ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
904-1-5283

КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ
АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ
НА 4(2) ПОРШНЕВЫХ КОМПРЕССОРА 4ВМ10-120/9
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
480(240) м³/мин ВОЗДУХА.
ДЛЯ БЛОКИРОВАНИЯ С ТУРБОКОМПРЕССОРНЫМИ СТАНЦИЯМИ
4(3)К-500А и 6(4)К-250А

АЛЬБОМ 7

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

8383/7
ц. 5·55

КФ ЦИТП инв. № 8383/7

gost.e-ecolog.ru

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

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

Сдано в печать 2/I 1984 г. Цена 5-55

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-5283

КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ НА 4(2) ПОРШНЕВЫХ КОМПРЕССОРА 4ВМ10-120/9 ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 480(240) м³/мин ВОЗДУХА ДЛЯ БЛОКИРОВАНИЯ С ТУРБОКОМПРЕССОРНЫМИ СТАНЦИЯМИ 4(3)К-500А и 6(4)К-250А

АЛЬБОМ 7

СОСТАВ ПРОЕКТА:

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

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

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ:

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

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА Ю.Н. МЕХАНЦЕВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА С.М. ЛЕОНОВ

УТВЕРЖДЕН МИНСТРОЙДОРМАШЕМ

РЕШЕНИЕ N°6/83 ОТ 02.03.1983г.
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ГИПРОСТРОЙДОРМАШЕМ С 20.04 1983г. ПРИКАЗ N°57-П ОТ 22.03.1983г.

КФ ЦИТП инв.N 8383/7

Привязан

Инв. N:

Стр.	Наименование	Примечание
—	Обложка	
1	Титульный лист	
2-3	Содержание	
4-5	ГФ.00.00.00.000.ТУ Фильтр воздушный с глушителем. Технические условия. Листы 1-5.	
5	ГФ.00.00.00.000 Установка фильтра воздушного с глушителем шума. Лист 1.	
5	ГФ.01.00.00.000 Глушитель шума. Листы 1,2	
6	ГФ.00.00.00.000СБ Установка фильтра воздушного с глушителем шума. Сборочный чертеж. Лист 1	
7	ГФ.01.00.00.000СБ Глушитель шума. Сборочный чертеж. Лист 1.	
8	ГФ.01.01.00.000СБ Кассета. Сборочный чертеж Лист 1.	
8	ГФ.01.01.00.000 Кассета. Лист 1.	
8	ГФ.01.02.00.000 Корпус. Листы 1,2	
9	ГФ.01.01.01.000 Рама. Листы 1,2	
9	ГФ.01.01.01.000 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 Днв. Лист 1	

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

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

Инв. № 8383/7 2

Привязан

Инв. №

ГИП	Леонов		
Нач.отд.	Коган		
Гл.спец.	Преснов		
Рук.гр.	Григорян		
Н.контр.	Новицкая		
Ст.инж.	Малыгина		1.1982
Инж.	Волковинский		

ТП 904-1-52.83 ТХ

Компрессорная станция К(2)К-12о/А для блокирования с турбокомпрессорными станциями

Стадия	Лист	Листов
	1	2

Содержание

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Стр.	Наименование	Примечание
49	ВП.04.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
49-50	ВЗ.00.000 ТУ Ванна для зарядки ячеек фильтров V= 0,22м³. Технические условия Листы 1-4	
50	ВЗ.00.000 Ванна для зарядки ячеек фильтров V= 0,22м³. Листы 1,2	
51	ВЗ.00.000 СБ Ванна для зарядки ячеек фильтров V= 0,22м³. Сборочный чертеж. Лист 1	
52	ВЗ.00.002 Змеевик. Лист 1	
52	ВЗ.00.004 Фланец. Лист 1	
52	ВЗ.01.000 Крышка. Лист 1	
52	ВЗ.01.001 Лист верхний. Лист 1	
53	ВЗ.01.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
53	ВЗ.01.002 Рамка. Лист 1	
53	ВЗ.01.003 Ручка. Лист 1	
54	ВЗ.02.000 Металлоконструкция. Лист 1	
54	ВЗ.02.002 Кронштейн. Лист 1	
54	ВЗ.02.003 Обечайка. Лист 1	
54	ВЗ.02.005 Лапец. Лист 1	
55	ВЗ.02.000 СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист 1	
56	ВЗ.03.000 Поддон. Лист 1	
56	ВЗ.03.000 СБ Поддон. Сборочный чертеж. Лист 1	
56	ВЗ.03.001 Корыто. Лист 1	
57	СО.02.000 Стол для отстоя ячеек фильтров. Лист 1	
57	СО.01.000 Бункер. Лист 1	
57	СО.01.000 СБ Бункер. Сборочный чертеж. Лист 1	
57	СО.02.000 Металлоконструкция Лист 1	
58	СО.00.000 СБ Стол отстоя ячеек фильтров Сборочный чертеж. Лист 1	

Стр.	Наименование	Примечание
59	СО.02.000 СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист 1	
60	СО.01.001 Боковина. Лист 1	
60	СО.01.002 Боковина. Лист 1	
60	СО.01.003 Патрубок. Лист 1	
61	БМ.00.000 ТУ Бак расходный для масла V=3000 Технические условия. Листы 1-4	
62	БМ.00.000 Бак расходный для масла V=300л. Листы 1-3	
62	БМ.01.000 Корпус бака. Лист 1	
63	БМ.00.000 СБ Бак расходный для масла V=300л Сборочный чертеж. Лист 1	
64	БМ.01.000 СБ Корпус бака. Сборочный чертеж. Лист 1	
65	БМ.01.003 Лист верхний. Лист 1	
65	БМ.01.004 Обечайка. Лист 1	
65	БМ.01.007 Фланец. Лист 1	
65	БМ.03.000 Крышка. Лист 1	
66	БМ.03.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
66	БМ.03.002 Лист. Лист 1	
66	БМ.03.003 Ручка. Лист 1	
67	БР.00.000 ТУ Бак расходный для масла V=50л Технические условия. Листы 1-4	
68	БР.00.000 Бак расходный для масла V=50л. Листы 1,2	
68	БР.01.000 Корпус бака. Лист 1	
68	БР.02.000 Колпачок. Лист 1	
69	БР.00.000 СБ Бак расходный для масла V=50л Сборочный чертеж. Лист 1	
70	БР.01.000 СБ Корпус бака. Сборочный чертеж. Лист 1	
71	БР.03.000 Крышка. Лист 1	
71	БР.03.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
71	БР.02.000 СБ Колпачок. Сборочный чертеж. Лист 1	

Инв. № 8383/7 3

Привязан

Инв. №

ГИП	Леонов		
Нач.отд.	Коган		
Гл.спец.	Пресной		
Рук.гр.	Григорьян		
Н.контр.	Новицкая		
Ст.инж.	Малыгина		11.82
Инж.	Волковинская		11.82

ТП 904-1-52.83 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
	2	2

Содержание

ГИПРОСТРОЙНЕФТЕМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова

Кальки сверил Малыгина

Формат А2

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Фильтр воздушный с глушителем

Технические условия

ГФ.00.00.00.000.ТУ

1982 год

Инв. № 8383/7

Котировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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. №

Инв. № 8383/7

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

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Фильтр воздушный с глушителем

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Котировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 1

Продолжение табл. 1

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

1.1.3. Характеристики

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

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

1.3.3. Дверка фильтра обеспечивает свободный доступ к ячейкам фильтра.

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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Лист 3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

2 Глушитель шума на всасывании.

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

2.1. Технические требования

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

2.1.2. Основные параметры и размеры

Таблица 2

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

2.1.3. Характеристики

2.1.3.1. Эффективность шумоглушения при среднегеометрической частоте октавной полосы.

Гц	63	125	250	500	1010	2000	4000	8000
дБ	12,5	35,5	40	50	50	50	50	40

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Лист 4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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

3 Маркировка

3.1. Маркировать N ГФ00.00.00.000 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. №

Инв. № 8383/7

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

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ГФ.00.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А2		1	ГФ.01.00.00.000	Глушитель шума	1	1528
А4		2	ГФ.02.00.00.000	Опора под глушитель	4	27,4
А2		3	ГФ.03.00.00.000	Фильтр	1	281
				Детали		
Б4		4	00.001	Стяжка L=700		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / ст3пс2-1 ГОСТ 535-79	8	2,64кг
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. № 8383/7

Инв.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.00.00.00.000
Разраб.		Малюга		1.12.82	Установка фильтра воздушного с глушителем шума
Пров.		Малыгина		1.12.82	
Рук.		Григорьян		1.12.82	
Н.контр.		Золотарева		1.12.82	
Утв.		Бокачев		1.12.82	

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.00.00.000
Разраб.		Федорова		1.12.82	Глушитель шума
Пров.		Малыгина		1.12.82	
Рук.		Григорьян		1.12.82	
Н.контр.		Золотарева		1.12.82	
Утв.		Коган		1.12.82	

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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

Привязан

5

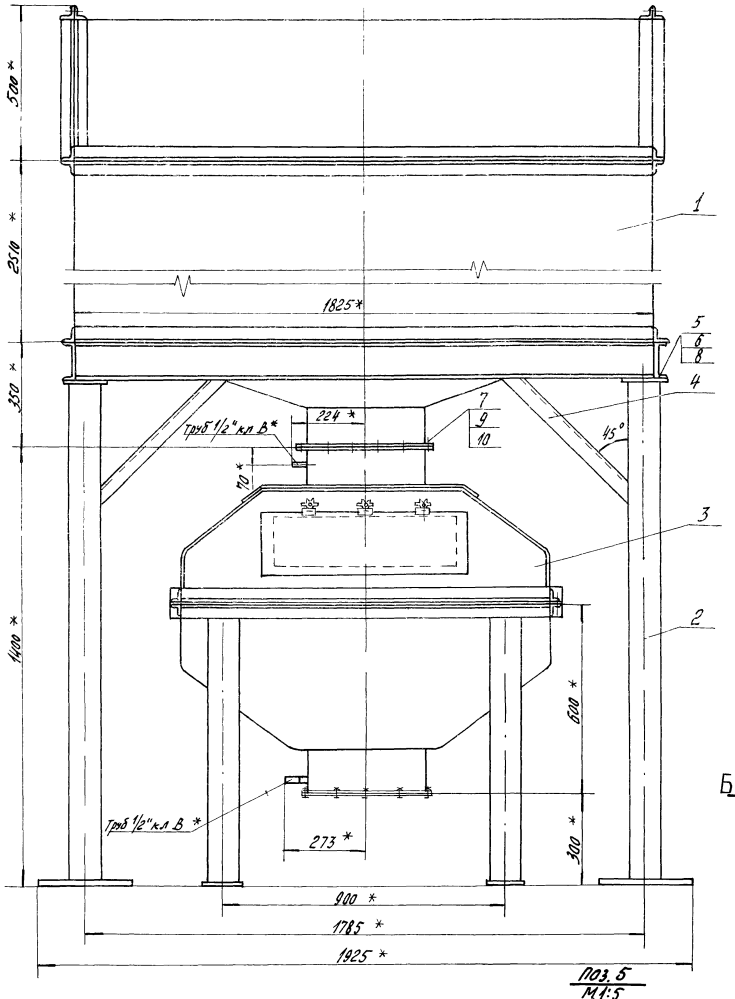
Инв. № 8383/7

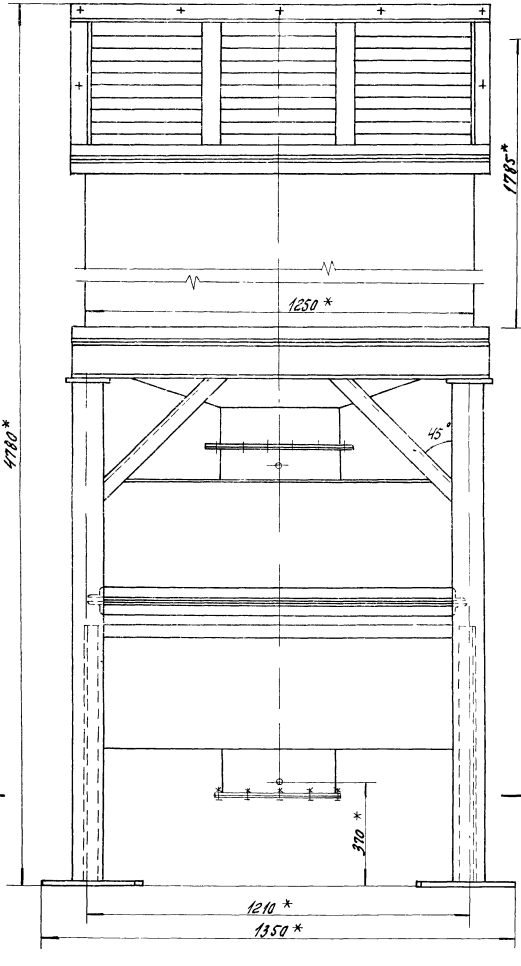
Инв. №

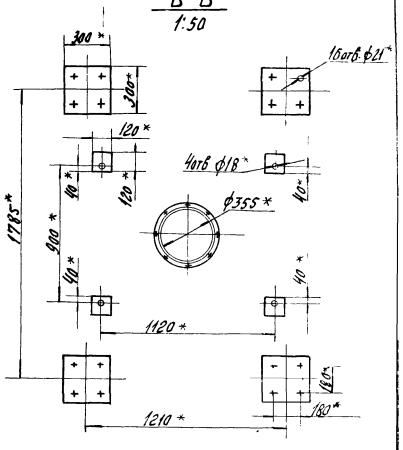
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ГФ.01.00.00.000	Лист 2

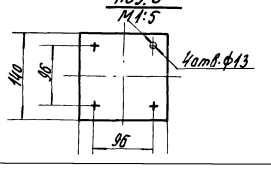
ГФ.00.00.00.000.СБ

Типовой проект 904-1-5283 Альбом 7









* Размеры для справок

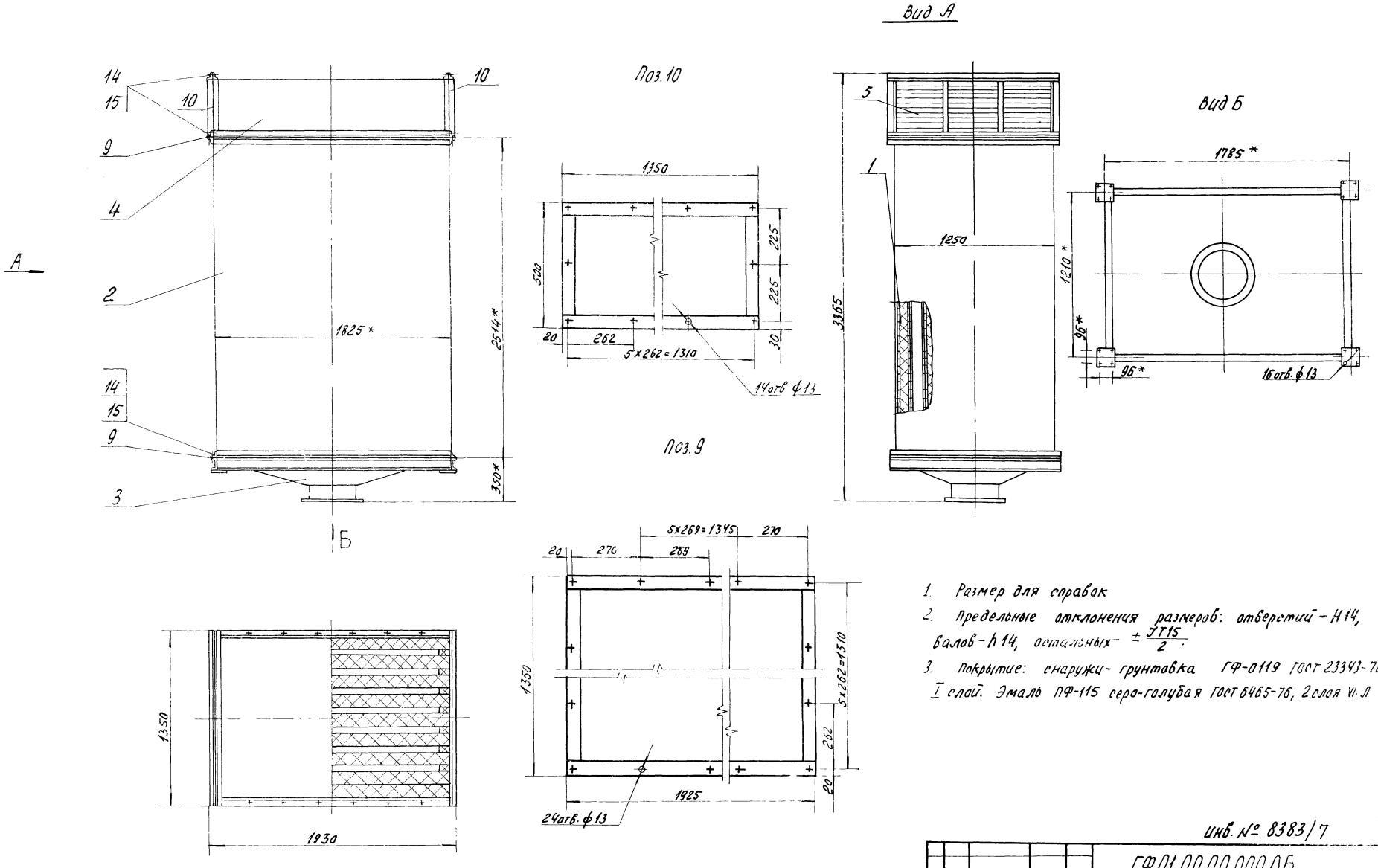
инв. № 8383/7

6

Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.00.00.00.000.СБ		
	Разраб.		Малюга		1.12.82	Установка фильтра воздушного с глушителем шума	Лит.	Масса	Масштаб
	Пров.		Малышина		1.12.82		И	1945	1:10
	Рук.гр.		Гонгальт		1.12.82		Лист		Листов

ГФ.01.00.00.000 СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7



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

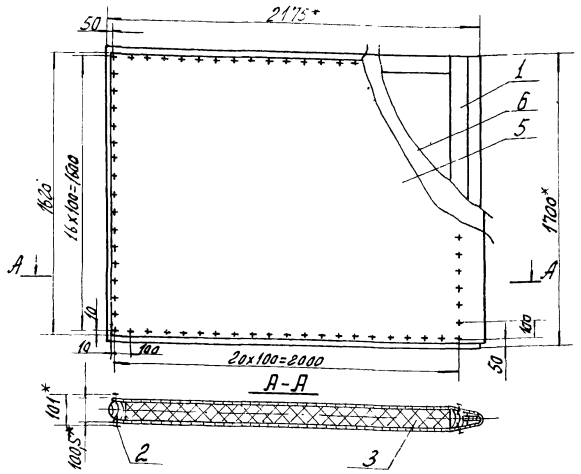
Инв. № 8383/7

7

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

№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

ГФ.01.01.00.000СБ



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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

ГФ.01.01.00.000СБ

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

Кассета
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	62,2	1:20

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. № 8383/7

ГФ.01.01.00.000

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

Кассета

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ГФ. 01 02. 00. 000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ГФ. 01. 02. 01. 000	Обечайка	1	
А4		2	02.000	Плита упорная	2	
				Детали		
Б4		6	001	Стойка Брусок сосновый 50х100 ГОСТ 8486-66 ℓ=2500	18	7,5кг
Б4		7	002	Основание Брусок сосновый 50х100 ГОСТ 8486-66 ℓ=1245	2	3,6кг

Привязан

Инв. № 8383/7

ГФ 01.02.00.000

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

Корпус

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		9	ГФ. 01.02. 00.003	Короб Сетка № 0,4-0,2 ГОСТ 3826-66, Проволока 0,2-0-С ГОСТ 3282-74 2650х2175	2	5,2кг
				Стандартные изделия		
		15		Шурупы ГОСТ 1144-80 Б6х45	152	0,001кг
		16		Б10х80	16	0,043кг
				Материалы		
		20		Маты из супертонкого базальтового волокна РСТ УССР 5011-77	0,26	м³ 25кг
		21		Бязь техн. ширина 1,5м арт. 50 ГОСТ 11680-76	8,8	м

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. № 8383/7

8

ГФ. 01. 02.00.000

Лист 2

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

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.86
Пров.		Мальгина		1.12.86
Рук. гр.		Григорьян		1.12.86
Н. контр.		Золотарева		1.12.86
Утв.		Григорьян		1.12.86

ГФ 01.01.01.000

Рама

Лит.	Масса	Масштаб
О	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малыгина Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		5	ГФ 01.01.01.004	Стойка		
				Брусок сосновый		
				100×100 ГОСТ 8486-66		
				ℓ = 1700	1	10кг
Б4		6	ГФ 01.01.01.005	Шпилька		
				Доска березовая		
				13×50 ГОСТ 2695-71		
				ℓ = 100	4	0,05кг

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Инв. №

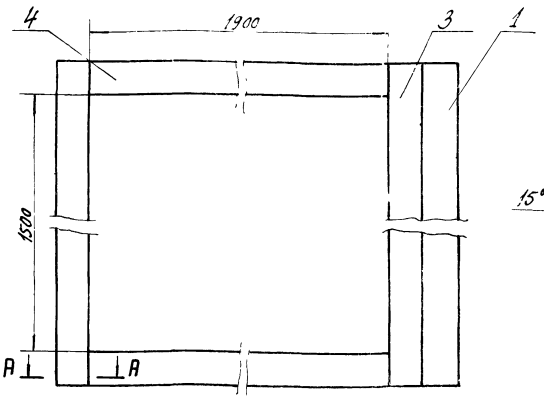
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

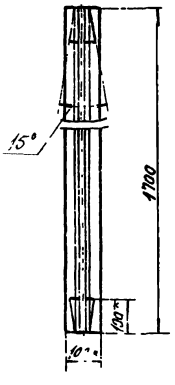
ГФ.01.01.01.000

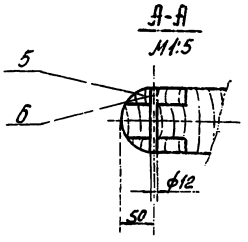
Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Малыгина Формат А4

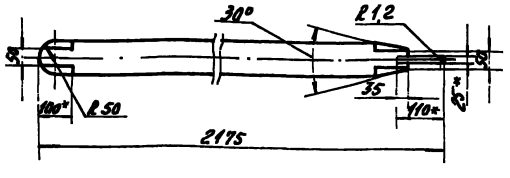
ГФ 01.01.01.000 СБ







1. * Размер для справок
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 80$ 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 4/1-л



Инв. № 8383/7

Привязан

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.86
Пров.		Мальгина		1.12.86
Рук. гр.		Григорьян		1.12.86
Н. контр.		Золотарева		1.12.86
Утв.		Григорьян		1.12.86

ГФ 01.01.01.000 СБ

Рама

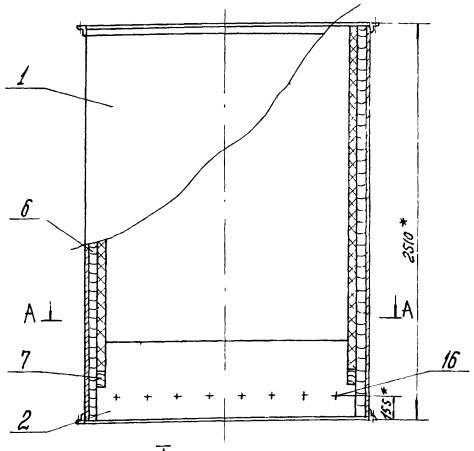
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
11	476	1:10

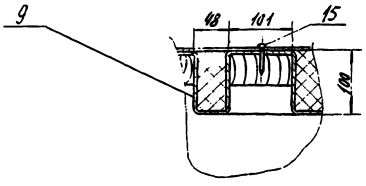
Лист	Листов
1	1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

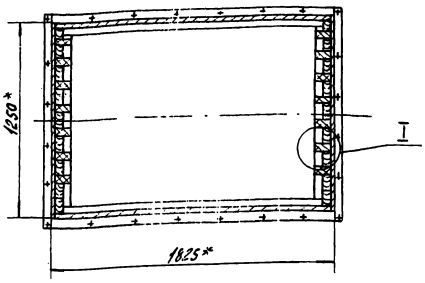
ГФ.01.02.00.000.СБ



I
М1:5



А – А



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

Инв. № 8383/7

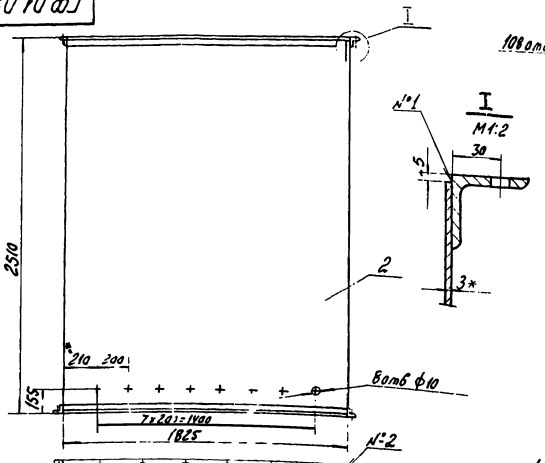
					ГФ.01.02.00.000.СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Федорова		1.12.82		И	610	1:20
Пров.		Малыгина		1.12.82		Лист	Листов 1	
Рук.гр.		Григорьян		1.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Н.контр.		Залогарева		1.12.82		г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		1.12.82				

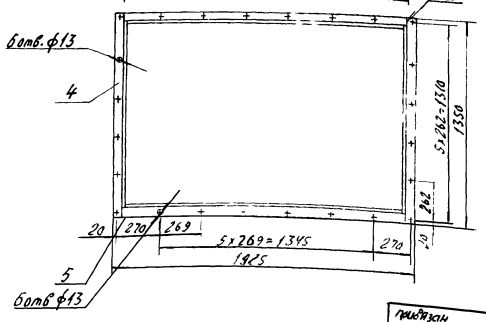
Привязан

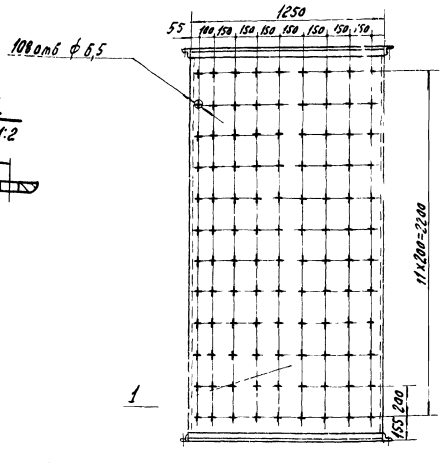
Инв. №

Копировал Долгова Калька сверил Малюга Формат А3

ГФ.01.02.01.000.СБ







1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – H14, валов – h14, остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ5264-80 швами: №1 – Н1
№2 – У1
5. Боковые стенки обечайки покрыть изнутри слоем толя на битуме.

Инв. № 8383/7 10

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

Привязан

Инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А4			ГФ.01.02.01.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Боковины		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
Б4		1	ГФ 01.02.01.001	1250×2500	2	73,5 кг
Б4		2	002	1819×2500	2	107 кг
				Уголки		
				Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / 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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

ГФ 01.02.01.000

Обечайка

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 7 Типовой проект 901-1-52.83

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

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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

ГФ.01.02.02.000

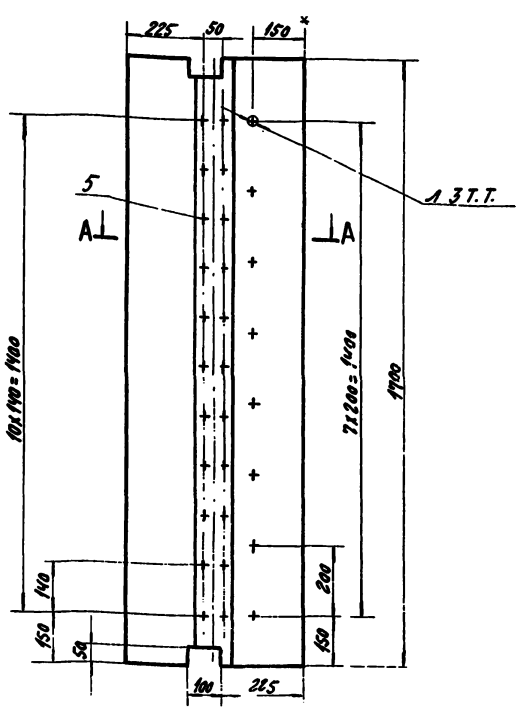
Плита упорная

Лит.	Лист	Листов
И		1

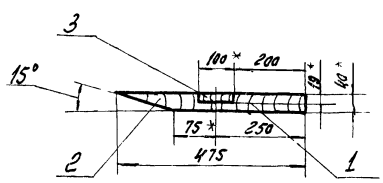
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

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 ф4.

