ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
904-1-55.84

КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ
АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ 6(4)К-250АО
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
1500(1000)М³/МИН ОСУШЕННОГО ВОЗДУХА

Исключен из числа действующих 1.86

АЛЬБОМ 9

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

8689/9
ц 2-36

gost.e-ecolog.ru

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

69/9
Заказ № 5972 Инв. № 8689/9 Тираж 400

Сдано в печать 7/8 1984 г. Цена 2-36

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-55.84

КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ

6(4)К-250А0

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 1500(1000)М³/МИН ОСУШЕННОГО ВОЗДУХА

АЛЬБОМ 9

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ 1	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
АЛЬБОМ 2	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
АЛЬБОМ 3	АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЧЕРТЕЖИ.
АЛЬБОМ 4	АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ ИЗГОТОВИТЕЛЮ ДЛЯ 6 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 5	АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ ИЗГОТОВИТЕЛЮ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 6	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ ДЛЯ 6 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 7	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 8	СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ
АЛЬБОМ 9	НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ 10	СБОРНИК СПЕЦИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ 6 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 11	СБОРНИК СПЕЦИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 12	СМЕТЫ И ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ ДЛЯ 6 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 13	СМЕТЫ И ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-168/75 ТРАНСФОРМАТОРНЫЕ ПОДСТАНЦИИ С КАБЕЛЬНЫМИ И ВОЗДУШНЫМИ ВВОДАМИ 6-10 КВ. НА ОДИН И ДВА ТРАНСФОРМАТОРА МОЩНОСТЬЮ ДО 2×630 КВА АЛЬБОМ 3 /РАСПРОСТРАНЯЕТ СВЕРДЛОВСКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ:

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ: АЛЬБОМЫ 1,2,3,4,5,9,10,11,12,13

РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ; АЛЬБОМЫ 6,7,8,10,11,12,13

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА Ю.Н.МЕХАНЦЕВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА С.М.ЛЕОНОВ

УТВЕРЖДЕН МИНСТРОЙДОРМАШЕМ РЕШЕНИЕ № 20/83 ОТ 1.11 1983 Г

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ГИПРОСТРОЙДОРМАШЕМ С 30.12.1983 Г ПРИКАЗ № 190-П ОТ 20.12.1983 Г

КФ ЦИТП инв № 8689/9

Привязан

Инв №:

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Стр.	Наименование	Примечание
–	Обложка	
1	Титульный лист	
2	Содержание	
3	ПФ.00.000 Патрубок для присоединения воздушного фильтра. Листы 1,2.	
	ПФ.00.000 СБ Патрубок для присоединения воздушного фильтра. Сборочный чертеж. Лист 1.	
4	ОМ.00.000 Опора под маслобак. Листы 1,2.	
	ОМ.01.000 Поддон. Листы 1,2.	
5	ОМ.00.000 СБ Опора под маслобак. Сборочный чертеж. Лист 1.	
6	ОМ.00.001 Пластина. Лист 1.	
	ОМ.00.002 Опора. Лист 1.	
	ОМ.01.001 Дно. Лист 1.	
	ОМ.01.003 Боковина. Лист 1.	
7	ОМ.01.000 СБ Поддон. Сборочный чертеж. Лист 1.	
	ГШС-250.00.000 Глушитель шума стравливания. Лист 1.	
	ГШС-250.00.000 СБ Глушитель шума стравливания. Сборочный чертеж. Лист 1.	
8	МБ.00.000. ТО Бак для масла. Техническое описание. Листы 1,2,3.	
9	МБ.00.000 Бак для масла. Листы 1,2.	
	МБ.00.001 Штуцер. Лист 1.	
	МБ.00.002 Втулка. Лист 1.	
10	МБ.00.000 СБ Бак для масла. Сборочный чертеж. Лист 1.	
11	МБ.01.000 Корпус. Листы 1,2.	
	МБ.01.000 СБ Корпус. Сборочный чертеж. Лист 1.	
12	МБ.01.001 Обечайка. Лист 1.	
	МБ.01.002 Крышка нижняя. Лист 1.	
	МБ.01.003 Скоба. Лист 1.	
13	МБ.02.000 Крышка. Лист 1.	
	МБ.02.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1.	
	МБ.02.001 Крышка верхняя. Лист 1.	
	МБ.02.002 Трубка дыхательная. Лист 1.	
14	МБ.03.000 Днище. Лист 1.	
	МБ.03.000 СБ Днище. Сборочный чертеж. Лист 1.	
	МБ.03.001 Обечайка. Лист 1.	

Продолжение

Стр.	Наименование	Примечание
15	МБ.04.000 Опора. Лист 1.	
	МБ.04.000 СБ Опора. Сборочный чертеж. Лист 1.	
	МБ.04.001 Косынка. Лист 1.	
	МБ.04.002 Пластина. Лист 1.	
16,17	ГШВ 250.00.00.000. ТУ Глушитель шума всасывания ГШВ 250. Технические условия Листы 1÷8	
18	ГШВ 250.00.00.000 ТУ. Лист 9.	
	ГШВ 250.00.00.000 Глушитель шума всасывания ГШВ-250. Лист 1.	
	ГШВ 250.00.00.000 СБ Глушитель шума всасывания ГШВ-250. Сборочный чертёж	
19	ГШВ 250.01.00.000 Кассета звукопоглощающая. Листы 1,2.	
	ГШВ 250.01.00.000 Кассета звукопоглощающая. Сборочный чертёж. Лист 1.	
20	ГШВ 250.01.00.001 Лист перфорированный. Лист 1.	
	ГШВ 250.01.01.002. Перекладина. Лист 1.	
21	ГШВ 250.01.01.000 Каркас. Листы 1,2.	
	ГШВ 250.01.01.000 СБ Каркас. Сборочный чертёж Лист 1.	
22	ГШВ.250.01.01.003 Перекладина. Лист 1.	
	ГШВ 250.01.01.001 Накладка. Лист 1.	
	ГШВ 250.01.02.000 Мат звукоизолирующий. Листы 1,2.	
23	ГШВ.250.01.02.000 Листы 3,4.	
	ГШВ.250.01.02.000 СБ Мат звукоизолирующий Сборочный чертёж. Лист 1.	
24	ГШВ.250.02.00.000 Кассета звукопоглощающая. Листы 1,2.	
	ГШВ.250.02.00.000 СБ Кассета звукопоглощающая. Сборочный чертёж. Лист 1.	

Продолжение

Стр.	Наименование	Примечание
25.	ГШВ 250.02.01.000 Каркас. Листы 1,2.	
	ГШВ 250.02.01.000 СБ Каркас. Сборочный чертеж. Лист 1.	
26	ГШВ 250.03.00.000 Кассета. Лист 1.	
	ГШВ 250.03.00.000 СБ Кассета звукопоглощающая. Сборочный чертеж. Лист 1.	
	ГШВ 250.03.01.000 Каркас. Лист 1.	
	ГШВ.250.03.01.000 СБ Каркас. Сборочный чертеж. Лист 1.	
27	ГШВ 250.04.00.000 Кассета звукопоглощающая. Лист 1	
	ГШВ 250.04.00.000 СБ Кассета звукопоглощающая. Сборочный чертеж. Лист 1.	
	ГШВ 250.04.01.000 Каркас. Лист 1.	
	ГШВ 250.04.01.000 СБ Каркас. Сборочный чертеж. Лист 1.	
28	ПВ.00.000 СБ Приспособление для выкатки воздухоохладителя. Сборочный чертеж. Лист 1.	
	ПВ.00.000 Приспособление для выкатки воздухоохладителя. Листы 1,2.	
29	ПВ.00.001 Направляющая. Лист 1.	
	ПВ.00.002 Накладка. Лист 1.	
	ПВ.00.003 Стяжка. Лист 1.	
	ПВ.00.004 Уголок. Лист 1.	

2

Инв № 8689/9

Гип	Леонов		10.05.83
Нач.отд.	Коган		10.05.83
Н.контр.	Новицкая		10.05.83
Гл.спец.	Преснов		10.05.83
Рук.гр.	Григорьян		10.05.83
Ст.инж.	Шась		10.05.83
Инж.	Малюга		10.05.83

Привязан

Инв. №

ТП 904-1-55.84

Компрессорная станция Б(4)К-250 АО с осушкой воздуха

Стадия	Лист	Листов

Содержание

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертеж.		
				Детали		
				Стенки		
				Лист Б-ПН-0-3 ГОСТ 19903-74*		
				Лист 5-IV-Г-3кп ГОСТ 16523-76*		
БЧ		1		2Ч0 х 1659	2	9,37кг
БЧ		2		2Ч0 х 2001	2	11,3кг
				Бакавинки		
				Уголок Б-40х40х3 ГОСТ 8509-72*		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79*		
БЧ		3		L = 1739	2	2,32кг
БЧ		4		L = 2007	2	2,72кг
БЧ		5		Прокладка		
				Паронит ПОН-3 ГОСТ 481-80		
				50 х 746 В	1	2,24кг

Привязан

Инв. №

ГИП	Леонов		
Нач. отд.	Когай		
Гл. спец.	Орехов		
Рук. гр.	Григорьева		
Н. сект.	Невидимая		
Ст. инж.	Шась		
Инж.	Малюга		

ПФ.00.000

Патрубок для присоединения воздушного фильтра.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова

Калёку сверил Малюга

Формат А4

Типовой проект 9014-1-55.84 Альбом 9

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		6		Болт М10х30.58 ГОСТ 7798-70*	60	
		7		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70*	60	

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

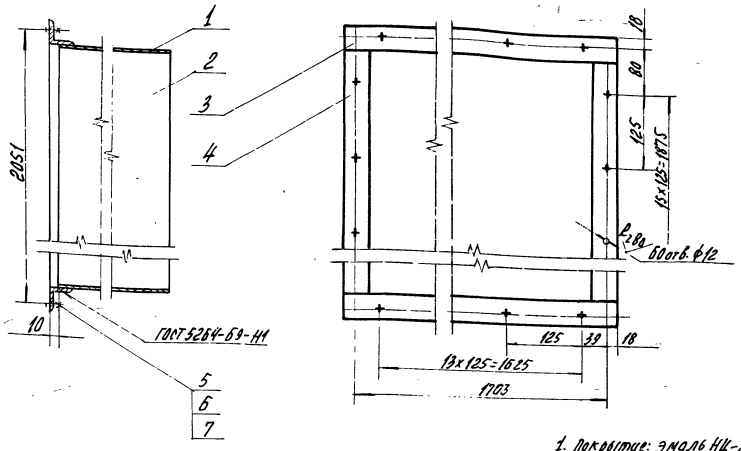
ПФ.00.000

Лист 2

Копировал Долгова

Калёку сверил Малюга

Формат А4



1. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74* 2 слоя б/гр.
2. Предельные отклонения размеров: валов h14, остальных ± IT15/2.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа — R_z 320.

