ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
804-1-50

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

АЛЬБОМ 7

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

gost.e-ecolog.ru

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

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
904-1-50

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

АЛЬБОМ 7

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

КФ ЦИТП инв.№ 8107/7

8107/7
Ц. 5-55

Стр.	Наименование	Примеч.
—	Обложка	
1	Титульный лист	
2–3	Содержание	
4–5	ГФ.00.00.00.000ТУ 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.01.00.01.000 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.01.01.01.000 СБ Рама. Сборочный чертеж. Лист 1	
10	ГФ.01.02.00.000СБ Корпус. Сборочный чертеж. Лист 1	
10	ГФ.01.02.01.000СБ Обечайка. Сборочный чертеж. Лист 1	
11	ГФ.01.02.01.000 Обечайка. Лист 1	
11	ГФ.01.02.02.000 Плита упорная. Лист 1	
11	ГФ.01.02.02.000СБ Плита упорная Сборочный чертеж. Лист 1	
12	ГФ.01.03.00.000 Конфузор. Лист 1	
12	ГФ.01.03.00.003 Лист боковой. Лист 1	
12	ГФ.01.03.00.004 Лист. Лист 1	
12	ГФ.01.03.00.005 Дно. Лист 1	
13	ГФ.01.03.00.000СБ Конфузор. Сборочный чертеж. Лист 1	
14	ГФ.01.04.00.000 Короб. Лист 1	
14	ГФ.01.05.00.000 Жалюзийная решетка. Лист 1	
14	ГФ.01.05.00.000СБ Жалюзийная решетка Сборочный чертеж. Лист 1	
15	ГФ.01.04.00.000СБ Короб. Сборочный чертеж. Лист 1	
16	ГФ.02.00.00.000 Опора под глушитель. Лист 1	
16	ГФ.02.00.00.000СБ Опора под глушитель. Сборочный чертеж. Лист 1	
16	ГФ.02.00.00.001 Планка верхняя. Лист 1	
16	ГФ.02.00.00.002 Планка нижняя. Лист 1	
17	ГФ.03.00.00.000 Фильтр. Листы 1,2	
17	ГФ.03.01.00.000 Дверка фильтра. Листы 1,2	
18	ГФ.03.00.00.000СБ Фильтр. Сборочный чертеж. Лист 1	
19	ГФ.03.01.00.000СБ Дверка фильтра. Сборочный чертеж. Лист 1	
20	ГФ.03.02.00.000 Корпус фильтра. Верхняя часть. Листы 1,2	
20	ГФ.03.02.00.004 Лист боковой. Лист 1	
20–21	ГФ.03.03.00.000 Корпус фильтра. Нижняя часть. Листы 1,2	
21	ГФ.03.03.00.002 Лист боковой. Лист 1	
21	ГФ.03.04.00.000 Рамка. Лист 1	
21	ГФ.03.04.00.000СБ Рамка. Сборочный чертеж. Лист 1	
22	ГФ.03.02.00.000СБ 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 1–9	
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.00.000СБ 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-сгон. Лист 1	
33	УО.01.000 Форсунка. Лист 1	
33	УО.01.000СБ Форсунка. Сборочный чертеж. Лист 1	
33–35	БП.00.000.ТУ Бак продувочный. Технические условия. Листы 1–6	
35	БП.00.000 Бак продувочный. Листы 1–3	
36	БП.00.000СБ Бак продувочный. Сборочный чертеж. Лист 1	
37	БП.01.000 Крышка. Лист 1	

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8107/7

2

ТП 904-1-50

Компрессорная станция УС31К-63А с холодильниками воздуха

ГИП	Попков			
Нач.отд	Копан			
Гл.спец.	Орехов			
Рук.гр.	Григорян			
Н.контр.	Кочергина			
Ст.техн.	Лебедянец			

Стадия: Р | Лист: 1 | Листов: 2

Содержание

ГИПРОСТРЭЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А2

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

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

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

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

3

Инв. № 8107/7

Прив. взам.

Инв. №

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

ТП 904-1-50

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

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	2	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Лаптева Кальку сверил Маслова Формат А2

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Фильтр воздушный с глушителем

Технические условия

ГФ.00.00.00.000.ТУ

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова 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.

4

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. №

ГФ.00.00.00.000.ТУ

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

Фильтр воздушный с глушителем.

Лит	Лист	Листов
Р	2	5

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова 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/$м^2$)	$кг/м^2$	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 Ду 15 на верхней и нижней частях корпуса фильтра служат для присоединения контрольно-измерительных приборов замера гидравлического сопротивления его.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

---

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	1526

2.1.3. Характеристики

2.1.3.1. Эффективность шумоглушения при среднегеометрической частоте октавной полосы:

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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8107/7

4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Лист 4

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

2.1.3.2. Указанная эффективность достигается за счет контакта воздуха, забираемого из атмосферы через жалюзийные решетки, с поверхностью кассет, заполненных звукопоглащающими 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. №

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

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.00.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А2		1	ГФ.01.00.00.000	Глушитель шума	1	
А4		2	ГФ.02.00.00.000	Опора под глушитель	4	27,4
А2		3	ГФ.03.00.00.000	Фильтр	1	28,1
				Детали		
Б4		4	00.001	Стяжка L=700		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / СТ3пс-2-1 ГОСТ 535-79	8	2,64кг
Б4		5	00.002	Прокладка		
				Паронит ПОН2 ГОСТ 481-80	4	0,008кг
				Стандартные изделия		
		6		Болт М12х50.58 ГОСТ 7798-70	16	0,053кг
		7		Болт М20х75.58 ГОСТ 7798-70	12	0,224кг
		8		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	16	0,015кг
		9		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	12	0,062кг
		10		Прокладка Л-350-6		
				ГОСТ 15180-70	1	0,125кг

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ. 00.00.00.000	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Малюга		11.12.81	Установка фильтра воздушного с глушителем шума	Р		1
Пров.		Малышина		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.		Григорьян		11.12.81				
Н.контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Леонов		11.12.81				

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ. 01.00.00.000	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Федорова		11.12.81	Глушитель шума		1	2
Пров.		Малышина		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.		Григорьян		11.12.81				
Н.контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Кожан		11.12.81				

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв. № 8107/7

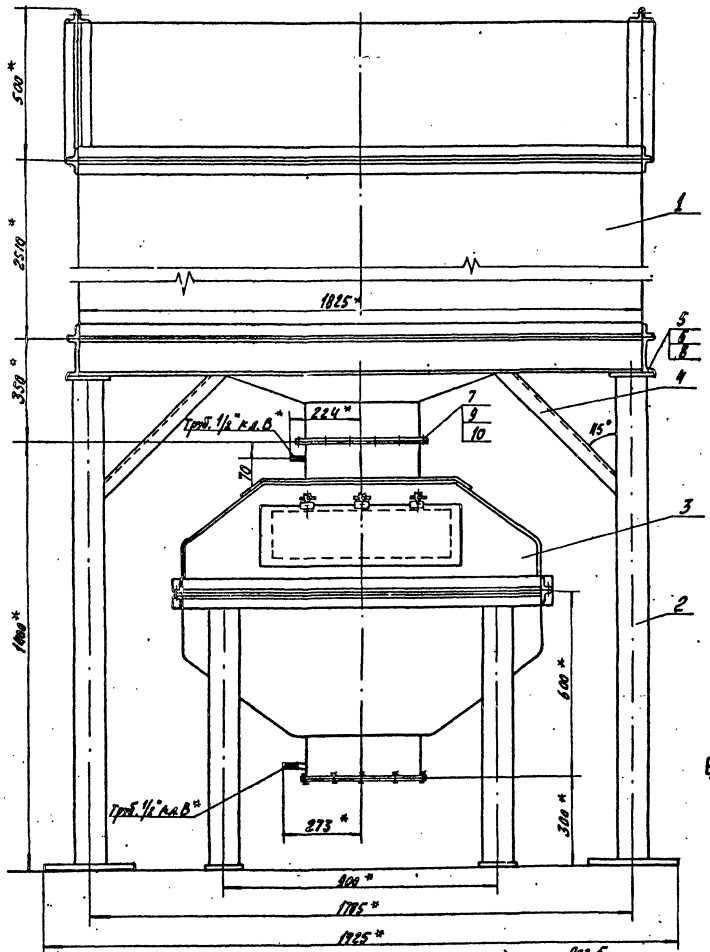
Инв. №

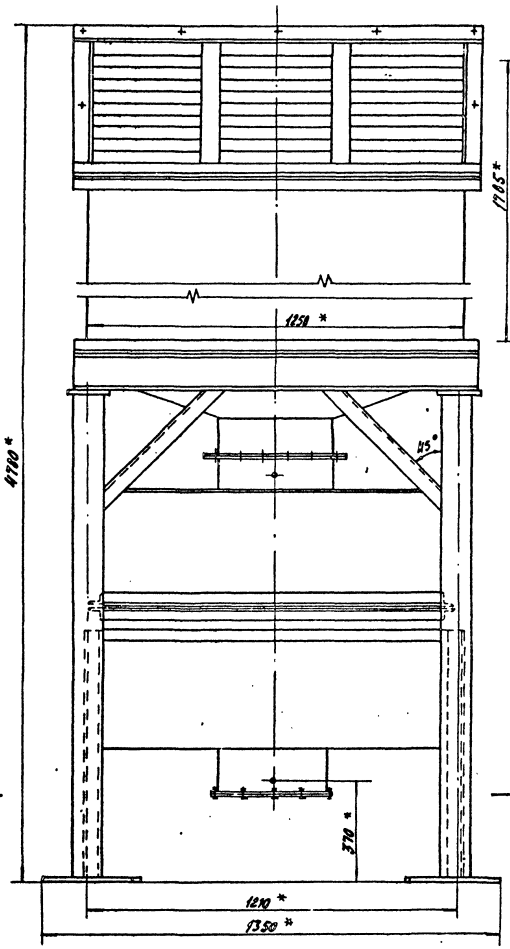
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ. 01.00.00.000	Лист 2

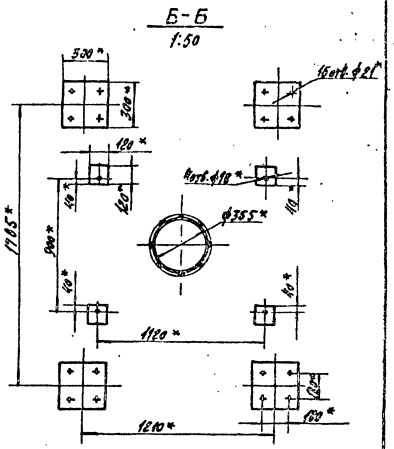
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

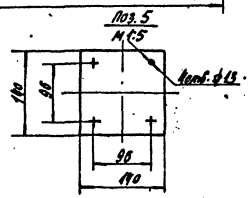
ГФ.00.00.00.000.СБ

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7









* Размеры для справок

Инв. № 8107/7 6

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

Привязан

Инв. №

Копировал Власов

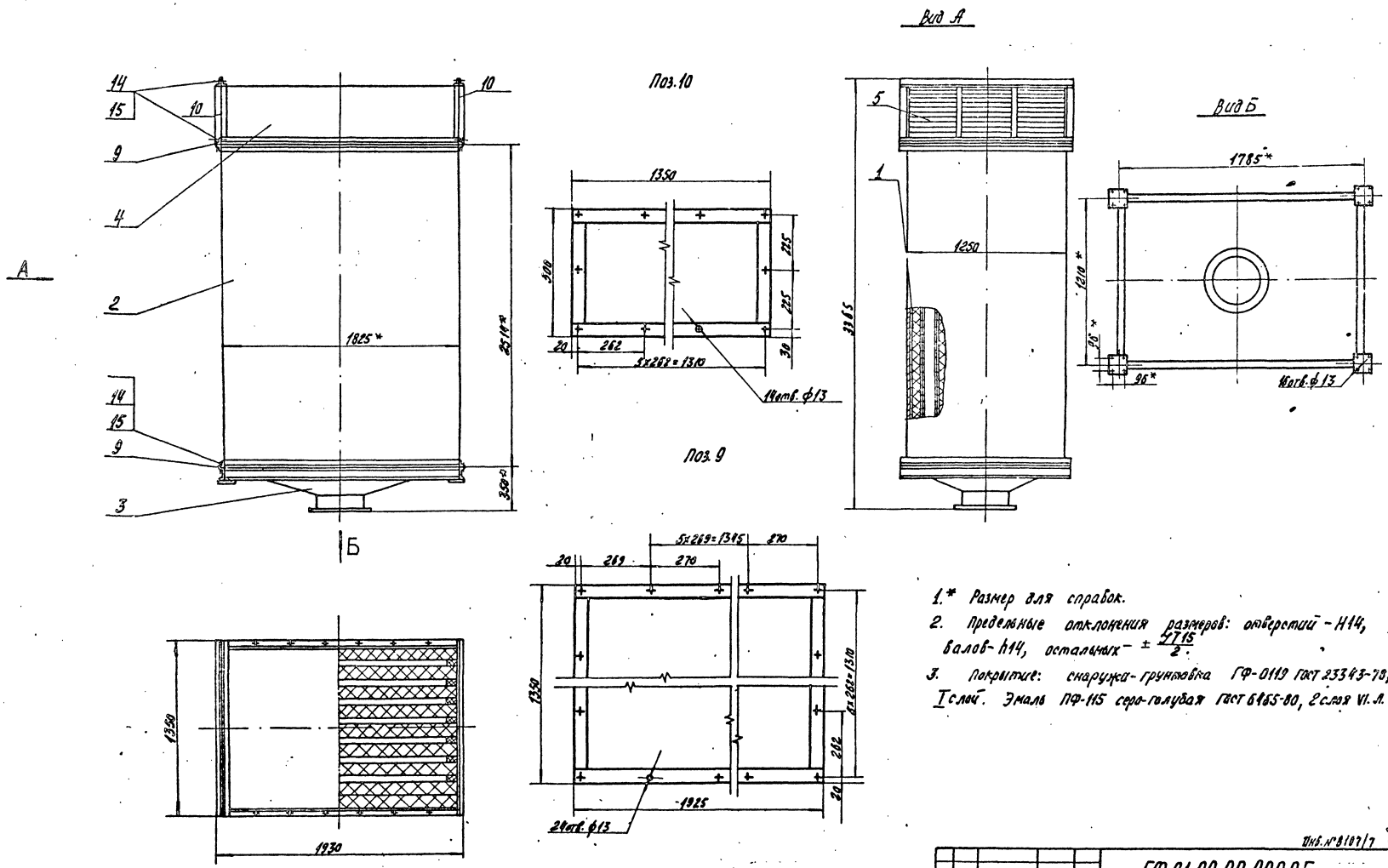
Кальку сверил Маслова

Формат А2

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

ГФ.01.00.00.000СБ

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7



1.* Размер для справок.

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

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

Инв. № 8107/7 7

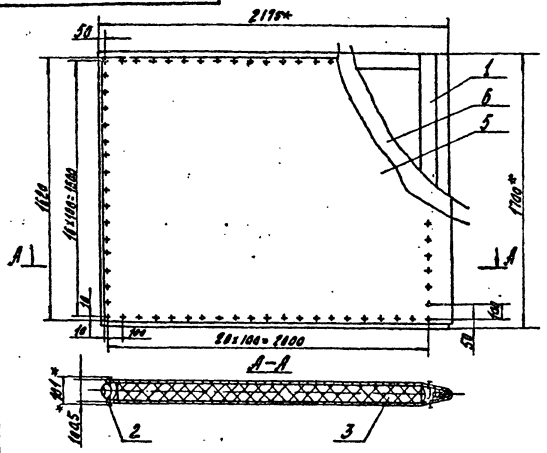
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.00.00.000СБ			
Разраб.		Федорова		15.12.81	Глушитель шума Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малышева		15.12.81			1528	1:10
Рук. гр.		Григорьян		15.12.81		Лист	Листов 1	
Гл. спец.		Проенов		15.12.81				
Н. контр.		Золотарева		15.12.81				

Привязан

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

ГФ 01.01.00.000СБ

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7



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

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Федорова			11.88
Пров.	Малинина			11.88
Рук.гр.	Григорян			11.88
Н.контр.	Златарева			11.88
Утв.	Григорян			11.88

ГФ 01.01.00.000СБ

Кассета
Сборочный чертеж

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ 01.01.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ГФ 01.01.01.000	Рама	1	
				Стандартные изделия		
		2		Шуруп Б3х25 ГОСТ 1145-70	144	0,001кг
				Материалы		
		3		Маты из супертонкого базальтового волокна ГОСТ УССР 5011-78	0,29	м³ 25кг
		4		Проволока 2-О-С ГОСТ 3282-74	13	м 0,025кг
		5		Б836 техн. ширина 1,5м арт.50 ГОСТ 11680-76	4,3	м
		6		Сетка № 0,4-0,2 ГОСТ 3826-66 проволока 0,2-О-С ГОСТ 3282-74	7,04	м² 0,9кг

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Федорова			11.88
Пров.	Малинина			11.88
Рук.гр.	Григорян			11.88
Н.контр.	Златарева			11.88
Утв.	Григорян			11.88

ГФ. 01.01.00.000

Кассета

Лит.	Лист	Листов

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ГФ. 01.02.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4	1		ГФ. 01.02.01.000	Обечайка	1	
А4	2		02.000	Плита упорная	2	
				Детали		
Б4	6		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.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Федорова			11.88
Пров.	Малинина			11.88
Рук.гр.	Григорян			11.88
Н.контр.	Златарева			11.88
Утв.	Григорян			11.88

ГФ 01.02.00.000

Корпус

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		9	ГФ. 01. 02. 00. 003	Короб Сетка № 0,4-0,2 ГОСТ 3826-66, Проволока 0,2-О-С ГОСТ 3282-74 1650х2175	2	5,2кг
				Стандартные изделия		
		15		Шурупы ГОСТ 1144-80 Б6х45	152	0,001кг
		16		Б10х80	16	0,043кг
				Материалы		
		20		Маты из супертонкого базальтового волокна ГОСТ УССР 5011-76	0,26	м³ 25кг
		21		Б836 техн. ширина 1,5м арт. 50 ГОСТ 11680-76	8,8	м

Привязан

8

Инв.№ 8107/7 — Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ. 01. 02. 00. 000

Лист 2

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ 01.01.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ 01.01.01.001	Рейка		
				Доска сосновая		
				25х100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ = 1700	1	3 кг
Б4		3	002	Стойка		
				Брусок сосновый		
				100х100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ = 1700	1	10 кг
Б4		4	003	Основание		
				Брусок сосновый		
				100х100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ = 2100	2	12,2 кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.87
Пров.		Малахина		11.87
Рук. гр.		Григорьян		11.87
Н. контр.		Болгарева		11.87
Утв.		Григорьян		11.87

ГФ 01.01.01.000

Рама

Лит. | Масса | Масштаб

Лист 1 | Листов 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калюку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ 01.01.01.000

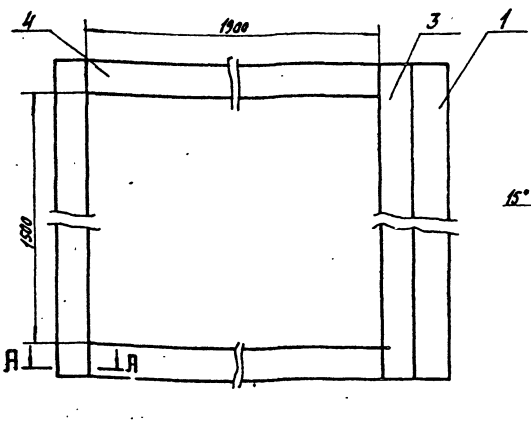
Лист 2

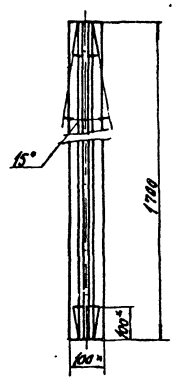
Копировал Долгова | Калюку сверил Маслова | Формат А4

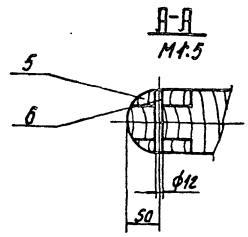
ГФ 01.01.01.000СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50





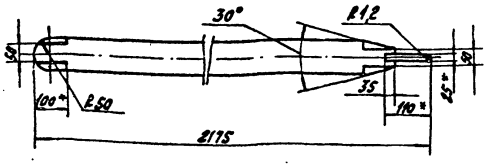


1.* Размер для справок

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

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

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



9

Инв. №: 8107/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		11.87
Пров.		Малахина		11.87
Рук. гр.		Григорьян		11.87
Н. контр.		Болгарева		11.87
Утв.		Сотскова		11.87

ГФ 01.01.01.000СБ

Рама
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	476	1:10

Лист 1 | Листов 1

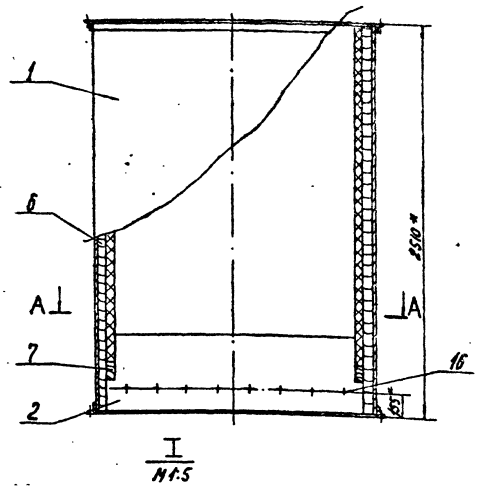
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калюку сверил Маслова | Формат А3

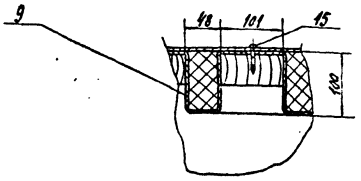
ГФ.01.02.00.000 СБ

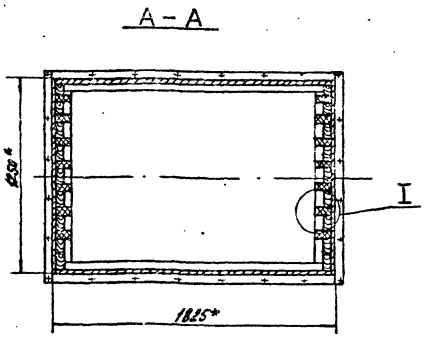
Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



I
М1:5





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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.02.00.000 СБ		
Разраб.		Федорова		11.12.91	Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малинина		11.12.91	Сборочный чертеж		610	1:20
Рук. гр.		Григорьян		11.12.91		Лист	Листов 1
Н. контр.		Золотарева		11.12.91		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Утв.		Григорьян		11.12.91		г. Ростов-на-Дону	

Привязан

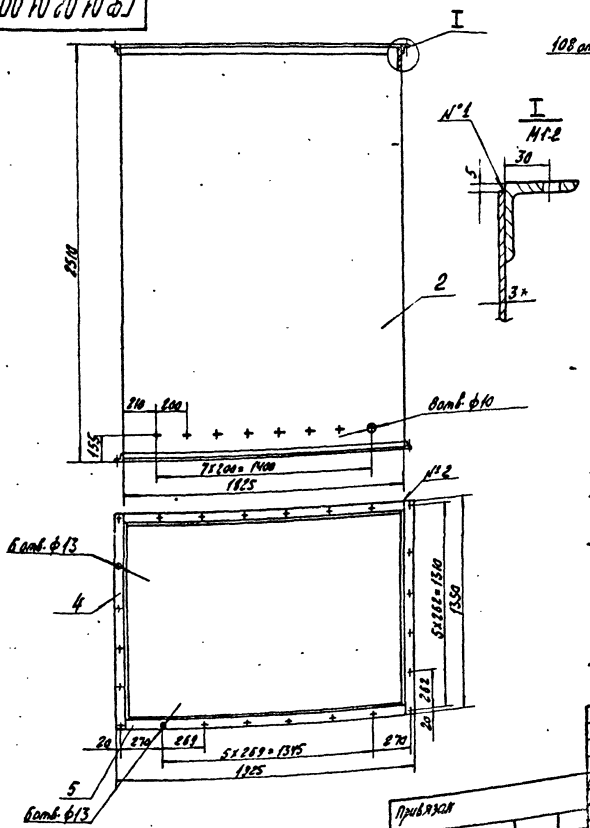
Инв. №

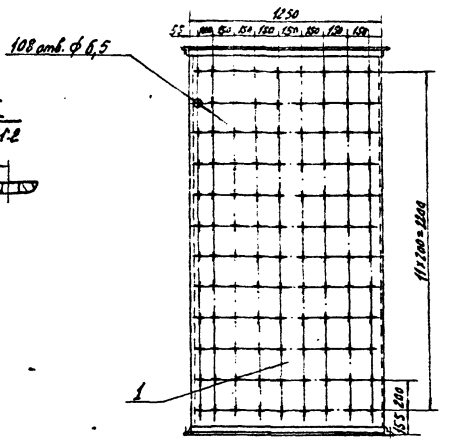
Копировал Долгова — Кольку сверил Маслова — Формат А3

ГФ.01.02.01.000 СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50





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 $\sqrt{320}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами: №1 – Н1
№2 – У1
5. Боковые стенки обечайки покрыть изнутри слоем таля на битуме.

Инв. № 8107/7

10

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.02.01.000 СБ		
Разраб.		Федорова		11.12.91	Обечайка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малинина		11.12.91	Сборочный чертеж		909	1:20
Рук. гр.		Григорьян		11.12.91		Лист	Листов 1
Н. контр.		Золотарева		11.12.91		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Утв.		Григорьян		11.12.91		г. Ростов-на-Дону	

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова — Кольку сверил Маслова — Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ.01.02.01.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Боковины		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
Б4		1	ГФ01.02.01.001	1250×2500	2	73,5 кг
Б4		2	002	1819×2500	2	107 кг
				Уголки		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-80 / 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. №

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

ГФ 01.02.01.000

Обечайка

Лит. | Листов | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
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=1700	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. №

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

ГФ.01.02.02.000

Плита упорная

Лит. | Лист | Листов 1

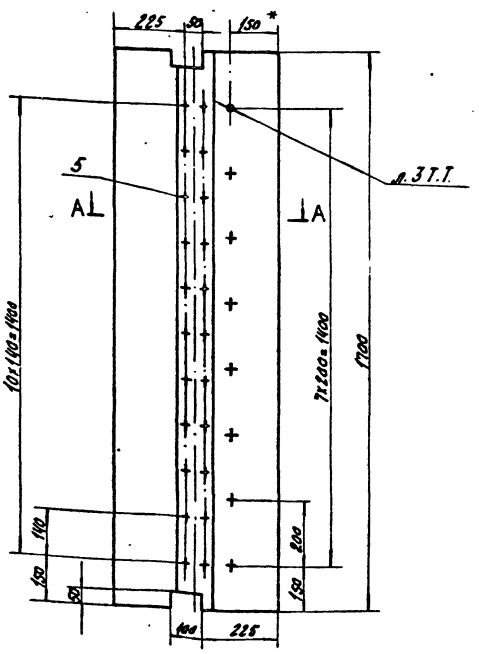
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

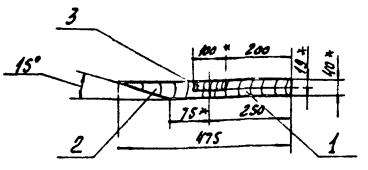
Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

ГФ.01.02.02.000СБ



А–А



1* Размер для справок.

