Jt15/2.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -◇.
4 Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ5264-80 швами N1-У4, N2-Н1, N3-Т1.
23
Инв. № 8383/7
ГФ.03.03.00.000.СБ
Корпус фильтра
Нижняя часть
Сборочный чертеж
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Волковчиков
Пров.
Рж. гр. Григорьян
Привязан
И 121 1:10
Лист Листов 1
Гипростройпрямаш

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Государственный институт
по проектированию заводов
строительного, дорожного и ком-
мунального машиностроения
Гипростройдормаш

Установка очистки трасс сжатого воздуха
Технические условия
УО. 00. 000. ТУ

1982 год

Инв. № 8383/7

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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 нагаромасляных 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. № 8383/7

Инв. №

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

УО. 00. 000. ТУ.

Установка очистки трасс сжатого воздуха Технические условия

Лит.	Лист	Листов
Р	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

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

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Таблица

п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Численное значение
1.	Производительность (регулируется вентилем в зависимости от промываемого диаметра трубы)	$м^3/с$ (л/мин)	$2 \cdot 10^{-6} \div 15 \cdot 10^{-6}$ (1,2 ÷ 9)
2	Температура раствора (воды)	°К (°С)	338 (65)
3.	Давление раствора (при давлении сжатого воздуха при промывке $5,88 \cdot 10^5$ Па (6 кгс/см²)	Па кгс/см	$1,85 \cdot 10^5 \div 8,83 \cdot 10^5$ (8 ÷ 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. № 8383/7

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО. 00. 000. ТУ

Лист 3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

13. 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

24

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО. 00. 000. ТУ

Лист 4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Установка очистки трасс сжатого воздуха

Техническое описание и инструкция по эксплуатации УО. 00. 000. ТО.

1982 год

инв. № 8383/7

Копировал Долгова Кальку сверил 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

Привязан

инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.08
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.08
Н. контр.		Золотарева		10.08
Утв.		Преснов		10.08

УО. 00. 000. ТО

Техническое описание и инструкция по эксплуатации установки очистки трасс сжатого воздуха

Лит.	Лист	Листов
Ч	2	16

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил 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 осаждается 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: жидкой, 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 3÷5м от последнего. По мере удаления от компрессора

Привязан

инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

УО. 00. 000. ТО

Лист 3

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 объясняется 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 8433-57). Моющее средство ОП-10 представляет собой маслообразную пасту от светло-желтого цвета до светло-коричневого. Внешний вид водного раствора концентрации 10кг/м³ (10г/л) - прозрачный. Сущность процесса химической очистки воздухопроводов заключается

Привязан

25

инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

УО. 00. 000. ТО

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 насаромасляными 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 $0{,}25 \cdot 10^{-4} \div 0{,}42 \cdot 10^{-4}$ 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 определяется формулой $Q_c = \frac{K \cdot Q_p}{A}$, [м³]

где: Q_c - количество моющего средства, м³

K - концентрация моющего раствора, %
A - содержание активного вещества, %
Q_p - количество моющего раствора, м³
В свою очередь $Q_p = q_1 \tau$ [м³]
где q_1 - подача насоса, м³/с
τ - время промывки (с) определяется по таблице:

Таблица

Условный проход воздухопр. D_y, 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	$0{,}2 \cdot 10^{-4}$	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
100	$0{,}4 \cdot 10^{-4}$	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
125	$0{,}63 \cdot 10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
150	$0{,}92 \cdot 10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
175	$1{,}17 \cdot 10^{-4}$	10700 (3)	12500 (3,5)	16200 (4,5)	21600 (6)
200	$1{,}5 \cdot 10^{-4}$	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 м². При промывке сильно загрязненных воздухопроводов имеется твердая фракция

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

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

(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

$$G = 0{,}11 \cdot 10^{-3} F \sqrt{P_2 - P_1} \ [м^3/с]$$

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.

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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 (50÷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 (Рис1)

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 гидратообразной 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.

Привязан

Инв. № 8383/7

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)

Привязан

Инв. № 8383/7

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

Привязан

27

Инв. № 8383/7

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/см²) - 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 импульсную промывку прекратить.

6.2.2.13. (п. 6.2.1.14).

6.2.2.14. Промыть трубопровод горячей водой (повторить операции п. 6.2.2.2 ÷ 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 компрессора

6.2.3.2. Заглушать 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 масляными отложениями после промывки трубопроводов и оборудования сливается в железобетонный приямок. По мере накопления раствор откачивается из приямка

и увозится на установку для сжигания.

6.2.6. Рекомендуемый режим промывки.

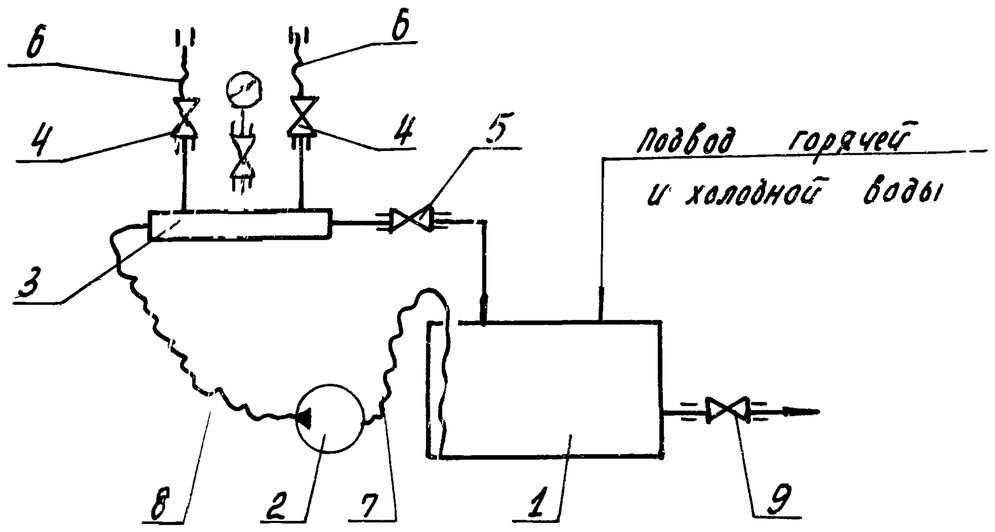
6.2.6.1. Давление сжатого воздуха, МПа (кгс/см²) - 0,6 ÷ 0,7 (6 ÷ 7)

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).

Схема установки



1. – металлическая бочка
2 – насос НШ-40
3 – распределительная гребенка с манометрами.
4 – вентиль 15кч 18п Ду 15; Ру16-2шт.
5,9 – вентиль 15кч 18п Ду 32; Ру16-2 шт.
6,7,8 – гибкие шланги.

Рис. 1

Привязан

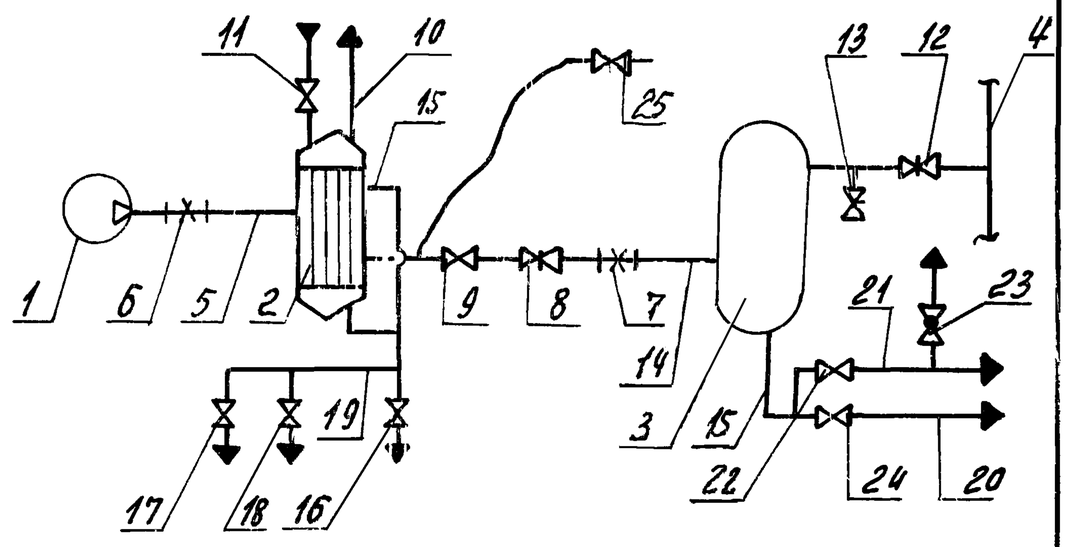
Инв. №

Инв. № 8383/7

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

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

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 сли
18, 23 – кран

Рис. 2

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-52.83

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

Привязан

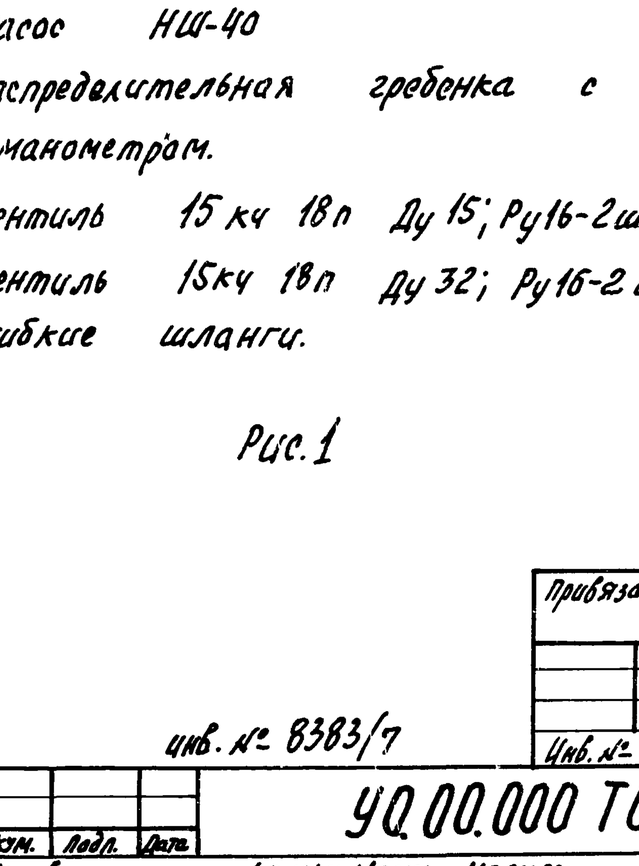
Инв. №

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.00.000 ТО	Лист 18

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

УО.00.000 ОБ



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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.00.003			
Разраб.		Малюга		10.11.82	Гайка накидная	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малычина				И	0,4	1:1
Рук.		Григорьян		10.11.82		Лист	Листов 1	
		Долгарева				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Григорьян		10.11.82	Круг В60 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
Утв.		Григорьян		10.11.82				

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			УО.00 000 СБ	Сборочный чертеж		
А4			000 ТУ	Технические условия		
А4			000 ТО	Техническое описание и инструкция по эксплуатации		
				Сборочные единицы		
А4		1	УО.01 000	Форсунка	2	
				Детали		
А4		2	УО.00 001	Коллектор	1	
А4		3	002	Штуцер	1	Группов чертеж
		4	002-01	Штуцер	6	
А4		5	003	Гайка накидная	6	
Б4		6	004	Прокладка ф38/ф22 кожа И ГОСТ 2АВ36-75	6	0,3кг
Б4		7	005	Днище заглушка 100с40 ГОСТ 17379-77	2	0,064кг
Б4		8	006	Накладка Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист Б ст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	0,53кг
Б4		9	007	Фланец Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Лист Бст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	0,38кг

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

Привязан

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.00.000			
Разраб.		Малюга		10.11.82	Установка для очистки трасс сжатого воздуха.	Лит.	Лист 1	Листов 3
Пров.		Малычина		10.11.82		И		
Рук.		Григорьян		10.11.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Долгарева		10.11.82				
Утв.		Григорьян		10.11.82				

Копировал Долгов — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		10	УО.00 ООВ	Фланец Б-ПН-15 ГОСТ 19903-74 / Лист Вст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	2,18 кг
				Стандартные изделия		
		11		Бочка Бс О II-200		
		12		Ниппель 25 ГОСТ 8958-75	1	
		13		Опора ОПБ-1 / 108 ГОСТ 14911-69	2	
		14		Уголь ник 32 ГОСТ 8946-75	2	
				Муфтарки ГОСТ 8960-75		
		15		25х32	1	
		16		32х15	2	
		17		Прокладка		
				25-16	2	
				Прочие изделия		
				Вентили 15кч 18п		
		18		Ду15, Ру16	2	
		19		Ду32, Ду16	2	
		20		Кран контрольный трехходовой с присоединительным размером М20х1,5 Ду3 КТК	1	
		21		Манометр показывающий общего назначения ОБМ1-100-16	1	

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		22		Тележка грузовая ТГ-500	1	
		23		Насос ПН1,0 / 16М	1	
		24		Закладная конструкция ЗКУ-45-70	1	
		25		Пускатель ПНВ-30	1	
				Материалы		
		26		Полоса 8х20 ГОСТ 103-76 / Вст.3 ГОСТ 535-79	0,5	м 0,88 кг
		27		Проволока 2 ГОСТ 3282-74	5	м 0,26 кг
		28		Рукав ВГ(III)-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		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс2 ГОСТ 535-79	0,4	м 1,39 кг

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

Привязан

Инв. № 8383/7 | Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

УО.00.000

Лист 2

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Привязан

Инв. № 8383/7 | Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

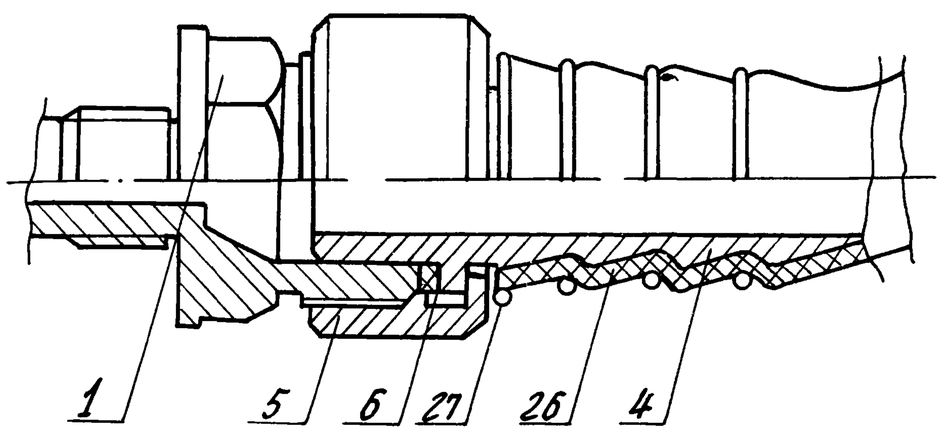
УО.00.000

Лист 3

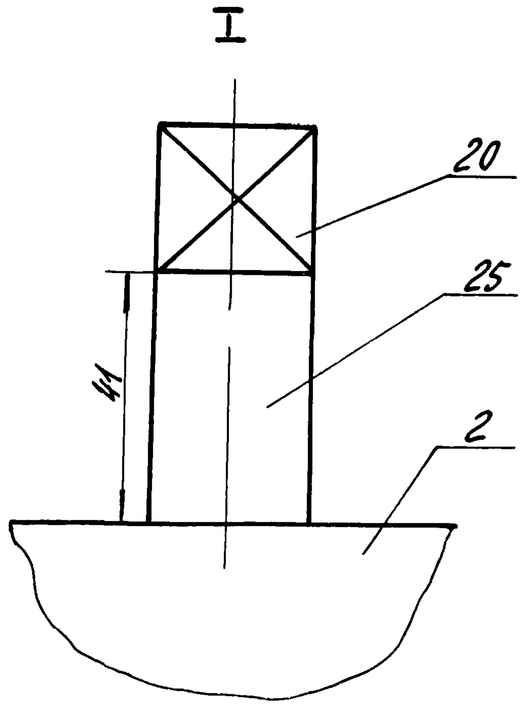
Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

000.00.0Б

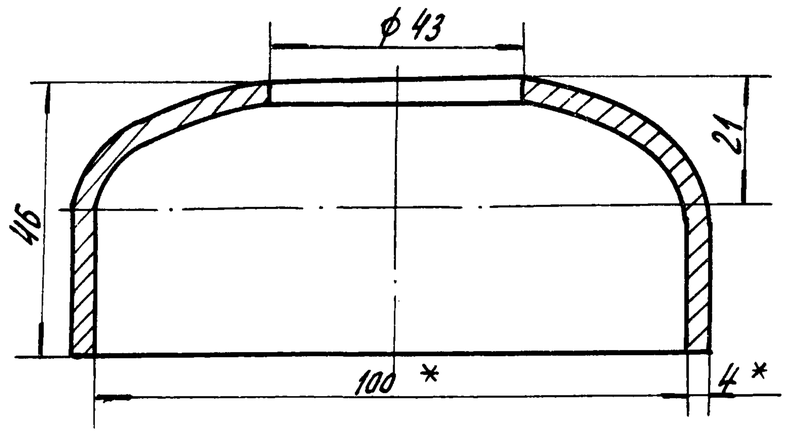
II



I



Поз. 7



1 Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий – H14
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. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			Ян.82
Пров.	Малычина			10.11.82
Рук.	Григорьян			10.11.82
Гл.спец.	Преснав			10.11.82
Н.контр.	Золотарева			10.11.82
Утв.	К гон			10.11.82

Привязан

Инв. №

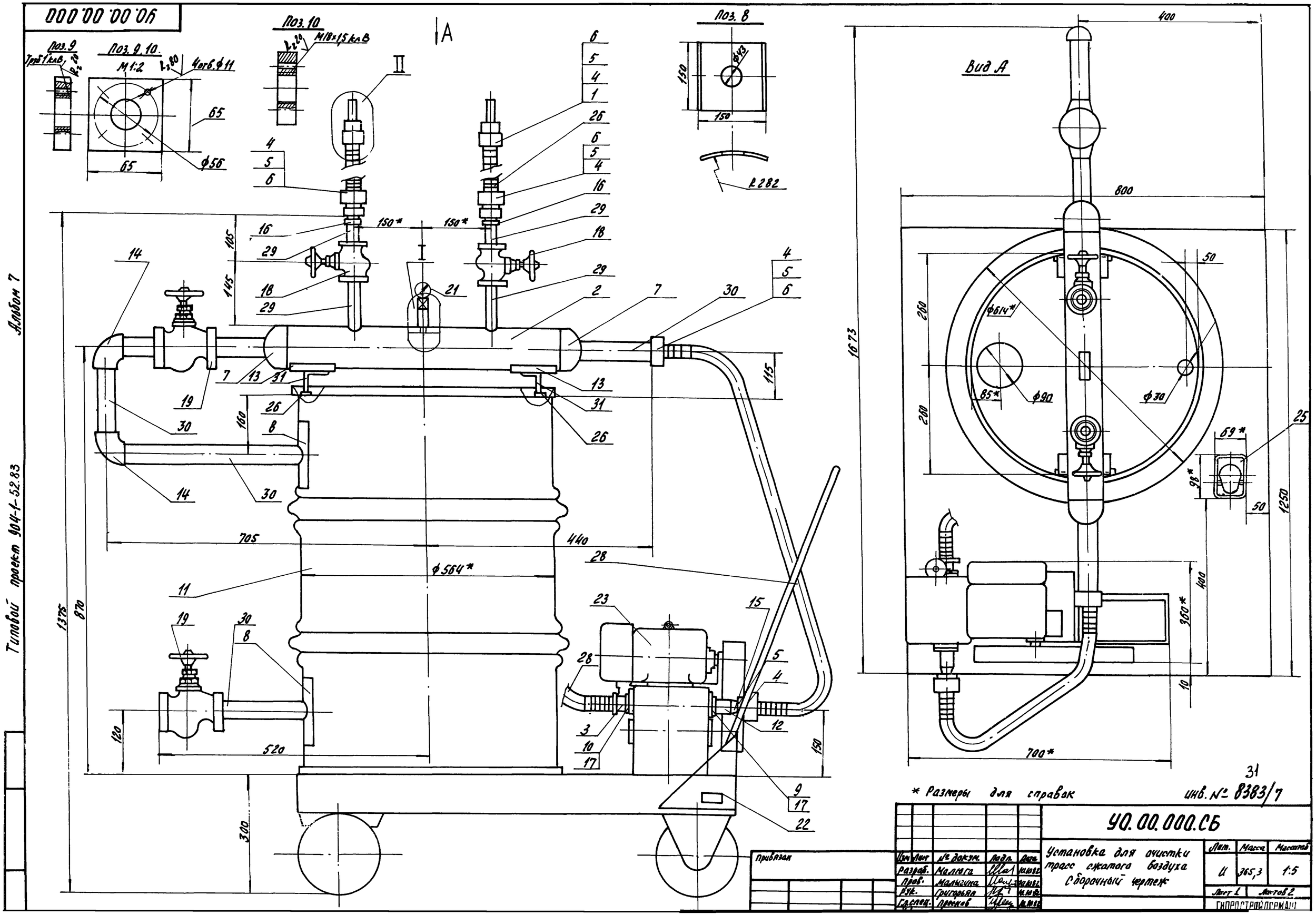
УО.00.000.СБ

Установка для очистки трасс сжатого воздуха
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	299	1:1
Лист 2	Листов 2	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал | Кальку сверил Малюга | Формат А3



Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

* Размеры для справок

31

инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.00.000.СБ			
Разраб.		Малюга			Установка для очистки трасс сжатого воздуха Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малыгина				И	365,3	1:5
Рук.		Григорьян				Лист 1	Листов 2	
Гл.спец.		Преснов				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		

Привязан

Rz 40 (√)

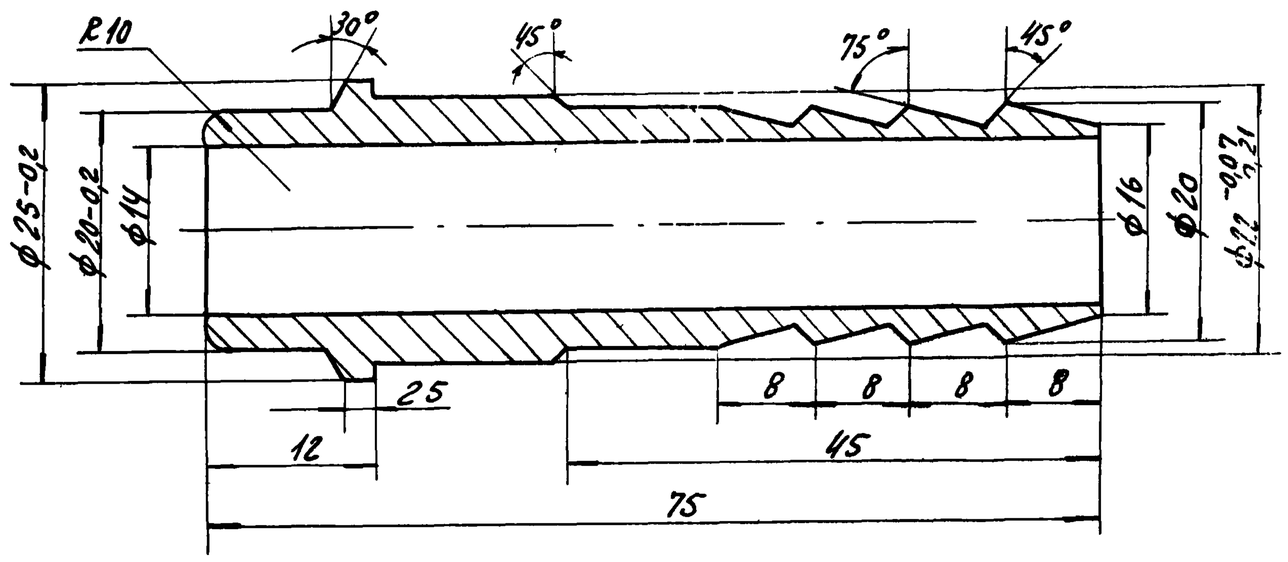


Рис. 1

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

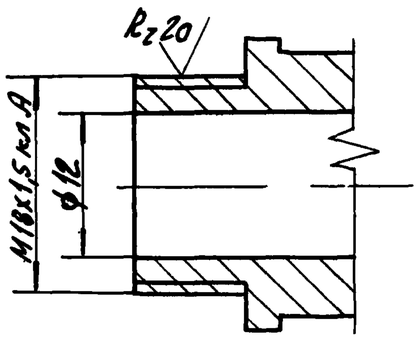


Рис. 2

Инв. № 8383/7

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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.10.82
Н.контр.		Залогарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

УО.00.002

Штуцер

Лит	Масса	Масштаб
И	–	2:1
Лист	Листов 1	

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

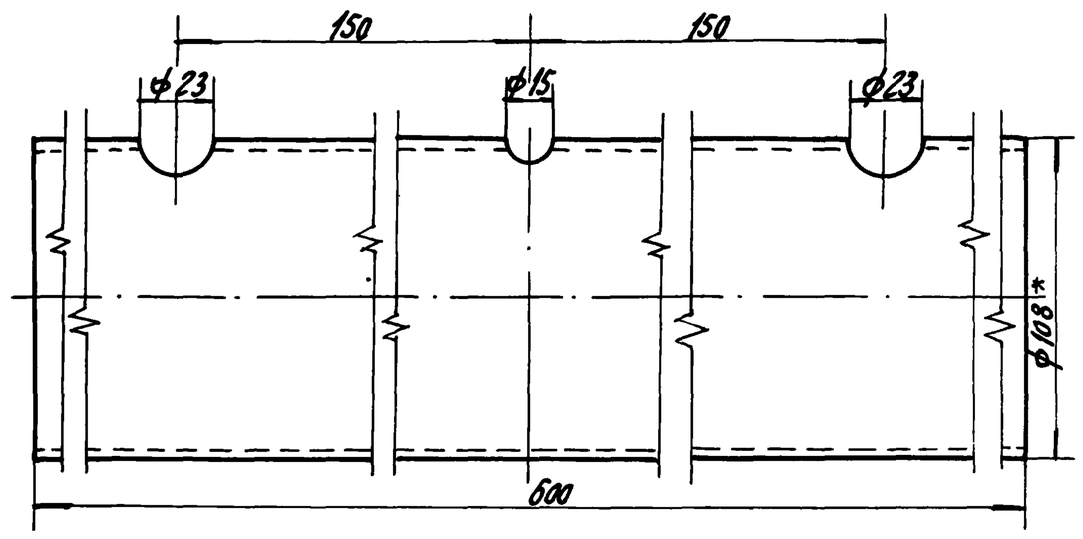
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова

Кальку сверил Малюга

Формат А3

Альбом 7 Типовой проект 904-1-52.83



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14
   валов – h14
   остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ▽
3. * Размер для справок

Инв № 8383/7

Привязан

Инв №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.10.82
Н.контр.		Залогарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

УО.00.001

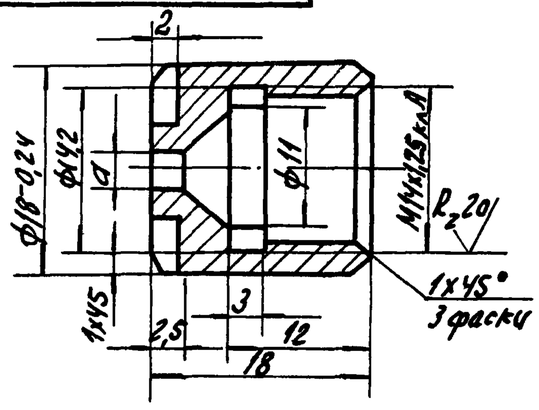
Коллектор

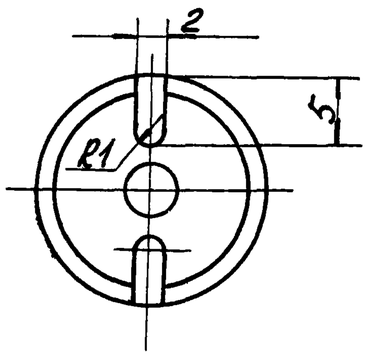
Лит.	Масса	Масштаб
И	6,2	1:2
Лист	Листов 1	

Труба 108х2,8 ГОСТ 8732-78 / Ст 2 пс ГОСТ 8731-74

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова





Обозначение	Наименование	d, мм
УО.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 8909-75

Инв.№ 8383/7 32

Привязан

Инв №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.10.82
Н.контр.		Залогарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