Инв. N 8689/9

3

ПФ.00.000.СБ

Привязан

ГИП	Леонов		
Нач. отд.	Когай		
Гл. спец.	Орехов		
Рук. гр.	Григорьева		
Н. сектр.	Невидимая		
Ст. инж.	Шась		
Инж.	Малюга		

Патрубок для присоединения воздушного фильтра. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	—	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ОМ.00.000	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		1	ОМ.01.000	Поддон	1	
				Детали		
11		2	ОМ.00.001	Пластина	4	
11		3	ОМ.00.002	Опора	4	
БЧ		4	ОМ.00.003	Перекладина Уголок Б-32х32х3 ГОСТ 8509-72* Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79*		
				L = 1200	2	1,75кг
				Растяжки Уголок Б-32х32х3 ГОСТ 8509-72* Ст3пс-2-1 ГОСТ 8535-79*		
БЧ		5	ОМ.00.004	L = 1200	4	1,75кг
БЧ		6	ОМ.00.005	L = 1590	2	2,32кг
				Стандартные изделия		
		7		Болт М18х55.58 ГОСТ 7798-70*	4	0,016кг

Привязан

Инв. №

ГИП	Леонов		5.0583
Нач.отд.	Коган		5.0583
Гл.спец.	Преснов		5.0583
Рук.гр.	Григорьян		5.0583
Н.контр.	Навицкая		5.0583
Ст.инж.	Шаев		5.0583
Ст.инж.	Воеводина		5.0583

ОМ.00.000

Опора лад маслобак

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 9 — Типовой проект 904-1-55.84

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		8		Шпилька М16-6g х 220.58 ГОСТ 22032-76*	4	0,352кг
				Гайки ГОСТ 5915-70*		
		9		М16.5	8	0,033кг
		10		М18.5	4	0,047кг
				Шайбы ГОСТ 11371-78		
		11		16-005	4	0,011кг
		12		18-005	4	0,014кг
				Переменные данные для исполнений:		
				ОМ.00.000		
				Детали		
БЧ		13		Стойка Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Вст3пс-2-1 ГОСТ 535-79*		
				L = 2530	4	29,73кг
				ОМ.00.000-01		
				Детали		
БЧ		14		Стойка Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Вст3пс-2-1 ГОСТ 535-79*		
				L = 2780	4	23,88кг

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ОМ.00.000 — Лист 2

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ОМ.01.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ОМ.01.001	Дно	1	
БЧ		2	ОМ.01.004	Патрубок Труба 80х3,5 ГОСТ 3262-75*		
				L = 200	1	1,47кг
БЧ		3	ОМ.01.002	Патрубок Труба 150х4,0 ГОСТ 3262-75*		
				L = 200	4	3,18кг
11		4	ОМ.01.003	Боковина	2	
11		5	ОМ.01.003-01	Боковина	2	
				Стандартные изделия		
		8		Фланец 1-65-2,5 ГОСТ 12820-80	2	1,39кг
		9		Прокладка А-65-2,5 ГОСТ 15180-70	1	0,024кг

Привязан

Инв. №

Рук.гр.	Григорьян		5.0583
Н.контр.	Навицкая		5.0583
Ст.инж.	Шаев		5.0583
Ст.инж.	Воеводина		5.0583

ОМ.01.000

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

Поддон

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 9 — Типовой проект 904-1-55.84

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		10		Шпилька М12-6g х 30.58 ГОСТ 22032-76*	4	0,03кг
		11		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70*	4	0,015кг
		12		Шайба 12-005 ГОСТ 11371-78	4	0,006кг

Инв. №8689/9 — 4

Привязан

Инв. №

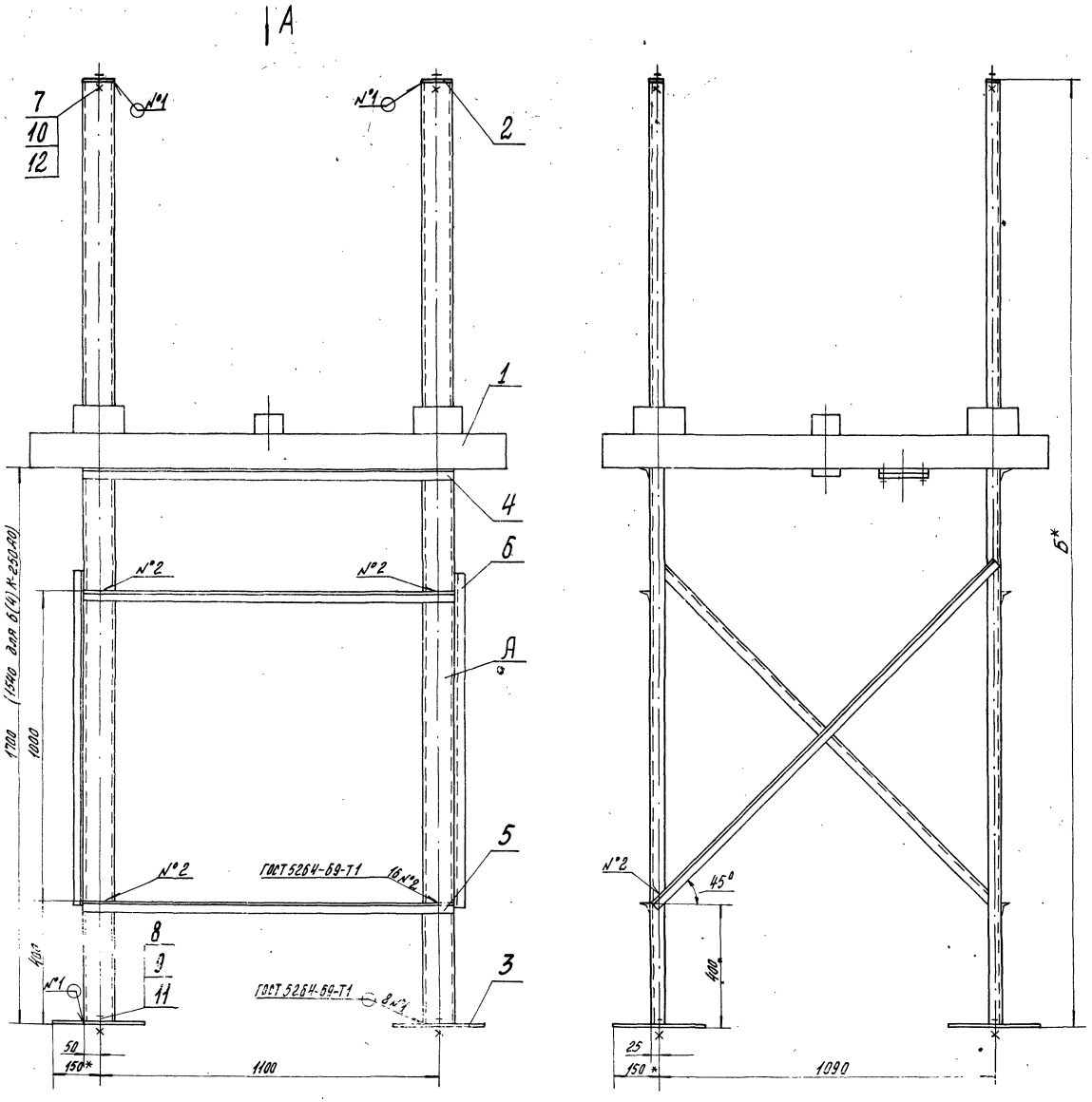
Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

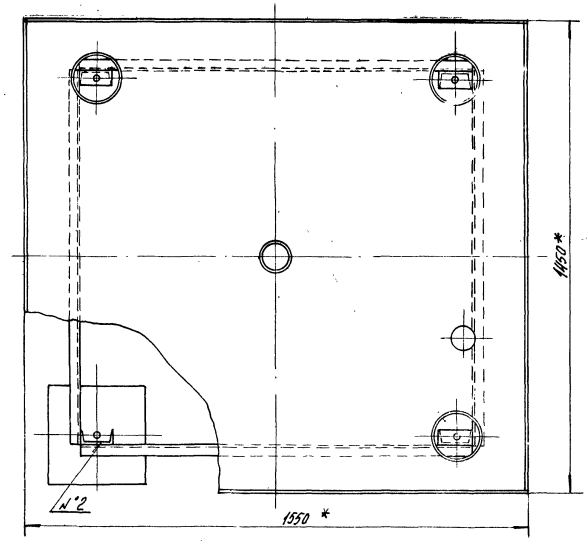
ОМ.01.000 — Лист 1

Копировал — Кальку сверил — Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9



Вид А



Обозначение	Поз. А	Б	Масса
ОМ.00.000	13	2550	217,1
ОМ.00.000-01	14	2700	225,67

1.* Размер для справок
2. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74* 2 слоя 6/I-л.
3. Предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов h14, остальных $\pm\frac{JT15}{2}$.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – ∅.

Инв. № 8689/9

5

Привязан	ГИП	Леонов	
	Нач.отд.	Коган	
	Гл.спец.	Преснов	
	Рук. гр.	Григорьян	
	Н.контр.	Новицкая	

ОМ.00.000.СБ

Опора под маслобак
Сборочный чертеж

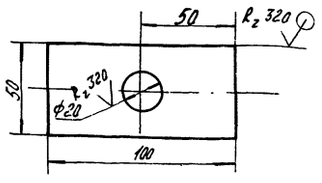
Лит.	Масса	Масштаб
Б		1:10
Лист		Листов 1

Гипростройдормаш

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



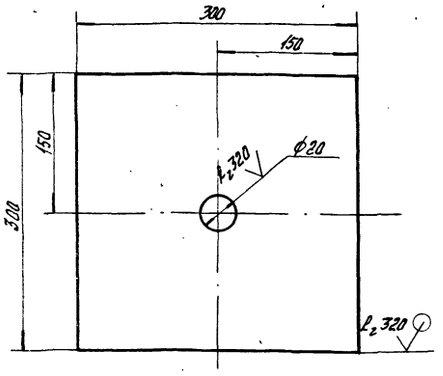
Предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

				ОМ.00.001	
				Пластина	Лит. Р; Масса 0,37; Масштаб 1:2
Рук. гр.	Григорьян				Лист; Листов 1
Н. контр.	Новицкая			Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74* / БСт3пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Ст. инж.	Шаев				
Ст. инж.	Воеводина				

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4



Предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

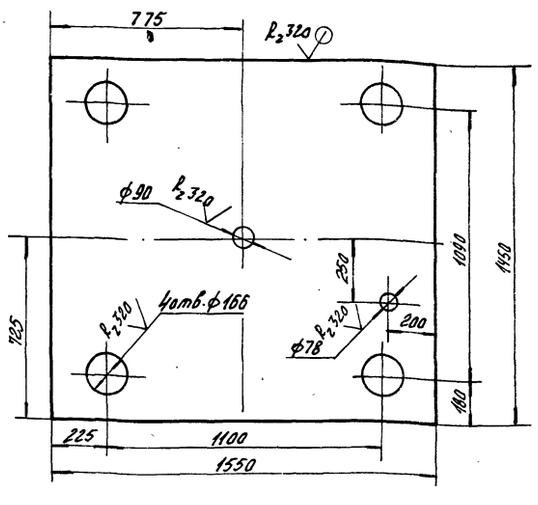
Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Привязан

Инв. №

				ОМ.00.002	
				Опора	Лит. Р; Масса 7,04; Масштаб 1:4
Рук. гр.	Григорьян				Лист; Листов 1
Н. контр.	Новицкая			Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74* / БСт3пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Ст. инж.	Шаев				
Ст. инж.	Воеводина				

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4



Предельные отклонения размеров: отверстий – H14, валов – h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

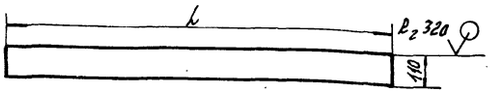
Привязан

Инв. №

				ОМ.01.001	
				Дно	Лит. Р; Масса 30,63; Масштаб 1:15
Рук. гр.	Григорьян				Лист; Листов 1
Н. контр.	Новицкая			Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74* / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70*	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Ст. инж.	Шаев				
Ст. инж.	Воеводина				

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9



Обозначение	L	Масса
ОМ.01.003	1444	3,74
ОМ.01.003-001	1550	4,02

Предельные отклонения размеров: валов-h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

Инв. № 8689/9 6

Привязан

Инв. №

				ОМ.01.003	
				Боковина	Лит. Р; Масса –; Масштаб 1:15
Рук. гр.	Григорьян				Лист; Листов 1
Н. контр.	Новицкая			Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74* / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70*	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Ст. инж.	Шаев				
Ст. инж.	Воеводина				

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4			ГШС-250.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00.001	Патрубок		
				Труба 426х10 ГОСТ 10704-76* / Вст3сп ГОСТ 10705-80		
				L = 860	1	79,52кг
Б4		2	00.002	Патрубок		
				Труба 426х10 ГОСТ 10704-76* / Вст3сп ГОСТ 10705-80		
				L = 415	1	42,16кг
Б4		3	00.003	Заглушка		
				Лист Б-ЛН-10 ГОСТ 19903-74* / Вст3сп ГОСТ 14637-79		
				ф 446	2	12,3кг
				Стандартные изделия		
		4		Отвод 90° 426х10		
				ГОСТ 17375-77	1	33,57кг

Привязан

Инв. №

ГИП	Леонов		
Нач.отд.	Каган		
Н.контр.	Навицкая		
Гл.спец.	Пресняк		
Рук.	Григорьян		
Ст.инж.	Шаев		

ГШС-250.00.000

Глушитель шума стравливания

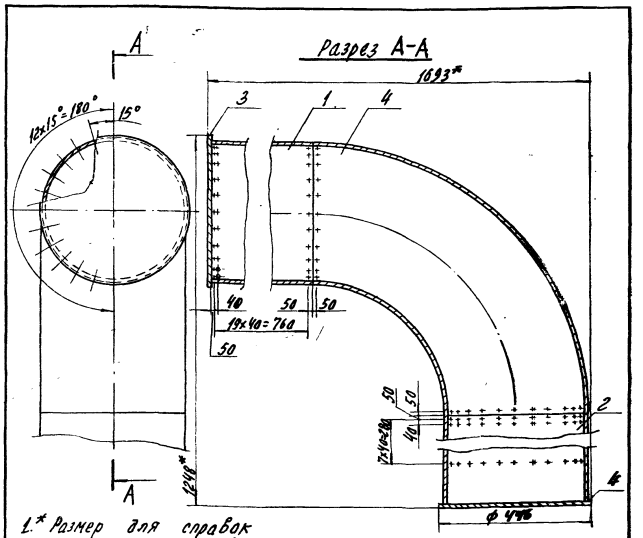
Лит.	Лист	Листов
		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Типовой проект 901-1-55.84 Альбом 9

Разрез А-А



1.* Размер для справок.
2. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74* 2 слоя Б/II-л.
3. Предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∀.
5. Трубу перфорировать 456 отверстиями шагом 100 ф 25 мм.
6. Отверстие в патрубке поз. 2 под трубу ф 159 проверять при монтаже.