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

3. В планке (поз.1) просверлить при сборке корпуса совместно с обечайкой 8 отв. ф 4.

11

Инв. № 8107/7

ГФ.01.02.02.000СБ

Плита упорная Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	20	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Привязан

Инв. №

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

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.01.03.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Боковины		
				Шволлер 10 ГОСТ 8240-72 / ВСт3пс-2-1ГОСТ535-79		
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	17,8кг
А4		4	004	Лист	2	13,4кг
А4		5	005	Дно	1	1,15кг
Б4		6	006	Патрубок		
				Труба 377х6 ГОСТ 10794-76 / В-БСт3сп ГОСТ 10705-80		
Б4		7		l = 130	1	7,2кг
				Планка		
				Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / БСт3пс2 ГОСТ 14637-79	4	2,1кг
				Стандартные изделия		
		9		Фланец Ду350, Ру6		
				ГОСТ 1255-67	1	12,50кг

Привязан

Инв. №

ГФ.01.03.00.000

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

Конфузор
Сборочный чертеж

Лит. | Лист | Листов 1

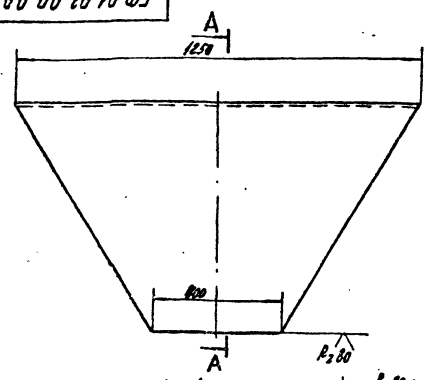
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

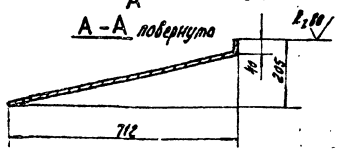
Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

ГФ.01.03.00.003



А-А повернуто



Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

ГФ.01.03.00.003

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

Лист боковой

Лит. | Масса 17,6 | Масштаб 1:10

Лист | Листов 1

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

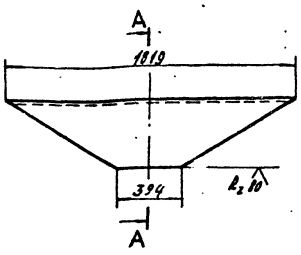
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

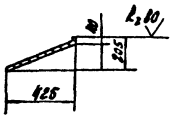
Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

ГФ.01.03.00.004



А-А повернуто



Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

ГФ.01.03.00.004

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

Лист

Лит. | Масса 13,4 | Масштаб 1:20

Лист | Листов 1

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

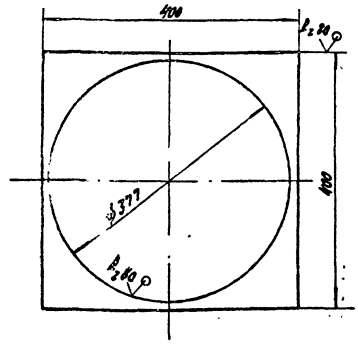
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

ГФ.01.03.00.005



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

Привязан

12

Инв. № 8107/7

Инв. №

ГФ.01.03.00.005

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

Дно

Лит. | Масса 1,15 | Масштаб 1:5

Лист | Листов 1

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

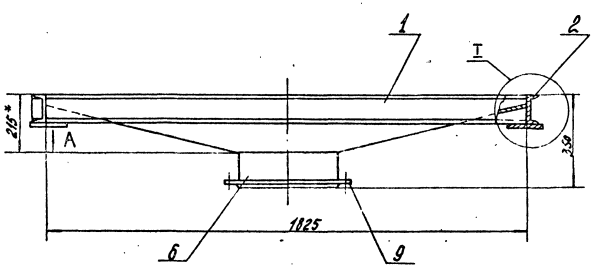
Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

ГФ.01.03.00.000СБ

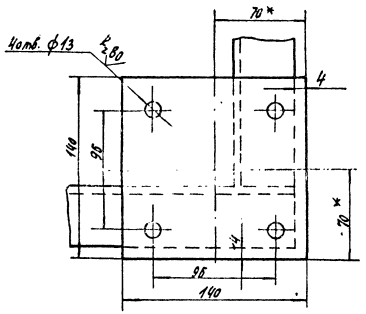
Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

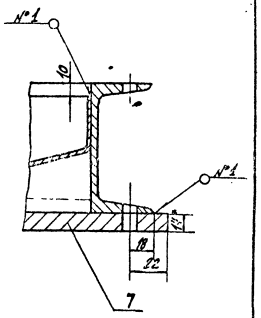
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

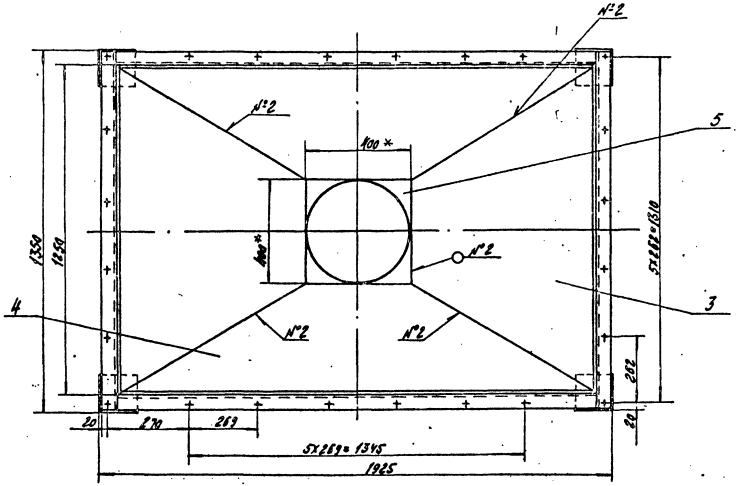


Вид А
М1:2



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 $R_a 320$ ▽.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 швами:
   №1 – Н1
   №2 – У4

Инв. № 8107/7

13

| | | |

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ.01.04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ.01.04.00.001	Боковина		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
				Лист 3-14-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				442х1805	2	18,8кг
Б4		2	002	Покрытие		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
				Лист 3-14-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				1280х1815	1	53,86кг
Б4		3	003	Стойка		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-86		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1800	4	1,5кг
Б4		4	004	Уголки		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	4	5,1кг
Б4		5	005	Уголки		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1825	2	6,9кг

Привязан

Инв.№

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

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

ГФ.01.04.00.000

Короб

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ.01.05.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ.01.05.00.001	Планка		
				Лента 2,5х60 Ст3кп ГОСТ		
				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 8509-80		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	1	5,1кг
Б4		4	004	Уголок		
				Б-45х45х5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	1	4,55кг
Б4		5	005	Уголок		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=390	2	1,47кг

Привязан

Инв.№

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

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

ГФ.01.05.00.000

Жалюзийная решетка

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов 1	

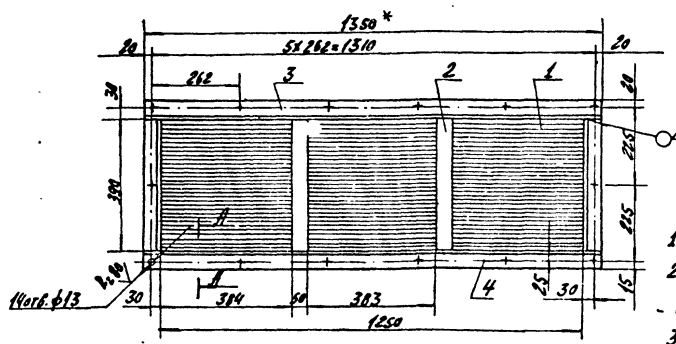
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

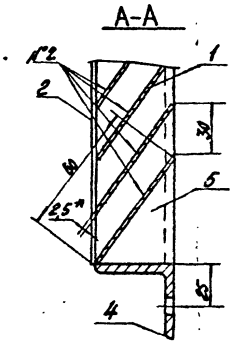
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

ГФ.01.05.00.000СБ





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.

Инв.№ 8107/7 14

Привязан

Инв.№

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

ГФ.01.05.00.000СБ

Жалюзийная решетка
Сборочный чертеж

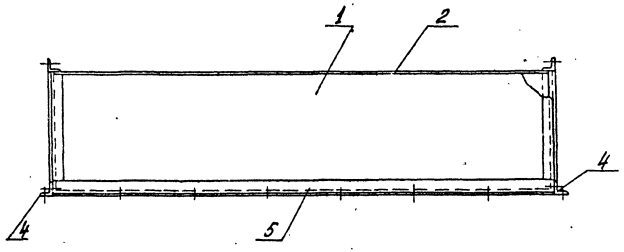
Лит.	Масса	Масштаб
	33	1:10
Лист	Листов 1	

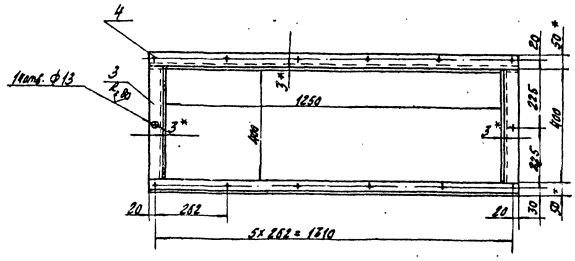
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

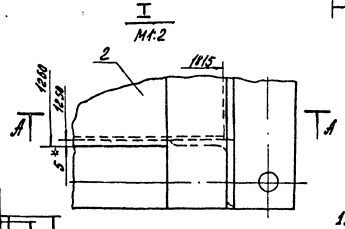
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А2

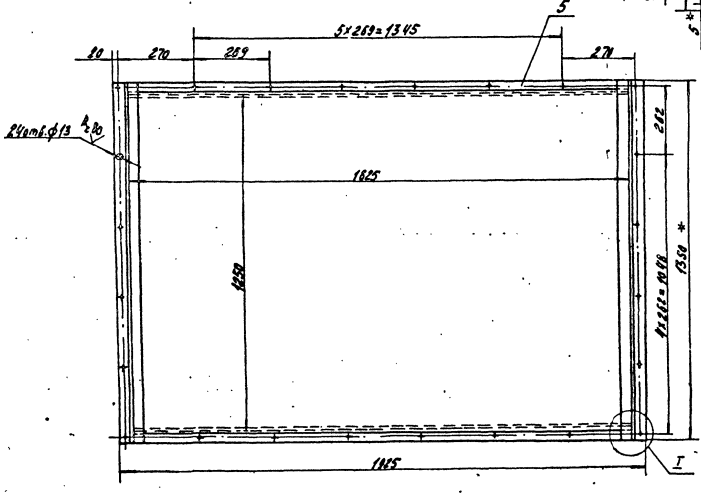
ГФ.01.04.00.000СБ

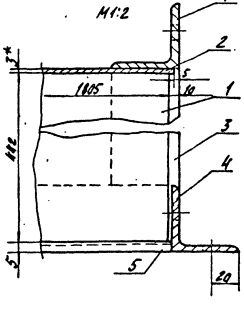
Типовой проект 904-1-50 Альбом 7











1.* Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, балов - h14, остальных - $\pm \frac{JT15}{2}$.

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

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

15

Инв.№ 8187/7

Привязал					ГФ.01.04.00.000СБ			
					Короб Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
							132	1:10
						Лист	Листов 1	
						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Инв.№								

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата
Разраб. Федорова
Пров. Малыгина
Рж. гр. Григорьев
Н. контр. Залатарева
Утв. Григорьев
Копировал Лисова
Калька сверил Маслова
Формат А2

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ. 02. 00. 00. 000	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	00. 001	Планка верхняя	1	
А4		2	00. 002	Планка нижняя	1	
Б4		3	00. 003	Стойка L=1,610		
				Труба 102х4 ГОСТ 10704-76 / Ист3 ГОСТ 10705-83	1	15,5 кг
Б4		4	00. 004	Прокладка		изготовить по размерам детали поз 1
				Паронит ПОН1:		
				ГОСТ 481-80 Мех 140	1	0,039 кг

Привязан

Инв. №

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

ГФ. 02. 00. 00. 000

Опора под глушитель

Лит.	Лист	Листов
Р		1

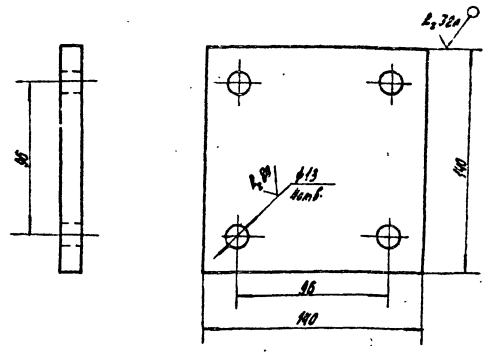
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

ГФ. 02. 00. 00. 001



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm\frac{Jt15}{2}$.

Привязан

Инв. №

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

ГФ. 02. 00. 00. 001

Планка верхняя

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2,14	1:2

Лист — Листов 1

Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3 пс ГОСТ 16523-70

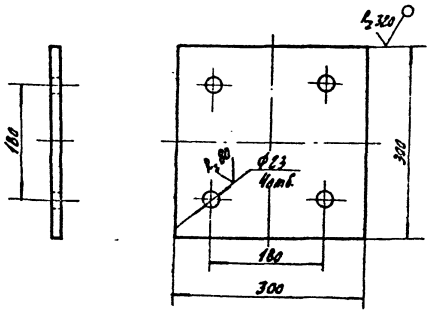
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

ГФ. 02. 00. 00. 002



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm\frac{Jt15}{2}$.

Привязан

Инв. №

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

ГФ. 02. 00. 00. 002

Планка нижняя

Лит.	Масса	Масштаб
Р	9,71	1:5

Лист — Листов 1

Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3 пс ГОСТ 16523-70

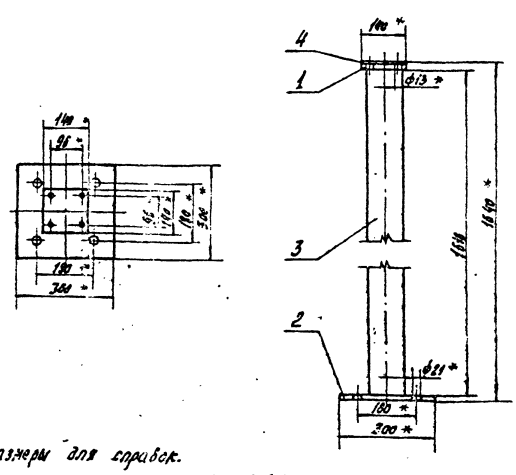
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

ГФ. 02. 00. 00. 003 СБ



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

Привязан

Инв. № 8107/7

16

Инв. №

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

ГФ. 02. 00. 00. 000 СБ

Опора под глушитель
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	27,4	1:10

Лист — Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.03.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А1		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 ГОСТ 481-80		
Б4		6	00.002	5Ø1 1040	2	0,208кг
Б4		7	00.003	5Ø1 1240	2	0,248кг
Б4		8	00.004	5Ø1 1100	4	0,228кг

Привязан

Инв.№

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

ГФ.03.00.00.000

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Разраб. Самойленко

Пров. Григорьян

Н.контр. Шапарева

Утв. Григорьян

Лит. | Масса | Масштаб

Лист 1 | Листов 2

Филяр

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Раменское-на-Дону

Копировал Долгова | Калку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		10		Болт М20х 3,458 ГОСТ 7798-70	36	0,148кг
		13		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	36	0,077кг
				Готовые изделия		
		17		Ячейка фильтра типа ФЯР (рект) с рамкой	4	8,5кг

Привязан

Инв.№

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

ГФ.03.00.00.000

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Лист 2

Копировал Долгова | Калку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.03.01.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Отлива		
				Труба В 60х2 ГОСТ 8734-75 / ГОСТ 8733-74		
Б4		1	00.001	L=30	5	0,09кг
Б4		2	00.002	L=50	3	0,009кг
Б4		3	00.003	Дверка		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист В.СТ3кп2 ГОСТ 19903-74	1	4,4кг
Б4		4	00.004	Защелка		
				Лента 3х25 Б СТ2 пс		
				ГОСТ 6009-74	3	0,035кг
Б4		5	00.005	Ось		
				Проволока В-10 ГОСТ 17305-71 L=110	3	0,011кг
Б4		6	00.006	Прокладка		
				Трубка ЗМ 16х2		
				ГОСТ 5496-78, $L_{отр}$ = 1960	1	0,4кг
Б4		7	00.007	Ушко		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист В.СТ3пс2 ГОСТ 19903-74	3	0,019кг

Привязан

Инв.№

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

ГФ.03.01.00.000

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Разраб. Маслова

Пров. Григорьян

Н.контр. Шапарева

Утв. Григорьян

Лит. | Масса | Масштаб

Лист 1 | Листов 2

Дверка фильтра

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Раменское-на-Дону

Копировал Долгова | Калку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		8		Болт откидной М8х40,58 ГОСТ 7033-79	3	0,07кг
		9		Гайка М.8С ГОСТ 3032-76	3	0,017кг
		10		Заклепка ф 3х12 ГОСТ 10299-80	22	0,005кг
		11		Ось 12-6Х5-22 ГОСТ 9650-80	3	0,005кг
		12		Шплинт 1,6х10-001 ГОСТ 397-79	3	0,00013кг
		13		Шайба 3-005 ГОСТ 11371-78	22	0,0003кг

Привязан

Инв.№

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

17

Инв.№ 8107/7

ГФ.03.01.00.000

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Лист 2

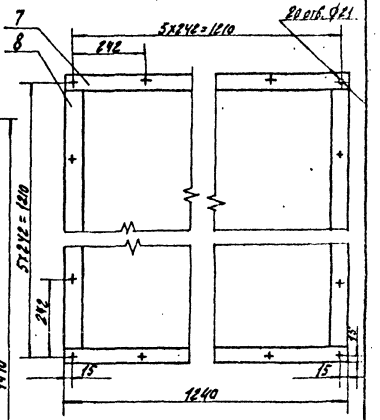
Копировал Долгова | Калку сверил Маслова | Формат А4

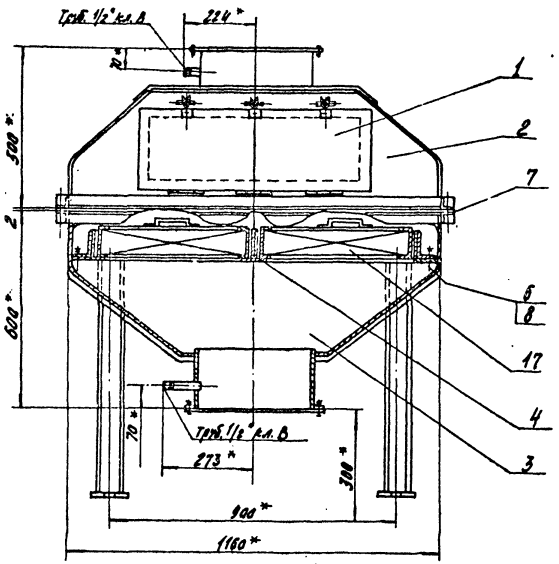
ГФ.03.00.00.000.СБ

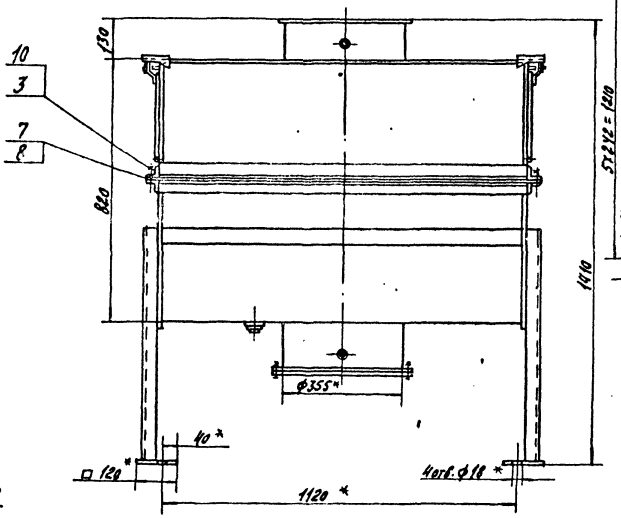
Альбом 7

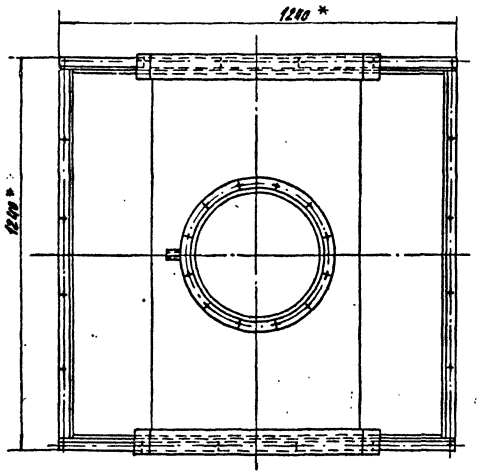
Типовой проект 901-1-50

Поз. 8,9

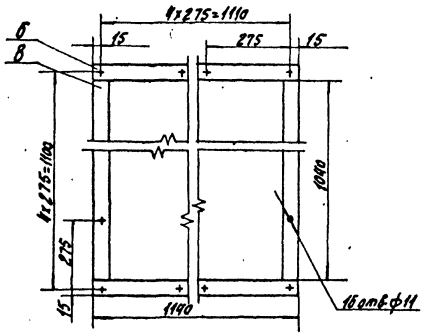








Поз. 6,8



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Покрытие: снаружи и - грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78, I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая ГОСТ 6465-80, 2 слоя. VI. Л.
4. Отверстия в поз. 6, 7, 8 сверлить при монтаже.

Инв. № 9107/7

18

						ГФ.03.00.00.000.СБ	
Изм.	Кол. уч.	№ докум.	Подп.	Дата	Фильтр Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Ольшанская		3.01		Р	281	1:10
Пров.		Малыгин		3.01		Лист	Листов 1	
Рук. отд.		Прохов		3.01				
Рук. гр.		Григорян		3.01		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Зинчукова		3.01				
Утв.		Кисин		3.01				

Привязан

Инв. №

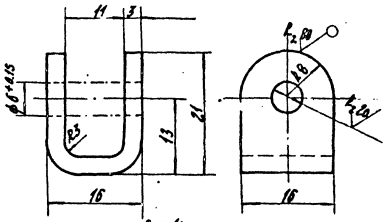
Копировал Формат А2

ГФ.03.01.00.000СБ

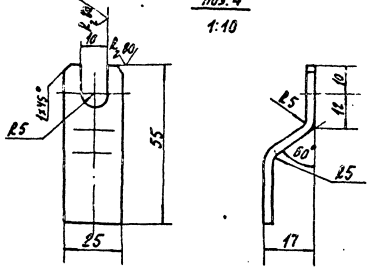
Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

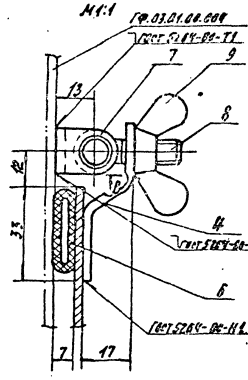
Поз.7
М2:1

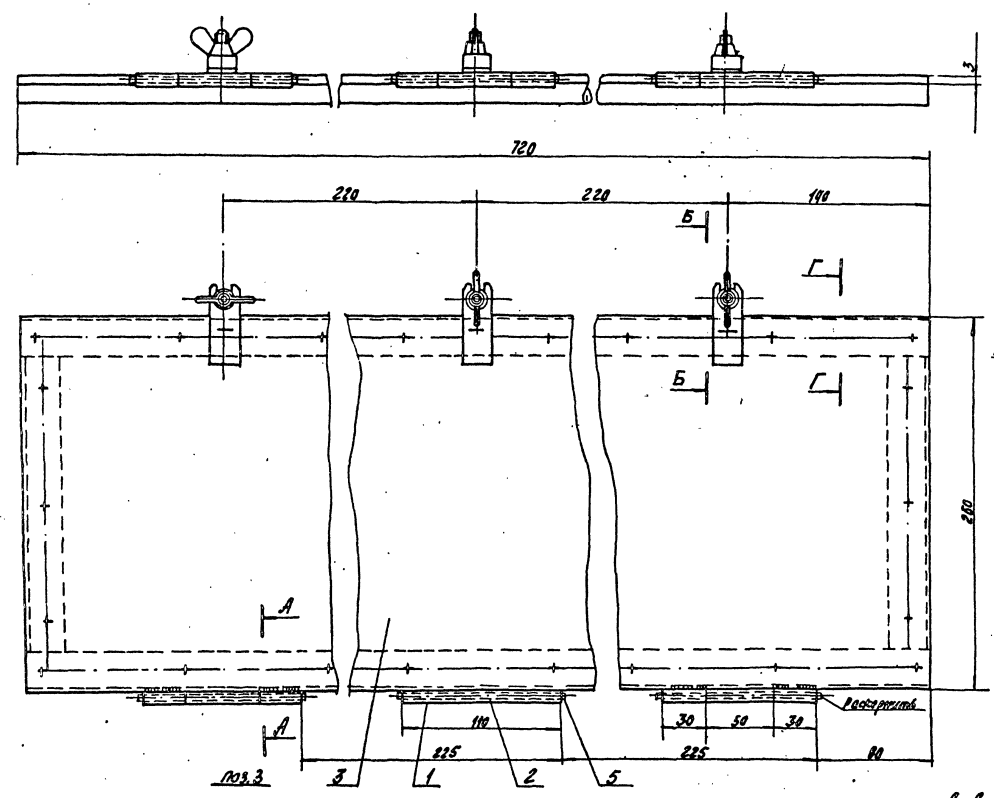


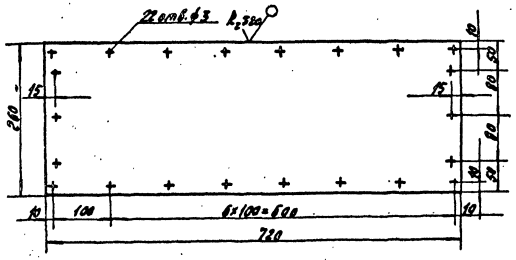
Поз.4
1:10



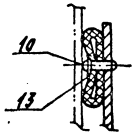
Б-Б
М1:1



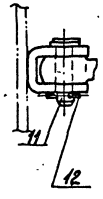




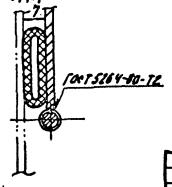
Г-Г
М1:1



В-В
М1:1



А-А
М1:1



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

Инв. № 8107/7

19

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.01.00.000СБ		
Разраб.		Малина		11.84	Дверка фильтра. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	5,22	1:20
Рук.гр.		Григорян		11.84		Лист	Листов 1
Н.контр.		Заторская		11.84		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Утв.		Григорян		11.84			

Привязан

Инв.№

Копировал Малина Калька сверил Масляев Формат А2

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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.03.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00.001	Патрубок		
				Труба 377х6 Гост 10704-76 / В-Б ст3 сп Гост 10705 L=152	1	2,54кг
Б4		2	00.002	Лист верхний		
				Б-ПН-3 Гост 19903-74 / Лист 3-W-Ст3 пс2 Гост 16523-70	1	14,6кг
Б4		3	00.003	Лист боковой		
				Б-ПН-3 Гост 19903-74 / Лист 3-W-Ст3 пс2 Гост 16523-70	2	12,8кг
А4		4	00.004	Лист боковой	2	
				Уголки		
				Б-40х40х4 Гост 8508-80 / Уголок Ст3 пс2-1 Гост 535-79		
Б4		5	00.005	L=1150	2	2,81кг
Б4		6	00.006	L=1240	2	3,0кг
Б4		7	00.007	Пластина		
				Л-5х40 Гост 76 / Полоса А9-Г2-2-1 Гост 535-79	3	0,016кг
Б4		8	00.008	Козырек		
				Лента 3х75 Б ст2 пс		
				Гост 6009-74 L=780	2	1,4кг

Привязан

Инв. №

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

ГФ.03.02.00.000

Корпус фильтра. Верхняя часть.