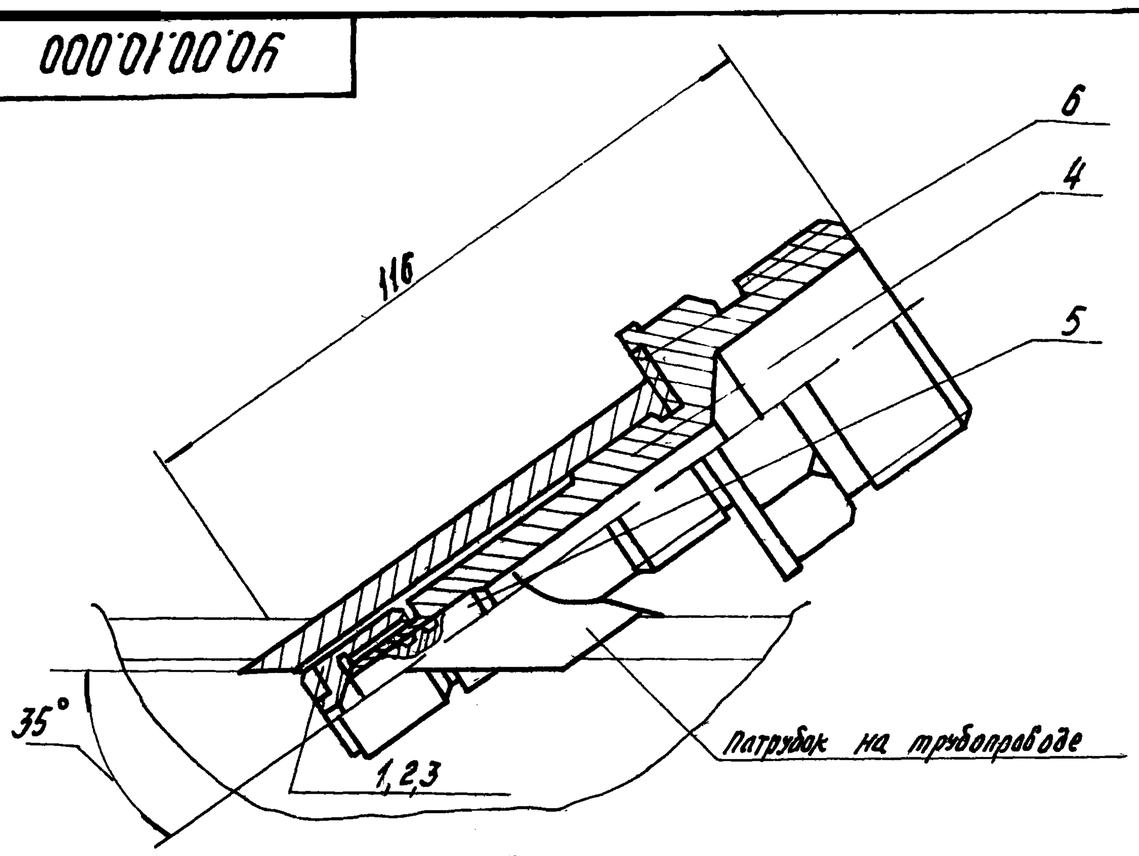
УО.01.001

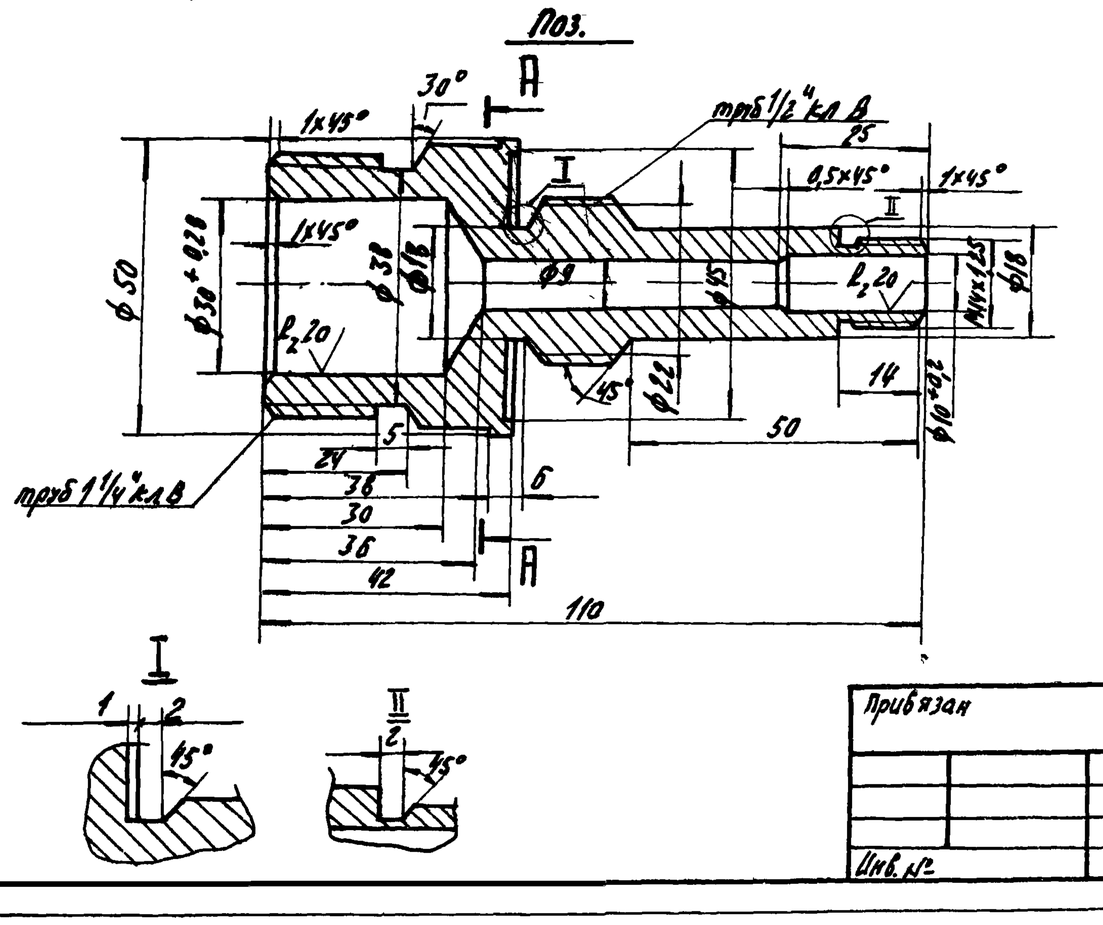
Гайка-сопло

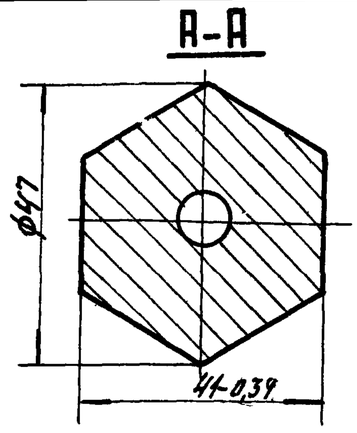
Лит	Масса	Масштаб
И	0,043	2:1
Лист	Листов 1	

Пруток Л62Т КРНТ-10 ГОСТ 2060-73

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону







1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежей ∇.
4. На детали поз.3 нарезать резьбу Трап 10×(3×4) по ГОСТ 9484-73.
5. Острые кромки притупить R 0,2.
6. При отключении форсунки патрубок закрыть пробкой.

Инв.№ 8383/7

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб		Малюга		10.08.82
Пров.		Малыгина		10.08.82
Рук.		Григорьян		10.08.82
Н.контр.		Золотарева		10.08.82
Утв.		Григорьян		10.08.82

УО.01.000.СБ

Форсунка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,74	1:1

Лист	Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УО.01 000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	001	Гайка-сопло	1	Групповой чертеж
		2	001-01	Гайка-сопло	1	
		3	001-02	Гайка-сопло	1	
Б4		4	002	Корпус		
				В60 ГОСТ 2590-71		
				Круг Х18Н10Т ГОСТ 5949-75	1	0,67 кг
Б4		5	003	Распылитель		
				В12 ГОСТ 2590-71		
				Круг Х18Н10Т ГОСТ 5949-75	1	0,016 кг.
				ℓ=20		
Б4		6	004	Прокладка ф46/ф32		
				ПОН3 ГОСТ 481-80	1	0,008 кг.

Инв.№ 8383/7

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.08.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.08.82
Н.контр.		Золотарева		10.08.82
Утв.		Григорьян		10.08.82

УО.01.000

Форсунка

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Государственный институт по проектированию заводов строительного дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Бак продувочный

Технические условия

БП.00.000.ТУ

1982 год

Инв.№ 8383/7

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	$м^3$	1,66
2.	Емкость полезная	$м^3$	1,25
3.	Диаметры патрубков:		
	3.1. Дренажный, Ду	мм	40
	3.2. Продувочный, Ду	мм	50
	Ру изб.	$кгс/см^2$	2
	3.3. Продувочный, Ду	мм	50
	Ру изб.	$кгс/см^2$	8
	3.4. Пусковой, Дн×S	мм	108×4,5
	Ру изб.	$кгс/см^2$	8

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 1

Привязан

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

Инв. №

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		4.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		4.12.82
Н. контр.		Золотарева		4.12.82
Утв.		Просков		4.12.82

БП.00.000.ТУ

Бак продувочный. Технические условия

Лит	Лист	Листов
И	2	6

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калькуировал Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Продолжение

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
	3.5. Слива в канализацию Дк×S	мм	89×4,5
	3.6. Слива в маслосборник Дн×S	мм	57×4,5
	3.7. К глушителю Дн×S	мм	352×3
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 протока воды.

1.3.2. Через продувочный патрубок Ду50, Ру2 производится слив сконденсировавшейся из сжатого воздуха влаги в промежуточном холодильнике.

1.3.3. Через продувочный патрубок Ду 50, Ру8 производится слив сконденсировавшейся из сжатого воздуха влаги в концевом холодильнике и воздухосборнике.

1.3.4. Через пусковой патрубок Ду 100, Ру8 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. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова | Калькуировал Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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 установлен 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 водо-масляной эмульсии в первом отстойнике пусковой воздух и продувка поступает в корпус поз. 2.

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

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

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.00.000.ТУ

Лист

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	305ВП-30/8	1	41
11.	То же	2	21

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.00.000.ТУ

Лист 5

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, на не реже 1 раза в месяц, необходимо снимать колпак с патрубка Ду 20 на отводе и сливать скопившуюся грязь.

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 1

Привязан

Инв. № 8383/7

БП.00.000 ТУ

Лист 6

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БП 00.000СБ	Сборочный чертеж		
			00.000ТУ	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	Отвод	1	
А4		5	05.000	Створка	1	
А4		6	-01	Створка	1	
А4		7	06.000	Патрубок	1	
				Детали		
				Прокладки ПОН2 ГОСТ 481-80		
Б4		9	00.001	5×1100	1	0,22кг
Б4		10	00.002	5×1950	2	0,39кг

Привязан

Инв. № 8383/7

БП.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Бак продувочный	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Малюга		4.12.82		И	1	3
Пров.		Малыгина		4.12.82				
Рук.		Григорьян		4.12.82				
Н.контр.		Залагарева		4.12.82				
Утв.		Григорьян		4.12.82				

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		11	00.003	ф1090/ф980	1	0,69кг
Б4		12	00.004	Патрубок		
				Труба 89×4,5 ГОСТ 8732-78		
				Ст2сп ГОСТ 8731-74		
				l = 95	1	0,89кг
Б4		13	-00.005	Опора		
				Сосна ГОСТ 24454-80Е		
				100×200×2400	2	28,8кг
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		16		М16×65.58	24	0,13кг
		17		М10×25.58	12	0,027кг
		18		Винт ГОСТ 1759-70		
				М4×7	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	0,083кг
		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. № 8383/7

БП.00.000

Лист 2

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 17375-77	2	1,2кг
		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	0,001кг
				Прочие изделия		
		35		Кран пробноспускной		
				Ру10, Ду15		
				10Б8бк-I	1	0,86кг
		36		Кран сальниковый		
				Ру10, Ду80		
				11ч8бк	1	21,95кг

Привязан

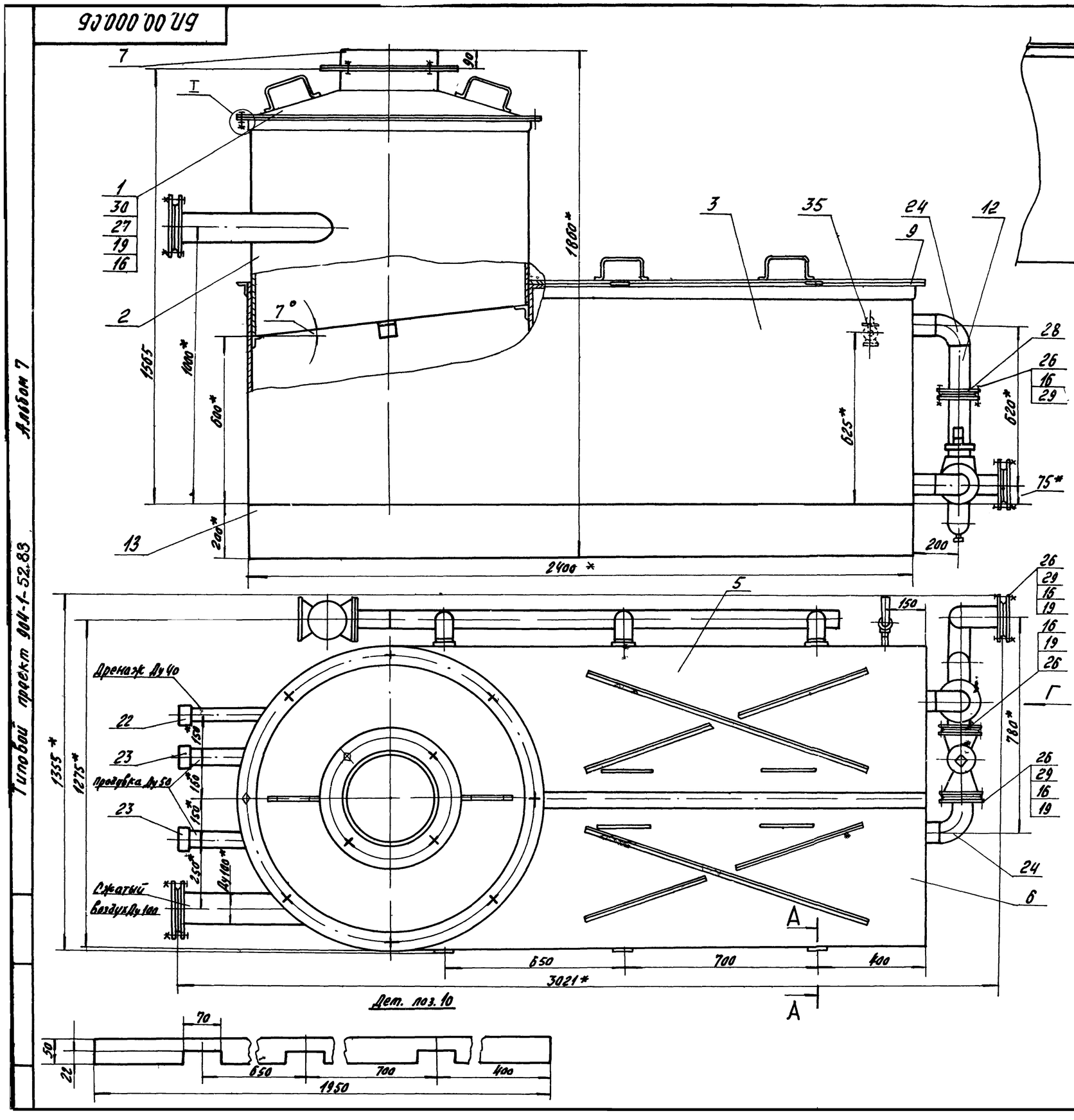
35

Инв. № 8383/7

БП.00.000

Лист 3

Изм. Лист № докум. Подп. Дата



1. Покрытие снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 6465-76, 12 слоя. VI. 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 дателей 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.

Инв. № 8383/7 36

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.		Малыгина		10.10.82
Рук.		Григорьян		10.10.82
Гл. спец.		Пресков		10.10.82

БП.00.000.СБ

Бак продувочный
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	5722	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			БП 01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Конус Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист Вст3пс2 ГОСТ №6.37-79	1	15,9кг
Б4		2	01.002	Ручка В16 ГОСТ 2590-71 Круг Ст3пс2 ГОСТ 535-79 L=348	2	0,55кг
Б4		3	01.003	Фланец Б75х75х5 ГОСТ 8509-72 Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-79 L=1350	1	7,85кг
Б4		4	01.004	Фланец 8хВО ГОСТ 103-76 Полоса Вст3пс5 ГОСТ 535-79 L=3190	1	16,0кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		1.12.82
Н.контр.		Золотарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

БП.01.003

Крышка

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калькулировал Малюга | Формат А4

Типовой проект 404-1-52.83 Альбом 7

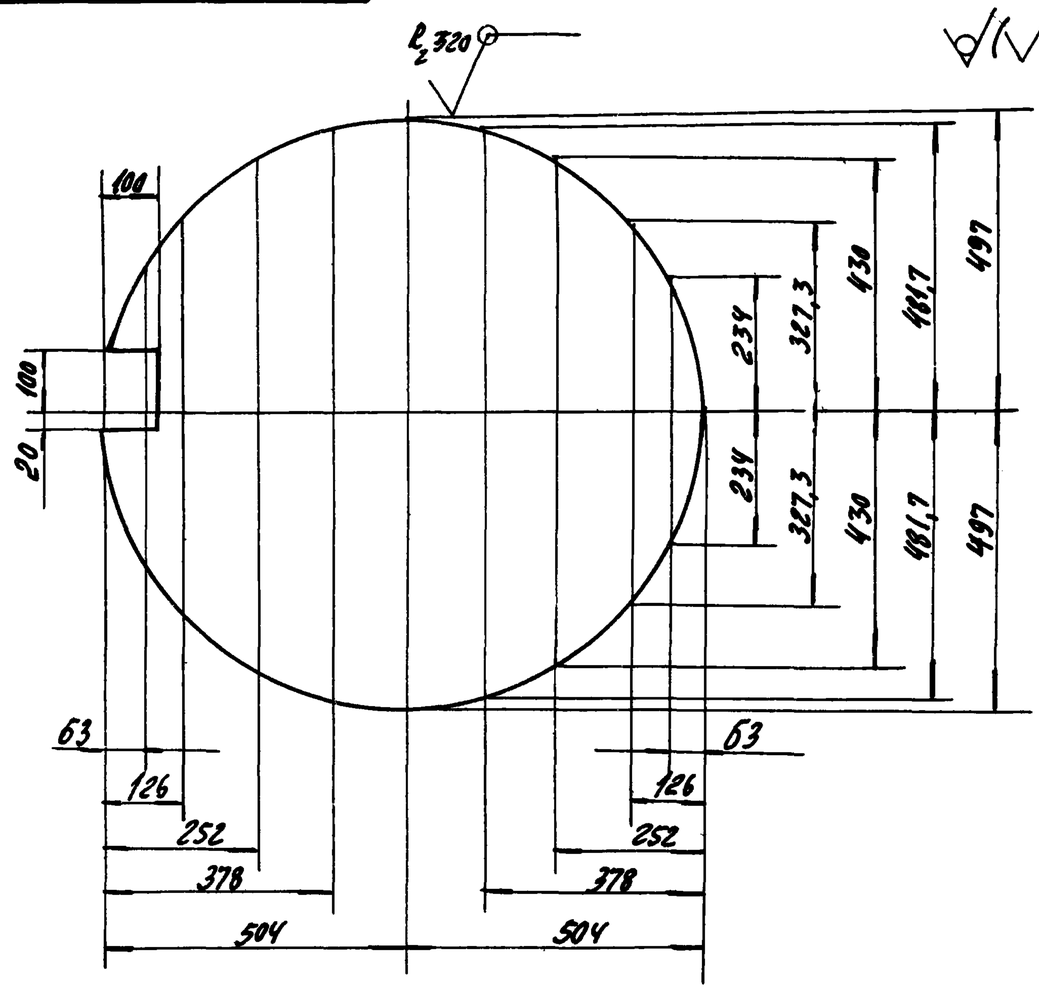
Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

БП.02.001

R_z 320



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

Привязан

Инв. №

Инв. 8383/7

БП.02.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		1.12.82
Н.контр.		Золотарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

Днище

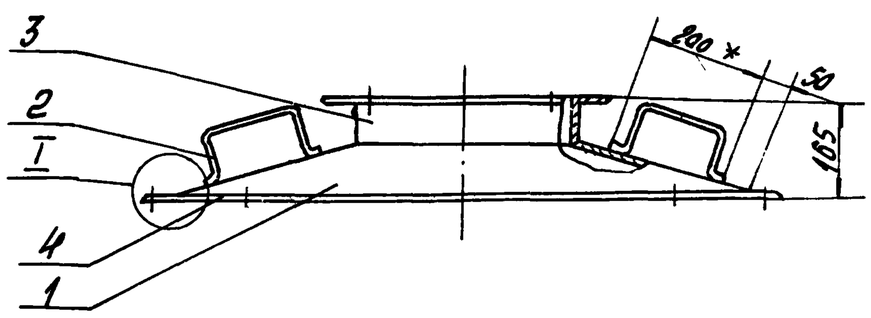
Лит.	Масса	Масштаб
Ц	18	1:10
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74
Вст3пс5 ГОСТ 535-79

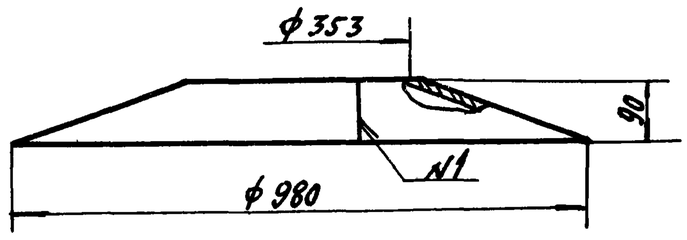
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

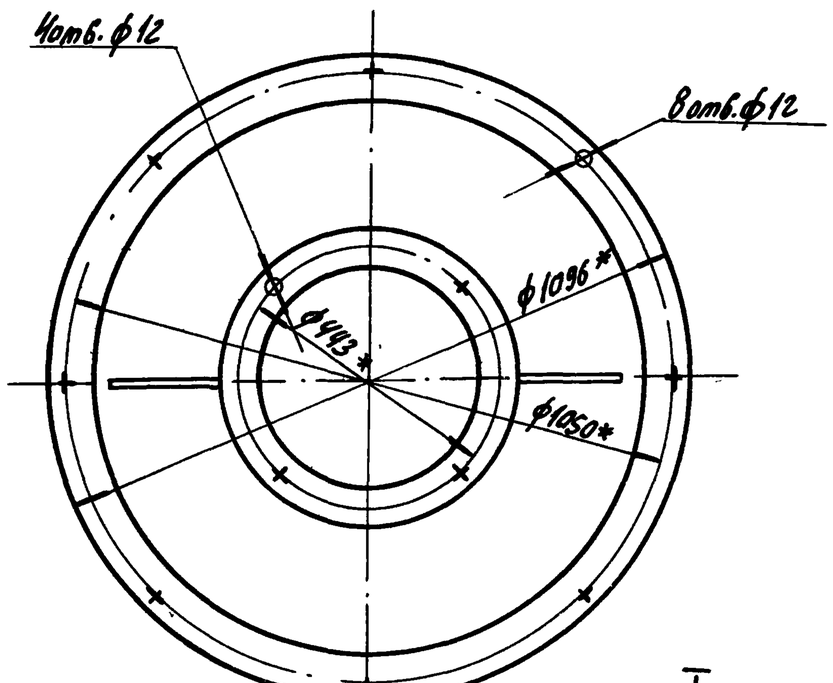
Копировал Долгова | Калькулировал Малюга | Формат А4

БП.01.000СБ



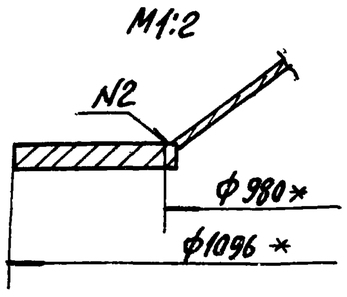
Поз. 1



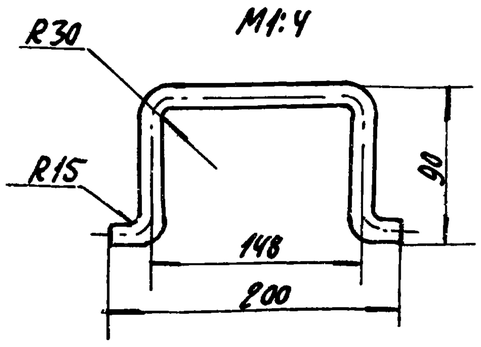


1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
балов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2.* Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{}_{Rz\,320}$, необрабатываемых - $\sqrt{}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80 N1-С2 ГОСТ 16037-80-N2-У1

I
М1:2



Поз. 2
М1:4



37

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		1.12.82
Н.контр.		Золотарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

БП.01.000СБ

Крышка
сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Ц	40,85	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			БП 02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	02.001	Днище	1	
Б4		2	02.002	Обечайка		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Вст3пс2 ГОСТ 5525-79	1	45кг
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 108х4,5 ГОСТ 8732-78 / Вст2сп ГОСТ 8731-74		
				L=750	1	8,62кг
Б4		8	02.008	Фланец		
				Уголок Б50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-79		
				L=3330	1	12,6кг

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.02.000		
Разраб.		Малюга		11.12.82	Корпус	Лит	Масса	Масштаб
Пров.						У		
Рук.		Григорьян		11.12.82		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева		11.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		11.12.82				

Копировал Долгова Калькуу сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			БП 04.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Колено		
				Труба 89х4 ГОСТ 8732-78 / 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 Ц20х2,5 ГОСТ 3262-75		
				L=30	2	0,05кг
				Стандартные изделия		
				Фланцы ГОСТ 12820-80		
		8		80-2,5	1	1,84кг
		9		80-10	2	3,19кг

Привязан

Инв. № 8383/7

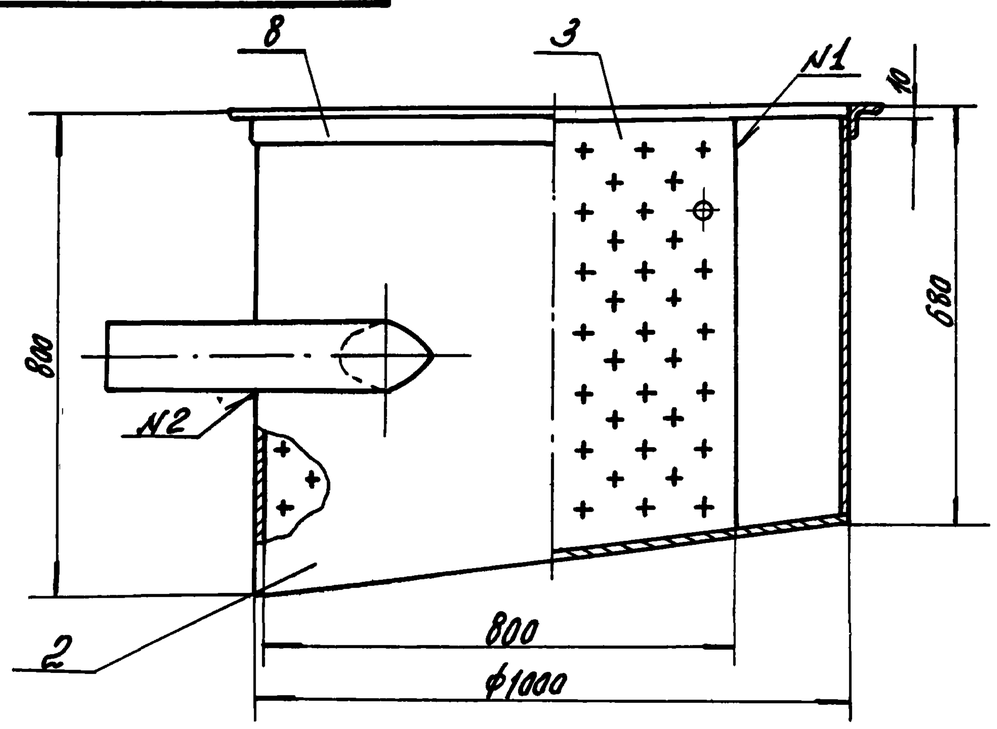
Инв. №

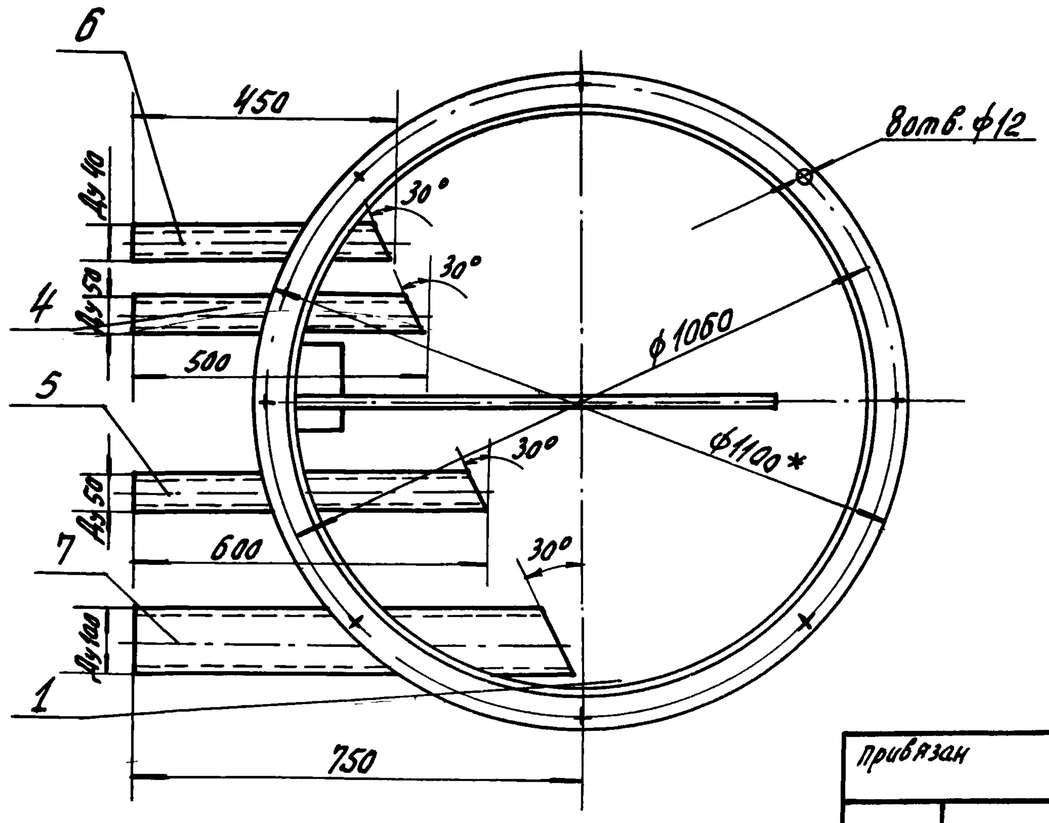
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.04.000		
Разраб.		Малюга		11.12.82	Отвод	Лит	Масса	Масштаб
Пров.						У		
Рук.		Григорьян		11.12.82		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева		11.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		11.12.82				

Копировал Долгова Калькуу сверил Малюга Формат А4

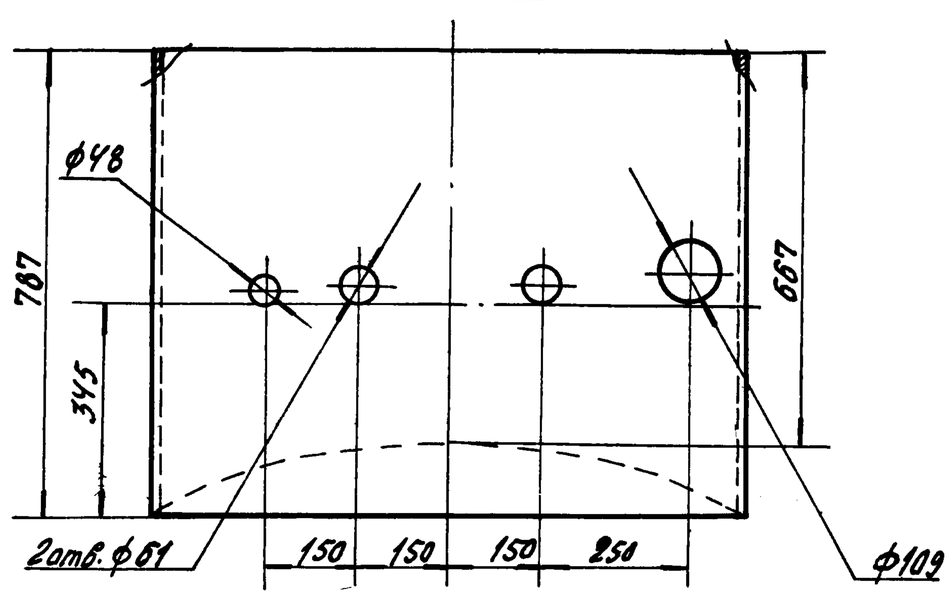
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

БП.02.000.СБ





Поз.2



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности по ГОСТ 8909-75
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - h14
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
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-N1-С2 ГОСТ 16037-80-N2-У2.

