ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
904-1-51

КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ 4(3)К-120А, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 8(6) м³/с [480 (360) м³/мин] ВОЗДУХА С ВАРИАНТАМИ ДЛЯ БЛОКИРОВАНИЯ

АЛЬБОМ 7

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

8108/7
Ц. 5 55

КФ ЦИТП инв. № [illegible]/7

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г. Киев-37, ул. Эжена Потье № 12

79/2
Заказ № 4989 инв. № 8108/7 тираж 220

Сдано в печать 4/8 1983 цена 5-55

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-51

КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ 4(3)К — 120А,

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 8(6) $м^3/с$ [480(360) $м^3/мин.$] ВОЗДУХА С ВАРИАНТАМИ ДЛЯ БЛОКИРОВАНИЯ

АЛЬБОМ 7

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ 1	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ 2	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ 3	АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЧЕРТЕЖИ
АЛЬБОМ 4	АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЗАДАНИЕ - ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ
АЛЬБОМ 5	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 6	АРХИТЕКТУРНО СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ ДЛЯ 3 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 7	НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
АЛЬБОМ 8	СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ
АЛЬБОМ 9	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 10	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ 3 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 11	СМЕТЫ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 12	СМЕТЫ ДЛЯ 3 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 13	ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 14	ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ ДЛЯ 3 КОМПРЕССОРОВ

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-49 „ШУМОГЛУШИТЕЛИ КОМПРЕССОРНЫХ СТАНЦИЙ" АЛЬБОМЫ 1,5.

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ: АЛЬБОМЫ 1,2,3,4,7,9, 10,11, 12
РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ: АЛЬБОМЫ 5,6,8,9,10,11,12,13, 14

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА Ю.Н. МЕХАНЦЕВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА С.М. ЛЕОНОВ

УТВЕРЖДЕН МИНСТРОЙДОРМАШЕМ
РЕШЕНИЕМ ОТ 30.03.82 №1/82
С ВВОДОМ В ДЕЙСТВИЕ С 1.05.1982

КФ ЦИТП инв. № 8108/7

Стр	Наименование	Примеч.
	Обложка	
1	Титульный лист	
2-3	Содержание	
4-5	ГФ.00.00.00.000 ТУ Фильтр воздушный с глушителем. Технические условия. Листы 1-5	
5	ГФ 00 00 00 000 Установка фильтра воздушного с глушителем шума. Лист 1	
5	ГФ.01.00.00.000 Глушитель шума. Листы 1,2	
6	ГФ.00.00.00.000 СБ 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	

Стр.	Наименование	Примеч.
13	ГФ.01.03.00.000СБ Конфузор. Сборочный чертеж. Лист 1	
14	ГФ.01.04.00.000 Короб. Лист 1	
14	ГФ.01.05.00.000 Жалюзийная решетка. Лист 1	
14	ГФ.01.05.00.000СБ Жалюзийная решетка Сборочный чертеж. Лист 1	
15	ГФ.01.04.00.000СБ Короб. Сборочный чертеж. Лист 1	
16	ГФ.02.00.00.000 Опора под глушитель. Лист 1.	
16	ГФ.02.00.00.000 СБ 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	

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

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

инв. № 8108/7 2

Привязан				
Инв. №				

Гл.	Леонов		11.12.81
Гл. инж.	Коган		11.12.81
Гл. спец.	Преснов		11.12.81
Рж. гр.	Григорьян		11.12.81
Н. контр.	Золотарева		11.12.81
Ст. инж.	Воеводина		11.12.81

ТП 904-1-

Компрессорная станция 4(3)К-120А с вариантами для блокирования

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Содержание

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Формат А2

Стр.	Наименование	примеч.
37	БП.01.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист1	
37	БП.02.001 Днище. Лист1	
38	БП.02.000 Корпус. Лист1	
38	БП.02.000СБ Корпус. Сборочный чертеж. Лист1	
38	БП.04.000 Отвод. Лист1	
39	БП.02.003 Перегородка. Лист1	
39	БП.03.000 Корпус. Листы 1-3	
40	БП.03.000СБ Корпус. Сборочный чертеж. Лист1	
41	БП.04.000СБ Отвод. Сборочный чертеж. Лист1	
41	БП.05.000 Створка. Листы 1,2	
42	БП.05.000СБ Створка. Сборочный чертеж. Лист1	
42	БП.06.000 Патрубок. Лист1	
42	БП.06.000СБ Патрубок. Сборочный чертеж. Лист1	
43	МС.00.000 Маслосборник. Листы 1,2	
43	МС.00.000СБ Маслосборник. Сборочный чертеж. Лист1	
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. Лист1	
45	ВП.02.000 Барботер. Лист1	
45	ВП.03.000 Поддон. Лист1	
46	ВП.00.000СБ Ванна для промывки ячеек фильтров. Сборочный чертеж. Лист1	
47	ВП.01.000СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист1	
48	ВП.02.000СБ Барботер. Сборочный чертеж. Лист1	
48	ВП.03.000СБ Поддон. Сборочный чертеж. Лист1	
49	ВП.04.000 Крышка. Лист1	

Стр.	Наименование	Примеч.
49	ВП.04.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист1	
49-50	ВЗ.00.000ТУ Ванна для зарядки ячеек фильтров $V=0{,}22м^3$. Технические условия Листы 1-4	
50	ВЗ.00.000 Ванна для зарядки ячеек фильтров $V=0{,}22м^3$. Листы 1,2	
51	ВЗ.00.000СБ Ванна для зарядки ячеек фильтров $V=0{,}22м^3$. Сборочный чертеж. Лист1	
52	ВЗ.00.002 Змеевик. Лист1	
52	ВЗ.00.004 Фланец. Лист1	
52	ВЗ.01.000 Крышка. Лист1	
52	ВЗ.01.001 Лист верхний. Лист1	
53	ВЗ.01.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист1	
53	ВЗ.01.002 Рамка. Лист1	
53	ВЗ.01.003 Ручка. Лист1	
54	ВЗ.02.000 Металлоконструкция. Лист1	
54	ВЗ.02.002 Кронштейн Лист1	
54	ВЗ.02.003 Обечайка. Лист1	
54	ВЗ.02.005 Палец. Лист1	
55	ВЗ.02.000СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист1	
56	ВЗ.03.000 Поддон. Лист1	
56	ВЗ.03.000СБ Поддон. Сборочный чертеж. Лист1	
56	ВЗ.03.001 Корыто. Лист1	
57	СО.00.000 Стол для отстоя ячеек фильтров. Лист1	
57	СО.01.000 Бункер. Лист1	
57	СО.01.000СБ Бункер. Сборочный чертеж. Лист1	
57	СО.02.000 Металлоконструкция. Лист1	
58	СО.00.000СБ Стол для отстоя ячеек фильтров Сборочный чертеж. Лист1	

Стр.	Наименование	примеч.
59	СО.02.000СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист1	
60	СО.01.001 Боковина. Лист1	
60	СО.01.002 Боковина. Лист1	
60	СО.01.003 Патрубок. Лист1	
61	БМ.00.000.ТУ Бак расходный для масла V=300л Технические условия Листы 1-4	
62	БМ.00.000 Бак расходный для масла V=300л. Листы 1-3	
62	БМ.01.000 Корпус бака. Лист1	
63	БМ.00.000СБ Бак расходный для масла V=300л. Сборочный чертеж. Лист1	
64	БМ.01.000СБ Корпус бака. Сборочный чертеж. Лист1	
65	БМ.01.003 Лист верхний. Лист1	
65	БМ.01.004 Обечайка. Лист1	
65	БМ.01.007 Фланец. Лист1	
65	БМ.03.000 Крышка. Лист1	
66	БМ.03.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист1	
66	БМ.03.002 Лист. Лист1	
66	БМ.03.003 Ручка. Лист1	
67	БР.00.000.ТУ Бак расходный для масла V=50л Технические условия. Листы 1-4	
68	БР.00.000 Бак расходный для масла V=50л Листы 1,2	
68	БР.01.000 Корпус бака. Лист1	
68	БР.02.000 Колпачок. Лист1	
69	БР.00.000СБ. Бак расходный для масла V=50л Сборочный чертеж. Лист1	
70	БР.01.000СБ Корпус бака. Сборочный чертеж. Лист1	
71	БР.03.000 Крышка. Лист1	
71	БР.03.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист1	
71	БР.02.000СБ Колпачок. Сборочный чертеж. Лист1	

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

инв № 8108/7 3

Привязан

Инв. №

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

ТП 904-1-

Компрессорная станция 4(3)К-120Л с вариантами для блокирования

Стадия	Лист	Листов
Р	2	

Содержание

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Государственный институт по проектированию заводов строительного дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Фильтр воздушный с глушителем

Технические условия

ГФ. 00.00.00.000. ТУ

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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

1. Фильтр воздушный

1.1. Технические требования

1.1.1. Фильтр воздушный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
1	Фильтрующий материал-сетка металлическая ГОСТ 3826-66	—	—
2	Площадь рабочего сечения	$м^2$	0,88
3	Пропускная способность при удельной воздушной нагрузке 1,95 $м^3/с$ (7000 $м^3/ч$)	$м^3/с$	1,72
		$м^3/ч$	6160
4	Начальное сопротивление фильтра	Па	39
		$кг/м^2$	4

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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. 00.00.00.000 ТУ

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 филотра.

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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

2. Глушитель шума на всасывании.

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

2.1. Технические требования

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

2.1.2. Основные параметры и размеры

Таблица 2

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

2.1.3. Характеристики

2.1.3.1. Эффективность шумоглушения при среднегеометрической частоте октавной полосы:

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

Привязан

Инв. № 8108/7 4

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ГФ. 00.00.00.000 ТУ

Лист 4

Альбом 1

Типовой проект 904-1-51

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 N 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 Калку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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	281
				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 А-350-6		
				ГОСТ 15180-70	1	0,125кг

Привязан

Инв. №

Подпись и дата | Взам. инв. №

Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ. 00. 00. 00. 000
Разраб.		Малюга		11.12.81	Установка фильтра воздушного с глушителем шума
Пров.		Малышина		11.12.81	
Рук.		Григорьян		11.12.81	
Н. контр.		Золотарева		11.12.81	
Утв.		Козлов		11.12.81	

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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	1,29кг
Б4		10	002	ПОН2 50х3420	2	0,684кг

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ 01 00 00 000
Разраб.		Федорова		11.12.81	Глушитель шума
Пров.		Малышина		11.12.81	
Рук.		Григорьян		11.12.81	
Н. контр.		Золотарева		11.12.81	
Утв.		Коган		11.12.81	

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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

Подп. и дата | Взам. инв. №

Инв. № подл.

инв. № 8108/7 5

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ. 01. 00. 00. 000

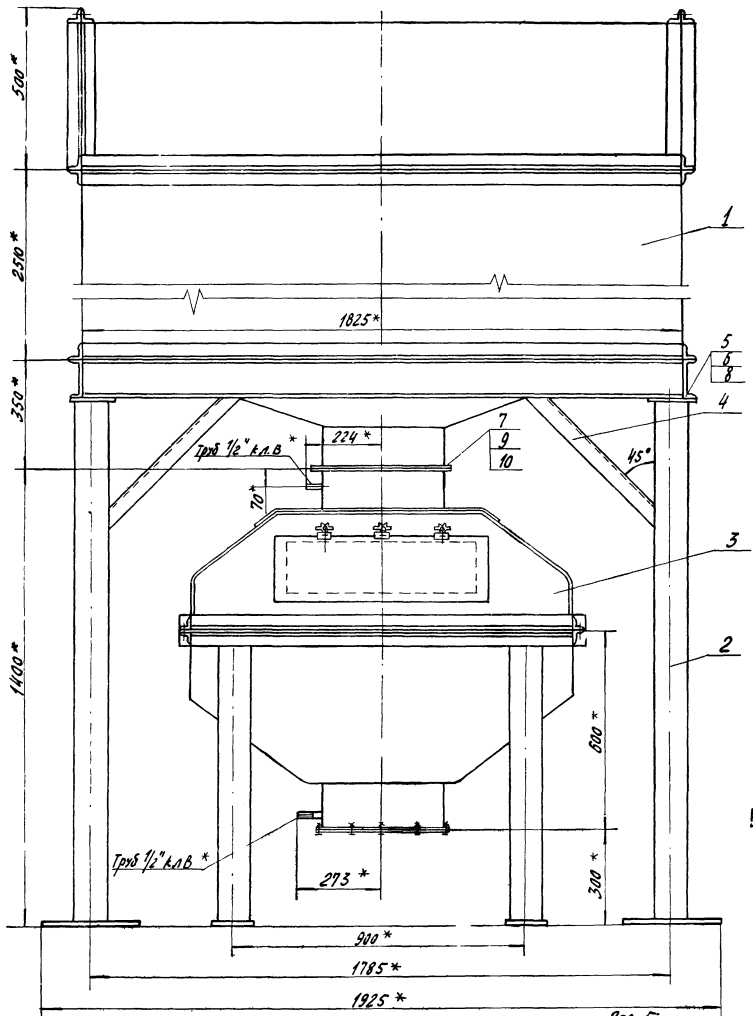
Копировал Долгова Калку сверил Маслова

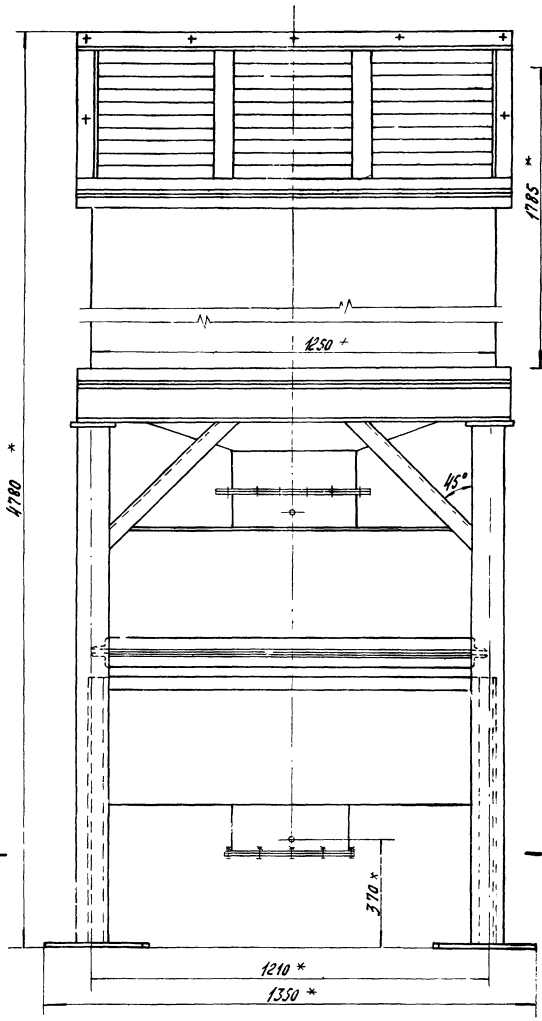
5

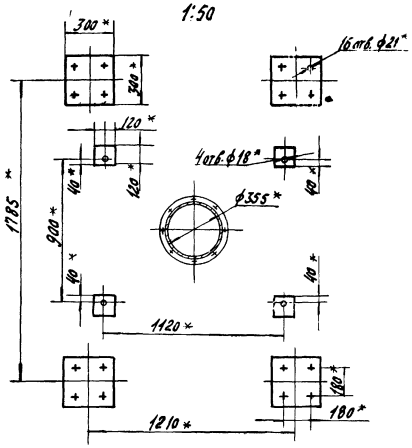
ГФ.00.00.00.000.СБ

Альбом 7

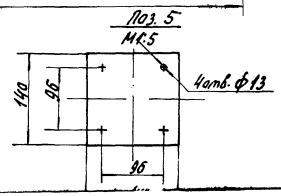
Типовой проект 904-1-51







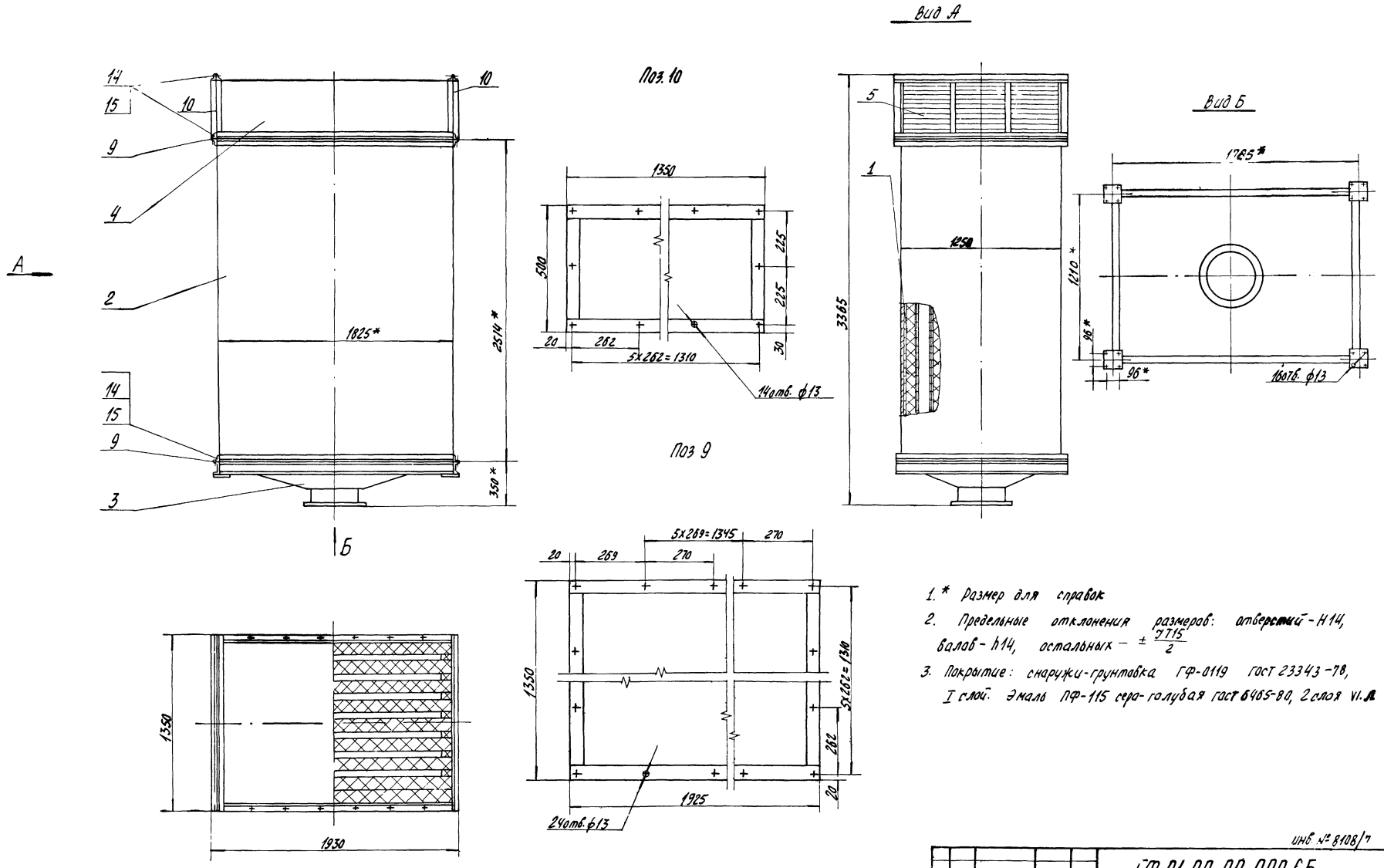
* Размеры для справок



6

инв. № 8108/7

Прив язан	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.		Малыгина		11.12.81		Р	1945	1:10
	Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	



1.* Размер для справок

2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{7715}{2}$

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

7

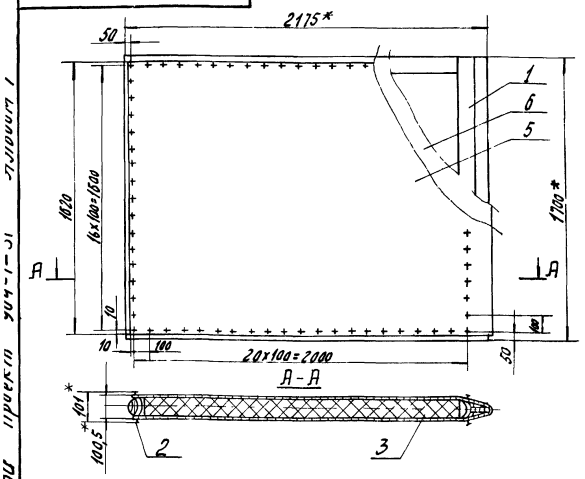
инв. № 8108/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.00.00.000 СБ			
Разраб.	Федорова			11.12.81	Глушитель шума Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Пров.	Малышева			11.12.81			1528	1:10
Рук. гр.	Григорьев Н			11.12.81		Лист	Листов 1	
Гл.спец.	Пономарев			11.12.81				

Прив. язан

Типовой проект 904-1-51 Альбом 1

ГФ 01.01.00.000СБ



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

Привязан

Инв.№

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

ГФ.01.01.00.000СБ

Кассета
Сборочный чертеж

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 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	0,001 кг
				Материалы		
		3		Маты из супертонкого базальтового волокна РСТ УССР 5011-76	0,29	м³ 25 кг
		4		Проволока 2-О-С ГОСТ 3282-74	13	м 0,025 кг
		5		Бязь техн. ширина 1,5 м 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 0,9 кг

Привязан

Инв.№

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

ГФ. 01.01.00.000

Кассета

Лит	Лист	Листов
	1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 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	7,5 кг
Б4		7	002	Основание Брусок сосновый 50х100 ГОСТ 8486-66 ℓ=1245	2	3,6 кг

Привязан

Инв.№

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

ГФ 01.02.00.000

Корпус

Лит	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Маслова

Типовой проект 904-1-51 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 2650х2175	2	5,2 кг
				Стандартные изделия		
		15		Шурупы ГОСТ 1144-80 Б6х45	152	0,001 кг
		16		Б10х80	16	0,043 кг
				Материалы		
		20		Маты из супертонкого базальтового волокна РСТ УССР 5011-76	0,26	м³ 25 кг
		21		Бязь техн. ширина 1,5 м арт. 50 ГОСТ 11680-76	8,8	м

Привязан

Инв.№

Инв. № 8108/7

8

ГФ. 01. 02. 00. 000

Копировал Маслова Формат А4

Типовой проект УШ-1-51 Альбом 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ 01.01.01. 000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ 01.01.01. 001	Рейка		
				Доска сосновая		
				25х110 ГОСТ 8486-66		
				ℓ=1700	1	3кг
Б4		3	002	Стойка		
				Брусок сосновый		
				100х100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ=1700	1	10кг
Б4		4	003	Основание		
				Брусок сосновый		
				100х100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ=2100	2	12,2кг

Привязан

Инв.№

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

ГФ 01.01.01.000

Рама

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект УШ-1-51 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		5	ГФ 01.01.01. 004	Стойка		
				Брусок сосновый		
				100х100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ=1700	1	10кг
Б4		6	ГФ 01.01.01. 005	Шпилька		
				Доска березовая		
				13х50 ГОСТ 2695-71		
				ℓ=100	4	0,05кг

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

Привязан

Инв.№

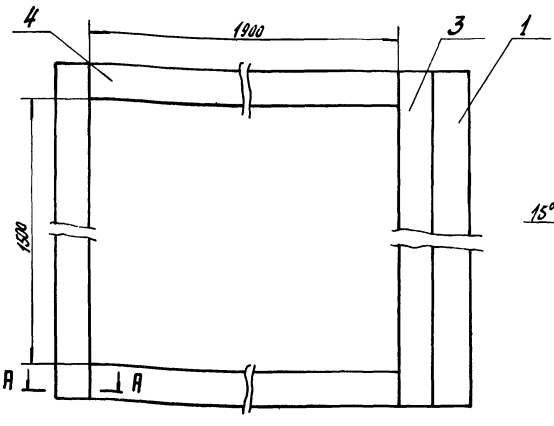
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

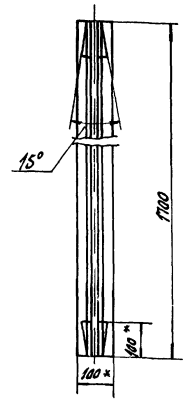
ГФ.01.01.01.000

Лист 2

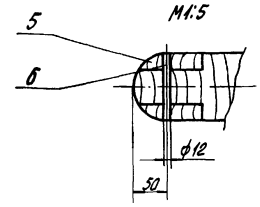
Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

ГФ 01.01.01.000 СБ

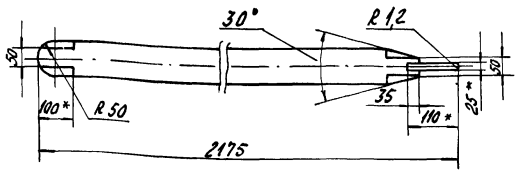




А-А
М1:5



1. * Размер для справок
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 500$ по ГОСТ 7016-75.
3. Раму собрать в шип на мездровом клее по ГОСТ 3252-80.
4. Покрытие рамы: эмаль НЦ-132К серая ГОСТ 6631-74* 2 слоя VI 4/I-л.



инв.№ 8108/7 9

Привязан

Инв.№

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

ГФ.01.01.01.000.СБ

Рама
Сборочный чертеж

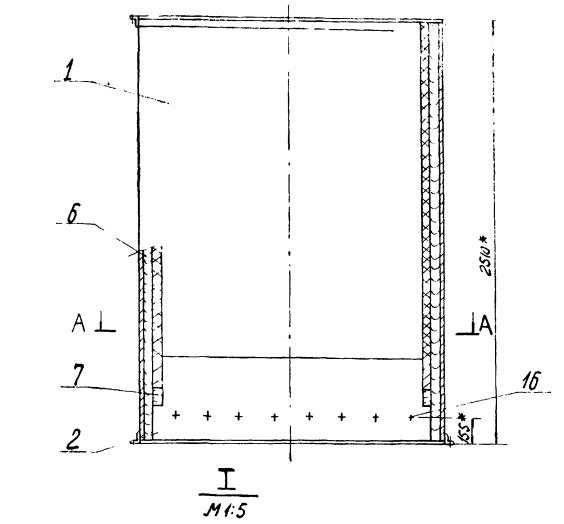
Лит.	Масса	Масштаб
	47,6	1:10

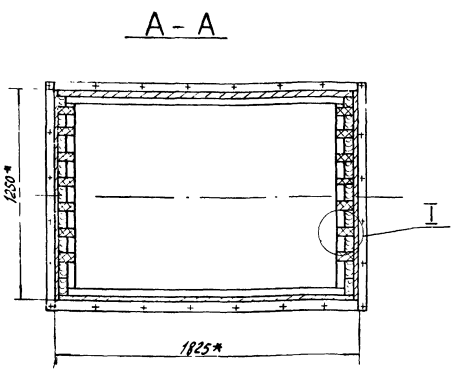
Лист — Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А3

ГФ.01.02.00.000СБ



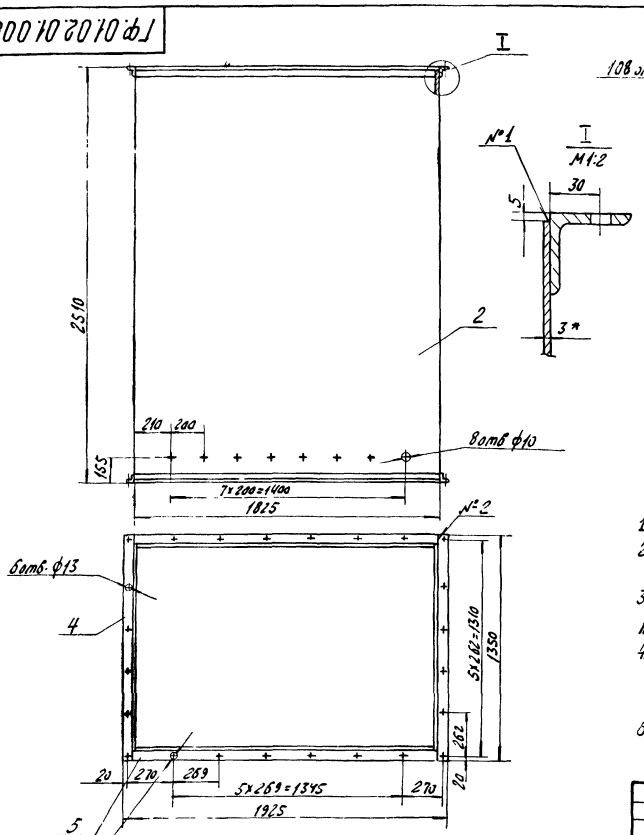


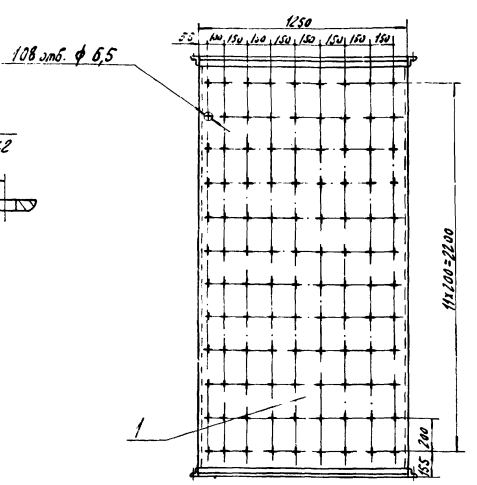
1. * Размеры для справок
2. Короб из сетки (поз. 9) предварительно изгибать по шаблону.
3. Отверстия под шурупы сверлить в корпусе при сборке
4. Основания (поз. 7) крепить при сборке шурупами.