Привязан

Инв. №

ГИП	Леонов		
Нач.отд.	Каган		
Н.контр.	Навицкая		
Гл.спец.	Пресняк		
Рук.	Григорьян		
Ст.инж.	Шаев		

ГШС-250.00.000 СБ

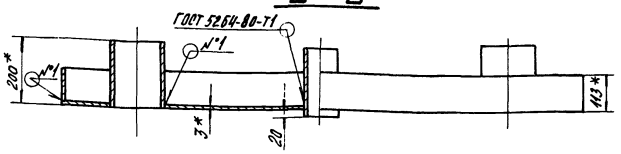
Глушитель шума стравливания. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Ц		1:10

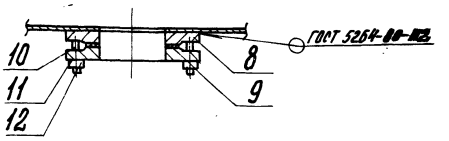
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

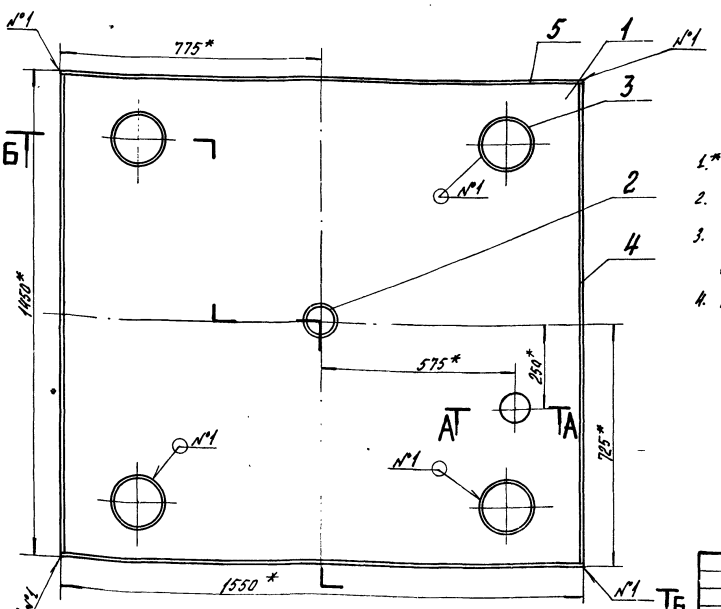
Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Б-Б



А-А





1.* Размер для справок.
2. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74* 2 слоя Б/II-л.
3. Предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∀.

Инв. №8689/9

Привязан

Инв. №

Рук.гр.	Григорьян		
Н.контр.	Навицкая		
Ст.инж.	Шаев		
Ст.инж.	Воеводина		

ОМ.01.000СБ

Поддон. Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	42,33	1:10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А2

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Бак для масла
Техническое описание

МБ.00.000.ТО

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Настоящее техническое описание распространяется на бак для масла чертеж МБ.00.000.

1. Технические требования

1.1. Бак для масла должен соответствовать требованиям настоящего технического описания.

1.2. Основные параметры и размеры:

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

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовые значения
1	Емкость	$м^3$	1,59
2	Масса	кг	315,2
3	Габаритные размеры:		
	диаметр	м	1008
	высота	м	2700
4	Заполнитель:		
	масло турбинное Тп-30 ГОСТ 9972-74	—	—

Типовой проект 904-1- Альбом 9

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

ГИП	Леонов		5.05.83
Нач. отд.	Каган		5.05.83
Гл. спец.	Преснов		5.05.83
Рук. гр.	Григорьян		5.05.83
Н. контр.	Новицкая		5.05.83
Ст. инж.	Шаев		5.05.83
Инж.	Воеводина		5.05.83

МБ.00.000.ТО

Бак для масла
Техническое описание

Лит.	Лист	Листов
	2	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

1.3. Характеристики

1.3.1. Заполнение масла производится через штуцер (поз. Б) Ду 40 с помощью насоса, установленного в помещении маслохозяйства.

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

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

1.3.4. Подача масла в компрессор и слив отработанного масла производится через штуцеры (поз. Б) Ду 40, вваренные в корпус.

1.3.5. Аварийный слив масла производится через патрубок Ду 65, вваренный в нижнюю часть днища.

1.3.6. Слив отстоя производится через патрубок Ду 50, вваренный в нижнюю часть днища.

1.4. Маркировки:

1.4.1 Маркировать МБ.00.000 в удобном месте на баке.

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

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Привязан

Инв. №

МБ.00.000.ТО

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Инв N 8689/9

8

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			МБ.00.100	Сборочный чертеж		
			МБ.00.000 ТО	Техническое описание		
				Сборочные единицы		
		1	МБ.01.000	Корпус	1	
		2	МБ.02.000	Крышка	1	
		3	МБ.03.000	Днище	1	
		4	МБ.04.000	Опора	3	
				Детали		
11	6		МБ.00.001	Штуцер	2	
11	7		МБ.00.002	Втулка	4	
				Стандартные изделия		
		8		Винт М5х25.58 ГОСТ 17475-80	8	
		9		Трубка 20-25-980 ГОСТ 8486-79	2	

Привязан

Инв. №

ГИП	Леонов		5.05.83
Нач. отд.	Коган		5.05.83
Н. контр.	Новицкая		5.05.83
Гл. спец.	Преснов		5.05.83
Рук. гр.	Григорьян		5.05.83
Ст. инж.	Шаев		5.05.83
Инж.	Вовбадина		5.05.83

МБ.00.000

Бак для масла

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Прочие изделия		
		10		Устройство запорное указателя уровня Ду20 12Б1бк	2	
				Материалы		
		11		Полоса 5х20 ГОСТ 103-76 / Вст3сп ГОСТ 535-79*	0,36	кг
		12		Доска сосновая 22х80-II ГОСТ 8486-86**	1,85	м³

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

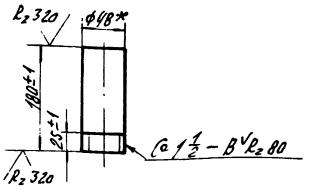
Инв. № подл.

МБ.00.000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

∀ (√)



* – Размер для справок.

Привязан

Инв. №

МБ.00.001

Штуцер

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

Труба водогазопроводная ГОСТ 3262-75

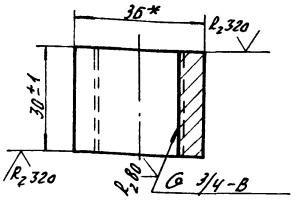
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Рук. гр.	Григорьян		5.05.83
Н. контр.	Новицкая		5.05.83
Ст. инж.	Шаев		5.05.83
Инж.	Вовбадина		5.05.83

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

∀ (√)



* – Размер для справок.

Привязан

Инв. № 8689/9

Инв. №

МБ.00.002

Втулка

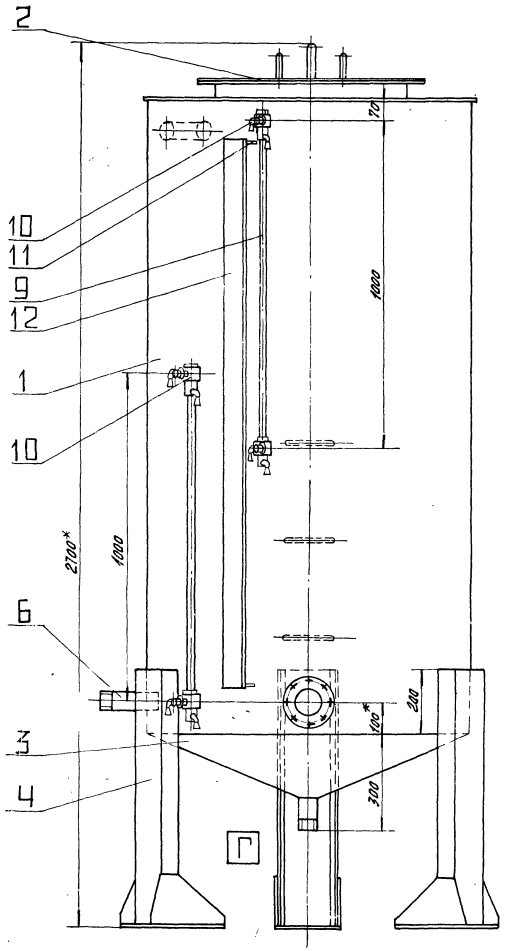
Лит.	Масса	Масштаб
Р	С,11	1:10
Лист	Листов 1	

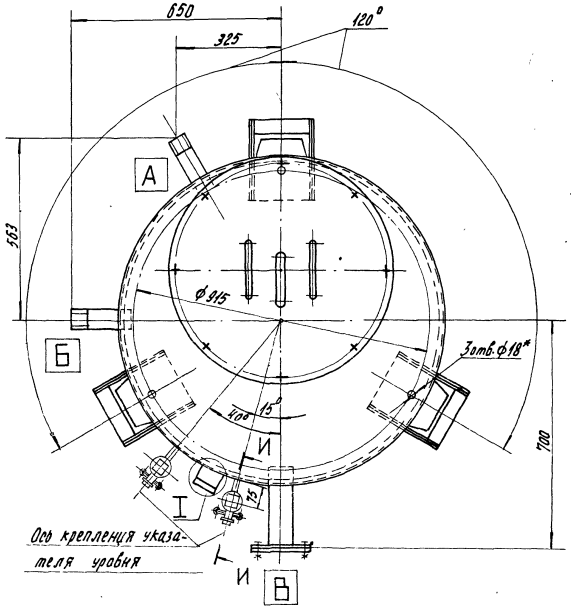
Круг В36 ГОСТ 2590-71* / Ст3пс2 ГОСТ 535-79*

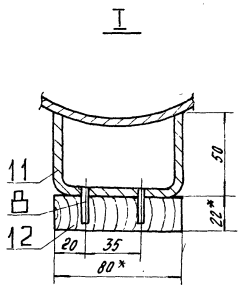
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

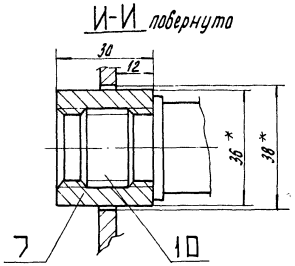
Рук. гр.	Григорьян		5.05.83
Н. контр.	Новицкая		5.05.83
Ст. инж.	Шаев		5.05.83
Инж.	Вовбадина		5.05.83

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4









Обозначение	Наименование штуцера	Ду	Кол.	Примечание
А	Вход масла	40	1	
Б	Выход масла	40	1	
В	Аварийный слив масла	65	1	
Г	Выпуск масла и грязи	50	1	

1.* Размер для справок
2. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74* 2 слоя Б/I-Л.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$
4. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.
5. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Инв. № 8689/9 10

				МБ.00.000.СБ			
				Бак для масла Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
ГИП	Леонов		5.05.83		Р	315,2	1:10
Нач.отд.	Коган		5.05.83		Лист	Листов 1	
Гл.спец.	Преснов		5.05.83				
Рук.гр.	Григорьян		5.05.83				
Н.контр.	Новицкая		5.05.83				

Привязан

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

СИБРОСТРОЙПРОМАШ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			МБ.01.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	МБ.01.001	Обечайка	1	
11		2	МБ.01.002	Крышка нижняя	1	
11		3	МБ.01.003	Скоба	3	
				Стандартные изделия		
		5		Фланец I-65-25 ст20 ГОСТ 12820-80	2	
		6		Прокладка А-65-2,5 ГОСТ 15180-70	1	
		7		Болт М12×50.58 ГОСТ 7798-70*	4	
		8		Гайка М12,5 ГОСТ 5915-70*	4	
		9		Шайба 12.01.05 ГОСТ 11371-78	4	

Привязан

Инв. №

МБ.01.000

Рук.гр.	Григорьян		5.05.83
Н.контр.	Новицкая		5.05.83
Ст.инж.	Шаов		5.05.83
Инж.	Воеводина		5.05.83