11

Инв. № 8383/7

Привязан

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

ГФ. 01. 02. 02. 000 СБ

Плита упорная
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	2т	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

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

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			ГФ 01 03 00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Боковины		
				Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4		1	ГФ 01.03.00 001	ℓ = 1825	2	15,7 кг
Б4		2	002	ℓ = 1350	2	11,6 кг
А4		3	003	Лист боковой	2	17,5 кг
А4		4	004	Лист	2	13,4 кг
А4		5	005	Дно	1	1,15 кг
Б4		6	006	Патрубок		
				Труба 377х6 ГОСТ 10704-76 / В-Ст3сп ГОСТ 10705-80		
Б4		7		ℓ = 130	1	7,2 кг
				Планка		
				Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / Лист Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	4	2,1 кг
				Стандартные изделия		
		9		Фланец Ду 350, Ру 6 ГОСТ 1282а-80	1	12,58 кг

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		12.80
Пров.		Малыгина		12.80
Рук. гр.		Григорьян		12.80
Н. контр.		Залогарева		12.80
Утв.		Григорьян		12.80

ГФ.01.03.00.000

Конфузор сборочный чертеж

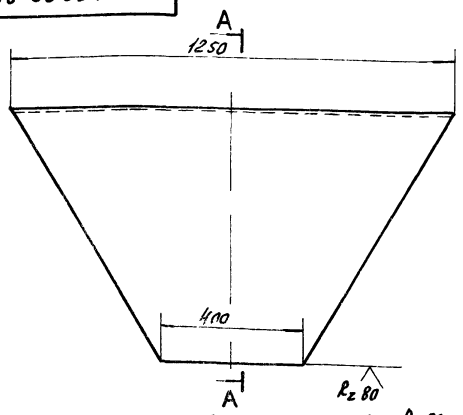
Лит.	Масса	Масштаб
Ц		1:2
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

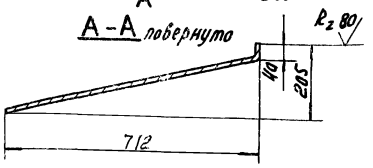
Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ГФ.01.03.00.003



А–А повернуто



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

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		12.80
Пров.		Малыгина		12.80
Рук. гр.		Григорьян		12.80
Н. контр.		Залогарева		12.80
Утв.		Григорьян		12.80

ГФ.01.03.00.003

Лист боковой

Лит.	Масса	Масштаб
Ц	17,5	1:10
Лист	Листов 1	

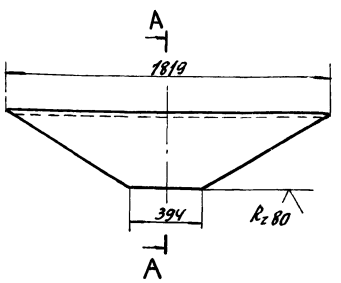
Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

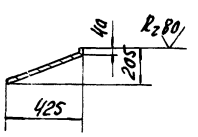
Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ГФ.01.03.00.004



А–А повернуто



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

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		12.80
Пров.		Малыгина		12.80
Рук. гр.		Григорьян		12.80
Н. контр.		Залогарева		12.80
Утв.		Григорьян		12.80

ГФ.01.03.00.004

Лист

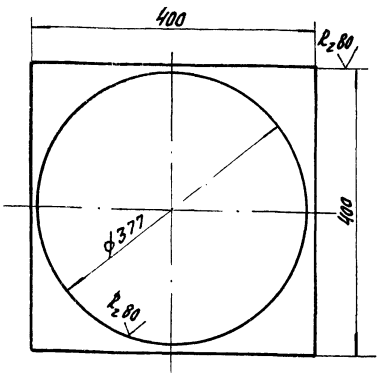
Лит.	Масса	Масштаб
Ц	13,4	1:20
Лист	Листов 1	

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70

ГИДРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ГФ.01.03.00.005



Предельные отклонения размеров: отверстий – H14, валов – h14

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		12.80
Пров.		Малыгина		12.80
Рук. гр.		Григорьян		12.80
Н. контр.		Залогарева		12.80
Утв.		Григорьян		12.80

ГФ.01.03.00.005

Дно

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

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

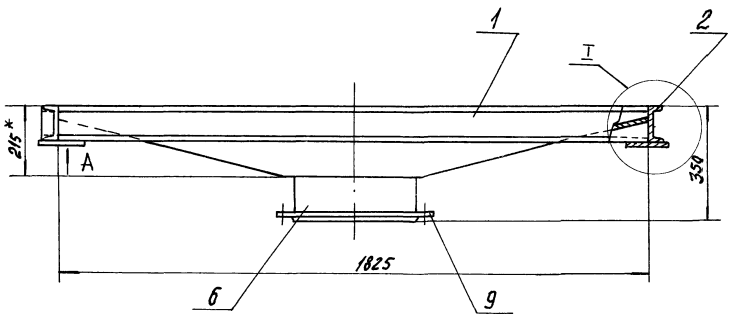
ГФ 01.03.00.000.СБ

Альбом 7

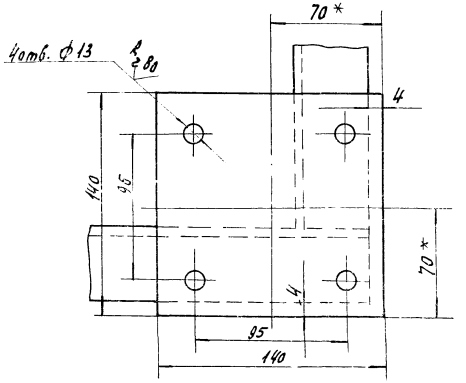
Типовой проект 904-1-52.83

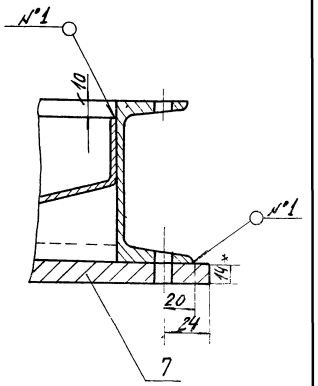
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

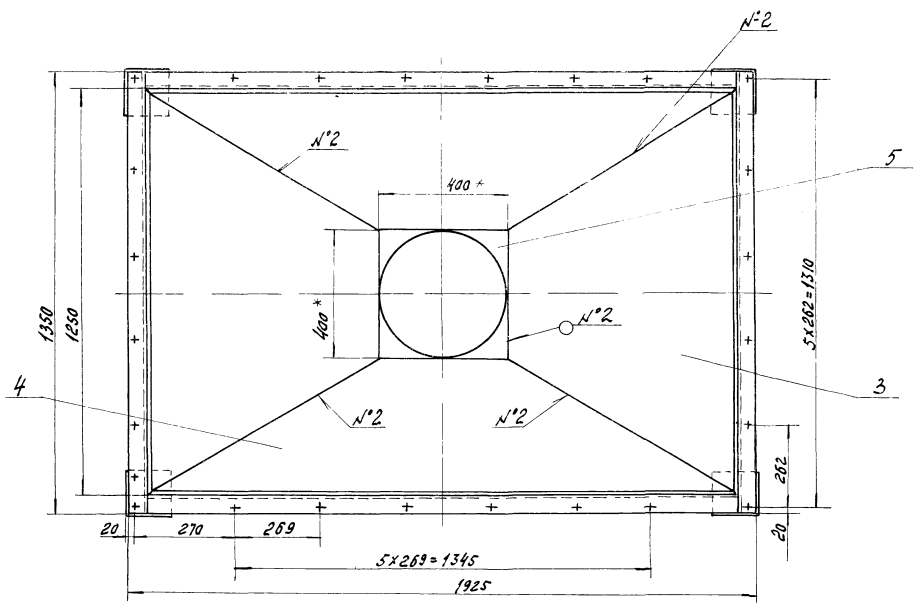
Вид А
М1:2



I
М1:2







1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий – H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 швами:
   - №1 – Н1
   - №2 – У4

13

Инв. № 8383/7

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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ГФ.01.04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ 01 04 00 001	Бокавина		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
				Лист 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				442х1805	2	19,8кг
Б4		2	002	Покрытие		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
				Лист 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				1260х1315	1	53,86кг
Б4		3	003	Стойка		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=400	4	1,5кг
Б4		4	004	Уголки		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	4	5,1кг
Б4		5	005	Уголки		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1825	2	6,9кг

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.84
Пров.		Малыгина		1.12.84
Рук. гр.		Григорьян		1.12.84
Н. контр.		Золотарева		1.12.84
Утв.		Григорьян		1.12.84

ГФ.01.04.00.000

Короб

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгава | Калоку сверил Малога | Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ГФ.01.05.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	ГФ.01.05.00.001	Планка		
				Лента 25х60 БСт2пс		
				ГОСТ 6009-74 ℓ=1250	13	15кг
Б4		2	002	Планка		
				Б-25х50 ГОСТ 103-76		
				Полоса Ст3к.т ГОСТ 535-79		
				ℓ=390	2	0,38кг
Б4		3	003	Уголок		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	1	5,1кг
Б4		4	004	Уголок		
				Б-45х45х5 ГОСТ 8509-72		
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=1350	1	4,55кг
Б4		5	005	Уголок		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72		1,47кг
				Уголок Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=390	2	1,47кг

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.84
Пров.		Малыгина		1.12.84
Рук. гр.		Григорьян		1.12.84
Н. контр.		Золотарева		1.12.84
Утв.		Григорьян		1.12.84

ГФ.01.05.00.000

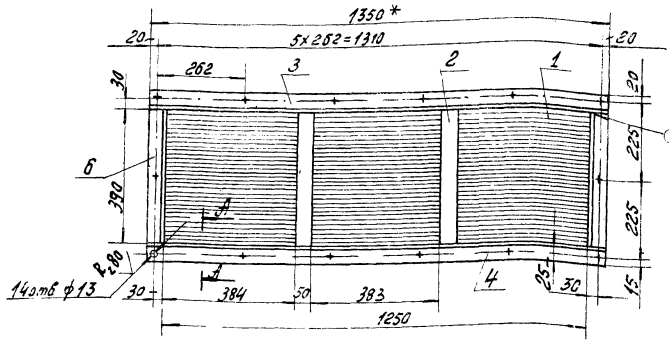
Жалюзийная решетка

Лит.	Лист	Листов
И		1

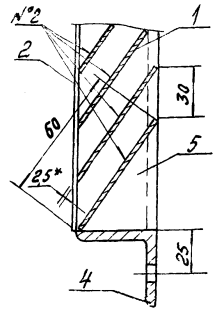
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгава | Калоку сверил Малога | Формат А4

ГФ.01.05.00.000.СБ



А-А



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

14

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федорова		1.12.84
Пров.		Малыгина		1.12.84
Рук. гр.		Григорьян		1.12.84
Н. контр.		Золотарева		1.12.84
Утв.		Григорьян		1.12.84

ГФ.01.05.00.000 СБ

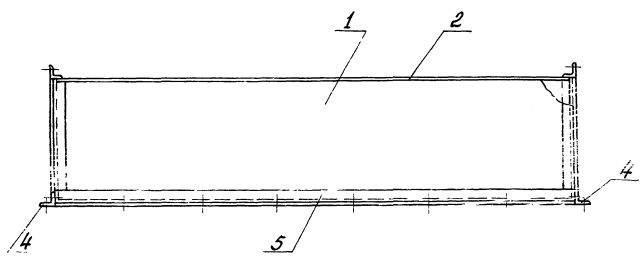
Жалюзийная решетка
Сборочный чертеж

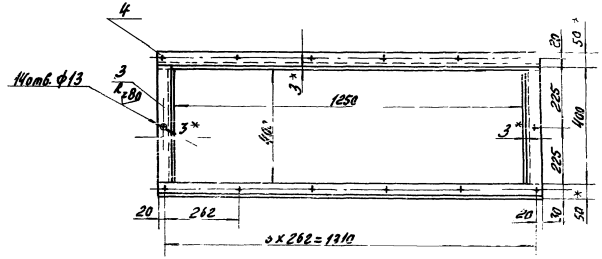
Лит.	Масса	Масштаб
И	33	1:10
Лист 1	Листов 1	

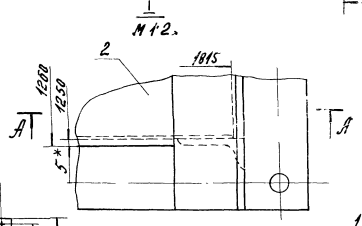
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

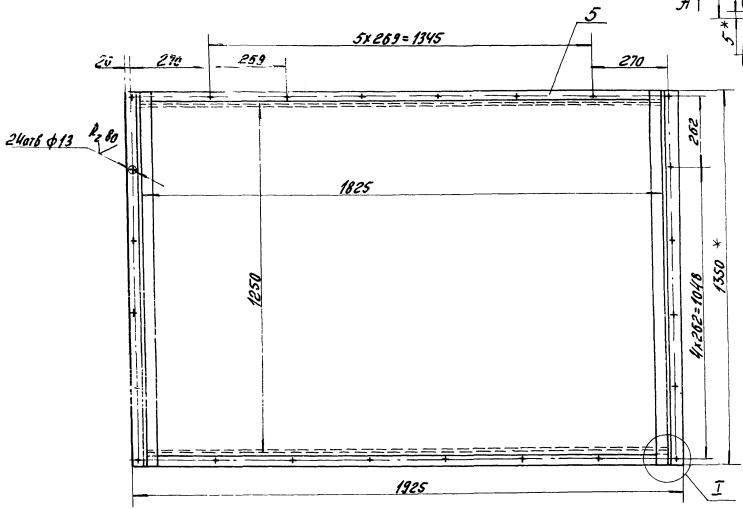
ГФ.01.04.00.000СБ

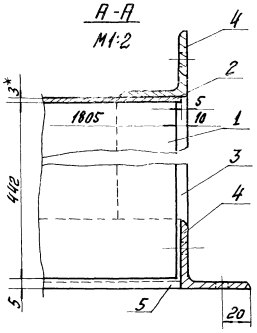
Типовой проект 904-1-52 13 Альбом 7











1.* Размер для справок

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

3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых деталей без чертежа R_z 320.

4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами Н1 по ГОСТ 5264-80

15

Инв. № 8383/7

Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.01.04.00.000 СБ		
	Разраб.		Федорова		1.12.82	Короб Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
	Пров.		Малышина		1.12.82		И	132	1:10
	Рук. гр.		Григорьян		1.12.82		Лист	Листов 6

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			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 $L = 1510$		
				Труба $\frac{102\times4 \text{ ГОСТ } 10704-76}{\text{ст3 ГОСТ } 10705-80}$	1	15,5 кг
Б4		4	00.004	Прокладка		Изготовить по размерам детали поз. 1
				Паронит ПОН1		
				ГОСТ 481-80	1	0,039 кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

ГФ.02.00.00.000

Опора под глушитель

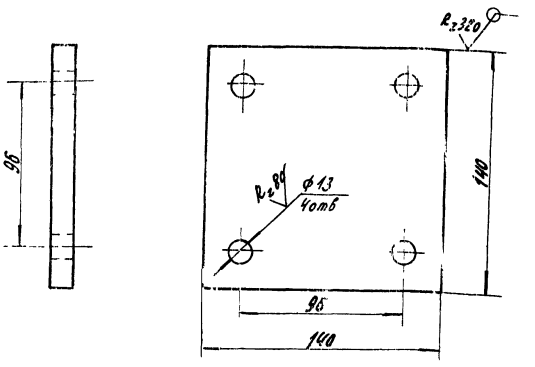
Лит. | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

ГФ.02.00.00.001

9/(V)



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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

Планка верхняя

Лит.	Масса	Масштаб
Ц	2,14	1:2

Лист | Листов 1

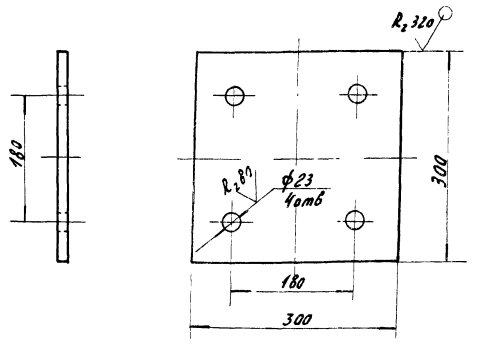
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

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

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

ГФ.02.00.00.002

9/(V)



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

Привязан.

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

ГФ.02.00.00.002

Планка нижняя

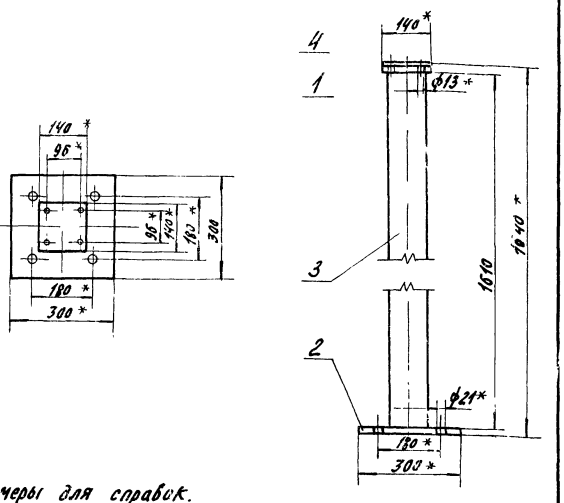
Лит.	Масса	Масштаб
Ц	9,11	1:5

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

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

ГФ.02.00.00.003 СБ



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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

ГФ.02.00.00.000 СБ

Опора под глушитель
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Ц	27,4	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ГФ.03.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А2		1	ГФ.03.01.00.000	Дверка фильтра	2	
А2		2	02.00.000	Корпус фильтра верхняя часть	1	
А2		3	03.00.000	Корпус фильтра нижняя часть	1	
А4		4	04.00.000	Рамка	1	
				Детали		
				Прокладка ПОН 2 ГОСТ 481-80		
БЧ		6	00.002	50х1140	2	0,208кг
БЧ		7	00.003	50х1240	2	0,248кг
БЧ		8	00.004	50х1130	2	0,228кг
БЧ		9	00.005	50х1030	2	0,205

Привязан

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

Инв. № 8383/17

Инв. №

ГФ.03.00.00.000.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковинская		12.82
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		12.82
Н. контр.		Золотарева		12.82
Утв.		Григорьян		12.82

Фильтр

Лит.	Лист	Листов
Д	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Волкова | Калоку сверил Малыга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Изготовление по чертежам Калининского ф-на Сумского ОБЛ п Ворожба

Привязан

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

Инв. № 8383/17

Инв. №

ГФ.03.00.00.000.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист 2

Копировал Волкова | Калоку сверил Малыга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ГФ.03.01.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Втулка 8х1 ГОСТ 8734-75 Трубка Б ОВнк ГОСТ 8733-74		
БЧ		1	00.001	L=30	6	0,005кг
БЧ		2	00.002	L=50	3	0,009кг
БЧ		3	00.003	Дверка Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист В ст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	4,4кг
БЧ		4	00.004	Защелка Лента 3х25 БСт2 пс ГОСТ 6009-74	3	0,035кг
БЧ		5	00.005	Ось Проволока 5-10 ГОСТ 17773-76 L=110	3	0,017кг
БЧ		6	00.006	Прокладка Трубка 3М 16х2 ГОСТ 5496-78 Лейка 1960	1	0,4кг
БЧ		7	00.007	Ушка Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист В Ст3пс ГОСТ 14637-79	3	0,019кг

Привязан

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

Инв. № 8383/17

Инв. №

ГФ.03.01.00.000.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малыга		12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		12.82
Н. контр.		Золотарева		12.82
Утв.		Григорьян		12.82

Дверка фильтра

Лит.	Лист	Листов
Д	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		8		Болт откидной М8х40.58 ГОСТ 3033-79	3	0,019кг
		9		Гайка М8.5 ГОСТ 3032-76	3	0,017кг
		10		Заклепка ф 3х12 ГОСТ 10299-80	22	0,0009кг
		11		Ось 12-6Х5 ГОСТ 9650-80	3	0,005кг
		12		Шплинт 16х10-001 ГОСТ 397-79	3	0,00013кг
		13		Шайба 3-005 ГОСТ 11371-78	22	0,0003кг

Привязан

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

17

Инв. № 8383/17

Инв. №

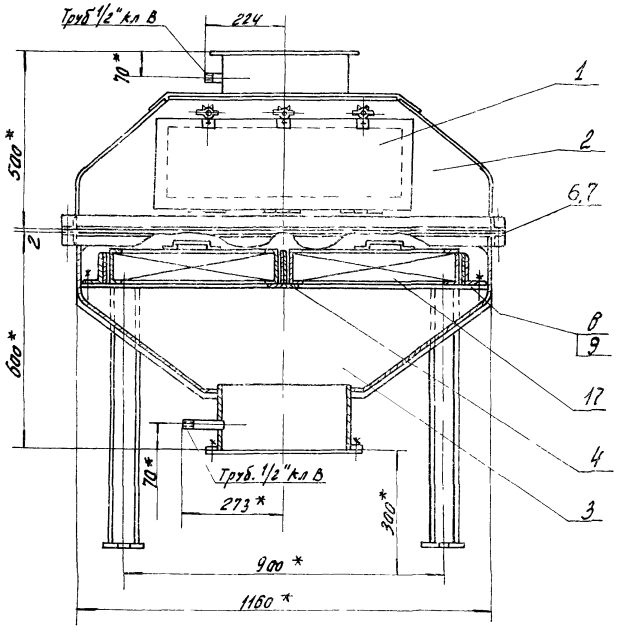
ГФ.03.01.00.000

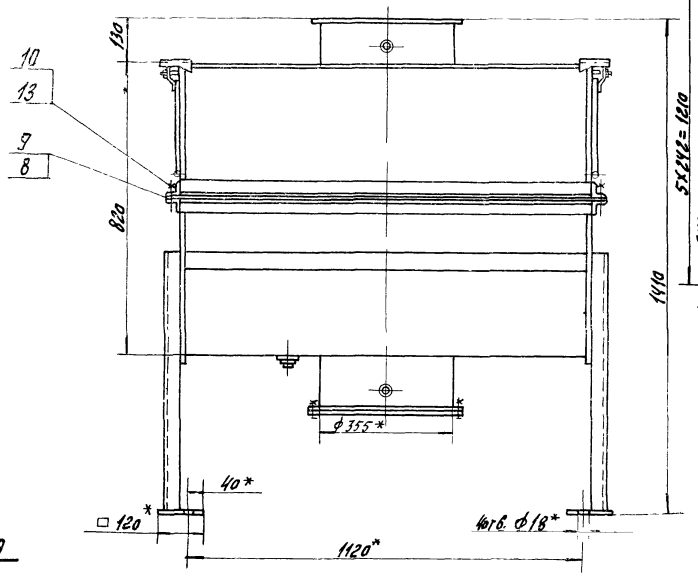
Лист 2

Копировал

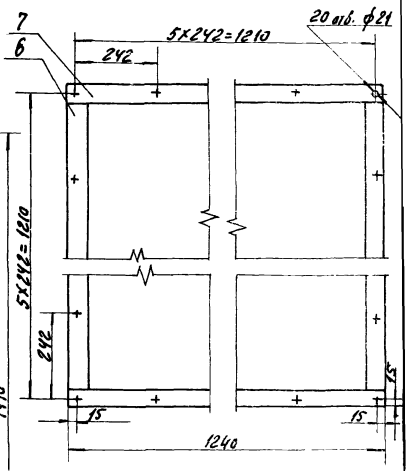
ГФ.03.00.00.000.СБ

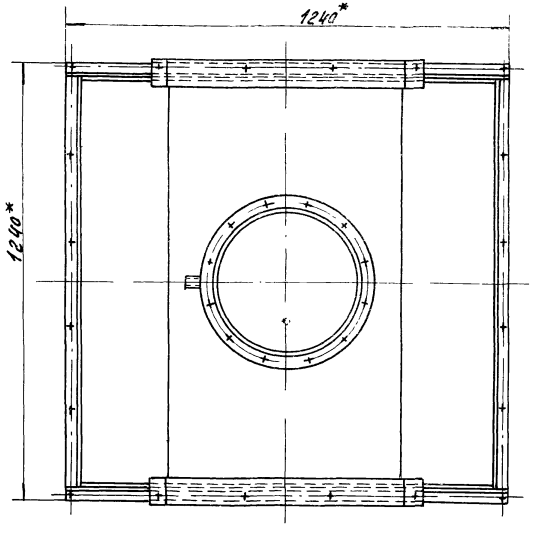
Типовой проект 904-1-5283 Альбом 7



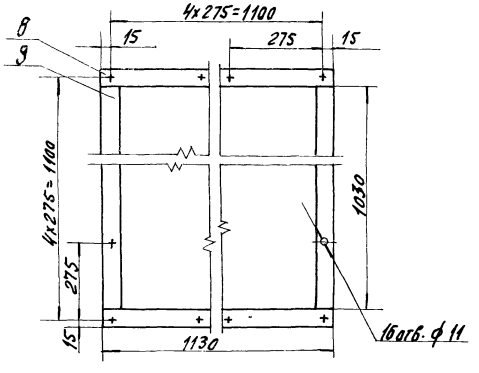


Поз. 7,6





Поз. 8,9



1. * Размеры для справок
2. предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm \frac{It\,15}{2}$.
3. Покрытие: снаружи-грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78, I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая ГОСТ 646576, 2 слоя VI. Л.
4. Отверстия в поз. 6,7,8 сверлить при монтаже.

18

инв. № 8383/7

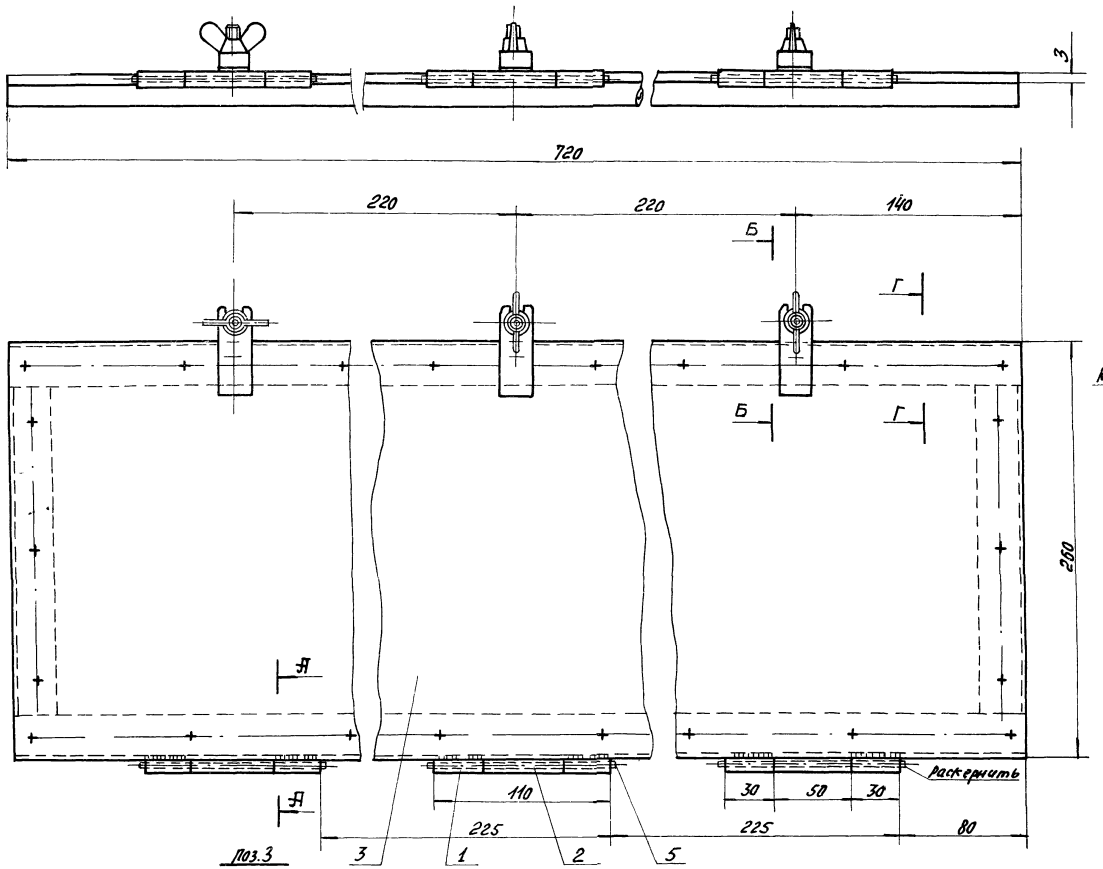
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.00.00.000.СБ		
	Разраб.		Валковникова		1.12.82	Фильтр Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
	Пров.		Малыгина		1.12.82		И	281	1:10
	Гл.спец.		Преснов		1.12.82		Лист	Листов 1	
	Рук. гр.		Сухоцкий		1.12.82				

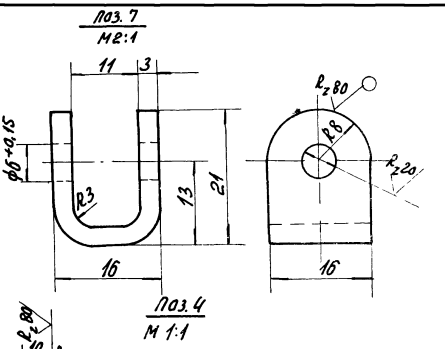
Взам. инв. №

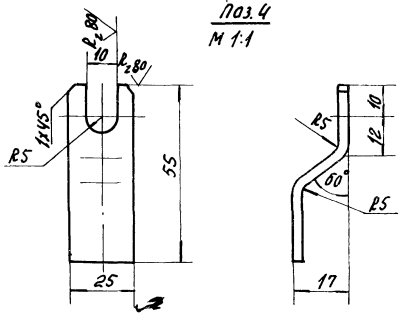
Подп. и дата

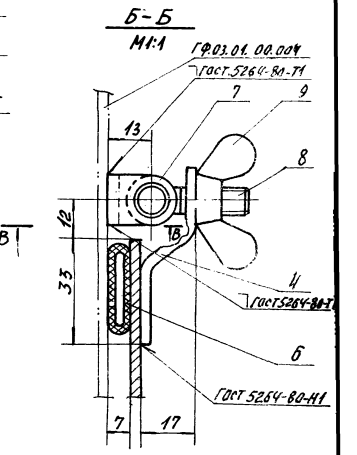
Инв. № подл.