					ГФ.01.02.00.000 СБ			
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
	Разраб.		Федорова		11.12.81			610	1:20
	Пров.		Малыгина		11.12.81		Лист	Листов 1
	Рук. гр.		Григорьян		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Инв. №	Н. контр.		Золотарева		11.12.81			
	Утв.		Григорьян		11.12.81			

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

ГФ.01.02.01.000СБ





1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-8 швами: №1 - H1
№2 - У1
6. Боковые стенки обечайки покрыто изнутри слоем толя на битуме

инв. № 8108/7

					ГФ.01.02.01.000 СБ			
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обечайка Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
	Разраб.		Федорова		11.12.81			409	1:20
	Пров.		Малыгина		11.12.81		Лист	Листов 1
	Рук. гр.		Григорьян		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Инв. №	Н. контр.		Золотарева		11.12.81			
	Утв.		Григорьян		11.12.81			

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ.01.02.01.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Боковины		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
				Лист 3-IV-Ст3 пс ГОСТ 16523-70		
Б4		1	ГФ.01.02.01.001	1250×2500	2	73,5 кг
		2	002	1819×2500	2	107 кг
				Уголки		
				Б-50×50×5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4		4	004	ℓ=1350	4	5,1 кг
Б4		5	005	ℓ=1825	4	6,9 кг

Альбом 7

Типовой проект 901-1-51

Привязан

Инв. №

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

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

ГФ 01 02 01 000

Обечайка

Лит.	Масса	Масштаб
		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

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 Я 3×30		
				ГОСТ 1144-80	22	0,001 кг

Привязан

Инв. №

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

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

ГФ.01.02.02.000

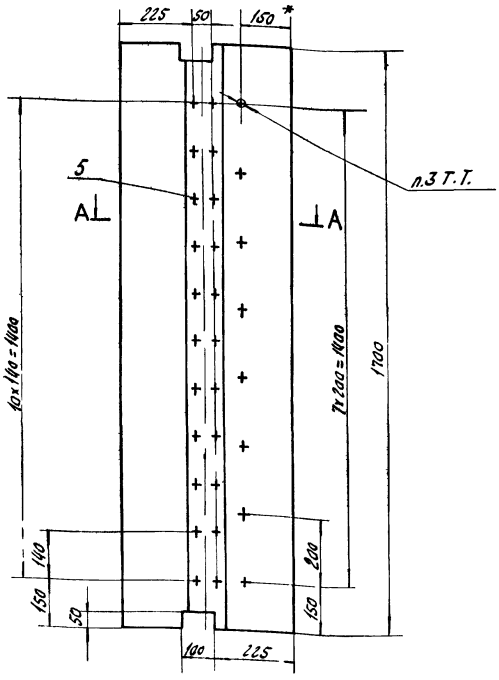
Плита упорная

Лит.	Масса	Масштаб
		1

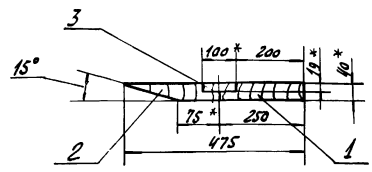
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

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.

Привязан

Инв. №

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

ГФ. 01.02.02.000СБ

Плита упорная
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	20	1:10

Лист 1 — Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Инв. № 8108/7

Альбом 1

Типовой проект 904-1-51

Изм.	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.01.03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Боковины		
				Швеллер 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	17,6кг
А4		4	004	Лист	2	13,4кг
А4		5	005	Дно	1	1,15кг
Б4		6	006	Патрубок		
				Труба 377х6 ГОСТ 10704-76 / В-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	12,58кг

Привязан

Инв. №

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

ГФ.01.03.00.000

Конфузор

Лит.	Лист	Листов
		1

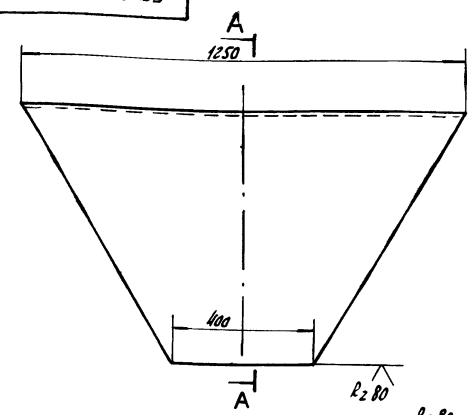
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

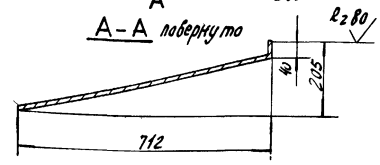
Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

ГФ.01.03.00.003



А-А повернуто



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

Привязан

Инв. №

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

ГФ.01.03.00.003

Лист боковой

Лит.	Масса	Масштаб
	17,6	1:10

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

Листов 1

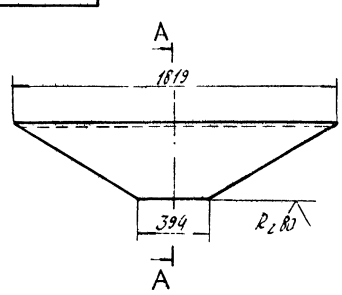
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

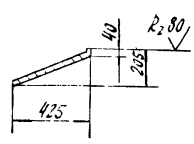
Альбом 1

Типовой проект 904-1-51

ГФ.01.03.00.004



А-А повернуто



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

Привязан

Инв. №

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

ГФ.01.03.00.004

Лист

Лит.	Масса	Масштаб
	13,4	1:20

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

Листов 1

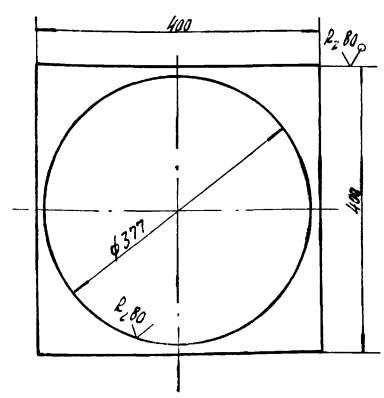
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

ГФ.01.03.00.005



Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14.

Привязан

12

Инв. № 8108/7

Инв. №

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

ГФ 01.03.00.005

Дно упорно

Лит.	Масса	Масштаб
	1,15	1:5

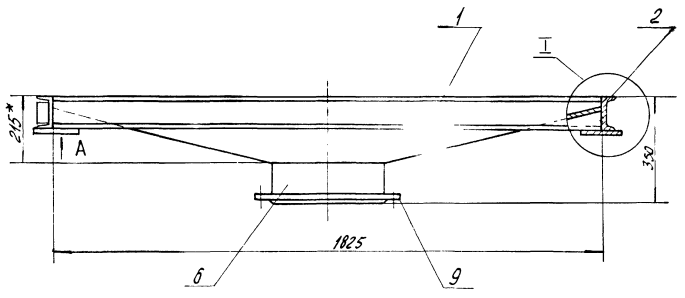
Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ3пс ГОСТ 16523-70

Листов 1

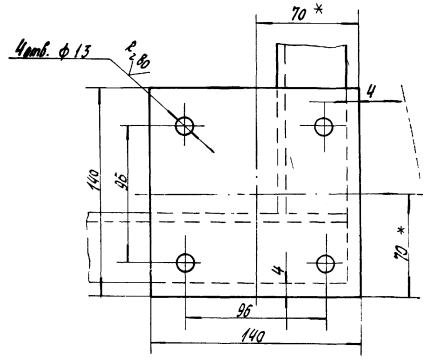
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Маслова Формат А4

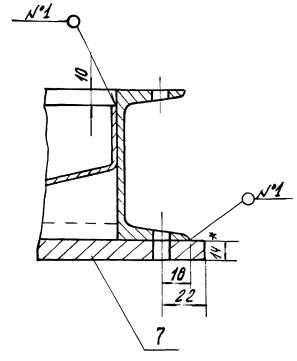
12

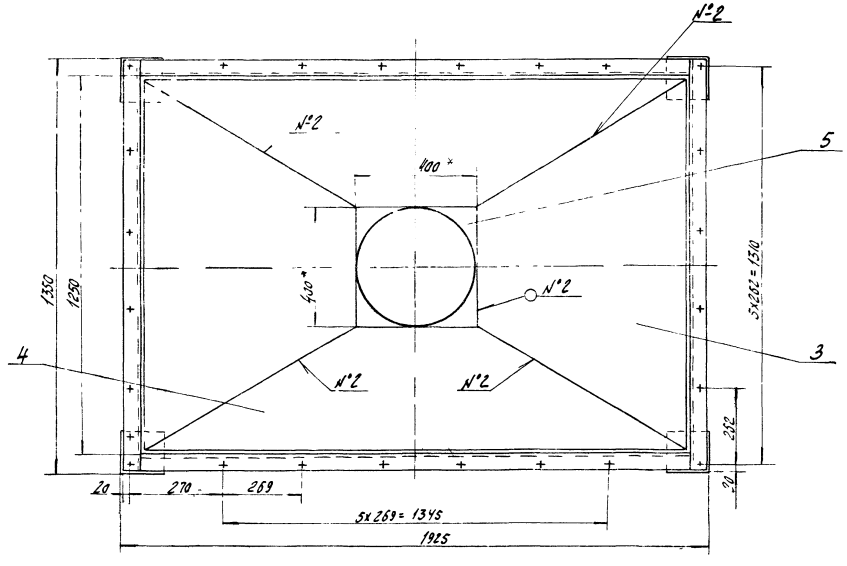


Вид А
М1:2



I
М1:2





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

№1 – Н1

№2 – У4

13

инв. № 8108/7

					ГФ. 01.03.00.000 СБ			
	Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Конфузор Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Привязан	Разраб		Федорова		11.12.81			146	1:10
	Пров		Малыгина		11.12.81		Лист	Листов 1
	Рук. гр		Григорьян		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
	Н. конт		Золотарева		11.12.81			

Альбом 7

Типовой проект 901-1-51

Альбом 7 Типовой проект 904-1-31

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-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				442х1805	2	18,8кг
Б4		2	002	Покрытие		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
				Лист 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				1260х1815	1	53,86 кг
Б4		3	003	Стойка		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=400	4	1,5кг
Б4		4	004	Уголки		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	4	5,1 кг
Б4		5	005	Уголки		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1825	2	6,9кг

Привязан

Инв. №

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

ГФ 01.04.00.000

Короб

Лит.	Лист	Листов
		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7 Типовой проект 904-1-31

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 2,5х60Б Ст2пс		
				ГОСТ 6009-74 ℓ=1250	13	1,5кг
Б4		2	002	Планка		
				Полоса Б-2,5х50 ГОСТ 103-76		
				Ст3кп ГОСТ 535-79		
				ℓ=390	2	0,38кг
Б4		3	003	Уголок		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	1	5,1кг
Б4		4	004	Уголок		
				Уголок Б-45х45х5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	1	4,55кг
Б4		5	005	Уголок		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=390	2	1,47кг

Привязан

Инв. №

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

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

ГФ 01.05.00.000

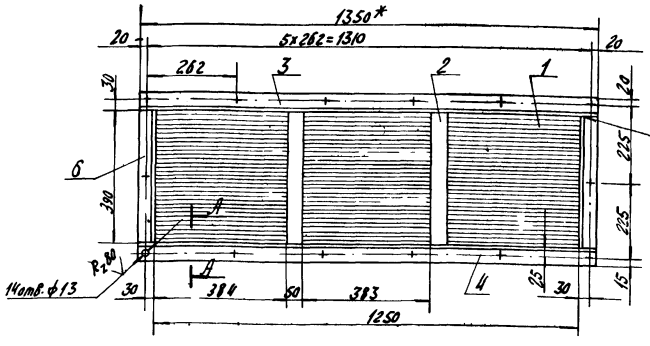
Жалюзийная решетка

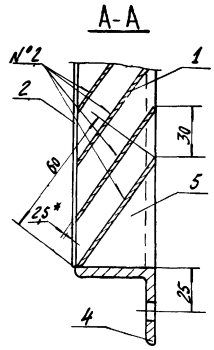
Лит.	Лист	Листов
		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-31 Альбом 7





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

14

Инв. № 8108/7

ГФ.01.05.00.000СБ

Привязан

Инв. №

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

Жалюзийная решетка сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	33	1

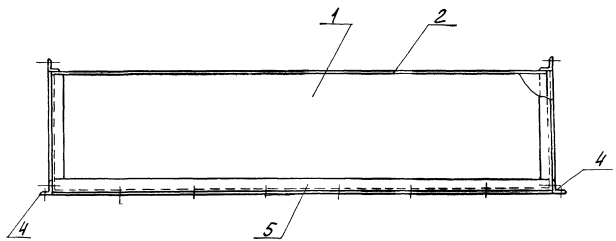
Лист	Листов
	1

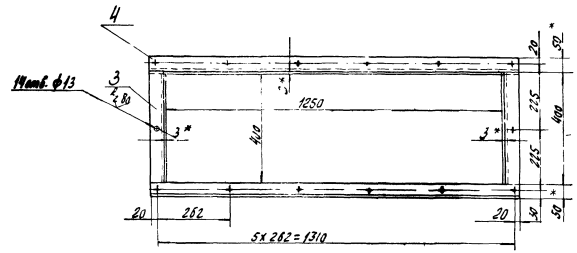
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

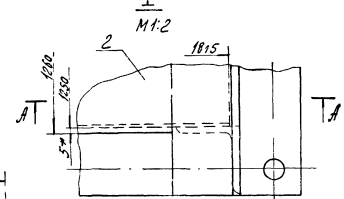
Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А3

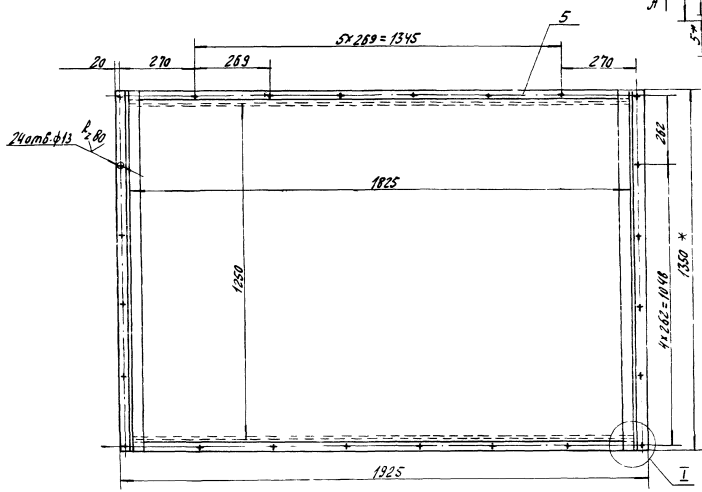
14

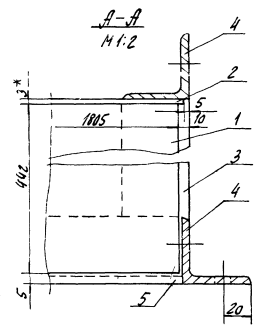
ГФ.01.04.00.000СБ











1.* Размер для справок

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT14}{2}$.

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

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

инв. № 8108/7

15

						ГФ.01.04.00.000СБ		
Привязан						Короб сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			132	1:10
	Разраб.		Федорова		11.14		Лит	Лист 1
	Пров.		Малыгина		11.14			
	Рук.гр.		Григорян		11.14			

Альбом 7

Типовой проект 901-1-51

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Поз.	Кол.	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 / А ст 3 ГОСТ 10705-63	1	15,5 кг
Б4	4	00 004	Прокладка		Изготовить по размерам детали поз 1
			Паронит ПОН1		
			ГОСТ 481-80 140х140	1	0,039 кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		11.12.81
Пров.				11.12.81
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

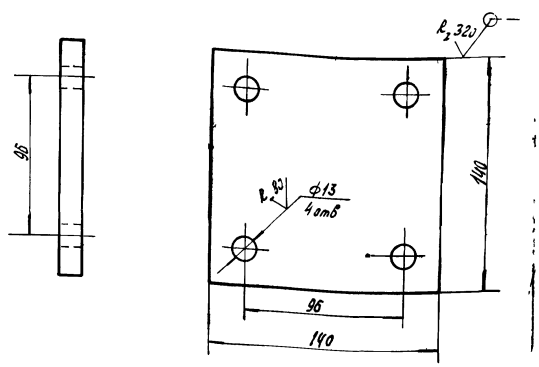
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

ГФ 02.00.00.001



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

Привязан

Инв. №

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

ГФ 02 00 00 001

Планка верхняя

Лит	Масса	Масштаб
Р	2,14	1:2

Лист Б-ПН14 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ3пс ГОСТ 16523-70

Лист Листов 1

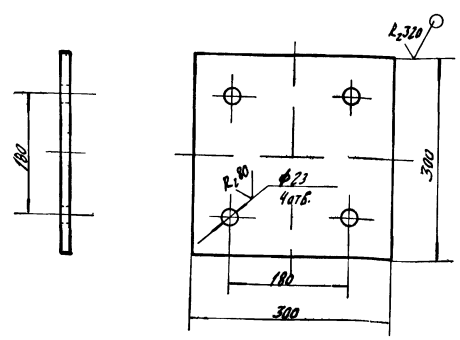
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

ГФ 02.00.00.002



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

Привязан

Инв. №

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

ГФ. 02. 00. 00. 002

Планка нижняя

Лит	Масса	Масштаб
Р	9,71	1:5

Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ3пс ГОСТ 16523-70

Лист Листов 1

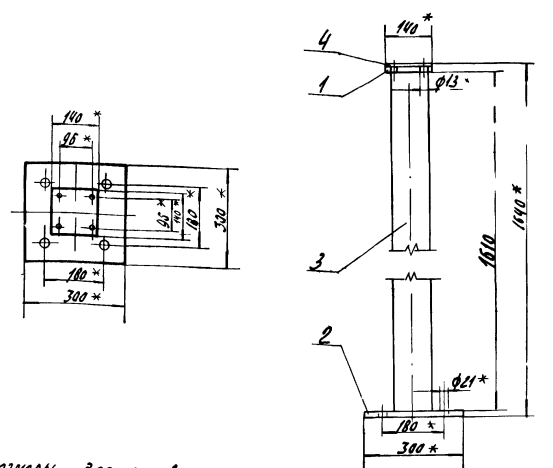
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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. № 8108/7 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 Калькусверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.03.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А2		1	ГФ.03.01.00.000	Дверка фильтра	2	
А2		2	02.00.000	Корпус фильтра Верхняя часть	1	
А2		3	03.00.000	Корпус фильтра нижняя часть	1	
А4		4	04.00.000	Рамка	1	
				Детали		
				Прокладка ПОН2 ГОСТ 481-80		
Б4		6	00.002	50×1040	2	0,208кг
Б4		7	00.003	50×1240	2	0,248кг
Б4		8	00.004	50×1140	4	0,228кг

Привязан

Инв. №

ГФ 03 00 00 000

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

Фильтр

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуп сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
				Болт М20×30 58		
		10		ГОСТ 7798-70	36	0,148кг
				Гайка М20,5		
		13		ГОСТ 5915-70	36	0,077кг
				Готовые изделия		
		17		Ячейка фильтра типа ФЯР (рекк) с рамкой	4	Учреждение ЧС-319 156 Роменского р-на Сумской обл. п. Перекрестовка 8,5кг

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ. 03. 00. 00. 000

Лист 2

Копировал Долгова Калькуп сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ.03.01.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Втулка		
				Труба 5×1 ГОСТ 8734-74 L 08пс ГОСТ 8733-74		
Б4		1	00.001	L=30	6	0,005кг
Б4		2	00.002	L=50	3	0,009кг
Б4		3	00.003	Дверка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 В ст 3 пс 2 ГОСТ 14637-79	1	4,4кг
Б4		4	00.004	Защелка		
				Лента 3×25 Б ст 2 пс		
				ГОСТ 6009-74	3	0,035кг
Б4		5	00.005	Ось		
				Проволока 5-10 ГОСТ 17305-71 h=110	3	0,017кг
Б4		6	00.006	Прокладка		
				Трубка ЗМ 16×2		
				ГОСТ 5496-78, L общ-1960	1	0,4кг
Б4		7	00.007	Ушко		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 В ст 3 пс 2 ГОСТ 14637-79	3	0,019кг

Привязан

Инв. №

ГФ 03 01 00 000

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

Дверка фильтра

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуп сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		8		Болт откидной		
				М8×40 58 ГОСТ 3033-79	3	0,019кг
		9		Гайка		
				М8,5 ГОСТ 3032-76	3	0,017кг
		10		Заклепка ф 3×12		
				ГОСТ 10299-80	22	0,0009кг
		11		Ось 12-6Х5-22		
				ГОСТ 9650-80	3	0,005кг
		12		Шплинт 1,6×10-001		
				ГОСТ 397-79	3	0,00013кг
		13		Шайба 3-005		
				ГОСТ 11371-78	22	0,0003кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. № 8108/7 17

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ. 03 01 00 000

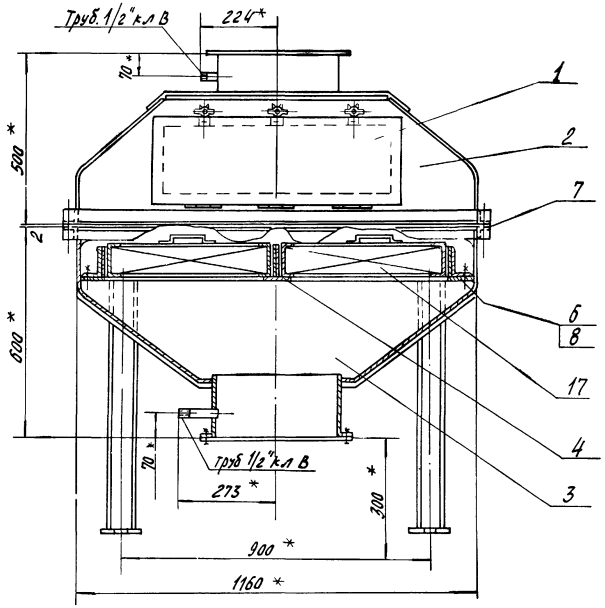
Лист 2

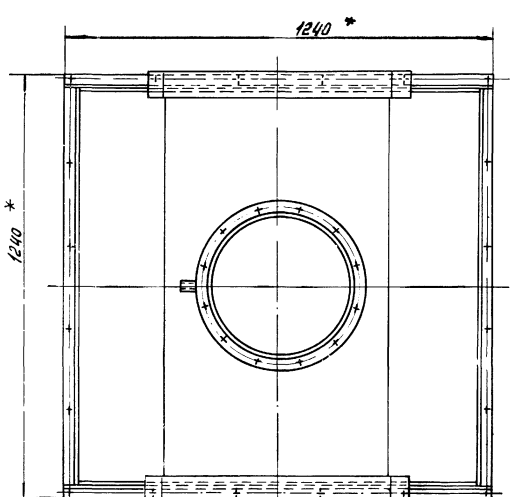
Копировал Долгова Калькуп сверил Маслова Формат А4

ГФ.03.00.00.000.СБ

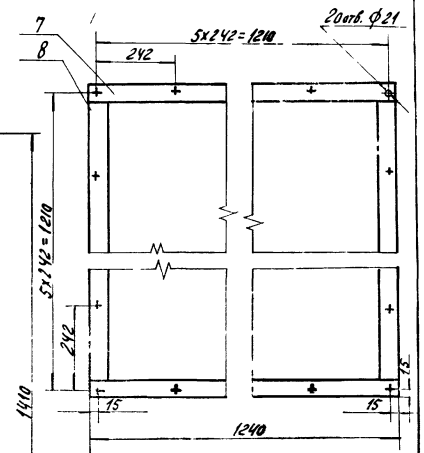
Альбом 7

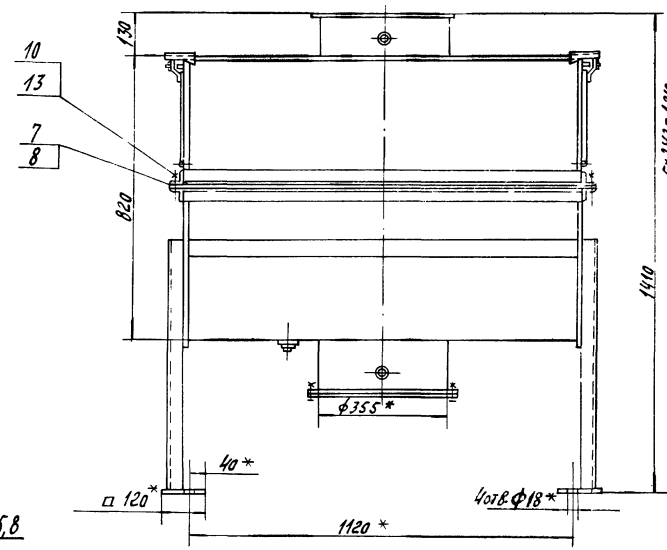
Типовой проект 904-1-51



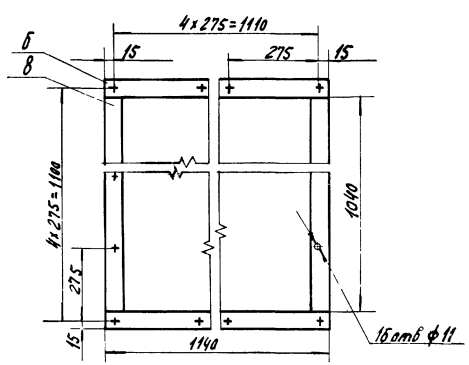


Поз 8, 9





Поз. 6, 8



1 * Размеры для справок

2 Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных $- \pm \frac{IT\,15}{2}$