Корпус

Лит.	Масса	Масштаб
	223,5	1:10
Лист 1	Листов 2	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 901-1-55.84 Альбом V

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
		10		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72^*}{Вст3сп\ ГОСТ\ 535\text{-}79^*}$	2,01	м
		11		Труба Б 57×3,2 ГОСТ 3262-75*	0,24	м

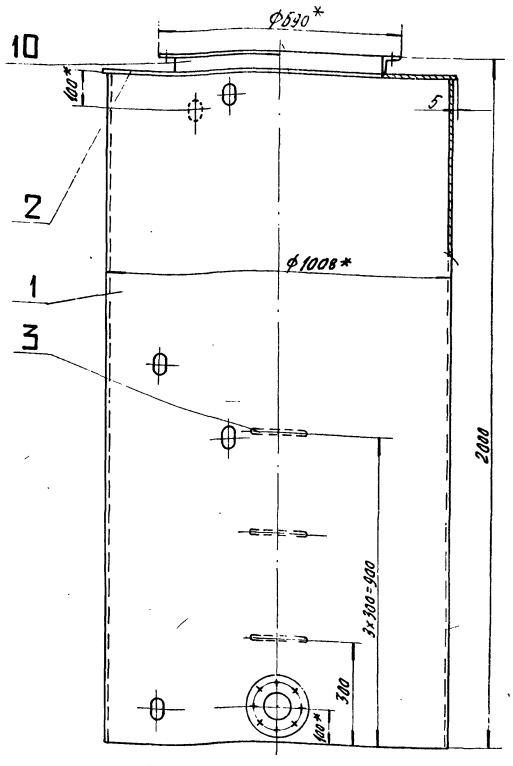
Привязан

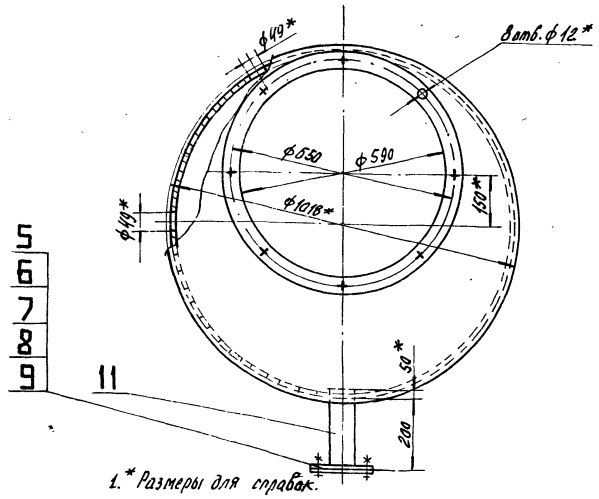
Инв. №

МБ.01.000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4





1. * Размеры для справок.
2. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74* 2слоя Б/I-Л.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 18037-80.

11

Инв. № 8689/9

Привязан

Инв. №

МБ.01.000.СБ

Рук.гр.	Григорьян		5.05.83
Н.контр.	Новицкая		5.05.83
Ст.инж.	Шаов		5.05.83
Инж.	Воеводина		5.05.83

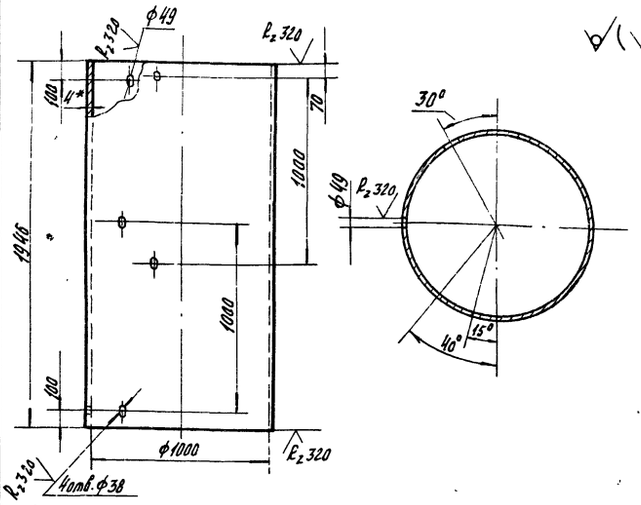
Корпус
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	223,5	1:10
Лист 1	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.
3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.

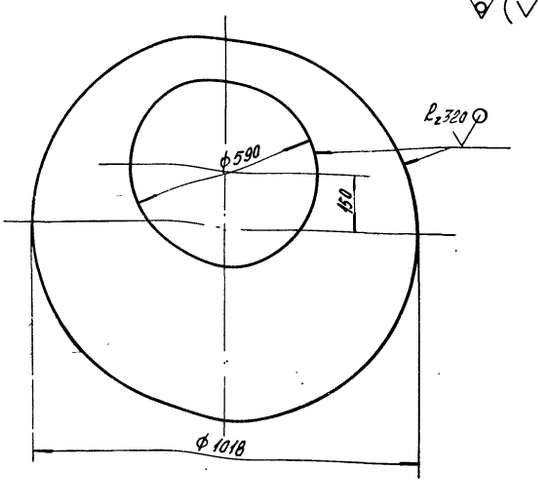
Привязан

Инв. №

				МБ.01.001	
				Обечайка	Лит. Р; Масса 193; Масштаб 1:20
Рук. гр.	Григорьян		5.05.83		Лист; Листов 1
Н.контр.	Новицкая		5.05.83	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74* Лист БСт3пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Ст.инж.	Шаов		5.05.83		
Инж.	Воеводина		5.05.83		

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

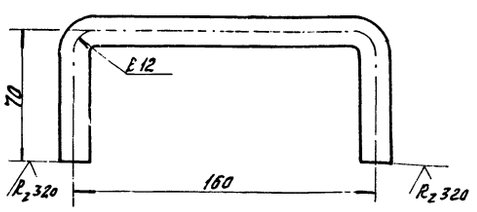
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

				МБ.01.002	
				Крышка нижняя	Лит. Р; Масса 17; Масштаб 1:10
Рук. гр.	Григорьян		5.05.83		Лист; Листов 1
Н.контр.	Новицкая		5.05.83	Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74* Лист БСт3пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Гл.инж.	Шаов		5.05.83		
Инж.	Воеводина		5.05.83		

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4



Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

				МБ.01.003	
				Скоба	Лит. Р; Масса 0,47; Масштаб 1:2
Рук. гр.	Григорьян		5.05.83		Лист; Листов 1
Н.контр.	Новицкая		5.05.83	Круг 8 Б ГОСТ 2590-71 СТ3пс2 ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Ст.инж.	Шаов		5.05.83		
Инж.	Воеводина		5.05.83		

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Инв № 8689/9

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом У

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			МБ.02.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	МБ.02.001	Крышка верхняя	1	
11		2	МБ.02.002	Трубка дыхательная	1	
11		3	МБ.01.003	Скоба	2	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М10х30.58 ГОСТ 7798-70*	8	
		6		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70*	8	
		7		Шайба 10-01.05 ГОСТ 11371-78	8	

Привязан

Инв. №

МБ.02.000

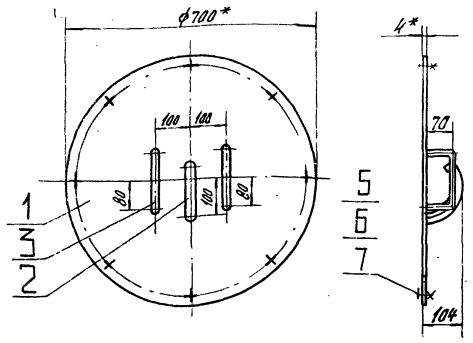
Крышка

Лит. | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Рук. гр.	Григорьян		5.0583
Н. контр.	Новицкая		5.0583
Ст. инж.	Шаев		5.0583
Инж.	Заевдокина		5.0583

Копировал Долгова Калькуляцию сверил Малюга Формат А4



1.* Размер для справок

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

3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом У

Привязан

Инв. №

МБ.02.000 СБ

Крышка
Сборочный чертеж

Лит. | Масса | Масштаб
13,9 | 1:10

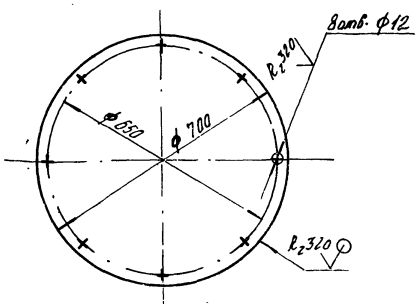
Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Рук. гр.	Григорьян		5.0583
Н. контр.	Новицкая		5.0583
Ст. инж.	Шаев		5.0583
Инж.	Заевдокина		5.0583

Копировал Долгова Калькуляцию сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом У



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

Привязан

Инв. №

МБ.02.001

Крышка верхняя

Лит. | Масса | Масштаб
12 | 1:10

Лист | Листов 1

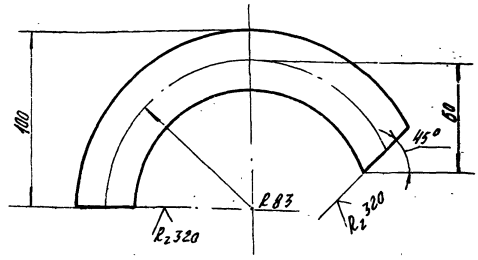
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Рук. гр.	Григорьян		5.0583
Н. контр.	Новицкая		5.0583
Ст. инж.	Шаев		5.0583
Инж.	Заевдокина		5.0583

Лист 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74* Болт 2С72с2 ГОСТ 1148.3** -2

Копировал Долгова Калькуляцию сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом У



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

2. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.

13

Инв. № 8689/9

Привязан

Инв. №

МБ.02.002

Трубка дыхательная

Лит. | Масса | Масштаб
0,49 | 1:2

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Рук. гр.	Григорьян		5.0583
Н. контр.	Новицкая		5.0583
Ст. инж.	Шаев		5.0583
Инж.	Заевдокина		5.0583

Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75*

Копировал Долгова Калькуляцию сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-33.84 Альбом 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			МБ.03.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	МБ.03.001	Обечайка	1	
БЧ		4		Патрубок		
				Труба 59×3 ГОСТ 3262-75*		
				ℓ = 11,0	1	0,46

Привязан

Инв. №

МБ.03.000

Рук. гр.	Григорьян		
Н. контр.	Новицкая		
Ст. инж.	Шась		
Инж.	Боевадина		

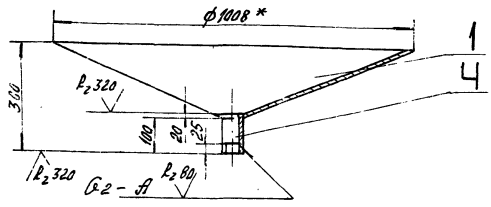
Днище

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калоку сверил Малага Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9



1* Размер для справок.

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

3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

МБ.03.000СБ

Рук. гр.	Григорьян		
Н. контр.	Новицкая		
Ст. инж.	Шась		
Инж.	Боевадина		

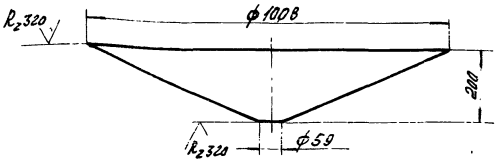
Днище
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	26,2	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калоку сверил Малага Формат А4

Типовой проект 904-1-33.84 Альбом 3



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

Привязан

Инв. №

МБ.03.001

Рук. гр.	Григорьян		
Н. контр.	Новицкая		
Ст. инж.	Шась		
Инж.			

Обечайка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	26,9	1:10
Лист	Листов 1	

Лист Б-ЛН-Ч ГОСТ 19903-74* ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал

Инв. № 8689/9

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом У

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			МБ.04.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	МБ.04.001	Косынка	2	
11		2	МБ.04.002	Пластина	1	
				Материалы		
		3		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Вст3сп ГОСТ 535-79*	0,79	м

МБ.04.000

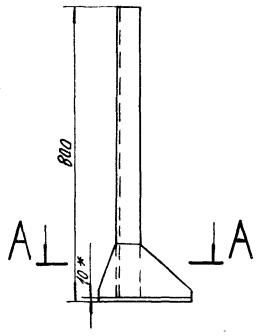
Опора

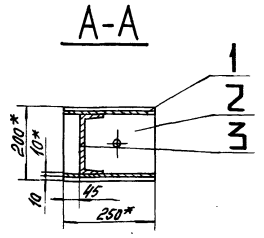
Лит.	Лист	Листов	
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Рук.гр.	Григорьян		5.05.83
Н.контр.	Новицкая		5.05.83
Ст.инж.	Шась		5.05.83
Инж.	Воеводина		5.05.83

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом У





1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80.