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова. Кальку сверил Маслова. Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		9	00.009	Штуцер		
				Труба 15х2,5 Гост 3262-75		
				L=100	1	0,128кг
				Ребро		
				Лента 3х30 Б ст2 пс		
				Гост 6009-74		
Б4		10	00.010	L=1145	2	0,81кг
Б4		11	00.011	L=385	2	0,28кг
				Стандартные изделия		
		12		Фланец Ц350-6		
				Гост 1255-67	1	12,58кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ.03.02.00.000

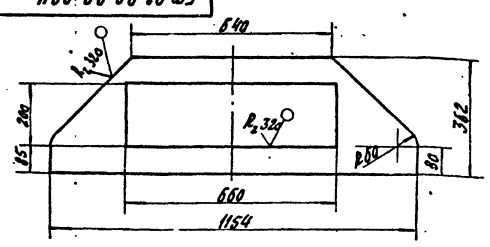
Лист 2

Копировал Долгова. Кальку сверил Маслова. Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

ГФ.03.02.00.004



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14,
валов – h14,
остальных – $\pm \frac{7t15}{2}$.

Привязан

Инв. №

ГФ.03.02.00.004

Лист боковой

Лит.	Масса	Масштаб
Р	52	1:10

Лист Листов 1

Б-КА-3 Гост 19903-74 / Лист 3-W-Ст3 пс2 Гост 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова. Кальку сверил Маслова. Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.03.03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00.001	Патрубок		
				Б-Н-3 Гост 19903-74 / Лист Б ст3 пс2 Гост 14637-79	1	4,09кг
А4		2	00.002	Лист боковой	2	
Б4		3	00.003	Лист боковой		
Б4		3		Б-ПН-3 Гост 19903-74 / Лист Б ст3 пс2 Гост 14637-79	2	16,6кг
Б4		4	00.004	Лист нижний		
				Б-ПН-3 Гост 19903-74 / Лист Б ст3 пс2 Гост 14637-79	1	9,853кг
Б4		6	00.006	Опора		
				Л-12х120 Гост 103-76 / Полоса А9Г2-2-1 Гост 535-79	4	1,1кг
Б4		7	00.007	Штуцер		
				Труба 15х2,5 Гост 3262-75	1	0,128кг
				Ребра жесткости		
				Лента 3х30 Б ст2 пс Гост 6009-74		
Б4		8		L=385	2	0,28кг
Б4		9		L=1145	2	0,8кг

Привязан

Инв. № 8107/7 20

Инв. №

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

ГФ.03.03.00.000

Корпус фильтра. Нижняя часть.

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова. Кальку сверил Маслова. Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Пластины:		
				Полоса $\frac{4-Ст.5кп\ ГОСТ\ 103-76}{Полоса\ ПГ-Т-2-Т\ ГОСТ\ 535-79}$		
БЧ		10	ГФ.03.03.00.010	L = 1054	2	1,65 кг
БЧ		11	ГФ.03.03.00.011	L = 1154	2	1,8 кг
				Уголки:		
				$\frac{Б-Ст.5кп\ ГОСТ\ 8509-86}{Уголок\ С75х5-1\ ГОСТ\ 8.535-79}$		
БЧ		12	ГФ.03.03.00.012	L = 1160	2	2,28 кг
БЧ		13	ГФ.03.03.00.013	L = 1240	2	3,0 кг
БЧ		14	ГФ.03.03.00.014	Планка		
				$\frac{Ж\ ГОСТ\ 8240-72}{Швеллер\ Ас.т.5пс-1-(ГОСТ\ 535-79}$		
				L = 730	4	5,15 кг
БЧ		15	ГФ.03.03.00.015	Фланец		
				$\frac{Б-1\ 6\times 65\ ГОСТ\ 103-76}{Полоса\ ВПГ-Т-1\ ГОСТ\ 535-79}$		
				L = 1200	2	3,3 кг
БЧ		16	ГФ.03.03.00.016	Прокладка		
				Лонг ГОСТ 481-80		
				ф 358/ф 408	1	0,010 кг
				Стандартные изделия		
		17		Болт ГОСТ 7798-70		
				М6х20.58	8	0,001 кг
		18		Гайка ГОСТ 5915-70		
				М6,5	8	0,0001 кг
		19		Шпилька 25 ГОСТ 9066-75	1	0,163 кг
		20		Пробка 25 ГОСТ 8963-75	1	0,110 кг

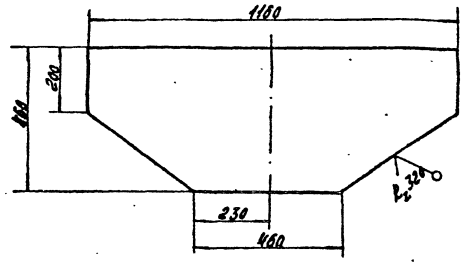
Привязан

Инв. № подл.

ГФ.03.03.00.000

Лист 2

Разработал Малова Калину сверил Маслова Формат А4



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

Привязан

Инв. № подл.

ГФ.03.03.00.002

Лист боковой

Лит.	Масса	Масштаб
Р	10,5	1:10

Лист 1 Листов 1

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Разработал Малова Калину сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
БЧ			ГФ.03.04.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Уголки		
				$\frac{Б-60х5пс\ ГОСТ\ 8509-93}{Уголок\ С75х5-1\ ГОСТ\ 8.535-79}$		
БЧ		1	ГФ.03.04.00.001	L = 1140	2	4,3 кг
БЧ		2	ГФ.03.04.00.002	L = 1060	2	3,92 кг
				Стандартные изделия		
		3		Заклепка ф 6х14		
				ГОСТ 10299-80	48	0,0048 кг
				Готовые изделия		
		4		Рамка металлическая	4	Для справок Гф.03.04.00.000

Привязан

Инв. № подл.

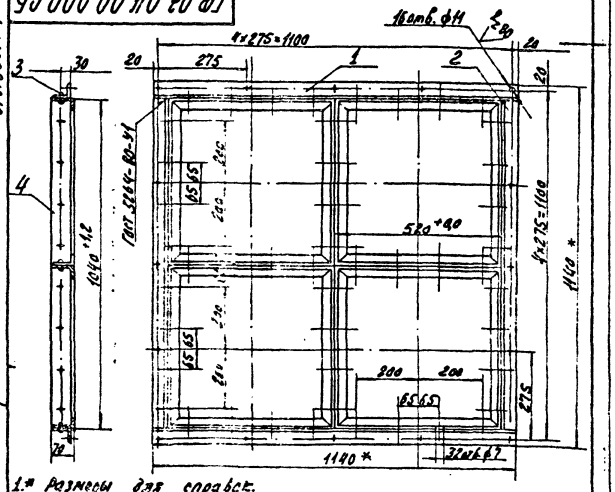
ГФ.03.04.00.000

Рамка

Лист 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Калину сверил Маслова Формат А4



1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, остальных $\pm\frac{IT15}{2}$.
3. Шероховатость необрабатываемых поверхностей деталей Б - R_z 80.
4. Рамка устанавливается в комплекте с ячейкой фильтра.
5. Масса поз. 4 в общую не входит.

Привязан

Инв. № подл. 8107/7 21

Инв. №

ГФ.03.04.00.000.СБ

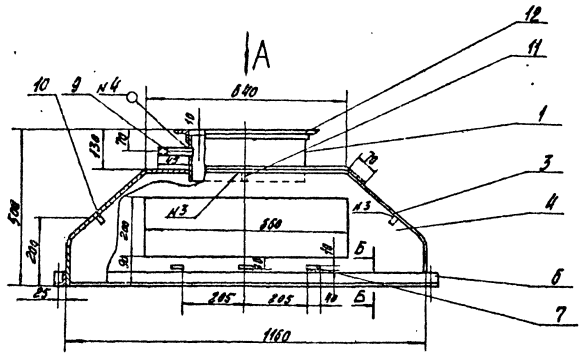
Рамка. Сборочный чертеж.

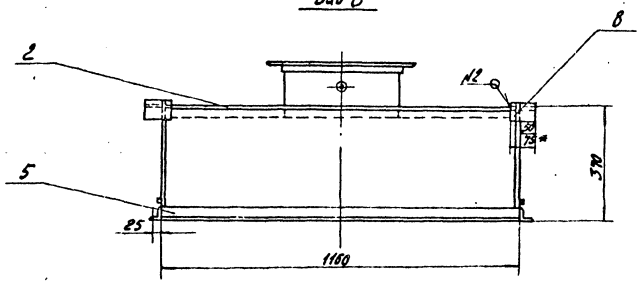
Лит.	Масса	Масштаб
Р	16,7	

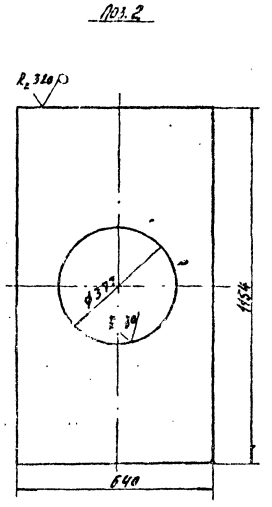
Лист 1 Листов 2

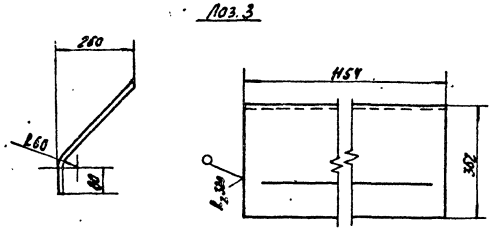
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

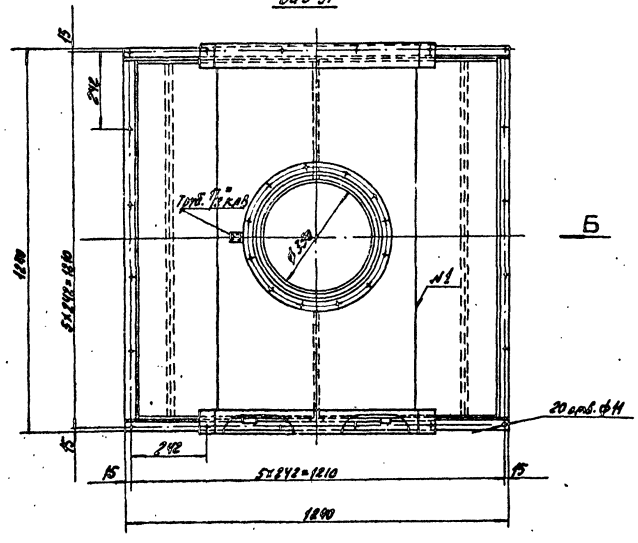
Разработал Малова Калину сверил Маслова Формат А4

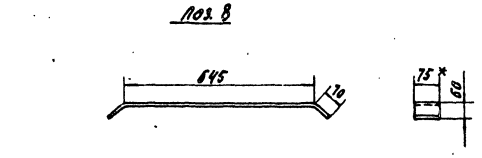


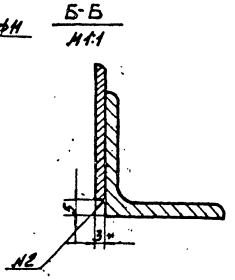












1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
3. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – Н14
   валов – h14
   остальных – $\pm \frac{JC15}{2}$
4. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – ◇.
5. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами: №1-У4; №2-Н1; №3-Т1; по ГОСТ 16037-80-№4-У4.

22

Инв. № 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.02.00.000.СБ			
Разраб.		Волковыскова			Корпус фильтра. Верхняя часть. Оборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	80,5	1:10
Рук. гр.		Дмитриева				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Дмитриева						

Привязан

Инв. №

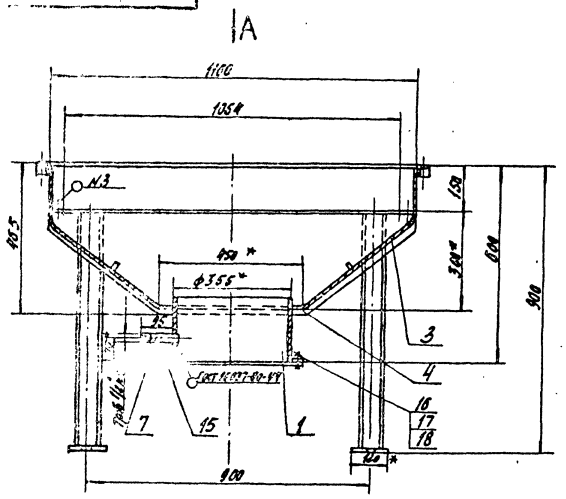
Фирма Ал

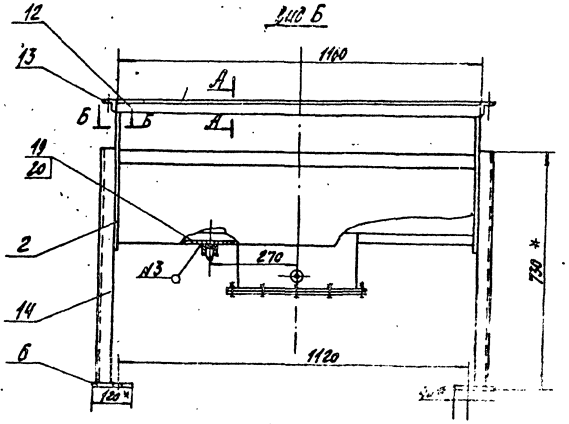
Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

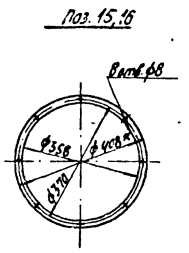
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

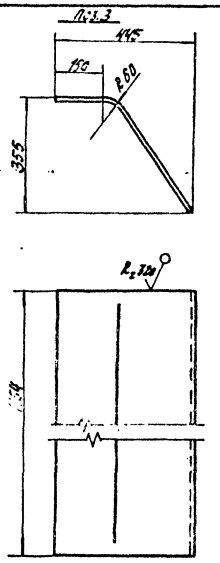
ГФ.03.03.00.000.СБ

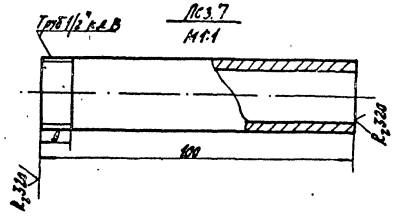
Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

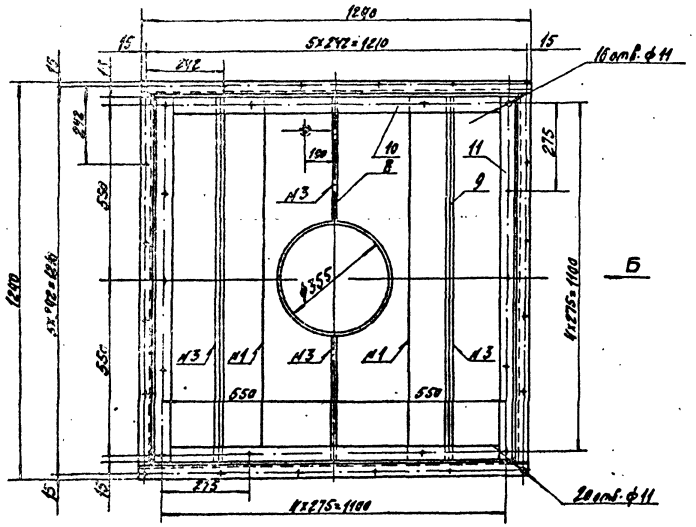


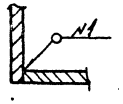


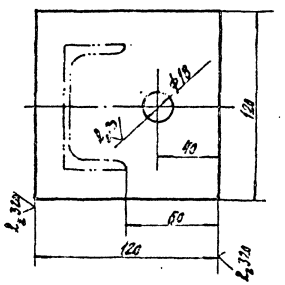


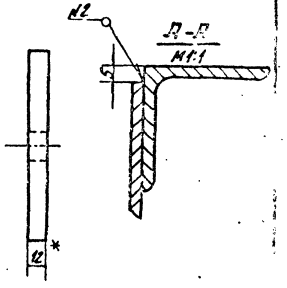


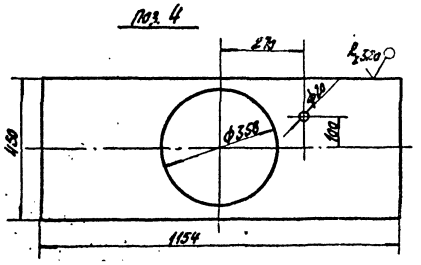


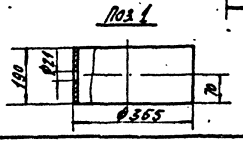












1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных $\pm\frac{IC15}{2}$.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -⌀.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами N1-У4, N2-Н1, N3-Т1.

23

Инв. № С107/7

						ГФ.03.03.00.000.СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Корпус фильтра. Нижняя часть. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Гуревичева					Р	121	1:10
Пров.							Лист		Листов
Гл.гр.		Григорьян					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Гл.инж.		Золотарева							
Утв.		Григорьян							

Привязан

Инв. №

Копировал Демина Колеку сверил Носова Формат А2

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Установка очистки трасс сжатого воздуха Технические условия УО.00.000.ТУ

1982 год

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

1. Технические требования

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

1.2. Основные параметры и размеры

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

Привязан

Инв. №

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

УО.00.000 ТУ

Установка очистки трасс сжатого воздуха Технические условия

Лит.	Лист	Листов
Р	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ 1. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Таблица

Л/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/см²	$7{,}85 \cdot 10^6 \div 8{,}83 \cdot 10^5$ 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. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

УО.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

1.3. Характеристика

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

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

Подача насоса:

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

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

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

1.4. Методы испытания.

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

1.4.2. Гидравлическое испытание провести при Рпр = 1,96 МПа (20кгс/см²)

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

Привязан

Инв. № 8107/7

24

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

УО.00.000.ТУ

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Установка очистки трасс сжатого воздуха

Техническое описание и инструкция по эксплуатации УО.00.000.ТО

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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. №

УО.00.000.ТО

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

Техническое описание и инструкция по эксплуатации установки очистки трасс сжатого воздуха

Лит.	Лист	Листов
Р	2	16

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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 3м÷5м. от последнего по мере удаления от компрессора,

Привязан

Инв. №

УО.00.000.ТО

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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 10г/м³ (10г/л)-прозрачный. Сущность процесса химической очистки воздухопроводов заключается:

Привязан

25

Инв. № 8107/7

Инв. №

УО.00.000.ТО

Лист 4

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

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

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

где: Q_c - количество моющего средства, м³

Привязан

Инв. №

УО.00.000.ТО

Лист 5

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

К - концентрация моющего раствора, %

А - содержание активного вещества, %

Q_p - количество моющего раствора, м³

В свою очередь: $Q_p = q;\ \tau$ [м³]

где: q - подача насоса, м³/с

τ - время промывки (с) определяется по таблице:

Таблица

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

3. Подготовка к промывке

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

Привязан

Инв. №

УО.00.000.ТО

Лист 6

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

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

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

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

Необходимый диаметр форсунки определяется из следующей формулы:

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

Привязан

Инв. №

УО.00.000.ТО

Лист 7

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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.

26

Инв. № 8107/7

Привязан

Инв. №

УО.00.000.ТО

Лист 8

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

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

5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов

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

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

6. Порядок и режим промывки

6.1. Приготовление раствора.

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

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

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

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

6.2. Промывка (см. рис.2).

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

6.2.1.1. Промывка производится трехпроцентным раствором ОП-10.

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

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

6.2.1.4. Отключить водяное охлаждение концевого холодильника вентилем 11.

6.2.1.5. Закрыть задвижку 8.

6.2.1.6. Открыть задвижку 25.

6.2.1.7 Пустить компрессор.

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

6.2.1.9. Пустить насос установки.

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

6.2.1.11. Закрыть вентиль 16.

6.2.1.12. Открыть вентиль 17.

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

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

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

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

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

6.2.1.18. Остановить компрессор.

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

6.2.1.20. Открыть вентиль 11.

6.2.1.21. Открыть задвижку 8, закрыть задвижку 25.

6.2.1.22. Промывка трубопроводов при отложении жидкой фазы.

6.2.2.

6.2.2.1. Промывка производится

27

Инв.№ 8107/7

полуторапроцентным раствором (п.б.2.1.2)

б.2.2.2. (п.б.2.1.2)

б.2.2.3. В муфту 7 ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.

б.2.2.4. Закрыть задвижку 12.

б.2.2.5. Открыть задвижку 13.

б.2.2.6. Пустить компрессор.

б.2.2.7. Отрегулировать с помощью задвижки 13 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах МПа (кгс/см²) - 0,5 ÷ 0,7 (5÷7).

б.2.2.8. Пустить насос установки.

б.2.2.9. (п.б.2.1.10)

б.2.2.10. Закрыть вентиль 24.

б.2.2.11. Открыть вентиль 22.

б.2.2.12. Периодически открывая кран 23, брать пробы. По изменению цвета пены от темно-желтого до светло-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка светло-желтой пробы

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

б.2.2.13. (п.б.2.1.14).

б.2.2.14. Промыть трубопровод горячей водой (повторить операции п.б.2.2.2 ÷ б.2.2.11)

б.2.2.15. (п.б.2.1.15).

б.2.2.16. Трубопровод просушить горячим сжатым воздухом от компрессора. Для этого закрыть вентиль 22, кран 23, открыть вентиль 24 и полностью задвижку 13.

б.2.2.17. (Повторить п.б.2.1.18 ÷ б.2.1.19)

б.2.2.18. Закрыть задвижку 13.

б.2.2.19. Открыть задвижку 12.

б.2.3. Промывка промежуточного холодильника

б.2.3.1. Пустить промежуточный компрессор с компрессора

б.2.3.2. Заглушить воздушные патрубки

б.3.3.3. Через продувочные вентили

промежуточный холодильник заполнить 3% раствором ОП-10

б.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.

б.2.3.5. Через 3÷5 часов слить раствор в первоначальную емкость, промыть водой, просушить.

б.2.3.6. Установить на компрессор.

б.2.4. Промывка воздухосборника и концевого холодильника.

б.2.4.1. Воздухосборник и концевой холодильник промывается во время промывки трубопровода.

б.2.4.2. При недостаточном времени промывки для воздухосборника и концевого холодильника время промывки трубопроводов увеличивают.

б.2.5. Водный раствор ОП-10 вместе с маслянными отложениями после промывки трубопроводов и оборудования сливается в железобетонный приямок. По мере накопления раствор откачивается из приямка

и увозятся на установку для сжигания

б.2.6. Рекомендуемый режим промывки.

б.2.6.1. Давление сжатого воздуха МПа (кгс/см²) - 0,5 ÷ 0,7 (5÷7).

б.2.6.2. Скорость воздуха в трубопроводе, м/с - 8÷10.

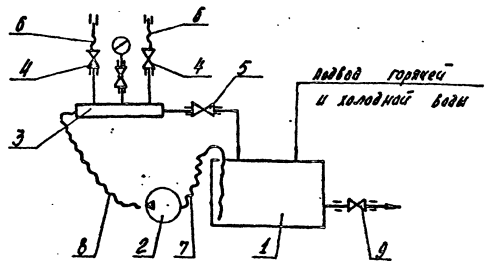
б.2.6.3. Температура сжатого воздуха, °К(°С) - 383÷403 (110÷130)

б.2.6.4. Температура раствора °К(°С) - 333÷343 (60÷70)

28

Инв.№ 11167/1

Схема установки



1 – металлическая бочка
2 – насос НШ-40
3 – распределительная гребенка с манометром.
4 – вентиль 15кч 18п Ду 15; Ру16-2шт.
5,9 – вентиль 15кч 18п Ду32; Ру 16-2шт.
6,7,8 – гибкие шланги.