ГФ.03.01.00.000СБ

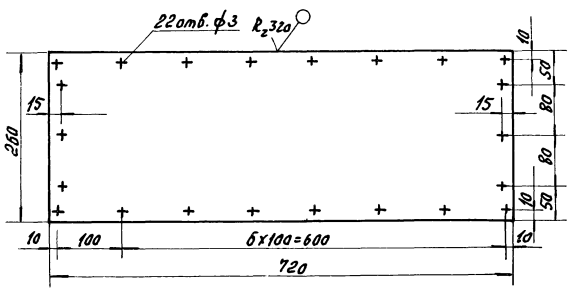


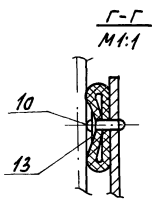


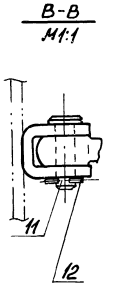


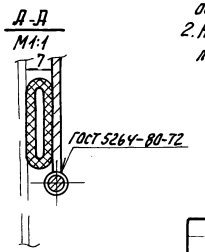


1. Предельные отклонения размеров отверстий Н14, валов-h14, остальных $\pm \frac{Jt\,15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа — ∇









Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Инв. № 6383/7 19

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.01.00.000СБ			
Разраб.		Малюга		1.12.82	Дверка фильтра Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	5,22	1:20
Рук.		Григорьян		1.12.82		Лист	Листов 1	

Привязан

Взам. инв. №

Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ГФ.03.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00.001	Патрубок		
				377х8 ГОСТ 10704-76 / Труба Б-ВСт3сп ГОСТ 10705-80 L=152	1	8,54кг
		2	00.002	Лист верхний		
Б4				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-IV-СТ3пс2 ГОСТ 16523-70	1	146кг
Б4		3	00.003	Лист боковой		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-IV-СТ3пс2 ГОСТ 16523-70	2	12,8кг
А4		4	00.004	Лист боковой	2	
				Уголки		
				Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / Уголок СТ3пс2-1 ГОСТ 535-79		
Б4		5	00.005	L=1160	2	2,81кг
Б4		6	00.006	L=1240	2	3,0кг
Б4		7	00.007	Пластина		
				А-5х140 ГОСТ 103-76 / Полоса 09Г2-2-А ГОСТ 5235-79	3	0,016кг
Б4		8	00.008	Козырек		
				Лента 3х756 СТ2пс		
				ГОСТ 6009-74 L=780	2	1,4кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.12.84
Пров.				
Рук.		Григорьян		1.12.84
Н.контр.		Залатарева		1.12.84
Утв.		Григорьян		1.12.84

ГФ.03.02.00.000

Корпус фильтра верхняя часть

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		9	00.009	Штуцер		
				Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75		
				L=100	1	0,128кг
				Ребра		
				Лента-3х30 БСт2пс		
				ГОСТ 6009-74		
Б4		10	00.010	L=1145	2	0,81кг
Б4		11	00.011	L=385	2	0,28кг
				Стандартные изделия		
		12		Фланец 350-6		
				ГОСТ 12820-80	1	12,58кг

Привязан

Инв. № 8383/7

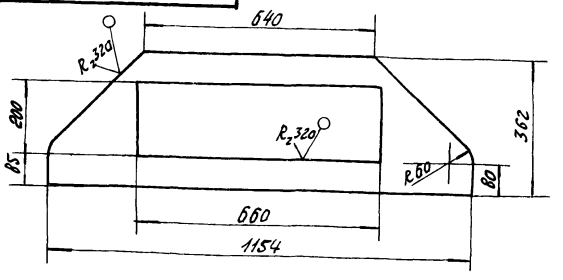
Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГФ.03.02.00.000 — Лист 2

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

ГФ.03.02.00.004



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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.12.84
Пров.				
Рук.		Григорьян		1.12.84
Н.контр.		Залатарева		1.12.84
Утв.		Григорьян		1.12.84

ГФ.03.02.00.004

Лист боковой

Лит.	Масса	Масштаб
И	5,2	1:10

Лист	Листов 1

5-ИН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-IV-СТ3пс2 ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал — Формат А4

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ГФ 03 03 00 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00 001	Патрубок		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Б-СТ3пс2 ГОСТ 14637-79	1	4,99кг
А4		2	00 002	Лист боковой	2	
Б4		3	00.003	Лист боковой		
Б4		3		Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Б-СТ3пс2 ГОСТ 14637-79	2	16,6кг
Б4		4	00.004	Лист нижний		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Б-СТ3пс2 ГОСТ 14637-79	1	9,853кг
Б4		6	00 006	Опора		
				А-12х120 ГОСТ 103-76 / Полоса 09Г2-2-А ГОСТ 5235-79	4	1,1кг
Б4		7	00 007	Штуцер		
				Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75	1	0,128кг
				Ребра жесткости		
				Лента 3х30 БСт2пс ГОСТ 6009-74		
Б4		8		L=365	2	0,28кг
Б4		9		L=1145	2	0,8кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.12.84
Пров.				
Рук.		Григорьян		1.12.84
Н.контр.		Залатарева		1.12.84
Утв.		Григорьян		1.12.84

ГФ.03.03.00.000

Корпус фильтра нижняя часть

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Планки:		
				Полоса $\frac{А4\times50\ ГОСТ\ 103-76}{09-Г2-2-1\ ГОСТ\ 535-79}$		
Б4		10	00.010	L=1054	2	1,65 кг
Б4		11	00.011	L=1154	2	1,8 кг
				Уголки		
				Уголок $\frac{Б-40\times40\times4\ ГОСТ\ 8509-80}{Ст3пс2-1\ ГОСТ\ 535-79}$		
Б4		12	00.012	L=1160	2	2,28 кг
Б4		13	00.013	L=1240	2	3,0 кг
Б4		14	00.014	Стойка		
				Швеллер $\frac{8\ ГОСТ\ 8240-72}{Вст3пс2-1\ ГОСТ\ 535-79}$		
				L=730	4	5,15 кг
Б4		15	00.015	Фланец		
				Полоса $\frac{А-1\ 4\times25\ ГОСТ\ 103-79}{09Г2-2-1\ ГОСТ\ 535-79}$		
				L=1200	2	3,3 кг
Б4		16	00.016	Прокладка		
				ПОН2 ГОСТ 481-80		
				ф358/ф408	1	0,014 кг
				Стандартные изделия		
		17		Болт ГОСТ 7798-70		
				М6х20,58	8	0,001 кг
		18		Гайка ГОСТ 5915-70		
				М6,5	8	0,0001 кг
		19		Муфта 25 ГОСТ 8966-75	1	0,163 кг
		20		Пробка 25 ГОСТ 8963-75	1	0,110 кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

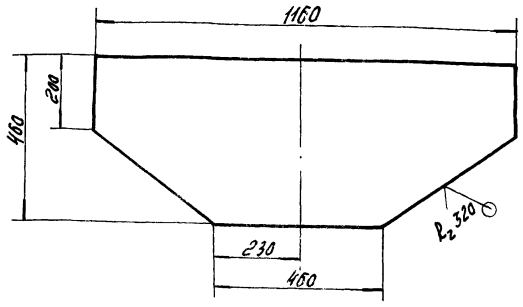
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.03.00.000	Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

ГФ.03.03.00.002



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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ГФ.03.04.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Уголки		
				Уголок $\frac{Б-50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3пс2-1\ ГОСТ\ 535-79}$		
Б4		1	00.001	L=1140	2	4,3 кг
Б4		2	00.002	L=1040	2	3,92 кг
				Стандартные изделия		
		3		Заклепка ф6х14		
				ГОСТ 10299-80	48	0,0046 кг
				Готовые изделия		
		4		Рамка установочная	4	Поставляется в комплекте с ячейкой

Привязан

Инв. № 8383/7

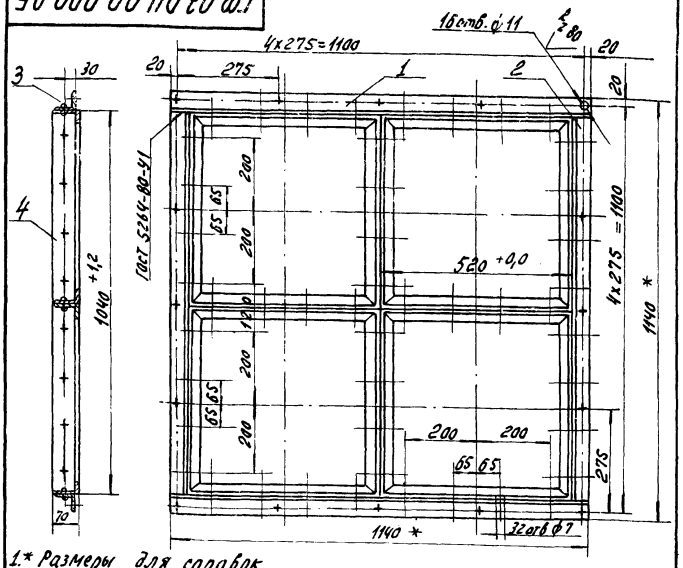
Инв. №

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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

ГФ.03.04.00.000.СБ



1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров отверстий – Н14, остальных – $\pm\frac{Jt15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей Б4 – R_z 80
4. Рамка установочная поставляется в комплекте с ячейкой фильтра.
5. Масса поз. 4 в изделие не входит.

21

Привязан

Инв. № 8383/7

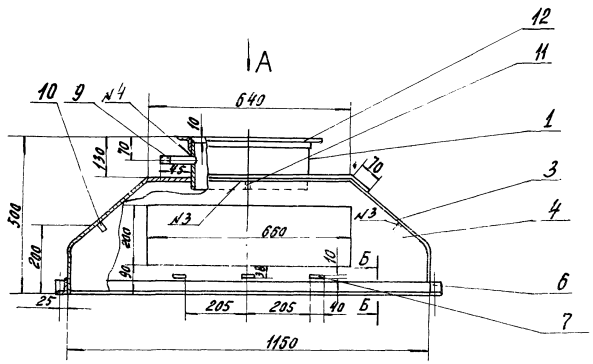
Инв. №

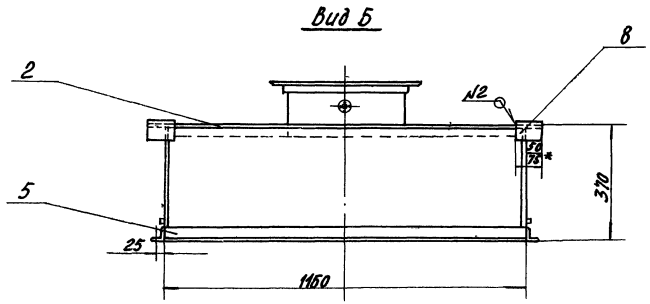
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.04.00.000.СБ	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		1.12.82	Рамка	И	16,7	1:10
Пров.					Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Рук.		Григорьян		1.12.82				
Н.контр.		Золотарева		1.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		1.12.82				

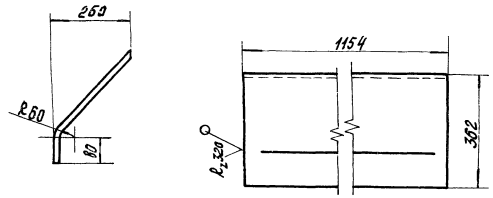
ГФ.03.02.00.000 СБ

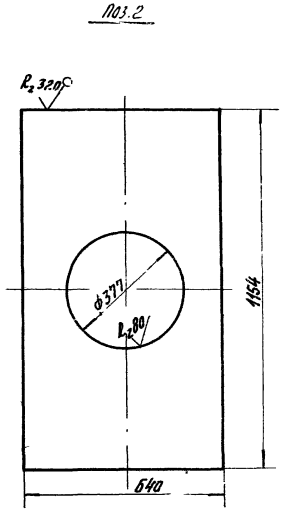
Альбом 7

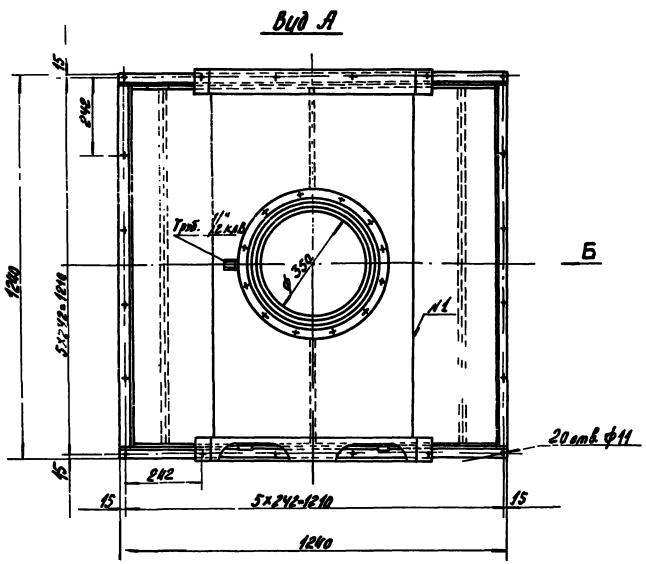
Типовой проект 904-1-52.83

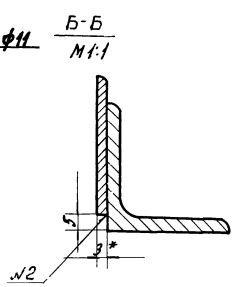


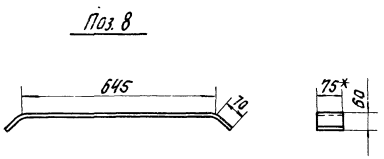












1.* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8908-58.

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

1. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ∇.

5 Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами: №1-У4, №2-Н1, №3-Т1 по ГОСТ 16037-80 - №4-У4.

22

инв № 8383/7

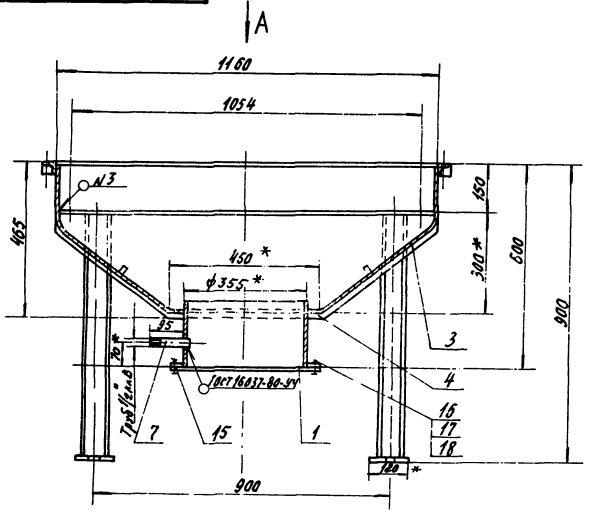
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.02.00.000.СБ			
Разраб.		Волковникова			Корпус фильтра. Верхняя часть Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	88	1:10
Рук.гр.		Григорьян				Лист	Листов 1	

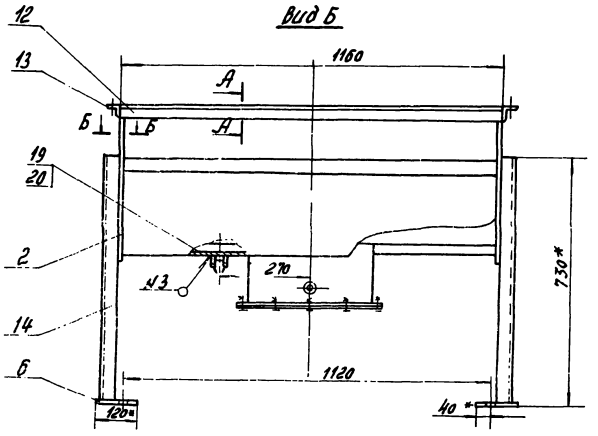
Привязан

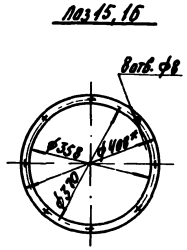
Гипроп. гор. ордена

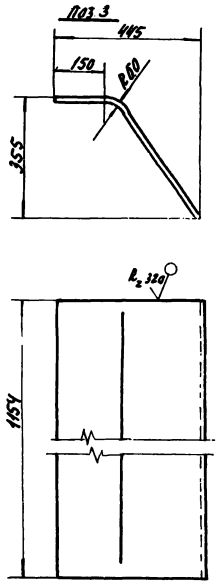
Типовой проект 904-1-52 83 Альбом 7

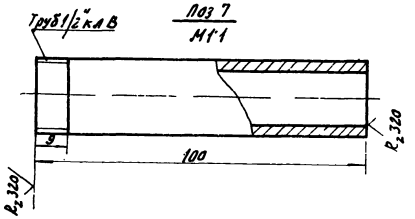
ГФ.03.03.00.000СБ

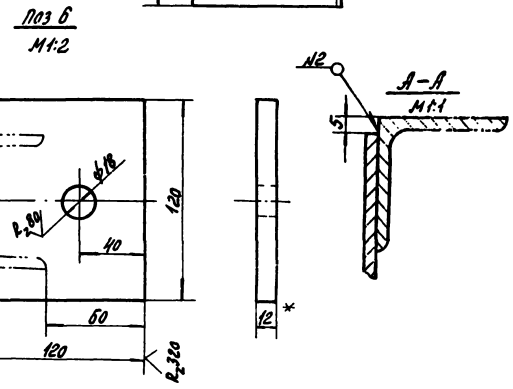


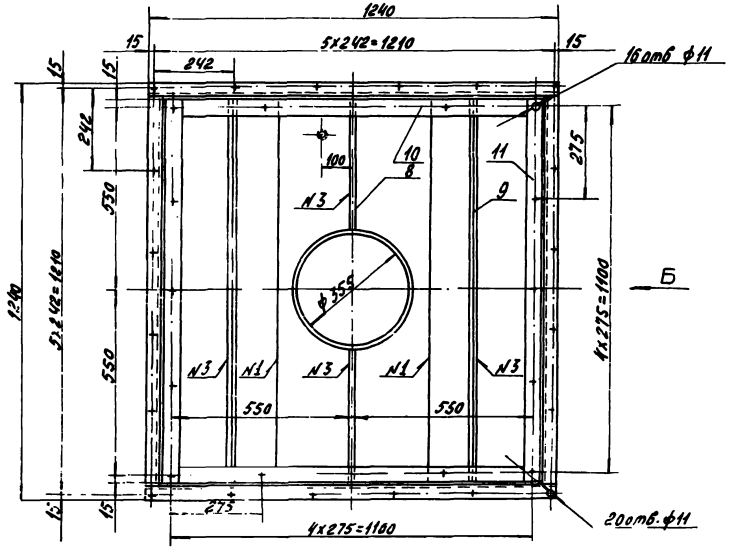


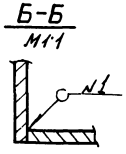


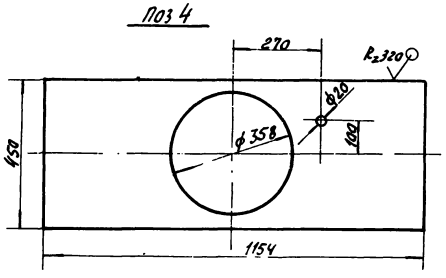


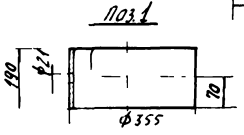












1 * Размеры для справок

2. Предельные отклонения размеров отверстий – H14, валов h14 остальных $\pm \frac{T\pm 15}{2}$.

3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа –◇.

4 Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами N1-УЧ, N2-Н1, N3-Т1.

23

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГФ.03.03.00.000.СБ		
Разраб.		Валковичкова		1.12.83	Корпус фильтра Нижняя часть Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.						И	121	1:10
Рж. гр.		Григорьян		1.12.83		Лист	Листов 1
						Гипростроймаш	

Привязан

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

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

1982 год

инв. № 8383/7

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Копировал Долгова Калькуеверил Малюга 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. № 8383/7

Инв. №

УО.00.000.ТУ.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		14.10.82
Пров.		Малыгина		14.10.82
Рук.		Григорьян		14.10.82
Н.контр.		Золотарева		14.10.82
Утв.		Преснов		14.10.82

Установка очистки трасс сжатого воздуха Технические условия

Лит.	Лист	Листов
Р	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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

Копировал Долгова Калькуеверил Малюга Формат А4

Таблица

п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Численное значение
1.	Производительность (регулируется вентилем в зависимости от промываемого диаметра трубы)	$м^3/с$	$2\cdot10^{-6} \div 15\cdot10^{-6}$
		(л/мин)	1,2÷9
2	Температура раствора (воды)	°К	338
		(°С)	65
3.	Давление раствора (при давлении сжатого воздуха при промывке $5{,}88\cdot10^5$ Па (6 кгс/см²)	Па	$7{,}85\cdot10^5 \div 8{,}83\cdot10^5$
		кгс/см	8÷9
4.	Мощность	квт	2,2
5.	Масса	кг	170
6.	Габаритные размеры:		
	длина	м	1,53
	ширина	м	0,84
	высота	м	1,58

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

УО.00.000.ТУ

Лист 3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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

---

13. Характеристика

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

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

Подача насоса:

а) при максимальном давлении
$м^3/с$ (л/мин) $3{,}7\cdot10^{-5}$ (22)

б) без давления
$м^3/с$ (л/мин) $6{,}7\cdot10^{-5}$ (40)

1.3.2. Емкость бочки - 0,2м³ (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. № 8383/7

Инв. №

УО.00.000.ТУ

Лист 4

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

инв. № 8383/7

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

Содержание

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

Привязан

Инв. №

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

инв. № 8383/7

УО. 00. 000. ТО

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

Техническое описание и инструкция по эксплуатации установки очистки трасс сжатого воздуха

Лит.	Лист	Листов
И	2	16

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

1. Характер масляных отложений.

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

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

Привязан

Инв. №

инв. № 8383/7

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

УО. 00. 000. ТО

Лист 3

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

2. Сущность химической очистки воздухопроводов

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

Настоящей инструкцией предусматривается установка для химической очистки трасс моющим средством ОП-10 (ГОСТ 8433-57). Моющее средство ОП-10 представляет собой маслообразную пасту от светло-желтого цвета до светло-коричневого. Внешний вид водного раствора концентрации 10кг/м³ (10г/л) - прозрачный. Сущность процесса химической очистки воздухопроводов заключается

Привязан

Инв. №

25

инв. № 8383/7

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

УО. 00. 000. ТО

Лист 4

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

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

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

где: Q_c - количество моющего средства, м³

K - концентрация моющего раствора, %
A - содержание активного вещества, %
Q_p - количество моющего раствора, м³
В свою очередь $Q_p = Q_н \cdot t$ [м³]
где $Q_н$ - подача насоса, м³/с
t - 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	$0,2 \cdot 10^{-4}$	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
100	$0,4 \cdot 10^{-4}$	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
125	$0,63 \cdot 10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
150	$0,92 \cdot 10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
175	$1,17 \cdot 10^{-4}$	10700 (3)	12500 (3,5)	16200 (4,5)	21600 (6)
200	$1,5 \cdot 10^{-4}$	10700 (3)	12500 (3,5)	16200 (4,5)	21600 (6)

3 Подготовка к промывке

Количество промываемых участков определяется по результатам вскрытия контрольных участков, исходя из протяженности и интенсивности масляных отложений, причем, внутренняя поверхность участка, как правило, не должна превышать 55-60 м². При промывке сильно загрязненных воздухопроводов имеется твердая фракция

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

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

(условные обозначения смотры выше)
где 0,025 - среднее количество испарившейся воды при распыливании в промываемом трубопроводе.
Моющее средство следует растворять в пресной воде, имеющей температуру °К(°С)·333÷343 (50÷60)
Необходимый диаметр форсунки определяется из следующей формулы

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

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

4 Контроль за состоянием воздухопроводов

Периодичность химической очистки воздухосборников, промежуточных и концевых холодильников и нагнетательных воздухопроводов от нагаромасляных отложений зависит от интенсивности образования их, определяемой условиями работы компрессорной установки в каждом отдельном случае, но очистка должна производиться не реже одного раза за 5000 часов работы компрессора.
Если температура воздуха в воздухосборнике и воздухопроводах не превышает +50°С, осмотр и очистка воздухосборников и воздухопроводов должны производиться не реже 1 раза в год.
Для контроля за состоянием

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

5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов

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

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Инв. №

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 (Рис1)

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

6.2. Промывка (см. рис 2).

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

6.2.1.1 Промывка производится трехпроцентным раствором ОП-10

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

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

6.2.1.4. Отключить водяное охлаждение концевого холодильника вентилем 11,

6.2.1.5. Закрыть задвижку 8

6.2.1.6. Открыть задвижку 25

6.2.1.7. Пустить компрессор

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

6.2.1.9. Пустить насос установки

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

6.2.1.11. Закрыть вентиль 16

6.2.1.12. Открыть вентиль 17.

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

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

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

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

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

6.2.1.18 Остановить компрессор.

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

6.2.1.20 Открыть вентиль 11.

6.2.1.21 Открыть задвижку 8, закрыть задвижку 25

6.2.1.22 Промывка трубопроводов при отложении жидкой фазы.

6.2.2

6.2.2.1 Промывка производится

Привязан

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

27

Инв. № 8383/7

Инв. №

полуторапроцентным раствором

б.2.2.2 (п. б.2.1.2)

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

б.2.2.4. Закрыть задвижку 12

б.2.2.5. Открыть задвижку 13

б.2.2.6. Пустить компрессор

б.22.7 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.2.1.18)

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. № 8383/7

Инв. №

УО.00.000.ТО

Лист 13

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Калька сверил Малова Формат А4

поставить на отметку

После отстоя, при отсутствии следов масла в змеевики промывку прекратить.

б.2.2.13. (п.б.2.1.14).

б.2.2.14. Промыть трубопровод горячей водой (повторить операции п.п. 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 компрессора

б.2.3.2. Заглушать воздушные патрубки

б.3.3.3. Через продувочные вентили

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

УО.00.000.ТО

Лист 14

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Калька сверил Малова 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 маслянными отложениями после промывки трубопроводов и оборудования сливается в железобетонный приямок. По мере накопления раствор откачивается из приямка

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

УО.00.000.ТО

Лист 15

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Калька сверил Малова

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).