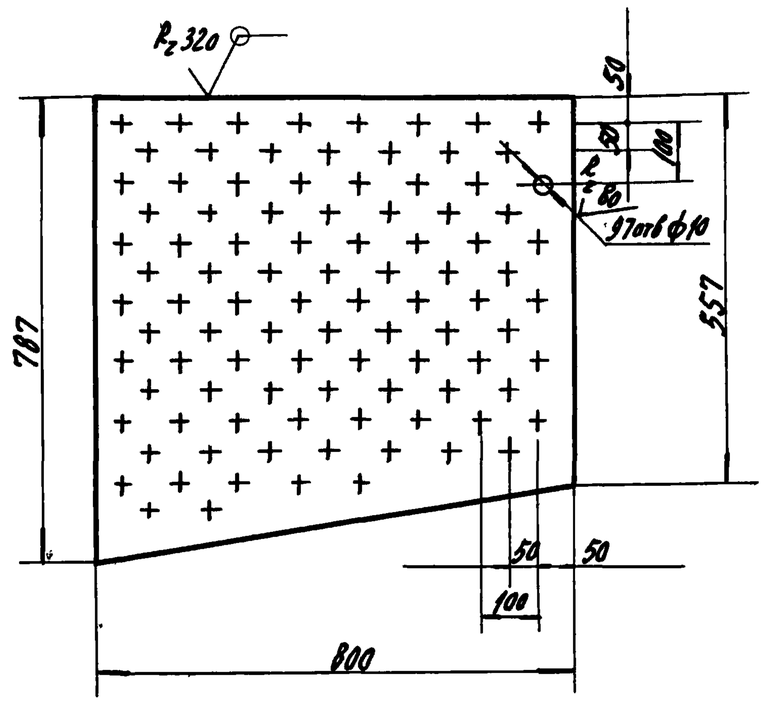
Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.02.000.СБ			
Разраб.		Малюга		11.12.82	Корпус Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Пров.						У	97,1	1:10
Рук.		Григорьян		11.12.82		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева		11.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		11.12.82				

БП.02.003



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

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

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

БП.02.003.

Перегородка

Лит	Масса	Масштаб
И	4,9	1:10

Лист Листов 1

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А2			БП 03.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	БП 03.001	Бобышка		
				Круг В50 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-79	1	0,14кг
Б4		2	03.002	Днище		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	5,39кг
Б4		3	03.003	Обечайка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	1,22кг
				Патрубки		
Б4		4	03.004	Труба 57х3,5 ГОСТ 10704-76 / Ас Т3пс ГОСТ 10705-80	3	0,51кг
Б4		5	03.005	Труба 89х4,5 ГОСТ 10704-76 / Ас Т3пс ГОСТ 10705-80	2	0,84кг
				Перегородки		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79		

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

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

БП.03.000.

Корпус

Лит.	Лист	Листов
И	1	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
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 Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	18,8кг
Б4		10	03.010	Труба		
				Труба 57х3,5 ГОСТ 10704-76 / Ас Т3пс ГОСТ 10705-80		
				L = 1720	1	8,0кг
				Уголки		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-79		
Б4		11	03.011	L = 50	3	0,19кг
Б4		12	03.012	L = 1000	1	3,77кг
				Фланец		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-79		
Б4		13	03.013	L раз = 6600	1	24,9кг

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Копировал		Долгова		

БП 03.000.

Лист 2

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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.	2,58кг.
		21		Отвод 90° 50с80 ГОСТ 17375-77	3	0,6кг.
		22		Тройник 50с80 ГОСТ 17376-77	3	0,8кг.
		23		Заглушка 50с80 ГОСТ 17379-77	1	0,2кг.
				Прочие изделия		
		26		Вентиль запорный фланцевый 1549л2 Ду50; Ру16	1	10,3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

39

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Копировал		Долгова		

БП.03.000.

Лист 3

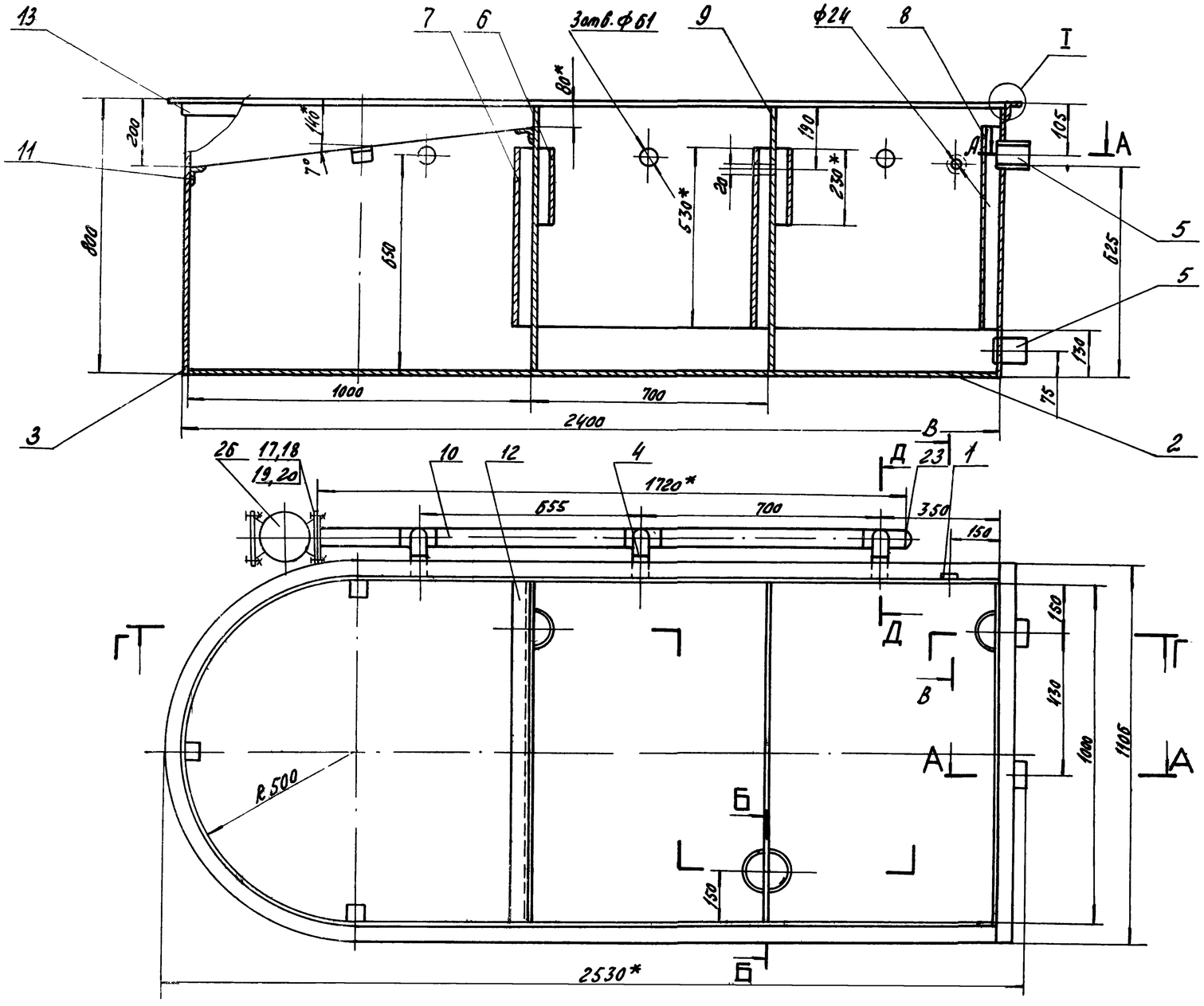
Калькусверил Малюга Формат А4

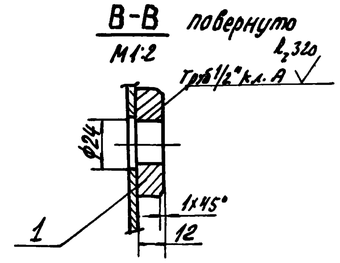
БП.03.000.СБ

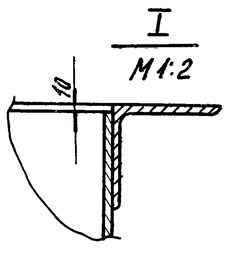
Альбом 7

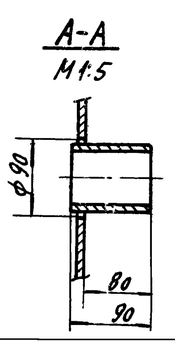
Типовой проект 904-4-52.83

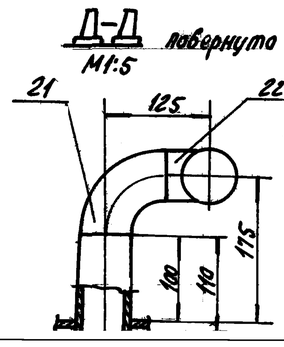
Г-Г

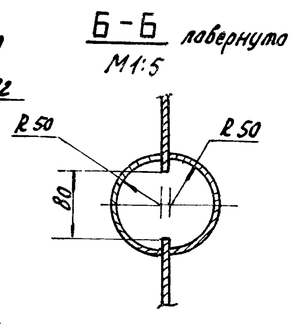












1.* Размеры для справок

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

3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности по ГОСТ 8908-75.

4. Шероховатость поверхностей $R_z 320$ обрабатываемых деталей без чертежа - $\sqrt{}$, необрабатываемых - $\sqrt{}$.

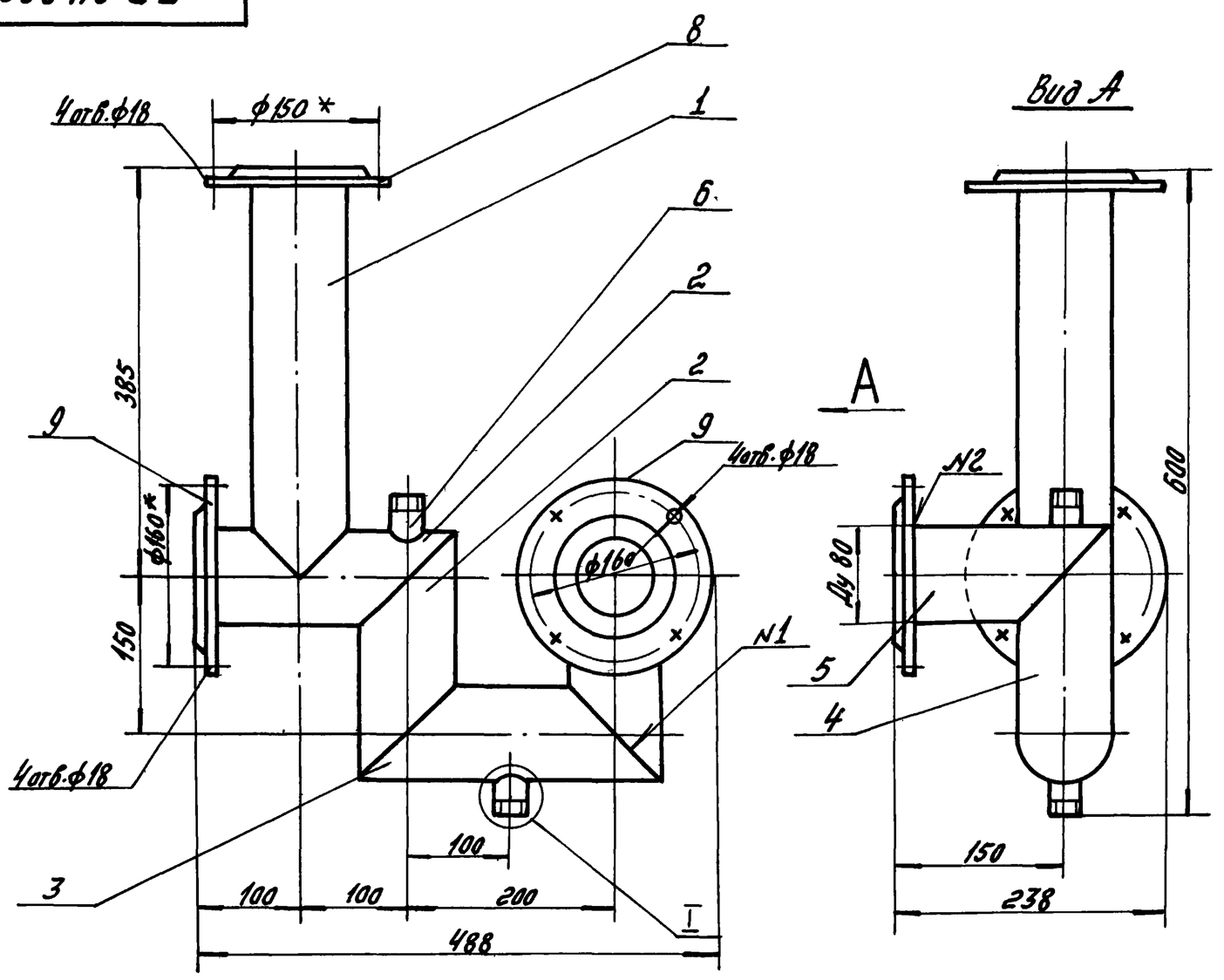
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80-Н1-Н2 ГОСТ 16037-80-Н2-У1.

инв. № 8383/7

40

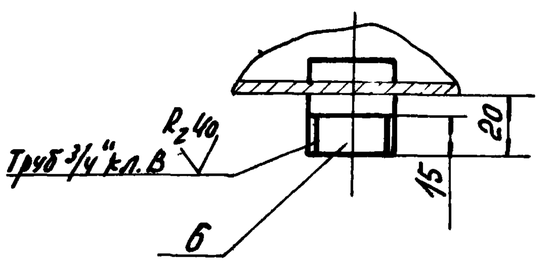
Привязан						БП.03.000.СБ	
						Корпус сборочный чертеж	Лит. И; Масса 281; Масштаб 1:10
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			Лист; Листов 1
Разраб.		Малюга					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Пров.							
Рук.		Григорьян					
Н.контр.							

БП.04.000 СБ



1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14
валов – h14
остальных – $\pm \frac{Jt15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80 N1-У4 N2 У1.
Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $R_z 32a$, необрабатываемых – ⌀.

I
М1:2



Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Инв. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.11.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		1.11.82
Н.контр.		Золотарева		1.10.82
Утв.		Григорьян		1.10.82

Привязан

Инв. №

БП.04.000.СБ

Отвод
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	17,6	1:5

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БП 05.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Ребра		
				Уголок Б-20х20х3 ГОСТ 8509-72 / Бст3пс5 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	4	0,64кг
Б4		4	05.004	Створка		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	27,45кг
			Переменные данные для исполнений			
				БП. 05. 000-01		

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.11.82
Н.контр.		Золотарева		10.11.82
Утв.		Григорьян		10.11.82

БП.05.000

Створка

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		5	БП 05.005	Накладка		
				Лента 2х50 Бст2пс		
				ГОСТ 6009-74	1	1,15кг

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

Привязан

Инв. № 8383/7

41

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.05.000.

Лист 2

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

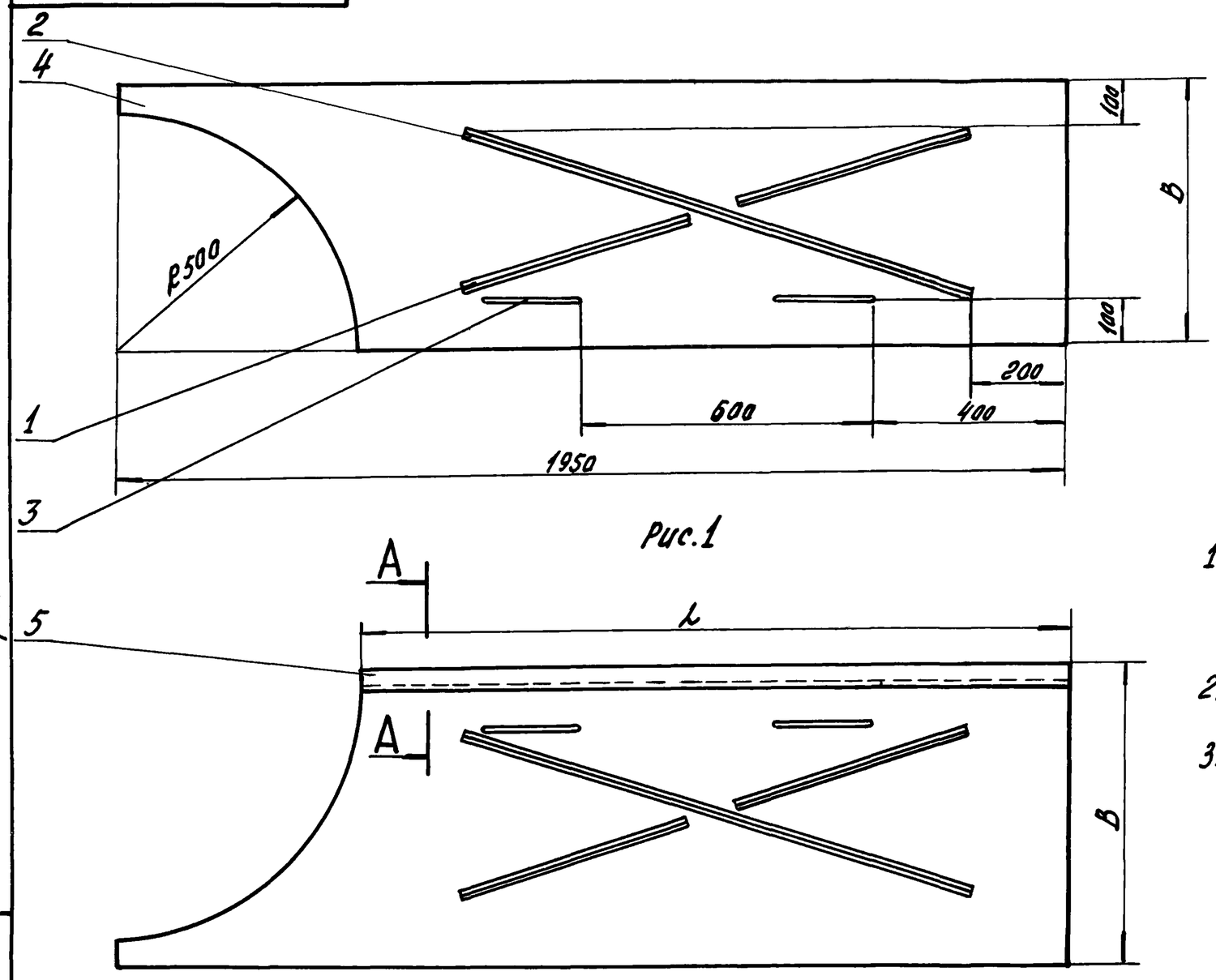
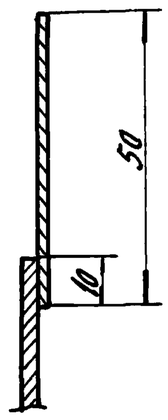


Рис.1

А–А повернуто
М1:1



Поз.3
М1:5

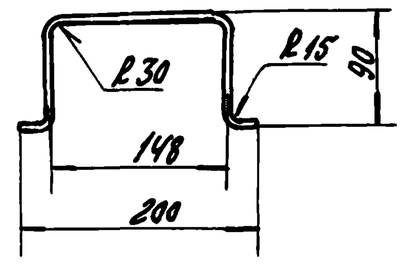


Рис.2

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 $\sqrt{}$, необрабатываемых – $\sqrt{}$.

Обозначение	Рис.	Размеры мм l	Размеры мм B	Масса кг
БП.05. 000	1	–	550	33,85
–01	2	1450	590	35,0

Инв.№ 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.82
Н.контр.		Залогарева		11.12.82
Утв.		Григорьян		11.12.82

Привязан

Инв.№

БП.05.000.СБ

Сборочный чертеж Створка

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

Альбом 7 Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			БП. 06.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	06.001	Труба Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3пс2 ГОСТ 14637-79		
				80×1110	1	2,0 кг
Б4		2	06.002	Фланец		
				Полоса 10×75 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				l = 1390	1	8,2 кг

Привязан

Инв.№

Инв.№ 8383/7

БП.06.000

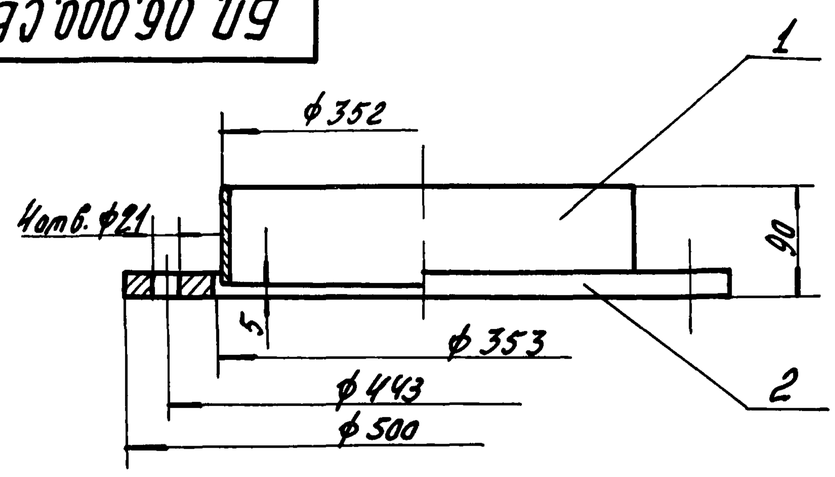
Патрубок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.82
Н.контр.		Залогарева		11.12.82
Утв.		Григорьян		11.12.82

Лит	Масса	Масштаб
И		1
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова



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

Альбом 7 Типовой проект 904-1-52.83

Привязан

Инв.№

Инв.№ 8383/7

42

Взам.инв.№ Подп. и дата Инв.№ подл.

БП.06.000.СБ

Патрубок сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.82
Н.контр.		Залогарева		11.12.82
Утв.		Григорьян		11.12.82

Лит	Масса	Масштаб
И	10,2	45
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			МС. 00 000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00.001	Лист боковой		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Лист БСт3пс2 ГОСТ 14637-79		
				500х500	2	7,85 кг
Б4		2	00.002	Лист верхний		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Лист Ст3пс2 ГОСТ 14637-79		
				1010х510	1	15,55 кг
Б4		3	00.003	Лист нижний		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74. / Лист БСт3пс2 ГОСТ 14637-79		
				1010х510	1	15,8 кг
Б4		4	00.004	Лист		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Лист БСт3пс2 ГОСТ 14637-79		
				1000х500	2	15,7 кг
Б4		5	00.005	Патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75		
				ℓ = 685	2	0,7 кг

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		8		Отвод 90° 50 С80 ГОСТ 17375-77	1	0,6 кг
		9		Фланец 25-10 ГОСТ 12820-80	1	1,58 кг
				Материалы		
		11		Труба 57х4,0 ГОСТ 10704-76 / А ст3пс ГОСТ 10705-80	0,31	5,23

Инв. № 8383/7

МС. 00.000.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.82
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		10.11.82
Н.контр.		Золотарева		10.11.82
Утв.		Григорьян		10.11.82

Маслосборник

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом VII

Инв. № 8383/7

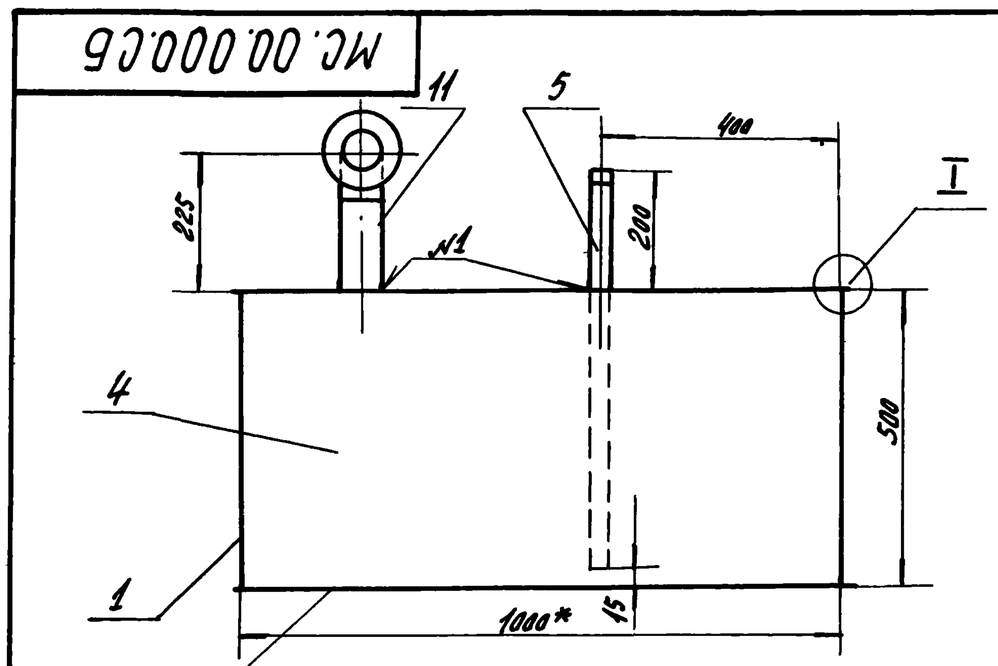
МС. 00.000.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

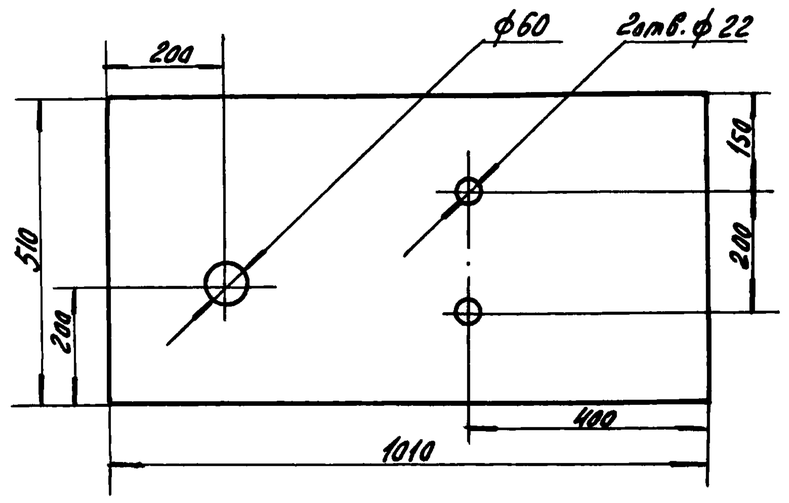
Лист 2

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

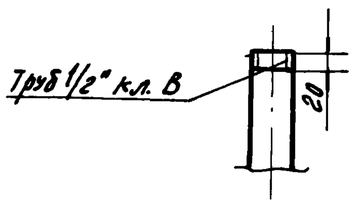
МС. 00.000.СБ



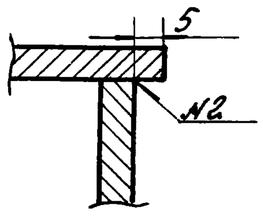
Поз. 2



Поз. 5



I
М1:1



1 Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-81 2 слоя, лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI. 4/I Снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 I слой. Эмаль ПФ-115 сера-голубая 6465-80. 2 слоя VI. Л.

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

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-У1, ГОСТ 5264-80 N2-Н1

6. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-77.

Инв. № 8383/7 43

МС. 00.000.СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.		Малыгина		10.10.82
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82
Гл.спец.		Пресняков		10.10.82
Н.контр.		Золотарева		10.11.82
Утв.		Коган		VI. 82

Маслосборник сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
И	83,3	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Привязан

Инв. №

Альбом 1

Типовой проект 904-1-52.83

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Ванна для промывки ячеек фильтров

Технические условия

ВП. 00. 000. ТУ

1982 год

инв. № 8383/7

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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	м³	0,37
2.	Масса	кг	148
3.	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,895
	ширина	м	0,800
	высота	м	0,976

1.3. Характеристики

1.3.1. Промывка ячеек производится водой

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

привязан

инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.82
Пров.		Григорьян		10.11.82
Н. контр.		Золотарева		10.11.82
Утв.		Григорьян		10.11.82

ВП. 00. 000. ТУ

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лит.	Лист	Листов
И	2	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Калькировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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	1,56 кг
Б4		7	00.002	Прокладка		
				Кольцо 12-0х38		
				ГОСТ 9833-73	1	0,00017 кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

привязан

инв. № 8383/7 44

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.82
Пров.		Григорьян		10.11.82
Н. контр.		Золотарева		10.11.82
Утв.		Григорьян		10.11.82

ВП. 00. 000.

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

привязан

инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВП. 00. 000.