Привязан

Инв. №

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

МБ.04.000 СБ

Опора
Сборочный чертеж

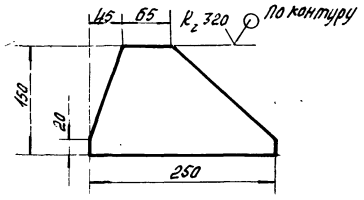
Лит.	Масса	Масштаб
Р	16,1	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Рук.гр.	Григорьян		5.05.83
Н.контр.	Новицкая		5.05.83
Ст.инж.	Шась		5.05.83
Инж.	Воеводина		5.05.83

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом У



Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

МБ.04.001

Косынка

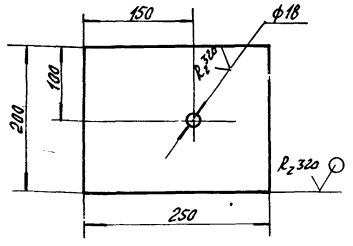
Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,0	1:5
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74*

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Рук.гр.	Григорьян		5.05.83
Н.контр.	Новицкая		5.05.83
Ст.инж.	Шась		5.05.83
Инж.	Воеводина		5.05.83

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом У



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

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

Инв. N 8689/9

15

МБ.04.002

Пластина

Лит.	Масса	Масштаб
Р	3,9	1:5
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74* Б.ст3кп2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Рук.гр.	Григорьян		5.05.83
Н.контр.	Новицкая		5.05.83
Ст.инж.	Шась		5.05.83
Инж.	Воеводина		5.05.83

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

Гипростройдормаш

Глушитель шума всасывания Технические условия ГШВ 250.00.00.000 ТУ

Срок введения — Срок действия

Согласовано
Зав. сектора лаборатории промышленной акустики ВЦНИИОТ ВЦСПС
_____ Л.Ф. Лагунов
20.06.1983 г.

привязан

Инв. №

Копировал Долгова Калькул. сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

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

Содержание

Вводная часть
1. Технические требования
1.1. Основные параметры и размеры
1.2. Характеристики
1.3. Требования к надежности
1.4. Требования к исходной продукции на изготовление
1.5. Маркировка
2. Требования безопасности
3. Указание по монтажу, эксплуатации

Приложение: перечень документов, на которые даны ссылки в Т.ч

привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГШВ 250.00.00.000 ТУ		
Разраб.	Масютка				Глушитель шума всасывания ГШВ 250 Технические условия	Лит.	Лист 2	Листов 9
Рук. гр.	Сапронян							
Н. контр.	Новицкая					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Лесков							

Копировал Долгова Калькул. сверил Малюга Формат А4

Настоящие технические условия распространяются на глушитель шума, устанавливаемый на всасывании турбокомпрессора К250-61-5, предназначенный для глушения шума, образующегося при всасывании воздуха в компрессор до значений, обеспечивающих допустимые уровни звукового давления на постоянных рабочих местах и рабочих зонах производственных помещений и на территории предприятия.

1. Технические требования

Глушитель шума ГШВ 250 должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно ГШВ 250.00.00.000

1.1 Основные параметры и размеры

Основные параметры и размеры должны соответствовать приведенным ниже:

- Всасываемый газ – воздух,
- Количество воздуха, проходящего через глушитель $м^3/с$ ($м^3/мин$) – 4,17 (250)
- Масса изделия, кг –
- Габариты помещения для установки глушителя L × B × H, м – 3,5 × 2,25 × 3

1.2. Характеристики

1.2.1. Эффективность глушения шума в дБ, не менее:

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	
63	14
125	43
250	60
500	70
1000	75
2000	75
4000	75
8000	70

1.2.2. Указанная эффективность достигается за счет контакта воздуха с поверхностью кассет, заполненных звукопоглощающим материалом.

1.2.3. Рекомендуемый звукопоглощающий материал

1.2.3.1. Маты из супертонкого стекловолокна без связующего, ТУ21-РСФСР-224-75.

1.2.3.2. Маты из базальтового супертонкого волокна, ТУ21-РСФСР-669-75.

1.2.3.3. Изделие звукопоглощающее марки М-БЗМ по РСТ УССР 50-11-81.

1.2.3.4. Для защиты звукопоглощающего материала от выдувания потоком воздуха предусмотрено покрытие, состоящее из стеклоткани марки Э1-100 по ГОСТ 19907-74 и перфорированного оцинкованного стального листа (диаметр отверстий 6 мм, шаг 12 мм)

привязан

Инв. №

Инв № 8689/9 16

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГШВ 250.00.00.000 ТУ	Лист 4

Копировал Калькул. сверил Малюга Формат А4

1.2.3.5. Допускается применение другого перфорированного листа (перфорация не менее 20%). При этом жесткость конструкции глушителя не должна уменьшаться.

1.2.3.6. Стеклоткань марки Э1-100 может быть заменена на стеклоткани марки Э2-100, Э3-100, Э2-80, ГОСТ 19907-74 или на другие стеклоткани с эквивалентным сопротивлением продуванию.

1.2.3.7. В случае применения звукопоглощающих изделий марки М-63М в оболочке из стеклоткани дополнительная обклейка матов звукопоглощающих стеклотканью не требуется.

1.2.3.8 Изделия и детали, изготавливаемые из оцинкованного листа, окраске не подлежат.

1.2.3.9. Изделия из неоцинкованной стали окрашиваются по технологии завода-изготовителя.

1.3. Требования к надежности.

Средний ресурс до капитального ремонта-60000ч

1.4. Требования к исходной продукции и изготовлению.

1.4.1. Изготовление глушителей должно производиться в соответствии с требованиями настоящих технических условий и других действующих нормативно-технических документов.

1.4.2. Материалы:

а) качество материалов, поступающих

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГШВ 250.00.00.000 ТУ	Лист 5

Копировал Долгова Калику сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 901-1-55.84 Альбом 9

в производство для изготовления глушителей, должно быть подтверждено сертификатами заводов-поставщиков.

б) замена материалов на марки, не указанные в чертежах, допускается в установленном порядке, если эта замена не ухудшает качество изделия.

1.4.3. Сварка

Типы сварных швов, их конструктивные элементы должны соответствовать требованиям ГОСТ 5264-80 и рабочих чертежей.

1.4.4. Окраска

Окраску элементов глушителя производить по технологии завода-изготовителя.

Применяемые лакокрасочные покрытия должны отвечать требованиям ГОСТ 9.073-77 и ГОСТ 9.032-74.

1.5. Маркировка

Кассеты, входящие в ГШВ, маркировать нанесением обозначения чертежа на них или на приложенной к ним бирке.

2. Требования безопасности.

2.1. Сварку матов звукопоглощающих производить в закрытых защитных очках с незапотевающими очковыми стеклами типа ЗП по ГОСТ 12.4.013-75*, в рукавицах специальных типа Пе по ГОСТ 12.4.103-80, в одежде специальной типа Пс по ГОСТ 12.4.103-80.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГШВ 250.00.00.000 ТУ	Лист 6

Копировал Долгова Калику сверил Малюга Формат А4

3. Указания по монтажу, эксплуатации.

3.1. Камеры глушения на всасывании у компрессорных станций должны иметь разборную переднюю стену.

3.2. Монтаж кассет производить в следующей последовательности:

а) уложить кассеты марки ГШВ 250.03.00.000 на пол,

б) установить кассеты марки ГШВ 250.04.00.000 к задней стенке камеры глушения.

в) установить последовательно к задней стенке камеры глушения:

- 1й вертикальный ряд кассет:
  - ГШВ 250.01.00.000
  - ГШВ 250.02.00.000-01;
  - ГШВ 250.01.00.000-01;
  - ГШВ 250.02.00.000-01;
- 2й вертикальный ряд кассет:
  - ГШВ 250.01.00.000-1 штука
  - ГШВ 250.01.00.000-01-3 штуки
- 3й вертикальный ряд кассет:
  - ГШВ 250.02.00.000
  - ГШВ 250.01.00.000-01
  - ГШВ 250.02.00.000-01
  - ГШВ 250.01.00.000-01

г) установить вертикально кассеты ГШВ 250.03.00.000-01

д) смонтировать переднюю стену камеры глушения.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГШВ 250.00.00.000 ТУ	Лист 7

Копировал Долгова Калику сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 901-1-55.84 Альбом 9

3.3. Теоретически в течение 10 лет кассеты глушителя в обслуживании не нуждаются.

При большой запыленности всасываемого воздуха необходимо периодически сметать пыль с перфорированных листов кассет.

Привязан

Инв. №

Инв. № 8689/9 17

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГШВ 250.00.00.000 ТУ	Лист 8

Копировал Долгова Калику сверил Малюга Формат А4

Приложение:

Перечень документов, на которые даны ссылки в ТУ

ТУ21- РСФСР - 224-75

ТУ21- РСФСР - 669-75

РСТ УССР 50-11-81

ГОСТ 19907-74

ГОСТ 9.032-74

ГОСТ 9.073-77

ГОСТ 5264-69

ГОСТ 12.4.013-75*

ГОСТ 12.4.103-80

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГШВ. 250. 00. 00.000. СБ	Сборочный чертеж		
			ГШВ.250. 00. 00.000 ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
А4		1	ГШВ.250. 01. 00. 000	Кассета звукопоглощающая	2	
А4		2	ГШВ. 250. 02. 00. 000	Кассета звукопоглощающая	1	
А4		3	ГШВ. 250.02. 00. 000 - 01	Кассета звукопоглощающая	3	
А4		4	ГШВ. 250.01. 00. 000 - 01	Кассета звукопоглощающая	6	
А4		5	ГШВ. 250. 03. 00. 000	Кассета звукопоглощающая	3	
А4		6	ГШВ. 250. 04. 00. 000	Кассета звукопоглощающая	3	
А4		7	ГШВ. 250. 03. 00. 000-01	Кассета звукопоглощающая	3	

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.05.83
Пров.		Григорьян		10.05.83
Гл. спец.		Преснов		10.05.83
Н. контр.		Новицкая		10.05.83
Утв.		Леонов		10.05.83

ГШВ 250.00.00.000

Глушитель шума всасывания ГШВ-250

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

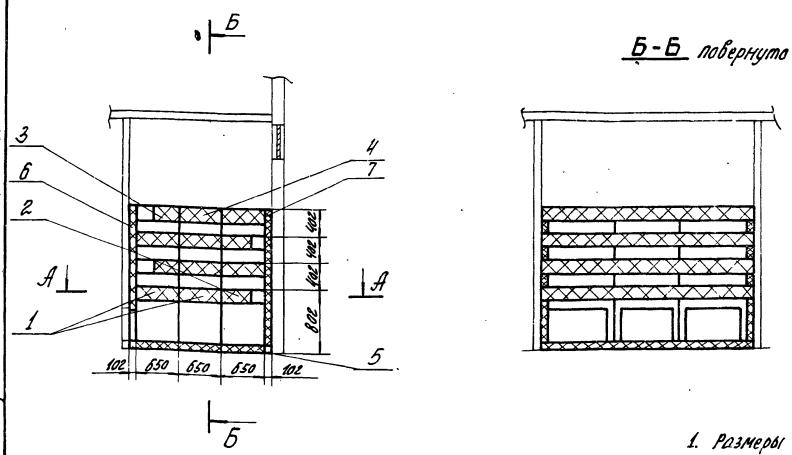
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ГШВ 250.00.00.000 ТУ

Лист 9

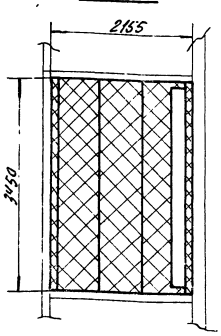
Копировал Кальку сверил Малюга Формат А4

Б-Б повернуто



1. Размеры для справок.
2. Сборку глушителя производить согласно техническим условиям ГШВ. 250.00.00.000.ТУ

А-А



Инв. № 8689/9 18

ГШВ.250.00.00.000.СБ

Глушитель шума всасывания ГШВ-250 Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	2349	

Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.05.83
Рук. пр.		Григорьян		10.05.83
Гл. спец.		Преснов		10.05.83
Нач. отд.		Коган		10.05.83
Н. констр.		Новицкая		10.05.83
Утв.		Леонов		10.05.83