Привязан

28

Инв. № 8383/7

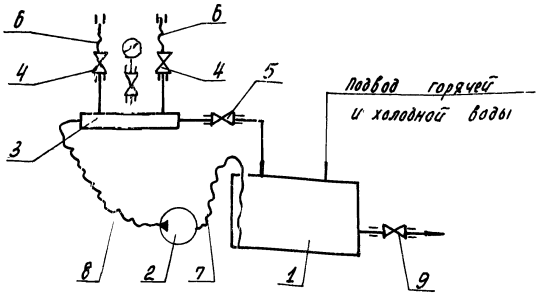
Инв. №

УО.00.000.ТО

Лист 16

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Схема установки



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

Рис.1

Привязан

Инв. №

инв. № 8383/7

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

Копировал Долгова Кальки сверил Малюга Формат А4

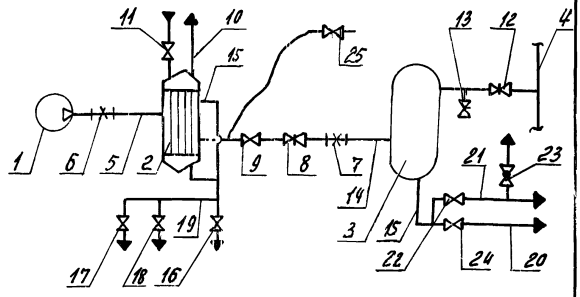
Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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 СПО
18, 23 – кран

Рис.2

Привязан

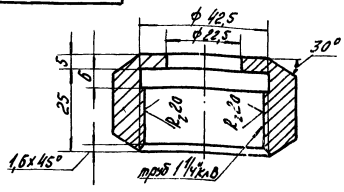
Инв. №

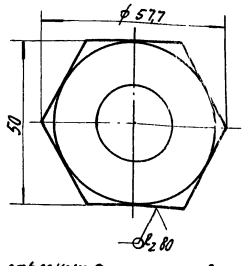
инв. № 8383/7

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

Копировал Долгова Кальки сверил Малюга Формат А4

УО.00.003





1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14
   валов – h14
   остальных – $\frac{Jt15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей ∀

Привязан

Инв. №

инв. № 8383/7

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

Копировал Долгова Кальки сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1- Альбом 7

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			УО.00 000 СБ	Сборочный чертеж		
А4			000 ТУ	Технические условия		
А4			000 ТО	Техническое описание и инструкция по эксплуатации		
				Сборочные единицы		
А4		1	УО.01 000	Форсунка	2	
				Детали		
А4		2	УО.00 001	Коллектор	1	
А4		3	002	Штуцер	1	Группов
		4	002-01	Штуцер	6	чертеж
А4		5	003	Гайка накидная	6	
Б4		6	004	Прокладка ф38/ф22 кожа И ГОСТ 20836-75	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

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

29

Инв. №

инв. № 8383/7

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

Копировал Долгова Кальки сверил Малюга Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БУ		10	УО.00 008	Фланец Б-ПН-15 ГОСТ 19903-74 / Лист Вст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	2,18кг
				Стандартные изделия		
		11		Бочка Бс 0II-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		Ду32, Ду16	2	
		20		Кран контрольный трехходовой с присоединительным размером М20х1,5 Ду3 КТК	1	
		21		Манометр показывающий общего назначения ОБМ1-100-16	1	

Привязан

Инв. № 8383/7 Инв. №

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

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		22		Тележка грузовая ТГ-500	1	
		23		Насос ПН1,0 / 16М	1	
		24		Закладная конструкция ЗКУ-45-70	1	
		25		Пускатель ПНВ-30	1	
				Материалы		
		26		Полоса 8х20 ГОСТ 103-76 / Вст3 ГОСТ 535-79	0,5	м 0,88кг
		27		Проволока 2 ГОСТ 3282-74	5	м 0,26кг
		28		Рукав 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-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс2 ГОСТ 535-79	0,4	м 1,39кг

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

Привязан

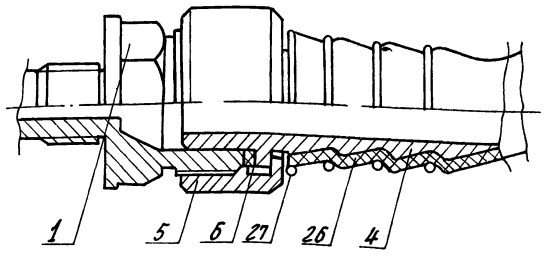
Инв. № 8383/7 Инв. №

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

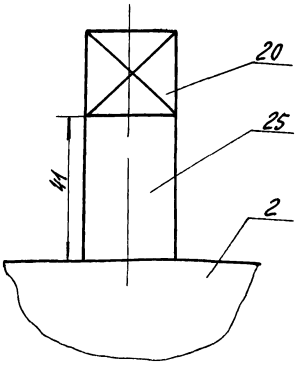
Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

УО.00.000

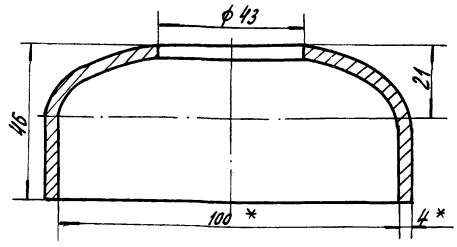
II



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

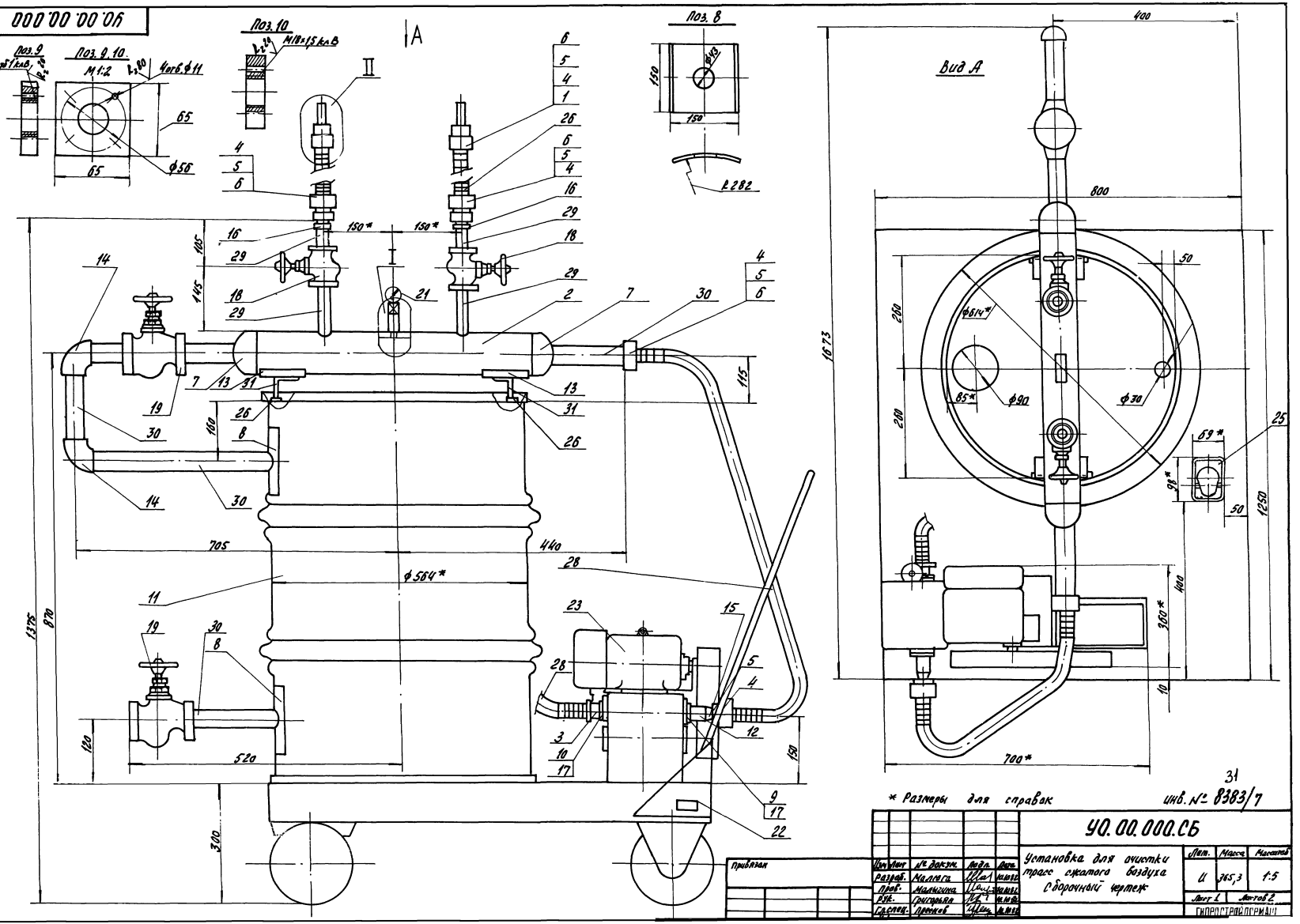
Инв. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.00.000.СБ	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		10.11.82	Установка для очистки трасс сжатого воздуха Сборочный чертеж	И	299	1:1
Пров.		Малыгина		10.11.82		Лист 2	Листов 2	
Рук.		Григорьян		10.11.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Г. Ростов-на-Дону		
Гл.спец.		Преснов		10.11.82				
Н.контр.		Золотарева		10.11.82				
Утв.		К.ган		10.11.82				

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3



Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

* Размеры для справок

31

инв. № 8383/7

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

Привязан

УО.00.002

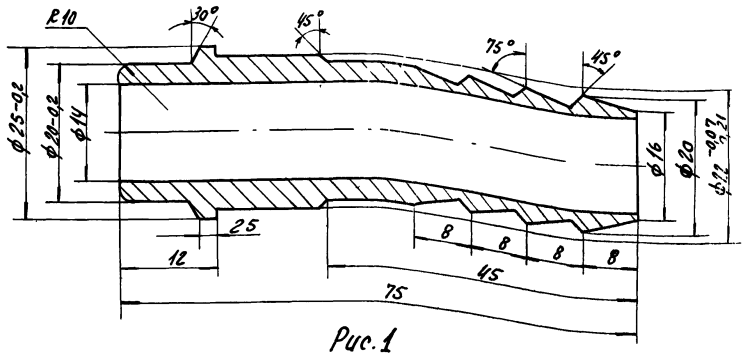


Рис. 1

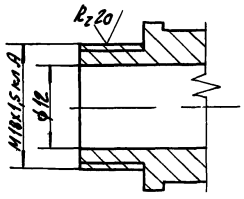


Рис. 2

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

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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.82
Н. контр.		Залогарева		10.82
Утв.		Григорьян		10.82

УО.00.002

Штуцер

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

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

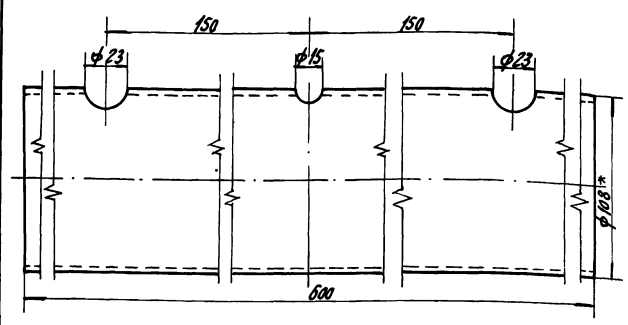
Копировал Долгова

Кальку сверил Малюга

Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 1

УО.00.001



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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.82
Н. контр.		Залогарева		10.82
Утв.		Григорьян		10.82

УО.00.001

Коллектор

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

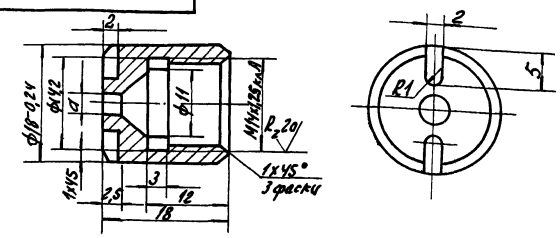
Труба 108×28 ГОСТ 8732-78 / Ст 2пс ГОСТ 8731-74

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

УО.01.001



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

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

Привязан

Инв. № 8383/7

32

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.82
Н. контр.		Залогарева		10.82
Утв.		Григорьян		10.82

УО.01.001

Гайка-сопло

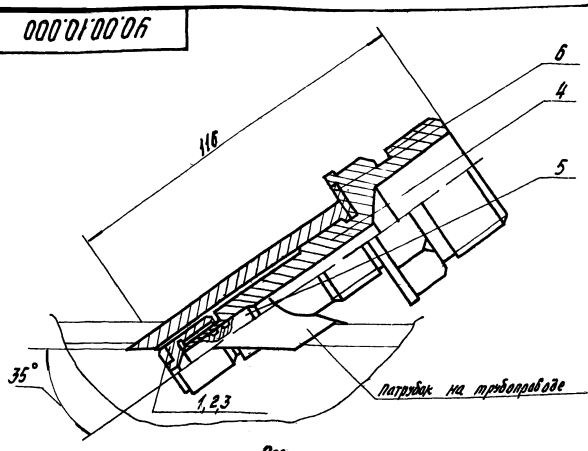
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,043	2:1
Лист	Листов 1	

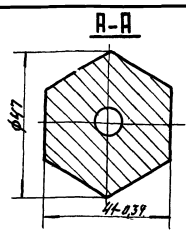
Пруток Л62Т КРНТ-10 ГОСТ 2060-73

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

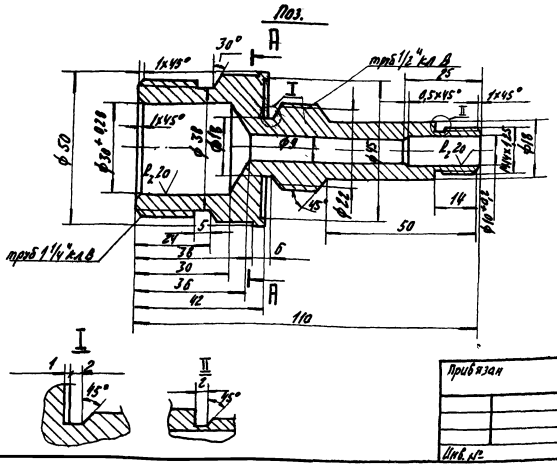
Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

УО.00.10.000





1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежей ∇.
4. На детали поз.3 нарезать резьбу Трап 10х(3х4) по ГОСТ 9484-73.
5. Острые кромки притупить R 0,2.
6. При отключении форсунки патрубок закрыть пробкой.



Инв. № 8383/7

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

Привязан

Инв. №

УО.01.000.СБ

Форсунка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,74	1:1

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			УО.01 000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	001	Гайка-сопло	1	Групповой чертеж
		2	001-01	Гайка-сопло	1	
		3	001-02	Гайка-сопло	1	
Б4		4	002	Корпус		
				Круг В60 ГОСТ 2590-71 х 18Н10Т ГОСТ 5949-75	1	0,67 кг
Б4		5	003	Распылитель		
				Круг В12 ГОСТ 2590-71 х 18Н10Т ГОСТ 5949-75	1	0,016 кг.
				e=20		
Б4		6	004	Прокладка ф46/ф32		
				ПОН 3 ГОСТ 481-80	1	0,008 кг.

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

УО.01.000

Форсунка

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Государственный институт по проектированию заводов строительного дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Бак продувочный
Технические условия
БП.00.000.ТУ

1982 год

Инв. № 8383/7

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

1. Технические требования.

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

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1.	Емкость геометрическая	$м^3$	1,66
2.	Емкость полезная	$м^3$	1,25
3.	Диаметры патрубков:		
	3.1. Дренажный, Ду	мм	40
	3.2. Продувочный, Ду	мм	50
	Ру изб.	$кгс/см^2$	2
	3.3. Продувочный, Ду	мм	50
	Ру изб.	$кгс/см^2$	8
	3.4. Пусковой, Дн×S	мм	108×4,5
	Ру изб.	$кгс/см^2$	8

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

БП.00.000.ТУ

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

Бак продувочный
Технические условия

Лит.	Лист	Листов
И	2	6

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

Продолжение

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

1.3. Характеристика

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

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

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

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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

БП.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

1.3.5. На патрубке слива в маслосборник Ду50 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 Ду20 для слива грязи.

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

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

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

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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

БП.00.000.ТУ

Лист

1.4. Маркировка.

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

Таблица 2.

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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

БП.00.000.ТУ

Лист 5

Альбом 7 Типовой проект 904-1-52.83

Альбом 1

Типовой проект 904-1-52.83

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 маслоохотойник, вода, идущая в канализацию, будет практически чистой от масла.

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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

БП.00.000 ТУ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Лист 6

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БП 00.000СБ	Сборочный чертеж		
			00.000ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
А4		1	01.000	Крышка	1	
А4		2	02.000	Корпус	1	
А4		3	03.000	Корпус	1	
А4		4	04.000	Отвод	1	
А4		5	05.000	Створка	1	
А4		6	-01	Створка	1	
А4		7	06.000	Патрубок	1	
				Детали		
				Прокладки ПОН2 ГОСТ 481-80		
Б4		9	00.001	5х1100	1	0,22кг
Б4		10	00.002	5х1950	2	0,39кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

БП.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.12.82
Пров.		Малыгина		1.12.82
Рж.		Григорьян		1.12.82
Н.контр.		Залагарева		1.12.82
Утв.		Григорьян		1.12.82

Бак продувочный

Лит.	Лист	Листов
И	1	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		11	00.003	ф1090/ф 980	1	0,69кг
Б4		12	00.004	Патрубок		
				Труба 89х4,5 ГОСТ 8732-78		
				ВСТ2сп ГОСТ 8731-74		
				l = 95	1	0,89кг
Б4		13	-00.005	Опора		
				Сосна ГОСТ 24454-80Е		
				100х200х2400	2	28,8кг
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		16		М16х65.58	24	0,13кг
		17		М10х25.58	12	0,027кг
		18		Винт ГОСТ 1759-70		
				М4х7	32	0,001кг
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		19		М16,5	24	0,033кг
		20		М10,5	12	0,011кг
		21		Колпак 20 ГОСТ 8962-75	2	0,083кг
		22		Муфта короткая 40		
				ГОСТ 8954-75	1	0,342кг
		23		Муфта короткая 50		
				ГОСТ 8954-75	2	0,560кг
		24		Отвод 90° 80с 50		

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

БП.00.000

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Лист 2

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 17375-77	2	1,2кг
		25		Детля ПНЦ 85		
				ГОСТ 5088-78	6	0,18кг
				Прокладки ГОСТ 15180-70		
		26		А-80-10	4	0,002кг
		27		А-100-10	1	0,003кг
				Фланцы ГОСТ 1255-67		
		28		80-2,5	1	1,84кг
		29		80-10	2	3,19кг
		30		100-10	2	
				Шайбы ГОСТ 11371-78		
		31		10-005	8	0,001кг
				Прочие изделия		
		35		Кран пробноспускной		
				Ру10, Ду15		
				10Б8бк-I	1	0,86кг
		36		Кран сальниковый		
				Ру10, Ду80		
				11ч 8бк	1	21,95кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

35

Инв. №

Инв. № 8383/7

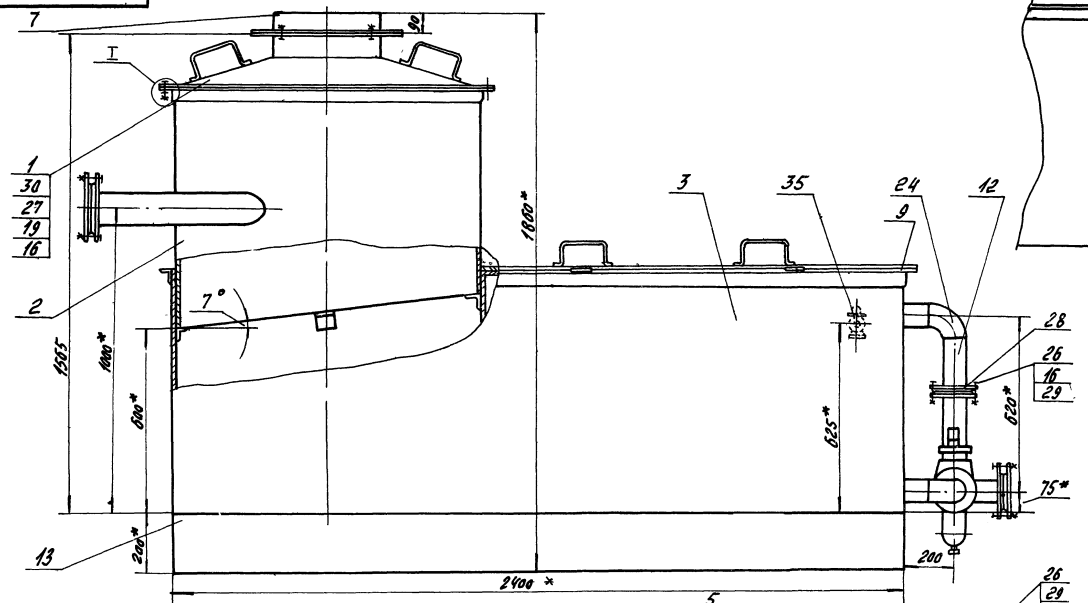
БП.00.000

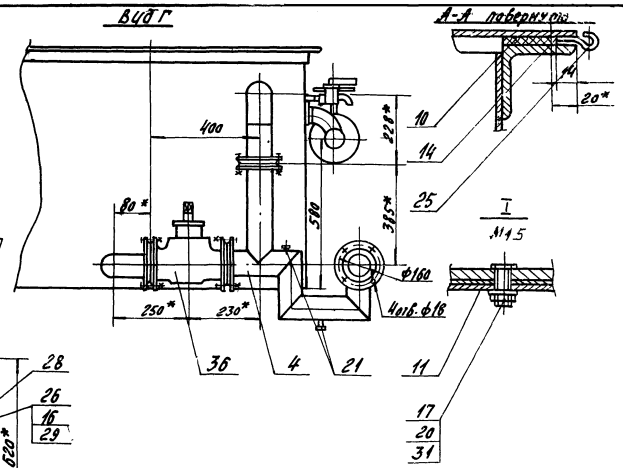
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

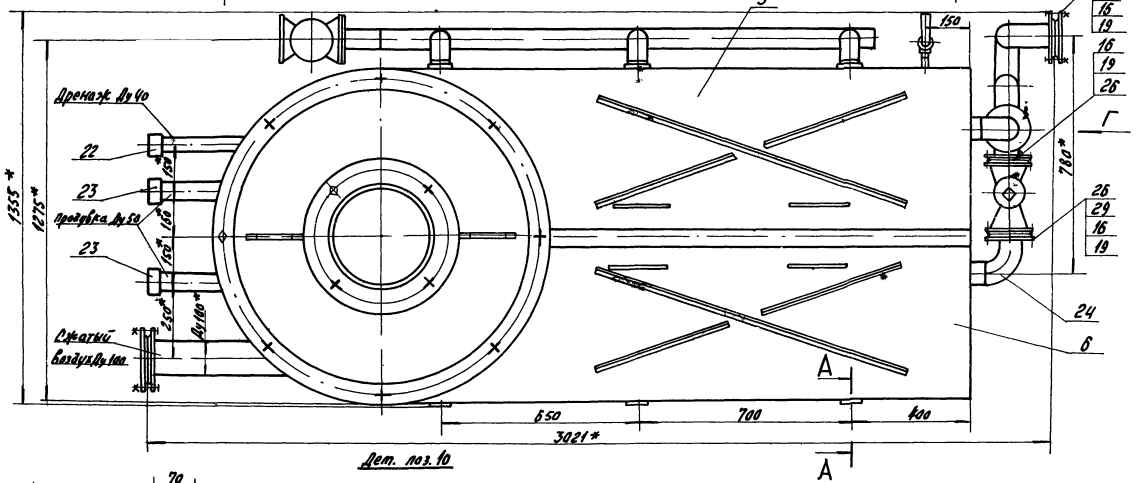
Лист 3

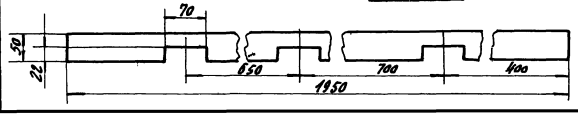
БП.00.000.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7









1. Покрытие снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 6465-76, 12 слоя. VI. Л.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - Н14,
   валов - h14,
   остальных - $\pm \frac{Jt15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по Б степени точности ГОСТ 8909-75.
4.* Размеры для справок
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_z 320$.
6. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых дателей швами по ГОСТ 16037-80-У1
7. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-77.
8. Прокладку поз. 8 клеить клеем НП-88к корпусу поз. 3.

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

Инв. № 8383/7 36

Привязан

Инв. №

БП.00.000.СБ

Бак продувочный
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	5722	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			БП 01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Конус Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	15,9 кг
Б4		2	01.002	Ручка В16 ГОСТ 2590-71 Кр Ст3 пс2 ГОСТ 535-79 L=348	2	0,55 кг
Б4		3	01.003	Фланец Б75х75х5 ГОСТ 8509-72 Уголок Б Ст3 пс5 ГОСТ 535-79 L=1350	1	7,85 кг
Б4		4	01.004	Фланец 8х80 ГОСТ 103-76 Полоса В Ст3 пс5 ГОСТ 535-79 L=3190	1	16,0 кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

БП.01.003

Крышка

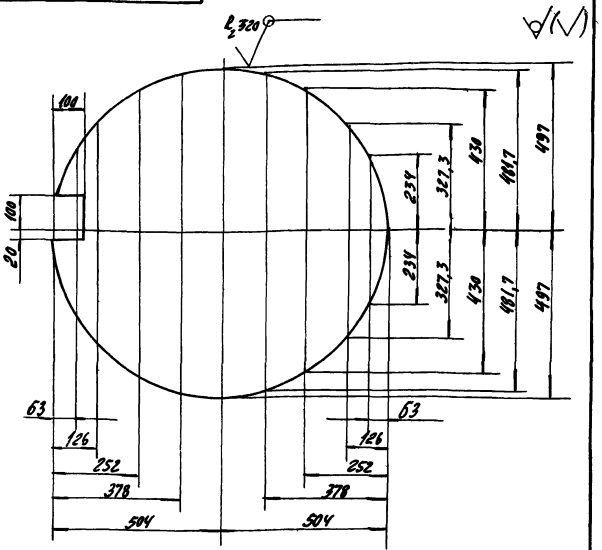
Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

БП.02.001



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

Привязан

Инв. № 8383/7

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

БП.02.001

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

Днище

Лит.	Масса	Масштаб
И	18	1:10

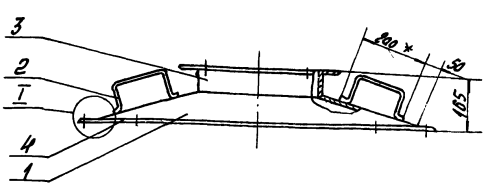
Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Б Ст3 пс 5 ГОСТ 535-79

Лист | Листов 1

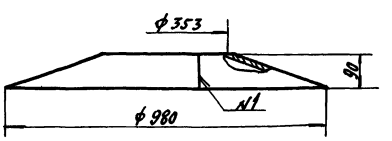
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

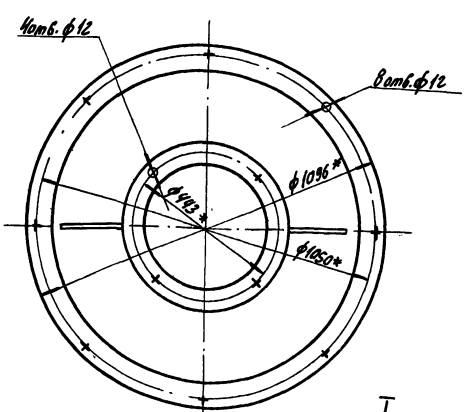
Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

БП 01.000.СБ



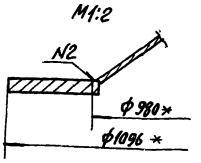
Поз.1



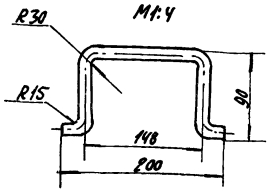


1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14,
валов – h14,
остальных – $\pm \frac{Jt15}{2}$.
2.* Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_z 320, необрабатываемых – ⌀.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80 N1-С2
ГОСТ 16037-80-N2-У1

I
М1:2



Поз.2
М1:4



37

Инв. № 8383/7

БП.01.000.СБ

Привязан

Инв. №

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

Крышка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	40,85	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БП 02.000.СБ	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	45кг
А4		3	02.003	Перегородка	1	
				Патрубки		
				Труба ГОСТ 3262-75		
Б4		4	02.004	Труба 50х3,0 L=500	1	2,44кг
Б4		5	02.005	Труба 50х3,0 L=600	1	2,93кг
Б4		6	02.006	Труба 40х3,0 L=450	1	1,73кг
Б4		7	02.007	Патрубок		
				Труба 108х4,5 ГОСТ 8732-78 / Б СТ2 сп ГОСТ 8731-74		
				L=750	1	8,62кг
Б4		8	02.008	Фланец		
				Уголок Б 50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Б СТ3пс5 ГОСТ 535-79		
				L=3330	1	12,6кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв.

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

БП.02.000

Корпус

Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			БП 04.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Колено		
				Труба 89х4 ГОСТ 8732-78 / Б СТ2 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 Ц20х2,5 ГОСТ 3262-75		
				L=30	2	0,05кг
				Стандартные изделия		
				Фланцы ГОСТ 12820-80		
		8		80-2,5	1	1,84кг
		9		80-10	2	3,19кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

БП.04.000

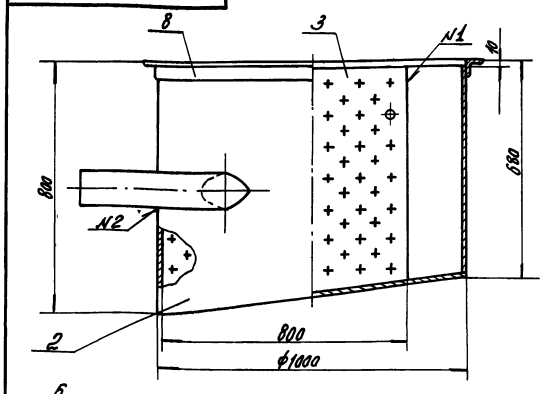
Отвод

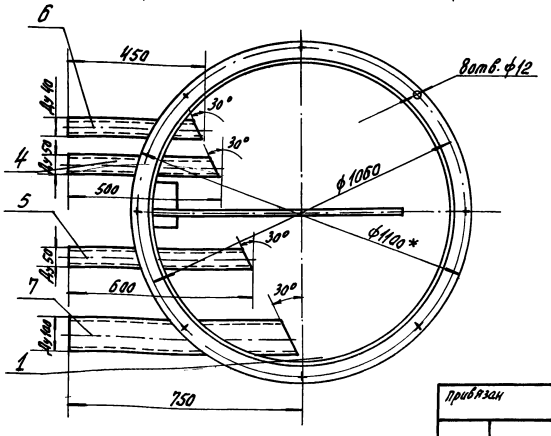
Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

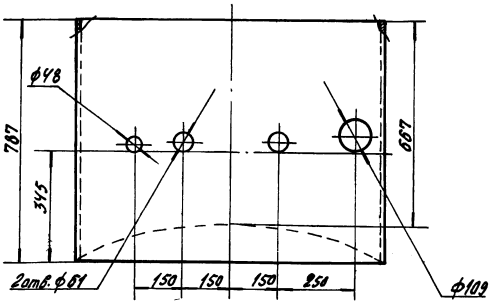
Копировал Долгова Калькусверил Малюга Формат А4

БП.02.000.СБ





Поз.2



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности по ГОСТ 8909-75
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - h14
остальных $\pm \frac{Jt15}{2}$.
2.* Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - R_z 320, необрабатываемых - ⌀.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-N1-С2 ГОСТ 16037-80-N2-У2.