Лист 3

Калькировал Долгова

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		8	ВП.00 005	Труба соединительная		
				Труба 38х5,5 ГОСТ 8732-78 / Ст20 ГОСТ 8731-74		
				L=90	1	0,215кг
БЧ		9	006	Фланец		
				Круг В90 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс ГОСТ 535-79		
				L=10	1	0,43кг
				Стандартные изделия		
		11		Гайка М105		
				ГОСТ 5915-70	4	0,011кг
		12		Угольник 25		
				ГОСТ 8946-75	2	0,229кг
		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 Ду 25, Ру16 15кч8п2	1	1,75кг
		17		Кран проходной сальниковый муфтовый Ду 25, Ру 10 11ч6бк	1	1,85кг

Альбом 7

Типовой проект УОЧ-1-52.83

Привязан

Инв.№

Инв.№ 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВП.00.000

Лист 2

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ВП 01000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	01.001	Уголок окантовочный		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79 L=2900	1	10,5кг
БЧ		2	01.002	Обечайка		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б.Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	66,6кг
БЧ		3	01.003	Днище		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б.Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	20,35кг
БЧ		4	01.004	Труба сливная		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=60	1	0,143кг
БЧ		5	01.005	Ребро		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б.Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	6	0,09кг
				Палец		
				Круг В10 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79 L=35	4	0,022кг
				Кронштейн		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79 L=50	4	0,108кг
				Шайба		
				Круг В10 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79 L=18	1	0,75кг
				Опора		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79 L=60	2	2,3кг

Альбом

Типовой проект УОЧ-1-52.83

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

Привязан

Инв.№

Инв.№ 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.82
Пров.				
Рук.	Григорьян			11.12.82
Н.контр.	Золотарева			11.12.82
Утв.	Григорьян			11.12.82

ВП.01.000

Металлоконструкция

Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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		
				Круг В40 ГОСТ 2590-80 / Ст.3пс2 ГОСТ 535-79		
				L=5	4	0,05кг
БЧ		4	02.004	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75		
				L=130	1	0,311кг

Альбом 7

Типовой проект УОЧ-1-52.83

Привязан

Инв.№

Инв.№ 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.82
Пров.				
Рук.	Григорьян			11.12.82
Н.контр.	Золотарева			11.12.82
Утв	Григорьян			11.12.82

ВП.02.000

Барботер

Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ВП.03.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	03.001	Лапка		
				Полоса А-1 4х30 ГОСТ 103-76 / Ст3пс2-2-1 ГОСТ 535-79		
				L=93	4	0,087кг
БЧ		2	03.002	Корыто		
				Лист Б-ЦН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70	1	10,8кг

Альбом

Типовой проект УОЧ-1-52.83

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

Привязан

Инв.№

Инв.№ 8383/7

45

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			11.12.82
Пров.				
Рук.	Григорьян			11.12.82
Н.контр.	Золотарева			11.12.82
Утв.	Григорьян			11.12.82

ВП.03.000

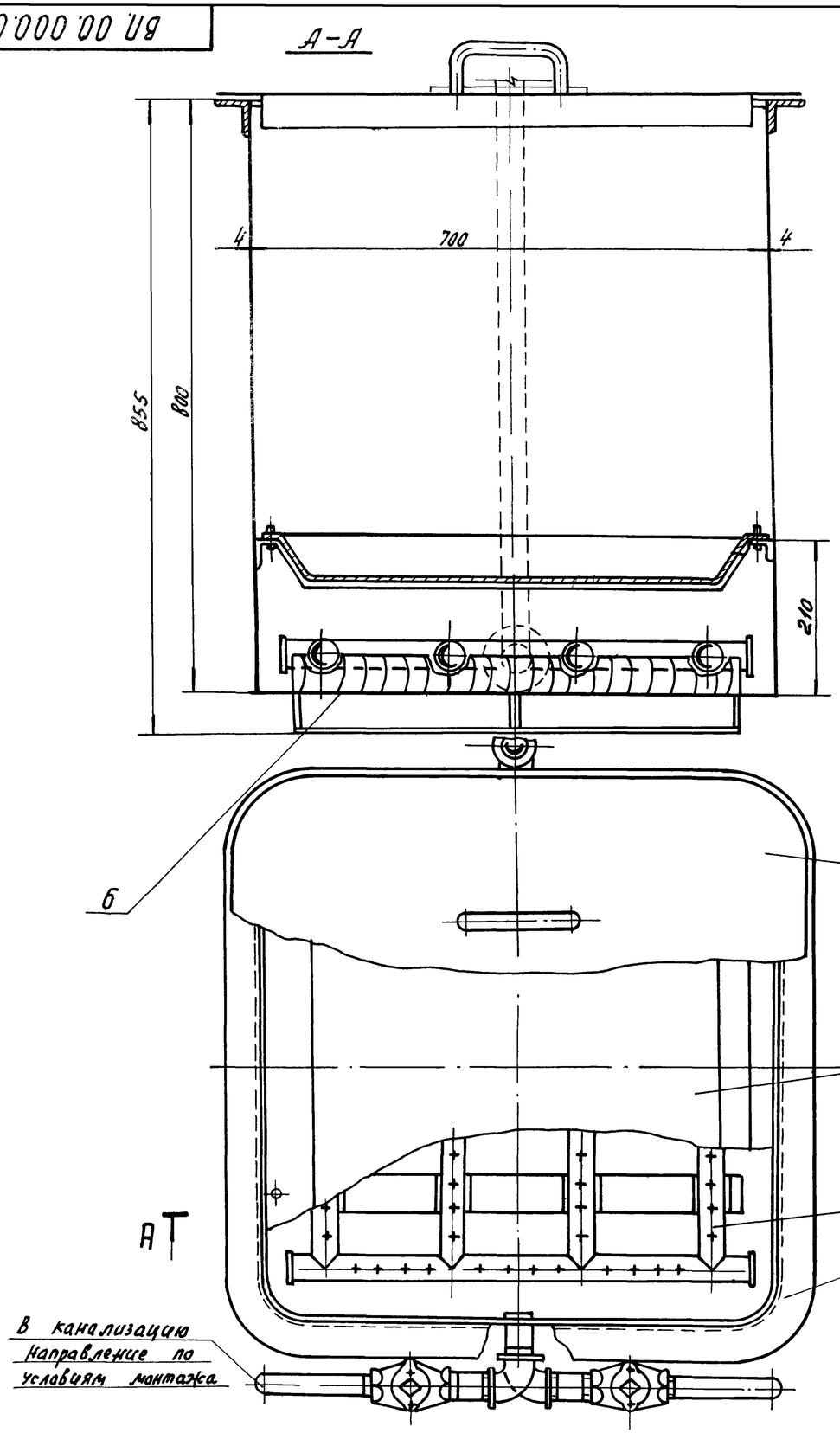
Поддон

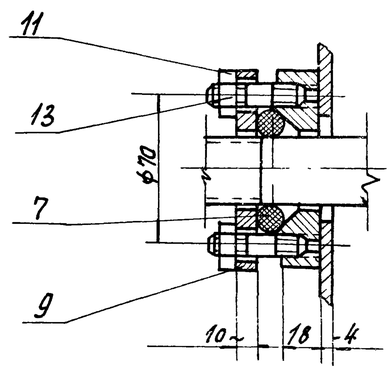
Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

ВП.00.000.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7





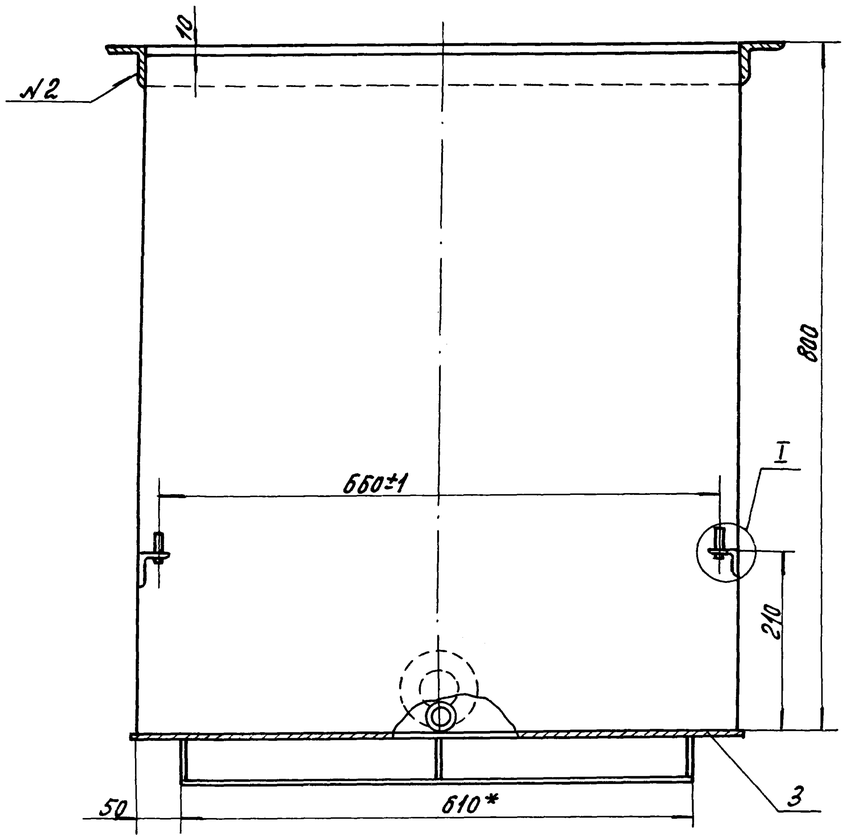
1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60 2 слоя. Лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев Vi. 4/1, снаружи-лак БТ-577 ГОСТ 5631-79 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 2 слоя Vi. Л.
2. Предельные отклонения размеров:
   валов - h14,
   остальных $- \pm \frac{IT15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом по ГОСТ 5264-80-Н2.

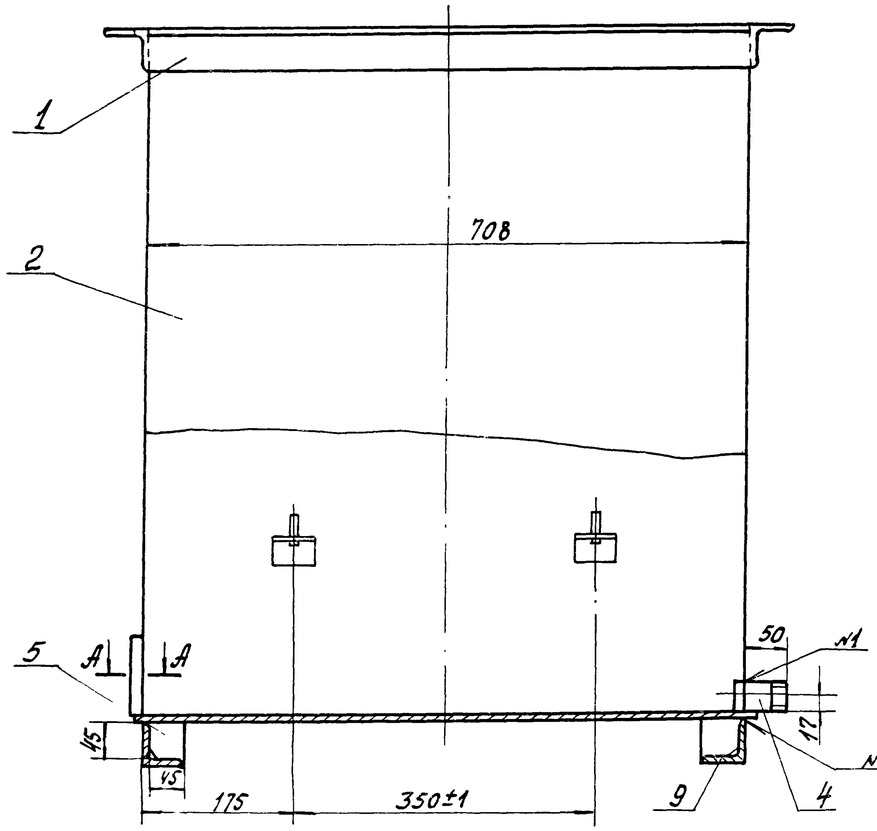
Инв. № 8383/7 46

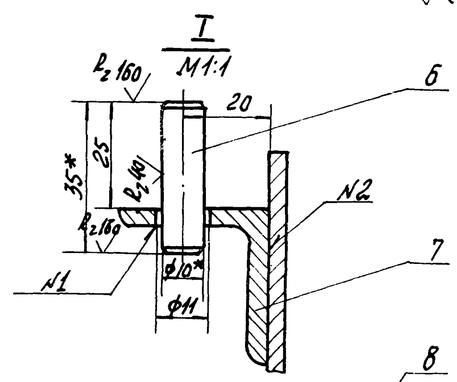
Привязан					ВП.00.000.СБ			
					Ванна для промывки ячеек фильтров сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
						И	147	1:5
						Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Разраб.		Малюга		10.83				
Пров.		Малыгина		10.83				
Рук.гр.		Григорьян		10.83				
Гл.спец.		Пресняк		10.83				

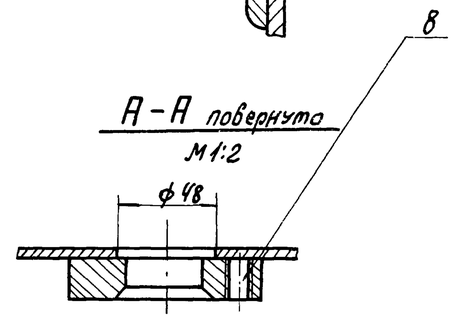
ВП.01.000.СБ

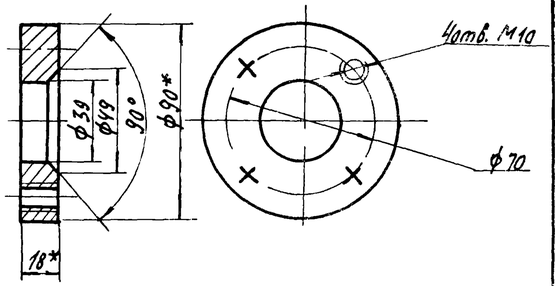
Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

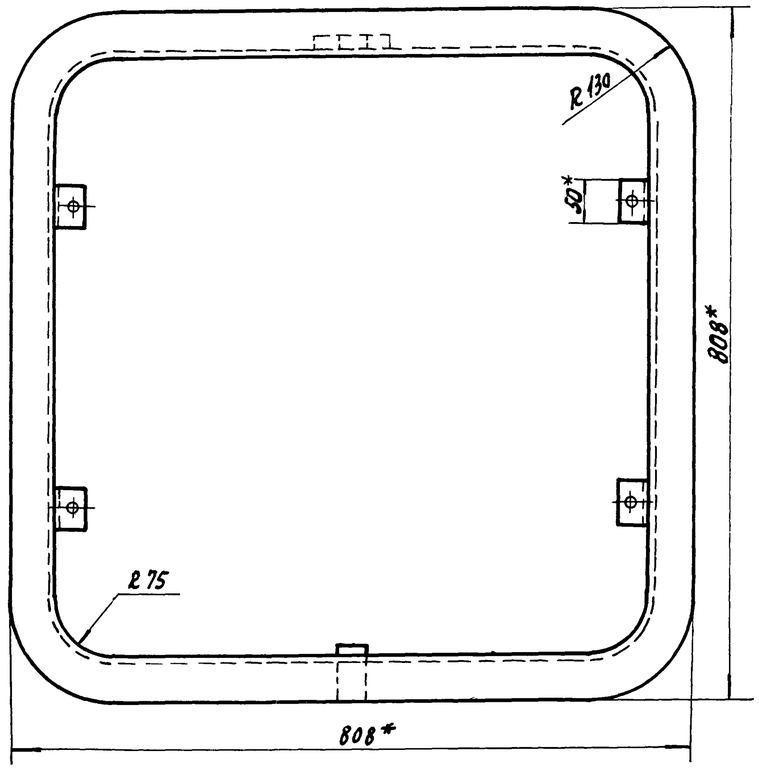


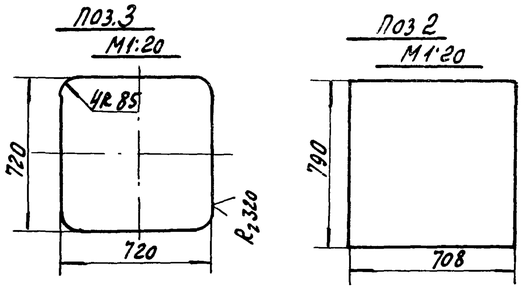


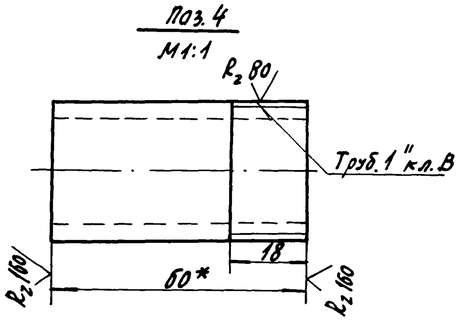












1.* Размеры для справки

2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
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.

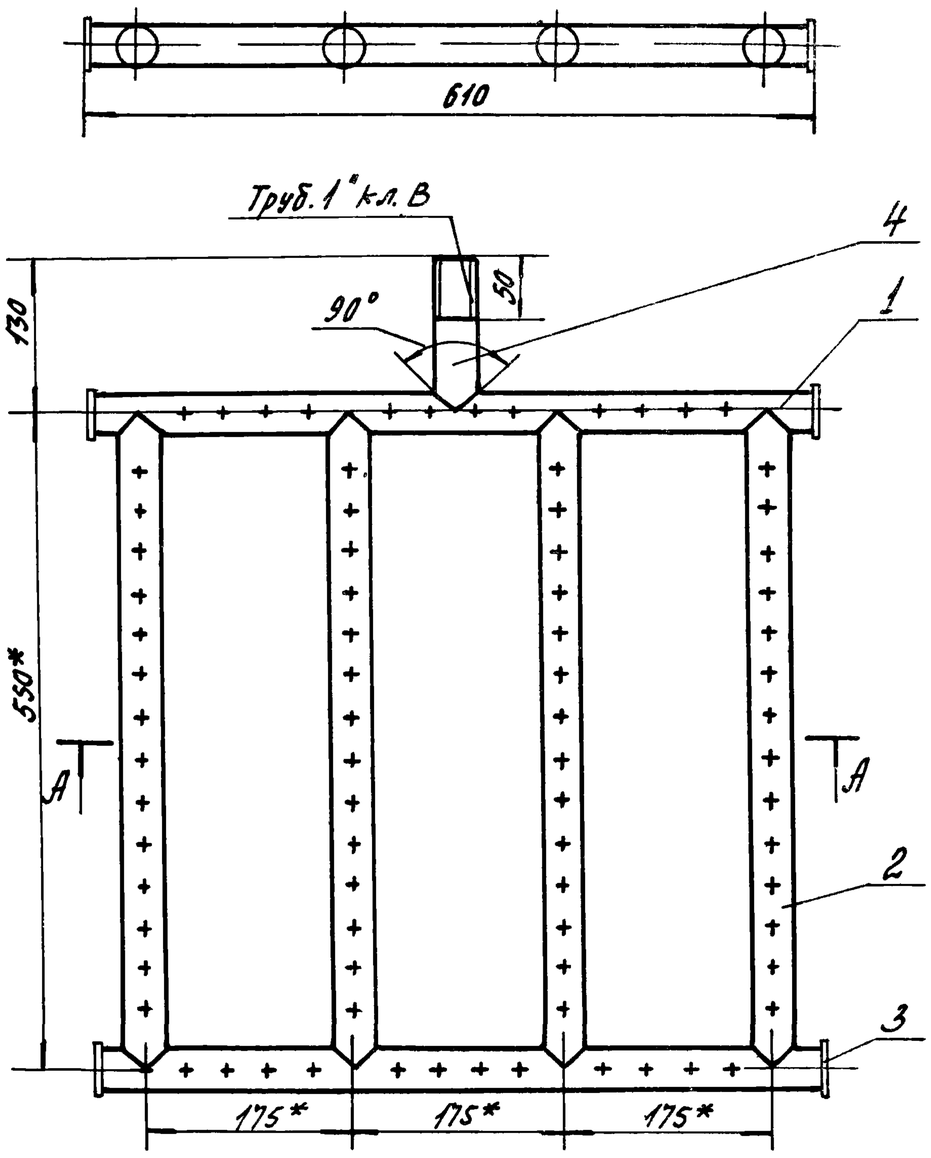
Инв. № 8383/7

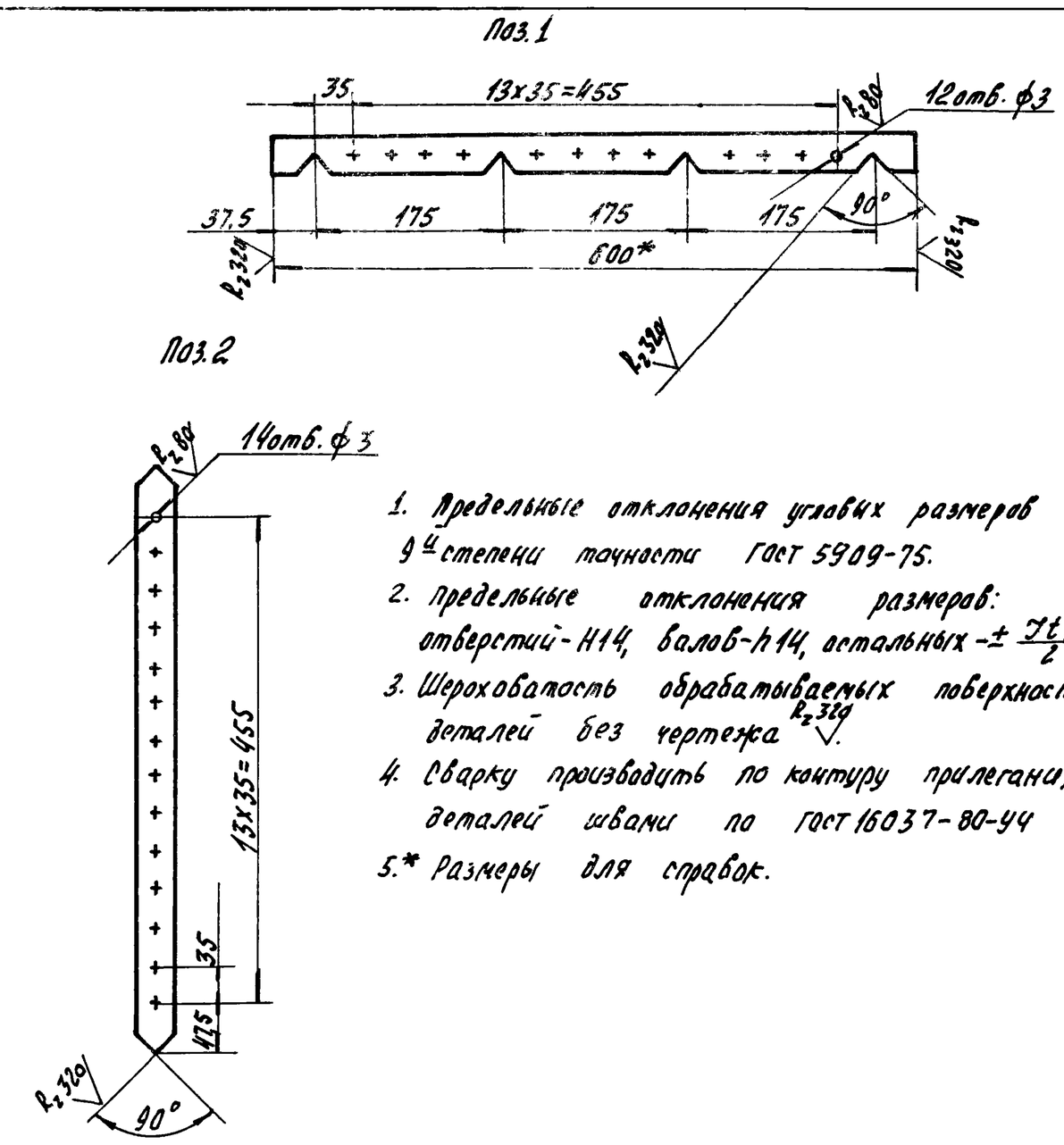
47

Привязан					ВП.01.000.СБ			
					Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
					Разраб.	Малюга		10.83
					Пров.			
					Рук.	Григорьян		10.83
					Металлоконструкция Сборочный чертеж		Лит	Масса	Масштаб
							И	104	1:5
							Лис	Листов 1	

ВП.02.000.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7





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 $R_z 320$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-80-У4
5.* Размеры для справок.

инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.02.000.СБ			
Разраб.		Малюга		10.10.82	Барботер Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	8,0	1:5
Рук.		Григорьян		10.10.82		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева		10.10.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		10.10.82				

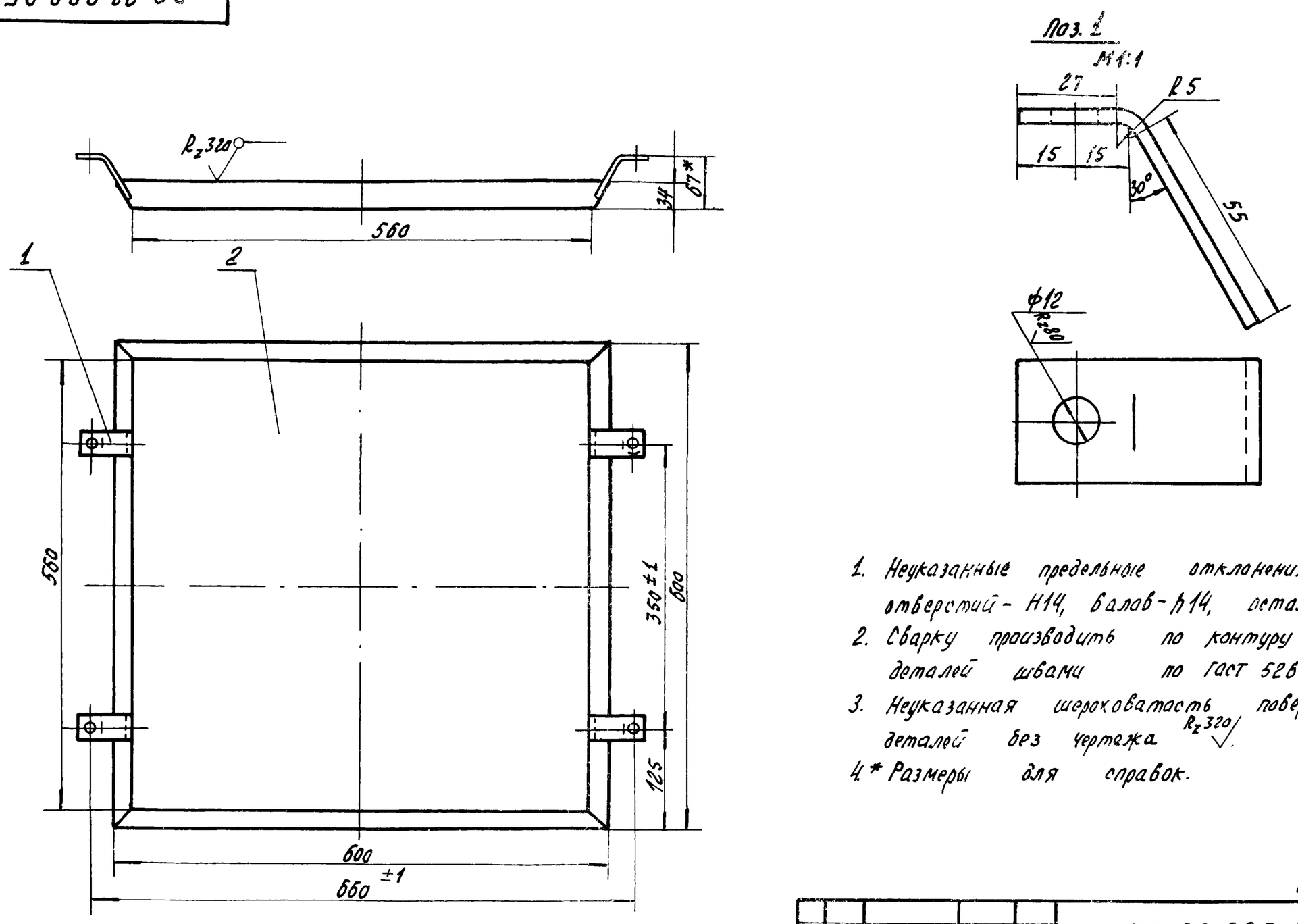
Привязан

Инв. №

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

ВП.03.000.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{Jt15}{2}$.
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.

48

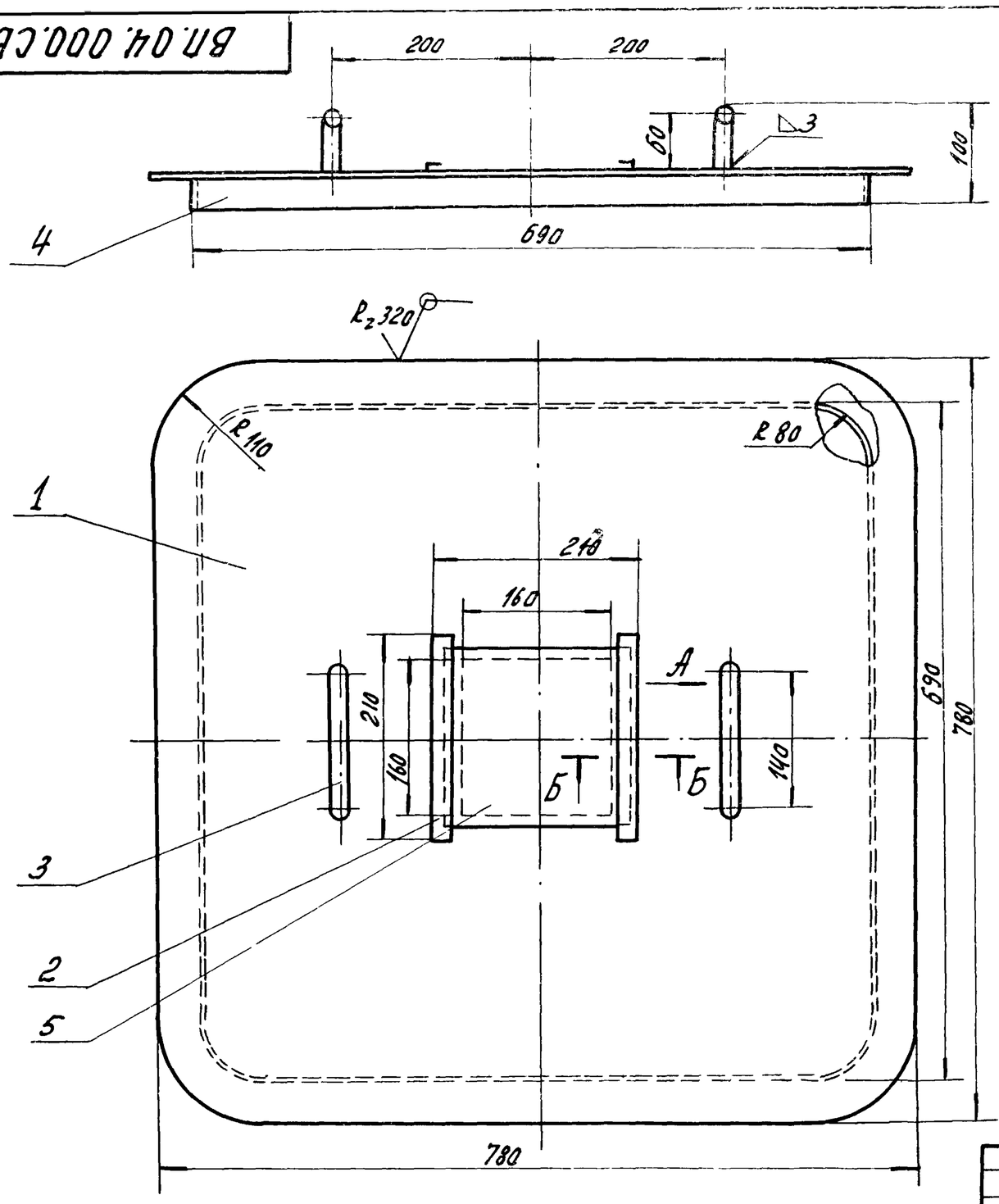
инв. № 8383/7

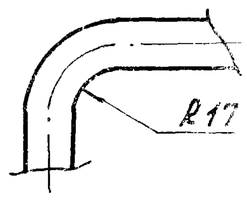
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.03.000.СБ			
Разраб.		Малюга		10.10.82	Поддон Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	11,2	1:5
Рук.		Григорьян		10.10.82		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева		10.10.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		10.10.82				

Привязан

Инв. №

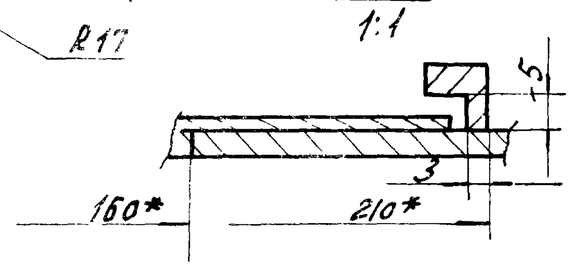
ВП.04.000.СБ





Вид А
М1:2

Б - Б
1:1



1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Т1.