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

Альбом 9

Типовой проект 904-1-55.84

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ГШВ 250.01.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		2	ГШВ 250.01.02.000-03	Мат звукоизолирующий	Б	
				Детали		
А3		4	ГШВ 250.01.00.001	Лист перфорированный	1	
А3		5	ГШВ 250.01.00.001-01	Лист перфорированный	1	
			Переменные данные для исполнений			
			ГШВ 250.01.[illegible].000			
				Сборочные единицы		
А4		1	ГШВ.250.01.01.000	Каркас	1	
А4		3	ГШВ 250.01.02.000-04	Мат звукоизолирующий	2	

Привязан

Инв. №

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

ГШВ 250.01.00.000

Кассета звукопоглощающая

Лит. И | Масса | Масштаб

Лист 1 | Листов 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калькуу сверил Малюга | Формат А4

Альбом 9

Типовой проект 904-1-55.84

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А3		6	ГШВ.250.01.00.001-02	Лист перфорированный	2	
А3		7	ГШВ.250.01.00.001-03	Лист перфорированный	2	
				ГШВ.250.01.00.000-01		
				Сборочные единицы		
А4		1	ГШВ.250.01.01.000-01	Каркас	1	
		3	ГШВ.250.01.02.000-05	Мат звукоизолирующий	2	
				Детали		
А3		6	ГШВ.250.01.00.001-04	Лист перфорированный	2	
А3		7	ГШВ.250.01.00.001-05	Лист перфорированный	2	

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

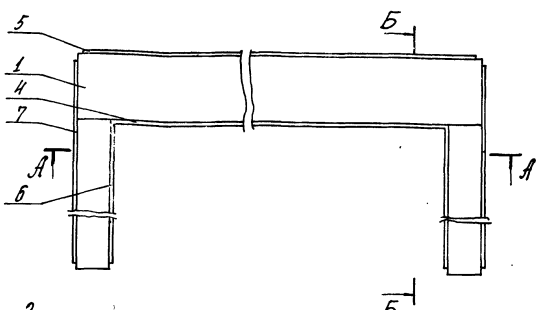
Инв. № подл.

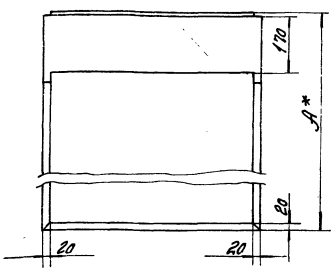
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГШВ 250.01.00.000

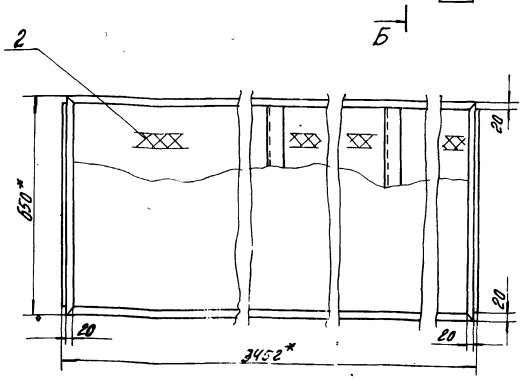
Лист 2

Копировал Долгова | Калькуу сверил Малюга | Формат А4

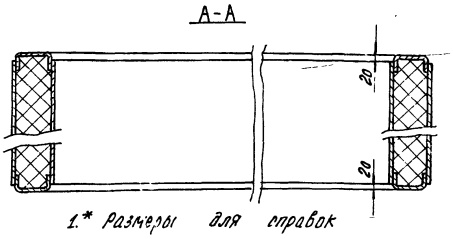




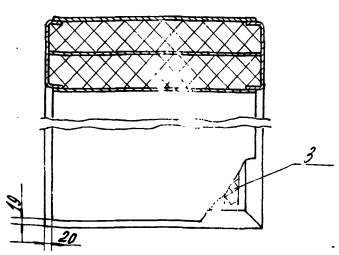
Обозначение	А	Масса
ГШВ.250.01.00.000	801	172,93
-01	401	155,23



А-А



Б-Б



1.* Размеры для справок

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

3. После укладки матов, перфорированные листы приварить к каркасу прерывистым швом внахлестку длиной шва 20мм, шагом 80мм, катетом шва 3мм. Способ сварки Ип по ГОСТ 14771-76-Н3

Инв. № 8689/9 19

Привязан

Инв. №

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

ГШВ.250.01.00.000 СБ

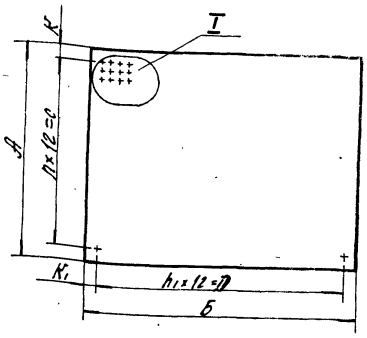
Кассета звукопоглощающая Сборочный чертеж

Лит. И | Масса см. табл. | Масштаб –

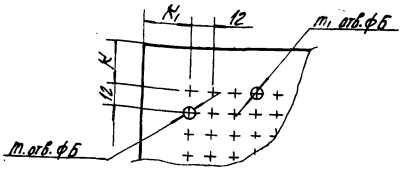
Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калькуу сверил Малюга | Формат А3



I
М1:2



Обозначение	А	Б	С	Д	К	К1	т	т1	п	п1	Масса
ГШВ.250.01.00.001	610	3410	540	3336	35	37	46	279	45	278	10,79
-01	610	3250	540	3180	35	35	46	267	45	265	10,26
-02	610	580	540	492	35	14	46	42	45	41	1,87
-03	610	610	540	540	35	35	46	46	45	45	1,95
-04	610	180	540	108	35	36	46	10	45	9	0,60
-05	610	210	540	132	35	39	46	12	45	11	0,71
-06	360	3410	288	3336	36	37	25	279	24	278	6,99
-07	360	3250	288	3180	36	35	25	267	24	265	6,14
-08	610	760	540	684	35	38	46	58	45	57	2,43
-09	360	580	288	504	36	38	25	43	24	42	1,12
-10	230	760	156	684	37	38	14	58	13	57	0,90
-11	610	360	540	288	35	36	46	25	45	24	1,17
-12	360	180	288	108	36	36	25	10	24	9	0,36
-13	230	360	156	288	37	36	14	25	13	24	0,47
-14	1090	940	1020	864	35	38	86	73	85	72	5,30
-15	1090	1190	1020	1116	35	37	86	94	85	93	6,69
-16	1090	2140	1020	2064	35	38	86	172	85	93	11,99

1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей - $R_z 320$ / ,
   необрабатываемых - ▽.

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.03.83
Пров.		Григорьян		11.03.83
Н.контр.		Новицкая		11.03.83
Утв.		Григорьян		11.03.83

ГШВ.250.01.00.001

Лист перфорированный

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Лист ОЦ Б-ДН-КО-0.8 ГОСТ 19904-74
ОН-КР2 ГОСТ 14918-80

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуляцию сверил Малюга Формат А3

Рис.1

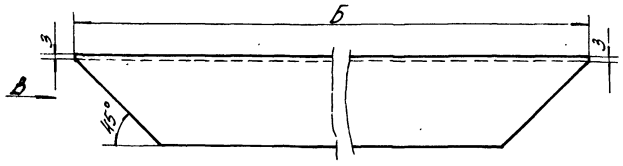
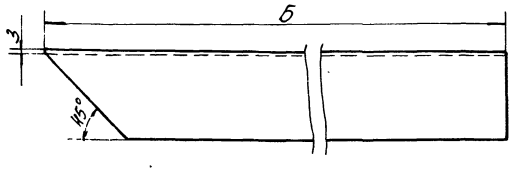
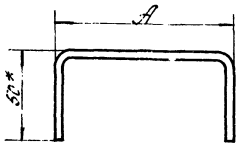


Рис.2



Вид В



Обозначение	А	Б	Рис.	Размер швеллера	Масса
ГШВ.250.01.01.002	200	3450	1	200×50×4	30,71
-01	200	650	1	200×50×4	5,66
-02	100	650	1	100×50×5	4,44
-03	100	200	2	100×50×5	1,33
-04	100	600	2	100×50×5	4,18
-05	200	400	1	200×50×4	2,98
-06	100	400	1	100×50×5	2,67
-07	100	250	2	100×50×5	3,47
-08	100	200	2	100×50×5	1,33
-09	100	800	1	100×50×5	5,51

1.* Размеры для справок
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей - $R_z 320$ /
   необрабатываемых - ▽.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75
4. Предельные отклонения размеров - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Инв.№ 8689/9

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.03.83
Пров.		Григорьян		11.03.83
Н.контр.		Новицкая		11.03.83
Утв.		Григорьян		11.03.83

ГШВ.250.01.01.002

Перекладина

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	1:2
Лист	Листов 1	

Швеллер ГОСТ 8278-75
Ст.3кп3 ГОСТ 14974-76

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ГШВ 250.01.01.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ГШВ 250.01.01.001	Накладка	2	
А3		2	ГШВ 250.01.01.002	Перекладина	2	
А3		3	-01	Перекладина	2	
А3		4	-02	Перекладина	2	
А3		6	ГШВ 250.01.01.003	Перекладина	2	
				Перегородки Б-ПН-О-2 ГОСТ 19904-74 Лист 3-IV Ст3 пс ГОСТ 16523-70		
Б4		7		600-1145	2	11,5
Б4		8		640х1140	1	11,95
			Переменные данные для исполнений ГШВ 250.01.01.000			
				Детали		
А3		5	ГШВ 250.01.01.002-04	Перекладина	4	
			ГШВ 250.01.01.000-01			
				Детали		
А3		5	ГШВ 250.01.01.002-03	Перекладина	4	

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

ГШВ 250.01.01.000

Каркас

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ГШВ.250.01.01.000-01			
А3		5	ГШВ.250.01.01.002-03	Перекладина	4	

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

Привязан

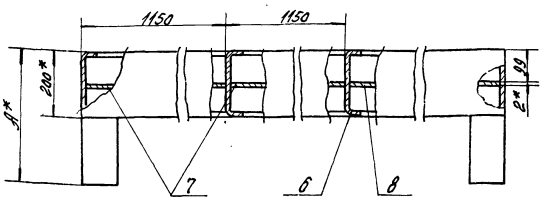
Инв.№

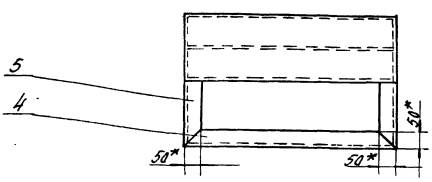
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

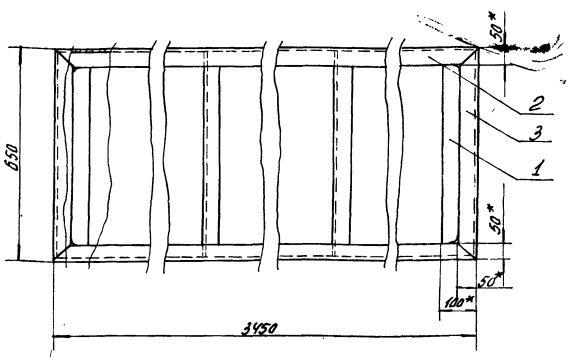
ГШВ 250.01.01.000 Лист 2

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

Типовые проекты 904-1-55.84 Альбом 9







Обозначение	А	Масса
ГШВ.250.01.01.000	800	136,14
-01	400	129,74

1.* Размеры для справок

2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2

3. Покрытие: окраска лаком БТ-577 по ГОСТ 5631-79 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-71 2 слоя VI.Л.

Инв. N 8689/9 21

Привязан

Инв.№

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

ГШВ 250.01.01.000.СБ

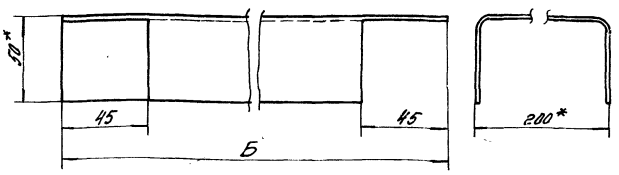
Каркас
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.2	—
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А3

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9



Обозначение	Б	Масса
ГШВ.250.01.01.003	640	5,66
-01	390	3,43

1.* Размеры для справок

2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей – $R_z 320$ ▽, необрабатываемых – ▽.

Привязан

Инв. №

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

ГШВ.250.01.01.003

Перекладина

Лит. Ц | Масса: см. табл. | Масштаб: —

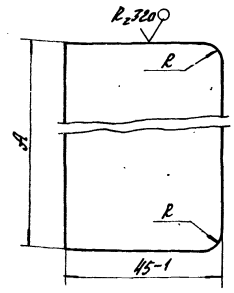
Лист | Листов 1

Швеллер 200×50×4 ГОСТ 8278-75 Ст.3кп ГОСТ 14474-76

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуу сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9



▽(√)

Обозначение	А	R	Масса
ГШВ.250.01.01.001	550	–	0,390
-01	300	–	0,210
-02	90	7^{+1}	0,056

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14
   валов – h14

2. Радиус сопряжения прокатных профилей по МН 1385-60

Привязан

Инв. №

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

ГШВ.250.01.01.001

Накладка

Лит. Ц | Масса: см. табл. | Масштаб: —

Лист | Листов 1

Б-ПН-а-2 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-ст.3пс ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуу сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ГШВ.250.01.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Переменные данные для исполнений		
				ГШВ.250.01.02.000-06		
				Материалы		
		1		Маты из базальтового супертонкого волокна ТУ21-РСФСР-669-75	$м^3$ 0,11	кг 20
		2		Стеклоткань Э1-100В(90) ГОСТ 19907-74	$м^2$ 2,62	кг 0,108
				ГШВ.250.01.02.000-01		
				Материалы		
		1		Маты из базальтового супертонкого волокна ТУ21-РСФСР-669-75	$м^3$ 01	кг 20

Привязан

Инв. №

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

ГШВ.250.01.02.000

Мат звукоизолирующий

Лит. Ц | Масса: 4 | Масштаб: -1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуу сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		2		Стеклоткань Э1-100В(80) ГОСТ 19907-74	$м^2$ 2,39	кг 0,108
				ГШВ.250.01.02.000-02		
				Материалы		
		1		Маты из базальтового супертонкого волокна ТУ21-РСФСР-669-75	$м^3$ 0,12	кг 20
		2		Стеклоткань Э1-100В(90) ГОСТ 19903-74	$м^2$ 2,86	кг 0,108
				ГШВ.250.01.02.000-03		
				Материалы		
		1		Маты из базальтового супертонкого волокна ТУ-21-РСФСР-669-75	$м^3$ 0,073	кг 20
		2		Стеклоткань Э1-100В(90) ГОСТ 19903-74	$м^2$ 1,82	кг 0,108
				ГШВ.250.01.02.000-04		
				Материалы		
		1		Маты из базальтового супертонкого волокна ТУ21-РСФСР-669-75	$м^3$ 0,038	кг 20
		2		Стеклоткань Э1-100В(90) ГОСТ 19903-74	$м^2$ 1,02	кг 0,108

Инв. № 8689/9

22

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

ГШВ.250.01.02.000

Лист 2

Копировал Калькуу сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ГШВ. 250.01.02.000-05			
				Материалы		
		1		Маты из базальтового супертонкого волокна ТУ21-РСФСР-669-75	$м^3$ 0,013	кг 20
		2		Стеклоткань Э1-100В(90) ГОСТ 19903-74	$м^2$ 05	кг 0,108
			ГШВ. 250.01.02.000-06			
				Материалы		
		1		Маты из базальтового супертонкого волокна ТУ21-РСФСР-669-75	$м^3$ 0,044	кг 20
		2		Стеклоткань Э1-100В(90) ГОСТ 19903-74	$м^2$ 1,196	кг 0,108
			ГШВ. 250.01.02.000-07			
				Материалы		
		1		Маты из базальтового супертонкого волокна ТУ21-РСФСР-669-75	$м^3$ 0,023	кг 20
		2		Стеклоткань Э1-100В(90) ГОСТ 19903-74	$м^2$ 0,82	кг 0,108
			ГШВ. 250.01.02.000-08			
				Материалы		
		1		Маты из базальтового		

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ГШВ.250.01.02.000

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				супертонкого волокна ТУ21-РСФСР-669-75	$м^3$ 0,031	кг 20
		2		Стеклоткань Э1-100В(90) ГОСТ 19903-74	$м^2$ 086	кг 0,108
			ГШВ. 250.01.02.000-09			
				Материалы		
		1		Маты из базальтового супертонкого волокна ТУ21-РСФСР-669-75	$м^3$ 0,008	кг 20
		2		Стеклоткань Э1-100В(90) ГОСТ 19903-74	$м^2$ 027	кг 0,108
			ГШВ. 250.01.02.000-10			
				Материалы		
		1		Маты из базальтового супертонкого волокна ТУ21-РСФСР-669-75	$м^3$ 0,008	кг 20
		2		Стеклоткань Э1-100В(90) ГОСТ 19903-74	$м^2$ 0,21	кг 0,108

Привязан

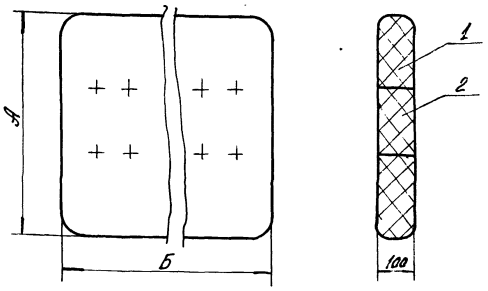
Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ГШВ.250.01.02.000

Лист 4

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4



Обозначение	Поверхность $м^2$	Объем $м^3$	А	Б	Масса
ГШВ 250.01.02.000	2,62	0,11	1050	1050	3,01
-01	2,39	0,1	1050	950	2,71
-02	2,86	0,12	1050	1150	3,27
-03	1,82	0,073	640	1140	2,00
-04	1,02	0,038	640	600	1,07
-05	0,50	0,013	640	200	0,41
-06	1,196	0,044	390	1140	1,25
-07	0,82	0,023	390	600	0,71
-08	0,95	0,031	390	800	0,41
-09	0,27	0,008	390	200	0,24
-10	0,24	0,008	195	400	0,23

1. Из стеклоткани сшить чехол и заложить в него маты.
2. Мат простегать нитками хлопчатобумажными №10, белыми, по гост 6309-80 с шагом 100мм, выдерживая толщину мата 100мм.

Инв. № 8689/4

ГШВ.250.01.02.000 СБ

Мат звукоизолирующий сборочный чертеж.

Привязан

Инв. №

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

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов 1	

ГПИ Сантехпроектмонтаж Госкомсантехмонтажа СССР г. Ленинград

Формат А3

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ГШВ.250.02.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		2	ГШВ.250.01.02.000-06	Мат. звукоизолирующий	6	
				Детали		
А3		5	ГШВ.250.01.00.001-07	Лист перфорированный	1	
А3		6	ГШВ.250.01.00.001-08	Лист перфорированный	1	
			Переменные данные для исполнений ГШВ 250.02.00.000			
				Сборочные единицы		
А4		1	ГШВ.250.02.01.000	Каркас	1	
А4		3	ГШВ.250.01.02.000-07	Мат звукоизолирующий	2	
А4		4	ГШВ.250.01.02.000-08	Мат звукоизолирующий	2	

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		14.05.83
Пров.		Григорьян		14.05.83
Н.контр.		Новицкая		14.05.83
Утв.		Григорьян		14.05.83

ГШВ.250.02.00.000

Кассета звукопоглощающая

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькy сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А3		7	ГШВ.250.01.00.001-08	Лист перфорированный	2	
А3		8	ГШВ.250.01.00.001-09	Лист перфорированный	2	
А3		9	ГШВ.250.01.00.001-10	Лист перфорированный	2	
			ГШВ.250.02.00.000-01			
				Сборочные единицы		
А4		1	ГШВ.250.02.01.000-01	Каркас	1	
А4		3	ГШВ.250.01.02.000-09	Мат звукоизолирующий	2	
А4		4	ГШВ.250.01.02.000-10	Мат звукоизолирующий	2	
				Детали		
А3		7	ГШВ.250.01.00.001-11	Лист перфорированный	2	
А3		8	ГШВ.250.01.00.001-12	Лист перфорированный	2	
А3		9	ГШВ.250.01.00.001-13	Лист перфорированный	2	

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

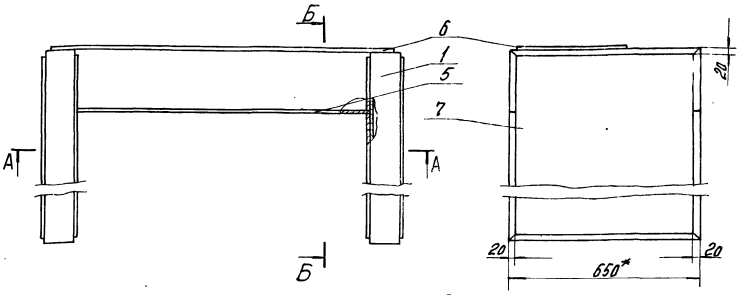
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

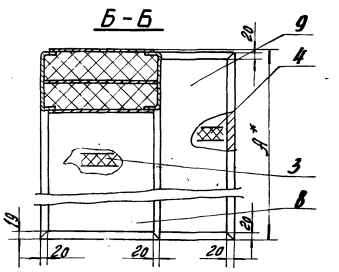
ГШВ.250.02.00.000

Лист 2

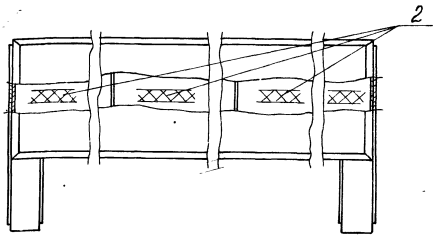
Копировал Долгова Калькy сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

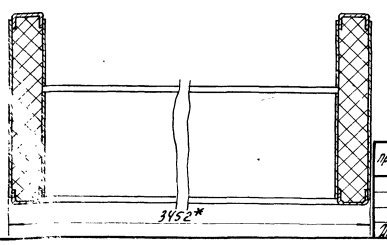




Обозначение	А	Масса
ГШВ.250.02.00.000	801	161,70
-01	401	138,42



А-А



1.* Размеры для справок.

2. После укладки матов, перфорированные листы приварить к каркасу прерывистым швом внахлестку длиной шва 20мм, шагом 80мм, катетом шва 3мм. Способ сварки ИП по ГОСТ 14771-76-Н2

3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{\sigma t 15}{2}$.

Инв. № 8689/9 24

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		14.05.83
Пров.		Григорьян		14.05.83
Н.контр.		Новицкая		14.05.83
Утв.		Григорьян		14.05.83

ГШВ.250.02.00.000.СБ

Кассета звукопоглощающая Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—

Лист Листов 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькy сверил Малюга Формат А3

Альбом 9

Типовой проект 904-1-55.84

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ГШВ.250.02.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ГШВ 250.01.01.001-01	Накладка	2	
А3		2	ГШВ 250.01.01.002-05	Перекладина	2	
А3		3	ГШВ 250.01.01.002	Перекладина	2	
А3		4	ГШВ 250.01.01.002-06	Перекладина	2	
А3		7	ГШВ 250.01.01.002-07	Перекладина	4	
А4		8	ГШВ 250.01.01.003-01	Перекладина	2	
				Перегородки Б-ПН-0-2 ГОСТ 19904-74 Лист 3-IV Ст 3 пс ГОСТ 16523-70		
Б4		9		390х1145	2	6,96
Б4		10		390х1140	1	6,95
			Переменные данные для исполнений ГШВ. 250.02.01.000			
				Детали		
А3		5	ГШВ. 250.01.01.002-04	Перекладина	4	
А3		6	ГШВ 250.01.01.002-09	Перекладина	2	

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.05.83
Пров.		Григорьян		10.05.83
Н.контр.		Новицкая		10.05.83
Утв.		Григорьян		10.05.83

ГШВ 250.02.01.000

Каркас

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

Альбом 9

Типовой проект 904-1-55.84

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ГШВ. 250.02.01.000-01			
				Детали		
А3		5	ГШВ 250.01.01.002-08.	Перекладина	4	
А3		6	ГШВ 250.01.01.002-06	Перекладина	2	

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Привязан

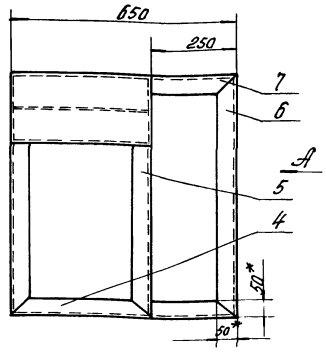
Инв. №

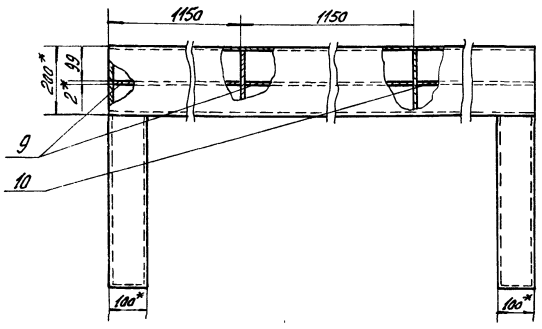
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

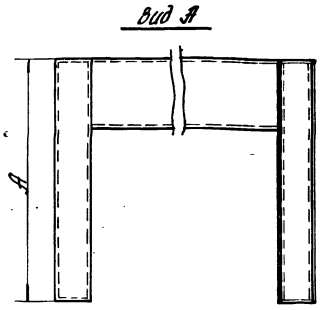
ГШВ 250.02.01.000

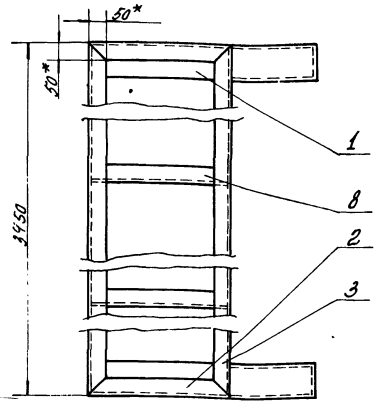
Лист 2

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4









Обозначение	А	Масса
ГШВ 250.02.01.000	800	159,49
-01	400	157,01

1.* Размеры для справок

2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-112

3. Покрытие: окраска лаком БТ-577 по ГОСТ 5631-79 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-71 2 слоя, VI. л.