Инв. № 8383/7

38

Привязан

Инв. №

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

БП.02.000.СБ

Корпус
Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
И	97,1	1:10

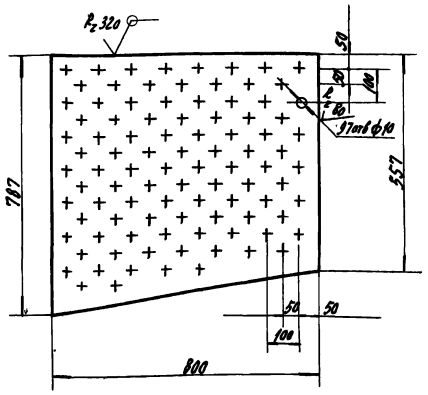
Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

БП.02.003

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83



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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

БП.02.003.

Перегородка

Лит	Масса	Масштаб
И	4,9	1:10

Лист | Листов 1

Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74 / БСТ3 пс 2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БП 03.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	БП 03.001	Бобышка		
				Круг В50 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-79	1	0,14кг
Б4		2	03.002	Днище		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / БСТ3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	53,9кг
Б4		3	03.003	Обечайка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / БСТ3 пс2 ГОСТ 14637-79	1	122кг
				Патрубки		
Б4		4	03.004	Труба 57х3,5 ГОСТ 10704-76 / АСТ3пс ГОСТ 10705-80	3	0,51кг
Б4		5	03.005	Труба 89х4,5 ГОСТ 10704-76 / АСТ3пс ГОСТ 10705-80	2	0,84кг
				Перегородки		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79		

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

БП.03.000.

Корпус

Лит.	Лист	Листов
И	1	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		6	БП 03.006	L=230	2	0,84кг
Б4		7	03.007	L=530	2	1,92кг
Б4		8	03.008	L=600	1	2,3кг
Б4		9	03.009	Перегородка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79	2	18,8кг
Б4		10	03.010	Труба		
				Труба 57х3,5 ГОСТ 10704-76 / АСТ3пс ГОСТ 10705-80		
				L=1720	1	8,0кг
				Уголки		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3пс5 ГОСТ 535-79		
Б4		11	03.011	L=50	3	0,19кг
Б4		12	03.012	L=1000	1	3,77кг
				Фланец		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3пс5 ГОСТ 535-79		
Б4		13	03.013	Lраз=6600	1	24,9кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП 03.000.

Лист 2

Копировал Долгова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		17		Болт М16х65.58		
				ГОСТ 7798-70	8	0,127кг
		18		Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70	8	0,033кг
		19		Прокладка А-50-16		
				ГОСТ 15180-70	2	0,001кг
		20		Фланец 50-16		
				ГОСТ 1255-67	1	2,58кг
		21		Отвод 90° 50С80		
				ГОСТ 17375-77	3	0,6кг
		22		Тройник 50С80		
				ГОСТ 17376-77	3	0,8кг
		23		Заглушка 50С80		
				ГОСТ 17379-77	1	0,2кг
				Прочие изделия		
		26		Вентиль запорный		
				фланцевый 15ч9п2		
				Ду50; Ру16	1	10,3

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БП.03.000.

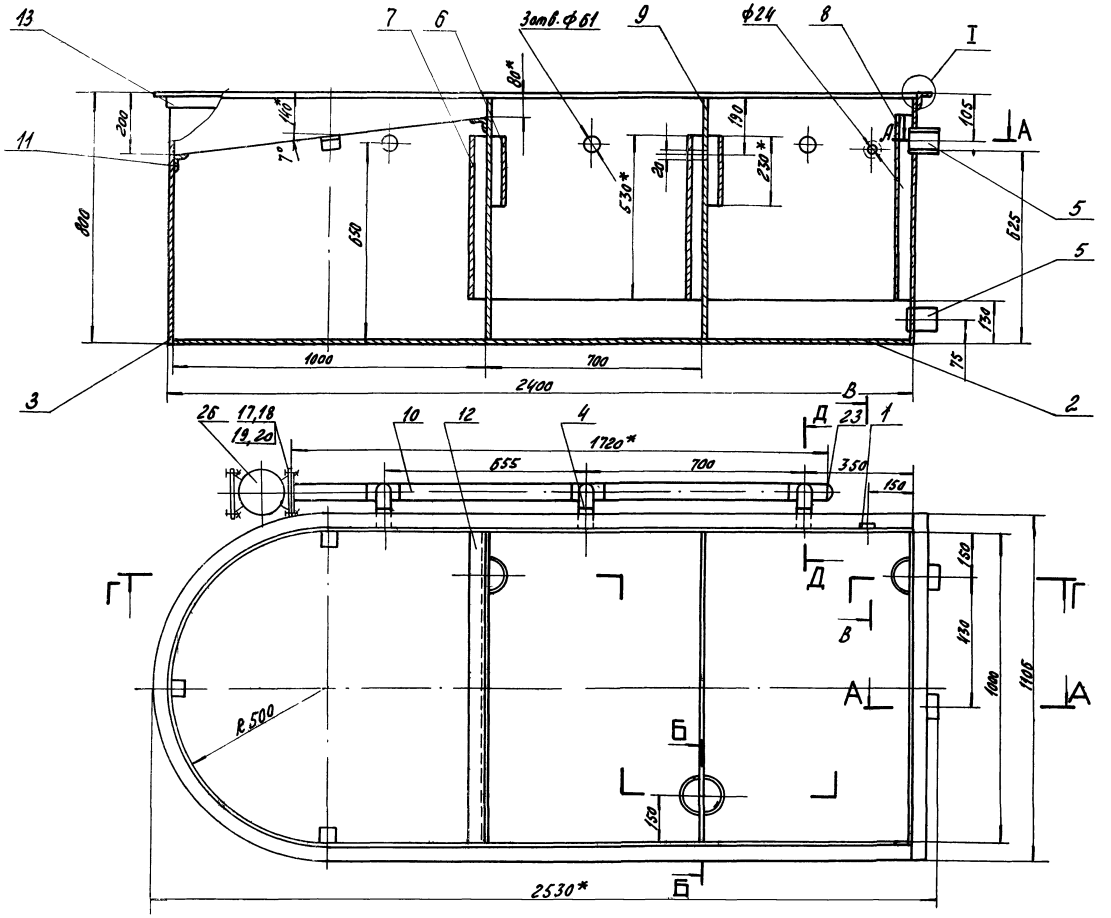
Лист 3

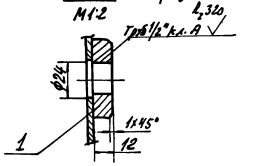
Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

БП.03.000.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Г-Г





1.* Размеры для справок.

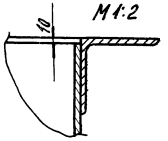
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14,
валов – h14,
остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.

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

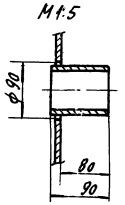
4. Шероховатость поверхностей $R_z 320$ обрабатываемых деталей без чертежа – $\sqrt{}$, необрабатываемых – $\sqrt{}$.

5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80-А1-Н2 ГОСТ 16037-80-А2-У1.

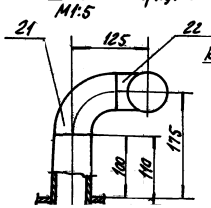
I
М1:2



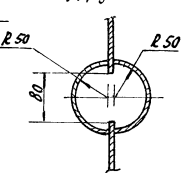
А-А
М1:5



Д-Д повернуто
М1:5



Б-Б повернуто
М1:5



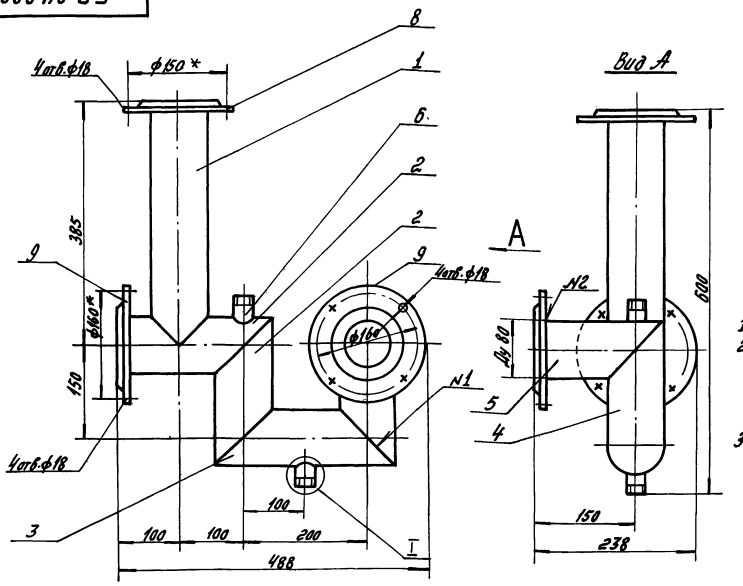
инв. № 8383/7

40

Привязан					БП.03.000.СБ		
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.		Малюга				У	281	1:10
	Пров.						Лист	Листов 1
	Нач.		Григорян				ГИПРОСПЕЦГРОЙДОРМАШ	

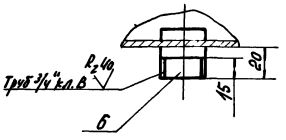
БП.04.000СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7



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

I
М1:2



Инв. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.04.000.СБ			
Разраб.		Малюга		1.11.82	Отвод Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	17,6	1:5
Рук.		Григорьян		1.11.82		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева		1.10.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Утв.		Григорьян		1.10.82		г. Ростов-на-Дону		

Привязан

Инв. №

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.05.000			
Разраб.		Малюга		10.11.82	Створка	Лит.	Лист	Листов
Пров.						И	1	2
Рук.		Григорьян		10.11.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Н.контр.		Золотарева		10.11.82		г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		10.11.82				

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

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

Привязан

Инв. №

41

Инв. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.05.000.	Лист
						2

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

БП.05.000.СБ

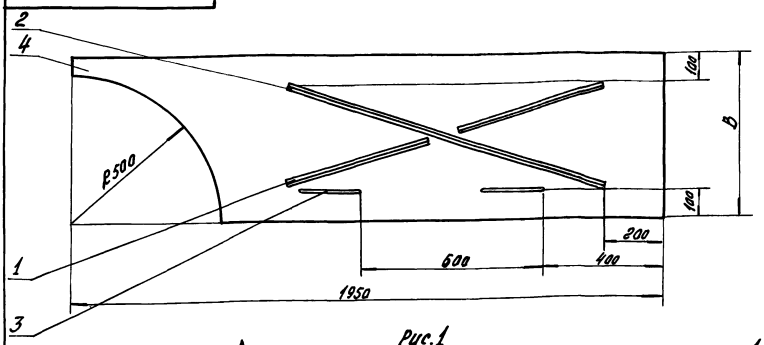


Рис.1

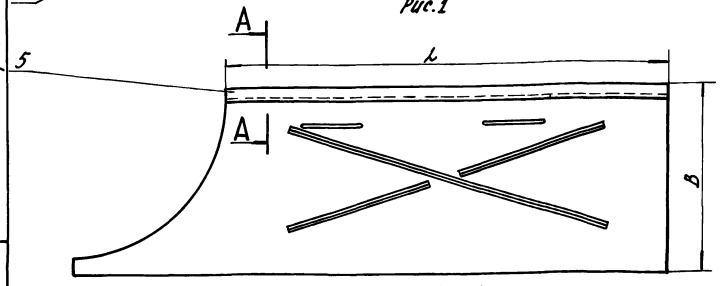
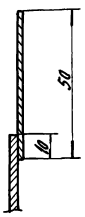
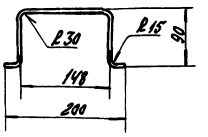


Рис.2

А-А повернуто
М1:1



Поз.3
М1:5



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – Н14
   валов – h14,
   остальных – $\frac{\pi t 15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
3. Шероховатость обрабатываемых деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых – ⌀.

Инв.№ 8383/7

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		11.12.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		11.12.82
Н.контр.		Золотарева		11.12.82
Утв.		Григорьян		11.12.82

БП.05.000.СБ

Створка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калькул. сверил Малюга | Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Привязан

Инв.№

Инв.№ 8383/7

БП.06.000

Патрубок

Лит.	Лист	Листов
И		1

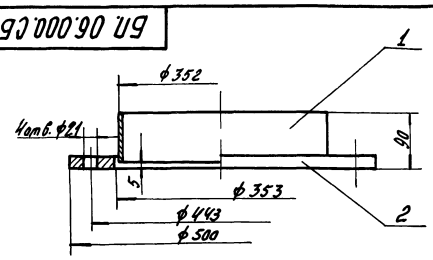
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

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

Копировал Долгова

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

БП.06.000.СБ



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – Н14,
   валов – h14
   остальных – $\pm\frac{\pi t 15}{2}$.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых – ⌀.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-41

Привязан

Инв.№

Инв.№ 8383/7

42

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

БП.06.000.СБ

Патрубок
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	10,2	45

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			МС. 00 000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	00.001	Лист боковой		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79		
				500×500	2	7,85 кг
Б4		2	00.002	Лист верхний		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс2 ГОСТ 14637-79		
				1010×510	1	15,55 кг
Б4		3	00.003	Лист нижний		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79		
				1010×510	1	15,8 кг
Б4		4	00.004	Лист		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / БСТ3пс2 ГОСТ 14637-79		
				1000×500	2	15,7 кг
Б4		5	00.005	Патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75		
				ℓ = 685	2	0,7 кг

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

МС. 00.000.

Маслосборник

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калку сверил Малюга Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		8		Отвод 90° 50 СВ0		
				ГОСТ 17375-77	1	0,6 кг
		9		Фланец 25-10		
				ГОСТ 12820-80	1	1,58 кг
				Материалы		
		11		Труба 57×4,0 ГОСТ 10704-76 / Ст3пс ГОСТ 10705-80	0,31	м 5,23

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

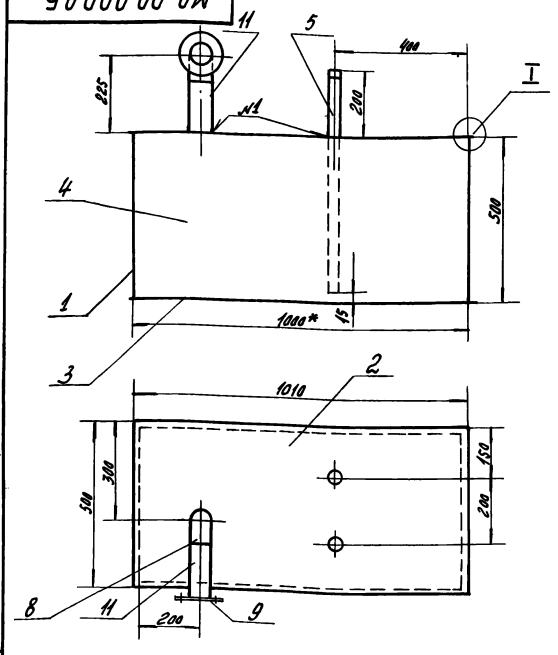
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

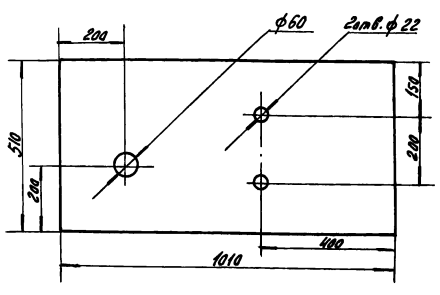
МС. 00.000.

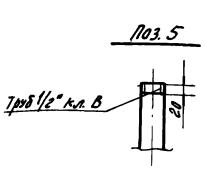
Лист 2

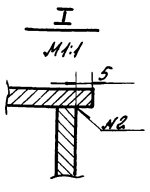
Копировал Долгова Калку сверил Малюга Формат А4

МС. 00.000.СБ









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

2. Предельные отклонения размеров:
   валов - h14
   отверстий - 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 16037-80 №1-41, ГОСТ 5264-80 №2-Н1

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

Инв. № 8383/7 43

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 1

Привязан

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.		Малыгина		10.10.82
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82
Гл.спец.		Преснов		10.10.82
Н.контр.		Золотарева		10.11.82
Утв.		Коган		11.11.82

МС. 00.000.СБ

Маслосборник сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
И	83,3	1:10

Лист 1 Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Альбом 1

Типовой проект 904-1-52.83

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Ванна для промывки ячеек фильтров

Технические условия

ВП. 00. 000. ТУ

1982 год

инв. № 8383/7

Копировал Долгова

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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

1. Технические требования

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

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм	Масса
1	Объем	м³	0,37
2.	Масса	кг	148
3.	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,895
	ширина	м	0,800
	высота	м	0,976

1.3. Характеристики

1.3.1. промывка ячеек производится водой

Привязан

Инв. №

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Малюга

Пров. Григорьян

Н. контр. Земцарева

Утв. Григорьян

ВП. 00. 000. ТУ

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лит. У | Лист 2 | Листов 3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Калькировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

инв. № 8383/7

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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 Ду25 в нижней части корпуса бака служит для удаления грязи из бака.

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

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

Привязан

Инв. № 8383/7

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ВП. 00. 000.

Лист 3

Калькировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ВП. 00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	01.000	Металлоконструкция	1	
А4		2	02.000	Барботер	1	
А4		3	03.000	Поддон	1	
А4		4	04.000	Крышка	1	
				Детали		
Б4		6	00.001	Опора		
				Брусок 50×100 сорт 4		
				ГОСТ 8486-66	2	1,56 кг
Б4		7	00.002	прокладка		
				Кольцо 12-0×38		
				ГОСТ 9833-73	1	0,000017 кг

Привязан

Инв. № 8383/7 44

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Малюга

Пров. Григорьян

Н. контр. Земцарева

Утв. Григорьян

ВП. 00. 000.

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лит. У | Лист 1 | Листов 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Калькировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		8	ВП.00 005	Труба соединительная		
				Труба 38х5,6 ГОСТ 8732-78 / Ст2сп ГОСТ 8731-74		
				L=90	1	0,215кг
Б4		9	006	Фланец		
				Круг В 90 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс ГОСТ 535-79		
				L=10	1	0,43кг
				Стандартные изделия		
		11		Гайка М105		
				ГОСТ 5915-70	4	0,011кг
		12		Угольник 25		
				ГОСТ 8946-75	2	0,229кг
		13		Шпилька А-М10х45		
				ГОСТ 9066-75	4	0,002кг
		14		Сгон 25		
				ГОСТ 8969-75	1	0,2кг
				Прочие изделия		
		16		Вентиль запорный		
				муфтовый Ду 25, Ру 16		
				15ч8п2	1	1,75кг
		17		Кран проходной		
				сальниковый муфтовый Ду 25, Ру 10		
				11ч6бк	1	1,85кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ВП 01000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Уголок окантовочный		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79 L=2900	1	10,5кг
Б4		2	01.002	Обечайка		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б.Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	66,6кг
Б4		3	01.003	Днище		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б.Ст3пс2 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.Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	6	0,09кг
				Палец		
				Круг В10 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79 L=35	4	0,022кг
				Кронштей		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79 L=50	4	0,108кг
				Шайба		
				Круг В10 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79 L=18	1	0,75кг
				Опора		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79 L=60	2	2,3кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.01.000	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Малюга		11.12.82	Металлоконструкция	И		1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.		Григорьян		11.12.82				
Н.контр.		Золотарева		11.12.82				
Утв.		Григорьян		11.12.82				

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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 / Ст.3пс2 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. № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.02.000	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Малюга		11.12.82	Барботер	И		1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.		Григорьян		11.12.82				
Н.контр.		Золотарева		11.12.82				
Утв.		Григорьян		11.12.82				

Копировал Долгова

Альбом

Типовой проект 904-1-52.83

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 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79		
				L=93	4	0,087кг
Б4		2	03.002	Корыто		
				Лист Б-ЦН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-14-Ст3пс ГОСТ 16523-70	1	10,8кг

Привязан

Инв. № 8383/7

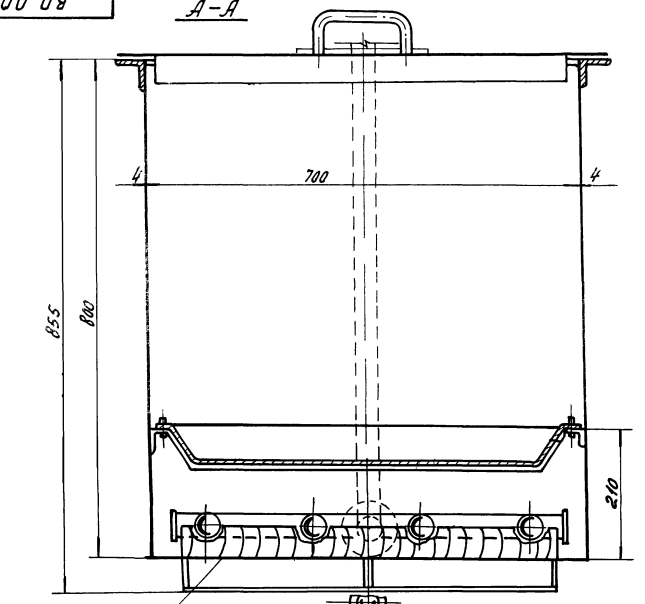
45

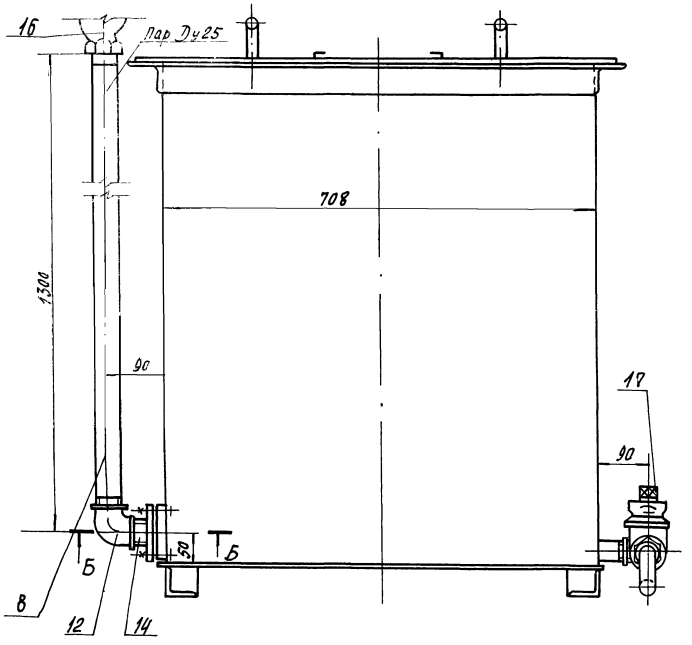
Инв. №

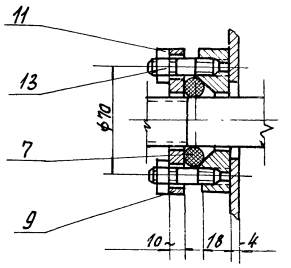
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.03.000	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Малюга		11.12.82	Поддон	И		1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.		Григорьян		11.12.82				
Н.контр.		Золотарева		11.12.82				
Утв.		Григорьян		11.12.82				

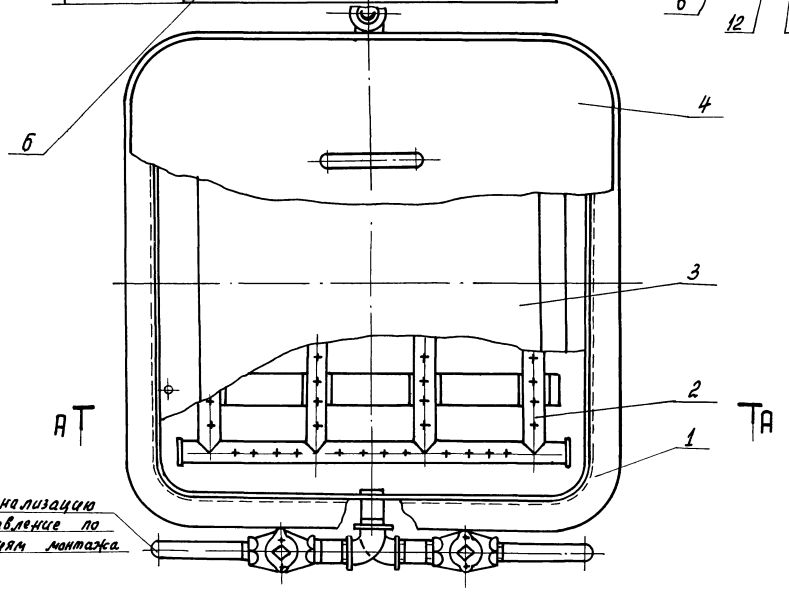
ВП.00.000СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7









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

инв. № 8383/7 46

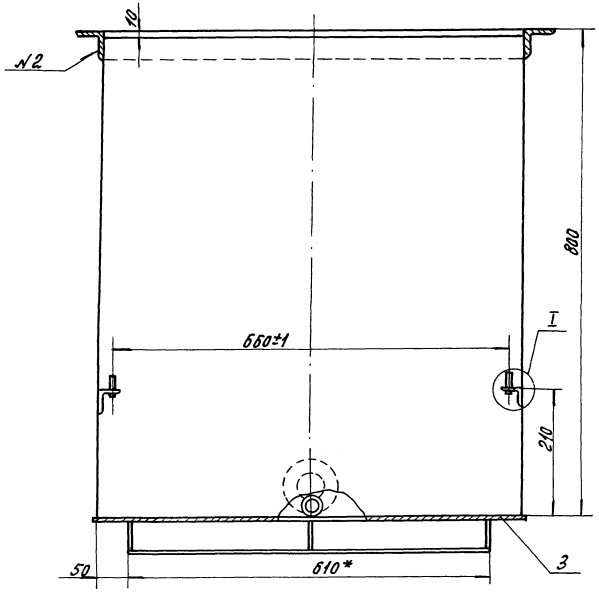
					ВП.00.000.СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ванна для промывки ячеек фильтров сборочный чертеж	Литер	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		10.1981		И	147	1:5
Пров.		Малыгина		10.1981		Лист	Листов 1
Рук.гр.		Григорьев		10.1981		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Гл.спец.		Плешков		10.1981			

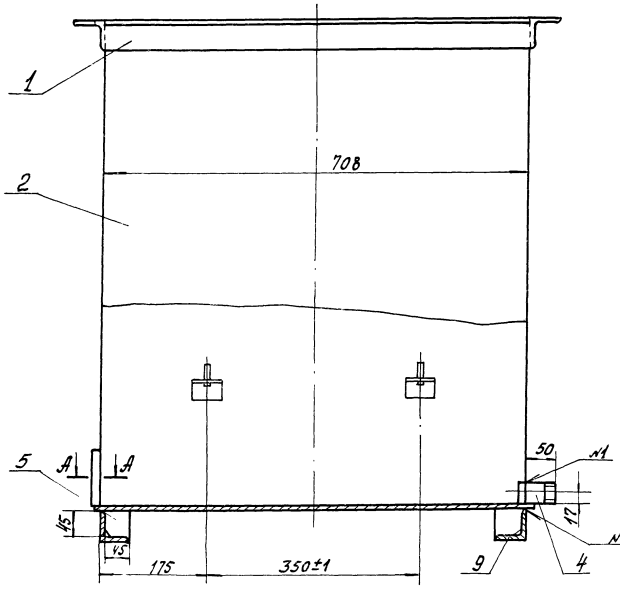
привязан

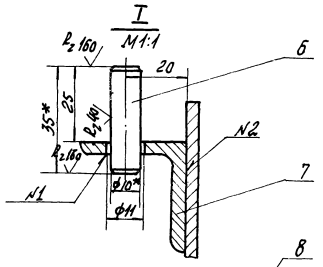
ВП.01.000.СБ

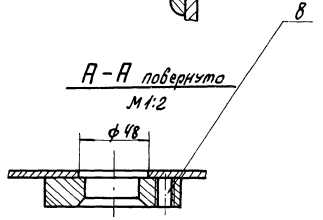
Альбом 7

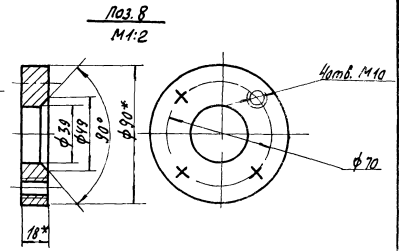
Типовой проект 904-1-52.83

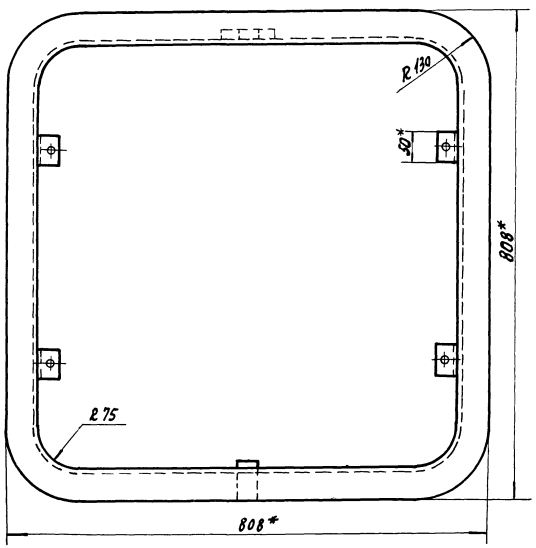


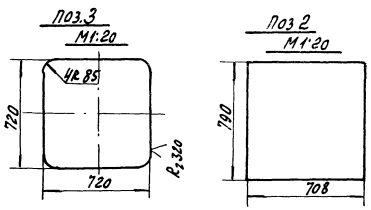


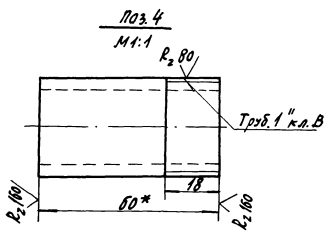












1.* Размеры для справки
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных $\pm\frac{Jt15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80 №1-У1, ГОСТ 5264-80, №2-Н2, №3-Т1.