инв. № 8383/7

					ВП.04.000.СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка сборочный чертеж	Лит. И; Масса 230; Масштаб 1:5
Разраб.		Малюга		11.1282		Лист; Листов 1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Рук.		Григорьян		11.1282		
Н.контр.		Золотарева		11.1282		
Утв.		Григорьян		11.1282		

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

Альбом 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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-0,8 кп ГОСТ 16523-76	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 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79	1	2,45 кг
Б4		5	04. 005	Лист		
				Б-ПН-0-2 ГОСТ 19904-74 Лист 5-IV-Г-0,8 кп ГОСТ 16523-76		
				200х200	1	4,2 кг

Привязан

Инв. № 8383/7

					ВП.04.000.	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лит. И; Масса; Листов 1
Разраб.		Малюга		11.1282		
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Рук.		Григорьян		11.1282		
Н.контр.		Золотарева		11.1282		
Утв.		Григорьян		11.1282		

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³

Технические условия

ВЗ. 00. 000. ТУ

1982 год

Инв. № 8383/7

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Настоящие технические условия распространяются на ванну для зарядки ячеек фильтров, чертеж В3.00.000, 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	41,6
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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.00.000.ТУ.			
Разраб.		Малюга		10.10.82	Ванна для зарядки ячеек фильтров $V = 0,22 м^3$	Лит. И	Лист 2	Листов 4
Пров.								
Рук.		Григорьян		10.10.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Н.контр.		Золотарева		10.10.82				
Утв.		Григорьян		10.10.82		г. Ростов-на-Дону		

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			В3.00.000.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 9685-61, 50х33	2	1,56кг
А4		5	00.002	Змеевик	1	
Б4		6	00.003	Стояк	1	
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75		2,02кг
А4		7	00.004	Фланец	2	

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.00.000			
Разраб.		Малюга		10.10.82	Ванна для зарядки ячеек фильтров $V = 0,22 м^3$	Лит. И	Лист 1	Листов 2
Пров.								
Рук.		Григорьян		10.10.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Н.контр.		Золотарева		10.10.82				
Утв.		Григорьян		10.10.82		г. Ростов-на-Дону		

Копировал Долгова

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

висциновым или веретенным маслом, залитым в ванну путем установки их в поддон. Для разогрева масла в змеевик подается пар $P_{абс} = 0,4$ МПа ($4 кгс/см^2$)

1.3.2. Масло в ванну заливается вручную 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 В3.00.00.000.

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.00.000.ТУ.	Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		13		Гайка М10.58		
				ГОСТ 5915-70	8	0,012кг
		14		Прокладка А-32-10		
				ГОСТ 15180-70	2	0,001кг
		15		Шпилька АМ10х50		
				ГОСТ 9066-75	8	0,002кг
				Прочие изделия		
		18		Вентиль запорный		
				муфтовый Ду25		
				15кч 18п2	2	1,4кг
		19		Кран сальниковый		
				муфтовый Ду25		
				11ч 6бк	1	1,85кг

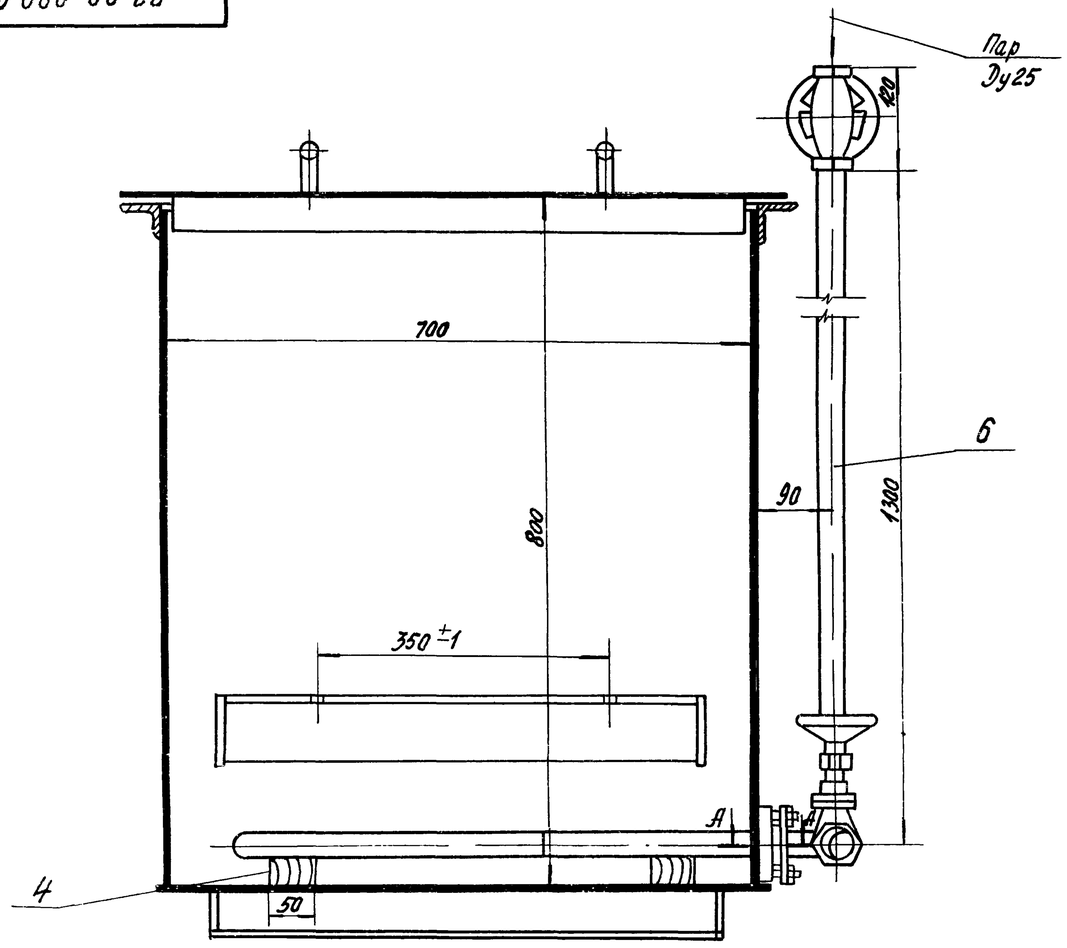
Привязан

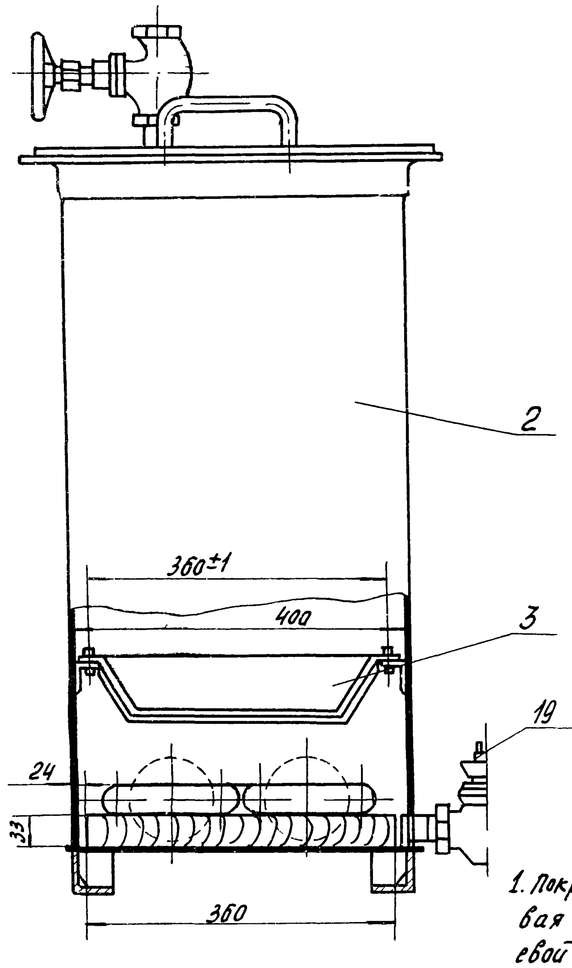
50

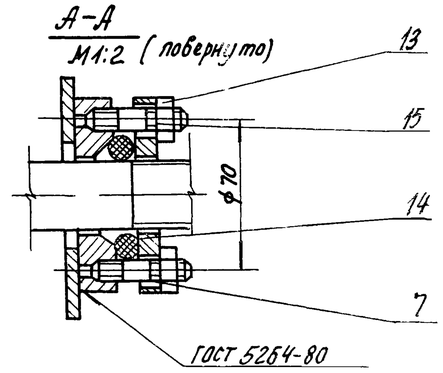
Инв. № 8383/7

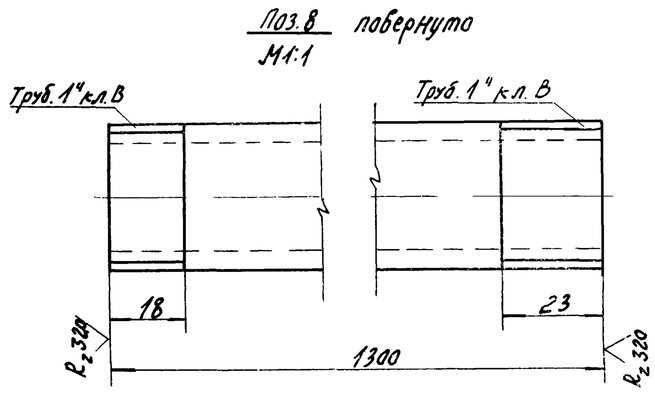
Инв. №

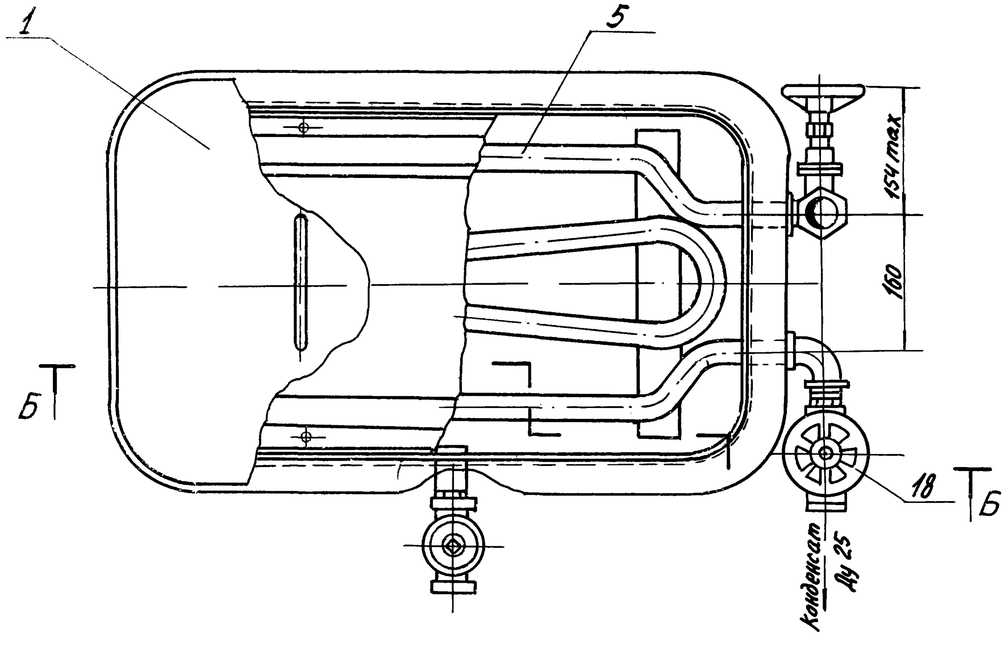
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.00.000	Лист 2











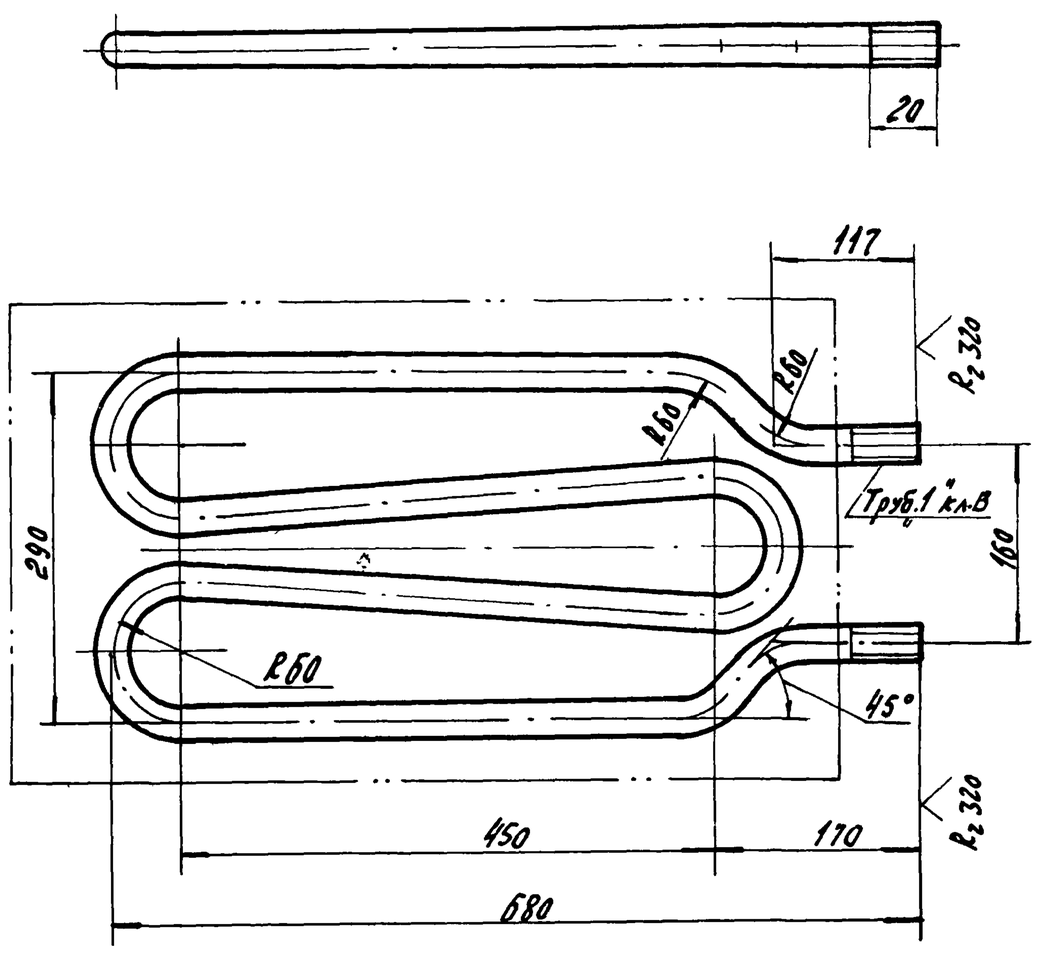
1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60, 2 слоя, лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев, VI. 4/1.,
снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ ГОСТ 23343-78 I слой. Эмаль ПФ-115, серо-голубая 6465-80, 2 слоя VI. Л.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий Н14,
валов - h14,
остальных - $\pm\frac{Jt15}{2}$.

Типовой проект 904-1-52 83 Альбом 7

инв. № 8383/7

51

Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.00.000.СБ		
	Разраб.		Волковникова		10.10.82	Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³ Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
	Пров.						И	114	1:5
	Рук.гр.		Григорьян		10.10.82		Лист 1	Листов 1	
	Гл.спец.		Преснов		10.10.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
	Н.контр.		Залотарева		10.10.82				



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

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Волковникова			10.1082
Пров.				
Рук.гр.	Григорьян			10.1082
Н.контр.	Золотарева			10.1082
Утв.	Григорьян			10.1082

В3.00.002.

Змеевик

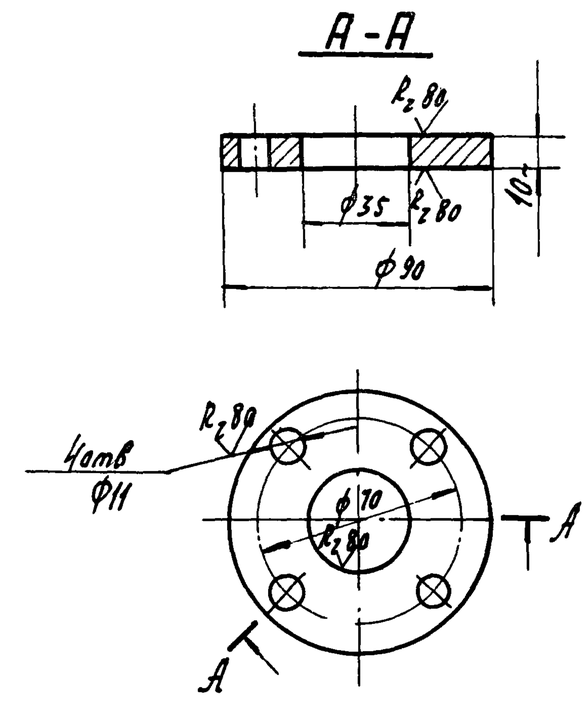
Лит.	Масса	Масштаб
И	6,6	1:5
Лист	Листов 1	

Труба 20х2,5 ГОСТ 3262-75

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Типовой проект 904-1-5283 Альбом 7



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

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Волковников			10.1082
Пров.				
Рук.гр.	Григорьян			10.1082
Н.контр.	Золотарева			10.1082
Утв.	Григорьян			10.1082

В3.00.004.

Фланец

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

Круг В3 ГОСТ 2590-80 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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	

Инв. № подл.

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			10.1082
Пров.				
Рук.гр.	Григорьян			10.1082
Н.контр.	Золотарева			10.1082
Утв.	Григорьян			10.1082

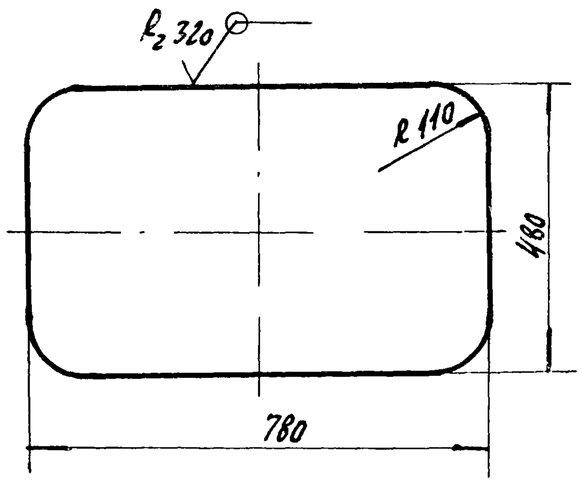
В3.01.000.СБ.

Крышка съемная

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4



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

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			10.1082
Пров.				
Рук.гр.	Григорьян			10.1082
Н.контр.	Золотарева			10.1082
Утв.	Григорьян			10.1082

В3.01.001.

Лист верхний

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

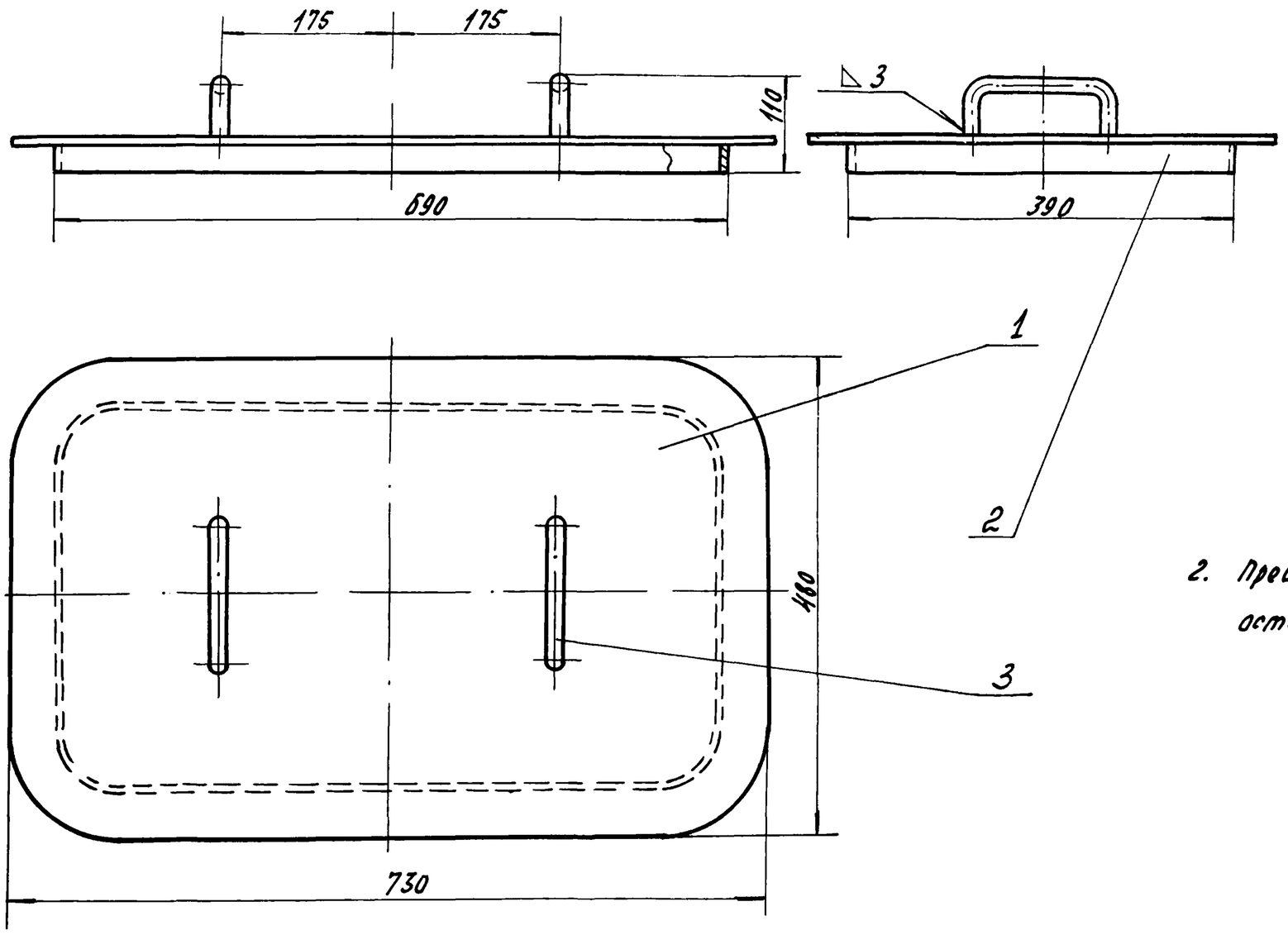
Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ВЗ.01.003.СБ



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

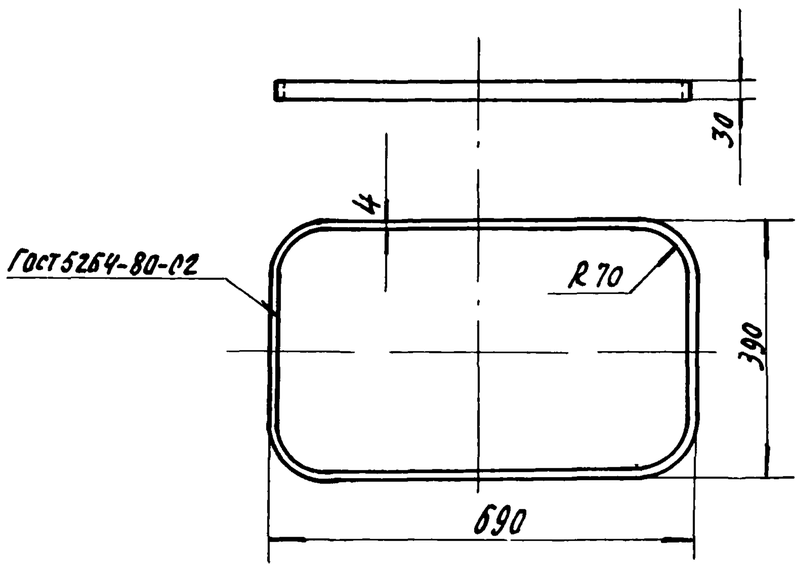
инв. № 8383/7

Привязан					ВЗ.01.000.СБ		
					Крышка сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
						И	9	1:5
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов 1	
Разраб.		Волковникова		10.10.82				
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82				
Н.контр.		Золотарева		10.10.82				
Утв.		Григорьян		10.10.82				
Инв. №								

Копировал Долгова — Кальку сверил — Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ВЗ.01.002.



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

инв. № 8383/7

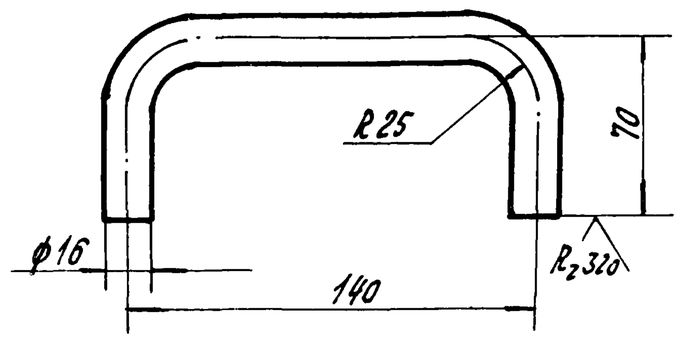
Привязан					ВЗ.01.002.		
					Рамка	Лит.	Масса	Масштаб
						И	1,9	1:10
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов 1	
Разраб.		Волковникова		10.10.82				
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82				
Н.контр.		Золотарева		10.10.82				
Утв.		Григорьян		10.10.82				
Инв. №								

Полоса А-1 4×30 ГОСТ 103-76 L=2018; 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79

Копировал Долгова — Кальку сверил Малыга — Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ВЗ.01.003.



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

Подп. и дата | Взам. инв. №

инв. № 8383/7

53

Привязан					ВЗ.01.003.		
					Ручка	Лит.	Масса	Масштаб
						И	0,41	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов 1	
Разраб.		Волковникова		10.10.82				
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82				
Н.контр.		Золотарева		10.10.82				
Утв.		Григорьян		10.10.82				
Инв. №								

Круг В16 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79

Копировал Малыга — Кальку сверил Малыга — Формат А3

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

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ВЗ.02.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	02.001	Днище		
				Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист Б СТ3пс2 ГОСТ 14637-79	1	11,6 кг
А4		2	02.002	Кронштейн	4	
А4		3	02.003	Обечайка	1	
Б4		4	02.004	Опора		
				Б-50х50х3 ГОСТ 8509-80 / Уголок СТ3пс2 ГОСТ 535-79 L=610	2	2,3 кг
А4		5	02.005	Палец	4	
		6	02.006	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,143 кг
Б4		7	02.007	Ребро		
				Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист Б СТ3пс2 ГОСТ 14637-79	6	0,08 кг
Б4		8	02.008	Фланец		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Уголок СТ3пс2-1 ГОСТ 535-79 L=218	1	8,25 кг
Б4		9	02.009	Шайба		
				В90 ГОСТ 2590-80 / Круг СТ3пс2 ГОСТ 535-79	2	0,7 кг

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.12.82
Н.контр.		Золотарева		10.12.82
Утв.		Григорьян		10.12.82

ВЗ. 02. 000.

Металлоконструкция

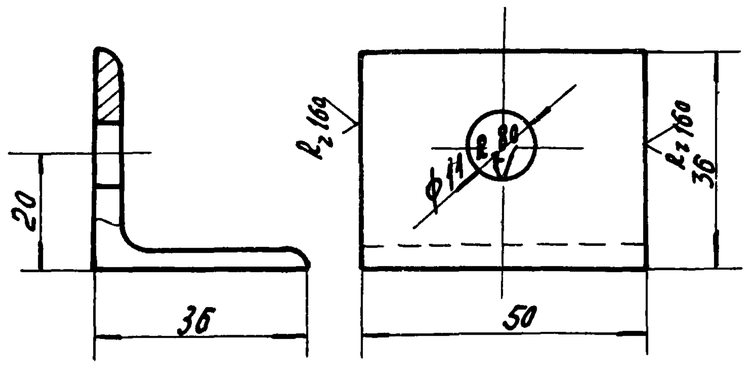
Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькусверил Малюга — Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

83.02.002



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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.12.82
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		10.12.82
Н.контр.		Золотарева		10.12.82
Утв		Григорьян		10.12.82

ВЗ. 02. 002.

Кронштейн

Лит	Масса	Масштаб
И	0,108	1:1
Лист	Листов 1	

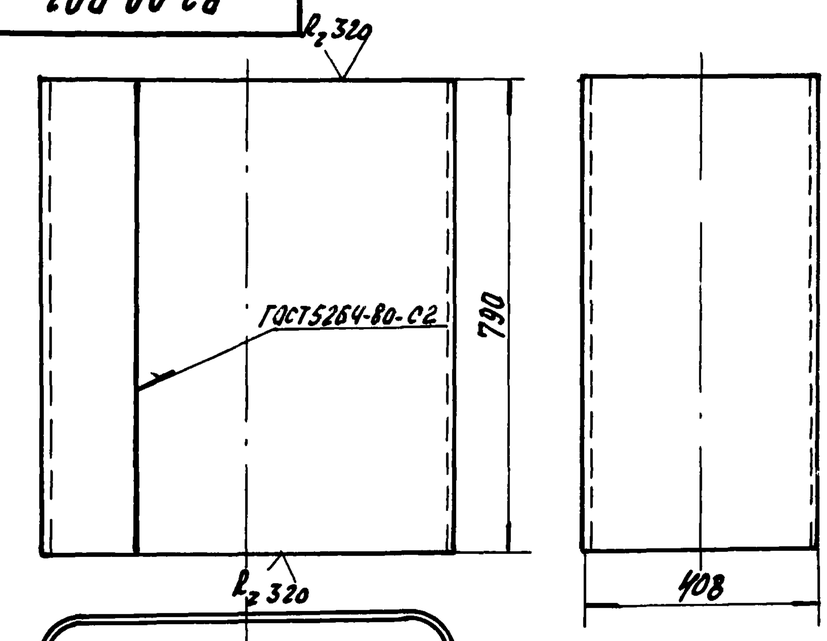
Уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-80 / В Ст.3пс2 ГОСТ 535-74

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькусверил Малюга — Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

83.02.003



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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.12.82
Н.контр.		Золотарева		10.12.82
Утв.		Григорьян		10.12.82

ВЗ. 02. 003.

Обечайка

Лит	Масса	Масштаб
И	51,8	1:10
Лист	Листов 1	

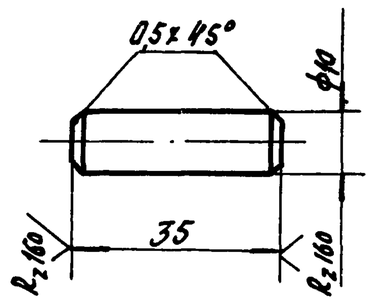
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б СТ3пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькусверил Малюга — Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

83.02.005



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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.12.82
Н.контр.		Золотарева		10.12.82
Утв.		Григорьян		10.12.82

ВЗ. 02. 005.