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

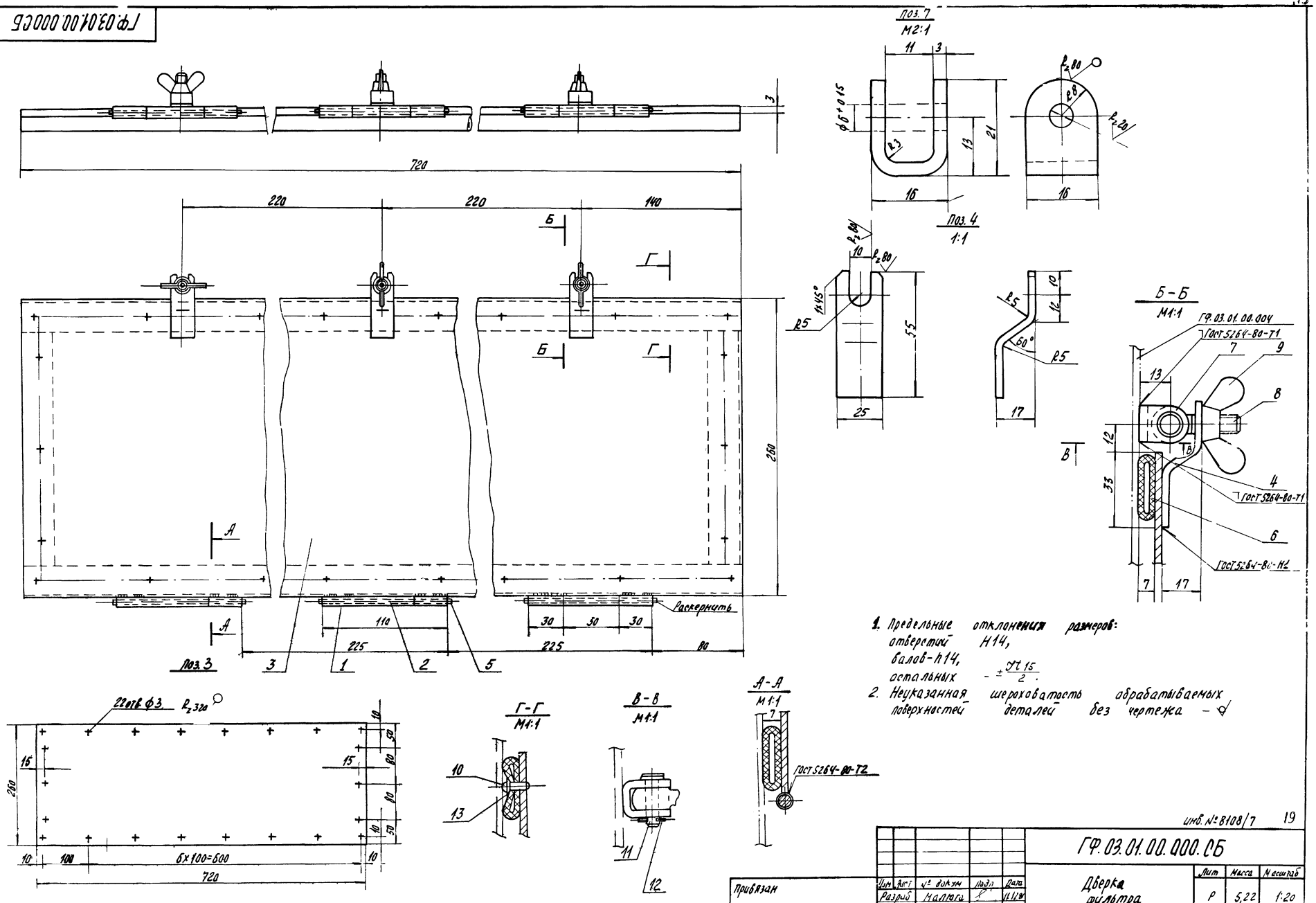
4. Отверстия в поз 6, 7, 8 сверлить при монтаже

						ГФ.03.00.00.000. СБ	
						Фильтр Сборочный чертеж	Лит. Р; Масса 281; Масштаб 1:10
							Лист; Листов 1
							Гипропрессмаш
Привязан							
			Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
			Разраб.	Остапчикова		11.12.81	
			Пров.	Малахина		11.12.81	
			Гл. спец.	Прогнов		11.12.81	
			Рук. гр.	Григорьян		11.12.81	

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

ГФ.03.01.00.000СБ

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий Н14,
   валов-h14,
   остальных $-\pm\frac{IT\,15}{2}$.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – ⌀

инв. № 8108/7 19

Привязан	Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ГФ.03.01.00.000.СБ		
	Разраб		Малюга		11.12.84	Дверка фильтра Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
	Пров						Р	5,22	1:20
	Рук.		Григорьян		11.12.84		Лист	Листов 1	

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ. 03. 02. 00. 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00. 001	Патрубок		
				Труба 377×6 ГОСТ 10704-76 / В-БСТ3сп ГОСТ 10705 L=152	1	8,54 кг
Б4		2	00. 002	Лист верхний		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ3пс2 ГОСТ 16523-70	1	14,6 кг
Б4		3	00. 003	Лист боковой		
				Лист Б-ПН 3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV СТ3пс2 ГОСТ 16523-70	2	12,8 кг
А4		4	00. 004	Лист боковой	2	
				Уголки		
				Уголж Б-40×40×4 ГОСТ 8508-80 / СТ3пс2-1 ГОСТ 535-79		
Б4		5	00. 005	L= 1160	2	2,81 кг
Б4		6	00. 006	L= 1240	2	3,0 кг
Б4		7	00. 007	Пластина		
				Полоса А-5×40 ГОСТ-76 / 09-Г2-2-1 ГОСТ 535-79	3	0,016 кг
Б4		8	00. 008	Козырек		
				Лента 3×75 Б СТ2 пс		
				ГОСТ 6009-74 L=780	2	1,4 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

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 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		9	00. 009	Штуцер		
				Труба 15×2,5 ГОСТ 3262-75		
				L= 100	1	0,128 кг
				Ребро		
				Лента 3×30 БСТ2пс		
				ГОСТ 6009-74		
Б4		10	00. 010	L= 1145	2	0,81 кг
Б4		11	00. 011	L= 385	2	0,28 кг
				Стандартные изделия		
		12		Фланец Ц 350-6		
				ГОСТ 1255-67	1	12,58 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ. 03. 02. 00. 000

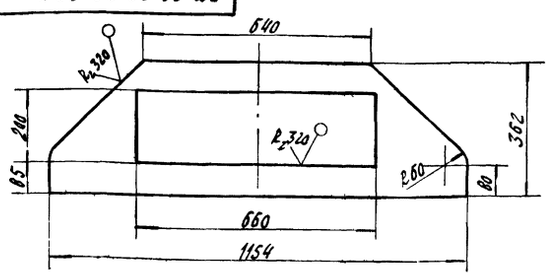
Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 1

Типовой проект 904-1-51

ГФ. 03. 02. 00. 004



1. Предельные отклонения размеров
отверстий – H14,
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

ГФ. 03. 02. 00. 004

Лист боковой

Лит	Масса	Масштаб
Р	5,2	1:10

Лист Листов 1

Б-ЦН-3 ГОСТ 19903-74
Лист 3-IV-СТ3-пс2 ГОСТ 155. 3-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			ГФ. 03 03. 00. 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00. 001	Патрубок		
				Лист БП-Н-3 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79	1	4,99 кг
А4		2	00. 002	Лист боковой	2	
Б4		3	00. 003	Лист боковой		
Б4		3		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79	2	16,6 кг
Б4		4	00. 004	Лист нижний		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79	1	9,853 кг
Б4		6	00. 006	Опора		
				Полоса А-12×120 ГОСТ 103-76 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79	4	1,1 кг
Б4		7	00. 007	Штуцер		
				Труба 15×2,5 ГОСТ 3262-75	1	0,128 кг
				Ребра жесткости		
				Лента 3×30 БСТ.2 пс ГОСТ 6009-74		
Б4		8		L= 385	2	0,28 кг
Б4		9		L= 1145	2	0,8 кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

20

Инв. № 8108/7

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 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Планки		
				Полоса А4×50 ГОСТ 103-76 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4		10	00.010	L=1054	2	1,65кг
Б4		11	00.011	L=1154	2	1,8кг
				Уголки:		
				Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2 1 ГОСТ 535-79		
Б4		12	00.012	L=1160	2	2,28кг
Б4		13	00.013	L=1240	2	3,0кг
Б4		14	00.014	Стойка		
				Швеллер 8 ГОСТ 8240-72 / Вст3пс2-1 ГОСТ 535-79		
				L=730	4	5,15кг
Б4		15	00.015	Фланец		
				Полоса А1 4×25 ГОСТ 103-79 / 09Г2-2 1 ГОСТ 535-79		
				L=1200	2	3,3кг
Б4		16	00.016	Прокладка		
				ПОНГ ГОСТ 481-80		
				ф358/ф408	1	0,014кг
				Стандартные изделия		
		17		Болт ГОСТ 7798-70		
				М6х20.58	8	0,001кг
		18		Гайка ГОСТ 5915-70		
				М6,5	8	0,0001кг
		19		Муфта 25 ГОСТ 8966-75	1	0,163кг
		20		Пробка 25 ГОСТ 8963-75	1	0,110кг

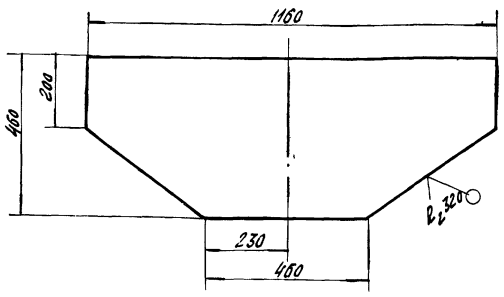
Привязан

Инв. №

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

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

ГФ.03.03.00.002



Предельные отклонения размеров:
валов - h 14,
остальных $-\pm\frac{Jt15}{2}$.

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.03.00.002	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		11.12.81	Лист боковой	Р	10,5	1:10
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук.		Григорьян		11.12.81	Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Вст3пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Примеч.
				Документация		
А4			ГФ.03.04.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Уголки		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2 1 ГОСТ 535-79		
Б4		1	00.001	L=1140	2	4,3кг
Б4		2	00.002	L=1040	2	3,92кг
				Стандартные изделия		
		3		Заклепка ф6х14		
				ГОСТ 10299-80	48	0,0046кг
				Готовые изделия		
		4		Рамка установочная	4	поставляется в комплекте с ячейкой

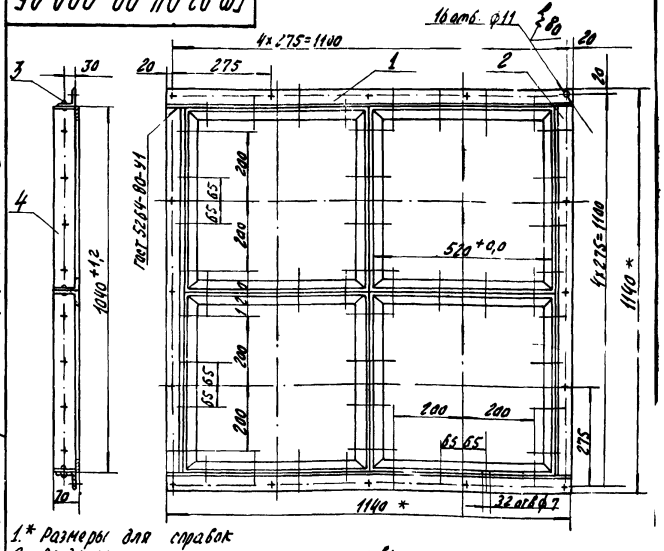
Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ 03 04 00 000	Лит	Лист	Листов
Разраб.		Малюга		11.12.81	Рамка	Р		1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.		Григорьян		11.12.81				
Н.контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

ГФ.03.04.00.000.СБ



1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, остальных $-\pm\frac{Jt15}{2}$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей Б4 - R2 80
4. Рамка установочная поставляется в комплекте с ячейкой фильтра
5. Масса поз. 4 в изделие не входит

Привязан

Инв. № 8108/7 21

Инв. №

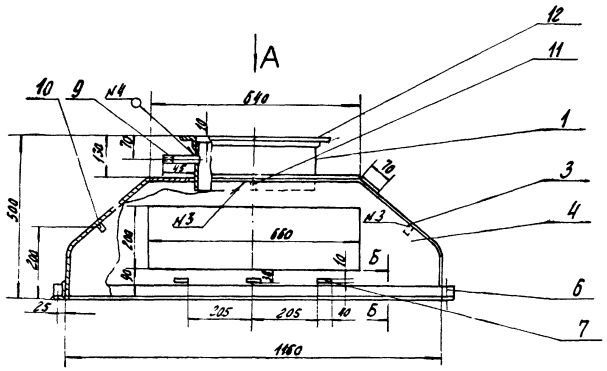
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ 03 04 00 000 СБ	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		11.12.81	Рамка Сборочный чертеж	Р	16,7	1:10
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук.		Григорьян		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Григорьян		11.12.81				

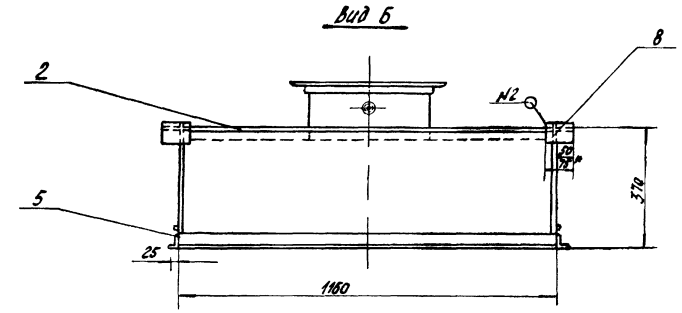
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

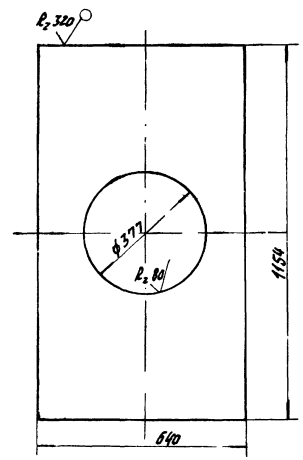
Гф 03.02.00.000 СБ

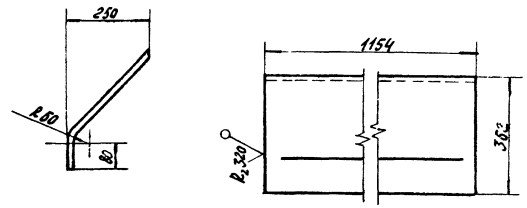
Альбом 7

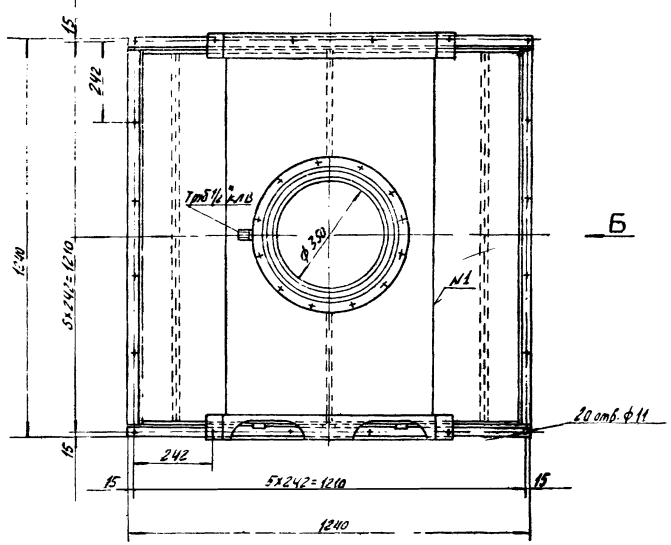
Типовой проект 904-1-51

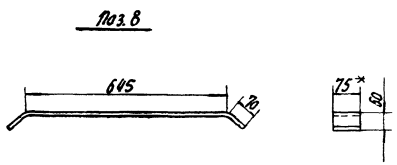


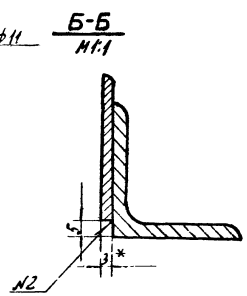












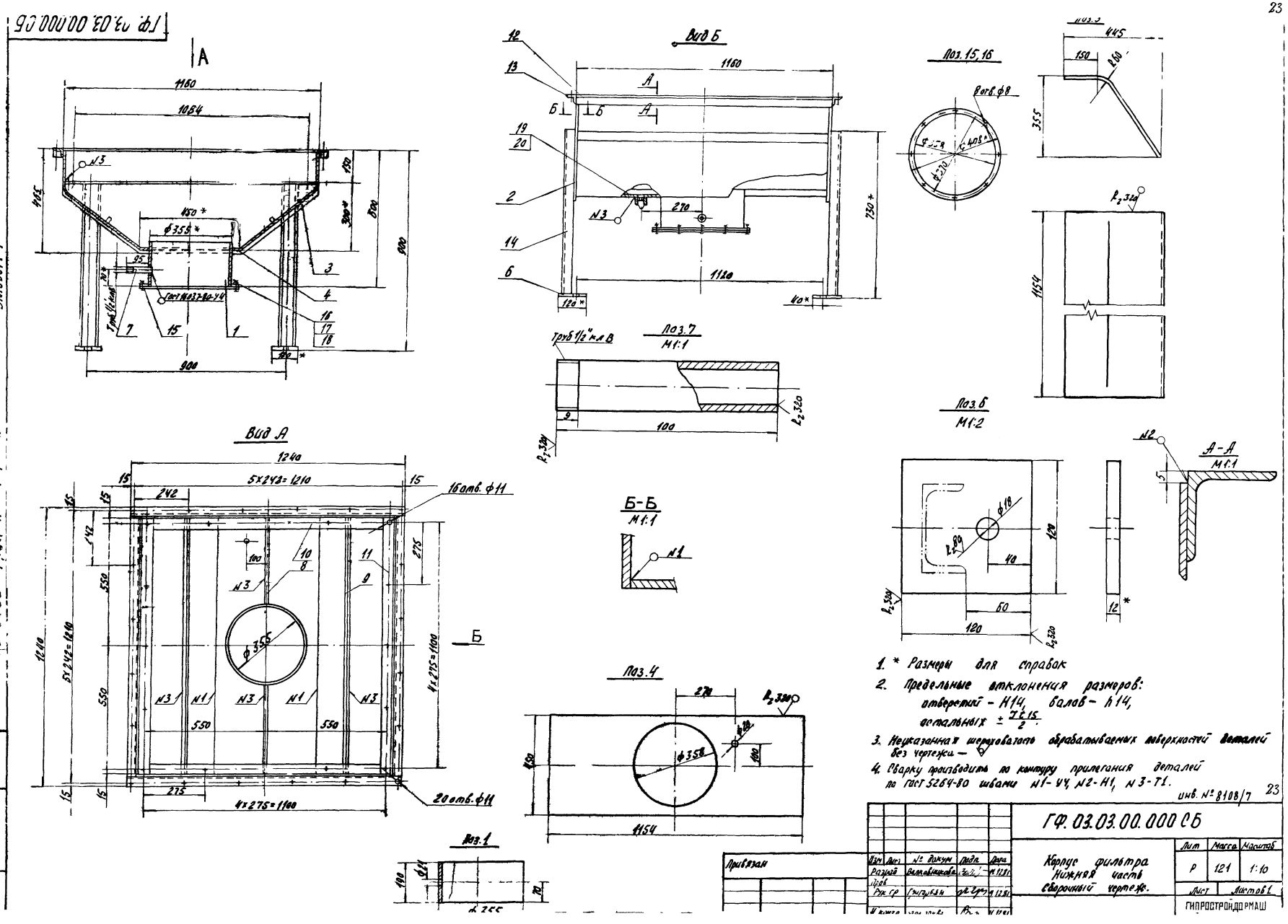
1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
3. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - Н14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{2t_{15}}{2}$.
4. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ⌀.
5. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами: N1-У4; N2-Н1; N3-Т1; по ГОСТ 16037-80- N4-У4.

22

инв. № 8108/7

Привязан	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ. 03.02.00.000.СБ		
	Разраб.		Волковинский		11.12.81	Корпус фильтра. Верхняя часть Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
	Пров.						Р	88,5	1:10
	Рук. гр.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ



1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий – H14, валов – h14, остальных $\pm \frac{T\,c\,15}{2}$.
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.

инв. № 8108/7

23

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

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

1982 год

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

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

1. Технические требования

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

1.2. Основные параметры и размеры

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

Привязан

Инв. №

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

УО.00.000.ТУ

Установка очистки трасс сжатого воздуха Технические условия

Лит.	Лист	Листов
Р	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Таблица

п/п	Наименование параметра	Ед изм	Численное значение
1	Производительность (регулируется вентилем в зависимости от промываемого диаметра трубы)	$м^3/с$ (л/мин)	$2\cdot10^{-6} \div 15\cdot10^{-6}$ 1,2 ÷ 9
2	Температура раствора (воды)	°К (°С)	338 65
3	Давление раствора (при давлении сжатого воздуха при промывке $5{,}88\cdot10^5$ Па (5 кгс/см²)	Па кгс/см²	$7{,}85\cdot10^5 \div 8{,}83\cdot10^5$ 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 Кальку сверил Маслова Формат А4

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) $3{,}7\cdot10^{-5}$ (22)

б) без давления
$м^3/с$ (л/мин) $6{,}7\cdot10^{-5}$ (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 (20 кгс/см²)

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

Привязан

24

инв. № 8108/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

УО.00.000.ТУ

Лист 4

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

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

Установка очистки
трасс сжатого воздуха

Техническое описание и ин-
струкция по эксплуатации
УО. 00. 000. ТО

1982 год

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО. 00. 000. ТО			
Разраб.		Малюга		11.82	Техническое описание и инструкция по эксплуатации установки очистки трасс сжатого воздуха	Лит.	Лист	Листов
Пров.						Р	2	16
Рук.		Григорьяк		11.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Самогорева		11.82				
Утв.		Пресняк		11.82				

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

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

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО. 00. 000. ТО	Лист 3

Копировал Долгова Калку сверил Формат А4

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО 00 000 ТО	Лист 4

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

инв. № 8108/7

подаваемого работающим на выхлоп в атмосферу компрессорам, 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 нагоромасляными отложениями выносится воздухом в железобетонный приямок через специальные спускные вентили, установленные на соответствующих участках трубопроводов. После очистки воздухопроводы тщательно промываются водой температурой 323К÷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 м/мин). Гудронообразные отложения очищаются впрыскиванием 3%-ного раствора ОП-10 в течение 2÷3 часов.

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

где: Q_c - количество моющего средства, м³

Привязан

Инв. N

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000 ТО

Лист 5

Копировал Долгова Колоку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

А - содержание активного вещества, %

Q_p - количество моющего раствора, м³

В свою очередь: $Q_p = q\cdot\tau$ [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 55-60м. При промывке сильно загрязненных воздухопроводов имеется твердая фракция

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000.ТО

Лист 6

Копировал Долгова Колоку сверил Маслова Формат А4

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

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

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

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

Необходимый диаметр форсунки определяется из следующей формулы.

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

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000.ТО

Лист 7

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

где F - площадь сечения форсунки, м²

Q - 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.

Привязан

26

Инв. № 8108/7

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000 ТО

Лист 8

26

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

5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов

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

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000.ТО

Лист 10

Копировал Долгова Катушку сверил Формат А4

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 гидрооксидной фазы (от компрессора до концевого холодильника)

6.2.1.1. Промывка производится трехпроцентным раствором ОП-10

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

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000.ТО

Лист 10

Копировал Долгова Колокольцева Формат А4

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 этого, при отсутствии следов масла в эмульсии, промывку прекратить

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

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000.ТО

Лист 11

Копировал Долгова Катушку сверил Формат А4

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

6.2.2.1. Промывка производится

Привязан

Инв. № 8108-7 27

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

УО.00.000.ТО

Лист 12

Копировал Колокольцева Формат А4

полутора процентным раствором

б.2.2.2. (п. б. 2.1.2)

б.2.2.3. В муфту 7 ввернуто 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) - 0,6 ÷ 0,7 (6÷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

Привязан

Инв.№

УО.00.000.ТО

Лист 13

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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.2.1.16)

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 Снять промежуточный холодильник с компрессора

б.2.3.2 Заглушить воздушные патрубки

б.3.3.3 Через продувочные вентили

Привязан

Инв.№

Взам.инв.№ Подп. и дата Инв.№ подл.

УО.00.000.ТО

Лист 14

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

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

Привязан

Инв.№

УО.00.000.ТО

Лист 15

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

и увозится на установку для сжигания

б.2.6. Рекомендуемый режим промывки.

б.2.6.1. Давление сжатого воздуха, МПа (кгс/см²) - 0,6 ÷ 0,7 (6÷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)

Взам.инв.№ Подп. и дата Инв.№ подл.

Привязан

Инв.№

инв.№ 8108/7

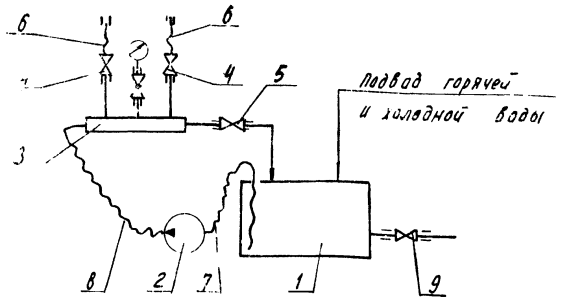
УО.00.000.ТО

Лист 16

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Схема установки



1. – металлическая бочка
2. – насос НШ-40
3. – распределительная гребенка с манометром
4. – вентиль 15кч 18п Ду 15; Ру 16-2 шт.
5,9 – вентиль 15кч 18п Ду 32; Ру 16-2 шт.
6,7,8 – гибкие шланги

Рис.1

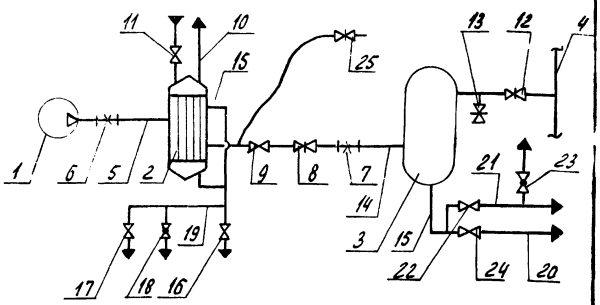
Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У0.00.000.ТО	Лист 17

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Схема промывки трубопровода сжатого воздуха



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

Рис.2

Привязан

Инв. №

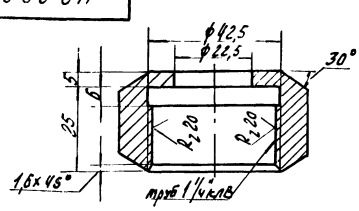
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У0.00.000.ТО	Лист 18

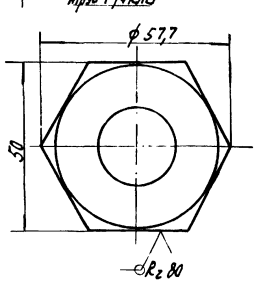
Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

У0.00.003





1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – Н14,
   валов – h14,
   остальных – $\frac{Jt15}{2}$.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей ∅

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У0.00.003			
Разраб.		Малюга		25.12.81	Гайка накидная	Лит. Р	Масса 0,4	Масштаб 1:1
Пров.								
Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева		11.12.81	Круг В60 ГОСТ 2590-71	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		11.12.81	Ст3 ГОСТ 535-79			

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение		Наименование	Кол.	Примечание
					Документация		
А2			У000	000СБ	Сборочный чертеж		
А4				000ТУ	Технические условия		
А4				000ТО	Техническое описание и инструкция по эксплуатации		
					Сборочные единицы		
А4		1	У0.01	000	Форсунка	2	
					Детали		
А4		2	У0.00	001	Коллектор	1	
А4		3		002	Штуцер	1	Группов. чертеж
		4		002-01	Штуцер	6	
А4		5		003	Гайка накидная	6	
Б4		6		004	Прокладка ф38/ф22 кожа 4 ГОСТ 20935-75	6	0,3кг
Б4		7		005	Днище заглушка 100с40 ГОСТ 17379-77	2	0,064кг
Б4		8		006	Накладка Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист Б Ст3 пс 2 ГОСТ 14637-79	2	0,53кг
Б4		9		007	Фланец Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Лист Б Ст3 пс 2 ГОСТ 14637-79	2	0,38кг

Привязан

Инв. № 8108/7 29

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У0.00.000			
Разраб.		Малюга		11.12.81	Установка для очистки трасс сжатого воздуха	Лист 0	Лист 1	Листов 3
Пров.		Малыгина		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.		Григорьян		11.12.81				
Н. контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		10	УО.00 008	Фланец Б-ПН-15 ГОСТ 19903-74 Лист Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	2,18кг
				Стандартные изделия		
		11		Бочка БС ОЦ-200		
		12		Ниппель 25 ГОСТ 8958-75	1	
		13		Опора ОПБ-1/108 ГОСТ 14911-69	2	
		14		Угольник 32 ГОСТ 8946-75	2	
				Футорки ГОСТ 8960-75		
		15		25х32	1	
		16		32х15	2	
		17		Прокладка 25-16	2	
				Прочие изделия		
				Вентили 15кч 18п		
		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 Калоку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		22		Тележка грузовая ТГ-500	1	
		23		Насос ПН 0,4/16	1	
		24		Закладная конструкция ЗКУ-45-70	1	
		25		Пускатель ПНВ-30	1	
				Материалы		
		26		Полоса 8х20 ГОСТ 103-76 Вст3 ГОСТ 535-79	0,5	м 0,88кг
		27		Проволока 2 ГОСТ 3282-74	5	м 0,26кг
		28		Ржав ВГ(III)-16-20с ГОСТ 18698-79	15	м 5,46кг
				Трубы ГОСТ 3262-75		
		29		Труба 15х2,5	0,36	м 1,2кг
		30		Труба 32х2,8	0,9	м 3,09кг
		31		Уголок Б-30х50х5 ГОСТ 8509-72 Вст3 пс2 ГОСТ 535-79	0,4	м 1,39кг

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.00.000	Лист 3

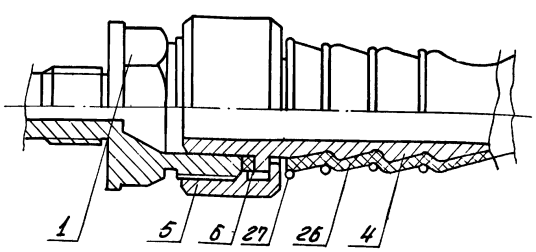
Копировал Долгова Калоку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

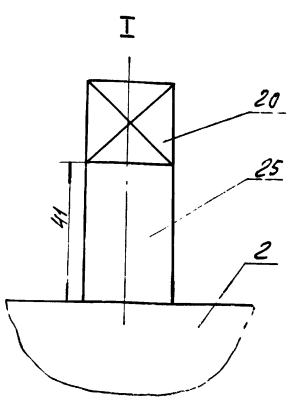
Типовой проект 904-1-51

УО.00.000

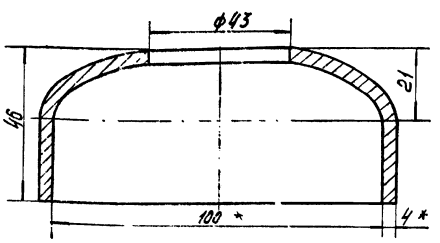
II



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. № 8108/7

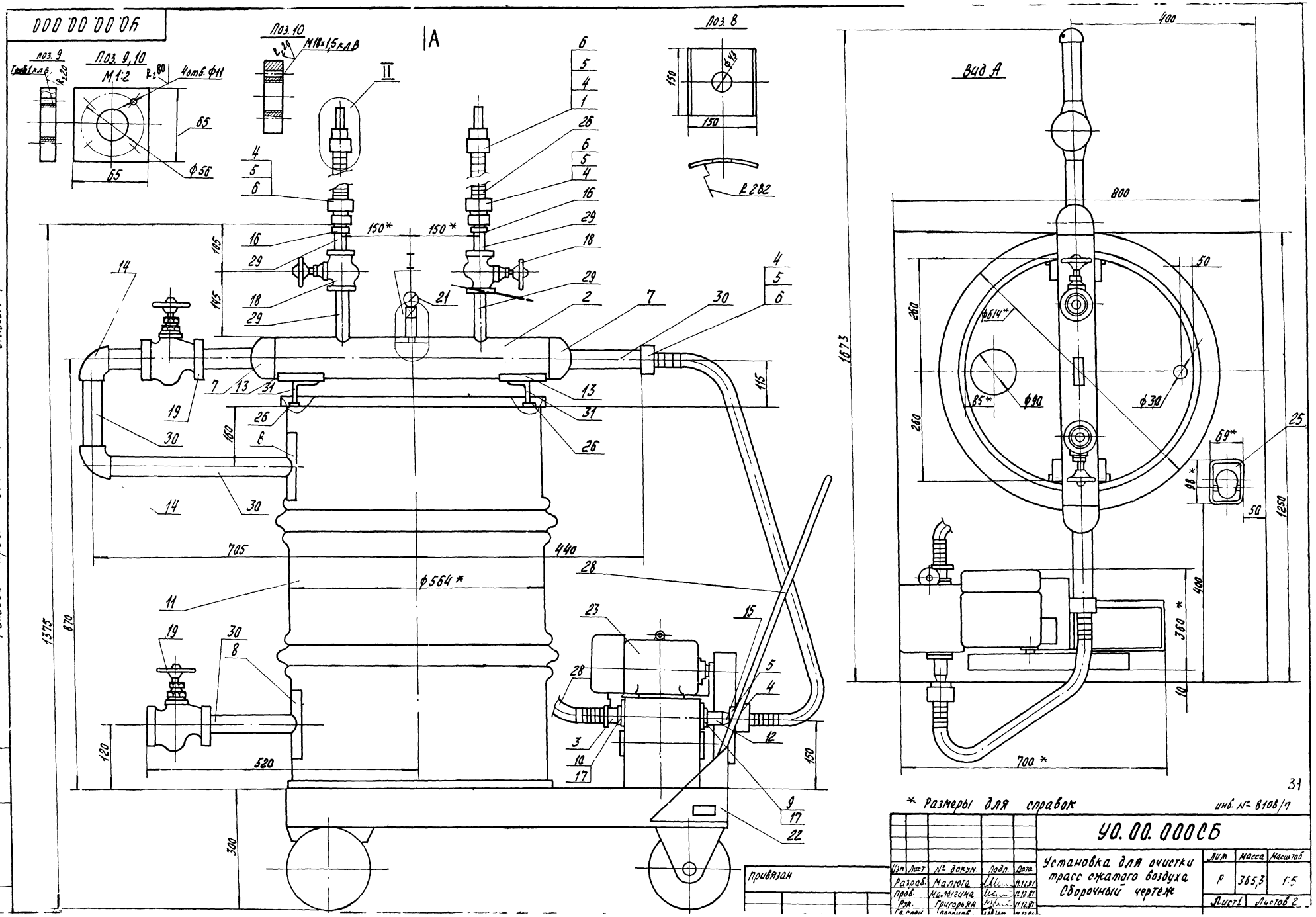
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.00.000 СБ	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		11.12.81	Установка для очистки трасс сжатого воздуха Оборочный чертеж.	Р	299	1:1
Пров.		Малыгина		11.12.81		Лист 2	Листов 2	
Рук.		Григорьян		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Гл. спец.		Преснов		11.12.81		г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Коган		11.12.81				

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова Калоку сверил Маслова Формат А3

30



* Размеры для справок

инв. № 8108/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.		Малыгина		11.12.81
Рук.		Григорьян		11.12.81

Привязан

УО.00.000СБ

Установка для очистки трасс сжатого воздуха Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
Р	365,3	1:5

Лист 1 Листов 2

УО.00.002

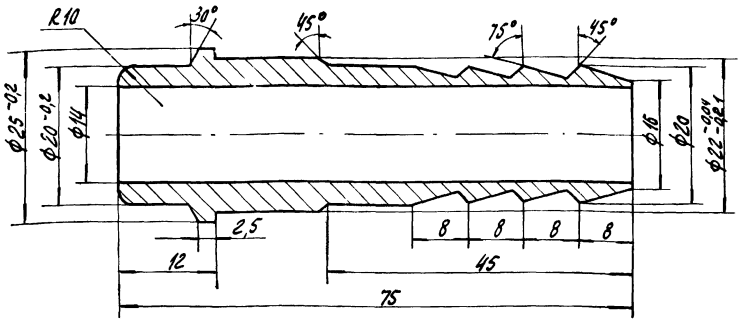


Рис 1

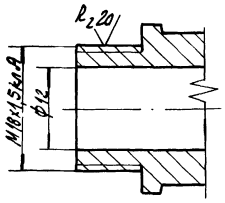


Рис. 2

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.

Обозначение	Наименование	Рис	Масса
УО.00.10. 002	Штуцер	1	0,161
002-01	Штуцер	2	0,131

Привязан

Инв. №

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

УО.00.002

Штуцер

Круг В38 ГОСТ 2590-71
Ст3 ГОСТ 535-79

Лит.	Масса	Масштаб
Р	–	2:1

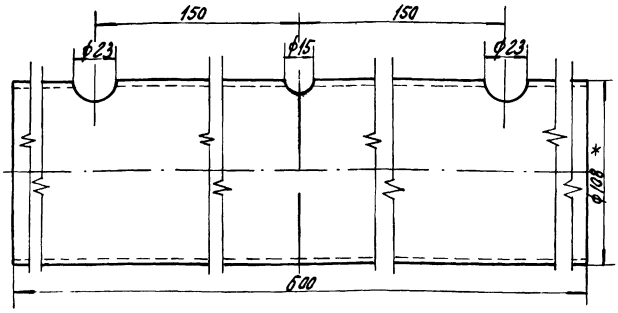
Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калоку сверил Маслова | Формат А3

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

УО.00.001



1. Предельные отклонения размеров
   отверстий – H14
   валов – h14
   остальных – $\pm \frac{Jt15}{2}$.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ⌀.
3. * Размер для справок.

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

УО.00.001

Коллектор

Труба 108x2,8 ГОСТ 8432-78
ст2 пс ГОСТ 8731-74

Лит.	Масса	Масштаб
Р	6,2	1:2

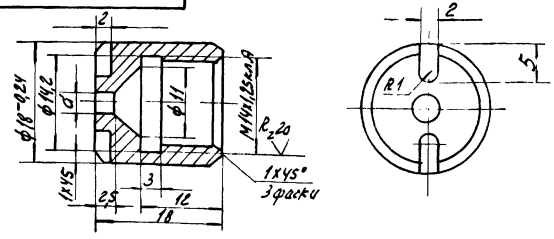
Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Калоку сверил Ч... | Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

УО.01.001



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

1. Предельные отклонения размеров
   отверстий – H14
   валов – h14
   остальных – $\pm \frac{Jt15}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ⌀.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.

Привязан

Инв. № 8108/7 | Инв. №

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

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

УО 01 001

Гайка-сопло

Пруток Л62ТКРНТ-10
ГОСТ 2060-73

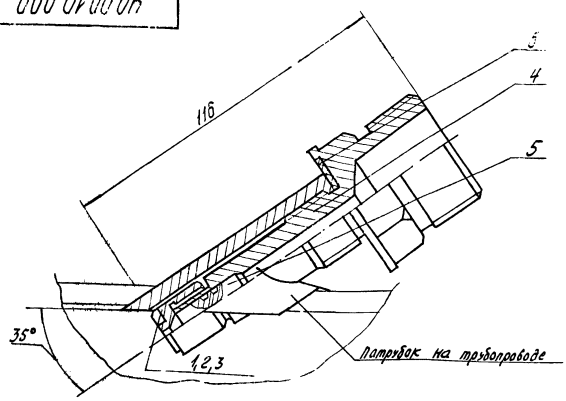
Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,043	2:1

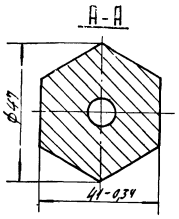
Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-Дону

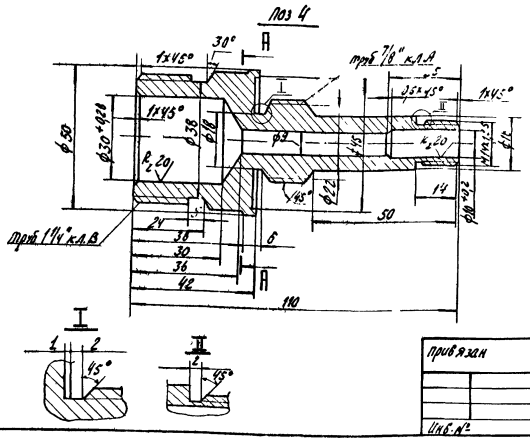
Копировал Долгова | Калоку сверил Маслова | Формат А4

УО.00.10.000Б





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



						УО.01.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Форсунка сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюта		VI.82		Р	0,74	1:1
Пров.		Малюгина		VI.82		Лист	Листов 1	
Рук.		Григорьян		VI.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Залата рева		VI.82				
Утв.		Григорьян		VI.82				

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова Калькуляцию сборки Маслова Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УО.01 000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	001	Гайка - сопло	1	Групповой чертеж
		2	001-01	Гайка - сопло	1	
		3	001-02	Гайка - сопло	1	
Б4		4	002	Корпус		
				В60 ГОСТ 2590-71 Круг х 19 Н10Т ГОСТ 5949-75	1	0,67 кг
Б4		5	003	Распылитель		
				В12 ГОСТ 2590-71 Круг х 18 Н10Т ГОСТ 5949-75	1	0,016 кг
				ℓ=20		
Б4		6	004	Прокладка ФУБ-1 ℓ 3 ГОСТ 481-80	1	0,008 кг

Привязан

Инв. №

						УО.01.000		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Форсунка	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Малюта		VI.82		Р	1	1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.		Григорьян		VI.82				
Н.контр.		Залата рева		VI.82				
Утв.		Григорьян		VI.82				

Копировал Долгова Калькуляцию сборки Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 1

Государственный институт по проектированию заводов строительного дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Бак продувочный

Технические условия

БП.00.000.ТУ

1982 год

Инв. № 8108/7

Копировал Долгова Калькуляцию сборки Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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

БП.00.000 ТУ

Бак продувочный
Технические условия

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2	6

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуверил Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Продолжение

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

1.3. Характеристика.

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

1.3.2. Через продувочный патрубок Ду 50, Ру2 производится слив сконденсировавшейся из сжатого воздуха влаги в промежуточном холодильнике.

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

1.3.4. Через пусковой патрубок Ду 100, Ру8 поступает сжатый воздух от компрессоров во время их разгрузки. В корпусе поз. 2 воздух проходя через перфорированную перегородку теряет свою энергию и направляется в патрубок к глушителю Дн=352.

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Калькуверил Маслова Формат А4

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

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

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

1.3.8. Для обеспечения минимального перемешивания водо-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. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.00.000 ТУ

Лист 4

Копировал Долгова Калькуверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

Таблица 2

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

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

34

Инв. № 8108/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.00.000.ТУ

Лист 5

Копировал Долгова Калькуверил Маслова Формат А4

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

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

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

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.00.000.ТУ	Лист 6

Копировал Долгова Калькулятор сверил Маслова Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БП 00.000СБ	Сборочный чертеж		
			00.000 ТУ	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	Стяжка	1	
А4		6	-01	Стяжка	1	
А4		7	06.000	Патрубок	1	
				Детали		
				Прокладки ПОН В ГОСТ 481-80		
Б4		9	00.001	5х1100	1	0,22кг
Б4		10	00.002	5х1950	2	0,39кг

Альбом 7 Типовой проект 904-1-51

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.00.000		
Разраб.		Маслова		11.88	Бак продувочный	Лит. Р	Лист 1	Листов 3
Пров.		Калягина		11.88		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Рук.		Григорьян		11.88			
Н.контр.		Залтцкая		11.88			
Утв.		Григорьян		11.88			

Копировал Долгова Калькулятор сверил Маслова Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		11	00.003	ф1090/ф960	1	0,69кг
Б4		12	00.004	Патрубок		
				Труба 89х4,5 ГОСТ 8732-78		
				Вст2гп ГОСТ 8731-74		
				l=95	1	0,89кг
Б4		13	-00.005	Опора		
				Скоба ГОСТ 24454-80 Е		
				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 8968-75	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°80 С50		

Альбом 7 Типовой проект 904-1-51

Привязан

Инв. №

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

Копировал Долгова Калькулятор сверил Маслова Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 17375-77	2	1,2кг
		25		Петля ПНЦ 85		
				ГОСТ 5088-78	6	0,18кг
				Прокладки ГОСТ 15180-70		
		26		А-80-10	4	0,002кг
		27		А-100-10	1	0,003кг
				Фланцы ГОСТ 1255-67		
		28		80-2,5	1	1,84кг
		29		80-10	2	3,19кг
		30		100-10	2	
				Шайбы ГОСТ 11371-78		
		31		10-005	8	0,001кг
				Прочие изделия		
		35		Кран пробноспускной		
				Ру10, Ду15		
				10Б88К-I	1	0,86
		36		Кран сальниковый		
				Ру10, Ду80		
				1148К	1	21,95кг

Альбом 7 Типовой проект 904-1-51

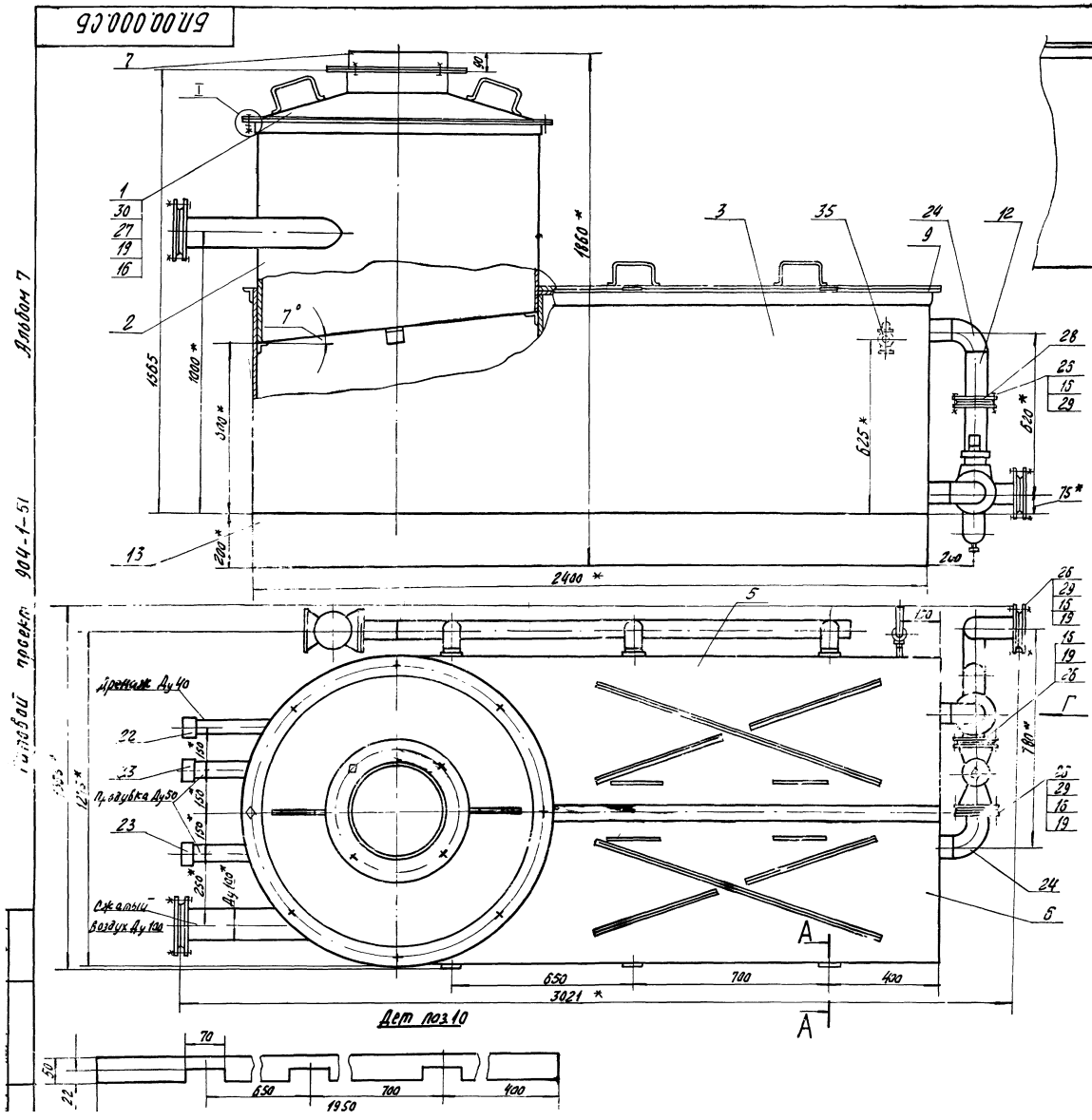
Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.00.000	Лист 3

Копировал Долгова Калькулятор сверил Маслова Формат А4

БП.00.000.СБ



1. Покрытие снаружи - грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 6465-76, 2 слоя VI.Л.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - Н14,
   валов - h 14,
   остальных - $\pm \frac{\mathcal{J}t_{15}}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по Б степени точности ГОСТ 8909-75.
4. * Размеры для справок
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_z 320
6. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.
7. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-77.
8. Прокладку поз 8 клеить клеем НП-88 к корпусу поз. 3.

Привязан

Инв. №

Инв. № 8108/7

36

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.		Малыгина		11.12.81
Рук.		Григорьян		11.12.81

БП 00 000 СБ

Бак продувочный
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	572,2	1:10

Лист | Листов 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			БП 01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	01.001	Конус Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Вст.3пс2 ГОСТ 14637-79	1	15,9 кг
БЧ		2	01.002	Ручка Круг В16 ГОСТ 2590-71 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79 L=348	2	0,55 кг
БЧ		3	01.003	Фланец Уголок Б 75×75×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-79 L=1350	1	7,65 кг
БЧ		4	01.004	Фланец Полоса 8×80 ГОСТ 103-76 / Вст3пс5 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

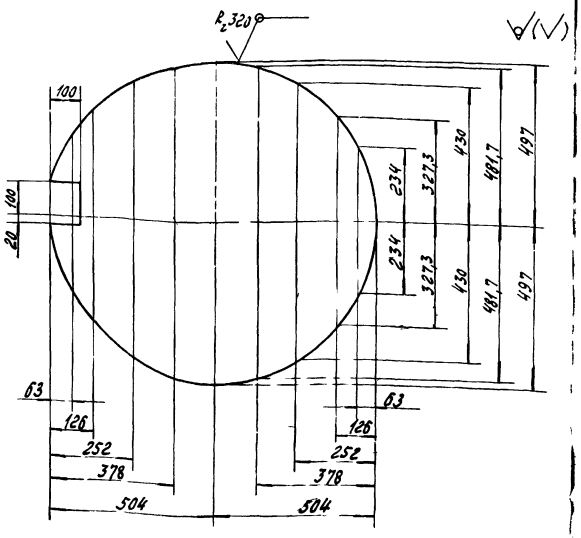
Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

БП.02.001



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

БП.02.001

Днище

Лит.	Масса	Масштаб
Р	18	1:10

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

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

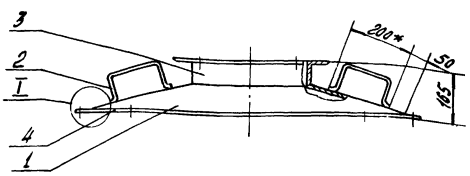
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

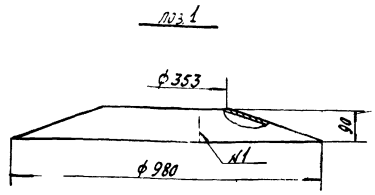
Взам. инв. №

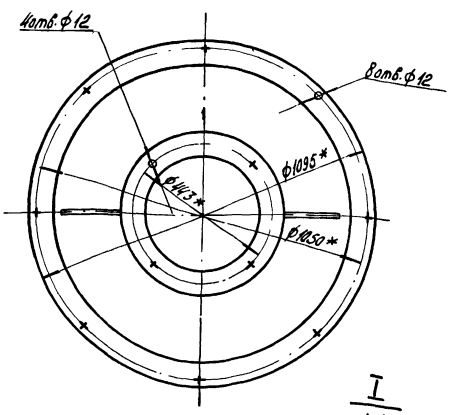
Подпись и дата

Инв. № подл.

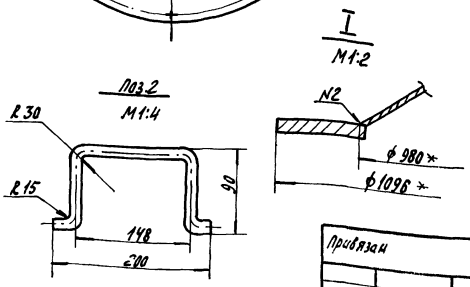
БП.01.000.СБ







1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm\frac{Jt15}{2}$.
2. * Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_z320 ✓, необрабатываемых – ⌀.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80. N1-С2
   ГОСТ 16037-80-N2-У1



37

инв. № 8108/7

БП.01.000.СБ

Крышка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	40,95	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

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

37

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БП 02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	02.001	Днище	1	
Б4		2	02.002	Обечайка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Б ст3пс2 ГОСТ 535-79	1	46кг
А4		3	02.003	Перегородка	1	
				Патрубки		
				Труба ГОСТ 3262-75		
Б4		4	02.004	Труба 50×3,0 L=500	1	2,44кг
Б4		5	02.005	Труба 50×3,0 L=600	1	2,93кг
Б4		6	02.006	Труба 40×3,0 L=450	1	1,73кг
Б4		7	02.007	Патрубок		
				Труба 108×4,5 ГОСТ 8732-78 / Вст2 сп ГОСТ 8731-74		
				L=750	1	8,62кг
Б4		8	02.008	Фланец		
				Уголок Б50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Б ст3пс5 ГОСТ 535-79		
				L=3330	1	12,6кг

Привязан

Инв. №

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

БП. 02.000

Корпус

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуу сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БП 04.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Колено		
				Труба 89×4 ГОСТ 8732-78 / Вст2 сп ГОСТ 8731-74		
Б4		1	04.001	L=380	1	3,2кг
Б4		2	04.002	L=239	2	1,26кг
Б4		3	04.003	L=289	1	1,7кг
Б4		4	04.004	L=289	1	1,7кг
Б4		5	04.005	L=239	1	1,41кг
Б4		6	04.006	Штуцер		
				Труба Ц20×2,5 ГОСТ 3262-75		
				L=30	2	0,05кг
				Стандартные изделия		
				Фланцы ГОСТ 1255-67		
		8		80-2,5	1	1,84кг
		9		80-10	2	3,19кг

Привязан

Инв. №

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

БП. 04.000

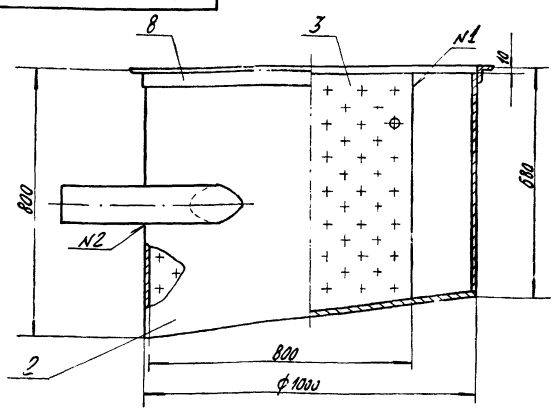
Отвод

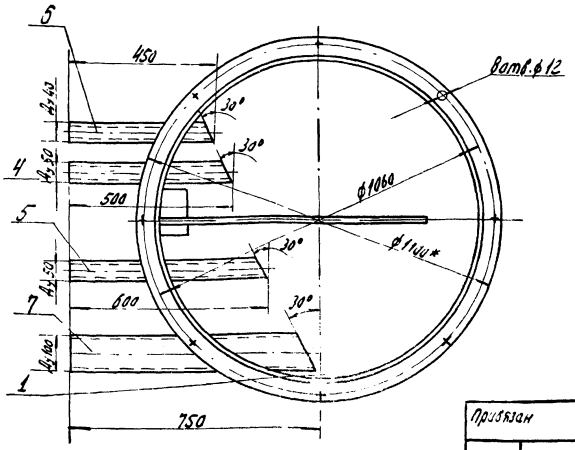
Лит.	Лист	Листов
Р		1

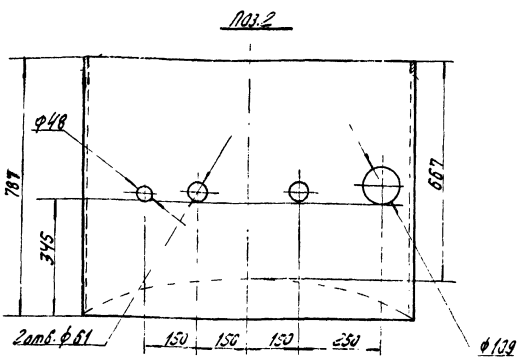
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуу сверил Маслова Формат А4

БП. 02.000СБ







1. Предельные отклонения угловых размеров по 9й степени точности по ГОСТ 8909-75
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - Н14
   валов - h14
   остальных $\pm \frac{Jt15}{2}$.
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 5264-80-N1-С2 ГОСТ 16037-80-N2-У2.

Инв. № 8108/7 38

Привязан

Инв. №

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

БП. 02.000. СБ

Корпус Сборочный чертеж

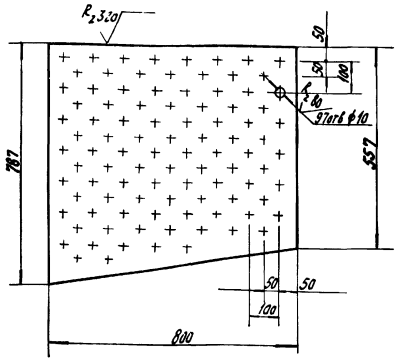
Лит.	Масса	Масштаб
Р	97,1	1:10

Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Калькуу сверил Маслова Формат А4

БП.02.003



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

Привязан

Инв. №

БП.02.003

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

Перегородка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4,9	1:10

Лист	Листов 1

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

ТИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

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

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

Привязан

Инв. №

БП.03.000

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

Корпус

Лит.	Лист	Листов
Р	1	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		6	БП 03.006	L = 230	2	0,84кг
БЧ		7	03.007	L = 530	2	1,92кг
БЧ		8	03.008	L = 600	1	2,3кг
БЧ		9	03.009	Перегородка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	18,8кг
БЧ		10	03.010	Труба		
				57х3,5 ГОСТ 10704-76 / Труба Ас Т3пс ГОСТ 10705-80		
				L = 1720	1	8,0кг
				Уголки		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-79		
БЧ		11	03.011	L = 50	3	0,19кг
БЧ		12	03.012	L = 1000	1	3,77кг
				Фланец		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-79		
БЧ		13	03.013	L раз = 6600	1	24,9кг

Привязан

Инв. №

Лист 2

БП.03.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		17		Болт М16х65.58		
				ГОСТ 7798-70	8	0,127кг
		18		Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	8	0,03кг
		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 154 902		
				Ду50; Ру16	1	10,3

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

Привязан

Инв. № 8106.17

Инв. №

Лист 3

БП.03.000

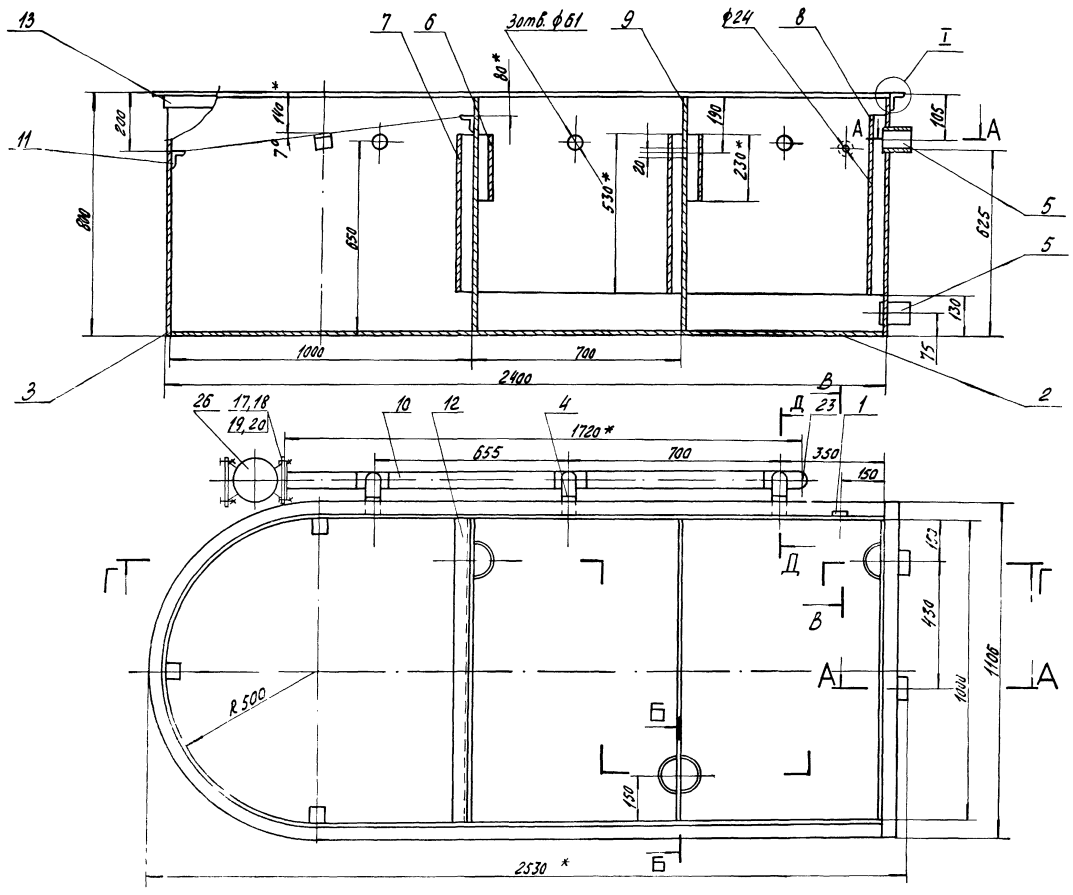
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

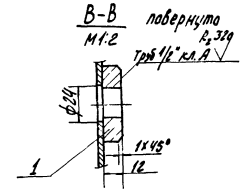
Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

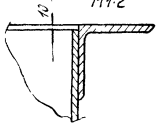
Г-Г



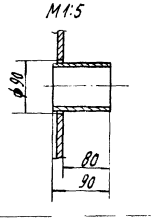


1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности по ГОСТ 8908-75.
4. Шероховатость поверхностей $R_z 320$ обрабатываемых деталей без чертежа – $\sqrt{}$, необрабатываемых – $\sqrt{}$
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80-N1-Н2 ГОСТ 16037-80-N2-41.

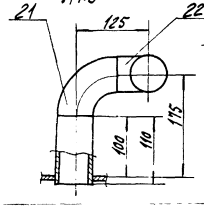
I
М1:2



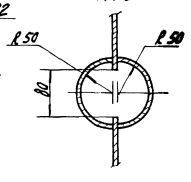
А-А
М1:5



Д-Д повернуто
М1:5



Б-Б повернуто
М1:5

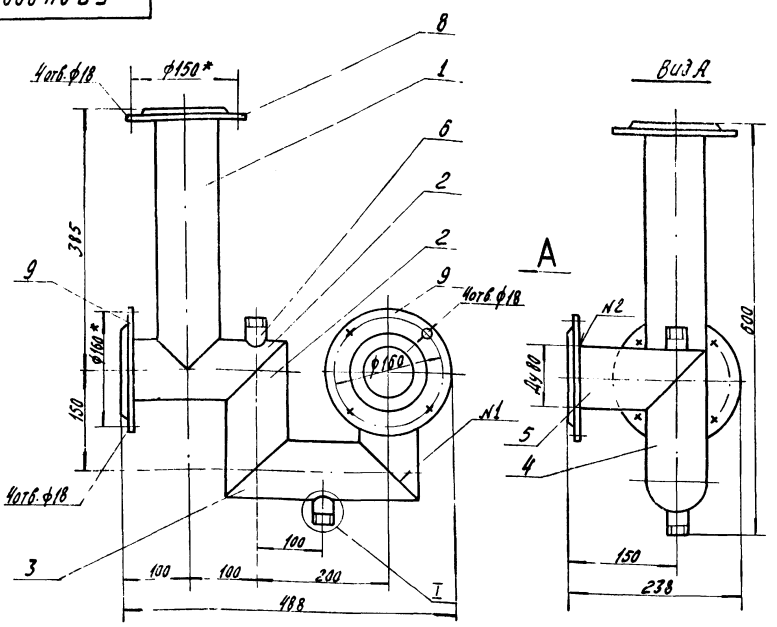


Инв. № 3108/7

Привязан						БП.03.000.СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Малого		11.12.81		Р	281	1:10
Пров.						Лист	Листов 1
Т.контр.		Григорян		11.12.81			
Н.контр.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Утв.		Золотарев		11.12.81			

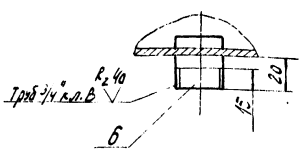
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

БП.04.000.СБ



1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров
отверстий – H14
валов – h14
остальных – $\pm \frac{It\,15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80 N1-У4 N2-У1.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $R_z 320$, необрабатываемых-

I
M1:2



Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

Привязан

Инв. №

БП.04.000.СБ

Отвод
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	17,6	1:5

Лист 1 Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БП 05.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Ребра		
				Уголок Б-20х20х3 ГОСТ 8509-72 / Бст3пс5 ГОСТ 535-79		
Б4		1	05.001	L=500	4	0,45кг
Б4		2	05.002	L=1100	2	0,98кг
Б4		3	05.003	Ручка		
				Круг В15 ГОСТ 2590-71 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79	4	0,64кг
Б4		4	05.004	Створка		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	27,45кг
			Переменные данные для исполнений БП. 05. 000-01			

Привязан

Инв. №

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

БП.05.000

Створка

Лит	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. № 8108/7

41

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.05.000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

41

БП.05.000СБ

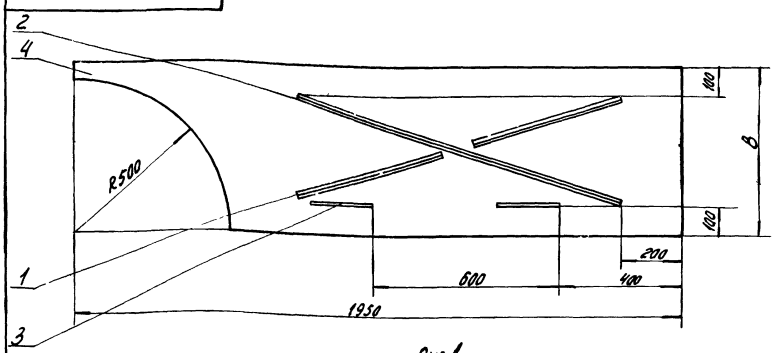


Рис.1

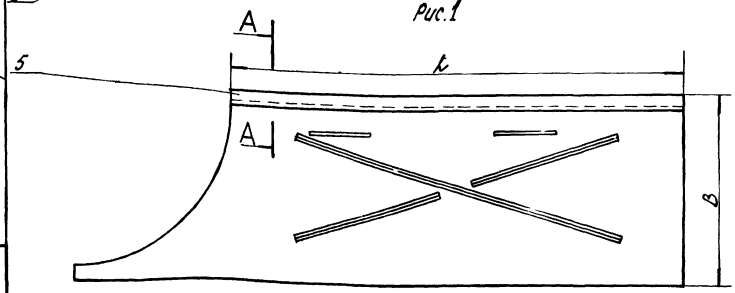
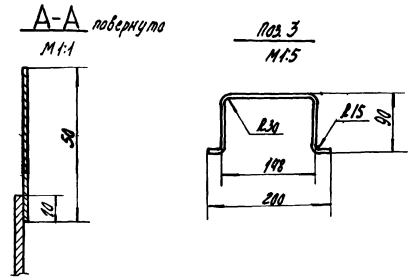


Рис.2



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14,
   остальных - $\frac{It15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
3. Шероховатость R_{z320} обрабатываемых деталей без чертежа - ∇, 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		11.12.81
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.81
Н.контр.		Золотарева		11.12.81
Утв.		Григорьян		11.12.81

БП.05.000.СБ

Створка
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 1

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			БП 06.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	06.001	Труба		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 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. №

БП.06.000

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

Патрубок

Лит.	Лист	Листов
Р		1

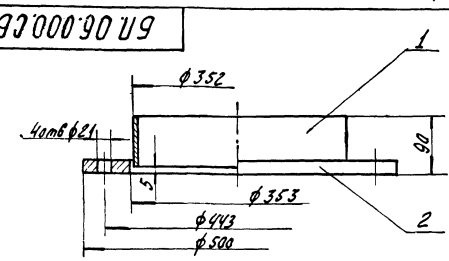
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

БП.06.000СБ



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14
   остальных - $\pm\frac{It15}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{z320} ∇, необрабатываемых - ∇.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.

Привязан

Инв. №

42

инв. № 8108/7

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

БП.06.000СБ

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

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

42

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			МС.00 000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БУ		1	00.001	Лист боковой		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79		
				500×500	2	7,85кг
БУ		2	00.002	Лист верхний		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс2 ГОСТ 14637-79		
				1010×510	1	15,55кг
БУ		3	00.003	Лист нижний		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79		
				1010×510	1	15,8кг
БУ		4	00.004	Лист		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79		
				1000×500	2	15,7кг
БУ		5	00.005	Патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75		
				l=685	2	0,7кг

Привязан

Инв. №

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

МС.00.000

Маслосборник

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		8		Отвод 90°50 СВО		
				ГОСТ 17375-77	1	0,6кг
		9		Фланец 25-10		
				ГОСТ 1255-67	1	1,58кг
				Материалы		
		11		Труба 57×4,0 ГОСТ 10704-76 / Ст3пс ГОСТ 10705-80	0,31	м 5,23

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

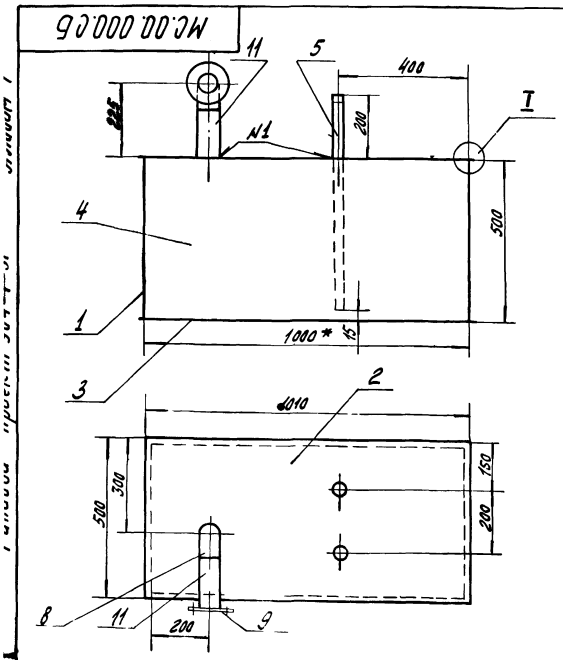
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

МС.00.000

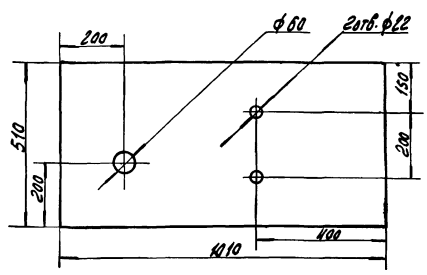
Лист 2

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

МС.00.000СБ

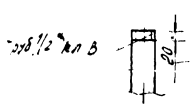


Поз.2



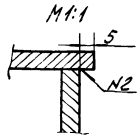
1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60 2 слоя, лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 5 слоев VI 4/I. Снаружи-грунтовка-ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 6465-80. 2 слоя VI. л.
2. Предельные отклонения размеров:
   валов Н14
   отверстий – Н14
   остальных – $\pm\frac{Jt\,15}{2}$
3.* Размеры для справок.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых – ⌀.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80 N1-У1, ГОСТ 5264-80 N2-Н1.
6. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-77.

Поз.5



I

М1:1



инв. № 8108/7 43

Привязан

Инв. №

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

МС 00.000СБ

Маслосборник сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
Р	83,3	1:10

Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А3

43

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения.

Гипростройдормаш

Ванна для промывки ячеек фильтров

Технические условия

ВП. 00.000. ТУ

1982 год

Калеку сверил Маслова копировал Долгова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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	0,800
	высота	м	0,976

1.3. Характеристики

1.3.1. Промывка ячеек производится водой

Привязан

Инв. №

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.80
Пров.		Григорьян		11.80
Н. контр.		Золотарева		11.80
Утв.		Григорьян		11.80

ВП. 00.000. ТУ

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лит.	Лист	Листов
Р	2	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Формат А4

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

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

1.3.3. Труба сливная поз. 5 Ду 25 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. №

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВП. 00.000

Лист 3

Копировал

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ВП 00.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	01.000	Металлоконструкция	1	
А4		2	02.000	Барбатер	1	
А4		3	03.000	Поддон	1	
А4		4	04.000	Крышка	1	
				Детали		
Б4		6	00.001	Опора		
				Брусок 50х100 сорт 4		
				ГОСТ 8486-86	2	1,56 кг
Б4		7	00 002	Прокладка		
				Кольцо 12-0х38		
				ГОСТ 9833-73	1	0,0001 кг

Привязан

Инв. № 44

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

инв. № 8108/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.80
Пров.		Григорьян		11.80
Н. контр.		Золотарева		11.80
Утв.		Григорьян		11.80

ВП. 00.000

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		8	ВП.00 005	Труба соединительная Труба 38х5,5 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 9065-75	4	0,002кг
		14		Сгон 25 ГОСТ 8969-75	1	0,2кг
				Прочие изделия		
		16		Вентиль запорный муфтовый Ду 25, Ру16 15ч 8п2	1	1,75кг
		17		Кран проходной сальниковый муфтовый Ду 25, Ру10 11ч 6бк	1	1,85кг

Привязан

Инв. №

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

Копировал Цулгова Калку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ВП 01.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Уголок окантовочный Уголок Б 50х50х5 ГОСТ 8509-80 Ст3 пс2 1 ГОСТ 535-49 L 2900	1	10,5кг
Б4		2	01.002	Обечайка Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-	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 535-49 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 ГОСТ 535-79 L=60	2	2,3кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.01.000	Лит	Лист	Листов
Разраб.		Малюга		11.12.81	Металлоконструкция	Р		1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.		Григорьян		11.12.81				
Н. контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Цулгова Калку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				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=550	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. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.02.000	Лит	Лист	Листов
Разраб.		Малюга		11.12.81	Барботер	Р		1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.		Григорьян		11.12.81				
Н. контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Цулгова Калку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ВП.03.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	03.001	Лапка Полоса А-1 4х30 ГОСТ 103-76 Ц9Г2-2-1 ГОСТ 535-79		
				L=93	4	0,087кг
Б4		2	03.002	Корыто Лист Б-ЦН-3 ГОСТ 19903-74 3-IV-ст3 ГОСТ 16523-70	1	10,8кг

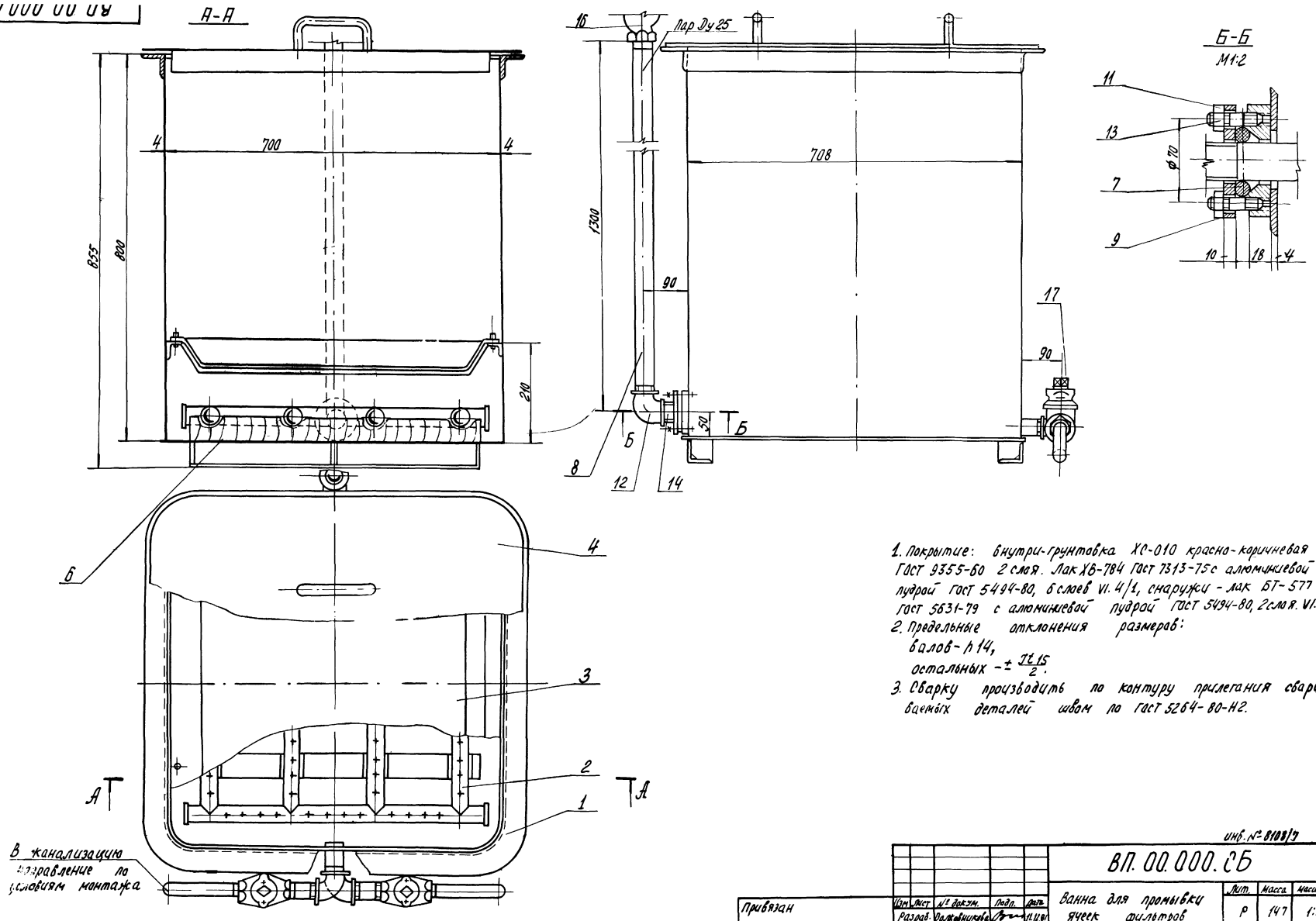
Привязан

Инв. №

инв. № 3108/7 45

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП 03 000	Лит	Лист	Листов
Разраб.		Малюга		11.12.81	Годен	Р		1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.		Григорьян		11.12.81				
Н. контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Цулгова 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. 4/1, снаружи - лак БТ-577 ГОСТ 5631-79 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 2 слоя. VI. Л
2. Предельные отклонения размеров:
   валов - h 14,
   остальных - $\pm \frac{Jt\,15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом по ГОСТ 5264-80-Н2.

Типовой проект 904-1-(5) Альбом 7

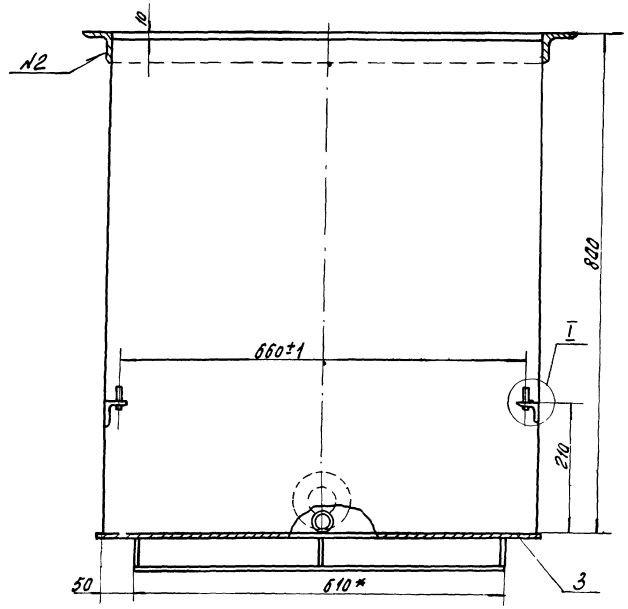
Инв. № 8108/7

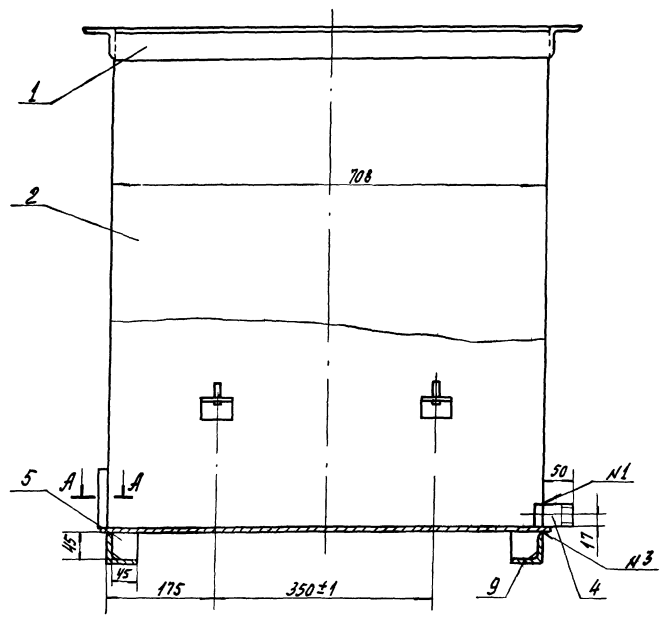
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП. 00.000. СБ		
Разраб.		Волковникова		11.12.81	Ванна для промывки ячеек фильтров Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Малыгина		11.12.81		Р	147	1:5
Рук. гр.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1
Гл. спец.		Преснов		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н.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

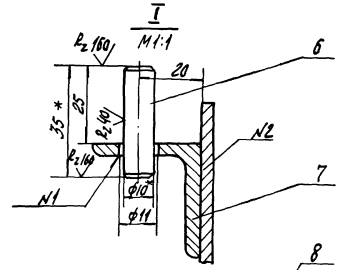
Привязан

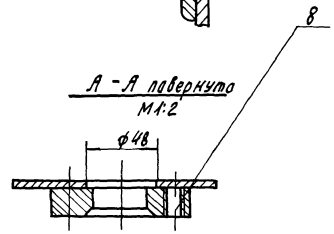
Инв. №

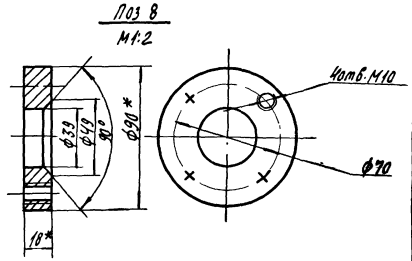
Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

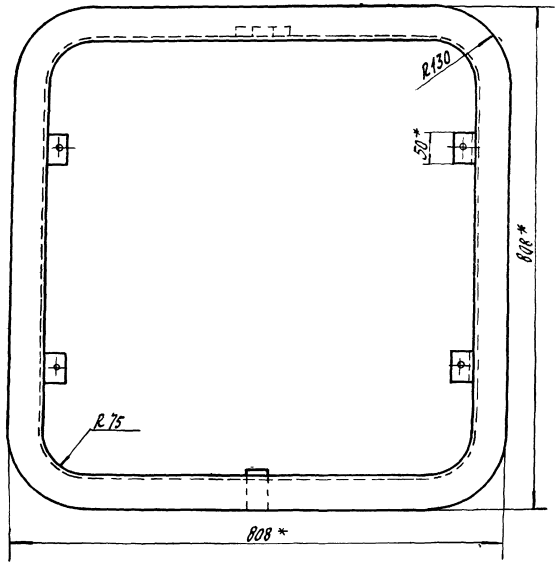


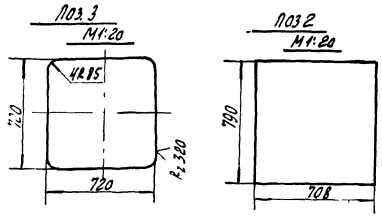


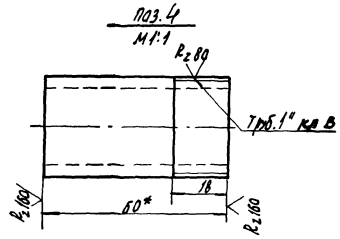












1.* Размеры для справки
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных - $\pm\frac{Jt_{15}}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80 N1-У1, ГОСТ 5264-80, N2-Н2, N3-Т1

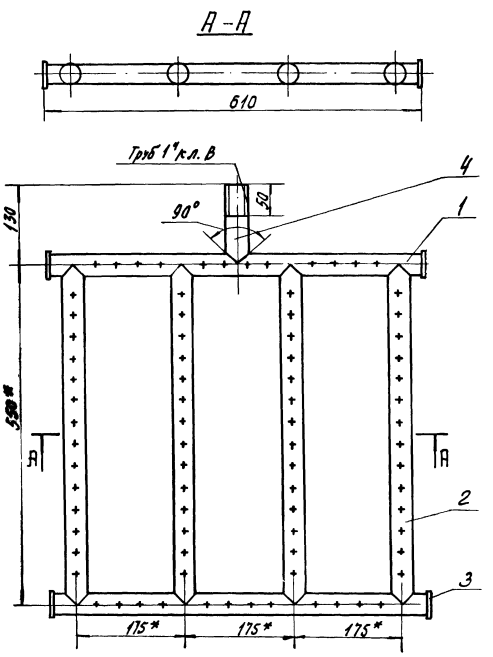
инв. № 8108/7 47

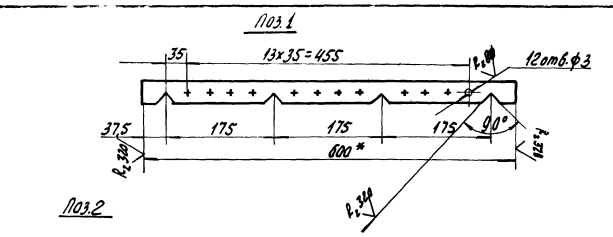
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП. 01. 000 СБ		
	Разраб.		Малюга		11.12.81	Металлоконструкция Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
	Пров.						Р	104	1:5
	Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
	Н.контр.		Золотарева		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		

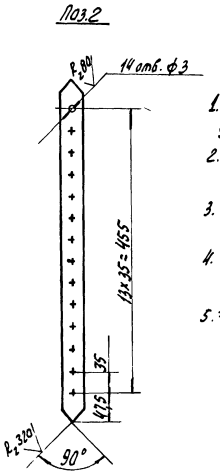
ВП.02.000 СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51







1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных $\pm\frac{Jt15}{2}$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-80-У4
5. * Размеры для справок.

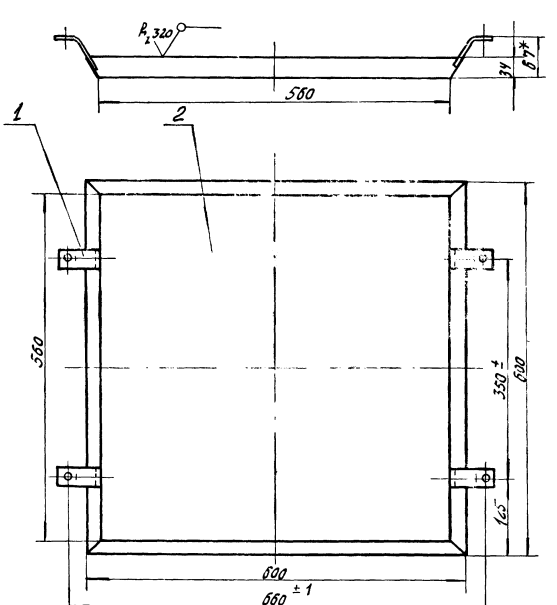
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.02.000 СБ		
	Разраб.				11.12.81	Барботер Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
	Пров.						Р	8,0	1:5
	Рук.	Григорьян			11.12.81		Лист	Листов 1	
	Н. контр.	Золотарева			11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Инв. №	Утв.	Григорьян			11.12.81				

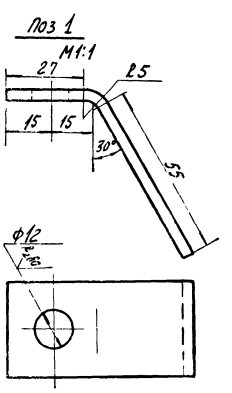
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

ВП.03.000 СБ

Альбом 1

Типовой проект 904-1-51





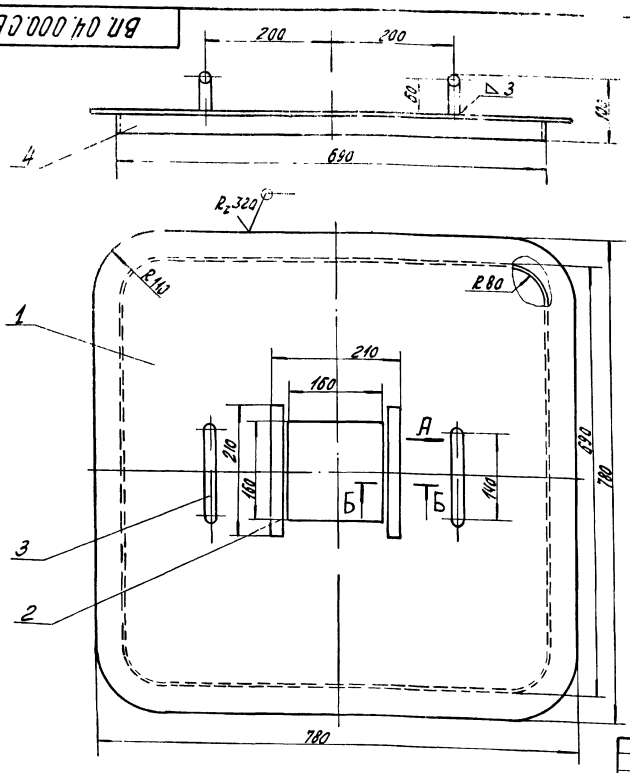
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных - $\pm\frac{Jt15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
3. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$
4. * Размеры для справок.

48

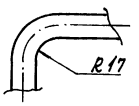
Инв. № 8108/7

Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.03.000.СБ		
	Разраб.		Малюга		11.12.81	Поддон Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
	Пров.						Р	11,2	1:5
	Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
	Н. контр.		Золотарева		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Инв. №	Утв.		Григорьян		11.12.81				

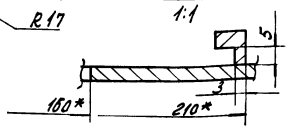
ВП.04.000.СБ



Вид А
М1:2



Б-Б
1:1



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

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.04.000.СБ		
Разраб.		Малюга		11.12.81	Крышка сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	23,0	1:5
Рук.		Григорьев		11.12.81		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьев		11.12.81				

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А3

Типовой проект 901-1-51 Альбом 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ВП.04.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	04.001	Лист верхний Б-ПК-0-3 ГОСТ 19904-74		
				Лист 5-ПГ-Г-Ц.хр.нкл ГОСТ 16523-70	1	21,8 кг
Б4		2	04.002	Направляющая 10-Ч ГОСТ 8559-75		
				Квадрат 4-7-В ГОСТ 1051-73		
				L = 210	2	0,122 кг
Б4		3	04.003	Ручка		
				ВСт ГОСТ 2590-88		
				Круг РР.Б по 2 ГОСТ 8283-79		
				L = 270	2	0,38 кг
Б4		4	04.004	Рычка		
				Полоса А-I Ст3кп ГОСТ 103-76		
				Полоса 0Н12-2-I ГОСТ 5582-75	1	2,45 кг

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.04.000.		
Разраб.		Малюга		11.12.81	Крышка	Лит.	Лист	Листов
Пров.						Р		1
Рук.		Григорьева		11.12.81				
Н.контр.		Золотарева		11.12.81				

Типовой проект 901-1-51 Альбом 1

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения.

Гипростройдормаш

Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³

Технические условия

ВЗ.00.000.ТУ

1982 год

Инв.№ 5139/7

Настоящие технические условия распространяются на банну 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	416
3.	Габаритные размеры		
	длина	м	0,97
	ширина	м	0,56
	высота	м	1,52

1.3. Характеристики

1.3.1. Зарядка ячеек фильтров производится висциновым или веретенным маслом, залитым в ванну, путем установки их в поддон. Для разогрева масла в змеевик подается пар Рабс= 0,4 МПа (4кгс/см²)

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

1.3.3. Вентиль поз. 18 служит для слива конденсата.

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

1.4. Маркировка.

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

Привязан

Инв. №

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

ВЗ.00.000.ТУ

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

Лит	Масса	Масштаб
Р		3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-На-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВЗ.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
2			ВЗ. 00. 000. СБ	сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		1	01. 000	Крышка	1	
2		2	02. 000	Металлоконструкция	1	
		3	03. 000	Поддон	1	
				Детали		
4		4	00. 001	Опора	2	
				Брусок ГОСТ 9685-61, 50×33	2	1,56кг
4		5	00. 002	Змеевик	1	
4		6	00. 003	Стояк	1	
				Труба 25×2,8 ГОСТ 3262-75		2,02кг
4		7	00. 004	Фланец	2	

Привязан

Инв. №

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

ВЗ. 00. 000

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

Лит	Масса	Масштаб
Р	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Скопировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		13		Гайка М 10.5В ГОСТ 5915-70	8	0,012кг
		14		Прокладка А-32-10 ГОСТ 15180-70	2	0,001кг
		15		Шпилька АМ 10×50 ГОСТ 9066-75	8	0,002кг
				Прочие изделия		
		18		Вентиль запорный муфтовый Ду 25 15кч 18п2	2	1,4кг
		19		Кран сальниковый муфтовый Ду 25 114 ббк	1	1,85кг

Привязан

Инв. №

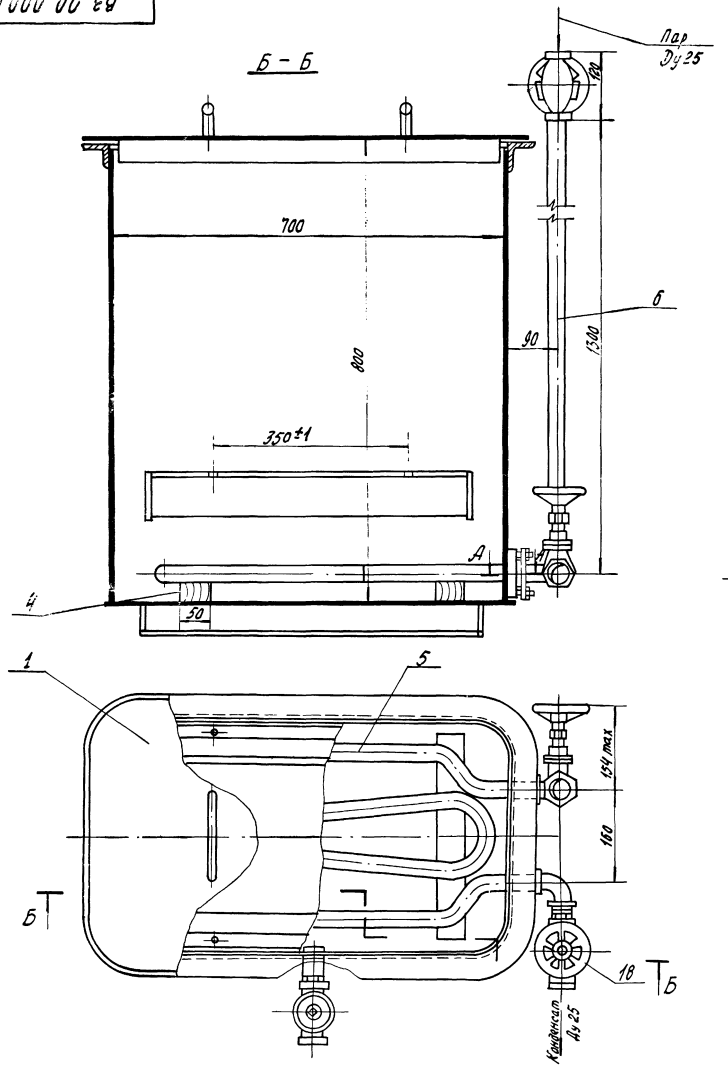
ИНВ. N° 8108/7

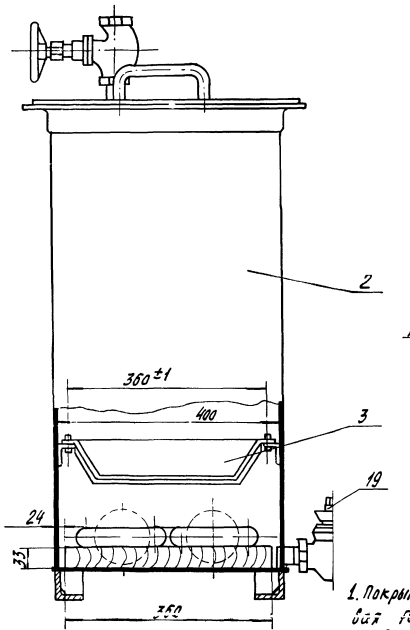
50

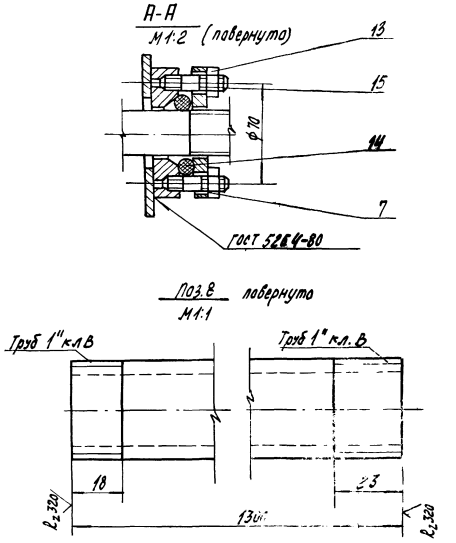
ВЗ. 00. 000

Лист 2

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4







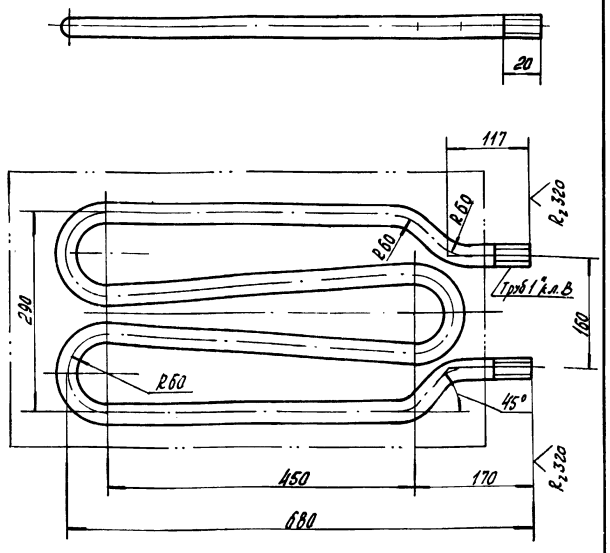
1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-[illegible] [illegible] вая ГОСТ 9355-60, 2 слоя, лак ХВ-~~784 ГОСТ 1313-15, с алюминиевой~~ пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев [illegible]
снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23.13-78
I слой Эмаль ПФ-115, серо-голубая 6465-80, [illegible]
2. Неуказанные предельные отклонения размеров;
отверстий – Н 14,
валов – h 14,
остальных – $\pm \frac{Jt15}{2}$.

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Инв. № 8108/7 51

Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.00.000.СБ		
	Разраб.	Волковникова			11.12.81	Ванна для зарядки ячеек фильтров $V=0{,}22 м^3$ Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
	Пров.						Р	114	1:5
	Рук. гр.	Григорьян			11.12.81		Лист 1		Листов 1

В3.00.002



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

Привязан

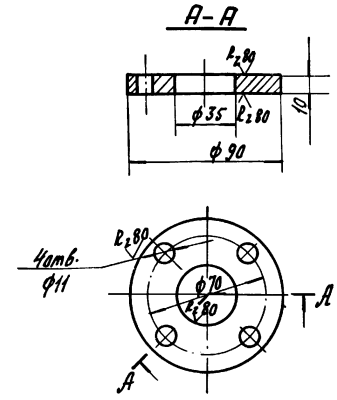
Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.00.002	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Волковникова		11.12.81	Змеевик	Р	6,6	1:5
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук.гр.		Григорьян		11.12.81	Труба 20×2,5 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

В3.00.004

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7



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

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.00.004	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Волковникова		11.12.81	Фланец	Р	0,43	1:2
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук.гр.		Григорьян		11.12.81	Круг В3 ГОСТ 2590-80 Ст3пс2 ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

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

Привязан

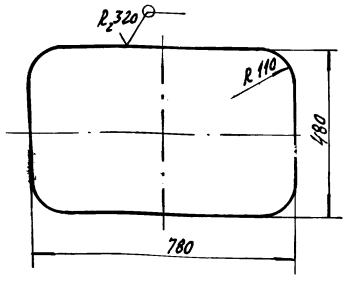
Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.01.000	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Волковникова		11.12.81	Крышка	Р		1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.гр.		Григорьян		11.12.81				
Н.контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

В3.01.001

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7



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

Привязан

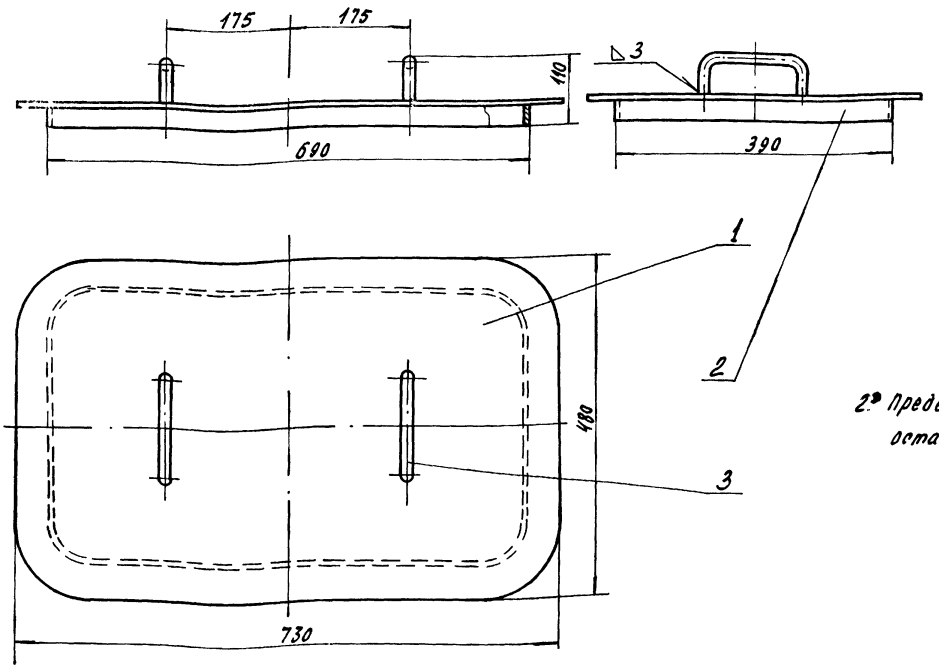
Инв. № 8108/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.01.001	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Волковникова		11.12.81	Лист верхний	Р	5,7	1:10
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук.гр.		Григорьян		11.12.81	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Бст3пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Золотарева		11.12.81				
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

В3.01.000СБ



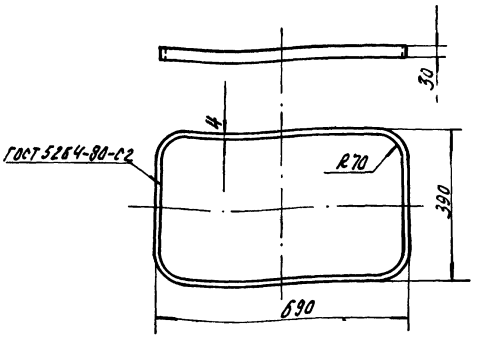
2. Предельные отклонения размеров: остальных – $\pm\frac{Jt15}{2}$.

Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.01.000СБ		
	Разраб.	Волковникова			11.12.81	Крышка Сборочный чертеж	Лит. Р	Масса 9	Масштаб 1:5
	Пров.						Лист	Листов 1
	Рук. гр.	Григорьян			11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
	Н. контр.	Золотарева			11.12.81			
Инв. №	Утв.	Григорьян			11.12.81			

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

В3.01.002

$R_z 320$ (√)



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

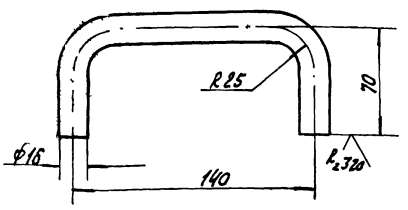
Привязан								
Инв. №								

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

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

В3.01.003

√(√)



1. Предельные отклонения размеров: отверстий – Н14, остальных – $\pm\frac{Jt15}{2}$.

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

инв № 8108/7 53

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.01.003			
Разраб.	Волковникова			11.12.81	Ручка	Лит. Р	Масса 0,41	Масштаб 1:2
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Григорьян			11.12.81				
Н. контр.	Золотарева			11.12.81	Круг В16 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Григорьян			11.12.81				

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

Альбом 1

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			В3.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	02.001	Днище Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б-СТ3пс2 ГОСТ 14637-79	1	11,6 кг
А4		2	02.002	Кронштейн	4	
А4		3	02.003	Обечайка	1	
Б4		4	02.004	Опора Уголок Б-50х50х3 ГОСТ 8509-80 / СТ3пс2-1 ГОСТ 535-79 L=610	2	2,3 кг
А4		5	02.005	Палец	4	
		6	02.006	Патрубок Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,143 кг
Б4		7	02.007	Ребро Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б СТ3пс2 ГОСТ 14637-79	6	0,08 кг
Б4		8	02.008	Фланец Уголок Б 50х50х5 ГОСТ 8509-80 / СТ3пс2-1 ГОСТ 535-79 L=2185	1	8,25 кг
Б4		9	02.009	Шайба Круг В90 ГОСТ 2590-80 / СТ3пс2 ГОСТ 535-79	2	0,7 кг

Привязан

Инв. №

В3.02.000

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

Металлоконструкция

Лит.	Лист	Листов
Р		1

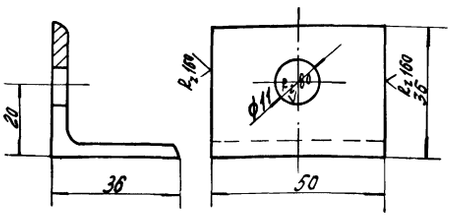
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Калькусверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

В3.02.002



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

Привязан

Инв. №

В3.02.002

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

Кронштейн

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,108	1:1

Уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-80 / В.СТ3пс2 ГОСТ 535-79

Лист | Листов 1

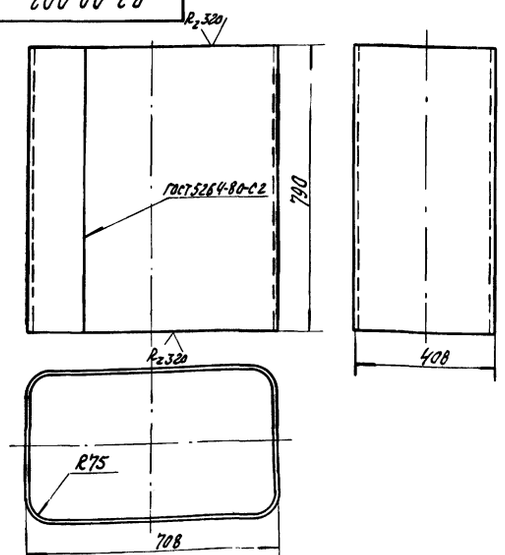
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

В3.02.003



Предельные отклонения размеров:
отверстий – Н14
остальных – $\pm\frac{Jt15}{2}$.

Привязан

Инв. №

В3.02.003

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

Обечайка

Лит.	Масса	Масштаб
Р	51,8	1:10

Лист | Листов 1

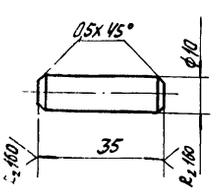
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б СТ3пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

В3.02.005



Предельные отклонения размеров:
отверстий – Н14 14,
остальных – $\pm\frac{Jt15}{2}$.

Привязан

Инв. № 8108/7 54

Инв. №

В3.02.005

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

Палец

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,022	1:1

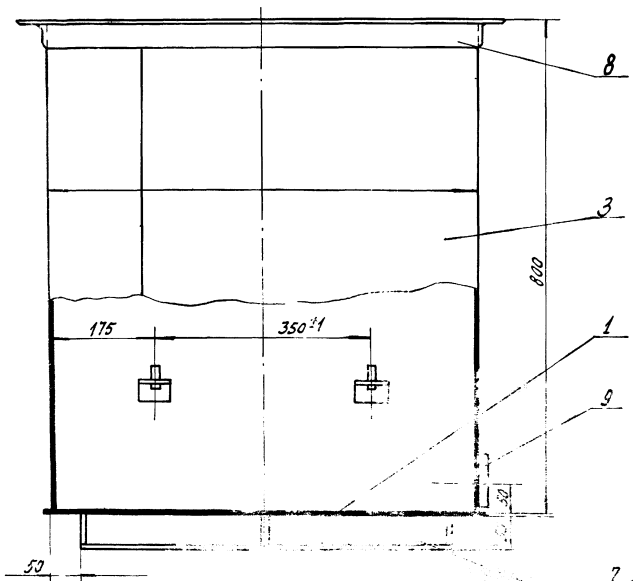
Лист | Листов 1

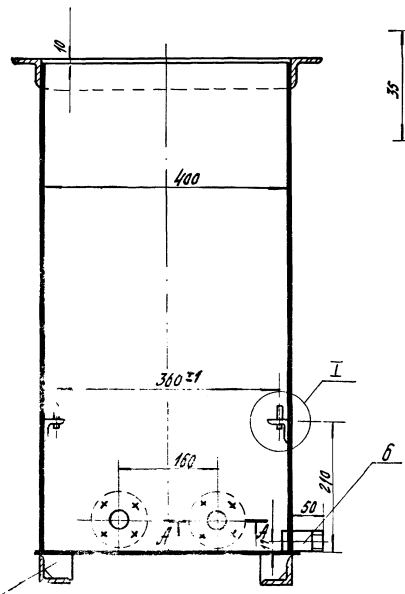
Круг В10 ГОСТ [illegible] 80 / [illegible] ГОСТ 535-79

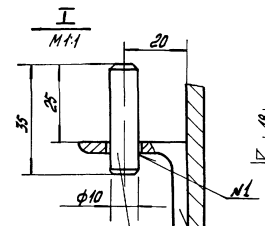
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

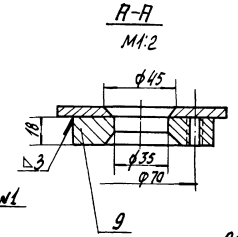
Ч 8.000.8

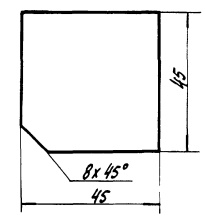
Типовой проект 900-1-51 Альбом 7

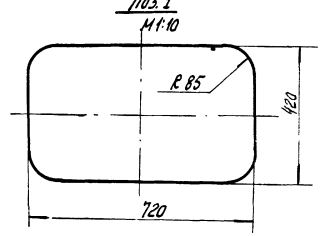


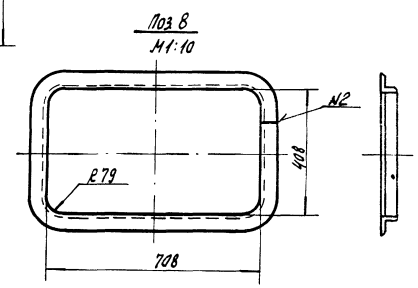


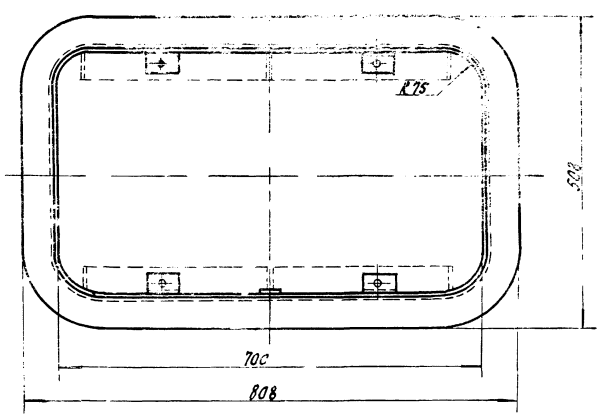


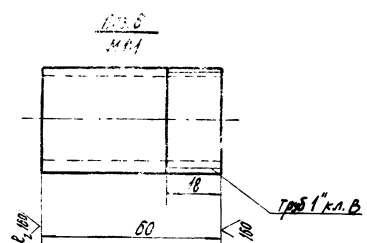


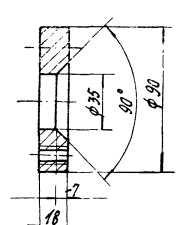


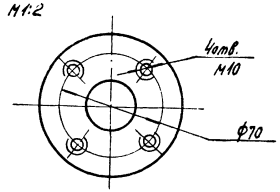












1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных $-\pm\frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 й степени точности ГОСТ 5909-75.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами: ГОСТ 5264-80- №1-У1, №2-С2.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - R_z 40.

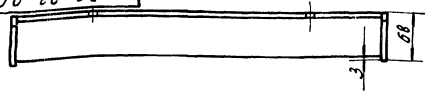
инв. № 8108/7

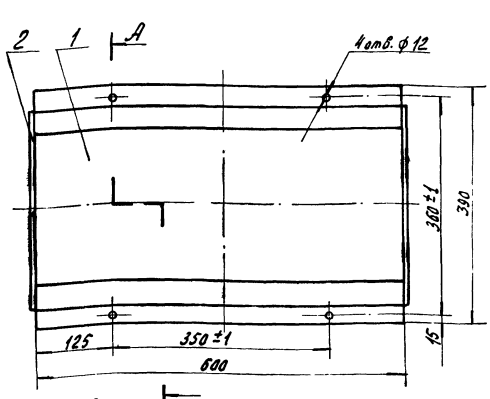
55

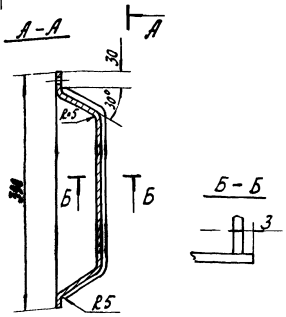
					ВЗ.02.000.СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Металлоконструкция Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		4.12.86		Р	78.5	1:10
Пров.						Лист	Листов 1
Рук.гр.		Григорян		11.12.86			
Привязан							
Инв.№ подл.		Подп. и дата		Взам.инв.№			

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

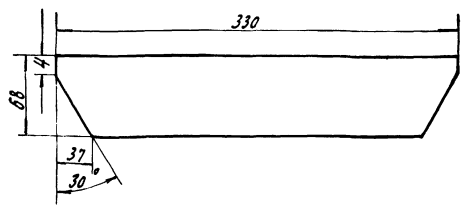
83.03.000







Поз.2
М 1:2,5



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
2. Предельные отклонения размеров
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
4. Сборку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-71

Привязан

Инв. №

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

ВЗ.03.000.СБ

Поддон
Сборочный чертеж

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуу сверил Маслова Формат А3

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ВЗ. 03. 000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	03.001	Корыто	1	
Б4		2	03.002	Стенка боковая Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	2	0,47

Привязан

Инв. №

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

ВЗ.03.000.

Поддон

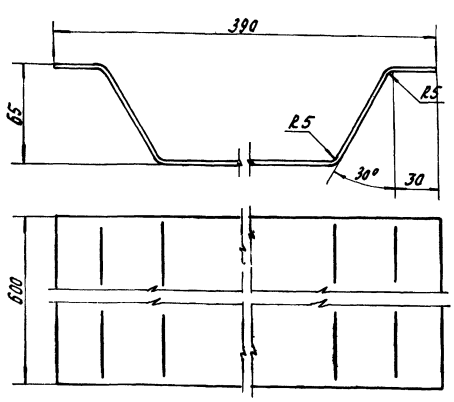
Лит.	Масса	Масштаб
Р		
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуу сверил Маслова Формат А4

83 03.001

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7



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

Привязан

Инв. №

56

инв. № 8108/7

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

ВЗ. 03.001

Корыто

Б-ПН-5 ГОСТ 14903-74
Лист Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79

Лит.	Масса	Масштаб
Р	6,5	1:2
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			СО. 00. 000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	01.000	Бункер	1	
А4		2	02.000	Металлоконструкция	1	
				Прочие изделия		
		3		Кран проходной сальниковый муфтовый Ду25 Ру10 11ч 6бк	1	1,85 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

СО. 00. 000

Стол для отстоя ячеек фильтров

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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. 000

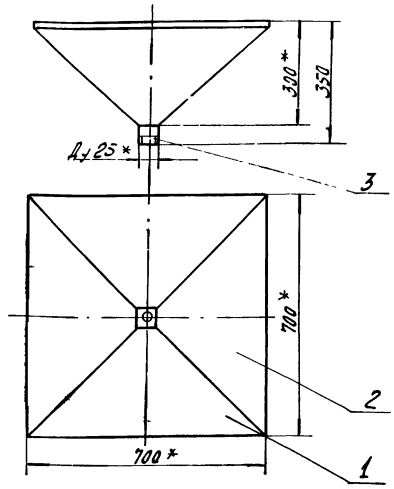
Бункер

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

СО.01.000СБ



1. Предельные отклонения размеров – $\pm\frac{Jt\,15}{2}$
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом ГОСТ 14771-76-Н1.
3.* Размеры для справок.

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. 000 СБ

Бункер Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,3	1:10

Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			СО 02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	02.001	Опора Лист $\frac{Б\text{-}ПН5\ ГОСТ\ 19903\text{-}74}{Б\ Ст.3пс2\ ГОСТ\ 14637\text{-}79}$	4	0,57 кг
Б4		2	02.002	Стяжка Уголок $\frac{Б\text{-}40х40х4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Б\ Ст3пс5\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$	4	2,45 кг
Б4		3	02.003	Стойка Уголок $\frac{Б\text{-}50х50х5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Вст3пс5\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$		
				L=830	4	3,13 кг
				Уголок Уголок $\frac{Б\text{-}5х50х5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Вст3пс5\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$		
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 12184-66 720×720	1	$м^2$ 2,66 кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

инв. № 8108/7

57

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 02 000

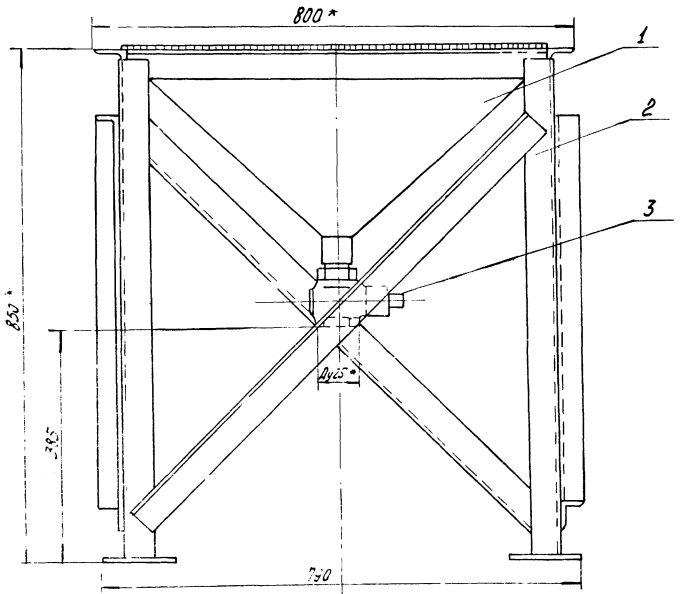
Металлоконструкция

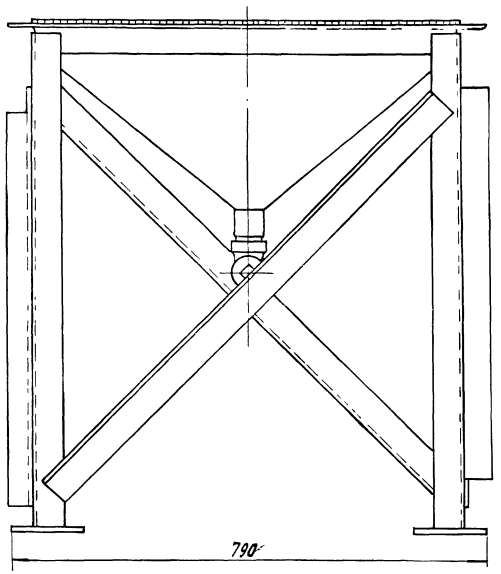
Лит.	Лист	Листов
Р		1

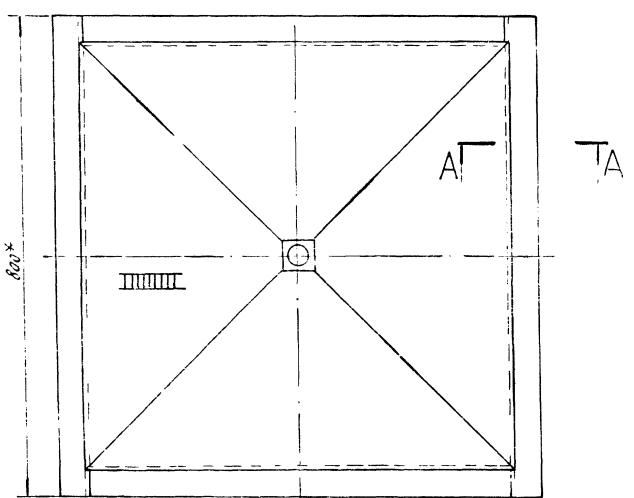
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

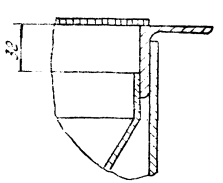
СО.00.000СБ







А-А
М1:2



1. Покрытие: грунт ГФ-017 цвет красно-коричневый ТУБ-10-1185-80 1слой, эмаль ПФ-115 цвет голубой ГОСТ 6465-80 2слоя VI-П.
2. Предельные отклонения размеров:
   валов – h14.
   остальных – $\pm\frac{Jt15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-У2.
4. Контроль сварочных швов-внешним осмотром.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – ⌀.
6.* Размеры для справок.

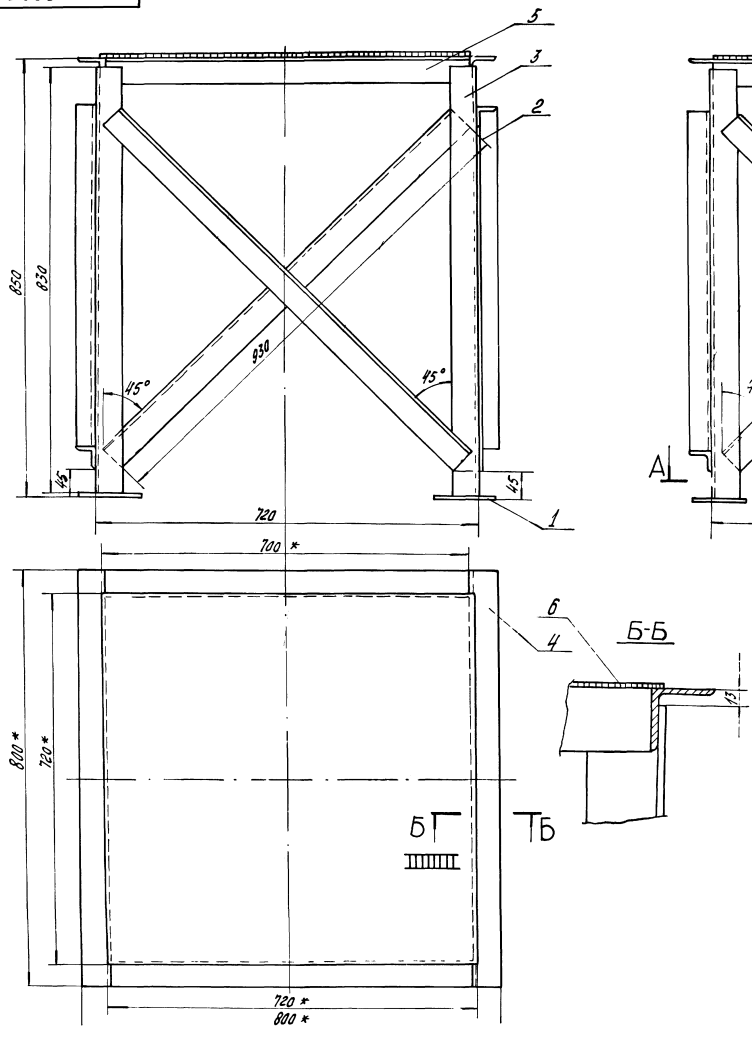
Альбом 7

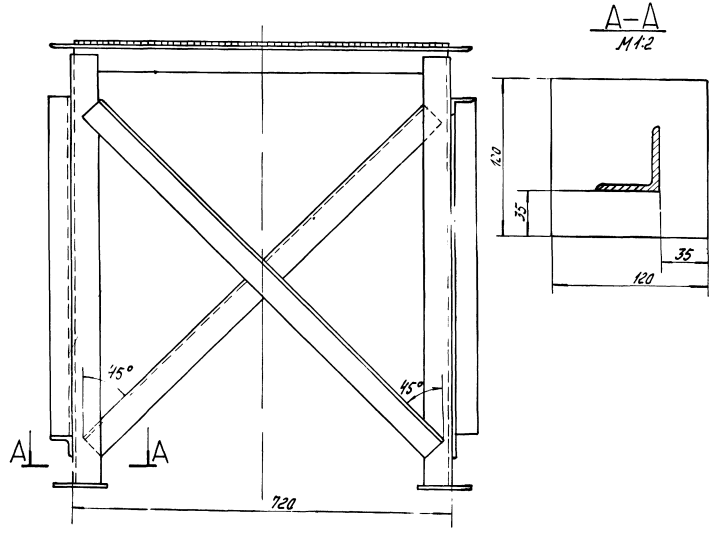
Типовой проект 3-4-1-51

инв. № 8108/7 58

Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО. 00. 000 СБ		
	Разраб.		Малюга		11.12.81	Стол отстоя ячеек фильтров Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
	Пров.		Малыгина		11.12.81		Р	43,5	1:5
	Рек.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
	Гл.спец.		Поляков		11.12.81				

СО.02.000 СБ





1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, а необрабатываемых $\sqrt{}$
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT\,15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности ГОСТ 8909-75.
4. * Размеры для справок.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-42.
6. Контроль сварных швов - внешним осмотром.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Инв. № 8108/7

59

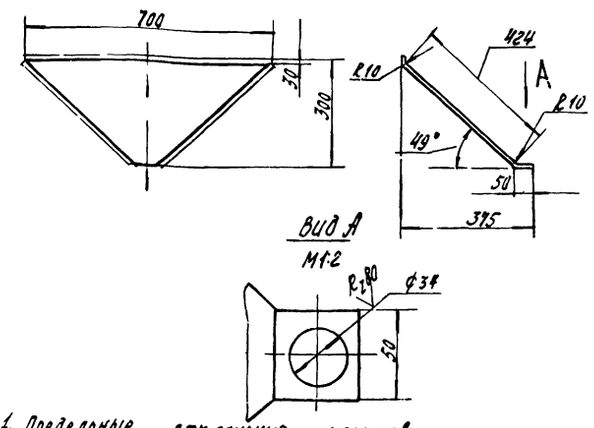
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО.02.000.СБ		
	Разраб.		Малюга		11.12.81	Металлоконструкция сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
	Пров.		Малыгина		11.12.81		Р	38,6	1:5
	Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

СО 10.001



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-ПН1 ГОСТ 19903-74 / Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-79

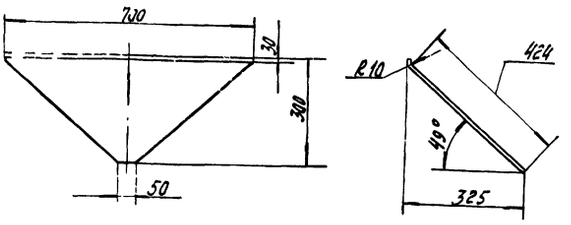
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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 ст3 пс2 ГОСТ 14637-79

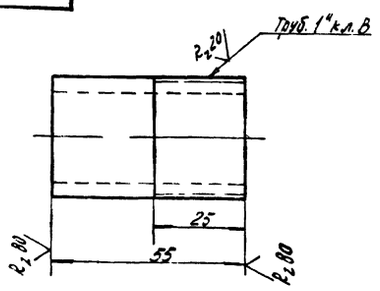
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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

Патрубик

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,12	1:1

Лист | Листов 1

Труба 25х2,5 ГОСТ 3262-75

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Инв. № 8108/7

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Формат А4

Альбом 7 Типовой проект 904-1-51

няются 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	м³	0,3
2	Масса	кг	114
3	Габаритные размеры: длина	м	0,780
	ширина	м	0,775
	высота	м	0,920

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

Привязан

Инв.№

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Заховичный		11.11.81	
Пров.	Ильинский		11.11.81	
Рук.гр.	Григорьев		11.11.81	
Н.контр.	Загатарева		11.11.81	
Утв.	Ярославцев		11.11.81	

БМ.00.000 ТУ

Бак расходный для масла V=300л

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2	1:4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Продолжение таблицы

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

1.3. Характеристики

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

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

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

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

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

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

1.4. Маркировка

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

1.4.2. Маркировку узлов производить согласно 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.

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

Привязан

Инв.№

инв.№ 8108/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ.00.000 ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БМ.00. 000 СБ	Сборочный чертеж		
			00. 000 ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
		1	01. 000. СБ	Корпус бака	1	
		3	03. 000. СБ	Крышка	1	6,5 кг
				Детали		
Б4		4	00. 001	Воронка		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	0,026 кг
Б4		5	00. 002	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=100	1	0,05 кг
Б4		6	00. 003	Полухомут		
				Полоса А1 25х4 ГОСТ 103-76 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79	1	0,16 кг
				Прокладки		
				Картон А-10 ГОСТ 9347-74		
Б4		7	00. 004	Ф60/Ф27	2	0,001 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

БМ. 00. 000

Бак расходный для масла V=300 л

Лит.	Лист	Листов
Р	1	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Картон А-10 ГОСТ 9347-74		
Б4		8	00. 005	Ф 470/Ф 370	1	0,003 кг
Б4		9	00. 006	Прокладка Ф16		
				Паронит ПОН-06 ГОСТ 481-80	1	0,01 кг
Б4		10	00. 007	Рейка с делениями L=360	1	
Б4		11	00. 008	Рейка	3	1,8 кг
				Брус кленовый 100х100 ГОСТ 2695-71 L=720		
Б4		12	00. 009	Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75 L=30	1	1,08 кг
Б4						
				Материалы		
		13		Сетка N05-020 ГОСТ 3826-66	1	0,47 кг
		14		Трубка 20х2,5-490	1	0,63 кг
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		15		М6х32.58	1	0,0094 кг
		16		М10х25.58	12	0,028 кг
				Гайки: ГОСТ 5915-70		
		17		М 6,5	1	0,024 кг
		18		М10.5	12	0,011 кг
		19		Винт 2М5х25.58 ГОСТ 14475-72	4	0,002 кг
		20		Шайба 10 ГОСТ 10906-78	1	0,012 кг
		21		Колпак 15 ГОСТ 8962-75	1	0,053 кг

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ. 00. 000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Прочие изделия		
		22		Запорное устройство указателя уровня цапковое 1261 бк Ду 20 Ру 16	1	2,45 кг

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ. 00. 000

Лист 3

Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БМ.00. 01. 000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01. 001	Бобышка		
				В-100 ГОСТ 2590-80 / Круг ст3 пс2 ГОСТ 535-79	2	1,18 кг
Б4		2	01. 002	Днище		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Вст3 пс2 ГОСТ 535-79	1	20,4 кг
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	0,15 кг
Б4		7	01.006	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,263 кг
А4		8	01.007	Фланец	1	

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

62

инв. № 8108/7

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

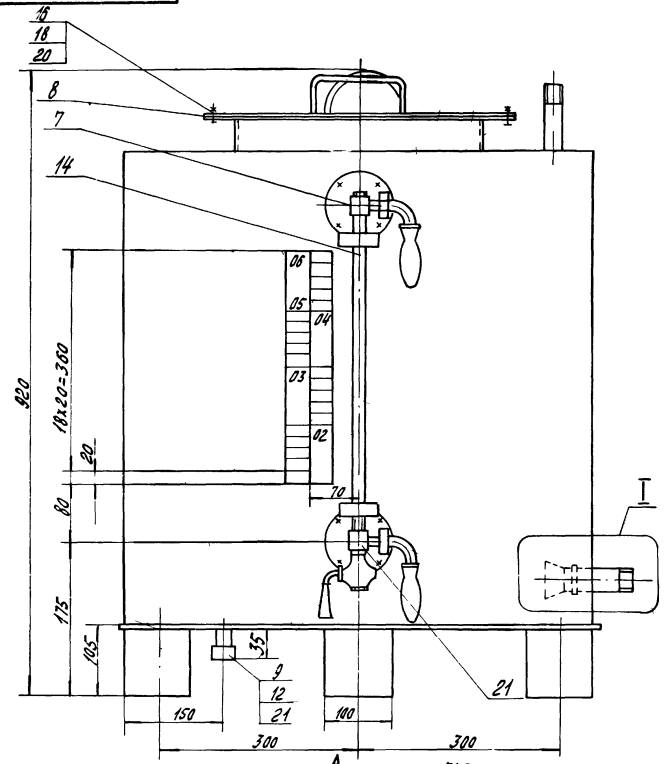
БМ. 01. 000

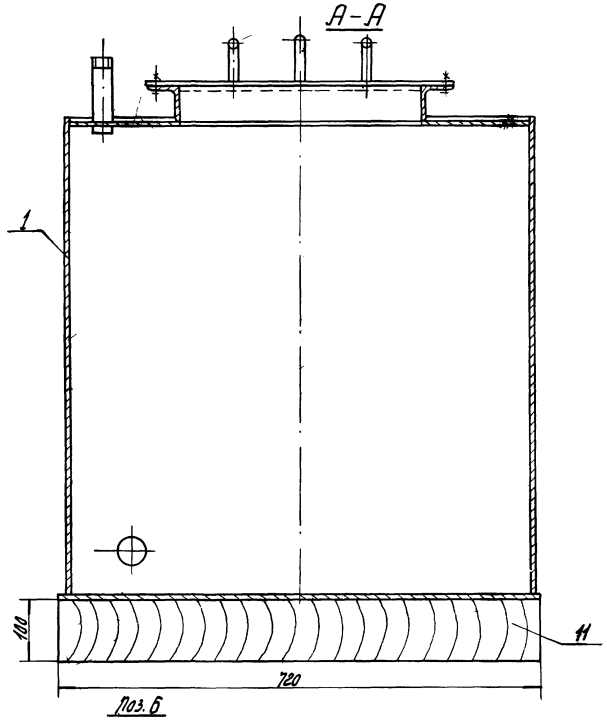
Корпус бака

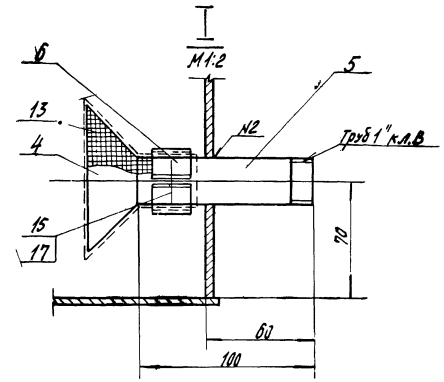
Лит.	Лист	Листов
Р		1

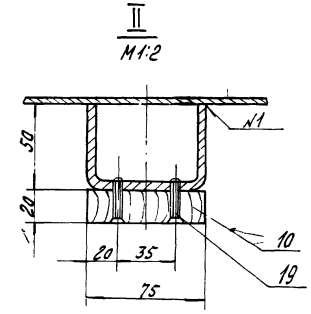
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

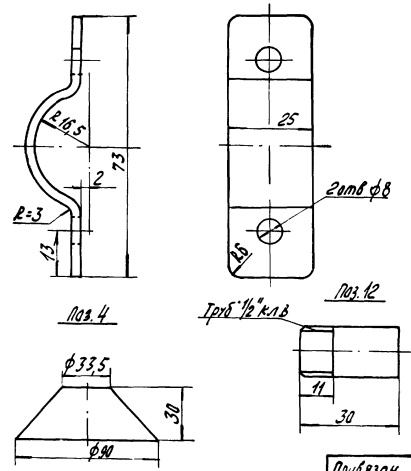
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4











1. Предельные отклонения размеров
валов - H14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80 N-У2, ГОСТ 16037-80 N2-У1
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$

инв. № 8108/7

Привязан

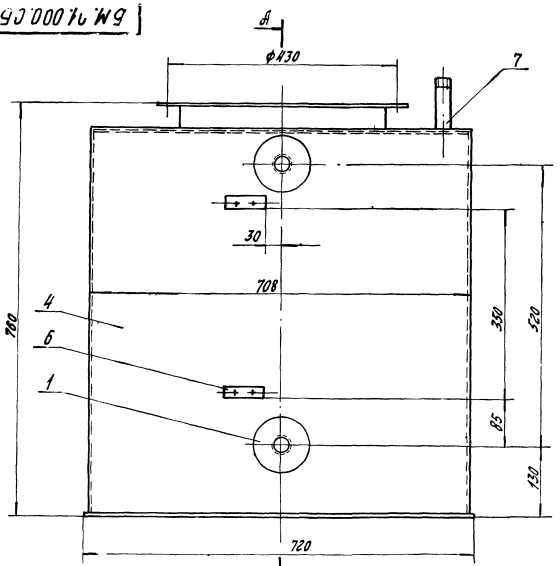
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		11.12.81
Пров.		Малыгина		11.12.81
Рук.		Григорьян		11.12.81
Гл.спец.		Пресков		11.12.81
Н.контр.		Александрова		11.12.81
Утв.		Коган		11.12.81

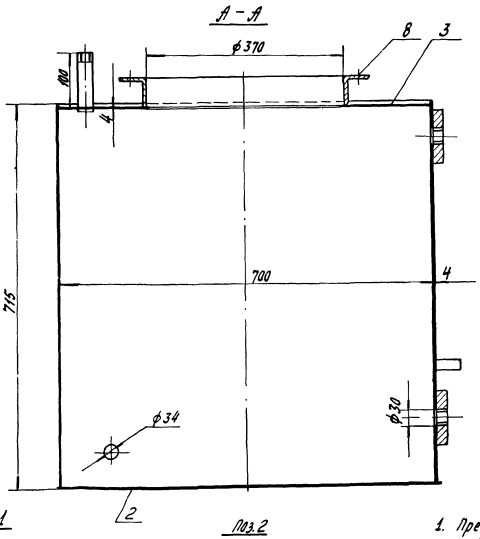
БМ.00.000СБ

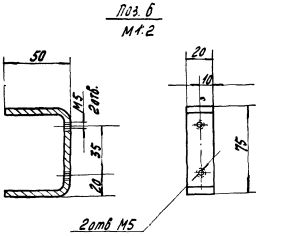
Бак расходный для масла V=300 л
Сборочный чертеж

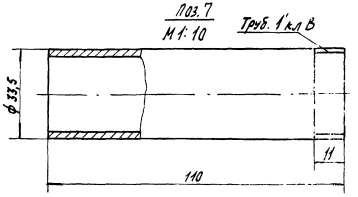
Лит.	Масса	Масштаб
Р	114	1:5
Лист	Листов 1	

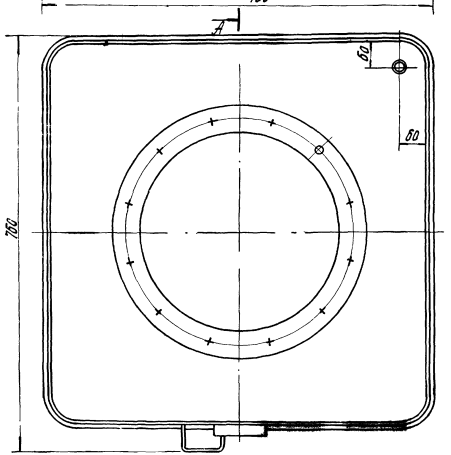
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

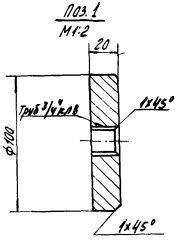


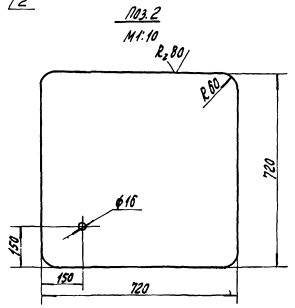












1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – Н14,
   валов – h14,
   отверстий – $\pm\frac{7t15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

64

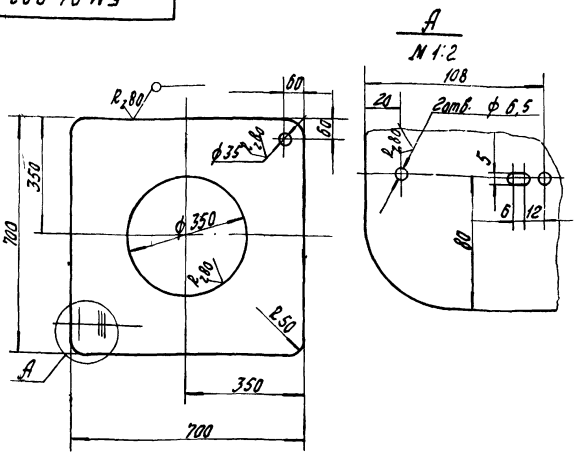
инв. № 8108/7

Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БМ.01.000 СБ		
	Разраб.		Малюга		11.12.81	Корпус бака Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
	Пров.						Р	101.6	1:5
	Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

БМ.01.003



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – Н14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm\frac{Jt15}{2}$
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
Б СТ3 пс2 ГОСТ 14637-79

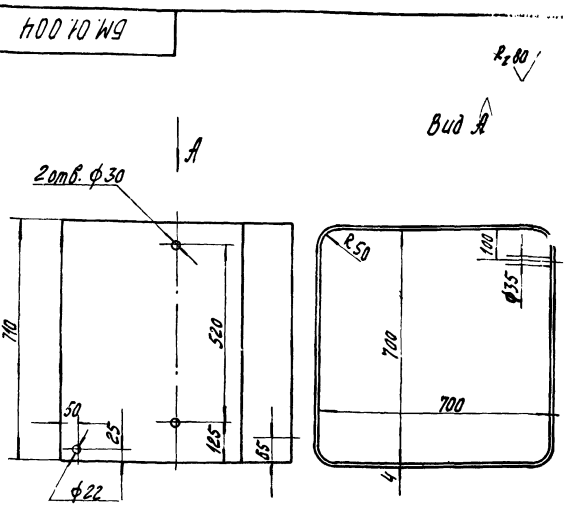
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

БМ.01.004



1. Предельные отклонения размеров
   отверстий – Н14, валов – h14,
   остальных – $\pm\frac{Jt15}{2}$
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	61	1:10

Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
Б СТ3 пс2 ГОСТ 14637-79

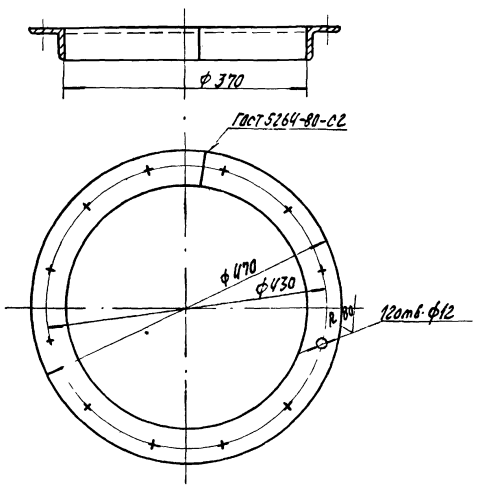
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

БМ.01.007



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

БМ.01.007

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4,8	1:5

Лист | Листов 1

Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80
Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			БМ. 03.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	03.001	Дыхательная трубка		
				Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75, L-20В	1	0,27 кг
А4		2	03.002	Лист	1	
А4		3	03.003	Ручка	1	

Привязан

Инв. № 8108/7

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.03.000

Крышка

Лит.	Лист	Листов
Р		1

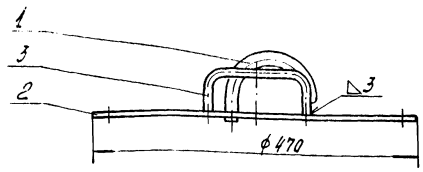
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

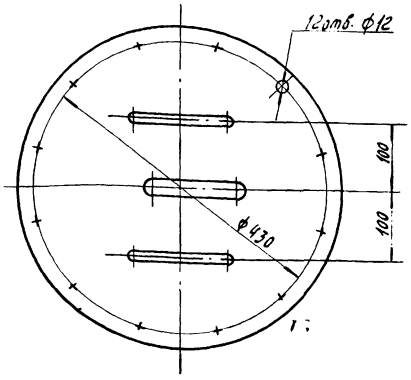
Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

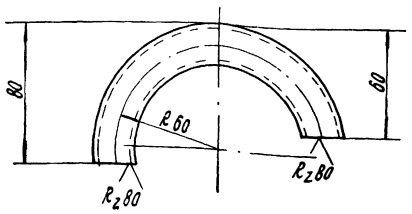
БМ 03.000.СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51







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

Привязан

Инв. №

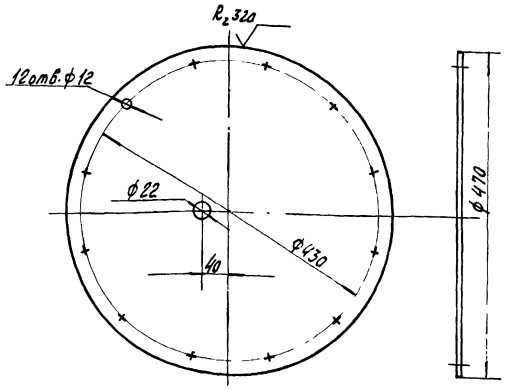
					БМ. 03. 000. СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Малюга		11.12.81	Крышка сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	6,5	1:5
Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Залогарева		11.12.81		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А5

БМ.03.002

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51



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

Привязан

Инв. №

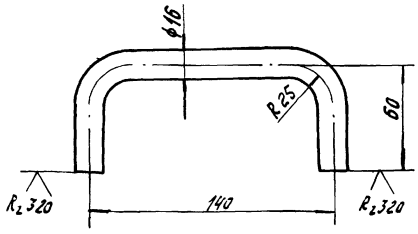
					БМ. 03. 002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Малюга		11.12.81	Лист	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	5,43	1:5
Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Залогарева		11.12.81	Лист Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

БМ.03.003

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51



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

Привязан

66

Инв. № 8108/7

Инв. №

					БМ. 03. 003			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Малюга		11.12.81	Ручка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р	0,38	1:2
Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Залогарева		11.12.81	В16 ГОСТ 2590-80 Круг Ст3 пс2 ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		11.12.81				

Копировал Долгова Калку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

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

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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

N п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1	Емкость	$м^3$	0,05
2	Масса	кг	22
3	Габаритные размеры длина ширина высота	 м м м	 0,597 0,424 0,655

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Мидюга

Пров.

Рук. Григорьян

Н.контр. Елизарьева

Утв. Преснов

БР. 00. 000. ТУ

Бак расходный для масла V=50л

Лит Р | Лист 2 | Листов 4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

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

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 1

Типовой проект 904-1-51

Продолжение табл.

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

1.3. Характеристики

1.3.1. Заполнение бака маслом производится через 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 Ду15, размещенный на дне бака.

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

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БР. 00. 000 ТУ

Лист 3

Копировал Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

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

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

Привязан

инв. № 8108/7

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БР. 00. 000. ТУ

Лист 4

Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БР 00.000СБ	Сборочный чертеж		
			00.000ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
А2		1	01.000	Корпус	1	
А3		2	02.000	Колпачок	1	
А4		3	03.000	Крышка	1	
				Детали		
Б4		4	00.001	Рейка		
				Брус. кленовый 40×80-п		
				ГОСТ 2695-71 L=158	1	0,3кг
				Прокладки		
				Картон А-1.0 ГОСТ 9347-74		
Б4		5	00.002	27×1568	1	0,124кг
Б4		6	00.003	ф 50/ф 27	2	0,036кг
Б4		7	00.004	Скоба		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-79		
				110×120	2	0,11кг
Б4		8	00.005	Прокладка ф 16		

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 Калькуу сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Паронит ПОН-06 ГОСТ 481-80	1	0,01кг
Б4		9	00.006	Трубка 20×2,5-160		
				ГОСТ 8446-74	1	0,066кг
Б4		10	00.007	Брусок сосновый		
				60×100 ГОСТ 8486-66	3	1,200кг
				Стандартные изделия		
		11		Болт М6×20 58		
				ГОСТ 7798-70	12	0,007
		12		Гайка М6,5		
				ГОСТ 5915-70	12	0,0024
		13		Винт 2М8×55 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		
				1261 бк Ду 20 Ру16	1	2,45кг
		17		Кран пробноспускной		
				1068 бк Ду 20, Ру16	1	0,85кг

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БР.00.000

Лист 2

Копировал Долгова Калькуу сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БР 01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Обечайка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-ст3 пс 16523-70	1	9,73кг
Б4		2	01.002	Бобышка		
				Круг В50 ГОСТ 2590-71 / ст3 ГОСТ 535-79	2	0,4кг
Б4		3	01.003	Патрубок		
				Труба 15×2,5 ГОСТ 3262-75 L=45	1	0,09кг
Б4		4	01.004	Днище		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	4,4кг
Б4		5	01.005	Патрубок		
				Труба 20×2,5 ГОСТ 3262-75 L=120	1	0,2кг
Б4		6	01.006	Уголок		
				Уголок Б-32×32×3 ГОСТ 8509-72 / Б ст3 пс5 ГОСТ 535-79	4	0,58кг
				Материалы		
		7		Труба 25×2,8 ГОСТ 3262-75	0,025	м 2,12кг

Привязан

Инв. №

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

БР.01.000

Корпус

Лит	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькуу сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			БР 02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	02.001	Кольцо		
				Труба 40×2,8 ГОСТ 8734-75 / Б10Г2 ГОСТ 8733-74	1	0,051кг
Б4		2	02.002	Фильтр		
				Сетка N 08-0,32		
				ГОСТ 3826-66 ф 55	1	0,052кг

Привязан

68

Инв. № 8108/7

Инв. №

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

БР.02.000

Колпачок

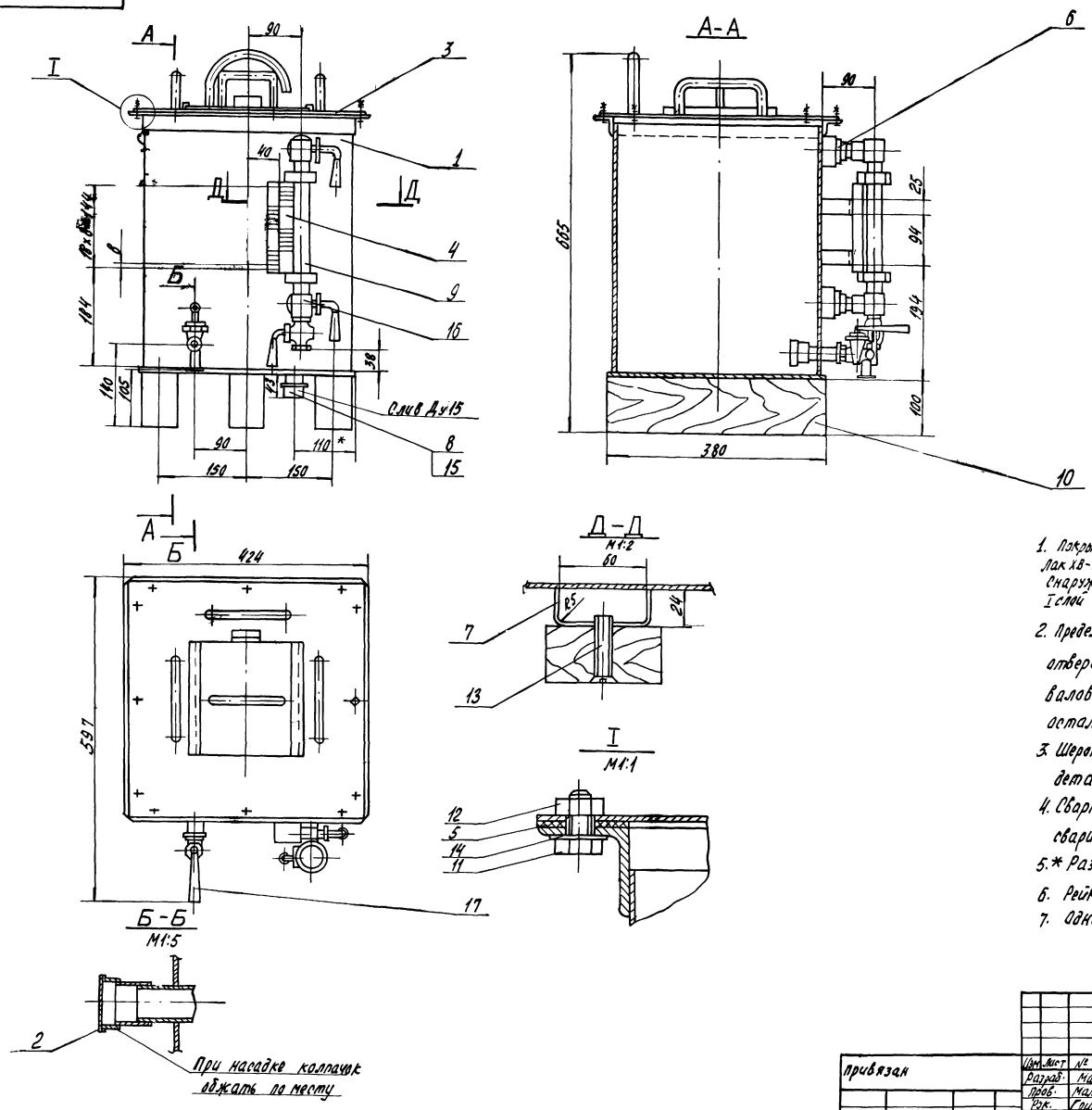
Лит	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Формат А4

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

68



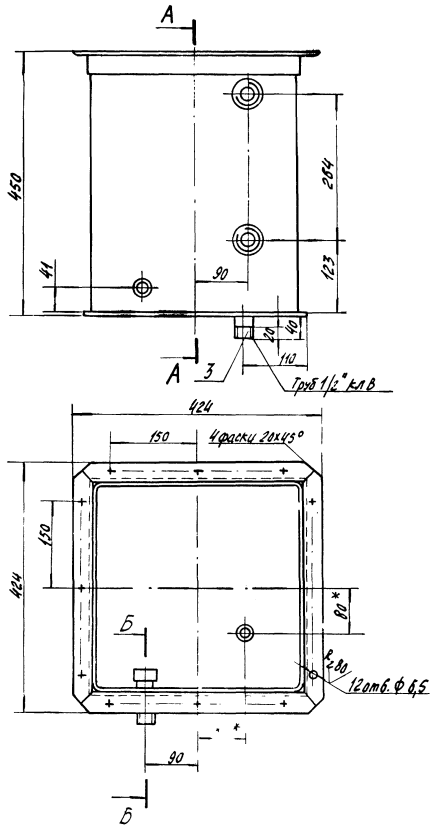
1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60 2 слоя Лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI. 4/I Снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 I слой Эмаль ПФ-115 серо-голубая 6465-80, 2 слоя VI. Л.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{T \pm 15}{2}$.
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. Одна деление рейки соответствует 1 л. масла.

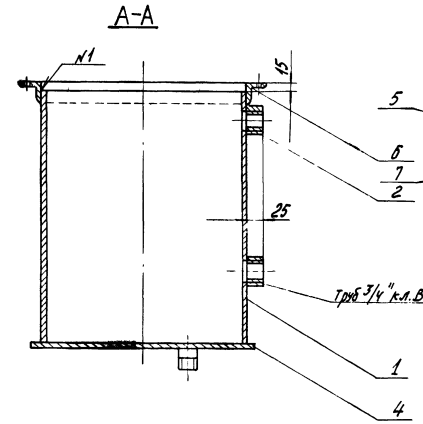
69

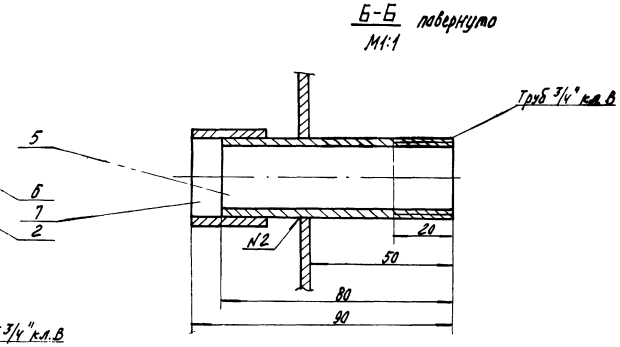
инв. № 8108/7

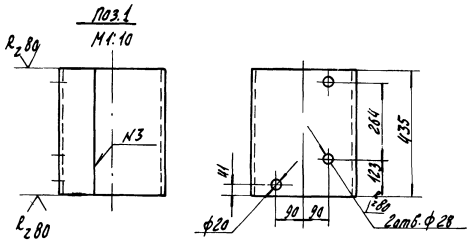
					БР. 00.000.СБ			
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Бак расходный для масла V=50 л Сборочный чертеж	Лит	Масса	Мас.
	Разраб.		Малюга		11.12.81		Р	34,0	1:5
	Пров.		Малыгина		11.12.81				
	Рук.		Григорьян		11.12.81		Лист	Листов 1	
	Гл. спец.		Преснов		11.12.81				

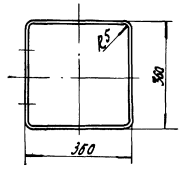
ГИПРОСТРОЙПРОМАШ

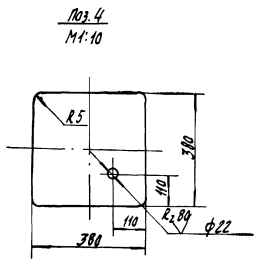












1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - Н14,
   валов - h14
   остальных - $\pm\frac{Jt_{15}}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности ГОСТ 8909-75.
3.* Размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 N1-Н1, N3-С2, ГОСТ 16037-80 N2-У1
5. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа ⌀.
6. Испытание плотности швов производить обильным промазыванием керосином изнутри. Через 12 часов не должно быть пятен. Дефектные места вырубить, заново заварить и испытать.
7. Непараллельность оснований поз.2 не более 0,5мм.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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

Привязан

БР. 01.000.СБ

Корпус

Лит.	Масса	Масштаб
Р	20,28	1:5

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Инв. № 8108/7

Подп. и дата | Взам. инв. №

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Документация		
БР 03.000СБ	Сборочный чертеж		
	Детали		
03.001	Крышка Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 3-IV-ст2пс ГОСТ 16523-70	1	2,66кг
03.002	Засов Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 3-IV-ст2 пс ГОСТ 16523-70	1	0,90кг
03.003	Направляющая Квадрат В10 ГОСТ 2591-71 ст3пс2 ГОСТ 535-79	2	0,187
03.004	Патрубок Труба 15 ГОСТ 3262-75 L=260	1	0,34кг
	Ручки Круг В16 ГОСТ 2590-71 ст3 пс2 ГОСТ 535-79		
03.005	L=252	2	0,4кг
03.006	L=220	1	0,36кг
03.007	Упор Уголок 20×20×3 ГОСТ 8509-72 ст3пс3 ГОСТ 535-79	1	0,09кг

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

Крышка

Лит	Лист	Листов
Р		1

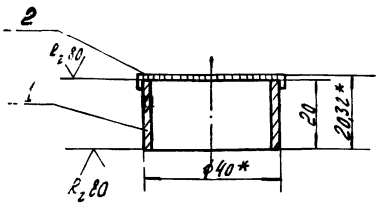
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 1

Типовой проект 904-1-51

БР 02.000СБ



1. Предельные отклонения размеров – $\pm\frac{\mathcal{J}t_{15}}{2}$
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	0,103	1:1

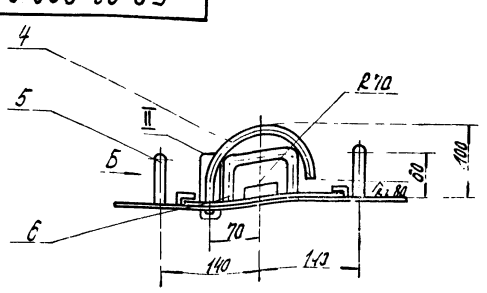
Лист Листов 1

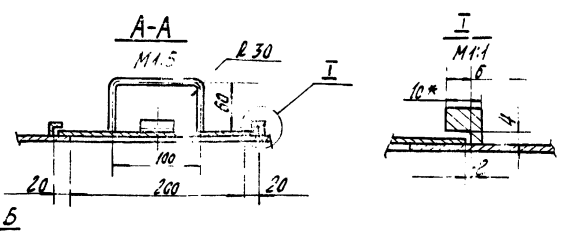
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

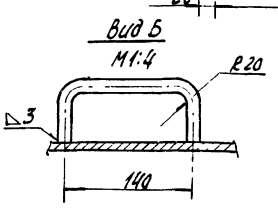
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

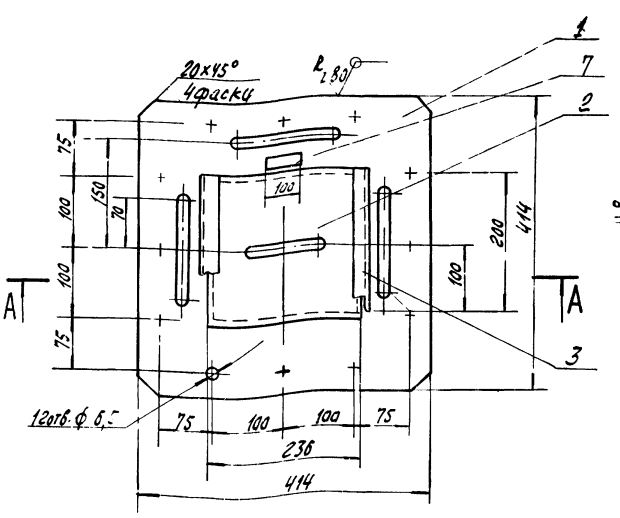
Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

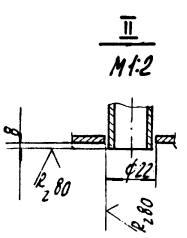
БР 03.000СБ











1.* Размер для справки.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ⌀.
3. Предельные отклонения размеров:
отверстий – Н14
валов – h14
остальных – $\pm\frac{\mathcal{J}t_{15}}{2}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-41.

71

Инв. № 8108/7

БР. 03.000 СБ

Крышка Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
Р	5,29	1:5

Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов

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

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова

gost.e-ecolog.ru