Рис. 1

Альбом 7 Типовой проект 904-1-50

Привязан

Инв. №

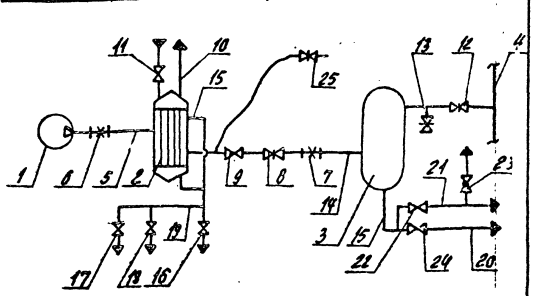
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000.ТО

Лист 17

Копировал Долгова Кальку сверил Малова 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 врыскивания раствора.
8, 12, 13, 25 – задвижки
9 – обратный клапан
10 – трубопровод воды
11, К, 17, 22, 24 – вентиль
14 – трубопровод сжатого воздуха от концевого холодильника до воздухосборника
15, 20 – трубопровод продувки
19, 21 – трубопровод дренажа раствора от 8 до 10
18, 23 – кран

Рис. 2

Альбом 7 Типовой проект 904-1-50

Привязан

Инв. №

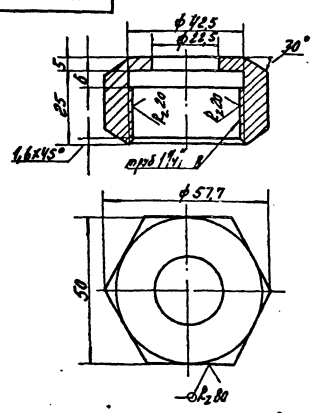
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000.ТО

Лист 1

Копировал Долгова Кальку сверил Малова Формат А4

УО.00.003



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14,
валов – h14,
остальных – $\pm \frac{IT\,15}{2}$.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей ∇

Альбом 7 Типовой проект 904-1-50

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Малова
Пров. Григорьян
Т.контр. Залгаева
Н.контр. Григорьева
Утв. Григорьева

Гайка накидная

Лит. Р | Масса 0,4 | Масштаб 1:1

Лист | Листов 1

Круг В50 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малова Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			УО00 000 СБ	Сборочный чертеж		
А1			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	
А1		3	002	Штуцер	1	Гранув.
		4	002-01	Штуцер	5	чертеж
А4		5	003	Гайка накидная	6	
Б4		6	004	Прокладка Ф38 Ф22 Кольца Ч ГОСТ 20698-75	6	0,3кг
Б4		7	005	Диница Заглушка 100с 40 ГОСТ 17379-77	2	0,064кг
Б4		8	006	Нак.гайка Б-ПК3 ГОСТ 13903-77 Болт Б.С32.36.58 ГОСТ 7798-70	2	0,53кг
Б4		9	007	Фланец Б-ПК-В ГОСТ 7798-70 Болт А.С32.36.58 ГОСТ 7798-70	2	0,38кг

Привязан

Инв. № 8107/7

29

Разраб. Малова
Пров. Малинина
Т.контр. Григорьева
Н.контр. Григорьева
Утв. Григорьева

УО.00.000

Установка для очистки трасс сжатого воздуха

Лит. Р | Лист 1 | Листов 3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	примеч.
Б4		10	УО.00 008	Фланец В-ПН-15 ГОСТ 19903-74 Лист Вст3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	2,18 кг
				Стандартные изделия		
		11		Бочка БС ОК-200		
		12		Ниппель 25 ГОСТ 8958-75	1	
		13		Опора ОПВ-1 ГОСТ 14911-69	2	
		14		Угольник 32 ГОСТ 8946-75	2	
				Футорки ГОСТ 8960-75		
		15		25х32	1	
		16		32х15	2	
		17		Прокладка 25-16	2	
				Прочие изделия		
				Вентили 15кч18п		
		18		Ду15 Ру16	2	
		19		Ду 32, Ру16	2	
		20		Кран контрольный трехходовой с присоединительным размером М20х1,5 Ду3 КТК	1	
		21		Манометр показывающий общего назначения ОБМ1-100-16	1	

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	примеч.
		22		Тележка грузовая ТГ-500	1	
		23		Насос ПН 0,4/16	1	
		24		Закладная конструкция ЗК-45-70	1	
		25		Пускатель ПНВ-30	1	
				Материалы		
		26		Полоса Вх20 ГОСТ 103-76 Вст3 ГОСТ 535-79	0,5	м 0,88 кг
		27		Проволока 2 ГОСТ 3282-74	5	м 0,25 кг
		28		Рукав ВГ(II)-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 В-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Вст3 пс2 ГОСТ 535-79	0,4	м 1,39 кг

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000

Лист 3

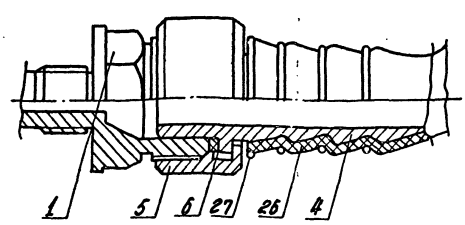
Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

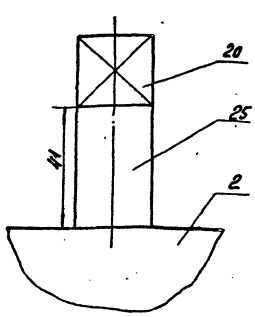
Типовой проект 904-1-50

УО.00.000

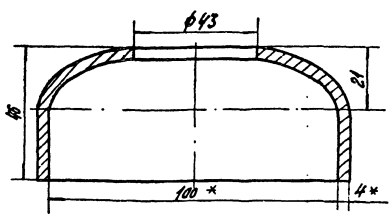
II



I



Поз. 7



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

30

Инв. № 8107/7

Привязан

Инв. №

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

УО.00.000.СБ

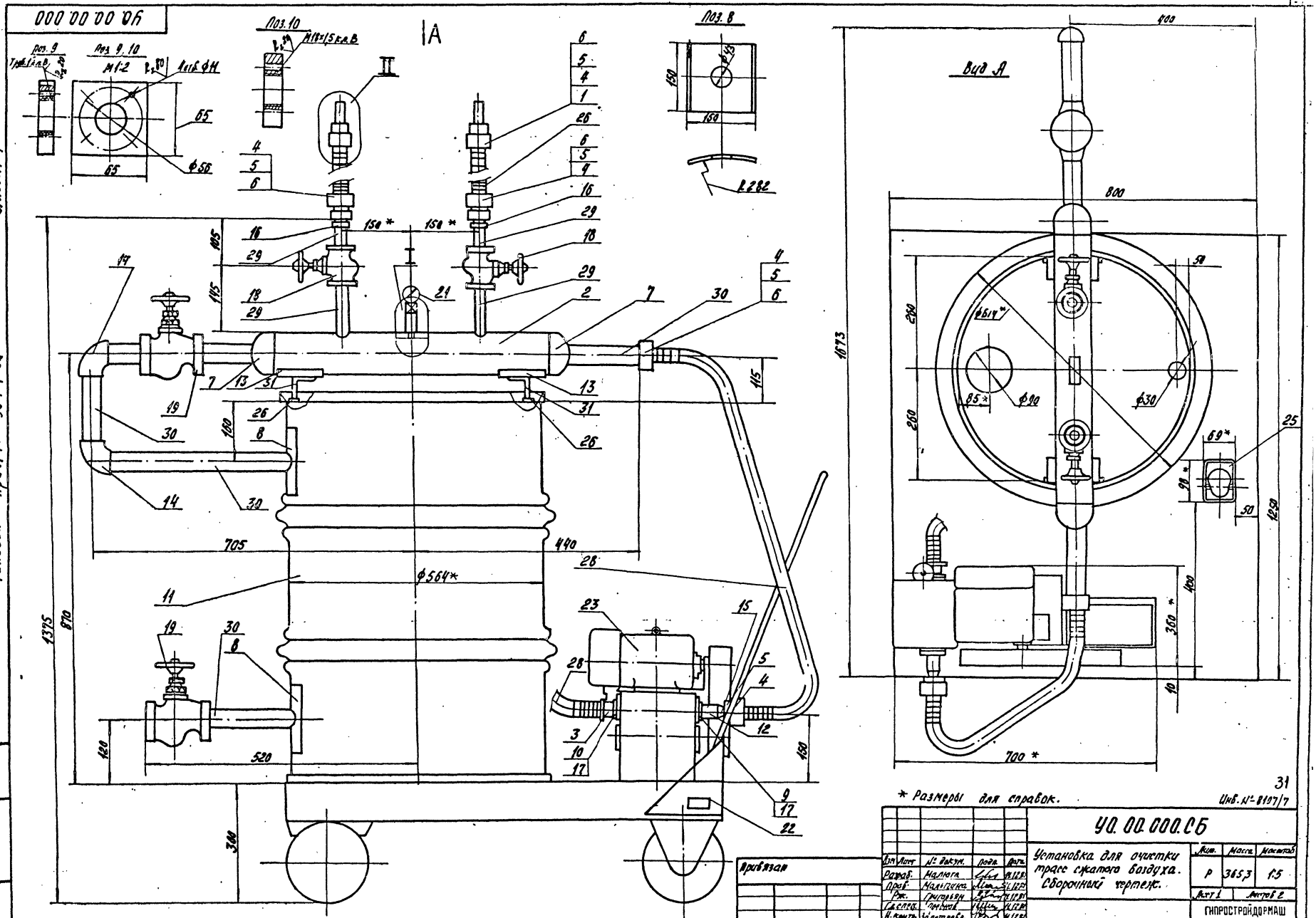
Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	299	1:1

Лист 2 Листов 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4



УО.00.00.00Б
Альбом 7
Типовой проект 904-1-50
Поз. 9
Поз. 9, 10
М1:2
Поз. 10
М18×1,5 кл.В
Поз. 8
Вид А
А
II
150 *
150 *
705
440
ф564*
1375
870
520
120
150
360
1673
800
400
260
260
ф90
ф30
85 *
69 *
98 *
50
1250
400
360 *
10
700 *
* Размеры для справок.
31
Инв. № 8197/7
УО.00.000.СБ
Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж.
Лит. Масса Масштаб
Р 365,3 1:5
Лист 1 Листов 2
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Привязан
Инв. №
Разраб. Малюга
Пров. Малыгина
Рж. Григорьян
Гл.спец. Поленов
Н.контр. Золотарева
Утв. Леонов
Копировал Далгова
Калькул. сберил Малюга
Формат А2

УО.00.002

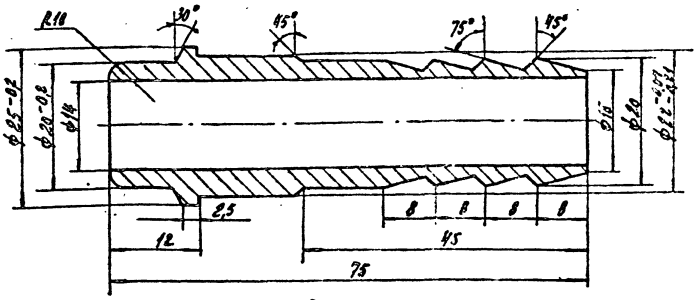


Рис.1

1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14
валов – h14
остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-75.

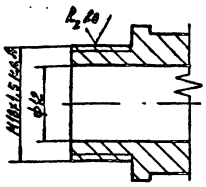


Рис.2

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

Привязал

Инв.№

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

УО.00.002

Штуцер

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

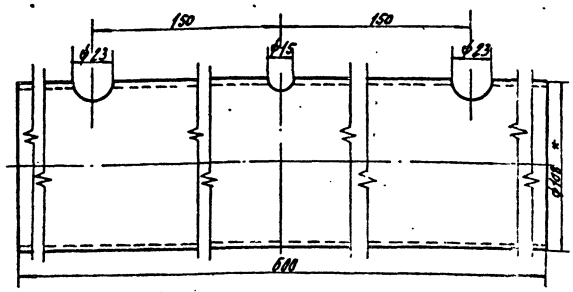
Лит.	Масса	Масштаб
Р	–	2:1
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долбня | Кальку сверил Малюга | Формат А3

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

УО.00.001



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

Привязал

Инв.№

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

УО.00.001

Коллектор

Труба 108×2В ГОСТ 9732-78 / Ст.2 пс ГОСТ 8731-74

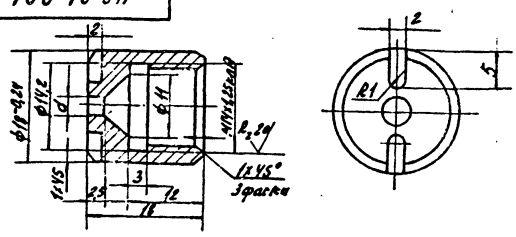
Лит.	Масса	Масштаб
Р	6,2	1:2
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долбня | Кальку сверил Малюга | Формат А4

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

УО.01.001



Обозначение	Наименование	d, мм
УО.01.10.001	Гайка-сопло	1,5
-01	Гайка-сопло	2,0
-02	Гайка-сопло	2,5

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

Привязал

33

Инв.№ 8107/7

Инв.№

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

УО.01.001

Гайка-сопло

Пруток Л62Т КРНТ-10 ГОСТ 2060-73

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

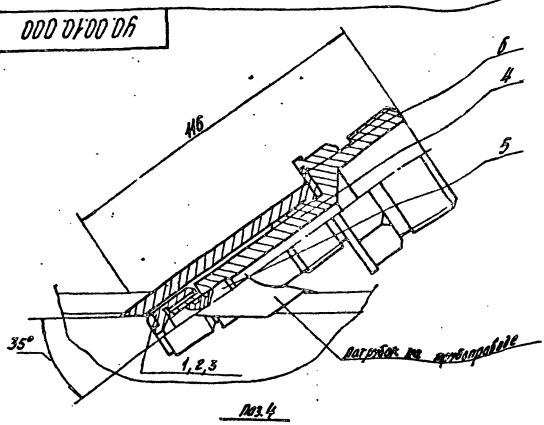
Копировал Долбня | Кальку сверил Малюга | Формат А3

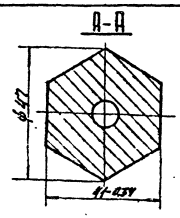
Альбом 7 | Типовой проект 904-1-50 | Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

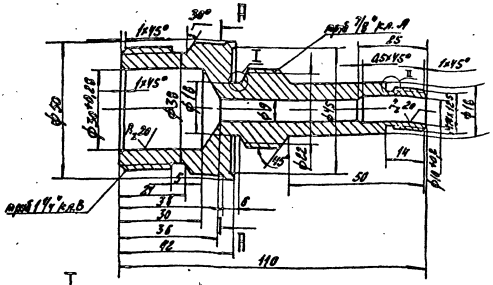
УО.0010.000

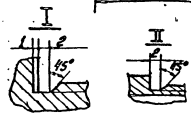




1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm \frac{Jt15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежей.
4. На детали поз.3 нарезать резьбу Трап 10х(3х4) по ГОСТ 9484-73.
5. Острые кромки притупить R 0,2.
6. При отключении форсунки патрубок закрыть пробкой.

Поз.4





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

УО.01.000.СБ

Форсунка. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,74	1:1

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			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		
				Круг В 60 ГОСТ 2590-71 / Х18Н10Т ГОСТ 5949-75	1	0,67 кг
Б4		5	003	Распылитель		
				Круг В 12 ГОСТ 2590-71 / Х18Н10Т ГОСТ 5949-75	1	0,016 кг
				l=20		
Б4		6	004	Прокладка ф46/ф32		
				ПОН3 ГОСТ 481-80	1	0,008 кг

Привязан

Инв. №

УО.01.000

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

Форсунка

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Государственный институт по проектированию заводов строительного дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Бак продувочный

Технические условия

БП.00.000.ТУ

1982 год

Инв. № 8107/7

33

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Настоящие технические условия распространяются на бак продувочный, чертеж БП.00.000 предназначенный для сбора дренажа, вода-маслянной 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.	$кг/см^2$	2
	3.3. Продувочный, Ду	мм	50
	Ру изб.	$кг/см^2$	8
	3.4. Пусковой, Дн×S	мм	108×4,5
	Ру изб.	$кг/см^2$	8

Привязан

Инв. №

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

БП.00.000.ТУ

Бак продувочный
Технические условия

Лит.	Лист	Листов
Р	2	6

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Продолжение

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
	3.5 Слива в канализацию, 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	Массы	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 Ду40 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 Ду100, 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. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

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

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

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

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

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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.00.000.ТУ

Лист 4

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

Таблица 2

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

Инв. № 8107/7

Привязан

Инв. №

34

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.00.000 ТУ

Лист 5

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

№ п/п	Марка компрессора	Кол. компрессоров	Период рабочие сутки
12	"	3	13
13	"	4	10
14	103 ВП 20/8	1	38
15	то же	2	19
16	"	3	13
17	"	4	9
18	305 ВП 10/8	1	72
19	то же	2	36
20	"	3	24
21	"	4	18

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

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

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП. 00. 000 ТУ

Лист 6

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				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		
Б4		9	00.001	5х1100	1	0,22кг
Б4		10	00.002	5х1950	2	0,39кг

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП. 00. 000

Разраб. Малюга

Пров. Малыгина

Рж. гр. Григорьян

Н. контр. Золотарева

Утв. Григорьян

Бак продувочный

Лит. Р Лист 1 Листов 3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		11	00.003	Ф1090/Ф 980	1	0,69кг
Б4		12	00.004	Патрубок		
				Труба 89х4,5 ГОСТ 8732-78		
				Вст2сп ГОСТ 8731-74		
				l=95	1	0,89кг
Б4		13	- 00.005	Опора		
				Сосна ГОСТ 24454-80Е		
				100х200х2400	2	28,8кг
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		16		М16х65.58	24	0,13кг
		17		М10х25.58	12	0,027кг
		18		Винт ГОСТ 1759-70		
				М4х7	32	0,001кг
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		19		М16,5	24	0,033кг
		20		М10,5	12	0,011кг
		21		Колпак 20 ГОСТ 8962-75	2	0,083кг
		22		Муфта короткая 40		
				ГОСТ 8954-75	1	0,342кг
		23		Муфта короткая 50		
				ГОСТ 8954-75	2	0,560кг
		24		Отвод 90° 80С50		

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП. 00. 000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				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		
				10Б8Вк-Т	1	0,86кг
		36		Кран сальниковый		
				Ру10, Ду80		
				11ч8бк	1	21,95кг

Привязан

35

Инв. № 8107/7

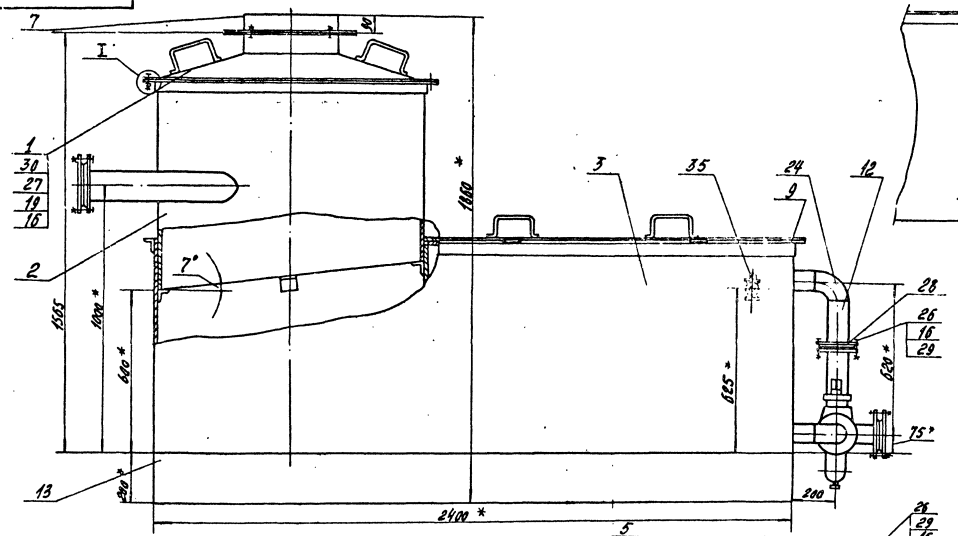
Инв. №

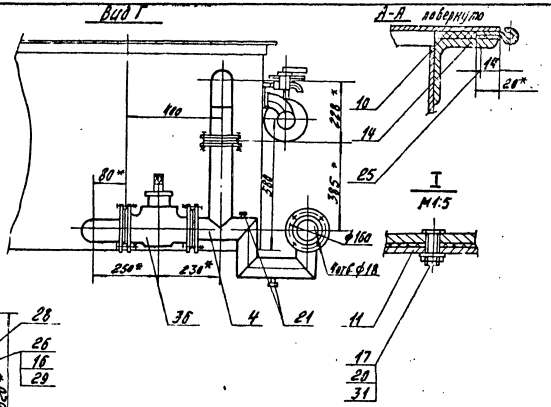
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП. 00. 000

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4





1. Покрытие снаружи - грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 I слой.
   Эмаль ПФ-115 серо-голубая 6465-76, 2 слоя и.л.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных $-\pm\frac{IT14}{2}$.
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 примыкания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.
7. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-77.
8. Прокладку поз. 8 клеить клеем НП-88 к корпусу поз. 3.

Привязан

Инв. № подл. 9107/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.00.000.СБ		
Разраб.		Малюга			Бак продувочный. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малюга				Р	572,2	1:10
Рук.		Григорьев				Лист	Листов 1	
Гл.спец.		Прейгер				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Шамонаев						
Утв.		Кагун						

Копировал Дорина — Калька сверил Малюга — Формат А2

Альбом 7 — Типовой проект 90-1-50 — Инв. № подл. — Подп. и дата — Взам. инв. №

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			БП 01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Конус		
Б4		2		Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Б ст 3 пс 2 ГОСТ 14637-79	1	15,9 кг
			01.002	Ручка		
				Кр. В16 ГОСТ 2590-71 / Ст 3 пс 2 ГОСТ 535-79		
Б4		3		L=348	2	0,56 кг
			01.003	Фланец		
				Уголок Б 75×75×5 ГОСТ 8509-72 / Б ст 3 пс 5 ГОСТ 535-79		
Б4		4		L=1350	1	7,85 кг
			01.004	Фланец		
				Полоса В×80 ГОСТ 103-76 / Б ст 3 пс 5 ГОСТ 535-79		
				L=3190	1	16,0 кг

Привязан

Инв. №

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

БП.01.000

Крышка

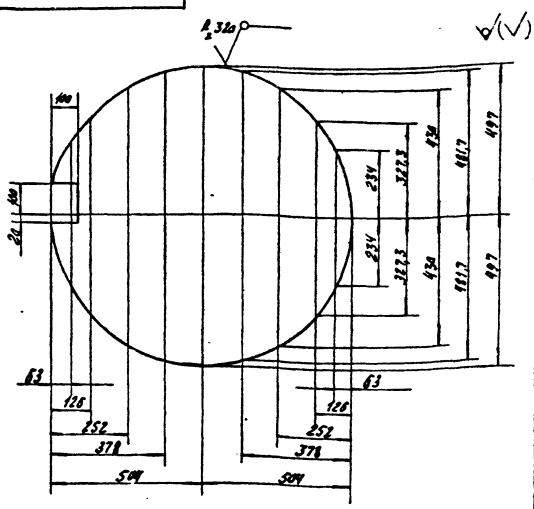
Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

БП.02.001



Предельные отклонения размеров; валов – h14, остальных – $\pm \frac{Jt\,15}{2}$.

Привязан

Инв. №

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

БП.02.001

Днище

Лит.	Масса	Масштаб
Р	18	1:10

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Б ст 3 пс 5 ГОСТ 535-79

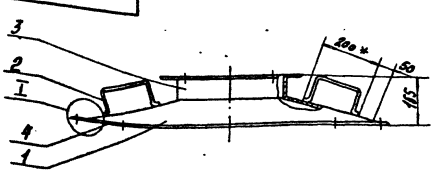
Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

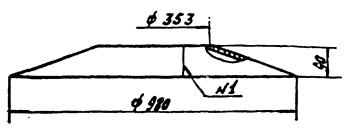
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

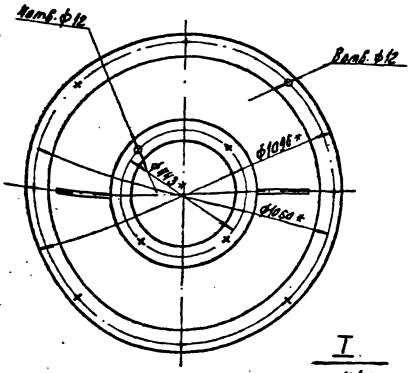
Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

БП.01.000.СБ



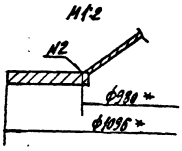
Поз. 1



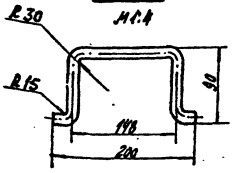


1. Предельные отклонения размеров: отверстий – H14, валов – h14, остальных – $\pm \frac{Jt\,15}{2}$.
2. * Размеры для справок
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R 320, необрабатываемых – ⌀.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80 №1-С2 ГОСТ 16037-80-№2-У1.