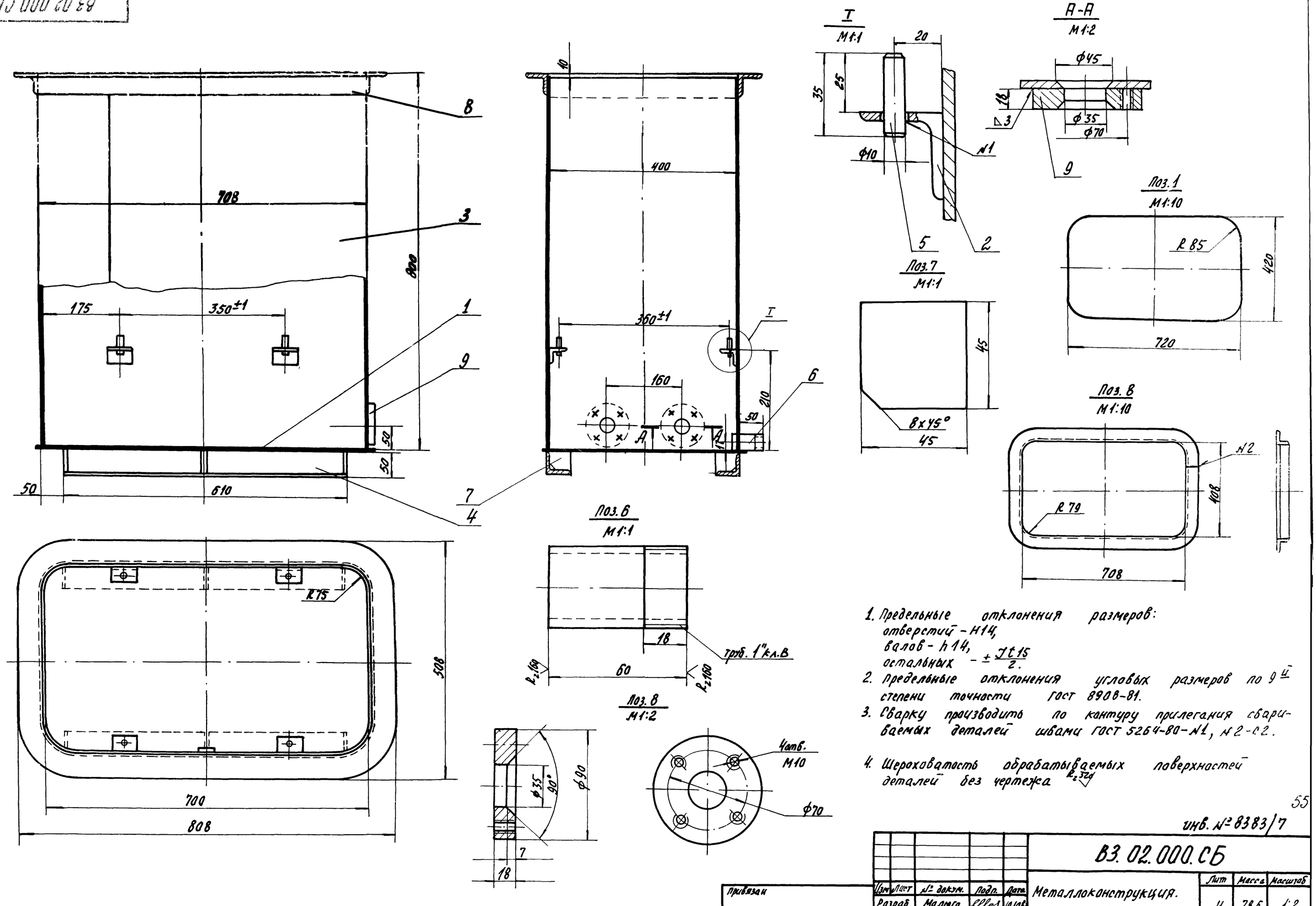
Палец

Лит	Масса	Масштаб
И	0,022	1:1
Лист	Листов 1	

Круг В10 ГОСТ 2590-80 / СТ3 пс2 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькусверил Малюга — Формат А4

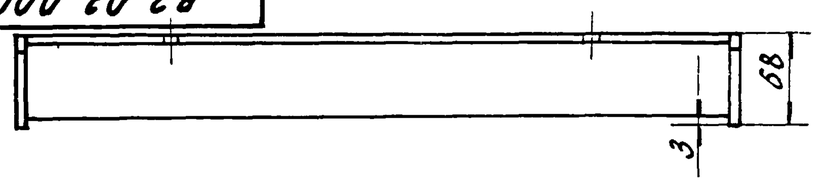


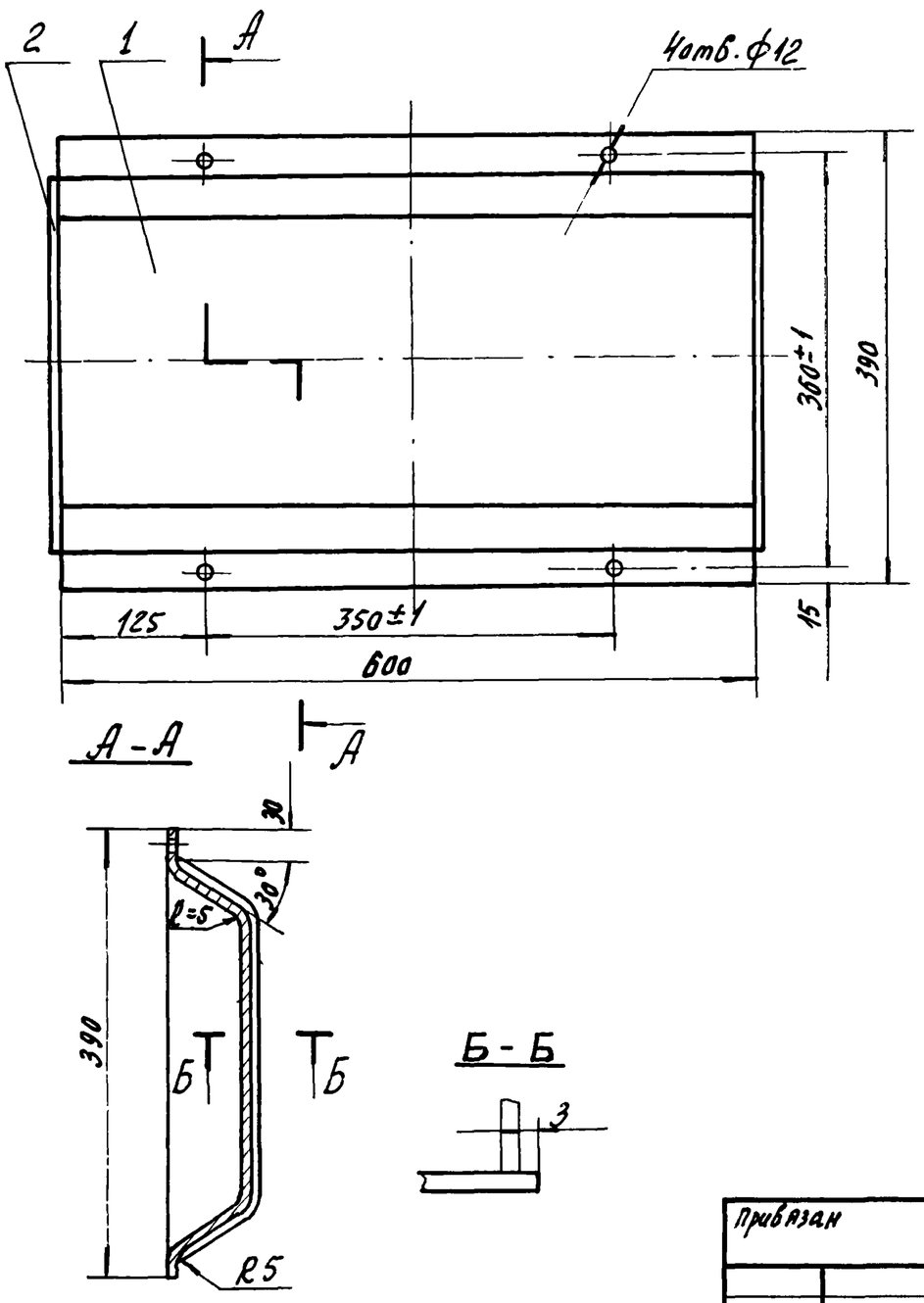
1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm \frac{Jt15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8908-81.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80-N1, N2-С2.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$

55

инв. № 8383/7

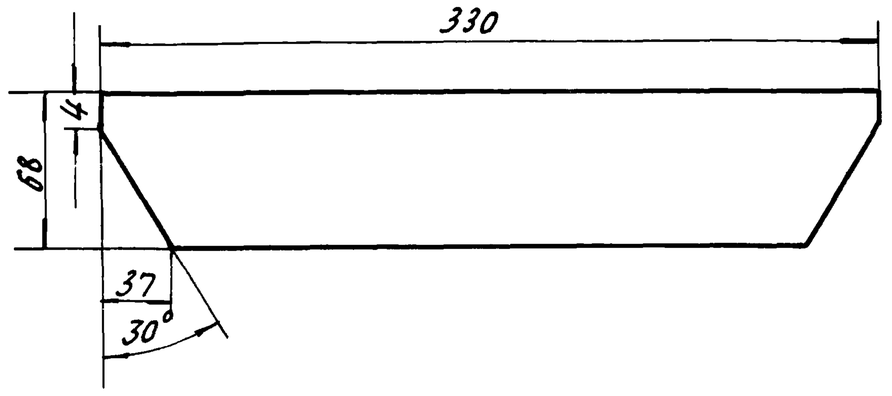
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.02.000.СБ		
	Разраб.		Малюга		10.10.82	Металлоконструкция. Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
	Пров.						И	78,6	1:2
	Рук.		Григорьян		10.10.82		Лист	Листов 1	





Поз.2

М1:25



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 свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Т1.

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.03.000.СБ	
Разраб.		Волковникова		10.10.82	Поддон сборочный чертеж	Лит. И; Масса 8; Масштаб 1:5
Пров.						Лист; Листов 1
Рук. гр.		Григорьян		10.10.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Н. контр.		Золотарева		10.10.82		
Утв.		Григорьян		10.10.82		

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова

Калька сверки малюга

Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А3			ВЗ.03.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	03.001	Корыто	1	
Б4		2	03.002	Стенка боковая Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист Бст3 пс2 ГОСТ 14637-79	2	0,47

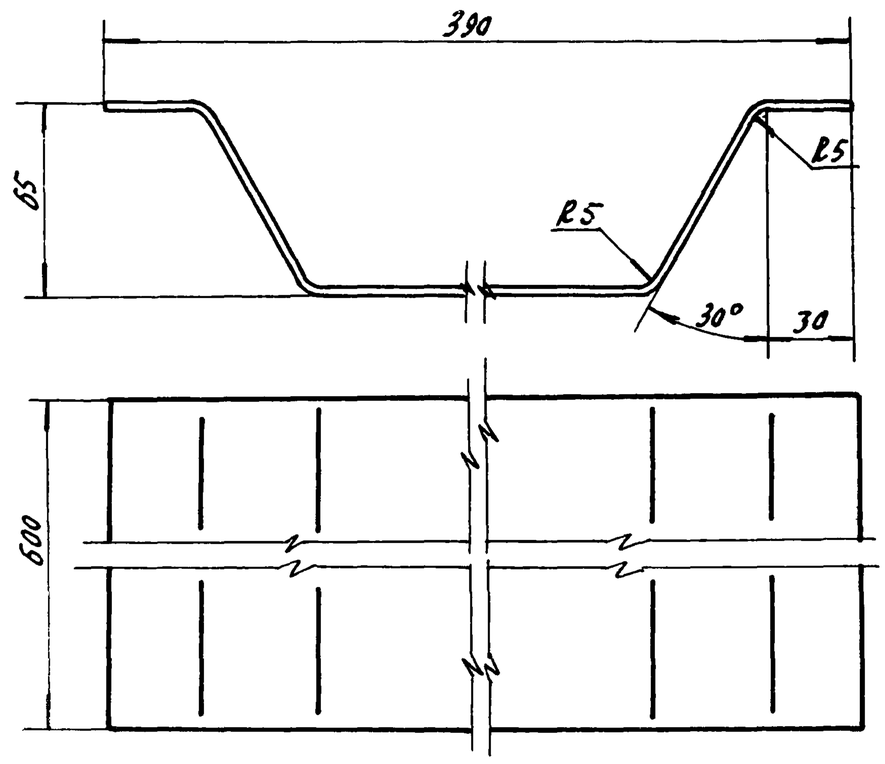
Привязан

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.03.000.СБ	
Разраб.		Волковникова		10.10.82	Поддон	Лит. И; Лист; Листов 1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Рук. гр.		Григорьян		10.10.82		
Н. контр.		Золотарева		10.10.82		
Утв.		Григорьян		10.10.82		

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

83.00.03.001



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75
2. Предельные отклонения размеров:

   отверстий - H14

   валов - h14

   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.00.03.001	
Разраб.		Волковникова		10.10.82	Корыто	Лит. И; Масса 6,5; Масштаб 1:2
Пров.						Лист; Листов 1
Рук. гр.		Григорьян		10.10.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Н. контр.		Золотарева		10.10.82	Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Бст3 пс2 ГОСТ 14637-79	
Утв.		Григорьян		10.10.82		

56

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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 Ду 25 Ру 10 11ч 6 бк	1	1,85кг

Привязан

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

Инв. № 8383/7

СО.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.1082
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.1082
Н. контр.		Залогарева		10.1082
Утв.		Григорьян		10.1082

Стол для отстоя ячеек фильтров

Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Инв. № 8383/7

СО 01.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.1082
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.1082
Н. контр.		Залогарева		10.1082
Утв.		Григорьян		10.1082

Бункер

Лит	Лист	Листов
И		1

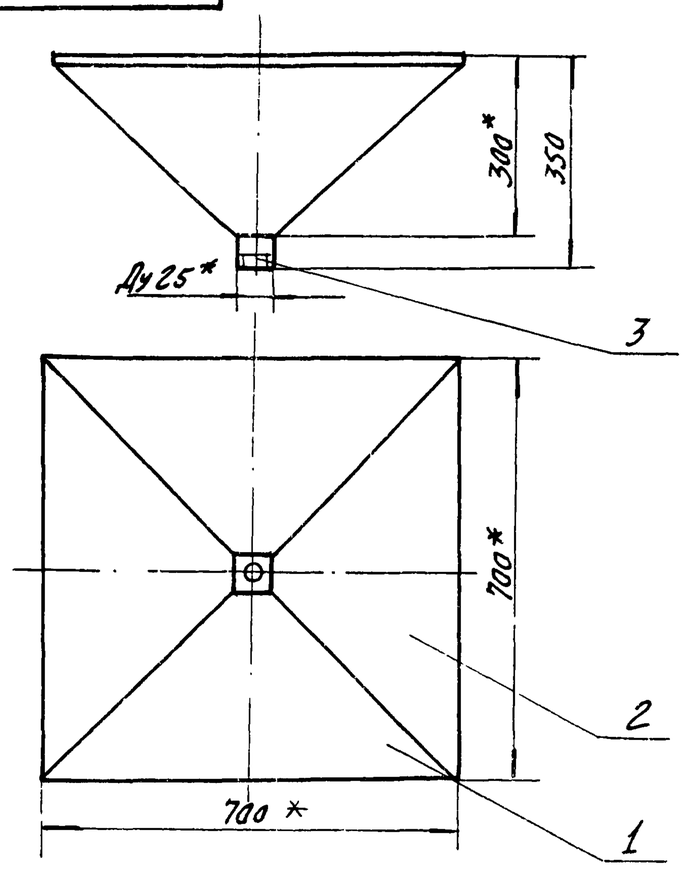
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Альбом 1

Типовой проект 904-1-52.83

СО. 01. 000. СБ



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

Инв. № 8383/7

СО.01.000.СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.1082
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.1082
Н. контр.		Залогарева		10.1082
Утв.		Григорьян		10.1082

Бункер сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	5,3	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			СБ 02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	02.001	Опора Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист Вст3пс2 ГОСТ 14637-79	4	0,57кг
БЧ		2	02.002	Стяжка Б-40х4 ГОСТ 8509-72 / Уголок В.Ст3пс5 ГОСТ 535-79	4	2,45кг
БЧ		3	02.003	Стойка Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-79		
				L=830	4	3,13кг
				Уголок Б-5х50х5 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-79		
БЧ		4	02.004	L=800	2	3,02кг
БЧ		5	02.005	L=700	2	2,65кг
				Материалы		
		6		Сетка №20-2,0 ГОСТ 12184-66 720х720	1	м² 2,66кг

Привязан

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

Инв. № 8383/7 57

СО.02.000.СБ

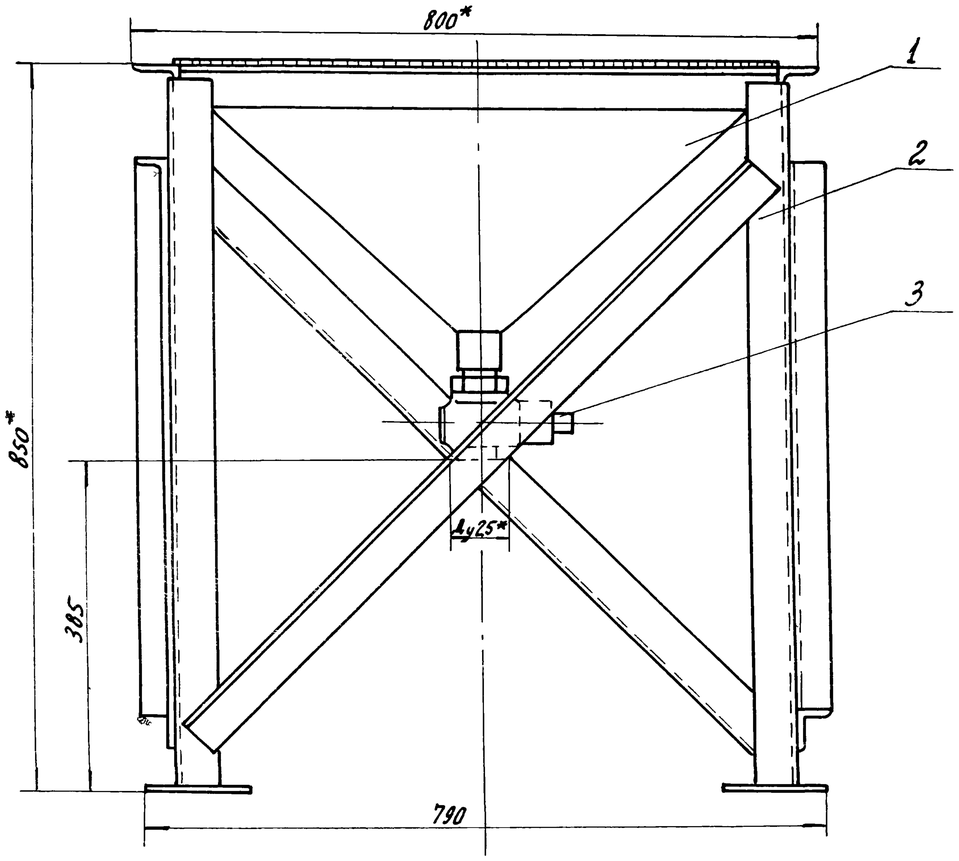
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.1082
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.1082
Н. контр.		Залогарева		10.1082
Утв.		Григорьян		10.1082

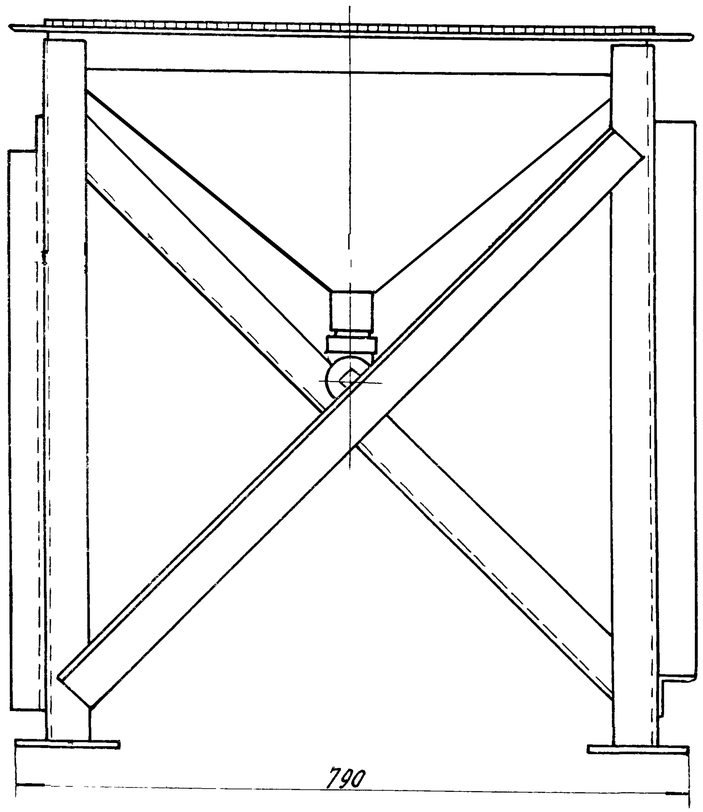
Металлоконструкция

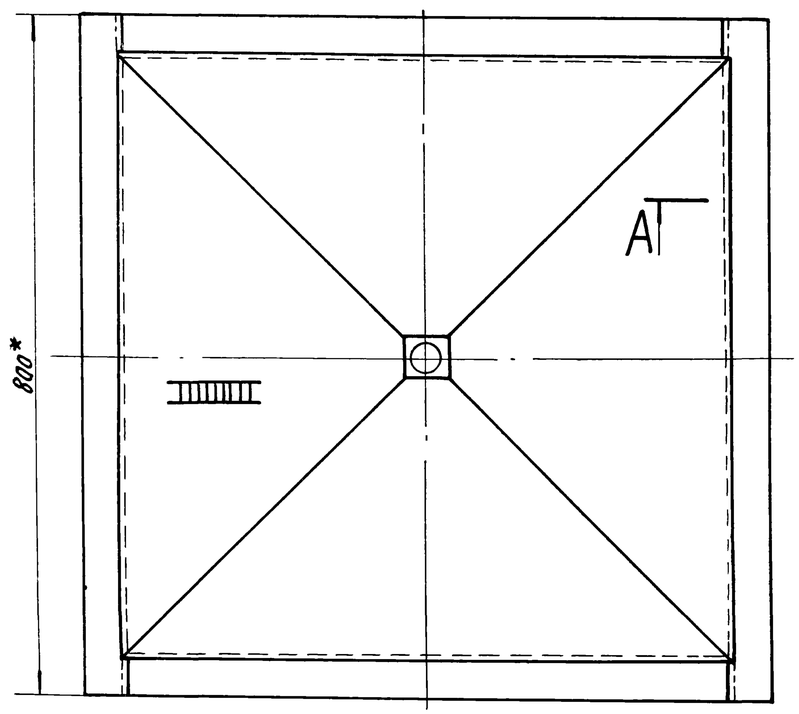
Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

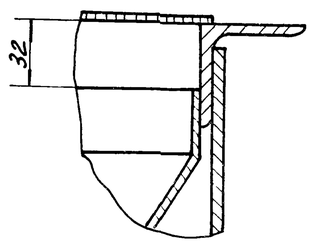
Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7







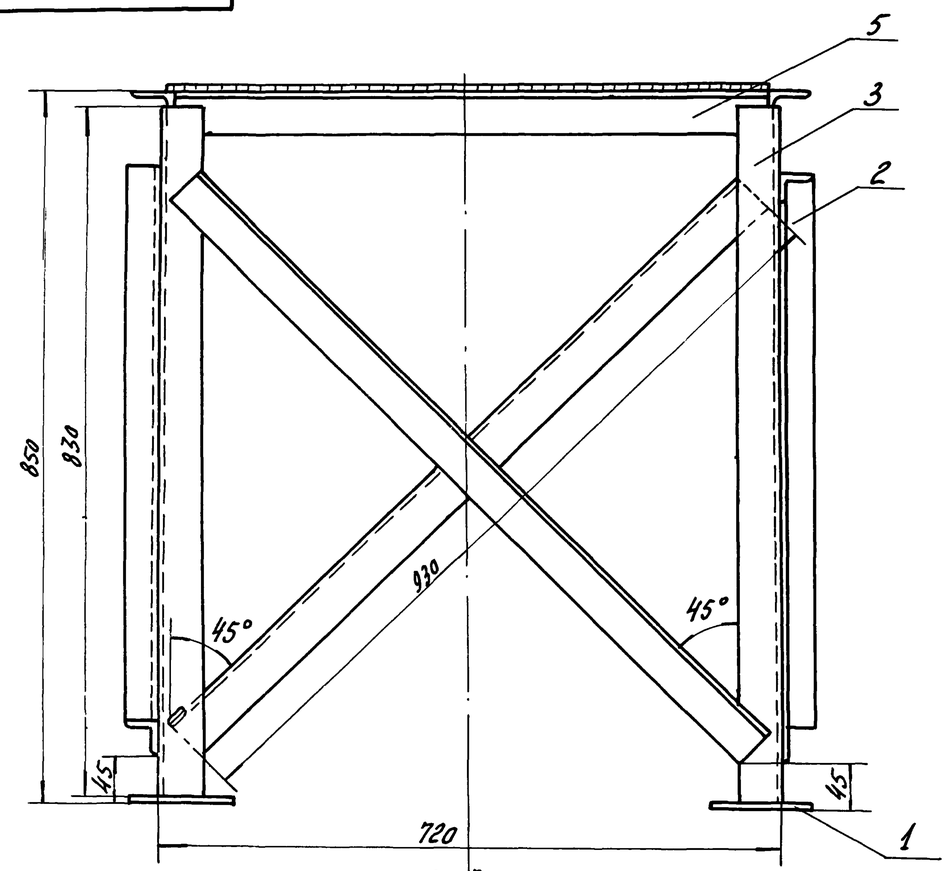
А–А
М12

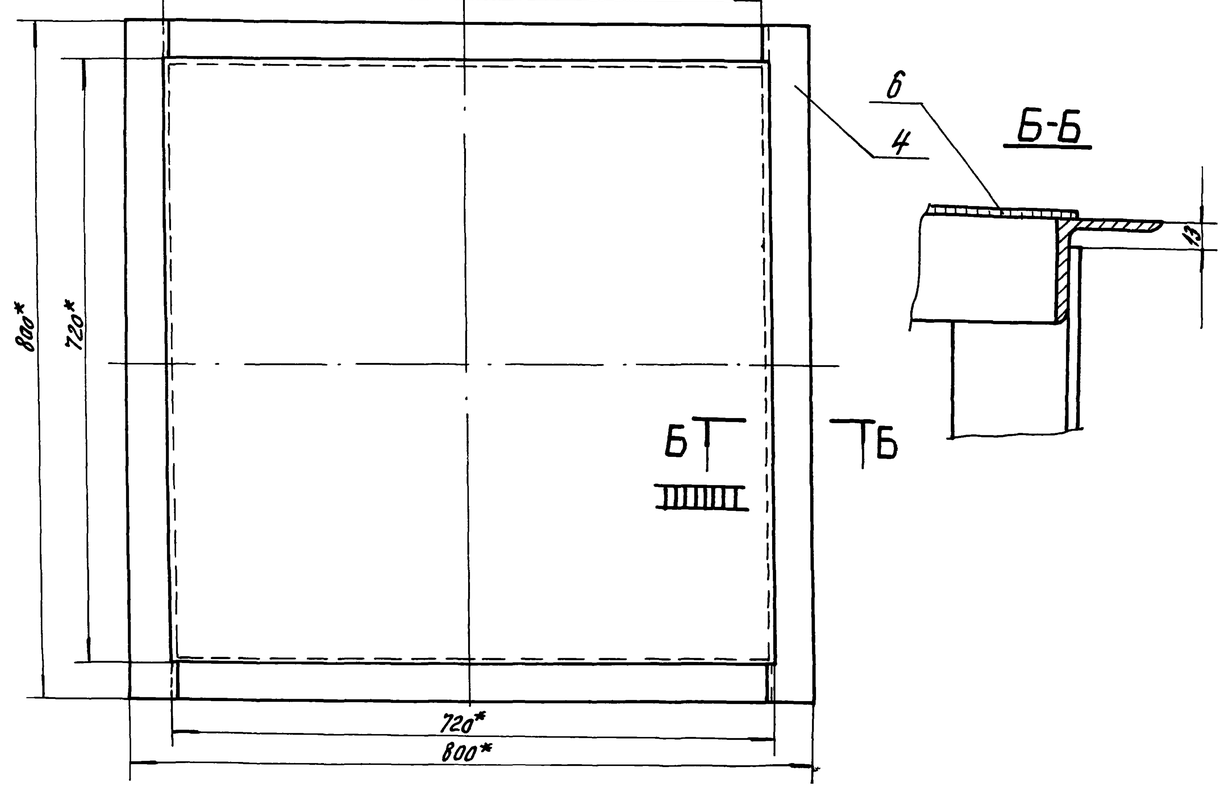


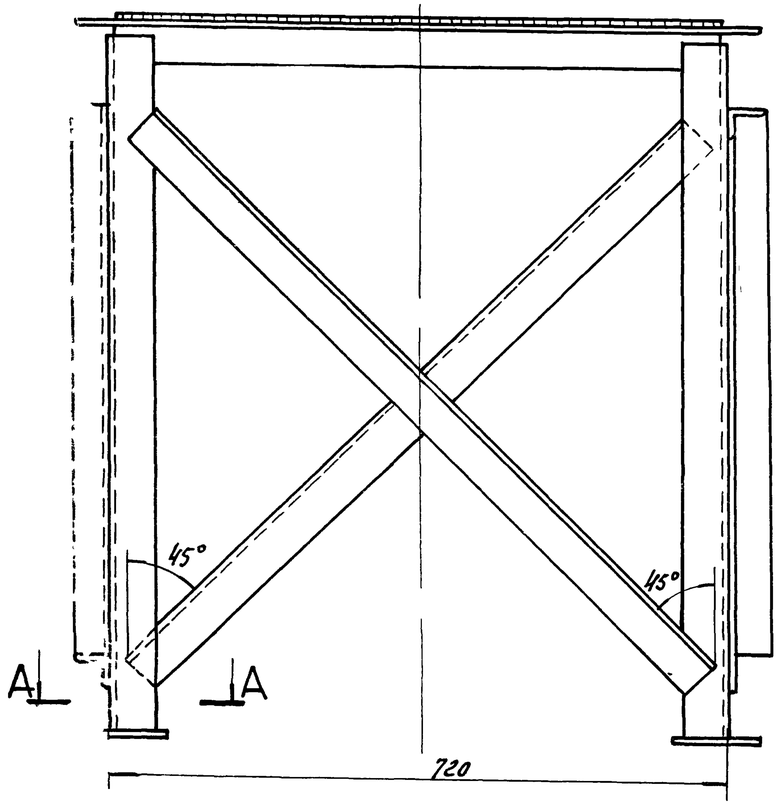
1. Покрытие: грунт ГФ-017 цвет красно-коричневый ТУБ-10-1185-80 1 слой эмаль ПФ-115 цвет голубой ГОСТ 6465-80 2 слоя VI-П.
2. Предельные отклонения размеров:
   балов - h14
   остальных – $\pm\frac{IT15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-У2.
4. Контроль сварочных швов - внешним осмотром.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – ∇.
6.* Размеры для справок.