инв. № 8383/7

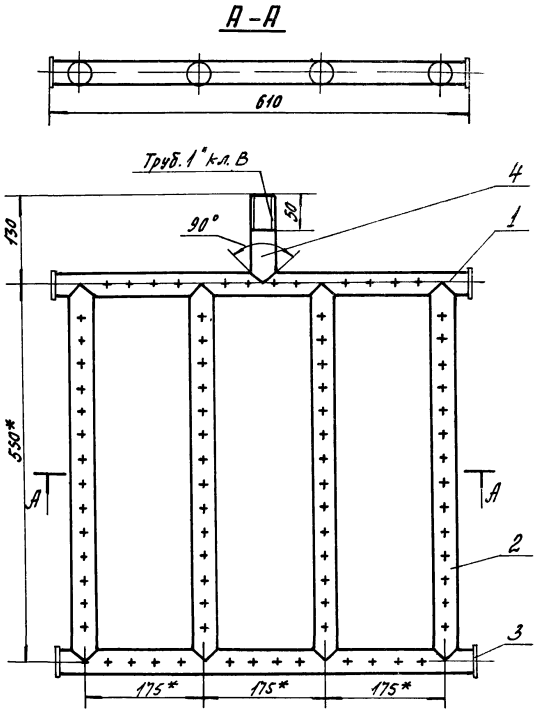
47

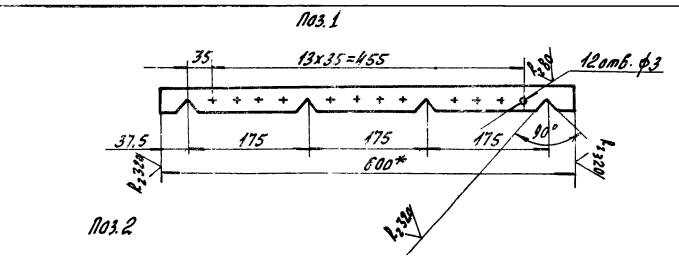
					ВП.01.000.СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Металлоконструкция Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		10.10.82		И	104	1:5
Пров.						Лис	Листов 1	
Рук.		Григорьян		10.10.82				

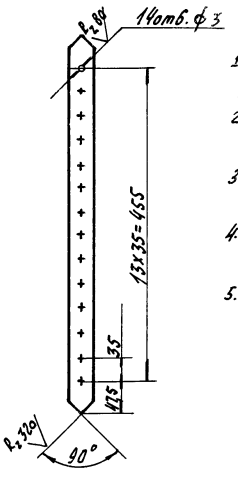
Привязан

ВП.02.000.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7







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

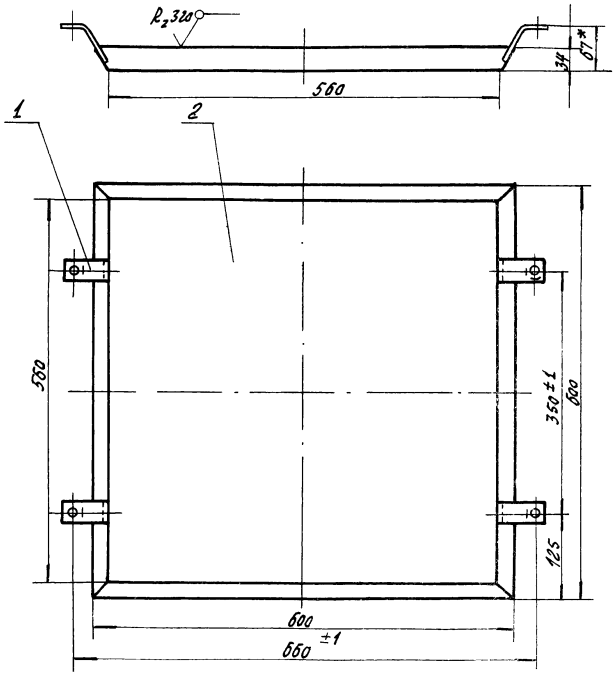
инв. № 8383/7

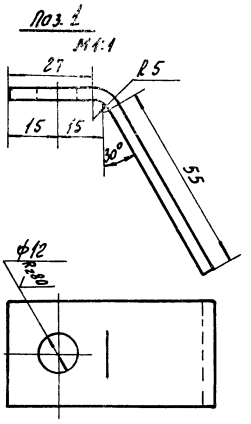
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.02.000.СБ		
	Разраб.		Малюга		10.10.82	Барботер Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
	Пров.						И	8,0	1:5
	Рук.		Григорьян		10.10.82		Лист	Листов 1	
	Н. контр.		Золотарева		10.10.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Инв. №	Утв.		Григорьян		10.10.82				

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

ВП.03.000.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7





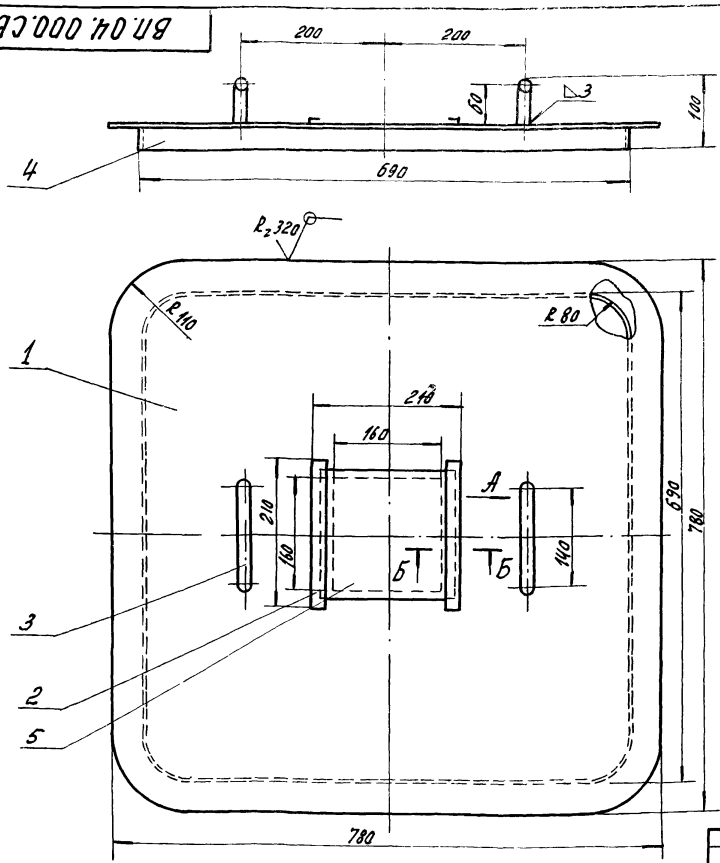
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{Jt15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2
3. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$
4.* Размеры для справок.

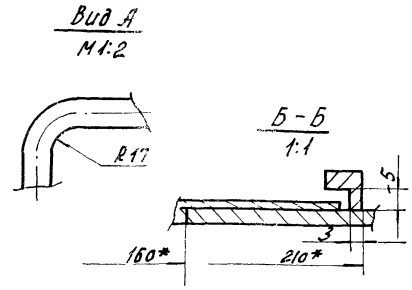
48

инв. № 8383/7

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

ВП.04.000.СБ





1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14,
валов – h14,
остальных $-\frac{+Jt15}{2}$
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Т1.

инв.№ 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.04.000.СБ			
Разраб.		Малюга		11.12.82	Крышка Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Пров.						И	23,0	1:5
Рук.		Григорьян		11.12.82		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева		11.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		11.12.82				

Привязан

Инв.№

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ВП 04. 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	04.001	Лист верхний Б-ПН-0-3 ГОСТ 19904-74 Лист 5-IV-Г-0,8 кп ГОСТ 16523-70	1	21,8кг
Б4		2	04.002	Направляющая 10-4 ГОСТ 8559-75 Квадрат 45-Т-8 ГОСТ 1051-73 L=210	2	0,122кг
Б4		3	04.003	Ручка В16 ГОСТ 2590-80 Крг СТ.3 пс 2 ГОСТ 535-79 L=270	2	0,38кг
Б4		4	04.004	Рамка А-1 4х30 ГОСТ 103-76 Полоса 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79	1	2,45кг
Б4		5	04.005	Лист Б-ПН-0-2 ГОСТ 19904-74 Лист 5-IV-Г-0,8 кп ГОСТ 16523-70 200х200	1	4,2кг

Привязан

Инв.№

инв № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.04.000.			
Разраб.		Малюга		11.12.82	Крышка	Лит	Лист	Листов
Пров.						И		1
Рук.		Григорьян		11.12.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Золотарева		11.12.82				
Утв.		Григорьян		11.12.82				

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

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

Технические условия

ВЗ.00.000.ТУ

1982 год

инв. № 8383/7

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

1. Технические требования

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

1.2. Основные параметры и размеры

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

Таблица

N п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Масса
1.	Объем	$м^3$	0,83
2.	Масса	кг	41,6
3.	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,97
	ширина	м	0,56
	высота	м	1,52

1.3. Характеристики

1.3.1. Зарядка ячеек фильтров производится

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

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

ВЗ.00.000.ТУ.

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

Лит.	Лист	Листов
Ц	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Калькировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

бисцинковым или веретенным маслом, заливаемым в ванну путем установки их в поддон. Для разогрева масла в змеевик подается пар $Рабс = 0,4$ МПа ($4 кгс/см^2$)

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

1.3.3. Вентиль поз. 18 служит для слива конденсата.

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

1.4. Маркировка.

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВЗ.00.000.ТУ.

Лист 3

Калькировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ВЗ.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		1	01.000	Крышка	1	
А2		2	02.000	Металлоконструкция	1	
		3	03.000	Поддон	1	
				Детали		
Б4		4	00.001	Опора	2	
				Брусок ГОСТ 9685-61 50х33	2	1,56кг
А4		5	00.002	Змеевик	1	
Б4		6	00.003	Стояк	1	
				Труба 26х2,8 ГОСТ 3262-75		2,02кг
А4		7	00.004	Фланец	2	

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

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

ВЗ.00.000

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

Лит.	Лист	Листов
Ц	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Калькировал Долгова

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		13		Гайка М12.5В		
				ГОСТ 5915-70	8	0,012кг
		14		Прокладка А-32-10		
				ГОСТ 15180-70	2	0,001кг
		15		Шпилька АМ10х50		
				ГОСТ 9066-75	8	0,002кг
				Прочие изделия		
		18		Вентиль запорный муфтовый Ду25		
				15кч 18п2	2	1,4кг
		19		Кран сальниковый муфтовый Ду25		
				11ч 6бк	1	1,85кг

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

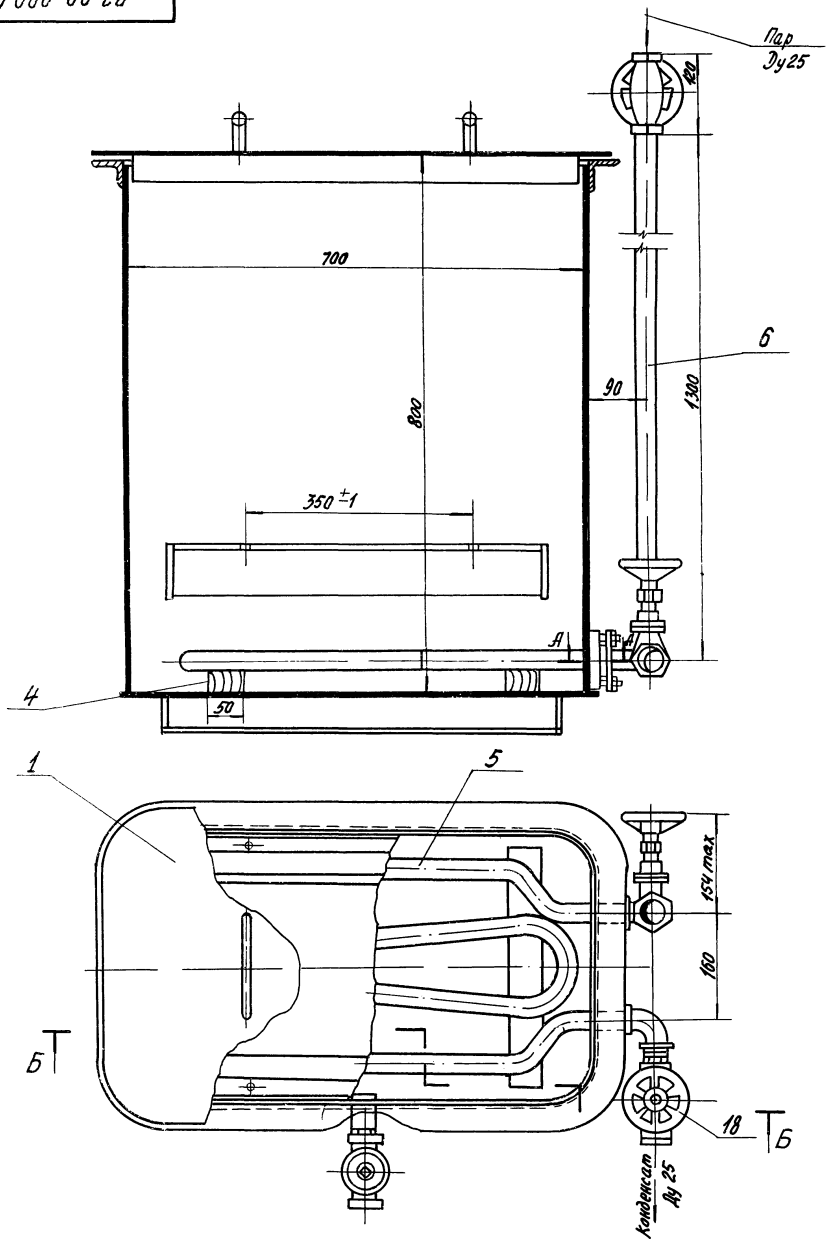
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

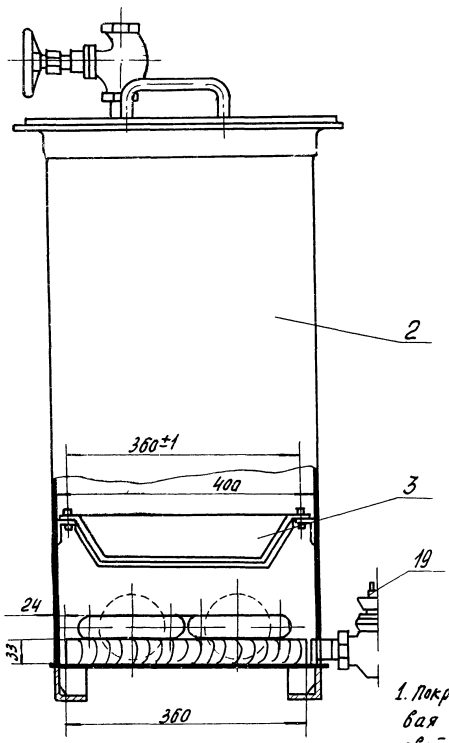
ВЗ.00.000

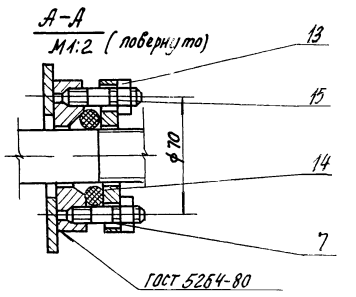
Лист 2

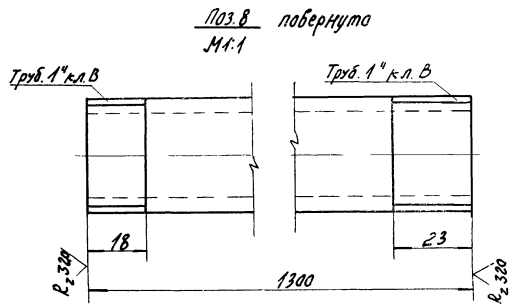
В3.00.000.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7









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

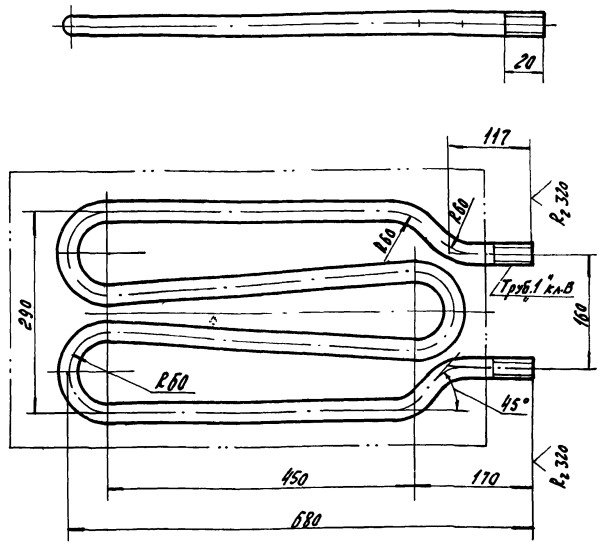
инв. № 8383/7

51

Привязан						В3.00.000.СБ		
	Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Ванна для зарядки ячеек фильтров $V=0,22 м^3$ Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
	Разраб.		Волковникова		10.10.82		И	114	1:5
	Пров.						Лист 1	Листов 1	
	Рук.гр.		Григорьян		10.10.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
	Гл.спец.		Преснов		10.10.82				
	Н.контр.		Залитарева		10.10.82				

В3.00.002

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7



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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

В3.00.002.

Змеевик

Лит.	Масса	Масштаб
И	6,6	1:5

Лист | Листов 1

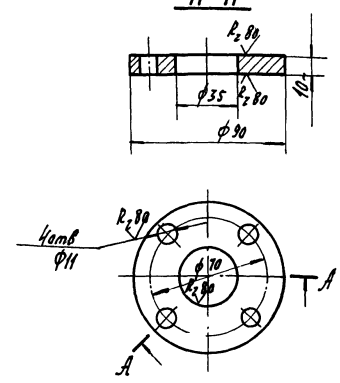
Труба 2ах2,5 ГОСТ 3262-75

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

В3.00.004

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7



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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

В3.00.004.

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,43	1:2

Лист | Листов 1

Круг В3 ГОСТ 2590-80
СТ3 пс2 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

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. №

Инв. № 8383/7

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

В3.01.000.СБ.

Крышка съемная

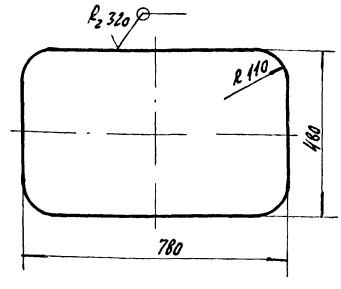
Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

В3.01.001

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7



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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7 52

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

В3.01.001.

Лист верхний

Лит.	Масса	Масштаб
И	5,7	1:10

Лист | Листов 1

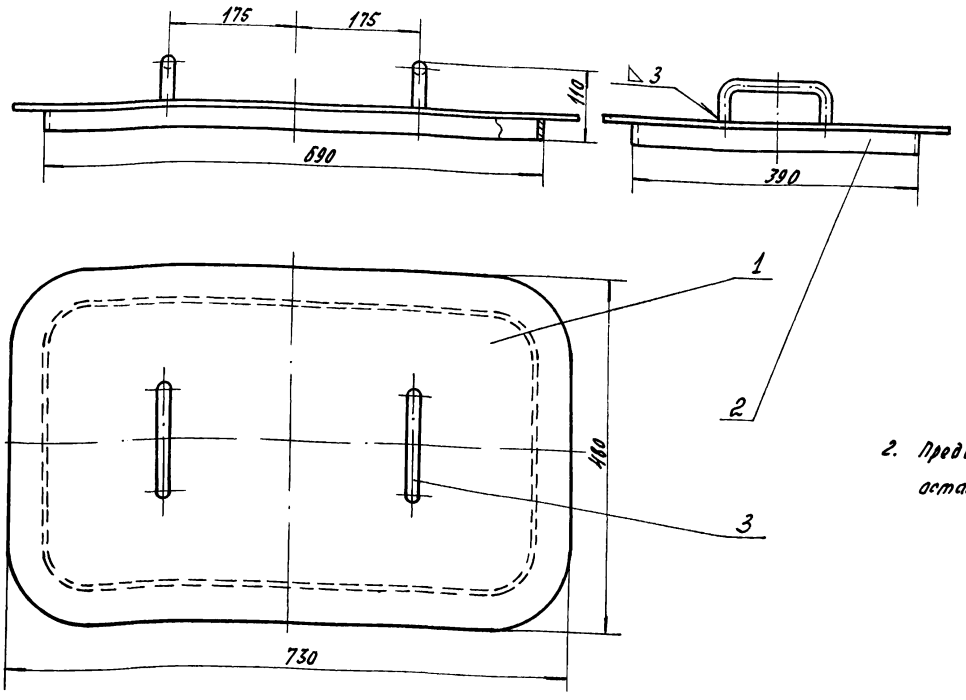
Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74
БСТ3 пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

ВЗ.01.003.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7



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

Инв. № 8383/7

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

Привязан

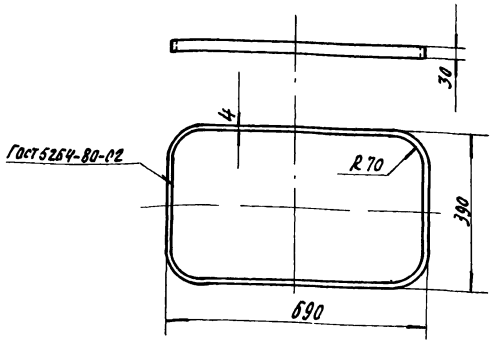
Инв. №

Копировал Долгова Кальку сверил Формат А3

ВЗ.01.002.

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

$R_z 320$ (√)



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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

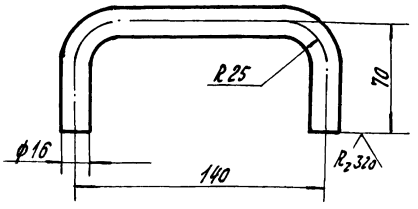
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.01.002.			
Разраб.		Волковникова		10.10.82	Рамка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	1,9	1:10
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева		10.10.82	Полоса А-1 4х30 Гост 103-76 / ОЭГ2-2-1 Гост 535-79 L=2018	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		10.10.82				

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

ВЗ.01.003.

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

(√)



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

Привязан

Инв. № 8383/7 53

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.01.003.			
Разраб.		Волковникова		10.10.82	Ручка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	0,41	1:2
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Золотарева		10.10.82	Круг В16 Гост 2590-80 / Ст3пс2 Гост 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		10.10.82				

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

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ВЗ.02.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	02.001	Днище Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Лист Вст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	11,6 кг
Ач		2	02.002	Кронштейн	4	
Ач		3	02.003	Обечайка	1	
БЧ		4	02.004	Опора Б-50х50х3 ГОСТ 8509-80 Уголок Вст3пс2 ГОСТ 535-79 L=610	2	2,3 кг
Ач		5	02.005	Палец	4	
		6	02.006	Патрубок Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,143 кг
БЧ		7	02.007	Ребро Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Лист Вст3пс2 ГОСТ 14637-79	6	0,08 кг
БЧ		8	02.008	Фланец Б-50х50х6 ГОСТ 8509-80 Уголок Вст3пс2-1 ГОСТ 535-79 L=185	1	8,25 кг
БЧ		9	02.009	Шайба В30 ГОСТ 2590-80 Круг Ст3пс2 ГОСТ 535-79	2	0,7 кг

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Инв. №

ВЗ. 02. 000.

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

Металлоконструкция

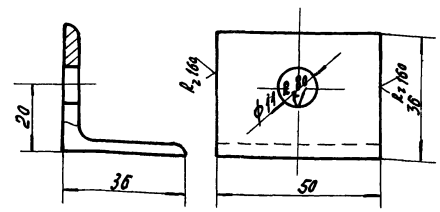
Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ВЗ. 02. 002



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

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Инв. №

ВЗ. 02. 002.

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

Кронштейн

Лит	Масса	Масштаб
И	0,108	1:1

Лист	Листов 1

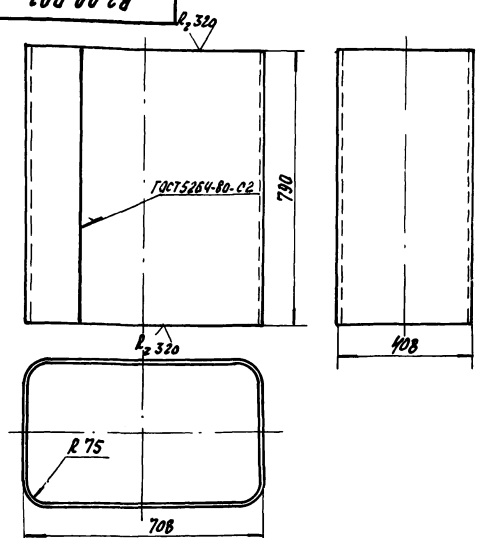
Уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-80 / Вст3пс2 ГОСТ 535-74

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ВЗ. 02. 003



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

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Инв. №

ВЗ. 02. 003.

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

Обечайка

Лит	Масса	Масштаб
И	51,8	1:10

Лист	Листов 1

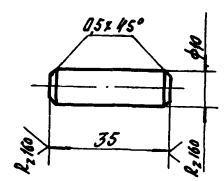
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Вст3пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ВЗ. 02. 005



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

Привязан

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

Инв. № 8383/7

Инв. №

ВЗ. 02. 005.