I
М1:2



Поз. 2
М1:4



37

Инв. № 8107/7

Привязан

Инв. №

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

БП.01.000.СБ

Крышка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	40,85	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 901-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2		БП	02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	02.001	Днище	1	
Б4		2	02.002	Обечайка Лист 6-Вст3 ГОСТ 19903-74	1	48кг
А4		3	02.003	Переходник Патрубки Труба ГОСТ 3262-75	1	
Б4		4	02.004	Труба 50х3,0 L=500	1	2,44кг
Б4		5	02.005	Труба 89х3,0 L=600	1	2,93кг
Б4		6	02.006	Труба 108х3,0 L=450	1	4,73кг
Б4		7	02.007	Патрубок Труба Ø76х6,0 ГОСТ 8732-78 Вст3сп ГОСТ 8731-74 L=750	1	8,61кг
Б4		8	02.008	Фланец 6-Вт3сп5 ГОСТ 8509-72 Уголок 8х63 ГОСТ 8509-72 L=3330	1	12,8кг

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малина		11.89
Пров.				
Рук.		Григорян		11.89
Н. контр.		Халатова		11.89
Утв.		Григорян		11.89

БП.02.000

Корпус

Лит.	Масса	Масштаб
Р		
Лист	Листов	
	1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калька сверла Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 901-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3		БП	04.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Колено Труба Ø89х4 ГОСТ 8732-78 Вст3сп2 ГОСТ 8731-74		
Б4		1	04.001	L=300	1	3,2кг
Б4		2	04.002	L=239	2	1,25кг
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 Ø57х3,5 ГОСТ 3262-75 L=30	2	0,85кг
				Стандартные изделия		
		8		Фланец ГОСТ 1255-67 80-25	1	10кг
		9		80-10	2	3,19кг

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малина		11.89
Пров.				
Рук.		Григорян		11.89
Н. контр.		Халатова		11.89
Утв.		Григорян		11.89

БП.04.000

Отвод

Лит.	Масса	Масштаб
Р		
Лист	Листов	
	1	

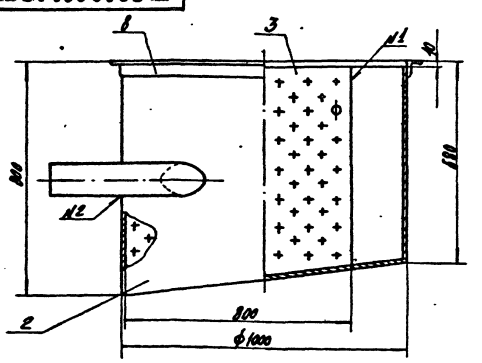
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

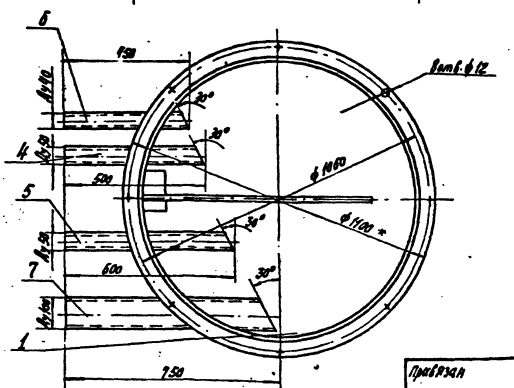
Копировал Долгова | Калька сверла Маслова | Формат А4

Альбом 7

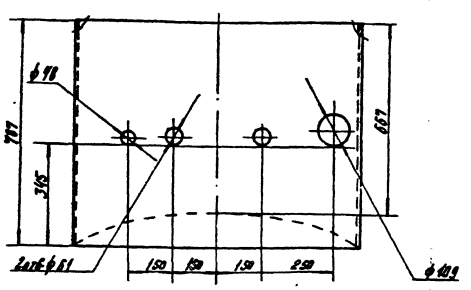
Типовой проект 901-1-50

6П02.000.СБ





Плз. 2



1. Предельные отклонения угловых размеров по 8-й степени точности по ГОСТ 8909-75.
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – $H14$
валов – $h14$
остальных – $\pm \frac{IT16}{2}$.
2. * Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $R_z 320$, необрабатываемых – ∅.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н1-С2 ГОСТ 14637-80-Н2-92

38

Инв. №1107/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малина		11.89
Пров.				
Рук.		Григорян		11.89
Н. контр.		Халатова		11.89
Утв.		Григорян		11.89

БП.02.000.СБ

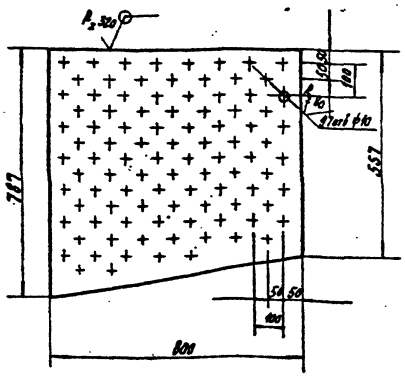
Корпус
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	97,1	1:10
Лист	Листов	
	1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калька сверла Маслова | Формат А3

БП 02.003



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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Привязан

Инв. №

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

БП. 02.003

Перегородка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4,9	1:10

Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74
Б Ст3 пс 2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			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 / Бст3 пс 2 ГОСТ 14637-79	1	53,9кг
Б4		3	03.003	Обечайка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3 пс 2 ГОСТ 14637-79	1	122кг
				Патрубки		
Б4		4	03.004	Труба 57х3,5 ГОСТ 10704-76 / Ст3 пс ГОСТ 10705-80	3	0,51кг
Б4		5	03.005	Труба 89х4,5 ГОСТ 10704-76 / Ст3 пс ГОСТ 10705-80	2	0,84кг
				Перегородки		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3 пс 2 ГОСТ 14637-79		

Привязан

Инв. №

БП. 03.000

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

Корпус

Лит.	Лист	Листов
Р	1	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		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 / Бст3 пс 2 ГОСТ 14637-79	2	18,8кг
Б4		10	03.010	Труба		
				Труба 57х3,5 ГОСТ 10704-76 / Ст3 пс ГОСТ 10705-80		
				L = 1720	1	8,0кг
				Уголки		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3 пс5 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 / Вст3 пс5 ГОСТ 535-79		
Б4		13	03.013	L раз = 6600	1	24,9кг

Привязан

Инв. №

БП. 03.000 — Лист 2

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		17		Болт М16х65.58		
				ГОСТ 7798-70	8	0,127кг
		18		Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70	8	0,033кг
		19		Прокладка А-50-16		
				ГОСТ 15180-70	2	0,001кг
		20		Фланец 50-16		
				ГОСТ 1255-67	1	2,58
		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 15Ч9п2		
				Ду 50; Ру16	1	10,3

Инв. № 8107/7

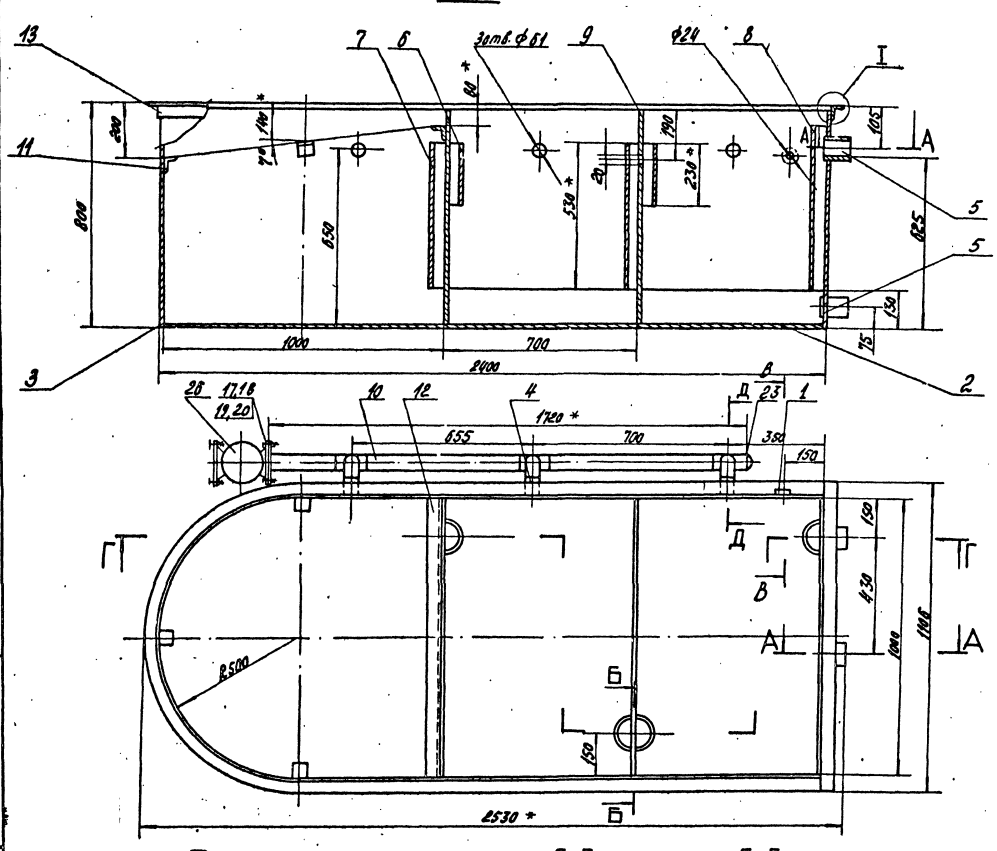
Привязан

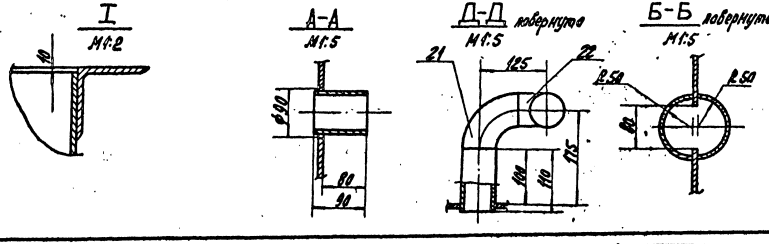
Инв. №

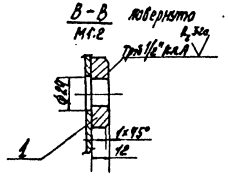
БП. 03.000 — Лист 3

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

БП.03.000.СБ







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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Инв. № 8107/7

40

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

Привязан

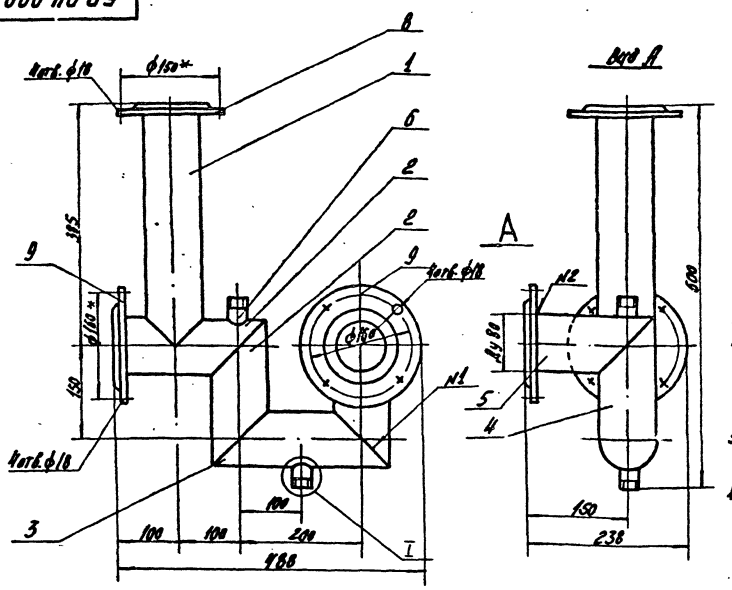
Инв. №

Копировал

Кальки сверил Малюга

Формат А2

БП.04.000.СБ



Привязан

Инв. №

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

Отвод. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	17,6	1:5

Лист | Листов 1

ТИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калькул. сборки Малога | Формат А3

Альбом 7 | Типовой проект 904-1-50

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			БП 05.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Ребра Б-200х200х3 ГОСТ 8509-72 Уголок Вст3пс5 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 Вст3пс2 ГОСТ 535-79	1	0,64кг
Б4		4	05.004	Отборка Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Вст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	27,45кг
				Переменные данные для исполнений		
				БП.05.000-01		

Привязан

Инв. №

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

БП.05.000

Отборка

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калькул. сборки Малога | Формат А4

Альбом 7 | Типовой проект 904-1-50

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

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

Привязан

Инв. № 8107/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.05.000

Лист	Листов
2	

Копировал Долгова | Калькул. сборки Малога | Формат А4

41

БП.05.000.СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

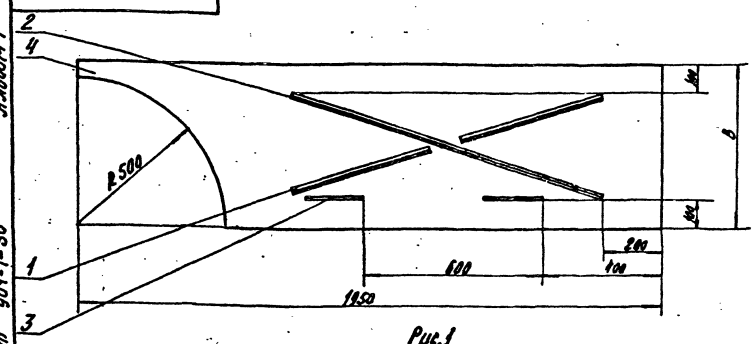
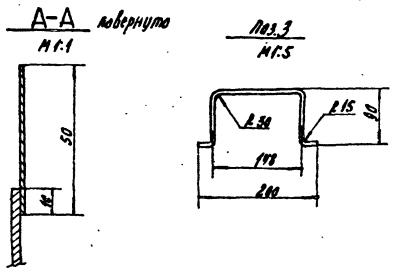


Рис.1



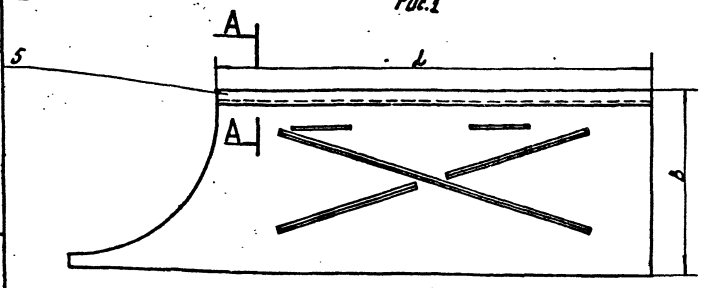


Рис.2

1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14,
   остальных - $\frac{Jt15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
3. Шероховатость обрабатываемых деталей без чертежа - $R_z 320$, необрабатываемых - ∇

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

Привязан

Инв. №

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

БП.05.000.СБ

Стварка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	примеч.
				Документация		
А4			БП 06.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	06.001	труба		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Б ст3пс2 ГОСТ 14637-79		
				80х1110	1	2,0кг
Б4		2	06.002	Фланец		
				Полоса 10х75 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=1390	1	8,2кг

Привязан

Инв. №

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

БП. 06.000

Патрубок

Лит.	Лист	Листов
Р		1

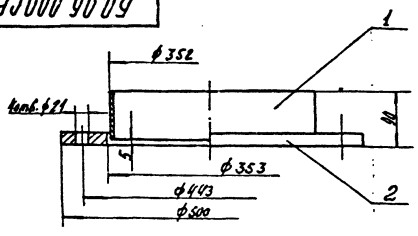
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

БП.06.000СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14
   остальных - $\pm\frac{Jt15}{2}$.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых - ∇.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16031-80-У1

Привязан

42

Инв. № 810 7/7

Инв. №

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

БП. 06.000 СБ

Патрубок
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	10,2	1:5

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Малюга

Пров.

Рук.

Н.контр. Заплатина

Утв. Григорян

МС.00.000

Маслосборник

Лит. Р | Лист 1 | Листов 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калину сверил Малюга | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		8		Отвод 90° 50х8		
				ГОСТ 17375-77	1	0,6 кг
		9		Фланец 25-10		
				ГОСТ 1255-67	1	1,58 кг
				Материалы		
		11		57х4,0 ГОСТ 10704-76 / Труба А Ст3пс ГОСТ 10705-80	0,31	м 3,23

Привязан

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

МС.00.000

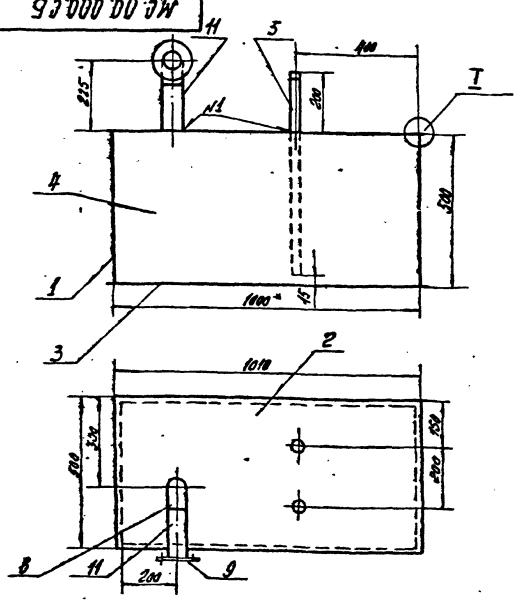
Лист 2

Копировал Долгова | Калину сверил Малюга | Формат А4

Альбом 7

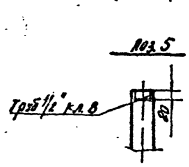
Типовой проект 904-1-50

МС.00.000 ЭЗ



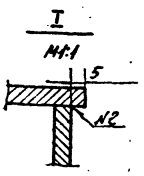
Поз.5

Труба 1½" к.л.В

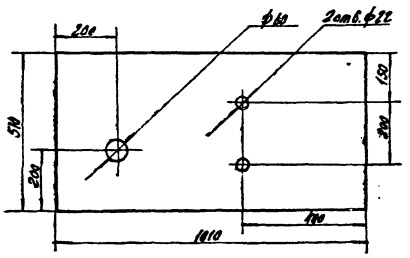


I

М1:1



Поз.2



1. Покрытие: внутри - грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-80 2 слоя, по Х3-784 / ГОСТ 23343-78 2 слоя алкидной эмалью ПФ-0119 красно-коричневой ГОСТ 23343-78 2 слоя VI.1 снаружи - грунтовка ГФ-0119 серо-голубая 8965-80. 2 слоя VI.1
2. Предельные отклонения размеров: балок - 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 н1-У1 ГОСТ 5264-80 м2-н1
6. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-77.

43

Инв. № 8107/7

Привязан

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Малюга

Пров. Малыгина

Рук.

Гл.спец.

Н.контр. Заплатина

Утв.

МС.00.000.СБ

Маслосборник сборочный чертеж.

Стад.	Масса	Масштаб
Р	83,3	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калину сверил Малюга | Формат А3

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Гипростройдормаш

Ванна для промывки ячеек фильтров

Технические условия

ВП. 00.000.ТУ

1982 год

Кальку сверил Маслова Копировал Долгова Формат А4

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

1. Технические требования

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

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Масса
1.	Объем	$м^3$	0,37
2.	Масса	кг	148
3.	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,895
	ширина	м	0,900
	высота	м	0,976

1.3. Характеристики

1.3.1. Промывка ячеек производится водой.

Привязан

Инв. №

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

ВП. 00. 000.ТУ

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лит.	Лист	Листов
Р	2	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

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

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

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

1.4 Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации.

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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВП. 00. 000

Лист 3

Кальку сверил Маслова Копировал Долгова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ВП 00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	01.000	Металлоконструкция	1	
А4		2	02.000	Барботер	1	
А4		3	03.000	Поддон	1	
А4		4	04.000	Крышка	1	
				Детали		
Б4		6	00.001	Опора		
				Брусок 50х100 сорт 4		
				ГОСТ 8486-66	2	1,56кг
Б4		7	00.002	Прокладка		
				Кольцо 12-0х38		
				ГОСТ 9833-73	1	0,00067кг

Привязан

44

Инв. № 8107/7

Инв. №

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

ВП. 00. 000

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Маслова Копировал Долгова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		8	ВП.00 005	Труба соединительная		
				Труба 33х5,5 ГОСТ 8732-78 / Ст2 сп ГОСТ 8731-74		
				L=90	1	0,215кг
Б4		9	006	Фланец		
				Круг В90 ГОСТ 2590-80 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-79		
				L=10	1	0,43кг
				Стандартные изделия		
		11		Гайка М10.5		
				ГОСТ 5915-70	4	0,011кг
		12		Угольник 25		
				ГОСТ 8946-75	2	0,229
		13		Шпилька А-М10х45		
				ГОСТ 9066-75	4	0,002кг
		14		Сгон 25		
				ГОСТ 8969-75	1	0,2кг
				Прочие изделия		
		16		Вентиль запорный		
				нифтовый Ду25, Ру16		
				15ч8п2	1	1,75кг
		17		Кран проходной		
				сальниковый муфто-		
				вый Ду25, Ру10		
				11ч6бк	1	185кг

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВП. 00.000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ВП 01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Уголок окантовочный		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Уголок Ст3 пс2-1 ГОСТ 535-79 L=2900	1	10,5кг
Б4		2	01.002	Обечайка		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	66,6кг
Б4		3	01.003	Днище		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	20,35кг
Б4		4	01.004	Труба сливная		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=60	1	0,143кг
Б4		5	01.005	Ребро		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	6	0,09кг
				Палец		
				Круг В10 ГОСТ 2590-80 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-79 L=35	4	0,022кг
				Кронштейн		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3 пс2-1 ГОСТ 535-79 L=50	4	0,108кг
				Шайба		
				Круг В10 ГОСТ 2590-80 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-79 L=18	1	0,75кг
				Опора		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3 пс2-1 ГОСТ 535-79 L=60	2	2,3кг

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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

ВП. 01.000

Металлоконструкция

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ВП.02. 000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	02.001	Труба продольная		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75		
				L=600	2	1,434кг
Б4		2	02.002	Труба поперечная		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75		
				L=350	4	1,315кг
Б4		3	02.003	Заглушка		
				Круг В40 ГОСТ 2590-80 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-79		
				L=5	4	0,05кг
Б4		4	02.004	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75		
				L=130	1	0,311кг

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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

ВП. 02.000

Барботер

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ВП.03. 000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	03.001	Лапка		
				Лапка А-1 4х30 ГОСТ 103-76 / Лапка 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79		
				L=93	4	0,087кг
Б4		2	03.002	Корыто		
				Лист Б-ЦН-3 ГОСТ 19903-74 / Ст3-IV-ст3 пс ГОСТ 16523-70	1	10,8кг

Привязан

Инв. № 8107/7 45

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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

ВП. 03.000

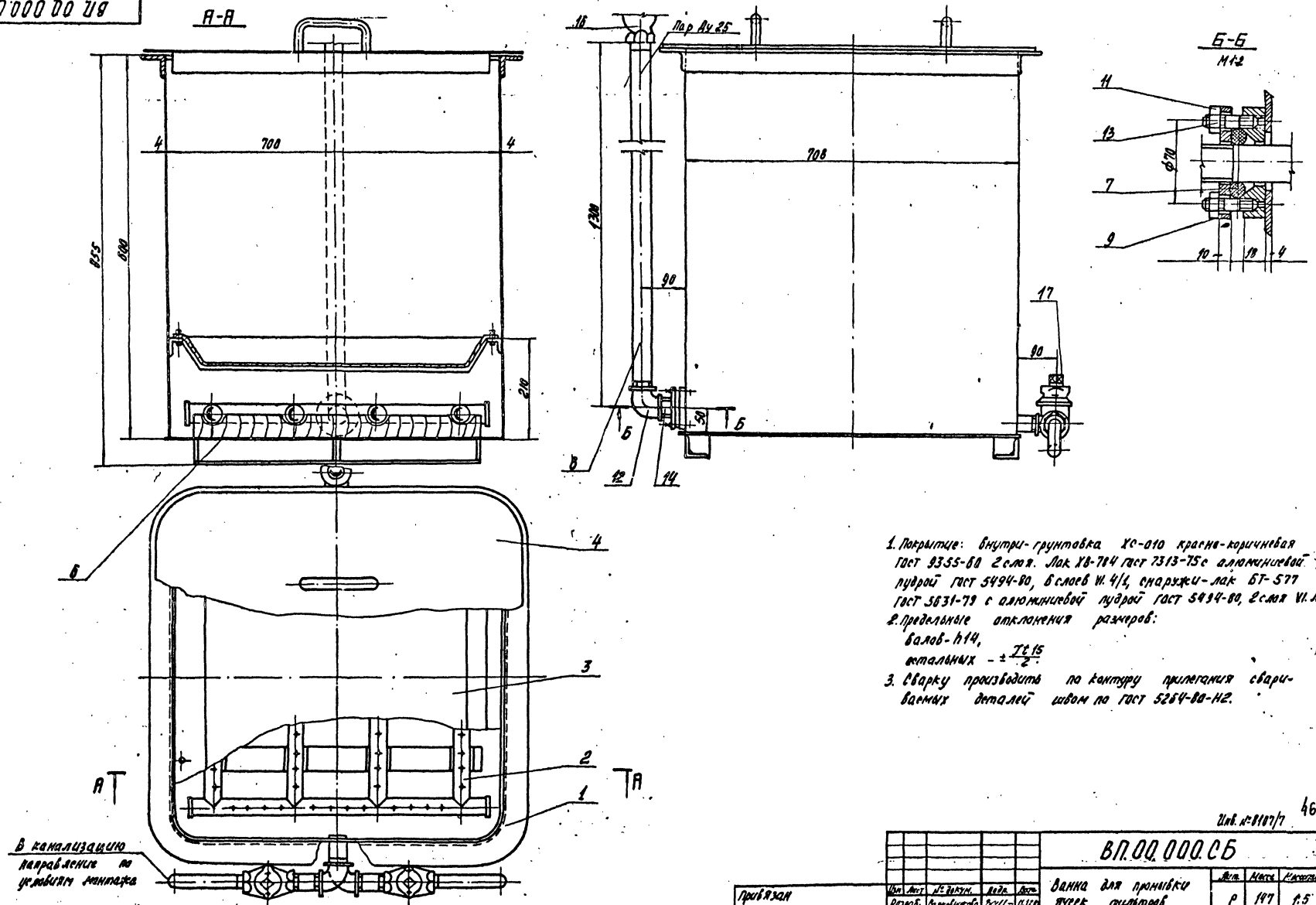
Поддон

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

ВП 00 000 СБ



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 - $\pm\frac{Tt\,15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом по ГОСТ 5264-80-Н2.

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

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

Инв. № 8107/7 46

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Валовникова		11.12.81
Пров.		Малыгина		11.12.81
Рж. гр.		Григорьев		11.12.81
Гл. спец.		Преснов		11.12.81
Н. контр.		Заиторова		11.12.81
Утв.		Коган		11.12.81

Привязан

Инв. №

ВП.00.000.СБ

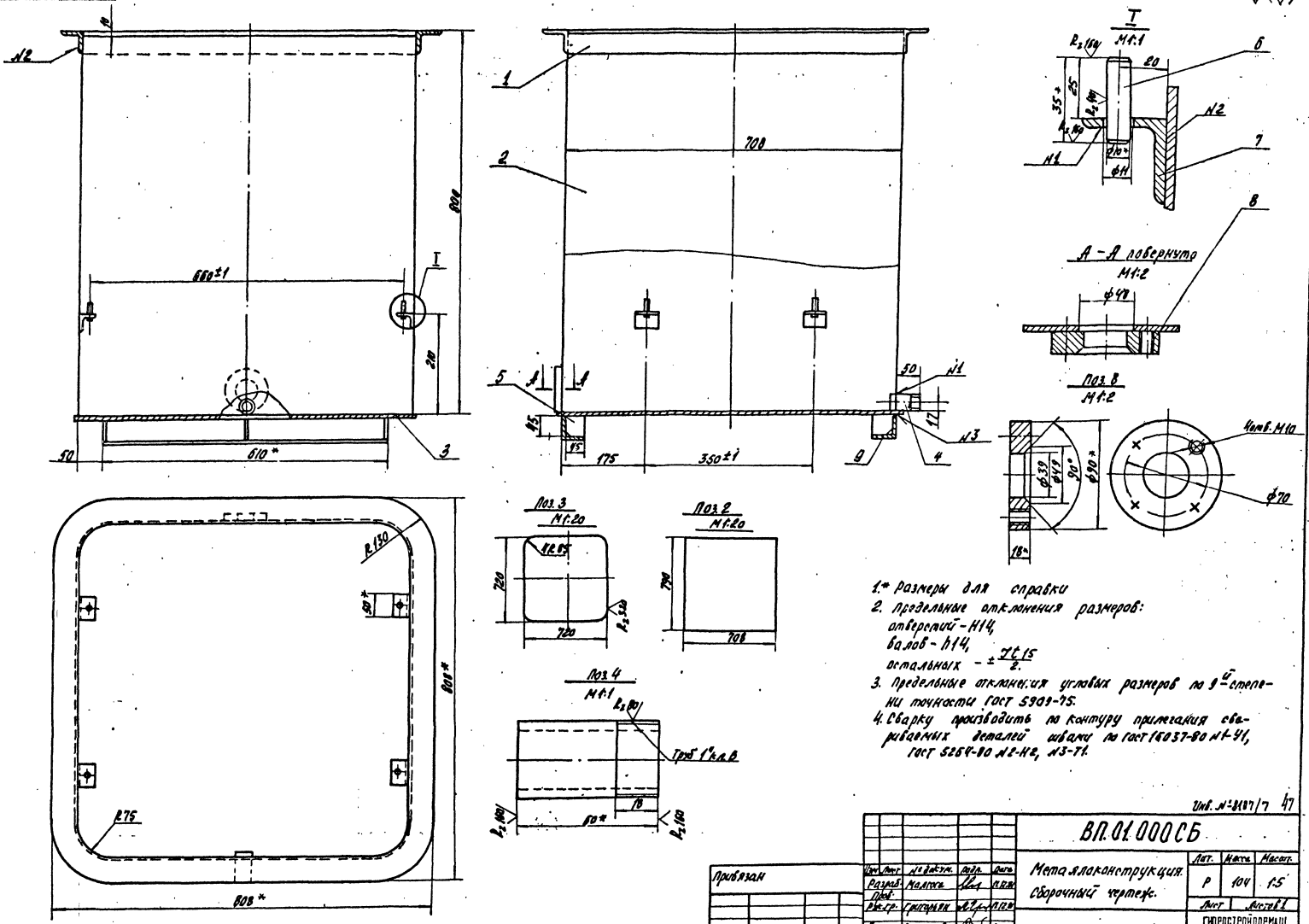
Ванна для промывки ячеек фильтров сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	147	1:5

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Дорохов Кальку сверил Маслова Формат А2



1.* Размеры для справки
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{Jt15}{2}$.
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.

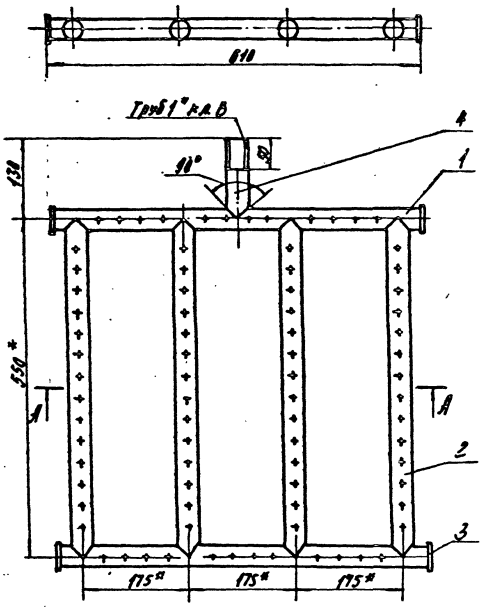
Инв. № 8187/7 47

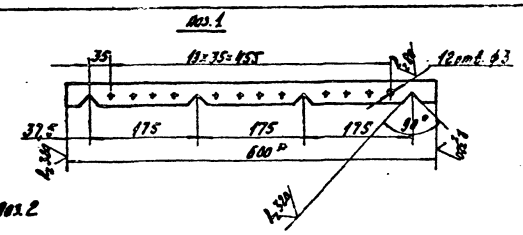
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.01.000СБ		
	Разраб.		Малгоса			Металлоконструкция. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масшт.
	Пров.						Р	104	1:5
	Рук.гр.		Григорьян				Лист	Листов 1	
	Н.контр.		Залогорева				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Инв. №	Утв.		Григорьян						

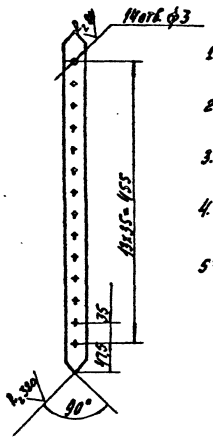
ВП.02.000.СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50







1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных $\pm \frac{Jt15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-80-94.
5* Размеры для справок.

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

Привязан

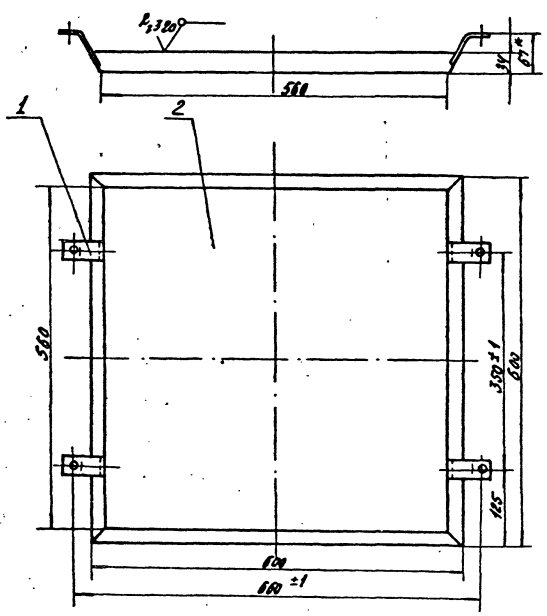
Инв. №

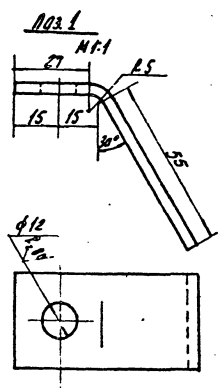
Копировал Долгова Калькул сверил Малюга Формат А3

ВП.03.000.СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50





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. № 8107/7

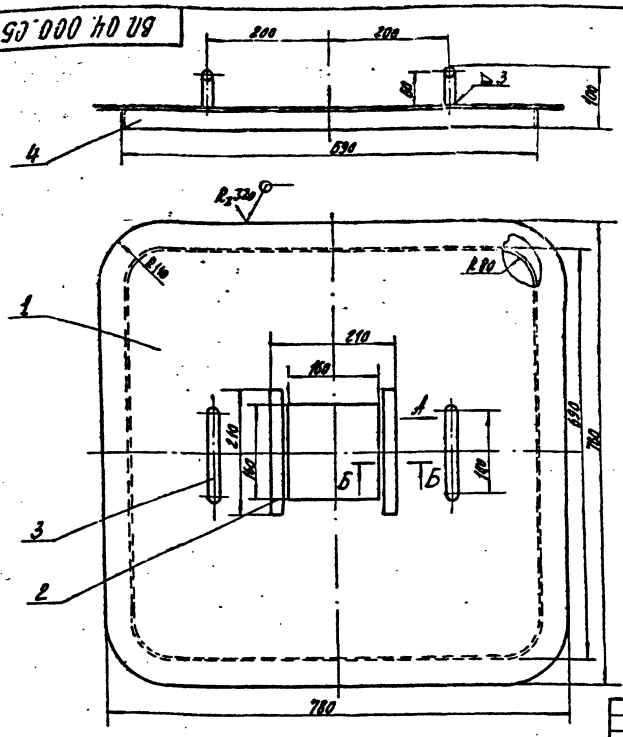
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.03.000.СБ			
Разраб.		Малюга			Поддон. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	11,2	1:5
Рук. гр.		Григорьян				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян						

Привязан

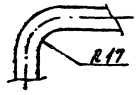
Инв. №

Копировал Долгова Калькул сверил Малюга Формат А3

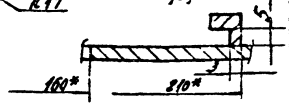
ВП 04 000 СБ



Вид А
М1:2



Б-Б
1:1



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H12,
   валов - h 14,
   остальных - $\pm\frac{IT15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Т1.

Альбом 17

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.04.000.СБ		
Разраб.		Малага		11.84	Крышка. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Гончарева		11.84		Р	27,3	1:5
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Заплатарева		11.84		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Гончарева		11.84				

Копировал Долгова | Калину сверил Малага | Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3		1	ВП.04.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	04.001	Лист верхний Б-ПН-Б-3 ГОСТ 19144-74 Лист 5-ПН-Г-Ф/Ав ГОСТ 19903-74	1	21,8 кг
Б4		2	04.002	Направляющая 10-4 ГОСТ 8559-75 Квадрат Ж5-Т-В ГОСТ 10521-73 L=210	2	0,122 кг
Б4		3	04.003	Ручка А1б ГОСТ 2590-70 Круг $\frac{СТ.3пс}{2}$ ГОСТ 535-79 L=270	2	0,38 кг
Б4		4	04.004	Рамка А-I Ф3а ГОСТ 103-76 Полоса $\frac{3Т}{2-Т}$ ГОСТ 535-79	1	2,45 кг

Альбом 17

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.04.000		
Разраб.		Малага		11.84	Крышка	Лит.	Лист	Листов
Пров.						Р	1	
Т.контр.		Гончарева		11.84		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Заплатарева		11.84				
Утв.		Гончарева		11.84				

Копировал Долгова | Калину сверил Малага | Формат А4

Альбом 17

Типовой проект 904-1-50

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

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

ВЗ.00.000.ТУ

1982 год

Инв.№ 8107/7

Копировал Долгова | Калину сверил Малага | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

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

1. Технические требования

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

1.2. Основные параметры и размеры

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

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Масса
1.	Объем	$м^3$	0,83
2.	Масса	кг	196
3.	Габаритные размеры:		
	длина	м	1,97
	ширина	м	0,58
	высота	м	1,52

1.3. Характеристики

1.3.1. Зарядка ячеек фильтров производится

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малина		11.84
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.84
Н.контр.		Замарева		11.84
Утв.		Григорьян		11.84

ВЗ.00.000. ТУ

Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22 $м^3$

Лит.	Масса	Масштаб
Р		

Листов	Лист
4	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

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 в ручную при открытой крышке. Сливается через кран поз. 19.

1.3.3. Вентиль поз. 18 служит для слива конденсата.

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

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указания по эксплуатации

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

Привязан

Инв. №

ВЗ.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ВЗ.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		1	01.000	Крышка	1	
А1		2	02.000	Металлоконструкция	1	
		3	03.000	Поддон	1	
				Детали		
Б4		4	00.001	Опора	2	
				Брусок ГОСТ 9685-61 50×33	2	1,56 кг
А1		5	00.002	Змеевик	1	
Б4		6	00.003	Стояк	1	
				Труба 28×2,8 ГОСТ 3262-75		2,02 кг
А4		7	00.004	Фланец	2	

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малина		11.84
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.84
Н.контр.		Замарева		11.84
Утв.		Григорьян		11.84

ВЗ.00.000

Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22 $м^3$

Лит.	Масса	Масштаб
Р		1:1

Листов	Лист
2	1

ГИП РОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		13		Гайка М10.5В ГОСТ 5915-70	8	0,012 кг
		14		Прокладка А-32-10 ГОСТ 15180-70	2	0,001 кг
		15		Шпилька АМ10×50 ГОСТ 9066-75	8	0,002 кг
				Прочие изделия		
		18		Вентиль запорный муфтовый Ду 25 15кч18л2	2	1,4 кг
		19		Кран сальниковый муфтовый Ду 25 11ч6бк	1	1,95 кг

50

Инв. № 8167/7

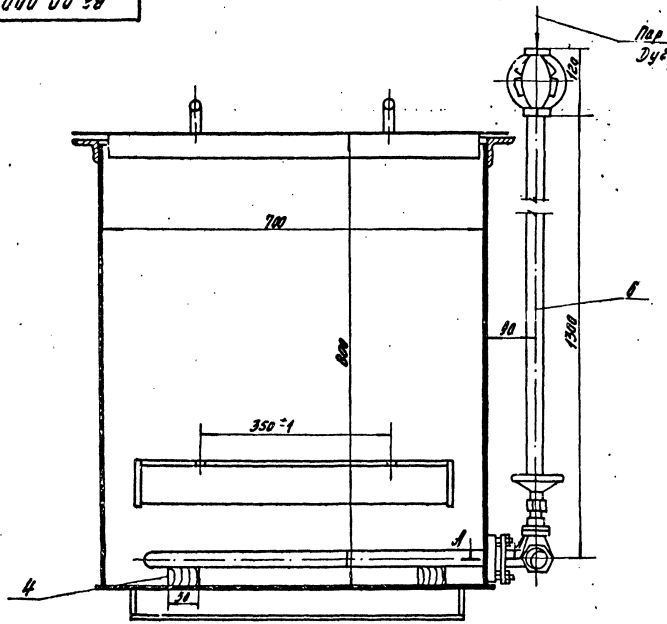
Привязан

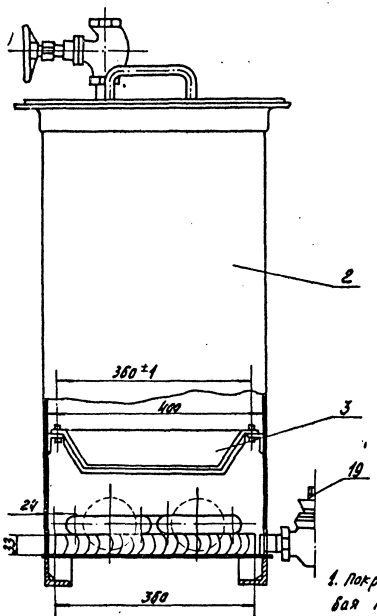
Инв. №

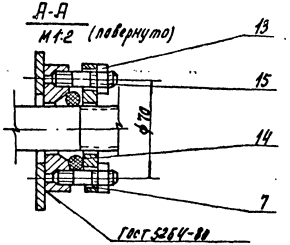
ВЗ.00.000

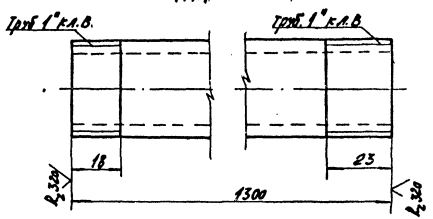
Лист 2

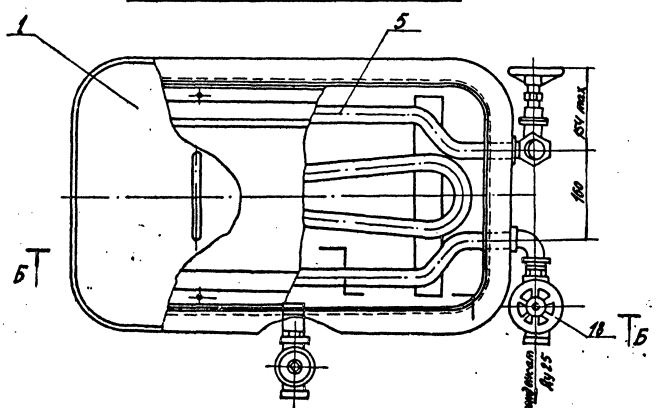
Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4









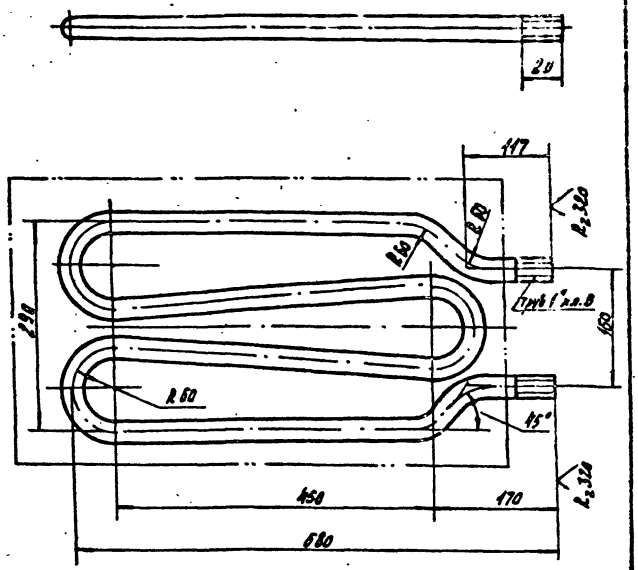


1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60, 2 слоя, лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI.9/1., снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78. 1 слой. эмаль ПФ-115, серо-голубая 6165-80, 2 слоя VI.1
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Инв.№ 8107/7

								ВЗ.00.000.СБ	
Привязал									
Инв.№	Гл.инж.	Дорогун				Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,32м³ Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
	Гл.констр.	Белозубенко					Р	114	1:5
	Нач.отд.						Лист 1	Листов 1	
	Рук.гр.	Пригарин					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
	Гл.спец.	Пресков							
	Н.контр.	Зинчева							
	Инв.	Качан							
	Копировал	Дьякова		Калька сборки	Жилова		Сорокина		

3В.00.002



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

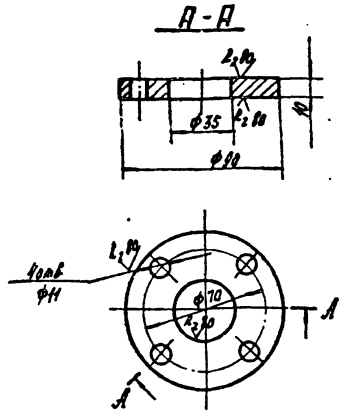
Привязан

Инв. №

				3В.00.002	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Волковинкова		11.11.81	Змеевик	Лит. Р; Масса 6,6; Масштаб 1:5
Пров.					Лист; Листов 1
Рук. гр.	Григорьян		11.11.81		
Н. контр.	Залогарева		11.11.81	Труба 80х2,5 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Утв.	Григорьян		11.11.81		

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

3В.00.004



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

Привязан

Инв. №

				3В.00.004	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Волковинкова		11.11.81	Фланец	Лит. Р; Масса 0,43; Масштаб 1:2
Пров.					Лист; Листов 1
Рук. гр.	Григорьян		11.11.81		
Н. контр.	Залогарева		11.11.81	Круг В3 ГОСТ 2590-80 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Утв.	Григорьян		11.11.81		

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

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

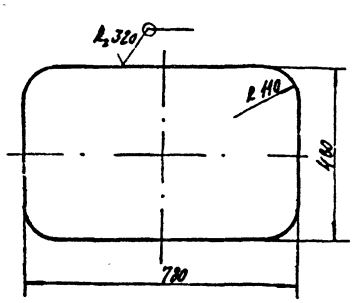
Привязан

Инв. №

				3В.01.000СБ	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Волковинкова		11.11.81	Крышка сборная	Лит. Р; Лист; Листов 1
Пров.					
Рук. гр.	Григорьян		11.11.81		
Н. контр.	Залогарева		11.11.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Утв.	Григорьян		11.11.81		

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

3В.01.001



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

Привязан

52

Инв. № 8107/7

Инв. №

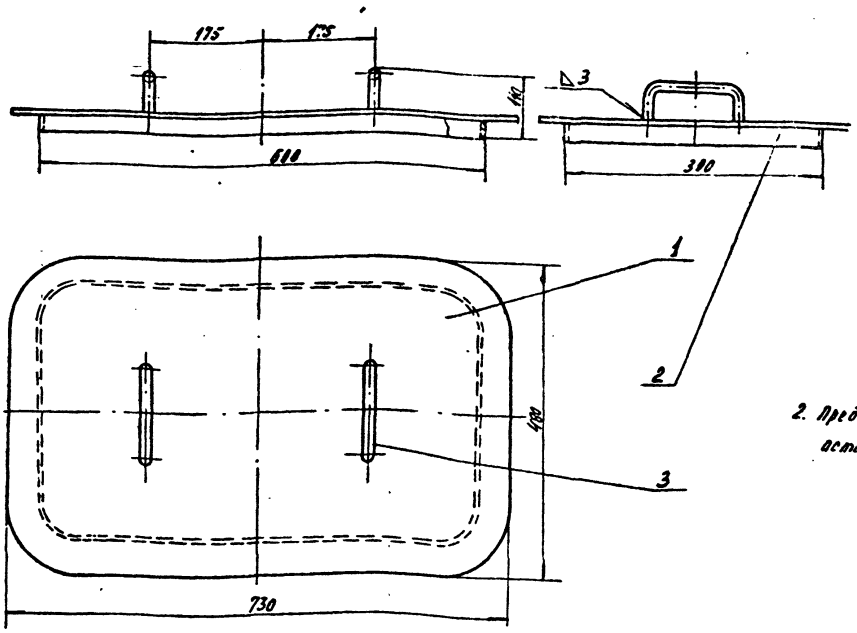
				3В.01.001	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Волковинкова		11.11.81	Лист верхний	Лит. Р; Масса 5,7; Масштаб 1:10
Пров.					Лист; Листов 1
Рук. гр.	Григорьян		11.11.81		
Н. контр.	Залогарева		11.11.81	Е-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 / Лист Б Ст3 пс6 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Утв.	Григорьян		11.11.81		

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

В3.01.000 СБ



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

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

Привязан

Инв. №

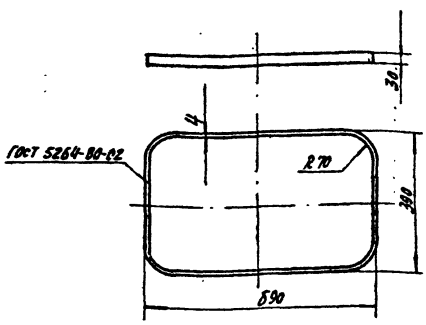
Копировал Далгова Кальку сверил Маслова Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

В3.01.002

R_2 320 √ (√)



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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.01.002			
Разр.	3.	Волковникова		11.12.81	Рамка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	1,9	1:10
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева		11.12.81	Полоса А-1 4×30 ГОСТ 103-76 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79 1:2018	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Утв.		Григорьян		11.12.81		г. Ростов-на-Дону		

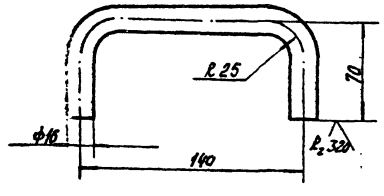
Копировал Далгова Кальку сверил Маслова Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

В3.01.003

√ (√)



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

Привязан

Инв. №

53

Инв. № 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.01.003			
Разраб.		Волковникова		11.12.81	Ручка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	0,41	1:2
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева		11.12.81	Круг Ф16 ГОСТ 2590-80 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Утв.		Григорьян		11.12.81		г. Ростов-на-Дону		

Копировал Далгова Кальку сверил Маслова Формат А3

53

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			В3.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БУ		1	02.001	Днище		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б-СТ3пс2 ГОСТ 14637-79	1	11,6 кг
АЧ		2	02.002	Кронштейн	4	
АЧ		3	02.003	Обечайка	1	
БУ		4	02.004	Опора		
				Уголок Б-50х50х3 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79	2	2,3 кг
АЧ		5	02.005	Палец	4	
		6	02.006	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,143 кг
БУ		7	02.007	Ребро		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б-СТ3пс2 ГОСТ 14637-79	6	0,08 кг
БУ		8	02.008	Фланец		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79	1	8,25 кг
БУ		9	02.009	Шайба		
				Круг В90 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79	2	0,7 кг

Привязан

Инв. №

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

В3.02.000

Металлоконструкция

Лит.	Лист	Листов
Р		1

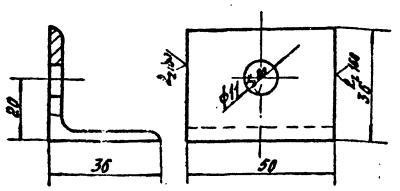
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

В3.02.002



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

Привязан

Инв. №

В3.02.002

Кронштейн

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

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,108	1:1

Уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79

Лист Листов 1

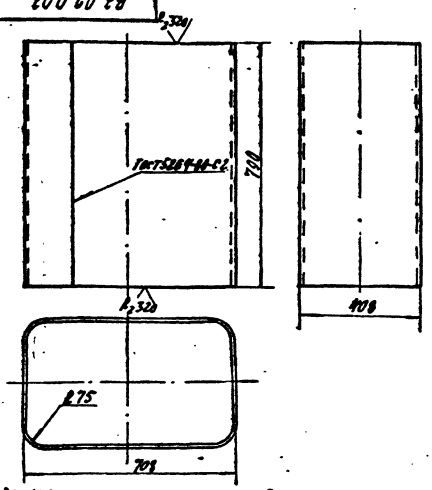
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

В3.02.003



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

Привязан

Инв. №

В3.02.003

Обечайка

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

Лит.	Масса	Масштаб
Р	51,8	1:10

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

Лист Листов 1

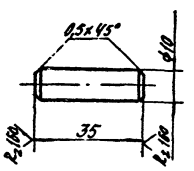
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

В3.02.005



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

Привязан

Инв. №

54

Инв. № 8107/7

В3.02.005

Палец

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

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,022	1:1

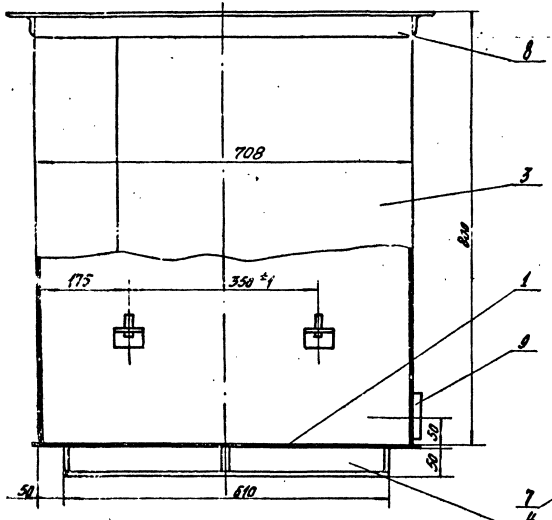
Круг В10 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79

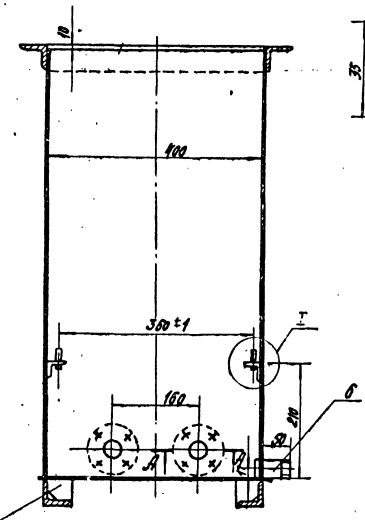
Лист Листов 1

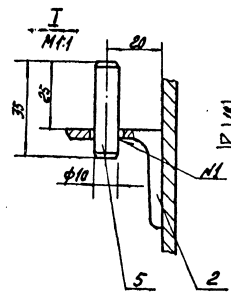
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

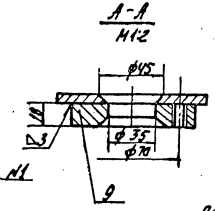
Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

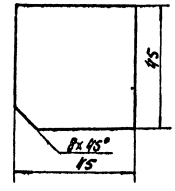
85.02.000.СБ

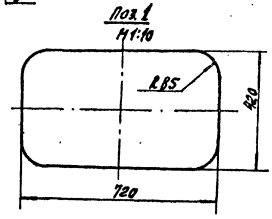


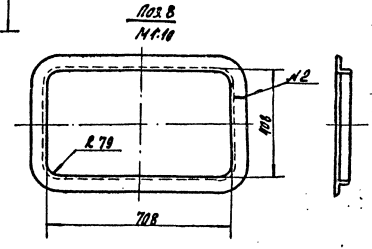


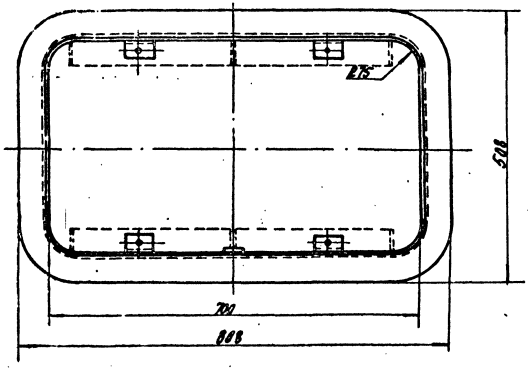


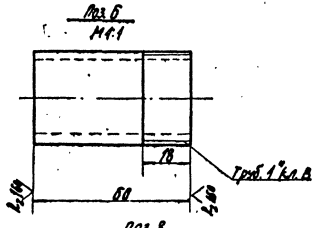


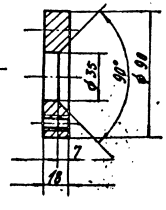


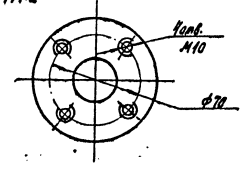












1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных - $\pm\frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80-Н1-У1, Н2-С2.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.

55

Инв. №9187/7

							ВЗ.02.000.СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Малага					Металлоконструкция. сборочный чертеж.	Лит. Р; Масса 1,6; Масштаб 1:2
Пров.								Лист; Листов 1
Гл.спец.		Григорьев						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Н.контр.		Зимовец						
Утв.		Григорьев						

Привязан

Инв. №

Копировал Формат А3

Гипотип проект 36-14-50

Альбом 5

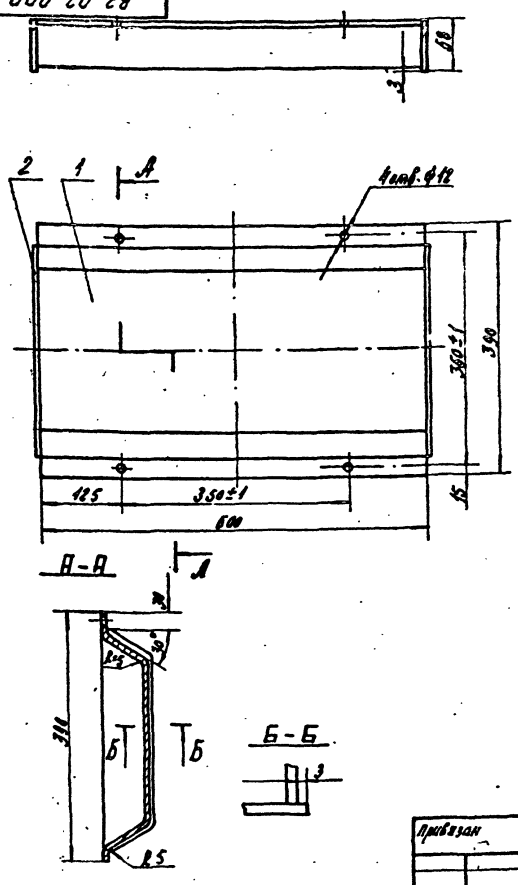
Альбом VIII-22

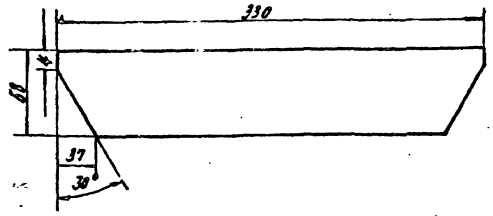
Альбом VIII-23

ВЗ.03.000.СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50





1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Т1

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

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова Калькуляция Маслова Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			ВЗ.03.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	03.001	Корыто	1	
Б4		2	03.002	Стенка боковая Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Б-ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	2	0,47

Привязан

Инв. №

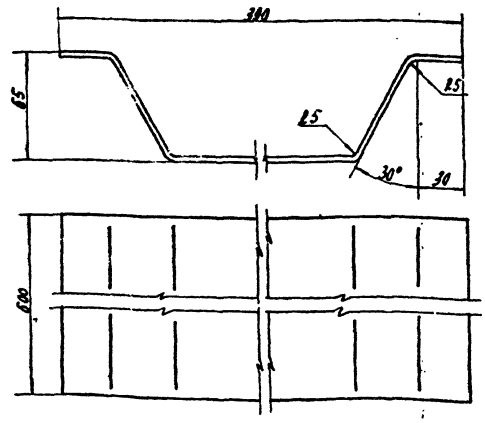
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.03.000.СБ			
Разраб.		Волковинова			Поддон	Лит.	Лист	Листов
Пров.						Р		1
Рук.гр.		Григорьян				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Золотарева						
Утв.		Григорьян						

Копировал Долгова Калькуляция Маслова

ВЗ.00.03.001

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$

Привязан

56

Инв. №-8107/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.00.03.001			
Разраб.		Волковинова			Корыто	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	6,5	1:2
Рук.гр.		Григорьян				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян						

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Б-ст3 пс2 ГОСТ 14637-79

Копировал Долгова Калькуляция Маслова

Альбом 7

Типовой проект 901-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			СО. 00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	01.000	Бункер	1	
А4		2	02.000	Металлоконструкция	1	
				Прочие изделия		
		3		Кран проходной сальниковый муфтовый Ду 25 Ру 10 14ч 6Вк	1	1,85 кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малого		
Пров.				
Рук.		Григорьева		
Н. контр.		Залетаева		
Утв.		Григорьева		

СО. 00. 000

Стол для отжатия ячеек фильтров

Лит.	Лист	Листов
Р		

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькул. сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 901-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			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. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малого		
Пров.				
Рук.		Григорьева		
Н. контр.		Залетаева		
Утв.		Григорьева		

СО. 01. 000

Бункер

Лит.	Масса	Масштаб
Р		1
Лист 1	Листов 1	

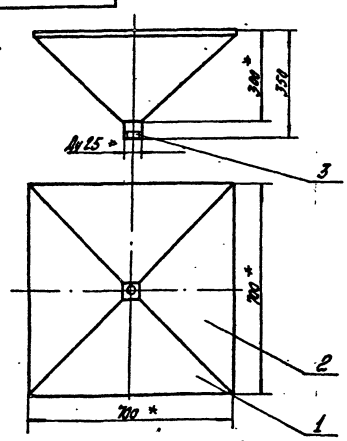
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькул. сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 901-1-50

СО.01.000.СБ



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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малого		
Пров.				
Рук.		Григорьева		
Н. контр.		Залетаева		
Утв.		Григорьева		

СО. 01. 000. СБ

Бункер
Сборочный чертеж

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькул. сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 901-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			СО 02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	02.001	Опора Б.ДН-Б ГОСТ 19903-74 Лист Ас7 Х Ас2 ГОСТ 14637-79	4	0,57 кг
Б4		2	02.002	Стяжка С-Х0Т6ОЧ ГОСТ 8509-72 Уголок Ас7 Х Ас4 ГОСТ 8568-79	4	2,49 кг
Б4		3	02.003	Стойка С-Х0Т6ОЧ ГОСТ 8509-72 Уголок Ас7 Х Ас4 ГОСТ 8568-79		
				L=830	4	3,13 кг
				Уголок С-Х0Т6ОЧ ГОСТ 8509-72 Уголок Ас7 Х Ас4 ГОСТ 8568-79		
Б4		4	02.004	L=800	2	3,02 кг
Б4		5	02.005	L=700	2	2,65 кг
				Материалы		
		6		Сетка № 20-2,0 ГОСТ 12184-66 720х720	1	м² 2,66 кг

Привязан

57

Инв. № 8107/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малого		
Пров.				
Рук.		Григорьева		
Н. контр.		Залетаева		
Утв.		Григорьева		

СО. 02. 000

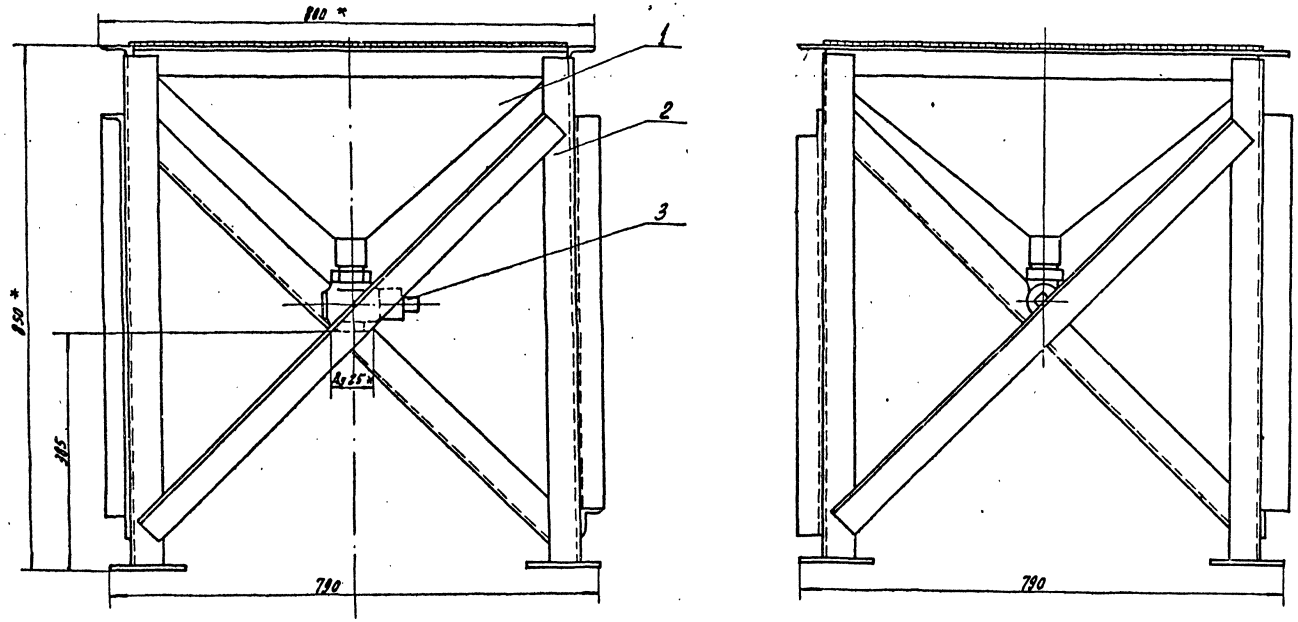
Металлоконструкция

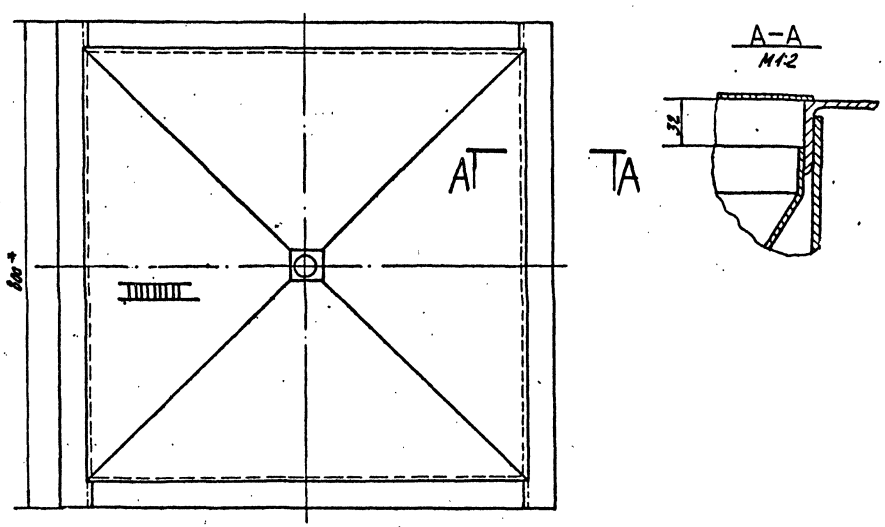
Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькул. сверил Маслова Формат А4

СО.00.000.СБ





1. Покрытие: грунт ГФ-017 цвет красно-коричневый ГУБ-10-1185-80 1 слой, эмаль ЛФ-115 цвет голубой ГОСТ 6465-80 2 слоя VI-Л.
2. Предельные отклонения размеров:
   валов – h14
   остальных – $\frac{+7 \pm 15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Ч2.
4. Контроль сварочных швов – внешним осмотром.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – ∇.
6.* Размеры для справок.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Инв. № 8107/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО.00.000 СБ			
Разраб.		Малюга		11.12.80	Стол отстоя ячеек фильтров сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малыгина		11.12.80		Р	43,5	1:5
Рук.		Григорьев		11.12.80		Лист	Листов 1	
Гл. спец.		Преснов		11.12.80		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Золотарева		11.12.80				
Утв.		Косан		11.12.80				

Привязан

Инв. №

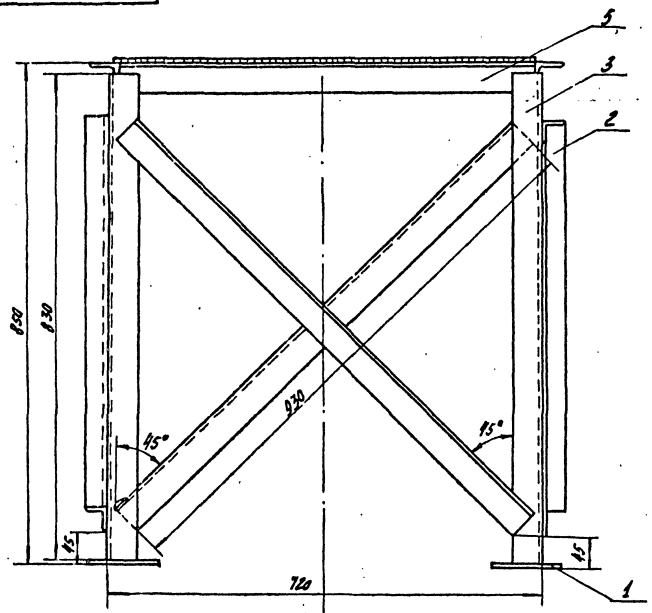
Копировал Дежина

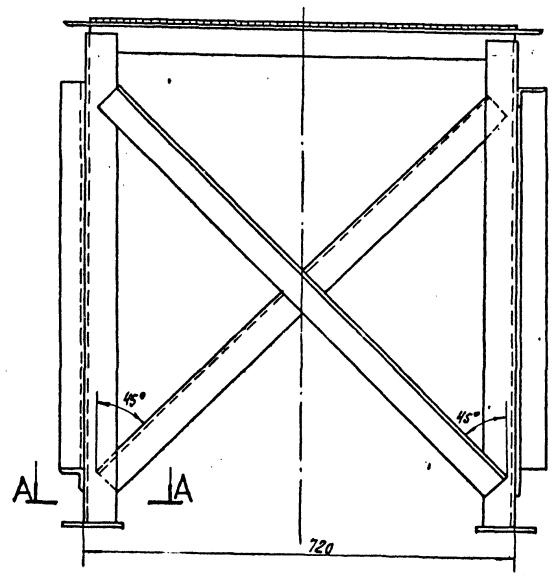
Кальку сверил Маслова

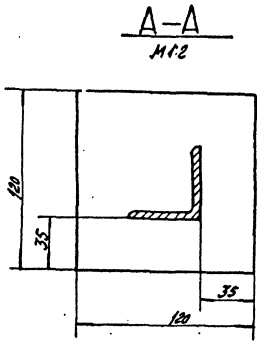
Формат А2

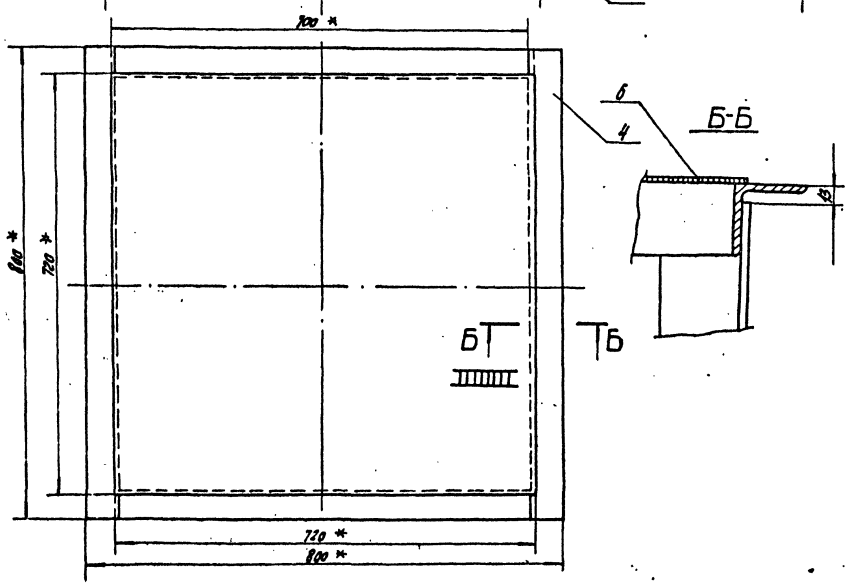
СО.02.000 СБ

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7









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

59

Инв. № 8187/7

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

Привязан

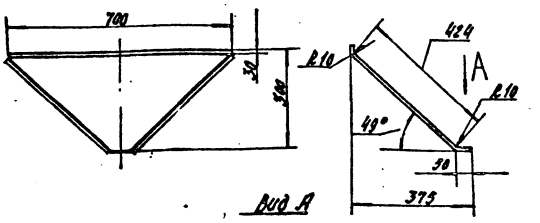
Инв. №

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А2

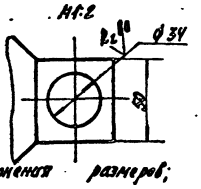
Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

СО.00.10.001



Вид А
М1:2



1. Предельные отклонения размеров;
отверстий - H14
валов - h14
остальных $\pm \frac{Jt15}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-75.

Привязан

Инв. №

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

СО. 01. 001

Боковина

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,3	1:10

Лист | Листов

Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74
Б.ст3 пс 2 ГОСТ 14637-79

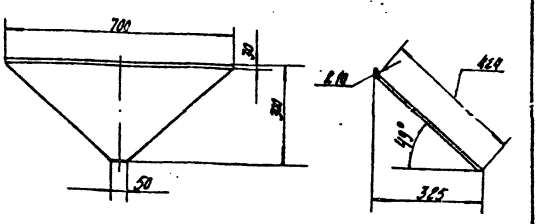
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

СО.01.002



1. Предельные отклонения размеров;
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных $\pm \frac{Jt15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-75.

Привязан

Инв. №

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

СО. 01. 002

Боковина

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,28	1:10

Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74
Б. ст.3 пс 2 ГОСТ 14637-79

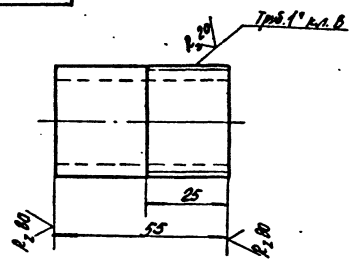
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

СО.01.003



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

Привязан

Инв. №

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

СО. 01. 003

Патрубок

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,12	1:1

Лист | Листов 1

Труба 25х2,5 ГОСТ 3262-75

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

Инв. № 8107/7

60

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

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

1. Технические требования

1.1. Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1	Емкость	$м^3$	0,3
2	Масса	кг	114
3	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,780
	ширина	м	0,775
	высота	м	0,920

Привязан

Инв. №

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

БМ.00.000.ТУ

Бак расходный для масла V=300 л

Лит.	Л.	Листов
Р	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Продолжение табл.

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

1.3. Характеристики

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

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

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

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

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

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БМ.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

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

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации.

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

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

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

Привязан

61

Инв. № 8107/7

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БМ.00.000.ТУ

Лист 4

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

19

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			БМ.00. 000.СБ	Сборочный чертеж		
			00. 000.ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
		1	01. 000 СБ	Корпус бака	1	
		3	03.000 СБ	Крышка	1	6,5кг
				Детали		
Б4		4	00.001	Воронка		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Ст.3пс2 ГОСТ 14637-79	1	0,026кг
Б4		5	00.002	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=100	1.	0,05кг
Б4		6	00.003	Полухомута		
				Полоса А1 25х4 ГОСТ 103-76 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79	1	0,16кг
				Прокладки		
				Картон А-10 ГОСТ 9347-74		
Б4		7	00.004	ф60/ф27	2	0,001кг

Привязан

Инв. №

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

БМ.00.000

Бак расходный для масла V=300л

Лит.	Лист	Листов
Р	1	3

ГИП РОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуц сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ.00.000

Лист 2

Копировал Долгова Калькуц сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ.00.000

Лист 3

Копировал Долгова Калькуц сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

62

Инв. № 8107/7

Инв. №

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

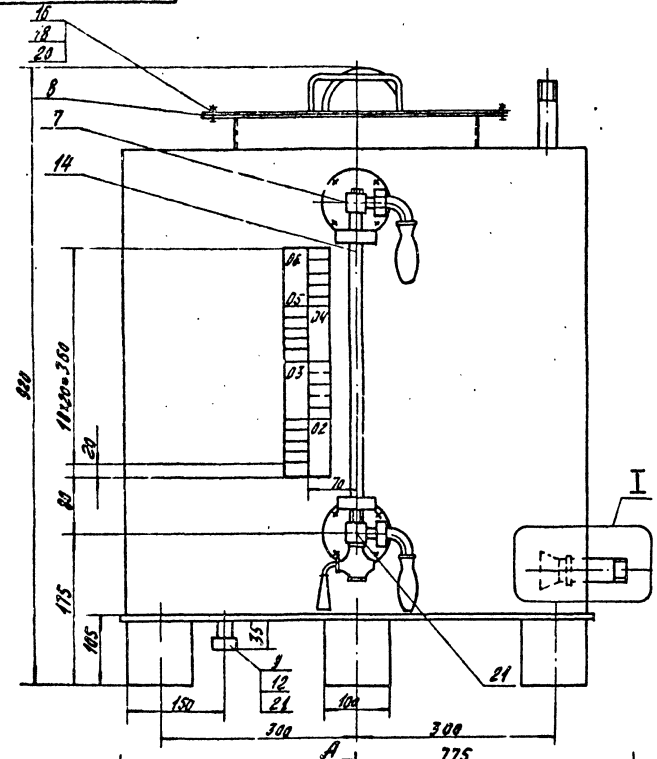
БМ.01.000

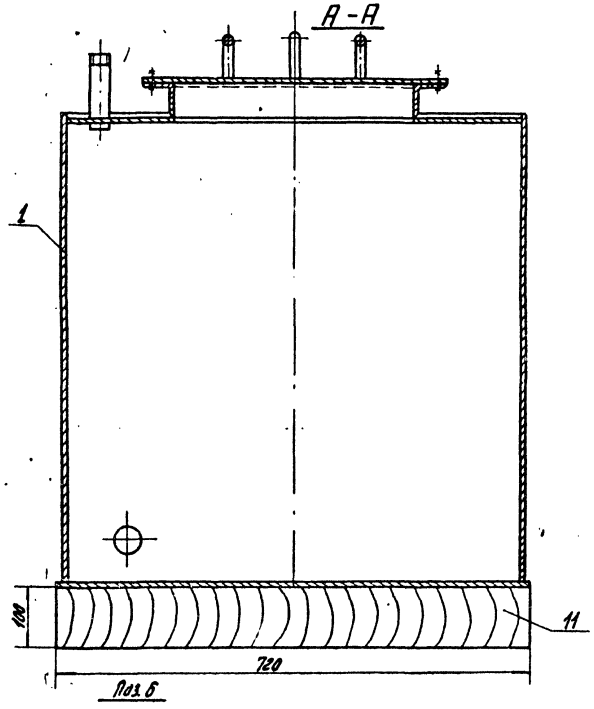
Корпус бака

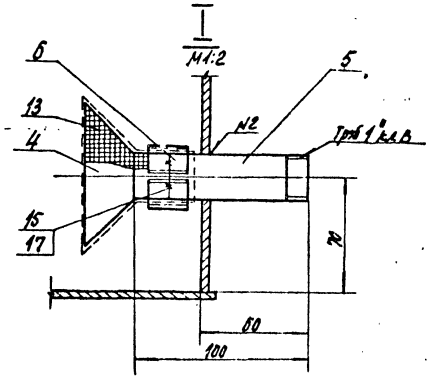
Лит.	Лист	Листов
Р		1

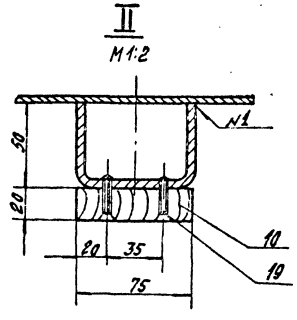
ГИП РОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

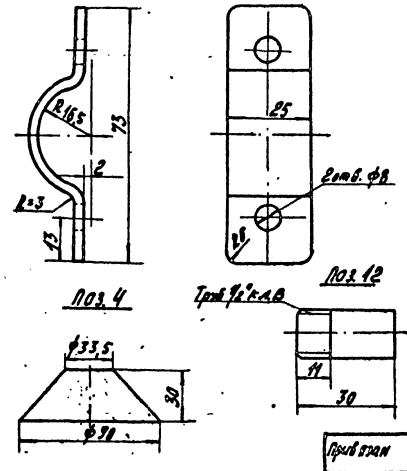
Копировал Долгова Калькуц сверил Малюга Формат А4











1. Предельные отклонения размеров:
   балов - H14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80 Н-42, ГОСТ 16037-80 Н2-41.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.

63

Инв.№ 8107/7

Типовой проект 944-1-50 Альбом 7

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

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюта		
Пров.		Малюта		
Рук.		Григорьян		
Гл.спец.		Прокоп		
Н.контр.		Котельев		
Утв.		Котлов		

Копировал Алимова

БМ.00.000.СБ

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

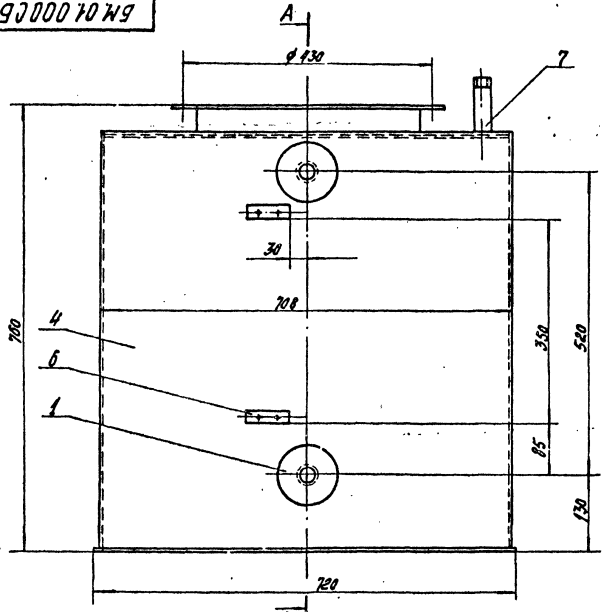
Лит.	Масса	Масштаб
Р	114	1:5

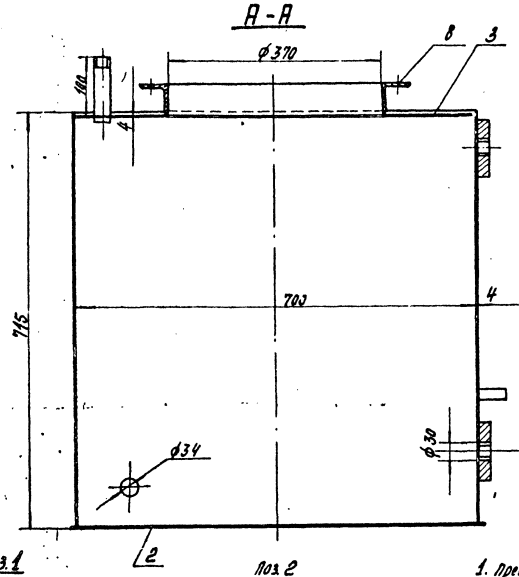
Лист | Листов 1

ГИДРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

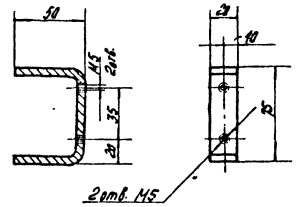
Формат А2

Гамму собрал Малюта

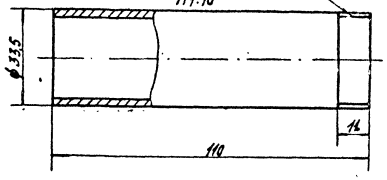




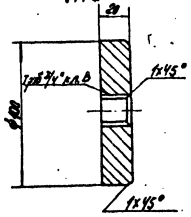
Поз. 6
М 1:2



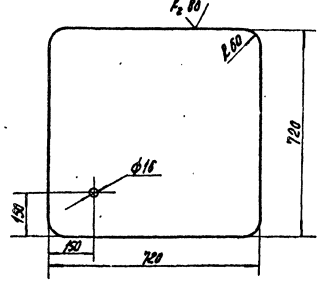
Поз. 7
М 1:10



Поз. 1
М 1:2



Поз. 2
М 1:10



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   отверстий - $\pm\frac{IT16}{2}$.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ▽.
3. Сборку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.

64

Инв. № 8107/7

						БМ.01.000СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Малина				Корпус бака сборочный чертеж	Лит. Р; Масса 104,6; Масштаб 1:5
Пров.							Лист; Листов 1
Рук.		Григорьев					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Н.контр.		Завьялова					
Утв.		Григорьев					Формат А2

Привязан

Инв. №

Альбом 7

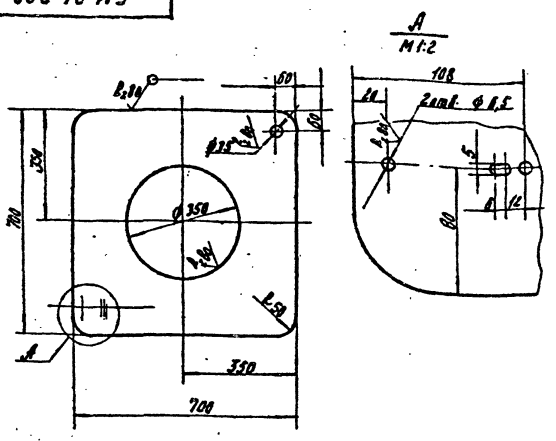
Типовой проект 904-1-50

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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

БМ.01.003



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

Привязан

Инв. №

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

БМ.01.003

Лист верхний

Лит.	Масса	Масштаб
Р	12,4	1:10

Лист | Листов 1

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

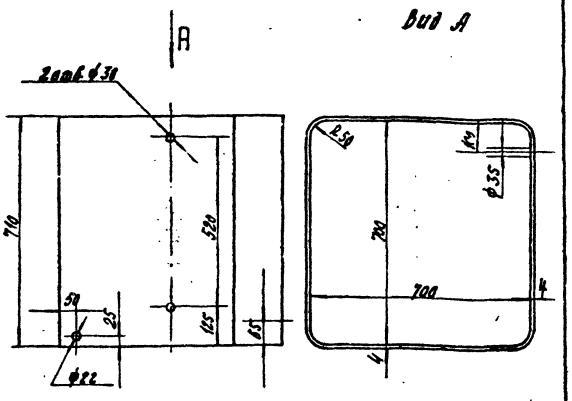
Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

БМ.01.004



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

Привязан

Инв. №

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

БМ.01.004

Обечайка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	6!	1:10

Лист | Листов 1

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

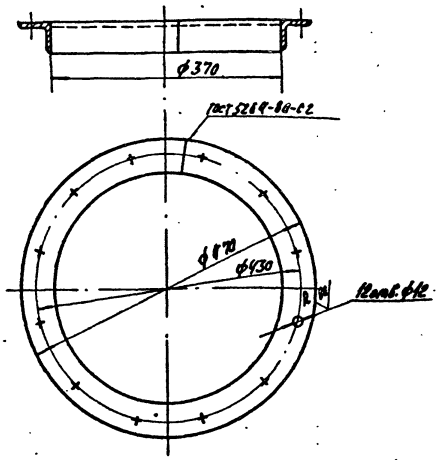
Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

БМ.01.007



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

Привязан

Инв. № 8107/7

Инв. №

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

БМ.01.007

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4,0	1:5

Лист | Листов 1

Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-80
СТ3пс2-1 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			БМ. 03.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	03.001	Дыхательная трубка		
				Труба 15×2,5 ГОСТ 3262-75, L=208	1	0,27 кг
А4		2	03.00	Лист	1	
А4		3	03.003	Ручка	1	

Привязан

Инв. № 8107/7

Инв. №

65

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

БМ.03.000

Крышка

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Взам. инв. №

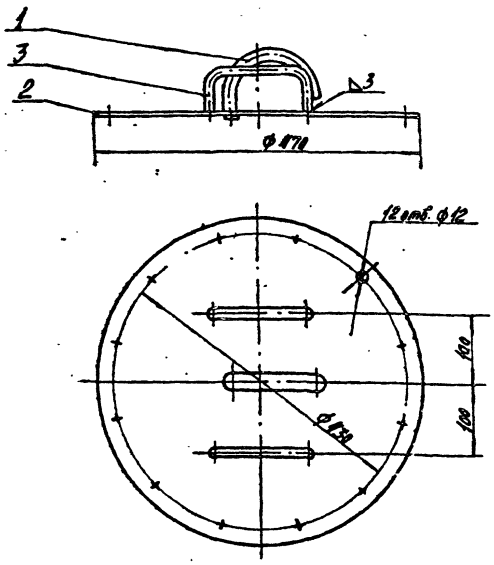
Подп. и дата

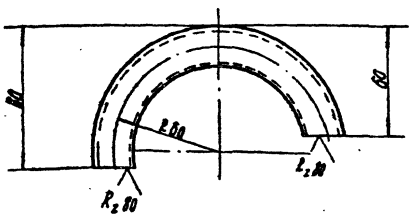
Инв. № подл.

Альбом 7

Типовой проект 901-1-50

БМ.03.000.СБ





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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.11.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.11.81
Н. контр.		Замтарева		11.11.81
Утв.		Григорьян		11.11.81

Копировал Долгова

БМ.03.000.СБ

Крышка
Сборочный чертеж

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

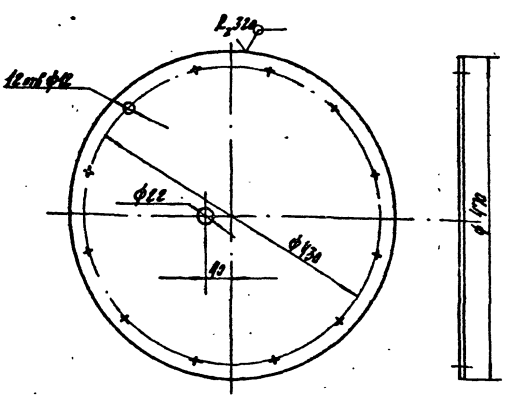
Калькулу сверил Маслова

Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 901-1-50

БМ.03.002



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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.11.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.11.81
Н. контр.		Замтарева		11.11.81
Утв.		Григорьян		11.11.81

Копировал Долгова

БМ.03.002

Лист

Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,93	1:5
Лист	Листов 1	

Б ПЛ-4 ГОСТ 19903-74
Лист Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

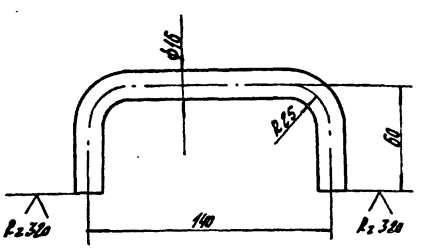
Калькулу сверил Маслова

Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 901-1-50

БМ.03.003



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

Привязан

66

Инв. №8107/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.11.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.11.81
Н. контр.		Замтарева		11.11.81
Утв.		Григорьян		11.11.81

Копировал Долгова

БМ.03.003

Ручка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,38	1:2
Лист	Листов 1	

Круг В16 ГОСТ 2590-80
Ст3 пс2 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Калькулу сверил Маслова

Формат А4

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

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

1. Технические требования

1.1 Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1	Емкость	$м^3$	0,05
2	Масса	кг	22
3	Габаритные размеры: длина	м	0,597
	ширина	м	0,924
	высота	м	0,885

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Кол.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			Малого		VI.83
Пров.					
Рук.			Григорьев		VI.83
Н.контр.			Земляков		VI.83
Утв.			Орехов		VI.83

БР. 00. 000 ТУ

Бак расходный для масла V=50 л

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2	1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Продолжение табл.

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

1.3. Характеристики

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

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

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

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

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

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

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Кол.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БР. 00. 000 ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

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

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

67

Инв. № 8107/7

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Кол.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БР. 00. 000. ТУ

Лист 11

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			БР 00.000СБ	Сборочный чертеж		
			00.000ТЭ	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. клеевый 40х80-П		
				ГОСТ 2695-71 L=158	1	0,3кг
				Прокладки		
				Картон А-10 ГОСТ 9347-74		
Б4		5	00.002	27х1568	1	0,124кг
Б4		6	00.003	ф 60/ф27	2	0,036кг
Б4		7	00.004	Скоба		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Лист Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-79		
				110х120	2	0,11кг
Б4		8	00.005	Прокладка ф16		

Привязан

Инв. №

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

БР. 00.000

Бак расходный для масла V=50л.

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Паронит ПОН-06 ГОСТ 481-80	1	0,01кг
Б4		9	00.006	Трубка 20х2,5-160		
				ГОСТ 8446-74	1	0,056кг
Б4		10	00.007	Брусок сосновый		
				60х100 ГОСТ 8486-66	3	1,200кг
				Стандартные изделия		
		11		Болт М6х20.58		
				ГОСТ 7798-70	12	0,007
		12		Гайка М 6,5		
				ГОСТ 5915-70	12	0,0024
		13		Винт 2М8х56.58		
				ГОСТ 17475-72	2	0,019
		14		Шайба 6-005		
				ГОСТ 10906-78	12	0,0009
		15		Колпак 15		
				ГОСТ 8962-75	1	0,053
				Прочие изделия		
		16		Запорное устройство указателя уровня цапковое		
				1261бк Ду 20, Ру16	1	2,45кг
		17		Кран пробноспускной		
				1058бк Ду 20, Ру16	1	0,85кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Копировал Долгова				

БР. 00.000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			БР. 01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Обечайка		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-М-ст3 пс 16523-70	1	9,73кг
Б4		2	01.002	Бобышка		
				Б 50 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 ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	4,4кг
Б4		5	01.005	Патрубок		
				Труба 20х2,5 ГОСТ 3262-75 L=120	1	0,2кг
Б4		6	01.006	Уголок		
				Б-32х32х5 ГОСТ 8509-72 / Уголок Б ст3 пс5 ГОСТ 535-79	4	0,58кг
				Материалы		
		7		Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	9025	м 2,12кг

Привязан

Инв. №

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

БР. 01.000

Корпус

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Привязан

68

Инв. №8107/7

Инв. №

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

БР. 02.000

Колпачок

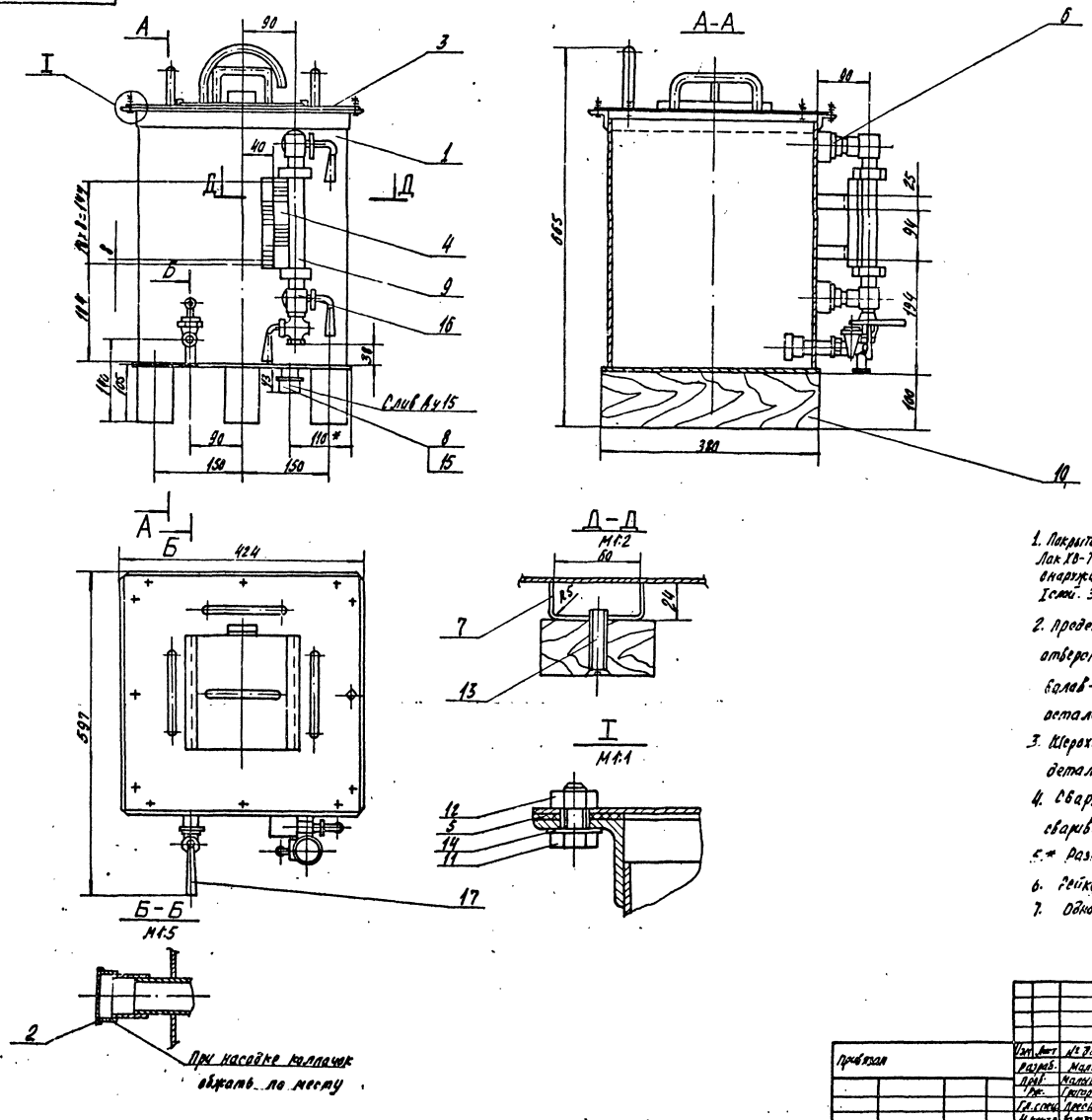
Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

БР.00.000.СБ

Типовой проект 904-1-50 Альбом 7

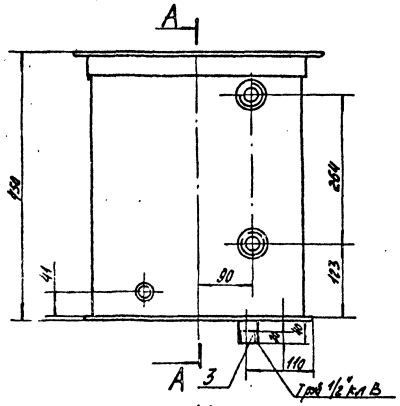


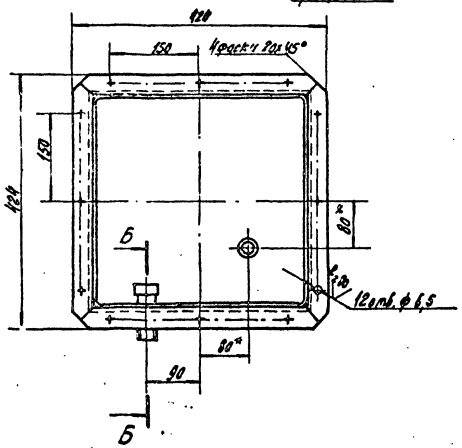
1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60, 2 слоя Лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI.4/I
Снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 6465-80, 2 слоя VI. Л.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm\frac{Jt15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ∇.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-У1
5.* Размеры для справок.
6. Рейку разграфить после укрепления на баке.
7. Одно деление рейки соответствует 1 л. масла.

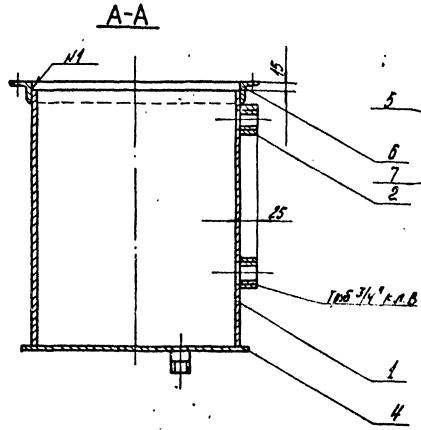
69

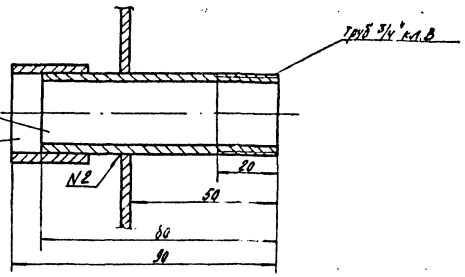
Инв.№ 8107/7

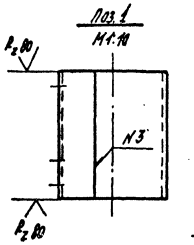
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БР. 00.000.СБ		
	Разраб.	Малкова				Бак расходный для масла V=50 л сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
	Пров.	Малыгина					Р	34,0	1:5
	Рук.	Григорьян					Лист	Листов 1
	Гл.спец.	Лесной					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
	Н.контр.	Золотарева						
Инв. №	Утв.	Коган						

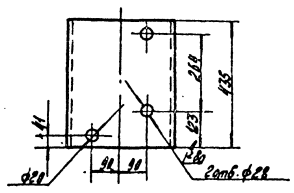


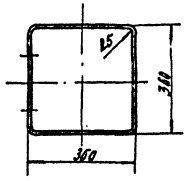


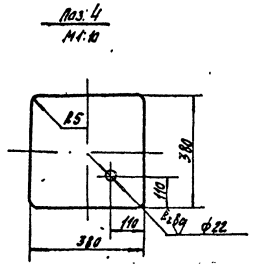












1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 ой степени точности ГОСТ 8908-75
3* Размеры для справок
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 N1-К1, N3-С2, ГОСТ 14037-80 N2-У1
5. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа ∇.
6. Испытание плотности швов производить обильным промазыванием керосином изнутри. Через 12 часов не должно быть пятен. Дефектные места вырубить заново заварить и испытать.
7. Непараллельность оснований поз.2 не более 0,5мм.

Инв. № 8107/7

Привязан					БР.01.000.СБ		
Инв. №	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
	Разраб.		Малага		11.78	Корпус	Лит. Р	Масса 20,20	Масштаб 1:5
	Пров.						Лист	Листов 1	
	Рук. гр.		Григорьян		11.78		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
	Н. контр.		Заславская		11.78				
	Утв.		Григорьян		11.78				

Копировал Малова Формат А2

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			БР 03.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	03.001	Крышка Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-Ст.2 пс ГОСТ 16523-70	1	2,66кг
Б4		2	03.002	Засов Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-Ст.2 пс ГОСТ 16523-70	1	0,90кг
Б4		3	03.003	Направляющая Квадрат В10 ГОСТ 2591-71 Ст.3 пс2 ГОСТ 535-79	2	0,187
Б4		4	03.004	Патрубок Труба 15 ГОСТ 3262-75 L=260	1	0,34кг
				Ручки Круг Д16 ГОСТ 2590-71 Ст.3 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 2ст.3ох3 ГОСТ 8509-72 Ст.3 пс5 ГОСТ 535-79	1	0,09кг

Привязан

Инв. №

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

БР.03.000

Крышка

Лит.	Лист	Листов
Р		1

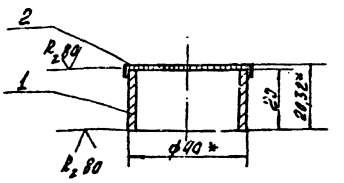
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова. Кальку сверил Малюга. Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

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. №

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

БР.02.000.СБ

Колпачок. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,1[illegible]	1:1

Лист | Листов 1

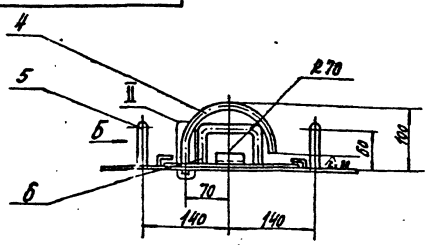
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

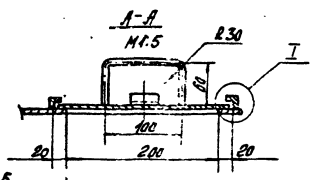
Копировал Долгова. Кальку сверил Малюга. Формат А4

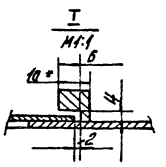
Альбом 7

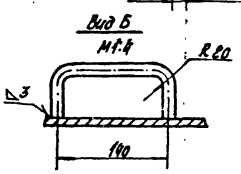
Типовой проект 904-1-50

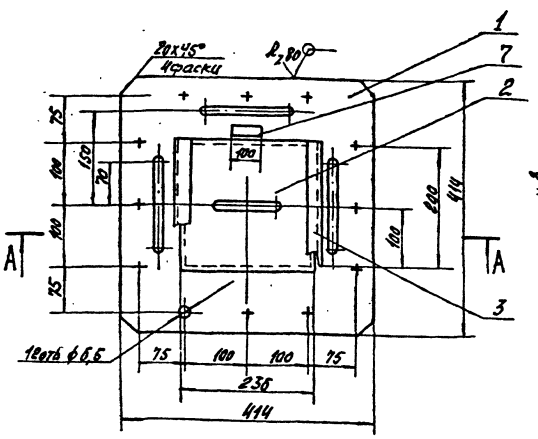
БР.03.000.СБ

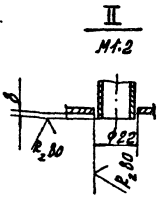












1* Размер для справки.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ⌀.
3. Предельные отклонения размеров:
отверстий – Н14,
валов – h14,
остальных – $\pm\frac{Jt15}{2}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.

71

Инв. № 8107/7

Привязан

Инв. №

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

БР.03.000.СБ

Крышка. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,29	1:5

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова. Кальку сверил Малюга. Формат А3

gost.e-ecolog.ru