ИНВ № 8383/7

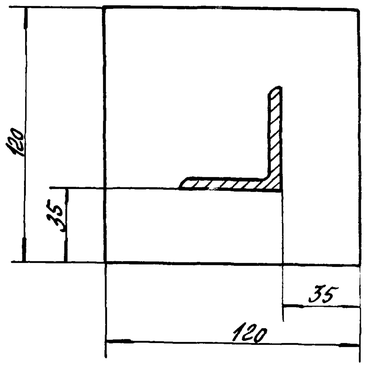
						СО. 00. 000. СБ		
Привязан							Лит	Масса	Масштаб
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стол отстоя ячеек фильтров. Сборочный чертеж.	И	43,5	1:5
	Разраб.		Малюга		12.08.82		Лист	Листов 61
	Пров.		Малыгина		12.08.82			
	Рук.		Григорьева		12.08.82			
	Гл.спец.		Преснов		12.08.82			







А–А
М1:2

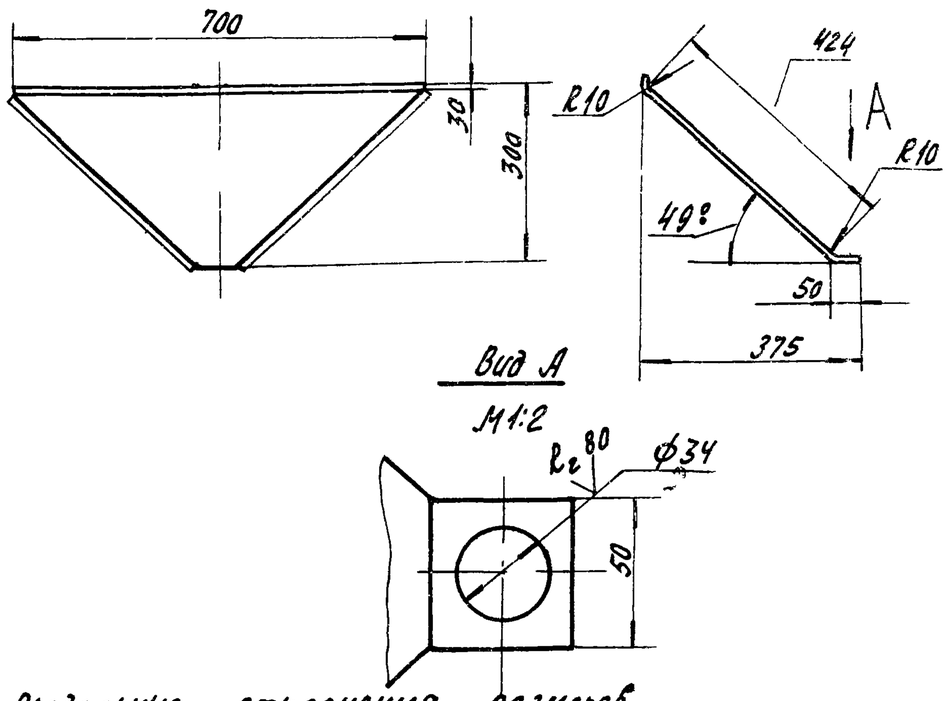


1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $R_z 320$, а необрабатываемых – ✓.
2. Предельные отклонения размеров – $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности ГОСТ 8908-81.
4. * Размеры для справок.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Т2
6. Контроль сварных швов – внешним осмотром.

инв. № 8383/7

					СО.02.000.СБ			
Привязан					Металлоконструкция сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		И	38,6	1:5
	Разраб.		Малюга		10.83			
	Пров.		Малыгина		10.83	Лист	Листов 1	
	Рук.		Григорьян		10.83			
	Н.контр.					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		

СО.01.001



1. Предельные отклонения размеров
   отверстий -H14
   валов- h14
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8908-81

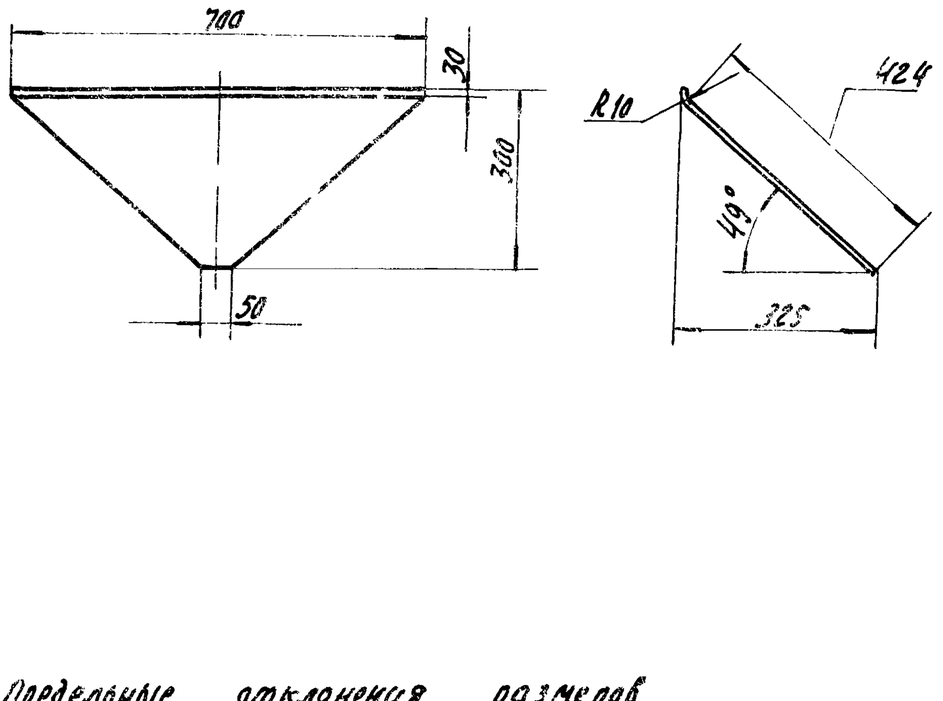
Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО.01.001		
Разраб.		Малюга		11.88	Боковина	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	1,3	1:10
Рук.		Григорьян		11.88		Лист	Листов
Н.контр.		Золотарева		11.88	Б-ПН1 ГОСТ 19903-74 Лист Б.СТ.3 пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Утв.		Григорьян		11.88			

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

СО.01.002



1. Предельные отклонения размеров
   отверстий -H14
   валов -h 14,
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8908-81

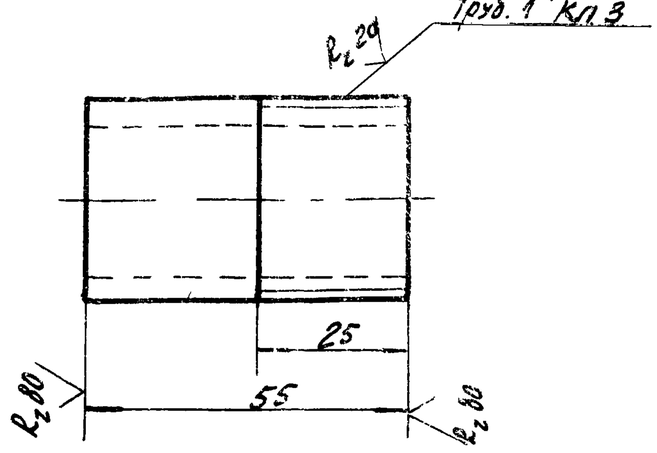
Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО.01.002		
Разраб.		Малюга		11.88	Боковина	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	1,28	1:10
Рук.		Григорьян		11.88		Лист	Листов 1
Н.контр.		Золотарева		11.88	Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74 Лист Б СТ 3пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Утв.		Григорьян		11.88			

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

СО.01.003



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

Инв № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО.01.003		
Разраб.		Малюга		11.88	Патрубок	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	0,12	1:1
Рук.		Григорьян		11.88		Лист	Листов 1
Н.контр.		Золотарева		11.88	Труба 25х2,5 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
		Григорьян		11.88			

60

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

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

1982 год

инв. № 8383/7

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

Настоящие технические условия распространяются на бак расходный для масла чертеж БМ.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	$м^3$	0,3
2	Масса	кг	114
3	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,780
	ширина	м	0,775
	высота	м	0,920

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		10.10.82
Пров.		Малыгина		10.10.82
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82
Н.контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Преснов		10.10.82

БМ.00.000.ТУ

Бак расходный для масла V=300 л

Лит.	Лист	Листов
И	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

Продолжение таблицы

№ 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 Ду 15, размещенный на дне бака.

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Лист № докум. Подп. Дата

БМ.00.000.ТУ

Лист 3

1.3.6. Вентиль Ду 20 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 положению 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. № 8383/7

Инв. №

Изм Лист № докум Подп Дата

БМ.00.000.ТУ

Лист 4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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		
БЧ		4	00. 001	Воронка		
				Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 / Лист Б ст3 пс 2 ГОСТ 14637-79	1	0,026кг
БЧ		5	00. 002	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=100	1	0,05кг
БЧ		6	00. 003	Полухомут		
				А1 25х4 ГОСТ 103-76 / Полоса 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79	1	0,16кг
				Прокладку		
				Картон А-10 ГОСТ 9347-74		
БЧ		7	00. 004	ф60/ф27	2	0,001кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.82
Н.контр.		Захарова		10.82
Утв.		Григорьян		10.82

БМ. 00. 000.

Бак расходный для масла V= 300л

Лит	Лист	Листов
Ц	1	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюта — Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		8	00. 005	ф470/ф370	1	0,003кг
БЧ		9	00. 006	Прокладка ф16		
				Паронит ПОН-Б ГОСТ 481-80	1	0,01кг
БЧ		10	00. 007	Рейка с делениями L=360	1	
БЧ		11	00. 008	Рейка	3	1,8кг
				Брус кленовый 100х100 ГОСТ 2695-71 L=720		
БЧ		12	00. 009	Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75 L=30	1	1,08кг
БЧ						
				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
				Гайку: ГОСТ 5915-70		
		17		М6 5	1	0,024кг
		18		М10 5	12	0,011кг
		19		Винт 2М5х25.58 ГОСТ 17475-69	4	0,002кг
		20		Шайба 10 ГОСТ 10906-78	1	0,012кг
		21		Колпак 15 ГОСТ 8962-75	1	0,053кг

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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ. 00. 000.

Лист 2

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюта — Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ. 00. 000.

Лист 3

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюта — Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БМ. 00 01. 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	01. 001	Бобышка		
				В100 ГОСТ 2590-80 / Круг Ст3пс2 ГОСТ 535-79	2	1,18кг
БЧ		2	01. 002	Днище		
				Б-ЛН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист Вст3пс 2 ГОСТ 535-79	1	20,4кг
АЧ		3	01. 003	Лист верхний	1	
АЧ		4	01. 004	Обечайка	1	
БЧ		6	01. 005	Скоба		
				А-1 20х5 ГОСТ 103-76 / Полоса 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79	2	0,15кг
БЧ		7	01. 006	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,263кг
АЧ		8	01. 007	Фланец	1	

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

Привязан

Инв. № 8383/7 62

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		10.82
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		10.82
Н. контр.		Захарова		10.82
Утв.		Григорьян		10.82

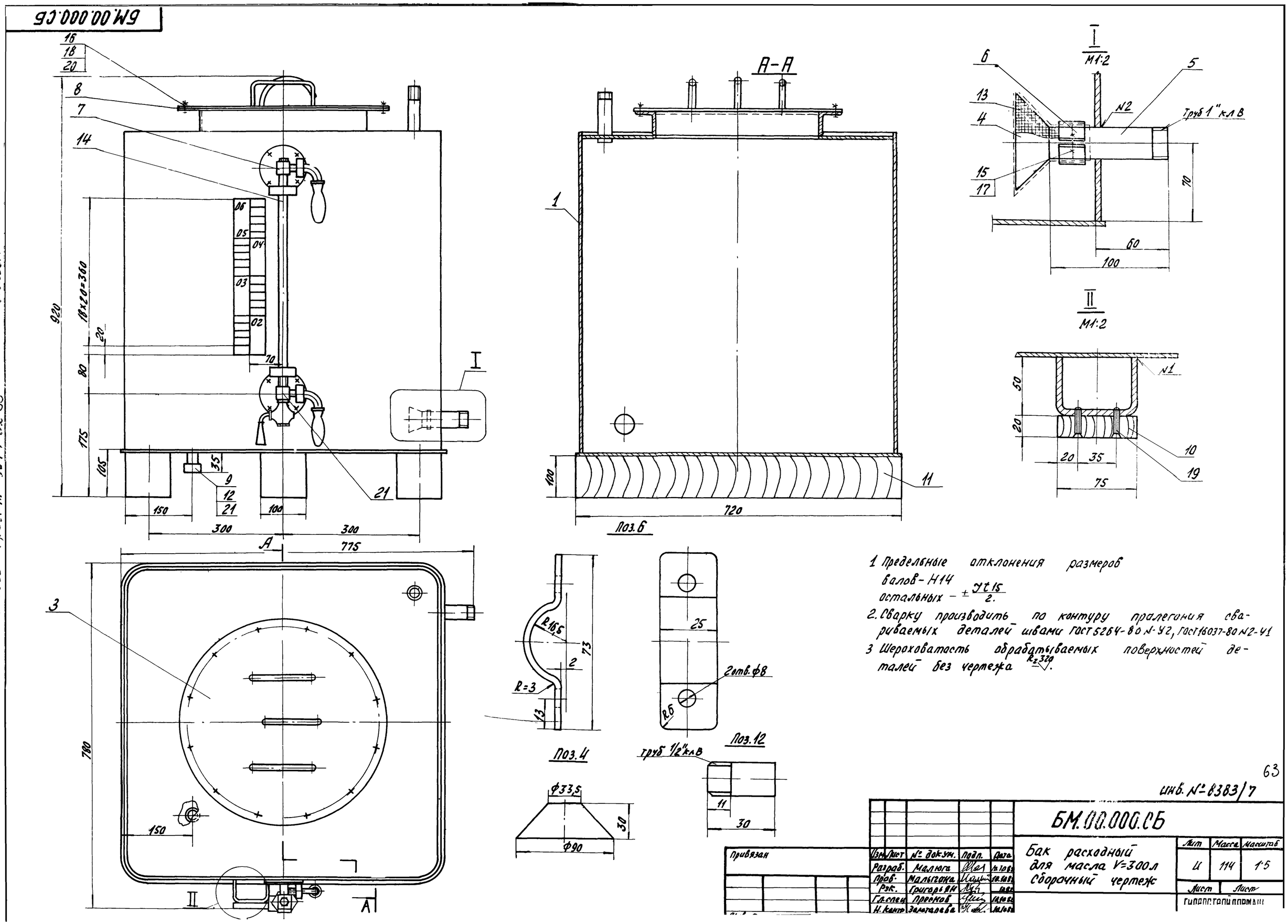
БМ. 01 000.

Корпус бака

Лит	Лист	Листов
Ц	1	1

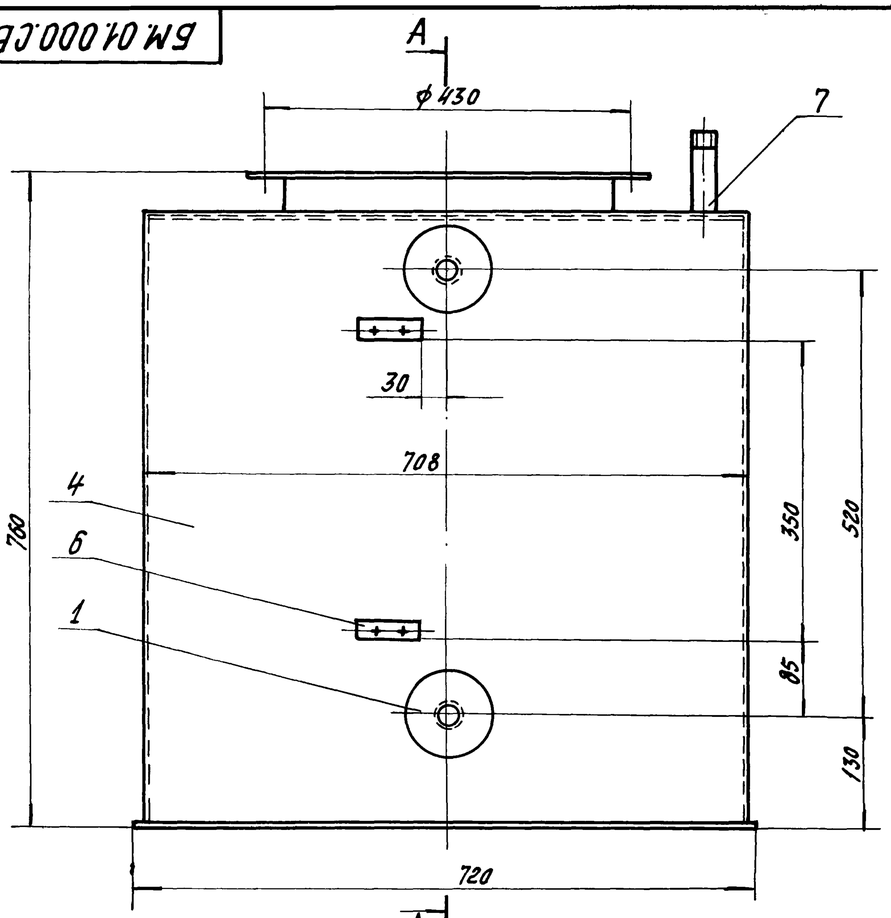
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

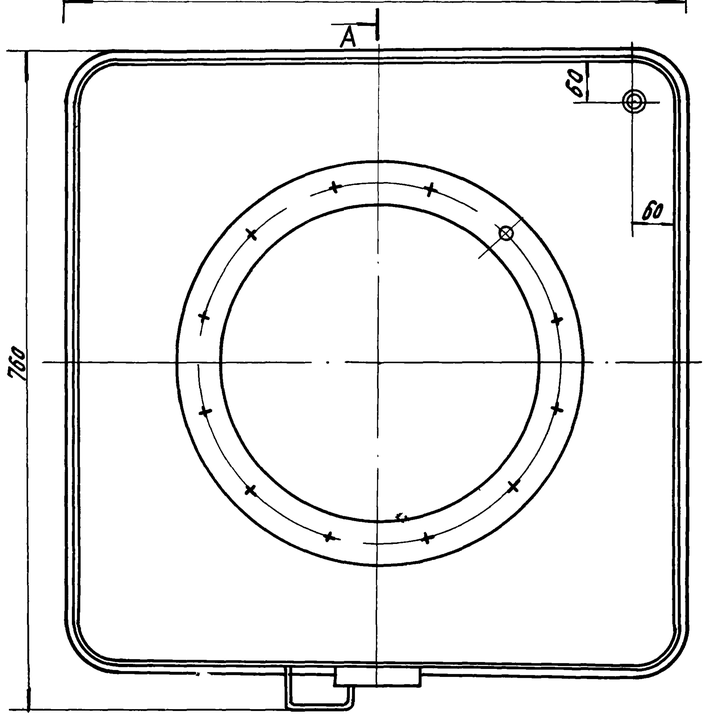
Копировал Долгова — Кальку сверил Малюта — Формат А4

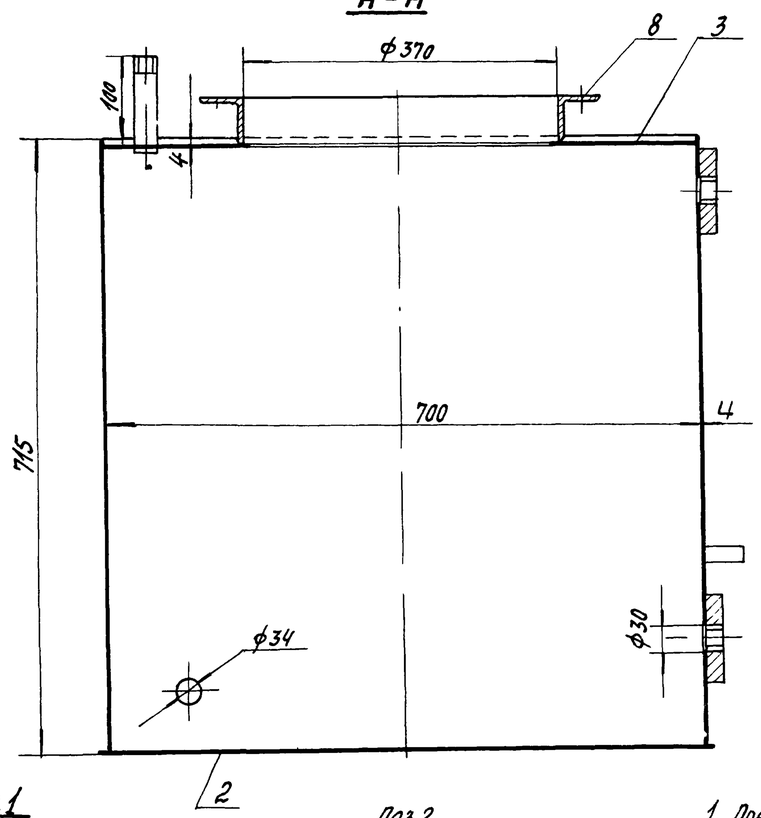

БМ.00.000.СБ
А-А
I
М1:2
II
М1:2
Труб 1" кл В
Поз.6
Поз.4
Поз.12
Труб 1/2" кл В
2отв. ф8
ф33,5
ф90
18x20=360
920
775
780
720
100
300
150
1 Предельные отклонения размеров
валов - Н14
остальных - ± Jt15/2.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80 N-У2, ГОСТ 16037-80 N2-У1
3 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа Rz320.
63
инв. № 8383/7
БМ.00.000.СБ
Бак расходный для масла V=300л Сборочный чертеж
Лит
Масса
Масштаб
И
114
1:5
Лист
Лист
Привязан
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Малюга
Пров. Малыгина
Рук. Григорьян
Гл.спец. Пресков
Н.контр. Золотарева
Типовой проект 904-1-52.83
Альбом 7

БМ.01.000.СБ

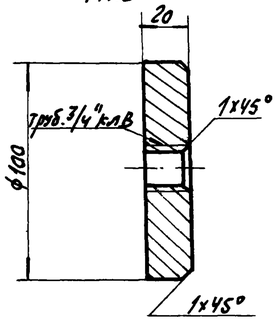
Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7



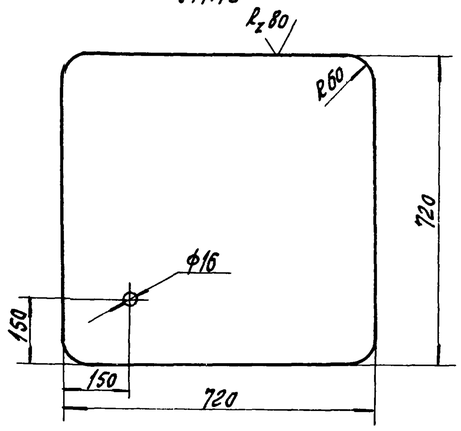




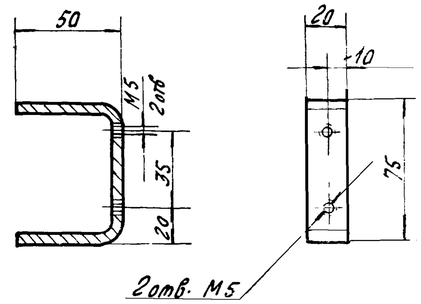
Поз.1
М1:2



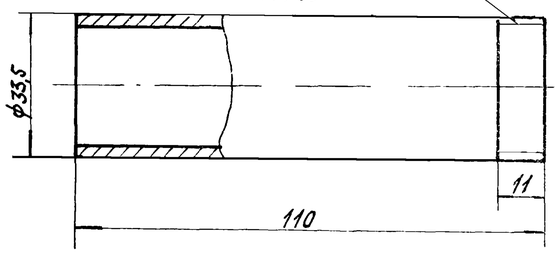
Поз.2
М1:10



Поз.6
М1:2



Поз.7
М1:10



1. Предельные отклонения размеров отверстий - H14, 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 16037-80-41

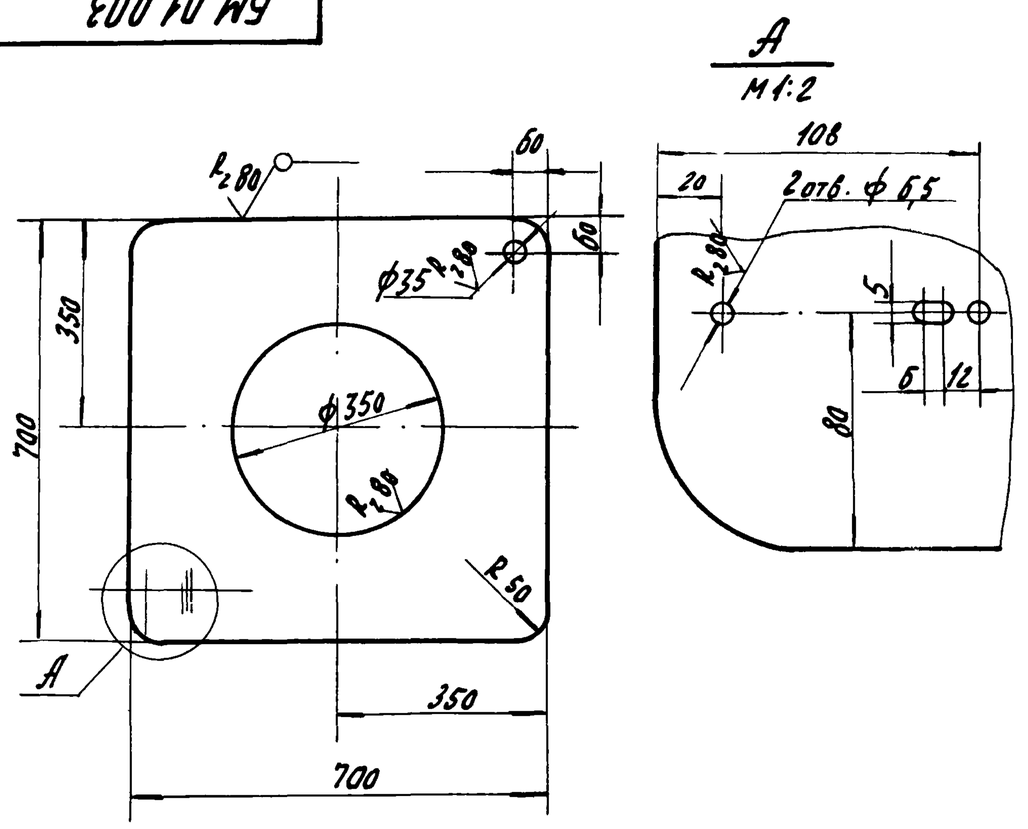
Инв. № 8383/7

64

Привязан					БМ.01.000.СБ		
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус бака сборочный чертеж	Лит. / Масса / Масштаб: У / 101,6 / 1:5
	Разраб.		Малюга		12.10.83		
	Пров.						Лист / Листов 1
	Рук.		Григорьян		12.10.83		

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

БМ.01.003



1. Предельные отклонения размеров
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных - $\pm\frac{Jt15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв №

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
Разраб.		Волковникова		10.10.82
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82
Н.контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

БМ.01.003

Лист верхний

Лит	Масса	Масштаб
И	12,4	1:10

Лист | Листов 1

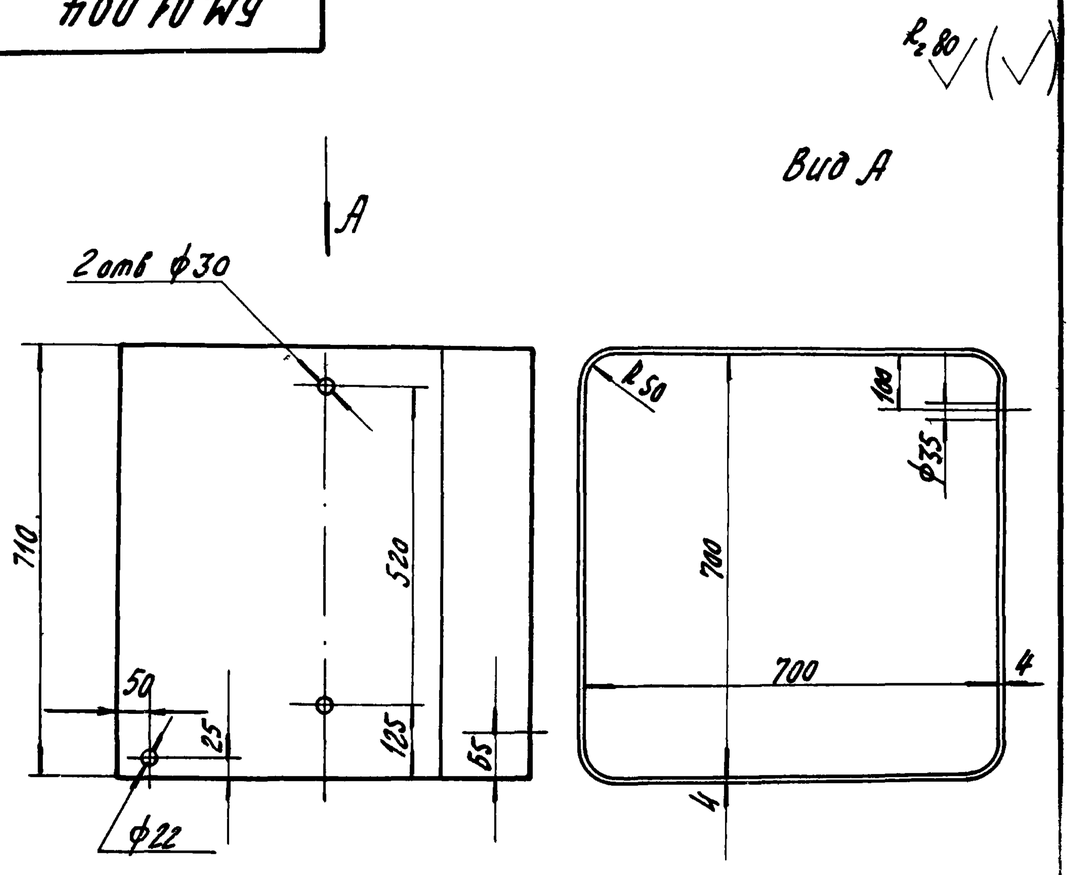
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
БСТЗ пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

БМ.01.004



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14, валов - h14,
   остальных - $\pm\frac{Jt15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-С2

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		10.10.82
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82
Н.контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