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

Палец

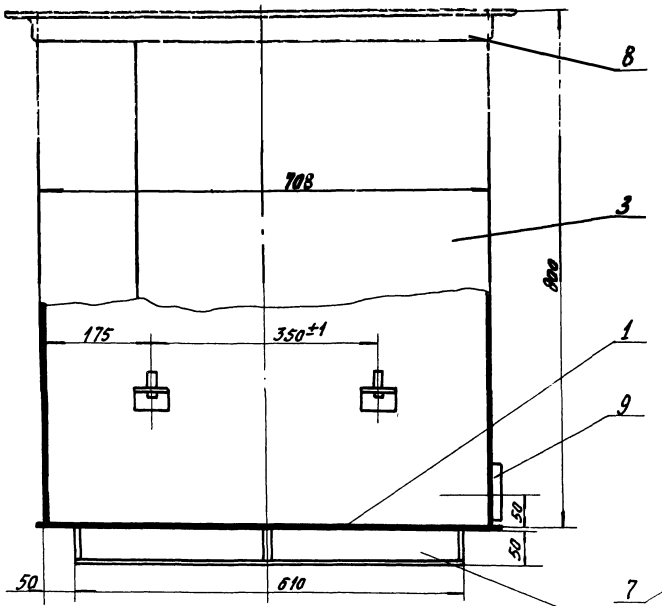
Лит	Масса	Масштаб
И	4,022	1:1

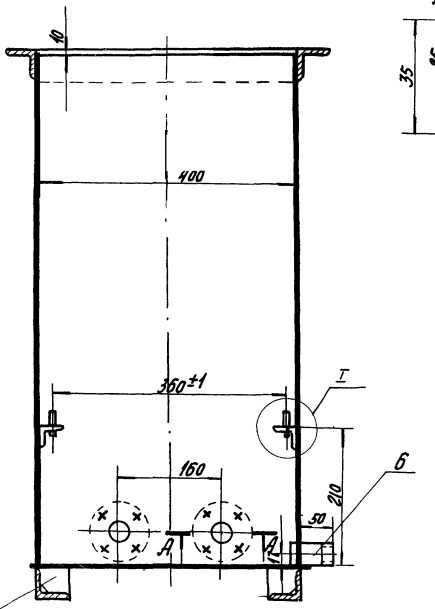
Лист	Листов 1

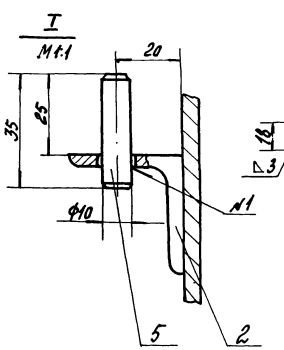
Круг В10 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79

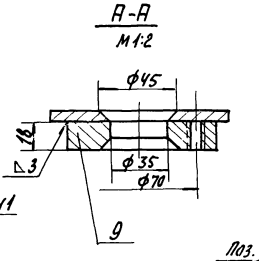
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

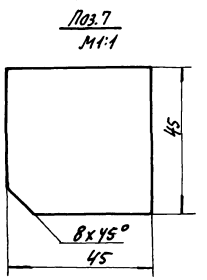
Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

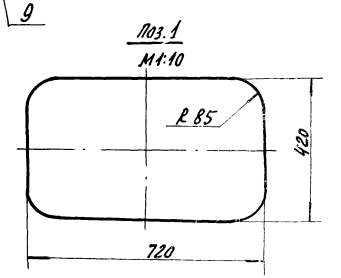


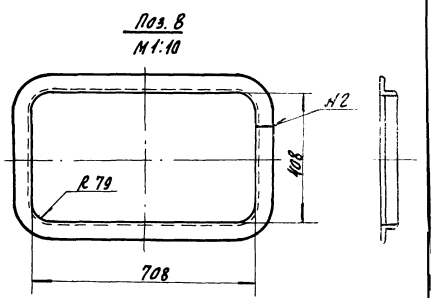


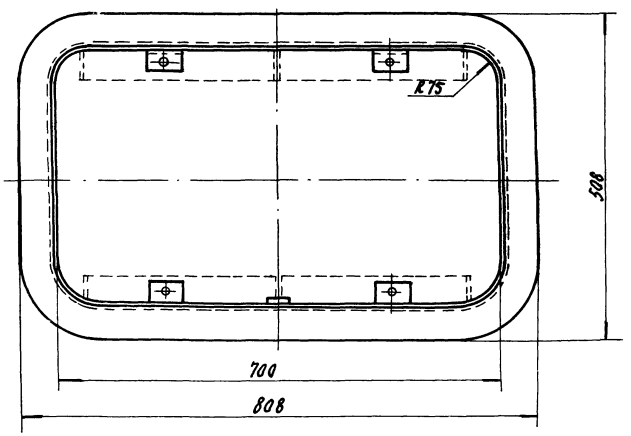


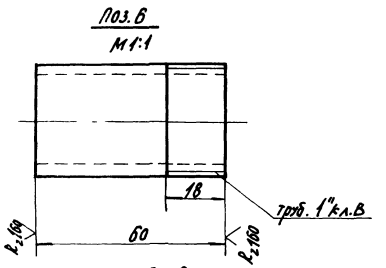


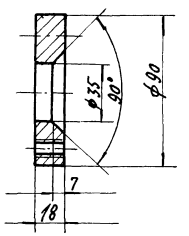


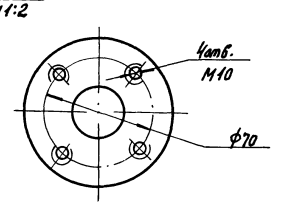












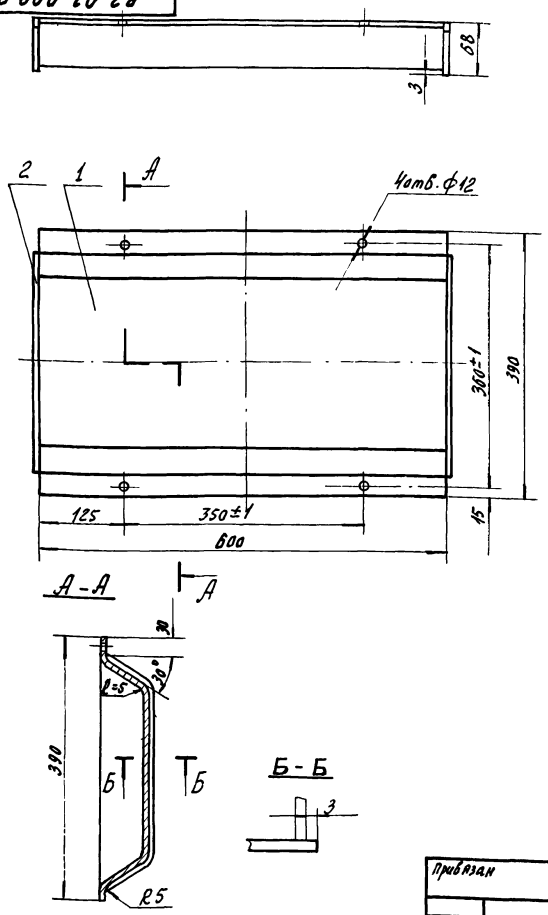
1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 й степени точности ГОСТ 8908-81.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80-№1, №2-С2.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$

инв. № 8383/7

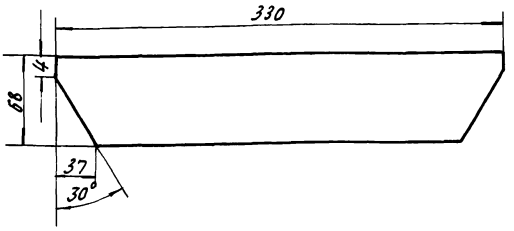
						83.02.000.СБ	
Привязан							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Металлоконструкция. Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Малога				И	78,6	1:2
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук.		Григорьев						
Н. контр.								

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ВЗ.03.000.СБ



Поз.2
М1:25



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - Н14
   валов - h14
   остальных $\pm \frac{Jt15}{2}$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Т1.

Инв. № 8383/7

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

Привязан

Инв №

Копировал Долгова Кальку сверил малюга Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ВЗ.03.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	03.001	Корыто	1	
Б4		2	03.002	Стенка боковая		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / БСТ3 пс2 ГОСТ 14637-79	2	0,47

Привязан

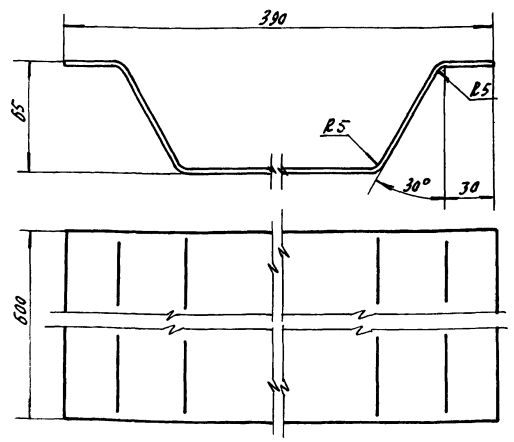
Инв. №

Инв. № 8383/7

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

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ВЗ.00.03.001



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - Н14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{Jt15}{2}$

Инв. № 8383/7

56

Привязан

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата	ВЗ.00.03.001	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Волковникова		10.10.82	Корыто	И	6,5	1:2
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук. гр.		Григорьян		10.10.82				
Н. контр.		Золотарева		10.10.82		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян		10.10.82				

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / БСТ3 пс2 ГОСТ 14637-79

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			СО. 00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	01.000	Бункер	1	
А4		2	02.000	Металлоконструкция	1	
				Прочие изделия		
		3		Кран проходной сальниковый муфтовый Ду 25 Ру 10 11ч 6 бк	1	1,85кг

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

СО.00.000

Стол для отстоя ячеек фильтров

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

СО 01.000

Бункер

Лит.	Лист	Листов
И		1

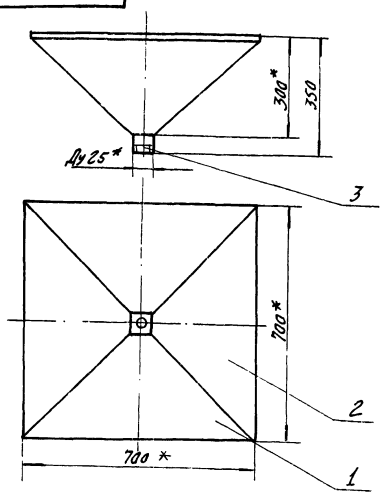
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Малюга — Формат А4

Альбом 1

Типовой проект 904-1-52.83

СО.01.000.СБ



1. Предельные отклонения размеров — $\pm\frac{Jt15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом ГОСТ 14771-76-Н1
3.* Размеры для справок

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

СО.01.000.СБ

Бункер Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	5,3	1:10

Лист — Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Примечание
				Документация		
А2			СО 02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	02.001	Опора		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Бст 3пс2 ГОСТ 14637-79	4	0,57кг
Б4		2	02.002	Стяжка		
				Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / В.ст3пс5 ГОСТ 535-79	4	2,45кг
Б4		3	02.003	Стойка		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-79		
				L=830	4	3,13кг
				Уголок		
				Уголок Б-5х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-79		
Б4		4	02.004	L=800	2	3,02кг
Б4		5	02.005	L=700	2	2,65кг
				Материалы		
		6		Сетка N20-2,0 ГОСТ 12184-66 720х720	1	м² 2,66кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7 57

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

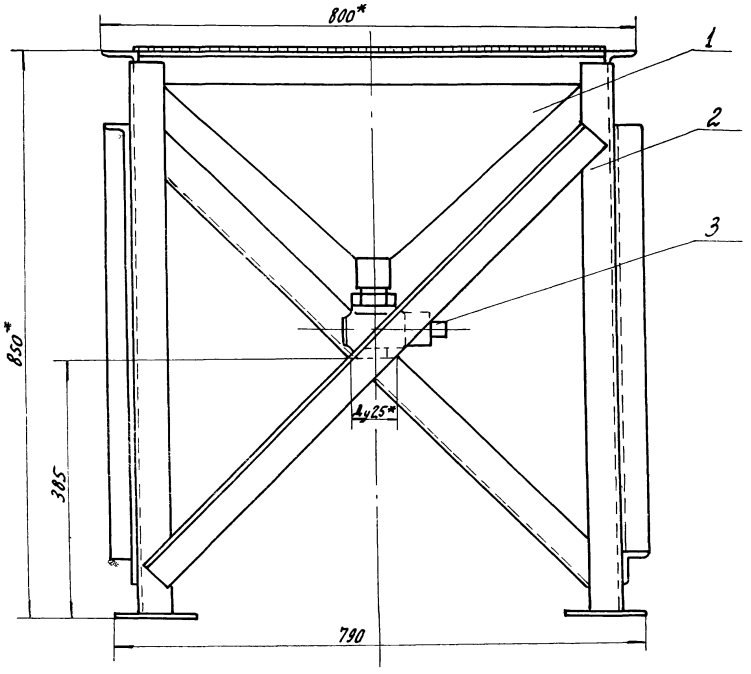
СО.02.000.СБ

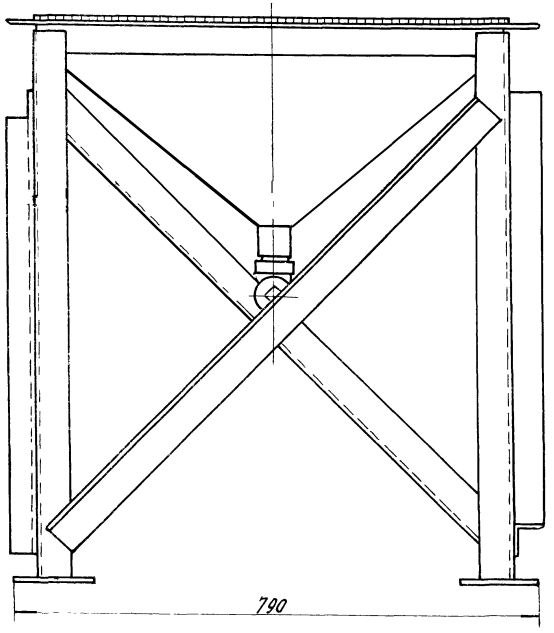
Металлоконструкция

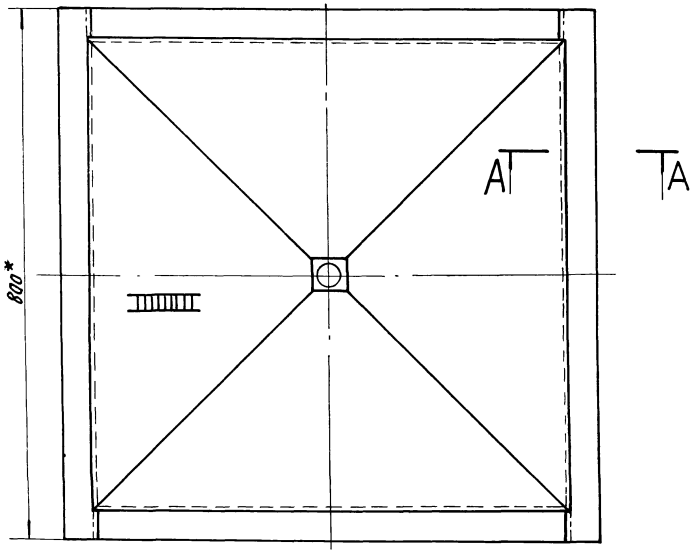
Лит.	Лист	Листов
И		1

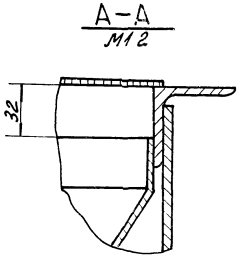
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

СО.00.000.СБ









1. Покрытие: грунт ГФ-017 цвет красно-коричневый ТУБ-10-1185-80 1 слой эмаль ПФ-115 цвет голубой ГОСТ 6465-80 2 слоя VI-П.
2. Предельные отклонения размеров:
   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.

58

Инв № 8383/7

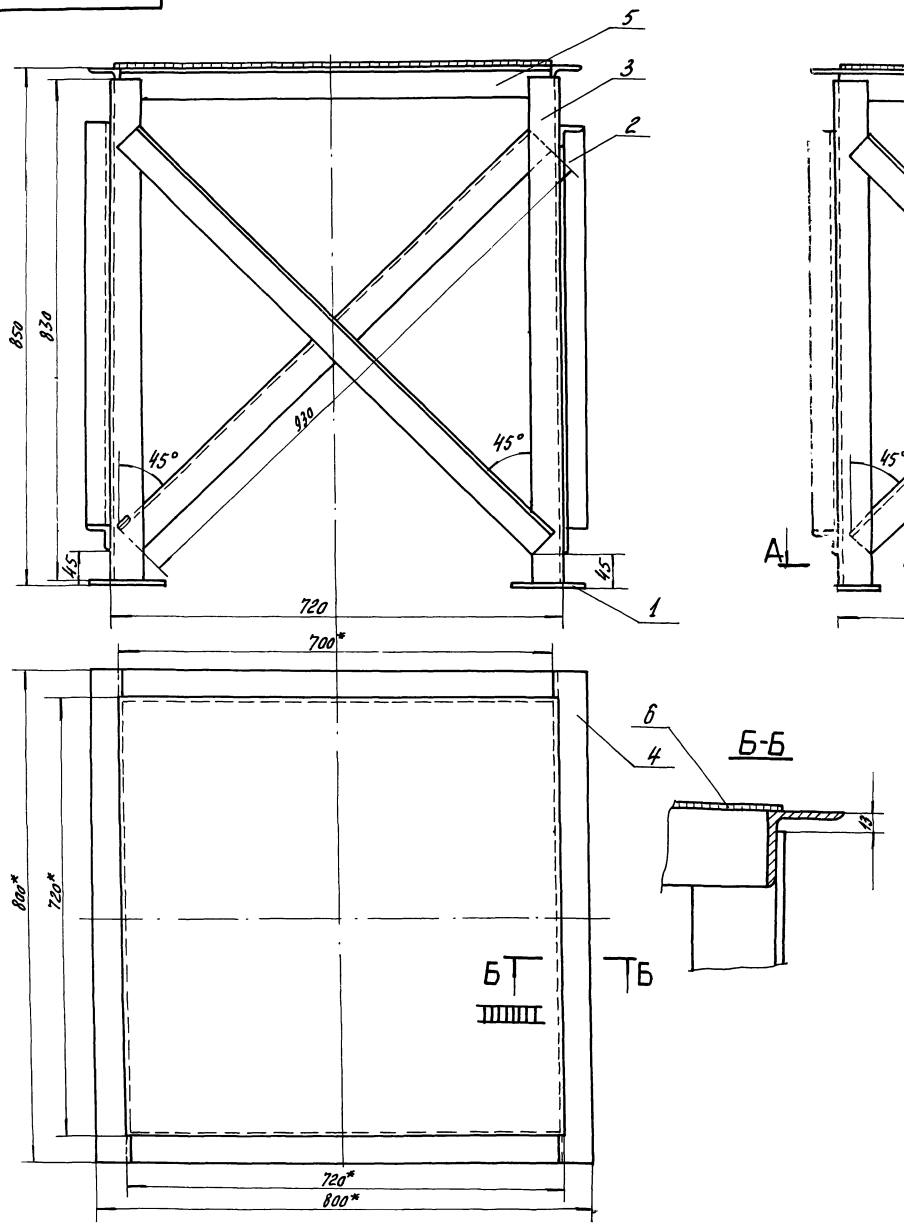
					СО.00.000.СБ			
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стол отстоя ячеек фильтров. Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
	Разраб.		Малюга		10.10.82		И	43,5	1:5
	Пров.		Малыгина		10.10.82		Лист	Листов 1	
	Рук.		Григорьян		10.10.82				
	Гл.спец.		Преснов		10.10.82				

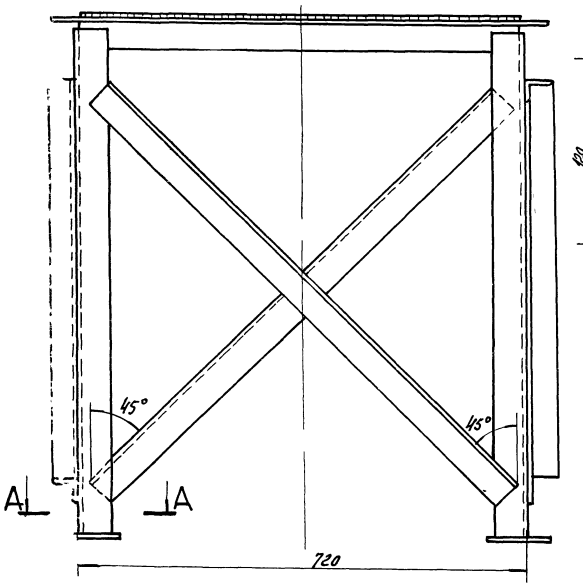
Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

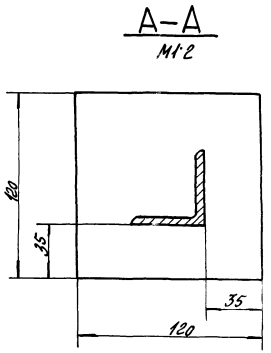
СО.02.000.СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83







1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $R_z 320$, а необрабатываемых – ⌀.
2. Предельные отклонения размеров – $\pm\frac{It\,15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности ГОСТ 8908-81.
4. * Размеры для справок.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-У2
6. Контроль сварных швов – внешним осмотром.

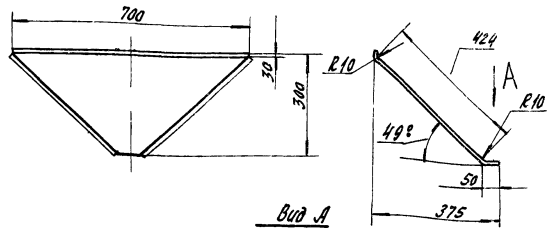
59

инв. № 8383/7

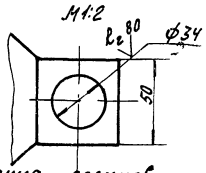
					СО.02.000.СБ			
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Металлоконструкция Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.		Малюга		10.10.86		И	38,6	1:5
	Пров.		Малыгина		10.10.86		Лист	Листов 1
	Рук.		Григорьян		10.10.86		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	

Типовой проект 904-1-52 83 Альбом 7

СО.01.001



Вид А
М1:2



1. Предельные отклонения размеров
отверстий -Н14
валов - h14
остальных $\pm \frac{Jt15}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8908-81

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

СО.01.001

Боковина

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,3	1:10

Лист | Листов

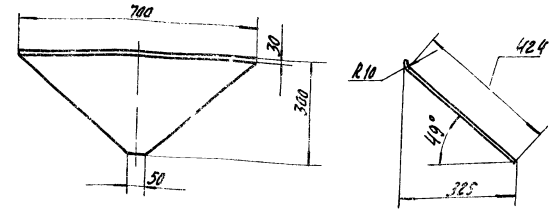
Лист Б-ПН1 ГОСТ 19903-74
Б.СТ.3 пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52 83 Альбом 7

СО.01.002



1. Предельные отклонения размеров
отверстий -Н14
валов - h14,
остальных $\pm \frac{Jt15}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8908-81

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

СО.01.002

Боковина

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,28	1:10

Лист | Листов 1

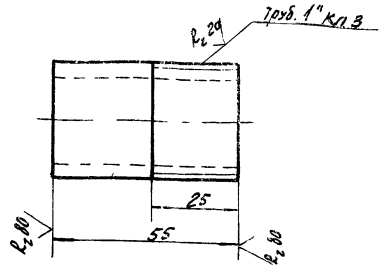
Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74
Б.СТ.3 пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52 83 Альбом 7

СО.01.003



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

Привязан

60

Инв № 8383/7

Инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.10.82
Пров.				
Рук.		Григорьян		10.10.82
Контр.		Золотарева		10.10.82
		Григорьян		10.10.82

СО.01.003

Патрубок

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,12	1:1

Лист | Листов 1

Труба 25х2,5 ГОСТ 3262-75

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

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

1982 год

инв. № 8383/7

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Копировал Долгова Калька сверил Малого Формат А4

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

1. Технические требования

1.1. Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица

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

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Привязан

Инв. №

инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Зиновьикова		10.84
Пров.		Маслюкова		10.84
Нач. гр.		Сыкуряев		10.84
Н. контр.		Золотарева		10.84
Утв.		Прозоров		10.84

БМ.00.000.ТУ

Лит.	Лист	Листов
У	2	4

Бак расходный для масла V=300 л

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калька сверил Малого 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.

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Привязан

Инв. №

инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ.00.000.ТУ

Лист 3

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

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

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

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

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Привязан

Инв. №

61

инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ.00.000.ТУ

Лист 4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БМ. 00. 000 СБ	Сборочный чертеж		
			00. 000 ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
		1	01. 000. СБ	Корпус бака	1	
		3	03. 000. СБ	Крышка	1	6,5кг
				Детали		
Б4		4	00. 001	Воронка		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Б ст3 пс 2 ГОСТ 14637-79	1	0,026кг
Б4		5	00. 002	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=100	1	0,05кг
Б4		6	00. 003	Полухомут		
				Полоса А1 25х4 ГОСТ 103-76 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79	1	0,16кг
				Прокладки		
				Картон А-10 ГОСТ 9347-74		
Б4		7	00. 004	ф60/ф27	2	0,001кг

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

БМ. 00. 000.

Бак расходный для масла V= 300л

Лит	Лист	Листов
И	1	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		8	00. 005	ф470/ф370	1	0,003кг
Б4		9	00. 006	Прокладка ф16		
				Паронит ПОН-06 ГОСТ 481-80	1	0,01кг
Б4		10	00. 007	Рейка с делениями L=360	1	
Б4		11	00. 008	Рейка	3	1,8кг
				Брус кленовый 100х100		
				ГОСТ 2695-71 L=720		
Б4		12	00. 009	Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75 L=30	1	1,08кг
Б4						
				Материалы		
		13		Сетка Н05-020 ГОСТ 3826-66	1	0,47кг
		14		Трубка 20х2,5-490	1	0,63кг
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7798-70		
		15		М6х32 58	1	0,0094кг
		16		М10х25 58	12	0,028кг
				Гайки: ГОСТ 5915-70		
		17		М6.5	1	0,024кг
		18		М10.5	12	0,011кг
		19		Винт 2 М5х25.58 ГОСТ 11475-69	4	0,002кг
		20		Шайба 10 ГОСТ 10906-78	1	0,012кг
		21		Колпак 15 ГОСТ 8962-75	1	0,053кг

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ. 00. 000.

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ. 00. 000.

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			БМ. 00 01. 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01. 001	Бобышка		
				Круг В100 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79	2	1,18кг
Б4		2	01. 002	Днище		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Вст3пс2 ГОСТ 535-79	1	20,4кг
А4		3	01. 003	Лист верхний	1	
А4		4	01. 004	Обечайка	1	
Б4		6	01. 005	Скоба		
				Полоса А-1 20х5 ГОСТ 103-76 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79	2	0,15кг
Б4		7	01. 006	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,263кг
А4		8	01. 007	Фланец	1	

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

Инв № 8383/7

62

БМ. 01 000.

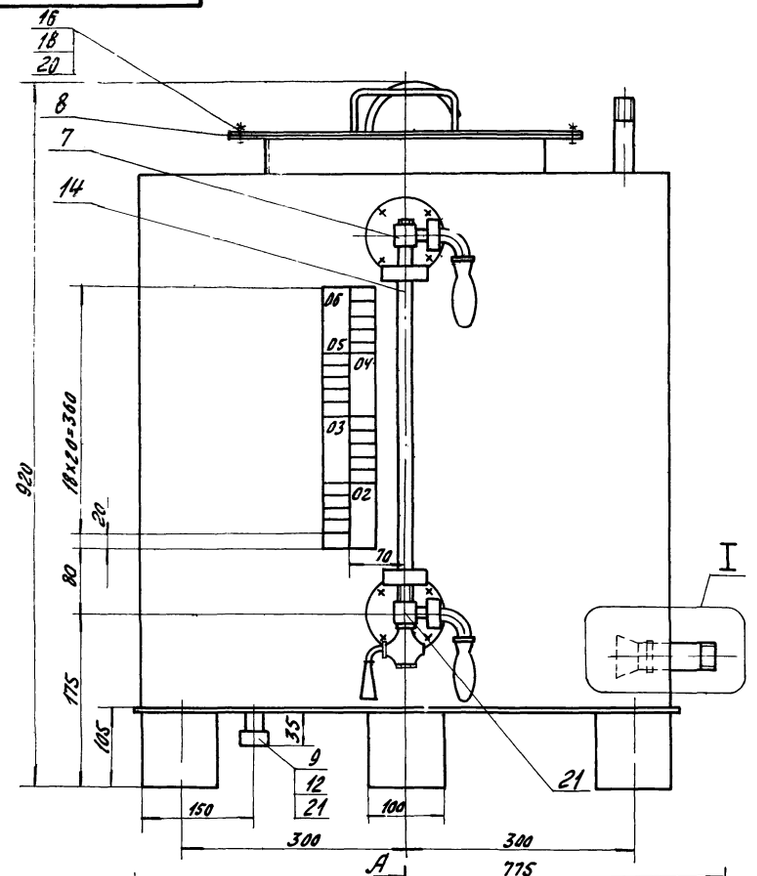
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		10.10.82
Пров.				
Рук. гр.		Григорьян		10.10.82
Н. контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

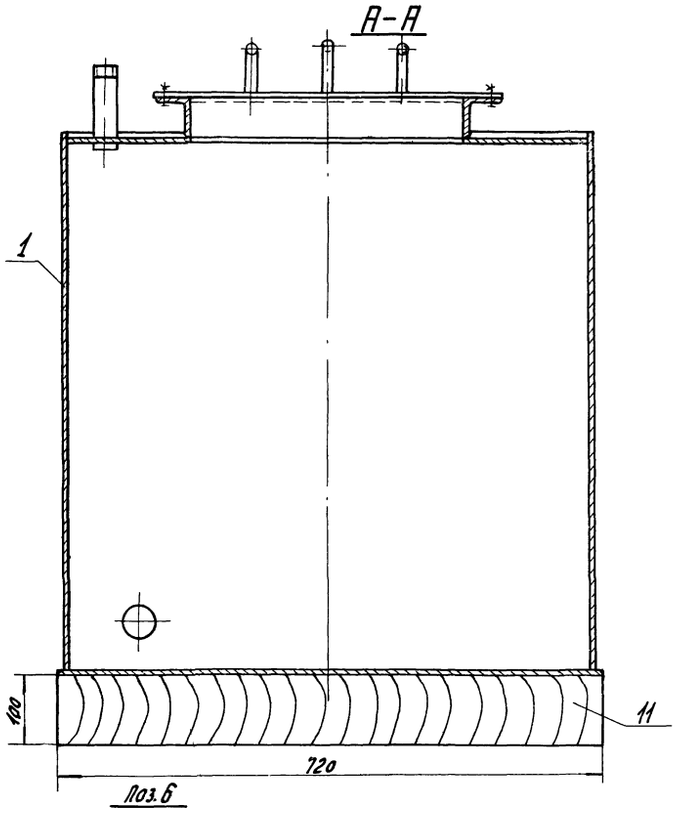
Корпус бака

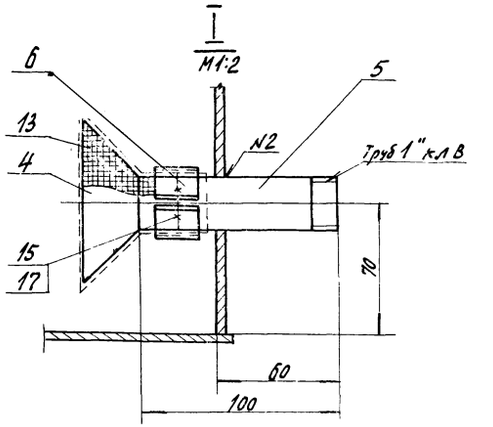
Лит	Лист	Листов
И		1

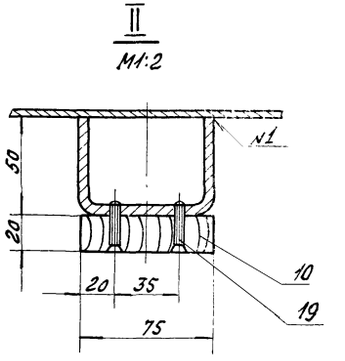
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

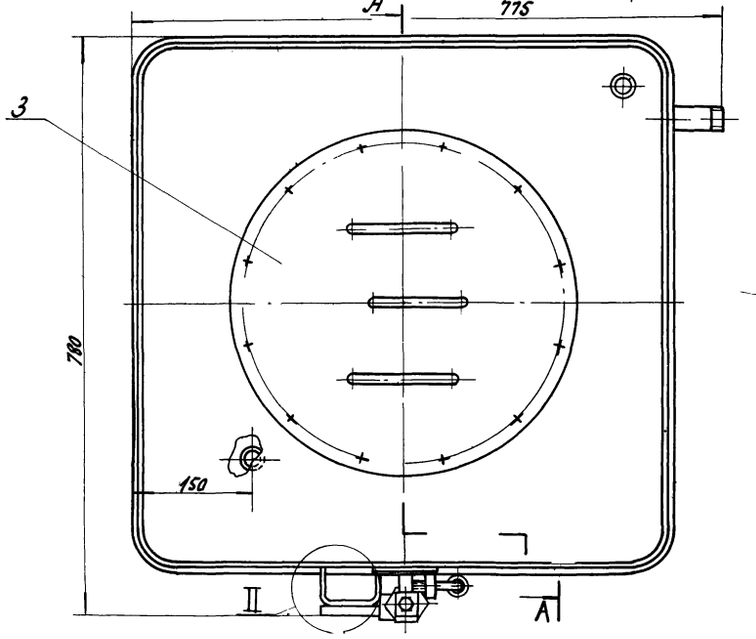
Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

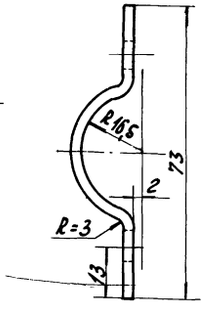




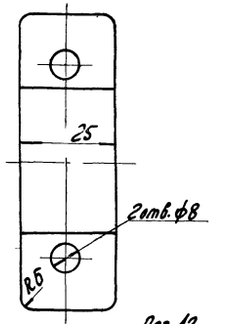




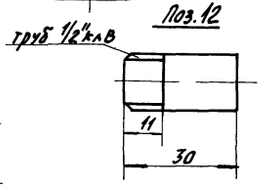


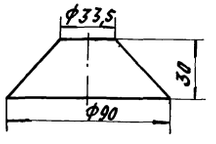


Поз.4



Поз.12





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

2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80 №-У2, ГОСТ 16037-80 №2-У1

3 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.

63

инв. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БМ.00.000.СБ			
Разраб.	Малюга				Бак расходный для масла V=300л Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Пров.	Малыгина					И	114	1:5
Рук.	Григорьян					Лист	Лист	
Гл.спец	Преснов					Гипропрогрпромаш		
Н.контр	Золотарева							

Привязан

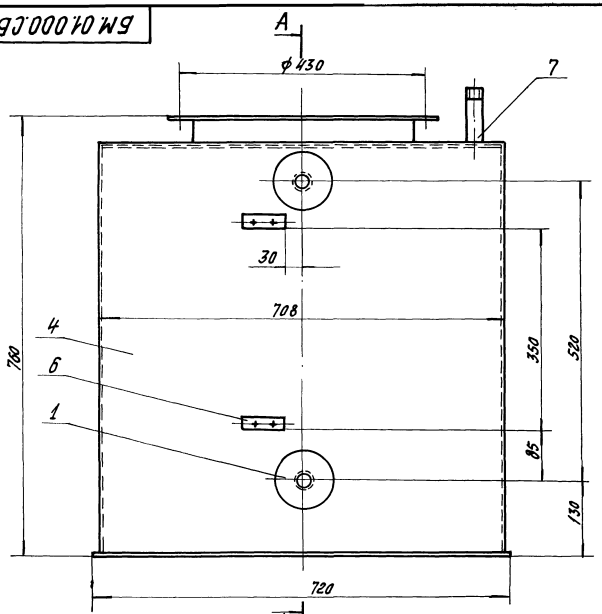
Альбом 7

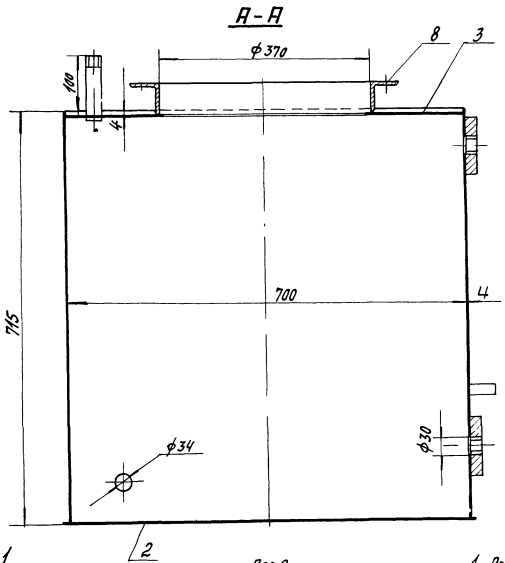
Типовой проект 904-1-52.83

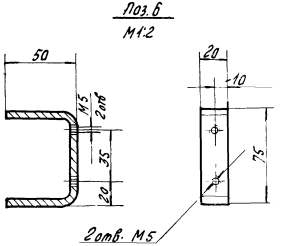
БМ.01.000.СБ

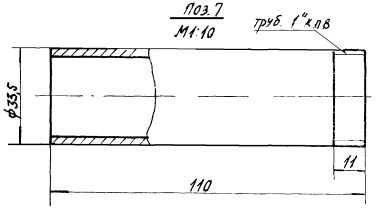
Альбом 7

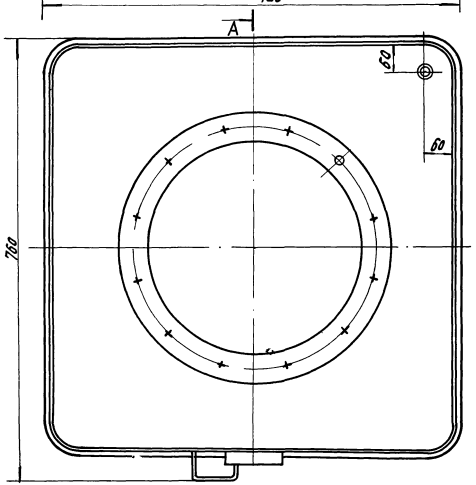
Типовой проект 901-1-52.83

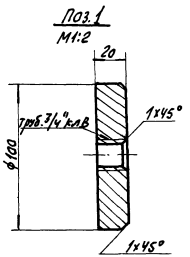


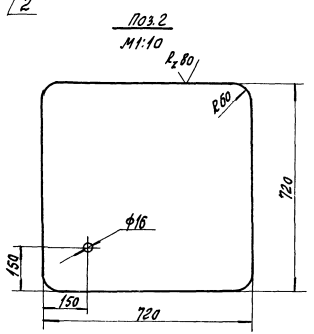












1. Предельные отклонения размеров отверстий - H14, валов - h14, отверстий - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ▽
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-41

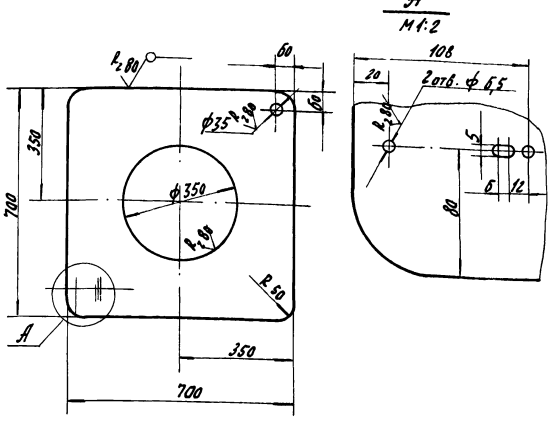
Инв. № 8383/7

64

					БМ.01.000.СБ		
					Корпус бака сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
						Ц	101,6	1:5
						Лист	Листов 1
Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
	Разраб.		Малога				
	Пров.						
	Рук.		Григорян				

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

БМ.01.003



1. Предельные отклонения размеров
   отверстий - Н14,
   валов - h14,
   остальных - $\pm\frac{Jt15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

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

БМ.01.003

Лист верхний

Лит.	Масса	Масштаб
И	12,4	1:10

Лист | Листов 1

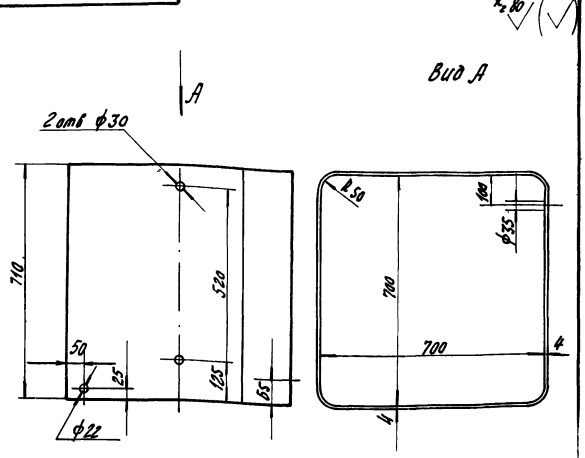
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
Б СТ3 пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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

БМ.01.004

Обечайка

Лит.	Масса	Масштаб
И	61	1:10

Лист | Листов 1

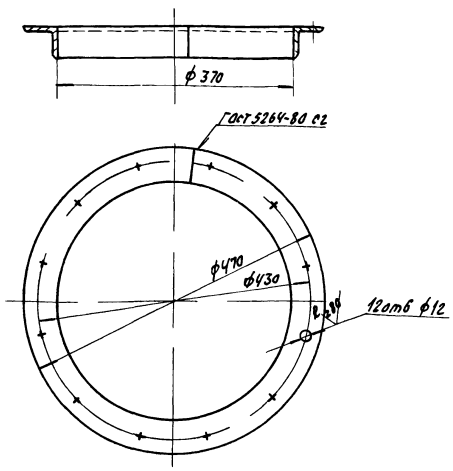
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
Б СТ3 пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Малюга | Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

БМ.01.007



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

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

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

БМ.01.007

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
И	4,8	1:5

Лист | Листов 1

Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80
СТ3 пс2-1 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			БМ 03.000. СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	03.001	Дыхательная трубка		
				Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75 l_1=208	1	0,27кг
А4		2	03.002	Лист	1	
А4		3	03.003	Ручка	1	

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

65

Инв. № 8383/7

БМ.03.000

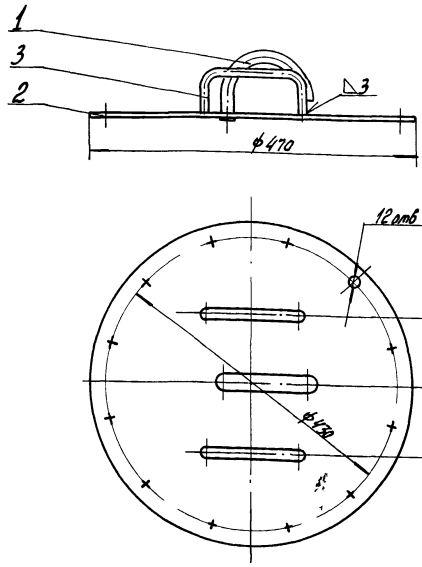
Крышка

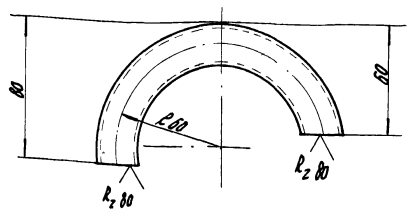
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Волковникова		10.10.82
Пров.				
Рук.гр.		Григорьян		10.10.82
Н.контр.		Золотарева		10.10.82
Утв.		Григорьян		10.10.82

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

БМ.03.000.СБ





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

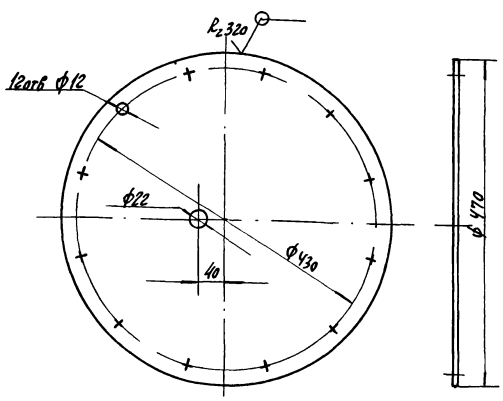
инв. № 8383/7

Привязан					БМ.03.000.СБ		
					Крышка. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
						Ц	6,5	1:5
						Лист	Листов 1	
Инв №	Изм. Лист № докум. Подп. Дата					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
	Разраб. Малюга			4.12.82				
	Пров.							
	Рук. Григорьян			4.12.82				
	Н.контр. Залогарева			4.12.82				
	Утв. Григорьян			4.12.82				

Копировал Долгова | Калку сверил Малюга | Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

БМ.03.002



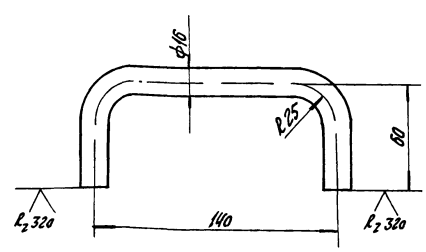
Предельные отклонения размеров отверстий - H14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

инв. № 8383/7

Привязан					БМ.03.002		
					Лист	Лит.	Масса	Масштаб
						Ц	5,43	1:5
						Лист	Листов 1	
Инв №	Изм. Лист № докум. Подп. Дата					Б-ДН-4 ГОСТ 19903-74 Лист Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
	Разраб. Малюга			4.12.82				
	Пров.							
	Рук. Григорьян			4.12.82				
	Н.контр. Залогарева			4.12.82				
	Утв. Григорьян			4.12.82				

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

БМ.03.003



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

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

66

инв № 8383/7

					БМ.03.003		
					Ручка	Лит.	Масса	Масштаб
						Ц	0,38	1:2
						Лист	Листов 1	
	Изм. Лист № докум. Подп. Дата					Круг В16 ГОСТ 2590-80 Ст3пс2 ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
	Разраб. Малюга			4.12.82				
	Пров.							
	Рук. Григорьян			4.12.82				
	Н.контр. Залогарева			4.12.82				
	Утв.							

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

1982 год

инв. № 8383/7

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

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

1. Технические требования

1.1. Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица

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

Привязан

Инв. № 8383/7

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

БР. 00. 000. ТУ

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

Бак расходный для масла V = 50л

Лит	Лист	Листов
И	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Продолжение таблицы

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

1.3. Характеристики

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

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

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

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

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

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

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата

БР. 00. 000. ТУ

Лист 3

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

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

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

Привязан

67

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата

БР. 00. 000. ТУ

Лист 4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			БР 00.000СБ	Сборочный чертеж		
			00.000ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
А2		1	01.000	Корпус	1	
А3		2	02.000	Колпачок	1	
А4		3	03.000	Крышка	1	
				Детали		
Б4		4	00.001	Рейка		
				Брус кленовый 40х80-п		
				ГОСТ 2695-71 L=158	1	0,3кг
				Прокладки		
				Картон А-1,0 ГОСТ 9347-74		
Б4		5	00.002	27х1568	1	0,124кг
Б4		6	00.003	ф60/ф27	2	0,036кг
Б4		7	00.000	Скоба		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3пс2 ГОСТ 14637-79		
				110х120	2	0,11кг
Б4		8	00.005	Прокладка ф16		

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

БР.00.000

Бак расходный для масла V=50л

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Паронит ПОН-06 ГОСТ 481-80	1	0,01кг
Б4		9	00.006	Трубка 20х2,5-160		
				ГОСТ 8446-74	1	0,066кг
Б4		10	00.007	Брусок сосновый		
				60х100 ГОСТ 8486-66	3	1,200кг
				Стандартные изделия		
		11		Болт М6х20.58		
				ГОСТ 7798-70	12	0,007
		12		Гайка М6.5		
				ГОСТ 5915-70	12	0,0024
		13		Винт 2М8х55.58		
				ГОСТ 17475-72	2	0,019
		14		Шайба 6-005		
				ГОСТ 10906-78	12	0,0009
		15		Колпак 15		
				ГОСТ 8962-75	1	0,053
				Прочие изделия		
		16		Запорное устройство указателя уровня цапковое		
				1261бк Ду20; Ру16	1	2,45кг
		17		Кран пробноспускной		
				1058бк Ду20, Ру16	1	0,85кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БР.00.000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			БР 01.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.001	Обечайка		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-IV-Ст3пс16523-70	1	9,73кг
Б4		2	01.002	Бобышка		
				В50 ГОСТ 2590-71 / Круг Ст.3 ГОСТ 535-79	2	0,4кг
Б4		3	01.003	Патрубок		
				Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75 L=45	1	0,09кг
Б4		4	01.004	Днище		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3пс2 ГОСТ 14637-79	1	4,4кг
Б4		5	01.005	Патрубок		
				Труба 20х2,5 ГОСТ 3262-75 L=120	1	0,2кг
Б4		6	01.006	Уголок		
				Б-32х32х3 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-79	4	0,58кг
				Материалы		
		7		Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	0,025	м 2,12кг

Привязан

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

БР.01.000

Корпус

Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

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

Привязан

68

Инв. № 8383/7

Инв. №

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

БР.02.000

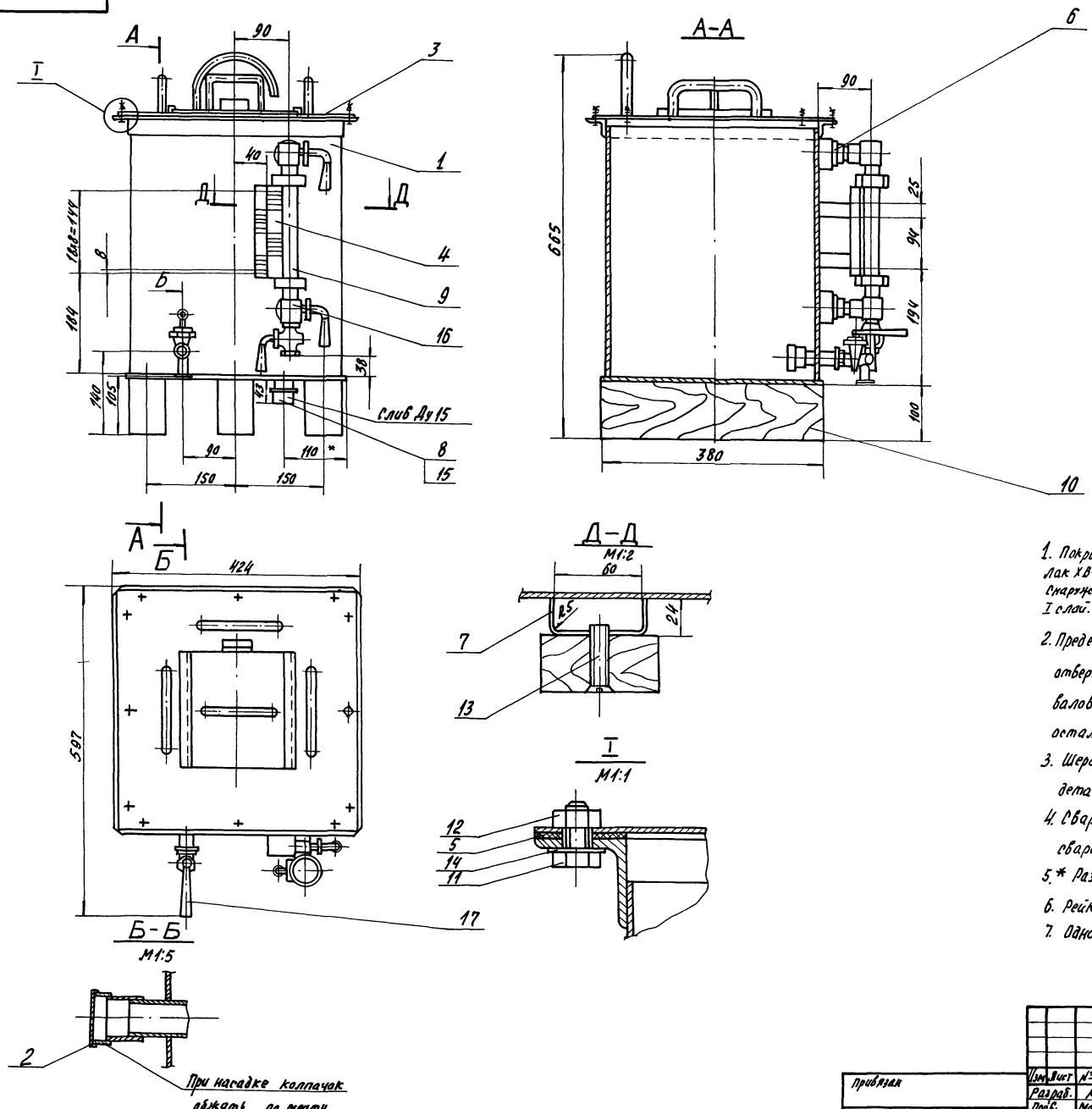
Колпачок

Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

БР.00.000.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7



1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60, 2 слоя Лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI.4/V
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 – $\pm\frac{It15}{2}$.

3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – ∅.

4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-41.

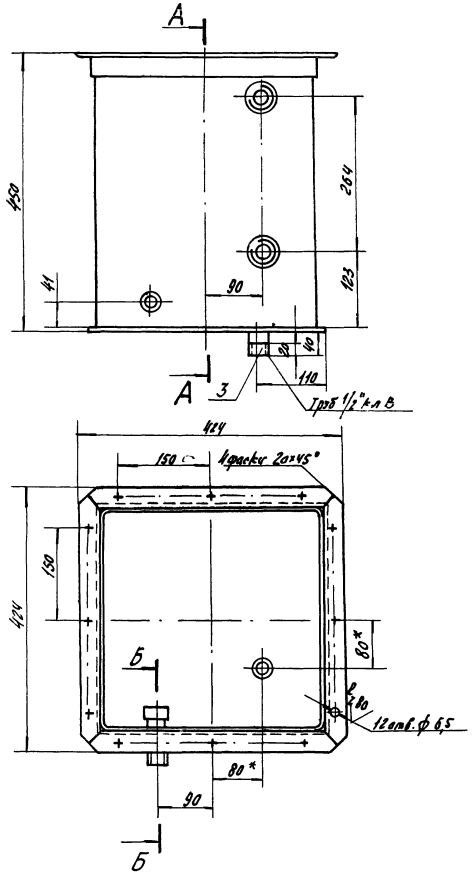
5.* Размеры для справок.

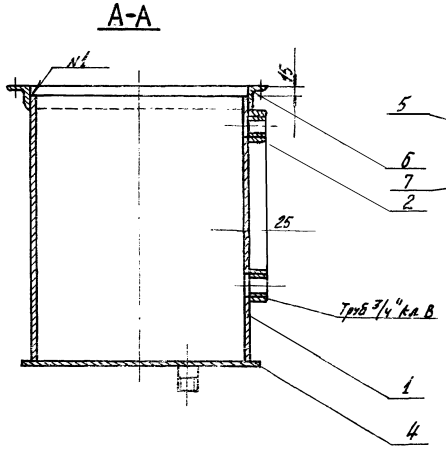
6. Рейку разграфить после укрепления на баке.

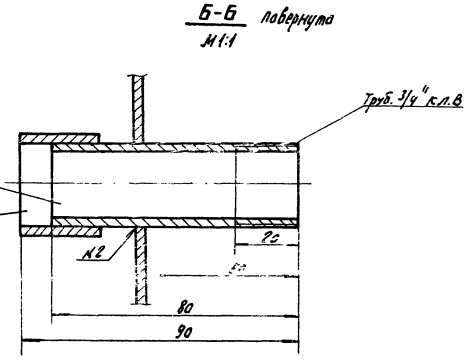
7. Одно деление рейки соответствует 1 л. масла.

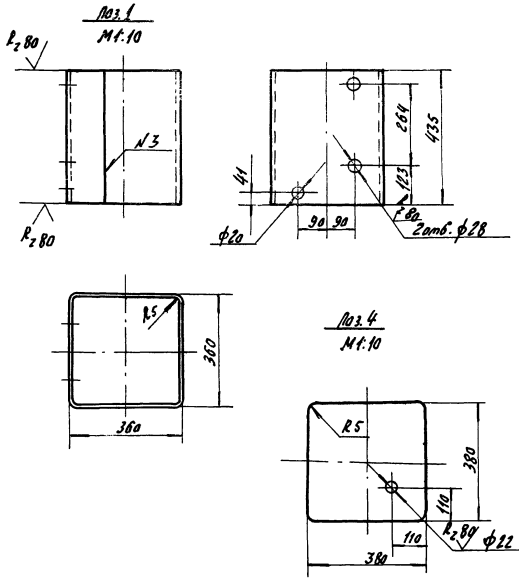
Инв. № 8383/7 69

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









1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - Н14,
   валов - h14
   остальных $\pm\frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности ГОСТ 8909-75.
3.* Размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 №1-Н1, №3-С2, ГОСТ 16037-80 №2-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 0,5 мм.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

70

инв. № 8383/7

Привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БР.01.000.СБ		
	Разраб.		Малюга		10.10.82	Корпус	Лит.	Масса	М-б
	Пров.						И	20,28	1:5
	Рук.		Григорьян		10.10.82		Лист	Листов 1
							Гипроспецпромтр	

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			БР 03.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	03.001	Крышка Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV-Ст2 пс ГОСТ 16523-70	1	2,66 кг
БЧ		2	03.002	Засов Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV-Ст2 пс ГОСТ 16523-70	1	0,90 кг
БЧ		3	03.003	Направляющая В10 ГОСТ 2591-71 Квадрат Ст3 пс2 ГОСТ 535-79	2	0,187
БЧ		4	03.004	Патрубок Труба 15 ГОСТ 3262-75 L=260	1	0,34 кг
БЧ		5	03.005	Ручки Круг В16 ГОСТ 2590-71 Круг Ст3 пс2 ГОСТ 535-79 L=252	2	0,4 кг
БЧ		6	03.006	L=220	1	0,36 кг
БЧ		7	03.007	Упор Уголок 20х20х3 ГОСТ 8509-72 Уголок Вст3 пс5 ГОСТ 535-79	1	0,09 кг

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

БР 03.000

Крышка

Лит	Лист	Листов
Ц		1

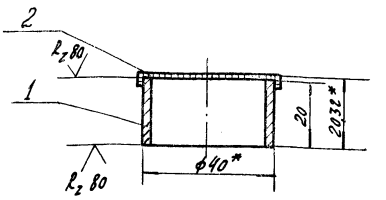
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

Типовой проект 904-1-

Альбом 7

БР 02.000 СБ



1. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. * Размер для справок.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 15878-70-Н1-кт5

Привязан

Инв. №

Инв. № 8383/7

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

БР 02.000 СБ

Колпачок

Сборочный чертеж

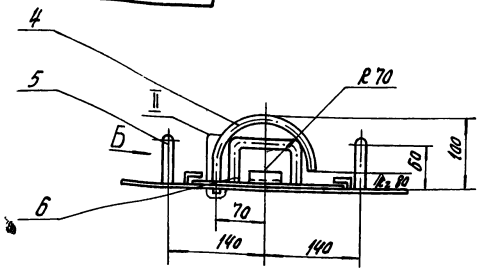
Лит	Масса	Масштаб
Ц	0,103	1:1
Лист	Листов 1	

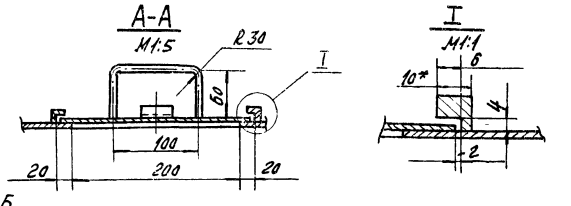
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

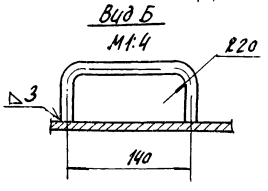
Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4

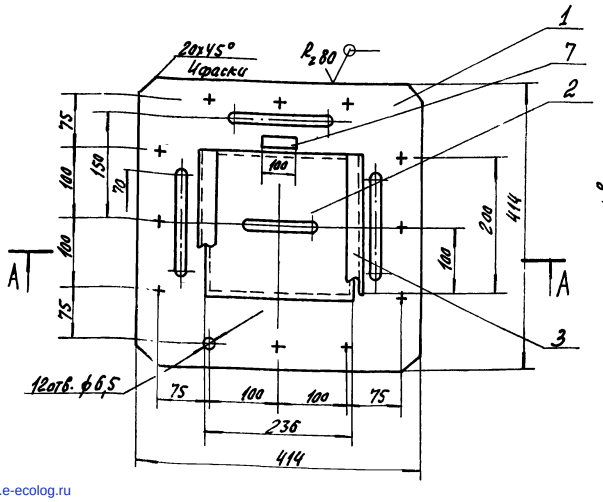
Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

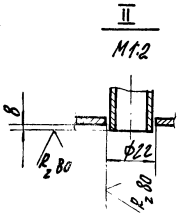
БР 03.000 СБ











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

(71)

Инв. № 8383/7

Привязан

Инв. №

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

БР 03.000 СБ

Крышка

Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
Ц	5,29	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

gost.e-ecolog.ru