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

25

Инв. № 8689/9

ГШВ250.02.01.000 СБ

Каркас
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	—

Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Привязан

Инв. №

Разраб.	Малюга		10.05.83
Пров.	Григорьян		10.05.83
Н.контр.	Новицкая		10.05.83
Утв.	Григорьян		10.05.83

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А3

Типовой проект 901-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ГШВ.250.03.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Переменные данные для исполнений ГШВ.250.03.00.000		
				Сборочные единицы		
А4		1	ГШВ.250.03.01.000	Каркас	1	
А4		2	ГШВ.250.01.02.000	Мат звукопоглощающий	2	
				Детали		
А3		3	ГШВ.250.01.00.001-16	Лист перфорированный	2	
				ГШВ 250.03.00.000-01		
				Сборочные единицы		
А4		1	ГШВ.250.03.01.000-01	Каркас	1	
А4		2	ГШВ.250.01.02.000-01	Мат звукоизолирующий	2	
				Детали		
А3		3	ГШВ.250.01.00.001-14	Лист перфорированный	2	

ГШВ 250.03.00.000

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Малюга

Пров. Григорьян

Н.контр. Новицкая

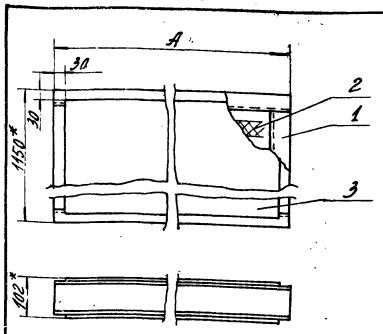
Утв. Григорьян

Кассета звукопоглощающая

Лит. И | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калку сверил Малюга | Формат А4



Обозначение	А	Масса
ГШВ.250.03.00.000	2200	83,90
-01	2000	82,22

1.* Размеры для справок

2. После укладки матов, перфорированные листы прикрепить к каркасу прерывистым швом внахлестку длиной шва 20мм, шагом 80мм, катетом шва 3мм. Способ сварки Ш1 по ГОСТ 14771-76-Н3

Привязан

Инв. №

ГШВ 250.03.00.000.СБ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Малюга

Пров. Григорьян

Н.контр. Новицкая

Утв. Григорьян

Кассета звукопоглощающая Сборочный чертеж

Лит. И | Масса см. табл. | Масштаб —

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 901-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ГШВ.250.03.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1		Перекладина 100х50х5 ГОСТ 8278-75 Швеллер от 3 до 5 ГОСТ 11474-76		
				ℓ = 1050	3	7,5
				Переменные данные для исполнений ГШВ.250.03.01.000		
				Детали		
Б4		2		Перекладина 100х50х5 ГОСТ 8278-75 Швеллер от 3 до 5 ГОСТ 11474-76		
				ℓ = 2200	2	15,7
				ГШВ.250.03.01.000-01		
				Детали		
Б4		2		Перекладина 100х50х5 ГОСТ 8278-75 Швеллер от 3 до 5 ГОСТ 11474-76		
				ℓ = 2000	2	14,3

Привязан

Инв. №

ГШВ.250.03.01.000

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Малюга

Пров. Григорьян

Н.контр. Новицкая

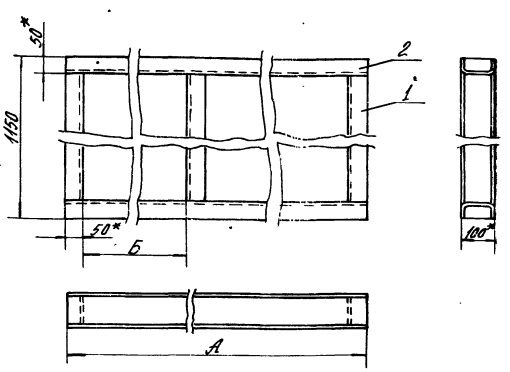
Утв. Григорьян

Каркас

Лит. И | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калку сверил Малюга | Формат А4



Обозначение	А	Б	Масса
ГШВ.250.03.01.000	2200	1100	53,9
-01	2000	1000	51,1

1.* Размеры для справок.

2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.

3. Покрытие: окраска лаком БТ-577 по ГОСТ 5631-79 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-71. 2 слоя. VI Л.

Привязан

Инв. № 8689/9

26

Инв. №

ГШВ.250.03.01.000.СБ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Малюга

Пров. Григорьян

Н.контр. Новицкая

Утв. Григорьян

Каркас Сборочный чертеж

Лит. И | Масса см. табл. | Масштаб —

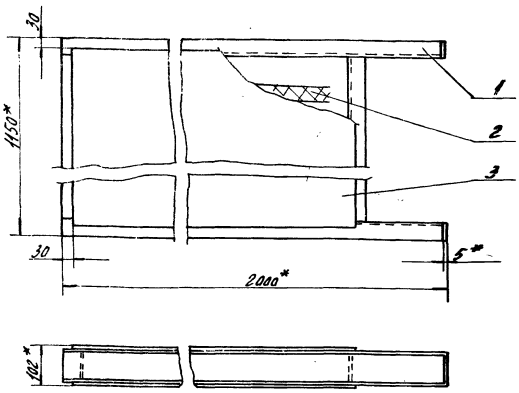
Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ГШВ.250.04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ГШВ.250.04.01.000	Каркас	1	
А4		2	ГШВ.250.01.02.000	Мат звукопоглощающий	1	
				Детали		
А3		3	ГШВ.250.01.00.001-15	Лист перфорированный	2	



1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров
валов – h14
остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$
3. После укладки матов, перфорированные листы приварить к каркасу прерывистым швом внахлестку длиной шва 20мм, шагом 80мм, катетом шва 3мм
Способ сварки ИП по ГОСТ 14771-76-43

привязан

Инв. №

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

ГШВ.250.04.00.000СБ

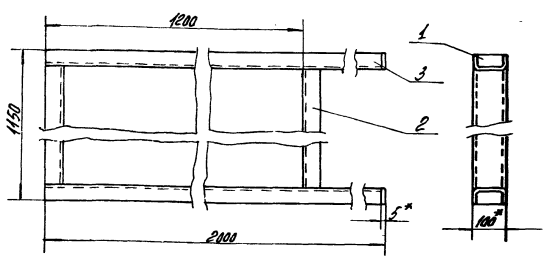
Кассета звукопоглощающая
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	51,99	—
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-55.84 Альбом 9



1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров.
валов – h14
остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
4. Покрытие: окраска лаком БТ-577 по ГОСТ 5631-79. с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-71. 2 слоя VI. А.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ГШВ.250.04.01.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ГШВ.250.01.01.001-02	Накладка	2	
			Перекладина	Перекладина		
				Швеллер $\frac{100\times50\times5\ ГОСТ\ 8278-75}{С\ т\ 3сп\ ГОСТ\ 14637-79}$		
Б4		2		L = 1050	2	
Б4		3		L = 1995	2	

привязан

Инв. №

27

Инв. № 8689/9

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

ГШВ.250.04.01.000 СБ

Каркас
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	43,6	—
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Малюга Формат А4

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

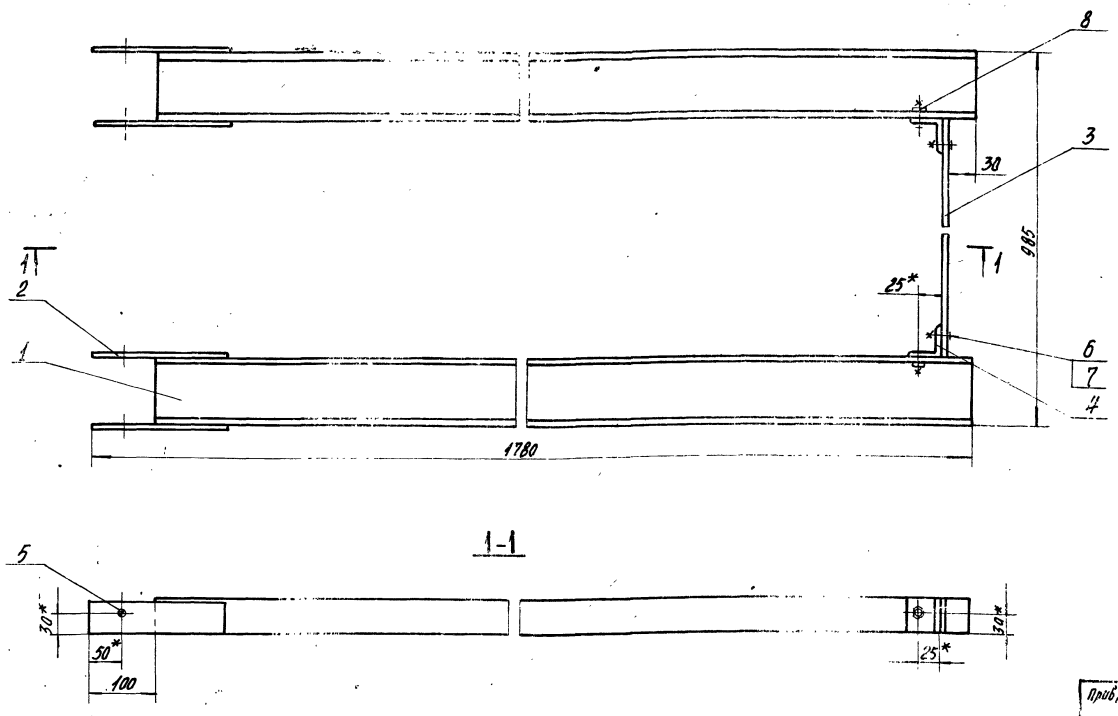
ГШВ.250.04.01.000

Каркас

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Малюга Формат А4



1. * Размеры для справок.
2. Покрытие: эмаль НЦ-232 серая ГОСТ 6631-74* 2 слоя Б/I-А.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных ± IT15/2.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80.

Привязан

Инв. №

ГИП	Леонов			ПВ.00.000СБ
Нач.отд.	Коган			Приспособление для выкатки воздухоохладителя. Сборочный чертеж
Гл.спец.	Арестов			
Рук.гр.	Григорьян			
Н.контр.	Новицкая			
Ст.инж.	Шаев			

Лит.	Масса	Масштаб
	34	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

Типовой проект 901-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ПВ.00.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	ПВ.00.001	Направляющая	2	
11		2	ПВ.00.002	Накладка	4	
11		3	ПВ.00.003	Стяжка	1	
11		4	ПВ.00.004	Уголок	2	
				Стандартные изделия		
		5		Винт М10х14.48 ГОСТ 1476-75*	4	
		6		Болт М10х25.58 ГОСТ 7798-70*	4	

Привязан

Инв. №

Нач.отд.	Коган			ПВ.00.000
Гл.спец.	Арестов			Приспособление для выкатки воздухоохладителя
Рук.гр.	Григорьян			
Н.контр.	Новицкая			
Ст.инж.	Шаев			

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

Типовой проект 901-1-55.84 Альбом 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		7		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70*	4	
		8		Шайба 10.01.05 ГОСТ 10906-78	2	

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

Инв.№8589/9

Привязан

28 Инв. №

ПВ.00.000 Лист 2

gost.e-ecolog.ru