БМ.01.004

Обечайка

Лит.	Масса	Масштаб
И	61	1:10

Лист | Листов 1

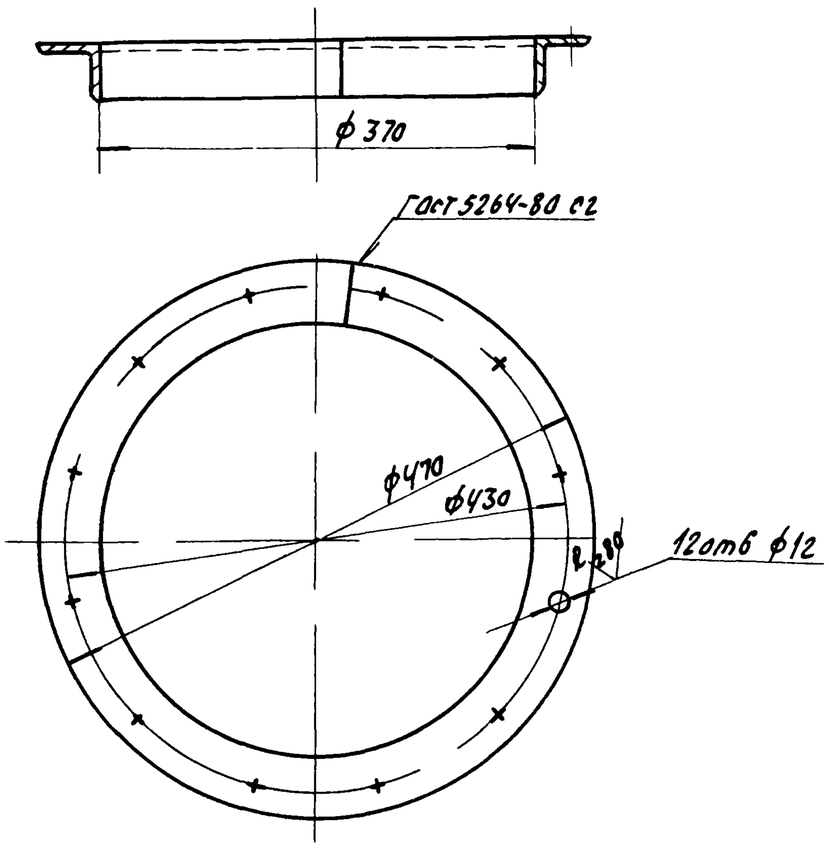
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
БСТЗ пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

БМ.01.007



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

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		10.10.82
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82
Н.контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

БМ.01.007

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
И	4,8	1:5

Лист | Листов 1

Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80
СТЗпс 2-1 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			БМ 03.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	03.001	Дыхательная трубка		
				Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75 L=208	1	0,27кг
А4		2	03.002	Лист	1	
А4		3	03.003	Ручка	1	

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		10.10.82
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82
Н.контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

БМ.03.000

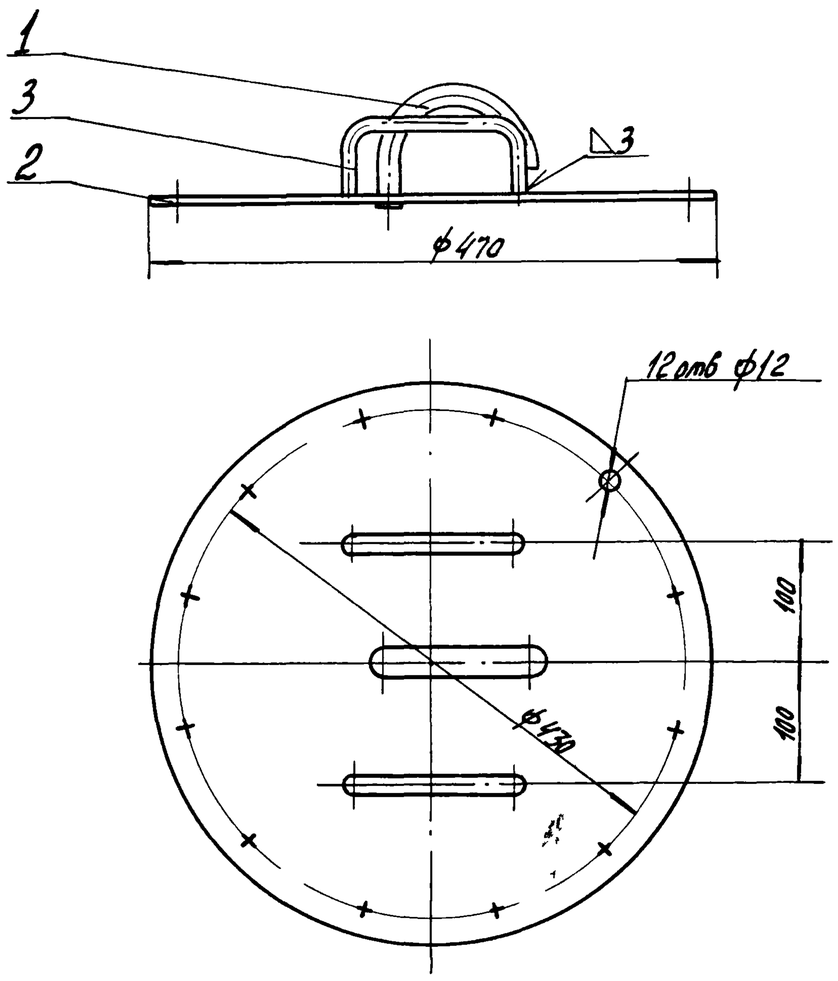
Крышка

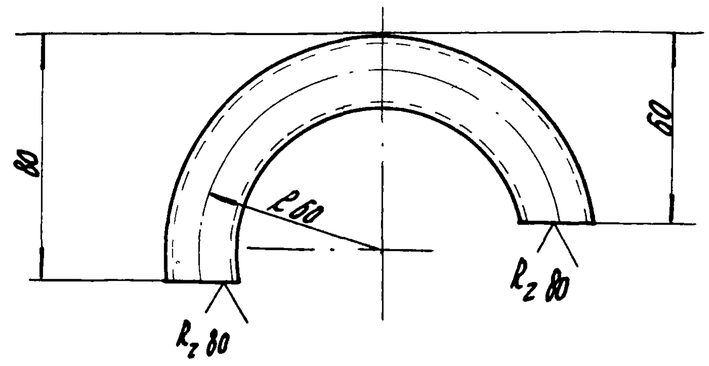
Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52 83 Альбом 7

БМ.03.000.СБ





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

инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БМ.03.000.СБ		
Разраб.		Малюга		1.12.82	Крышка. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	6,5	1:5
Рук.		Григорьян		1.12.82		Лист	Листов 1
Н.контр.		Золотарева		1.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Утв.		Григорьян		1.12.82		г. Ростов-на-Дону	

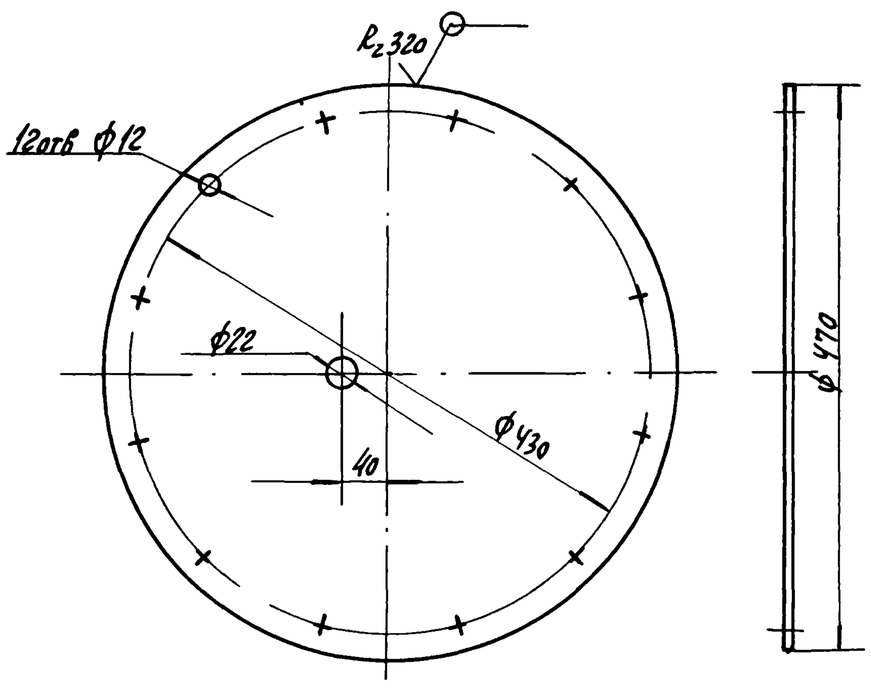
Привязан

Инв №

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

Типовой проект 904-1-52 83 Альбом 7

БМ.03.002



Предельные отклонения размеров
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{Jt15}{2}$.

Привязан

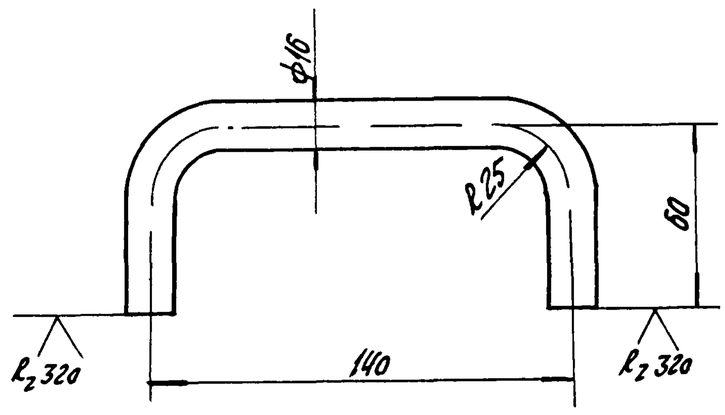
Инв №

инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БМ.03.002		
Разраб.		Малюга		1.12.82	Лист	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	5,43	1:5
Рук.		Григорьян		1.12.82		Лист	Листов 1
Н.контр.		Золотарева		1.12.82	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Утв.		Григорьян		1.12.82		г. Ростов-на-Дону	

Типовой проект 904-1-52 83 Альбом 7

БМ.03.003



Предельные отклонения размеров
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{Jt15}{2}$.

Взам. инв. №

Подп. дата

Инв. № подл.

66

инв № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БМ.03.003		
Разраб.		Малюга		1.12.82	Ручка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	0,38	1:2
Рук.		Григорьян		1.12.82		Лист	Листов 1
Н.контр.		Золотарева		1.12.82	Круг В16 ГОСТ 2590-80 / СТ3пс2 ГОСТ 535-7	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Утв.		Григорьян		1.12.82			

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

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

1982 год

Инв. № 8383/7

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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	м	0,597
	ширина	м	0,424
	высота	м	0,665

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

БР.00.000.ТУ

Бак расходный для масла V=50л

Лит	Лист	Листов
И	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Продолжение таблицы

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

1.3. Характеристику

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. № 8383/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БР.00.000.ТУ

Лист 3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

1.4. Маркировка

4.1. 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

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

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

67

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БР.00.000.ТУ

Лист 4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				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 кленовый 40х80-п		
				ГОСТ 2695-71 L=158	1	0,3кг
				Прокладки		
				Картон А-1.0 ГОСТ 9347-74		
Б4		5	00.002	27х1568	1	0,124кг
Б4		6	00.003	ф60/ф27	2	0,036кг
Б4		7	00.000	Скоба		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Лист Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79		
				110х120	2	0,11кг
Б4		8	00.005	Прокладка ф16		

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.10.82
Н.контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

БР. 00.000

Бак расходный для масла V=50л

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				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 М6.5		
				ГОСТ 5915-70	12	0,0024
		13		Винт 2М8х55.58		
				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 Ду20; Ру16	1	2,45кг
		17		Кран пробноспускной		
				10Б8бк Ду20, Ру16	1	0,85кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БР. 00.000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			БР 01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Обечайка		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-IV-Ст3пс 16523-70	1	9,73кг
Б4		2	01.002	Бобышка		
				В50 ГОСТ 2590-71 / Круг 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		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Лист Б Ст3пс2 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		
				Б-32х32х3 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-79	4	0,58кг
				Материалы		
		7		Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	0,025	м 2,12кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.10.82
Н.контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

БР. 01.000

Корпус

Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				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 № 08-0,32		
				ГОСТ 3826-66 ф55	1	0,052кг

Привязан

68

Инв. № 8383/7

Инв. №

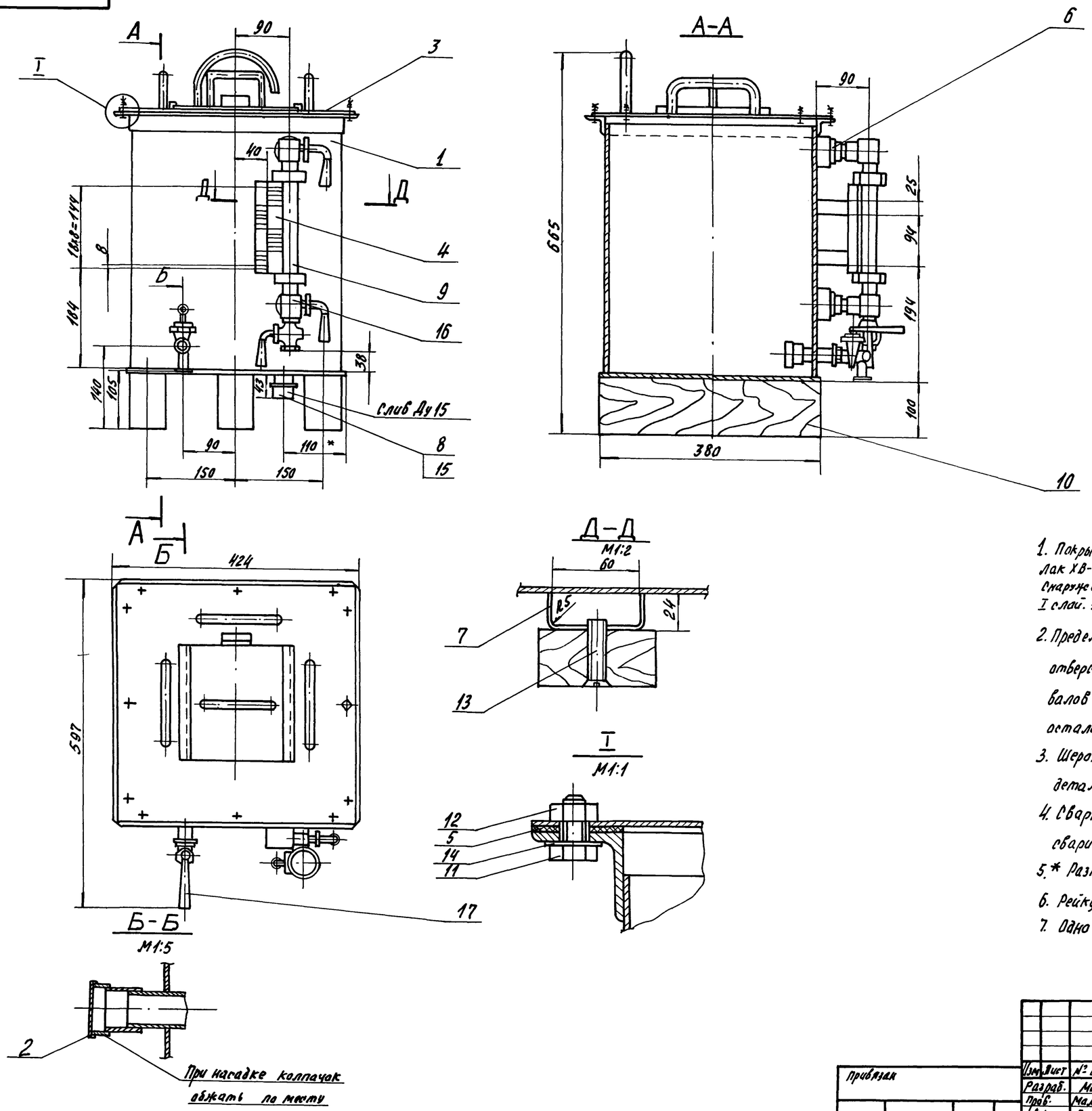
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.10.82
Н.контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

БР. 02.000

Колпачок

Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону



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.4/V
Снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78
I слой. Эмаль ЛФ-115 серо-голубая 6465-80, 2 слоя VI.Л.

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 5264-80-41.

5.* Размеры для справок.

6. Рейку разграфить после укрепления на баке.

7. Одно деление рейки соответствует 1 л. масла.

Инв. № 8383/7 69

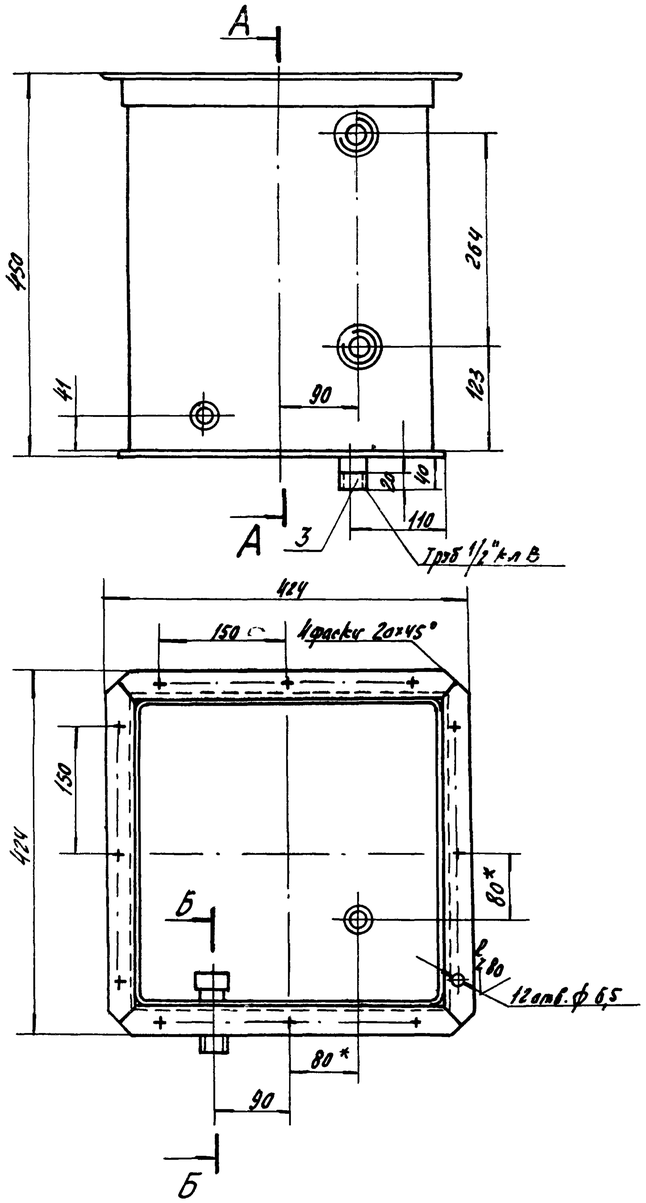
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БР.00.000.СБ		
	Разраб.		Малюга		10.10.82	Бак расходный для масла V=50 л Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
	Пров.		Малыгина		10.10.82		И	34,0	1:5
	Рук.		Григорьян		10.10.82		Лист	Листов 1	
	Гл.спец.		Преснов		10.10.82		Гипропстройдормаш		

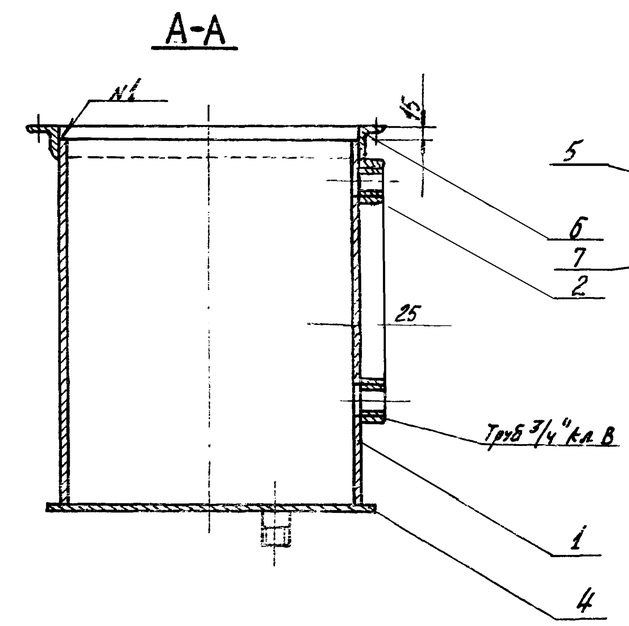
Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

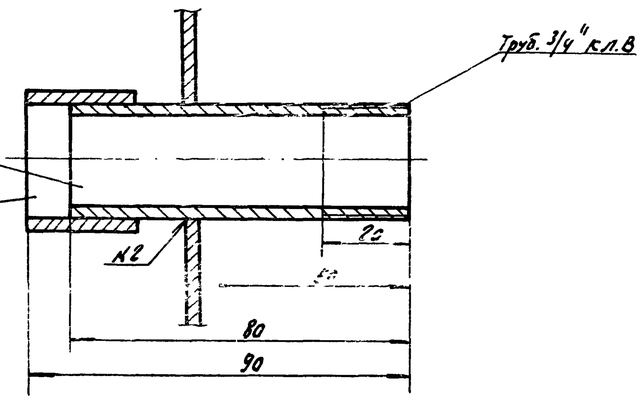
БР.01.000.СБ

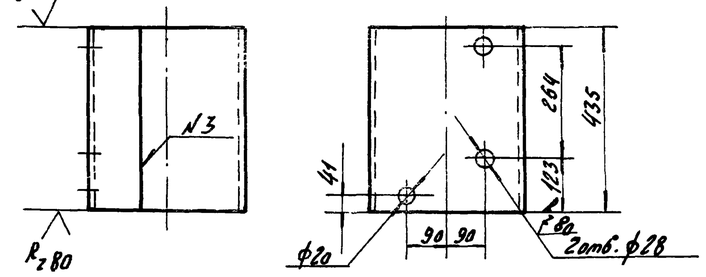
Альбом 7

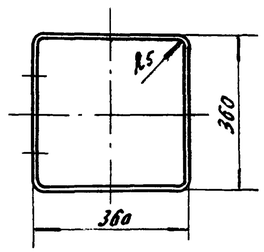
Типовой проект 904-1-32.83

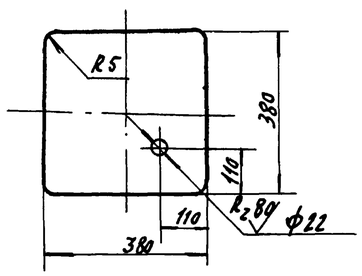












1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности ГОСТ 8909-75.
3. * Размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 N1-H1, N3-C2, ГОСТ 16037-80 N2-У1
5. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{}$.
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 0,5 мм.

Инв. № 8383/7

Привязан						БР.01.000.СБ		
						Корпус	Лит.	Масса	М-б
							И	20,28	1:5
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов 1
	Разраб.		Малюга		11.1982			
	Пров.							
	Рук.		Григорьян		11.1982			

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А3			БР 03.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	03.001	Крышка		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ2 пс ГОСТ 16523-70	1	2,66кг
Б4		2	03.002	Засов		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ2 пс ГОСТ 16523-70	1	0,90кг
Б4		3	03.003	Направляющая		
				Квадрат В10 ГОСТ 2591-71 / СТ3 пс2 ГОСТ 535-79	2	0,187
Б4		4	03.004	Патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75		
				L=260	1	0,34кг
				Ручки		
				Круг В16 ГОСТ 2590-71 / СТ3 пс2 ГОСТ 535-79		
Б4		5	03.005	L=252	2	0,4кг
Б4		6	03.006	L=220	1	0,36кг
Б4		7	03.007	Упор		
				Уголок 20х20х3 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3 пс5 ГОСТ 535-79	1	0,09кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

БР. 03.000

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.10.82
Н. контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

Крышка

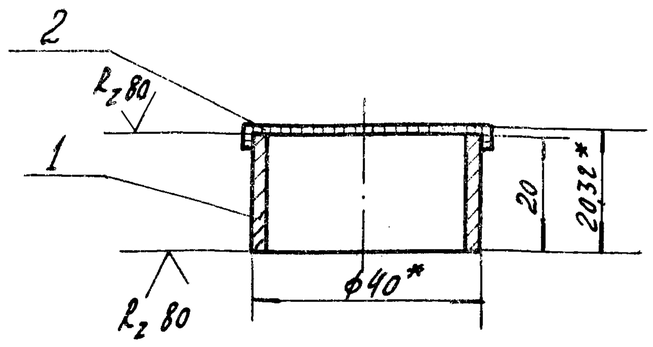
Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1- Альбом 7

БР.02.000.СБ



1. Предельные отклонения размеров $-\pm\frac{Jt15}{2}$.
2.* Размер для справок.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 15878-70-Н1-кт5

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

БР.02.000.СБ

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.10.82
Н. контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

Колпачок Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	0,103	1:1

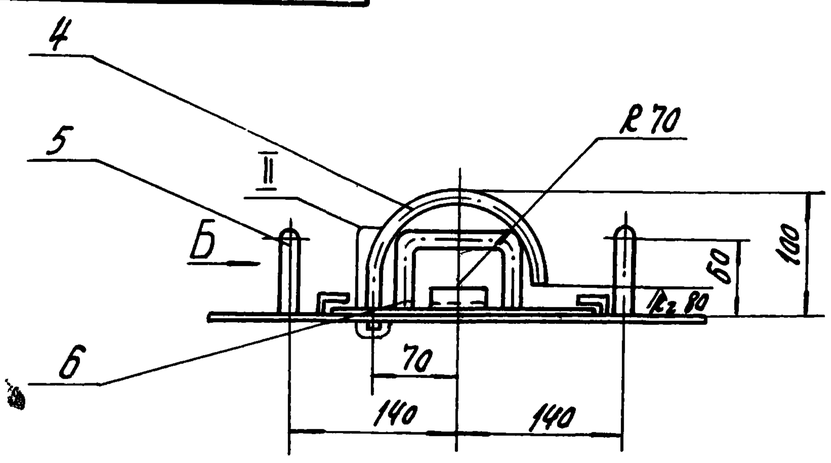
Лист Листов 1

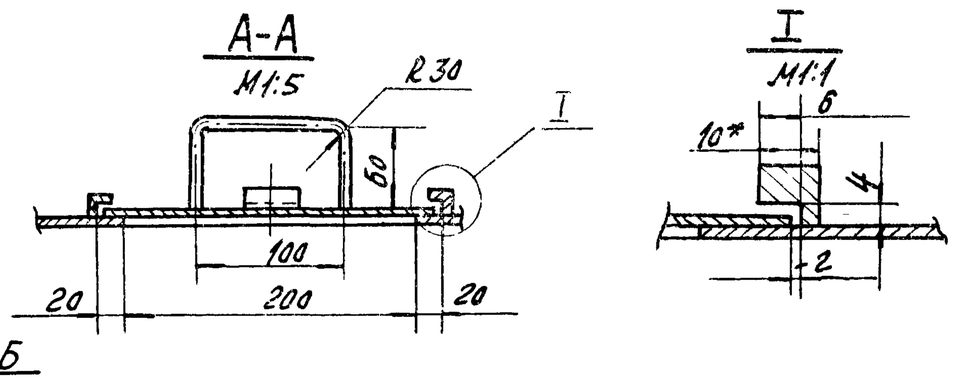
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

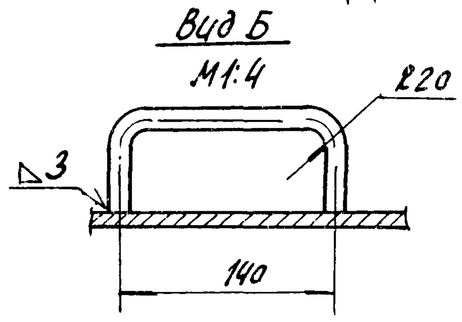
Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

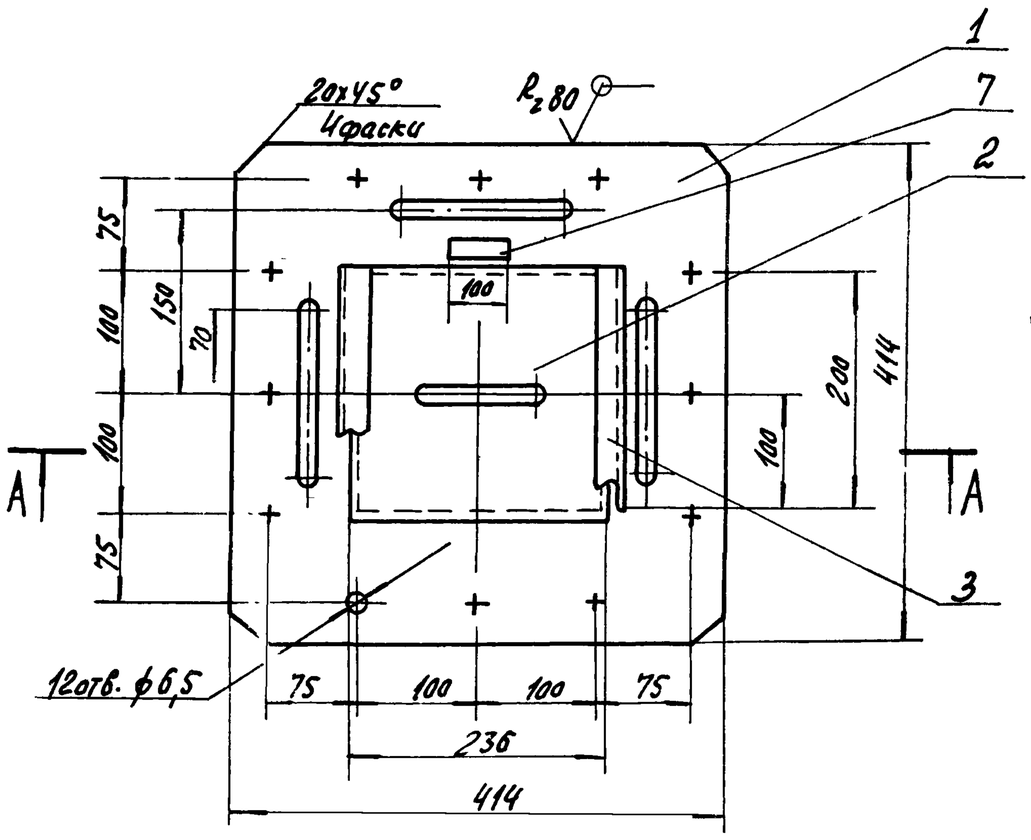
БР.03.000.СБ

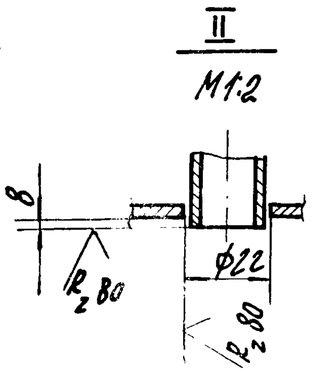






1.* Размер для справки
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа
3. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных $-\pm\frac{Jt15}{2}$
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1





71

Инв. № 8383/7

БР.03.000.СБ

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.10.82
Н. контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

Крышка Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	5,29	1:5

Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону