СЕРИЯ 5.904-62

ОГРАЖДЕНИЯ ОТОПИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

Выпуск I

ОГРАЖДЕНИЯ ДЛЯ ПОМЕЩЕНИЙ С ПРОИЗВОДСТВОМ КАТЕГОРИЙ А, Б и В

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

gost.e-ecolog.ru

СЕРИЯ 5.904-62

ОГРАЖДЕНИЯ ОТОПИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

Выпуск 1

ОГРАЖДЕНИЯ ДЛЯ ПОМЕЩЕНИЙ С ПРОИЗВОДСТВОМ КАТЕГОРИЙ А, Б и В

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ РОСПРОМПРОЕКТОМ
МИНСТРОЯ РОССИИ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА С. Н. НИКИТИН

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА Э. И. ЗИСЬМАН

УТВЕРЖДЕНЫ УПРАВЛЕНИЕМ
ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ИНЖЕНЕРНЫХ
ИЗЫСКАНИЙ МИНСТРОЯ РОССИИ.
ПИСЬМО от 21.09.92 № 9-1/300.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 01.02.93
РОСПРОМПРОЕКТОМ
ПРИКАЗ от 06.11.92 № 30

© ГП ЦПП, 1996

Ц00013 2

Обозначение документа	Наименование	№ № стр.
5.904-62.I-ПЗ	Ограждения отопительных приборов. Пояснительная записка	3
ОНП I0.00	Ограждение неметаллическое. Спецификация	7
ОНП I0.00 СБ	Ограждение неметаллическое. Общий вид	II
ОНП I0.02	Экран	I2
ОНП I0.03	Шкворень	I3
ОНП I0.04	Штырь	I3
ОНП II.00	Стойка. Спецификация	I4
ОНП II.00 СБ	Стойка. Общий вид	I4
ОНП II.04	Заглушка	I5
ОНП II.03	Косынка	I5
ОНП 20.00	Ограждение металлическое. Спецификация	I6
ОНП 20.00 СБ	Ограждение металлическое. Общий вид	I8
ОНП 20.0I	Экран	I9
ОНП 2I.00	Каркас. Спецификация	20
ОНП 2I.0I	Заглушка	2I
ОНП 2I.00 СБ	Каркас. Общий вид	22
ОНП 22.00	Каркас. Спецификация	23
ОНП 22.00 СБ	Каркас. Общий вид	25

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Грекова		
Пров.		Зисьман		
Н.контр.		Зисьман		
Утв.		Коваленко		

5.904 - 62.I

СОДЕРЖАНИЕ

Лит.	Лист	Листов
		I

МИНСТРОЙ РОССИИ
РОСПРОМПРОЕКТ
Москва

I. Введение.

I.I. Цель работы - унификация конструкций ограждений отопительных приборов, отвечающих современным требованиям эстетики, сокращению металлоемкости и удобства обслуживания отопительных систем зданий и сооружений.

I.2. В пояснительной записке приведены сведения о конструкции ограждений, указания по монтажу и эксплуатации изделий, перечень типоразмеров, а также даны указания по применению серии.

2. Назначение и область применения.

2.I. Согласно требованиям СНиП 2.04.05-91 п.3.59 и СНиП 2.08.02-89 п.3.8 ограждения отопительных приборов устанавливаются для предохранения легковоспламеняющихся веществ от прямого воздействия теплового потока, что может привести к самовозгоранию или взрыву:

- в помещениях с производствами категорий А, Б и В при температуре теплоносителя выше I30°С;
- в помещениях, предназначенных для наполнения или хранения баллонов со сжатыми, сжиженными или горючими газами;
- в помещениях и складах, предназначенных для хранения легко воспламеняющихся жидкостей с температурой вспышки паров 28°С и ниже (бензин, бензол и др.) или самовозгорающихся веществ и материалов (лоскут, пропитанный маслом, табак и др.).

2.2. Установка ограждений допускается в любом помещении, где по условиям эксплуатации требуется установка их перед отопительным прибором, не зависимо от температуры и влажности внутреннего воздуха;

2.3. Разработанные в настоящей серии ограждения предназначены для защиты пожаро- и взрывоопасных материалов, используемых в производстве от воздействия теплового потока вне зависимости от характера реакции этих материалов на действие лучистого тепла. Исключение составляют летучие легко воспламеняющиеся пары и газы, а также пожароопасные материалы, уложенные навалом на отопительные приборы, что является нарушением правил складирования пожаро- и взрывоопасных веществ;

2.4. Конструкция ограждений обеспечивает защиту любых типов отопительных приборов, указанных в таблице на листе 3;

2.5. Климатическое исполнение ограждений "ОI" ГОСТ I5I50-69.

3. Технические характеристики.

3.I. В серии разработаны 24 типоразмера ограждений, отличающихся длиной (от 900 до 2800 мм) и материалом экрана (сталь, асбестоцементная или цементностружечная плита);

3.2. В таблице на л.3 приведен перечень разработанных ограждений и их технические характеристики, а также марки нагревательных приборов, для которых предназначено изделие соответствующего размера. Материал экрана не лимитирует использование ограждений.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	5.904-621-ПЗ		
Разраб.		Трекова			ОГРАЖДЕНИЯ ОТОПИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ Пояснительная записка	Лит.	Лист 1 / Листов 8
Пров.		Сюсьман				МИНСТРОЙ РОССИИ РОСПРОМПРОЕКТ Москва	
Н.контр.		Сюсьман					
Утв.		Коваленко					

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

Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	5.904-621-ПЗ	Лист 2

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

Ограждения металлические		Ограждения неметаллические			Габариты в плане (длина х ширина)	Назначение	
Марка	Обозначение	Марка	Обозначение	Масса, кг		для чугунных радиаторов М-90,М-140С ж-во секций	для стальных панельных радиаторов марки
ЭС-900	ОНШ 20.00	ЭА-900	ОНШ 10.00	10,0	900х200	до 6	РСВ1-1 РСГ2-1-2 РСВ1-1П РСГ2-1-3 2РСВ1-1
		ЭЦ-900	-08	7,98			
ЭС-1100	-01	ЭА-1100	-01	12,4	1100х200	до 8	РСВ1-2 РСГ2-1-4 РСВ1-2П 2РСВ1-2
		ЭЦ-1100	-09	9,54			
ЭС-1200	-02	ЭА-1200	-02	13,3	1200х200	до 10	РСВ1-3 РСГ2-2-4 РСВ1-3П 2РСВ1-3
		ЭЦ-1200	-10	10,2			
ЭС-1400	-03	ЭА-1400	-03	15,8	1400х250	до 12	РСВ1-4 РСГ2-1-5 РСВ1-4П РСГ2-2-5 2РСВ1-4
		ЭЦ-1400	-11	12,2			
ЭС-1800	-04	ЭА-1800	-04	21,2	1800х250	до 14	РСВ1-5 РСГ2-1-6 РСВ1-5П РСГ2-1-7 2РСВ1-5 РСГ2-2-6
		ЭЦ-1800	-12	16,6			
ЭС-2200	-05	ЭА-2200	-05	25,4	2200х300	до 18	РСГ2-1-8 РСГ2-2-7 РСГ2-1-9 РСГ2-2-8
		ЭЦ-2200	-13	19,7			
ЭС-2400	-06	ЭА-2400	-06	27,0	2400х300	до 20	регистры из гладких труб РСГ2-2-9
		ЭЦ-2400	-14	20,8			
ЭС-2800	-07	ЭА-2800	-07	30,5	2800х300	до 24	регистры из гладких труб
		ЭЦ-2800	-15	23,2			

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

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

5.904-62.1-ПЗ

Лист 3

4. Описание конструкции и указания по монтажу и эксплуатации.

4.1. Ограждение отопительных приборов состоит из экрана, установленного на двух или трех стойках, к которым он присоединен болтами;

4.2. Ограждение устанавливается на пол перед отопительным прибором на расстоянии 100мм от прибора и фиксируется двумя Г-образными штырями, которые препятствуют смещению и опрокидыванию ограждения.

Установка и крепление ограждений показаны на л.5;

4.3. При монтаже и эксплуатации ограждений следует выполнять следующие условия:

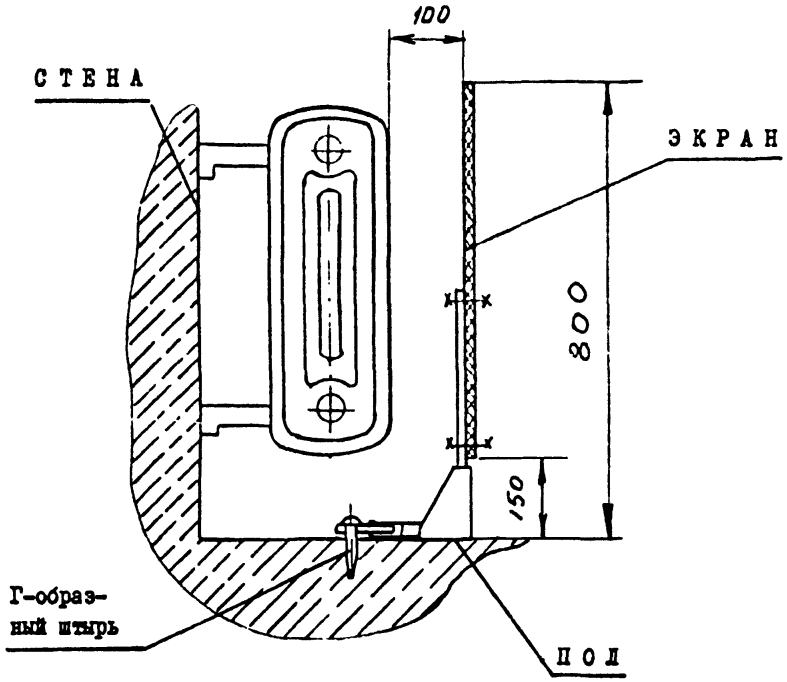
- ограждение должно быть установлено вдоль отопительного прибора, перекрывая оба его торца на 150-200 мм;
- при установке ограждений необходимо обеспечить простоту демонтажа и легкосъемность их, а также доступность к гладким поверхностям приборов для очистки их от пыли, грязи и пр. и периодического обслуживания;
- перед отопительным прибором, имеющим длину большую, чем указана в данной серии, следует устанавливать рядом несколько экранов с индивидуальным их креплением к полу;
- неплоскостность пола под трехопорным ограждением компенсировать прокладками, изготовленными из материала, неподверженного гниению. Прокладку установить под одну из трех опоро-подставок;
- декоративно-защитная отделка поверхностей листов экрана и элементов опор-подставок должна решаться в конкретном проекте специалистами по эстетической отделке помещения;
- при эксплуатации следить за целостностью ограждения и сохранностью лакокрасочного покрытия. Поврежденные элементы экрана необходимо своевременно заменять или ремонтировать,а нарушенное лакокрасочное покрытие восстановить.

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

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

5.904-62.1-ПЗ

Лист 4



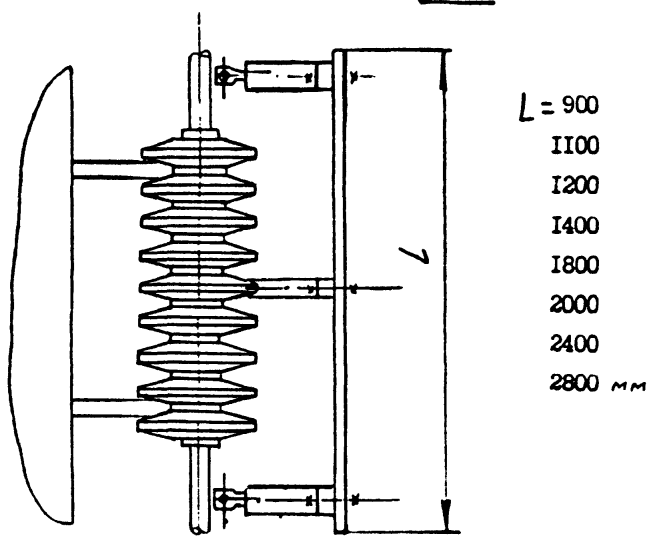


Рис.

5. Технические требования.

Собранное изделие "Ограждение отопительного прибора" должно соответствовать комплекту рабочих чертежей ОНП 10.00 и ОНП 20.00 и настоящим техническим требованиям.

5.1. Сортамент и качество материалов, применяемых для изготовления изделия, должны соответствовать рабочим чертежам, действующим ГОСТ'ам и техническим условиям:

Организация, изготавливающая данное изделие, имеет право под свою ответственность заменять марку стали, указанную на чертеже, сталями других марок, равноценными по механическим свойствам;

5.2. Необработанные наружные поверхности металлических деталей должны быть гладкими, чистыми, без вмятин, забоин, трещин, инородных включений и иных пороков. Допускаемая глубина рисок не более 0,4 мм. Ржавчину и окалину следует удалить.

5.3. Детали из сортового проката не должны иметь пороков изготовления глубиной более 0,3 мм на поверхности площадью не более 10 мм^2. Наличие заусенцев, подрезов, рваных краев и других дефектов после механической обработки не допускаются. Острые кромки должны быть притуплены.

5.4. Детали поступающие на сварку, должны быть очищены от загрязнений. Перед сваркой поверхности на расстоянии 10 мм от края должны быть тщательно зачищены от краски, грязи и окалины до основного металла.

5.5. Сварочные работы должны производиться в соответствии с утвержденной технологией завода-изготовителя. Технология сварки должна обеспечивать наименьшее коробление свариваемых элементов, перекос кромок свариваемых деталей не должен превышать допуск на размер.

5.6. Сварные швы должны быть ровными. В стыковых соединениях допускается смещение свариваемых кромок друг относительно друга не более 0,5мм. Наплывы, прожоги, непровары и пропуски сварки не допускаются.

Сварные швы тщательно зачистить, поверхность их должна быть гладкой, ровной с плавным переходом к основному металлу. Околошовную зону зачистить, брызги удалить.

5.7. Вид сварки и тип сварного шва должны соответствовать указаниям на чертеже, при этом - сварка электродуговая в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76, проволока СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70. Механические свойства наплавленного металла должны быть не ниже значений по ГОСТ 6996-66.

5.8. Контроль качества сварных швов производить до грунтовки внешним осмотром для обнаружения дефектов, выходящих за пределы норм, установленных стандартом "Соединения сварные. Методы контроля" ГОСТ 3242-79. Дефектные участки сварных швов удалить вырубкой с последующей заваркой и повторным контролем.

5.9. Стальные детали перед окраской пескоструить для удаления ржавчины и окалины. На поверхностях деталей, подлежащих окраске, не должно быть окалины, ржавчины, грязи, влаги и жировых пятен.

5.10. Обработку отверстий под болтовое соединение в сопрягаемых деталях допускается производить по подметке.

5.11. До сборки и монтажа детали и узлы должны иметь лакокрасочные покрытия по ГОСТ 9.301-86, например, грунтовка ФЛ-03К коричневая ГОСТ 9109-81, краска БТ-177 ГОСТ 5631-79, 2 слоя.

Материал и цвет окончательной окраски ограждения принимается в архитектурно-строительной части проекта.

5.12. Покрытие должно наноситься ровным слоем по всей поверхности. Подтеки краски, пятна, морщины и приставшие загрязнения не допускаются.

6. Указания для проектировщиков.

6.1. Подбор ограждений для различного типа отопительных приборов следует производить по таблице на листе 3, а пример установки приведен на листе 5. При подборе длины ограждения необходимо обеспечить перекрытие края отопительного прибора ограждением на 150-200 мм с каждой стороны.

6.2. Ограждениям присваиваются марки, состоящие из буквенных и цифровых индексов. Буквенные индексы указывают на назначение и материал ограждения. (ЭА - экран асбестоцементный, ЭС - экран стальной, ЭЦ - экран цементно-стружечный), цифровые - на ее длину в мм. Например,"ЭС-900" - ограждение со стальным экраном, длиной 900 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ОНП 10.00 СБ	Сборочный чертеж		
А4			5.904-62.1- ПЗ	Пояснительная записка		
			Переменные данные для исполнений:			
				ОНП 10.00		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОНП 11.00	Стойка	2	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	2	
А3		3	ОНП 10.02	Экран	1	
А4		4	ОНП 10.03	Шкворень	2	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.016		
				ГОСТ 7798-70	4	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	4	
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	4	
				ОНП 10.00 - 01		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОНП 11.00	Стойка	2	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	2	
А4		3	ОНП 10.02-01	Экран	1	
А4		4	ОНП 10.03	Шкворень	2	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Грекова		
Пров.		Зисьман		
Н.контр.		Зисьман		
Утв.		Коваленко		

ОНП 10.00

ОГРАЖДЕНИЕ НЕМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ

Лит.	Лист	Листов
	1	8

МИНСТРОЙ РОССИИ
РОСПРОМПРОЕКТ
Москва

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.016		
				ГОСТ 7798-70	4	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	4	
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	4	
				ОНП 10.00 - 02		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОНП 11.00	Стойка	2	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	2	
А4		3	ОНП 10.02-02	Экран	1	
А4		4	ОНП 10.03	Шкворень	2	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30,58.016		
				ГОСТ 7798-70	4	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70		
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	4	
				ОНП 10.00 - 03		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОНП 11.00	Стойка	2	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	2	
А4		3	ОНП 10.02-03	Экран	1	
А4		4	ОНП 10.03	Шкворень	2	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ОНП 10.00

Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.0I6		
				ГОСТ 7798-70	4	
		6		Гайка М6-6Н.5.0I6		
				ГОСТ 59I5-70	4	
				Шайба 6.04.0I6		
				ГОСТ II37I-78	4	
				ОНП I0.00 - 04		
				Сборочные единицы		
А4		I	ОНП II.00	Стойка	3	
				Детали		
А4		2	ОНП I0.0I	Штырь	3	
А4		3	ОНП I0.02-04	Экран	I	
А4		4	ОНП I0.03	Шкворень	3	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.0I6		
				ГОСТ 7798-70	6	
		6		Гайка М6-6Н.5.0I6		
				ГОСТ 59I5-70	6	
		7		Шайба 6.04.0I6		
				ГОСТ II37I-78	6	
				ОНП I0.00 - 05		
				Сборочные единицы		
А4		I	ОНП II.00	Стойка	3	
				Детали		
А4		2	ОНП I0.0I	Штырь	3	
А4		3	ОНП I0.02-05	Экран	I	
А4		4	ОНП I0.03	Шкворень	3	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата — ОНП I0.00 — Лист 3

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.0I6		
				ГОСТ 7798-70	6	
		6		Гайка М6-6Н.5.0I6		
				ГОСТ 59I5-70	6	
		7		Шайба 6.04.0I6		
				ГОСТ II37I-78	6	
				ОНП I0.00 - 06		
				Сборочные единицы		
А4		I	ОНП II.00	Стойка	3	
				Детали		
А4		2	ОНП I0.0I	Штырь	3	
А4		3	ОНП I0.02-06	Экран	I	
А4		4	ОНП I0.03	Шкворень	3	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.0I6		
				ГОСТ 7798-70	6	
		6		Гайка М6-6Н.5.0I6		
				ГОСТ 59I5-70	6	
		7		Шайба 6.04.0I6		
				ГОСТ II37I-78	6	
				ОНП I0.00 - 07		
				Сборочные единицы		
А4		I	ОНП II.00	Стойка	3	
				Детали		
А4		2	ОНП I0.0I	Штырь	3	
А4		3	ОНП I0.02-07	Экран	I	
А4		4	ОНП I0.03	Шкворень	3	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата — ОНП I0.00 — Лист 4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.0I6		
				ГОСТ 7798-70	6	
		6		Гайка М6-6Н.5.0I6		
				ГОСТ 59I5-70	6	
		7		Шайба 6.04.0I6		
				ГОСТ II37I-78	6	
				ОНП I0.00 - 08		
				Сборочные единицы		
А4		I	ОНП II.00	Стойка	2	
				Детали		
А4		2	ОНП I0.0I	Штырь	2	
А4		3	ОНП I0.02-08	Экран	I	
А4		4	ОНП I0.03	Шкворень	2	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.0I6		
				ГОСТ 7798-70	4	
		6		Гайка М6-6Н.5.0I6		
				ГОСТ 59I5-70	4	
		7		Шайба 6.04.0I6		
				ГОСТ II37I-78	4	
				ОНП I0.00 - 09		
				Сборочные единицы		
А4		I	ОНП II.00	Стойка	2	
				Детали		
А4		2	ОНП I0.0I	Штырь	2	
А4		3	ОНП I0.02-09	Экран	I	
А4		4	ОНП I0.03	Шкворень	2	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОНП I0.00	Лист 5

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.0I6		
				ГОСТ 7798-70	4	
		6		Гайка М6-6Н.5.0I6		
				ГОСТ 59I5-70	4	
		7		Шайба 6.04.0I6		
				ГОСТ II37I-78	4	
				ОНП I0.00 - I0		
				Сборочные единицы		
А4		I	ОНП II.00	Стойка	2	
				Детали		
А4		2	ОНП I0.0I	Штырь	2	
А4		3	ОНП I0.02-I0	Экран	I	
А4		4	ОНП I0.03	Шкворень	2	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.0I6		
				ГОСТ 7798-70	4	
		6		Гайка М6-6Н.5.0I6		
				ГОСТ 59I5-70	4	
		7		Шайба 6.04.0I6		
				ГОСТ II37I-78	4	
				ОНП I0.00 - II		
				Сборочные единицы		
А4		I	ОНП II.00	Стойка	2	
				Детали		
А4		2	ОНП I0.0I	Штырь	2	
А4		3	ОНП I0.02-II	Экран	I	
А4		4	ОНП I0.03	Шкворень	2	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.0I6		
				ГОСТ 7798-70	4	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОНП I0.00	Лист 6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	4	
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	4	
				ОНП 10.00 - 12		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОНП 11.00	Стойка	3	
А4		2		Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	3	
А4		3	ОНП 10.02-12	Экран	1	
А4		4	ОНП 10.03	Шкворень	3	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.016		
				ГОСТ 7798-70	6	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	6	
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	6	
				ОНП 10.00 - 13		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОНП 11.00	Стойка	3	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	3	
А4		3	ОНП 10.02-13	Экран	1	
А4		4	ОПН 10.03	Шкворень	3	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.016		
				ГОСТ 7798-70	6	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	6	

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ОНП 10.00

Лист 7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	6	
				ОНП 10.00 - 14		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОНП 11.00	Стойка	3	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	3	
А4		3	ОНП 10.02-14	Экран	1	
А4		4	ОНП 10.03	Шкворень	3	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30,58.016		
				ГОСТ 7798-70	6	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	6	
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	6	
				ОНП 10.00 - 15		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОНП 11.00	Стойка	3	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	3	
А4		3	ОНП 10.02-15	Экран	1	
А4		4	ОНП 10.03	Шкворень	3	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.016		
				ГОСТ 7798-70	6	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	6	
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	6	

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

ОНП 10.00

Лист 8

Рис 1

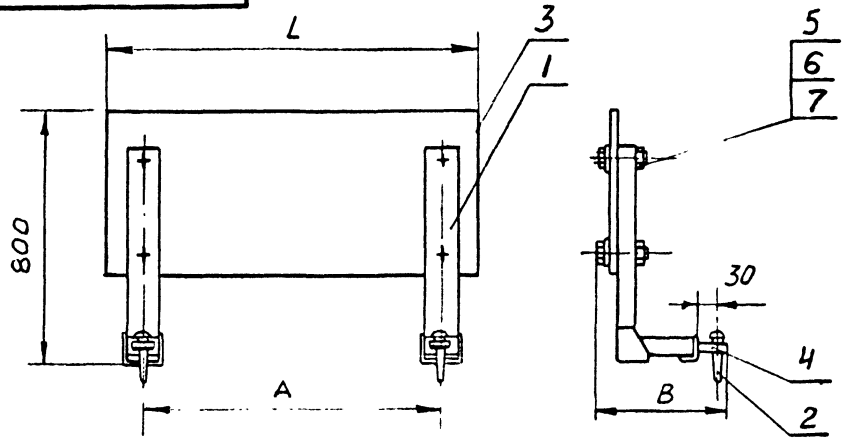
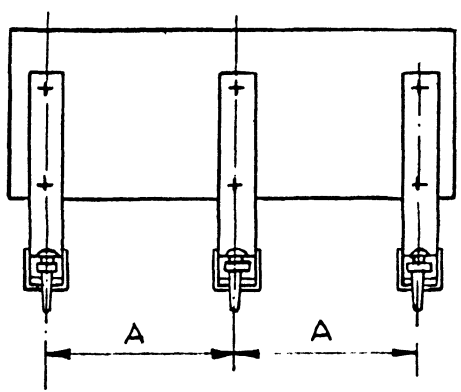


Рис 2

Остальное см Рис 1.



Обозначение	Марка	Рис.	Размеры в мм			Масса, кг
			A	B	L	
ОНП 10.00	ЭЖ-900	Рис.1	800	200	900	10,0
-01	ЭА-1100		1000		1100	12,4
-02	ЭА-1200		1100		1200	13,3
-03	ЭА-1400		1300	250	1400	15,8
-04	ЭА-1800	Рис.2	800		1800	21,2
-05	ЭА-2200		1000	300	2200	25,4
-06	ЭА-2400		1100		2400	27,0
-07	ЭА-2800		1300		2800	30,5
-08	ЭЦ-900	Рис.1	800	200	900	7,98
-09	ЭЦ-1100		1000		1100	9,54
-10	ЭЦ-1200		1100		1200	10,2
-11	ЭЦ-1400		1300	250	1400	12,2
-12	ЭЦ-1800	Рис.2	800		1800	16,6
-13	ЭЦ-2200		1000	300	2200	19,7
-14	ЭЦ-2400		1100		2400	20,8
-15	ЭЦ-2800		1300		2800	23,2

1. Размеры для справок.
2. При сборке обеспечить плавную затяжку болтовых соединений во избежании образования трещин в асбестоцементной и цементно-стружечной плите.
3. После сборки тщательно покрасить фронтальные и торцевые поверхности изделия за 2 раза. Краска БТ-177 ГОСТ 5631-79. Краска может быть изменена в зависимости от состава воздушно-газовой среды помещения.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гракова		
Пров.		Зисьман		
Т.контр.				
Н.контр.		Зисьман		
Утв.		Ковалёнок		

ОНП 10.00 СБ

ОГРАЖДЕНИЕ НЕМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	См. табл.	-

Лист | Листов 1

МИНСТРОЙ РОССИИ
РОСПРОМПРОЕКТ
Москва

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

ОНП 10.02

5.904-62 вып1

Рис 1

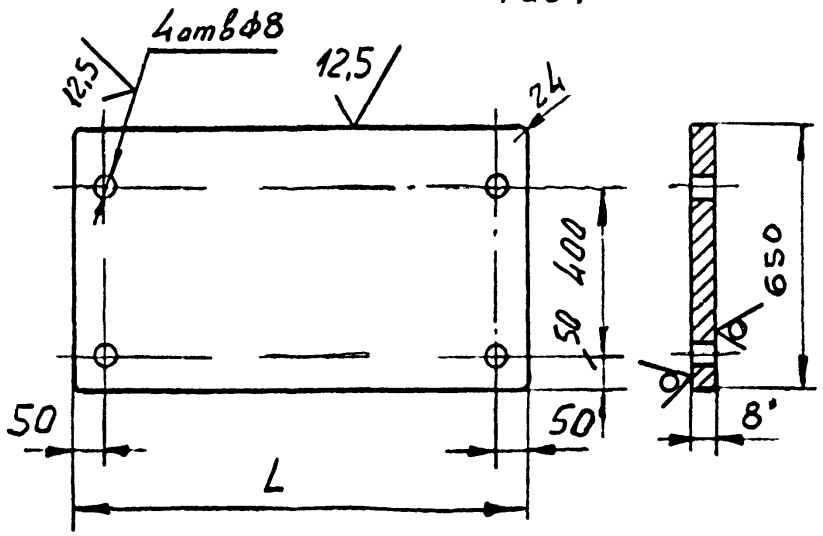
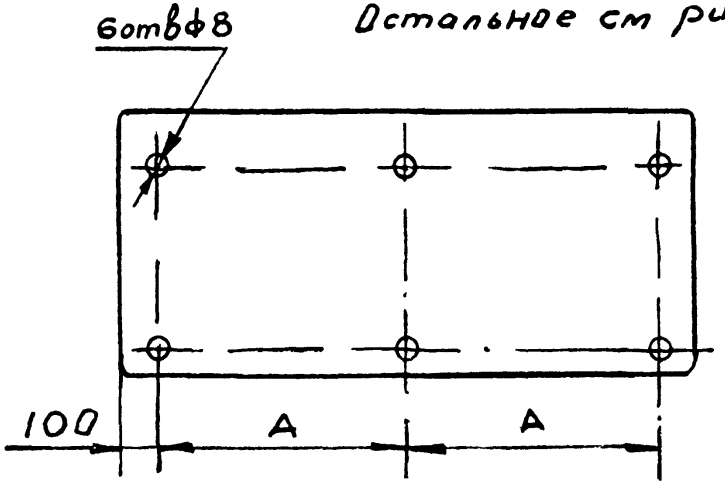


Рис 2
Остальное см рис 1



Размеры в мм

Обозначение	A	L	Масса, кг	Материал
ОНП 10.02	-	800	6,66	ЛП-НП-650xL-8 / ГОСТ 18124-75
-01	-	1100	9,15	
-02	-	1200	9,98	
-03	-	1400	11,65	
-04	800	1800	14,98	
-05	1000	2200	18,30	
-06	1100	2400	19,97	
-07	1300	2800	23,30	
-08	-	800	4,58	ЦСП-2 650xLx8 / ГОСТ 26816-86
-09	-	1100	6,29	
-10	-	1200	6,56	
-11	-	1400	8,00	
-12	800	1800	10,30	
-13	1000	2200	12,58	
-14	1100	2400	13,73	
-15	1300	2800	16,00	

1.* Размер для справок.

2. H14, h14, $\pm \frac{1}{2}$ JT14.

3. Допускается изготавливать из листа толщиной 10 мм.

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Грекова		
Пров		Зисьман		
Т.контр				
Н.контр		Зисьман		
Утв.				

ОНП 10.02

ЭКРАН

См.таблицу

Лит	Масса	Масштаб
	см. табл.	-

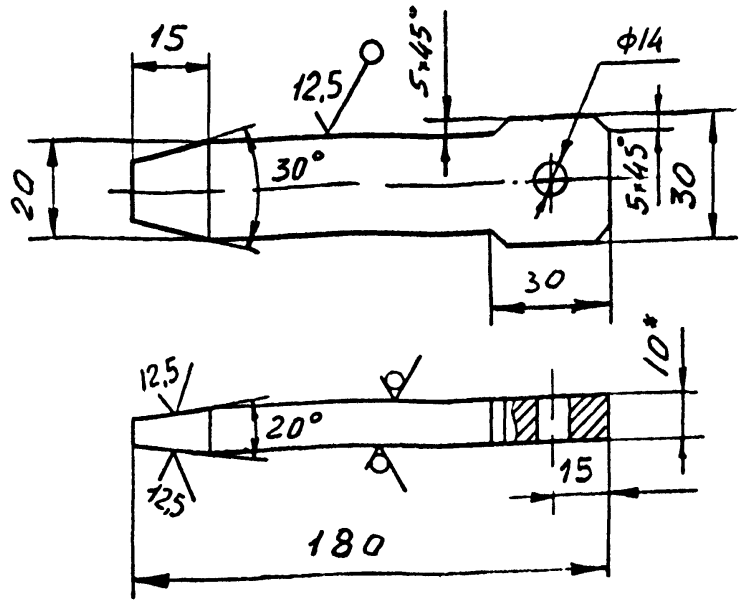
Лист | Листов 1

МИНСТРОЙ РОССИИ
РОСПРОМПРОЕКТ
Москва

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

ОНП 10.03

5.904-62 вып.1



1.* Размер для справок

2 h14, H14, $\pm\frac{1}{2}$JT14

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разраб		Грекова		
Пров.		Зисьман		
Т контр		Зисьман		
Н.контр.		Зисьман		
Утв.				

ОНП 10.03

ШКВОРЕНЬ

Лит	Масса	Масштаб
	0,08	1:1

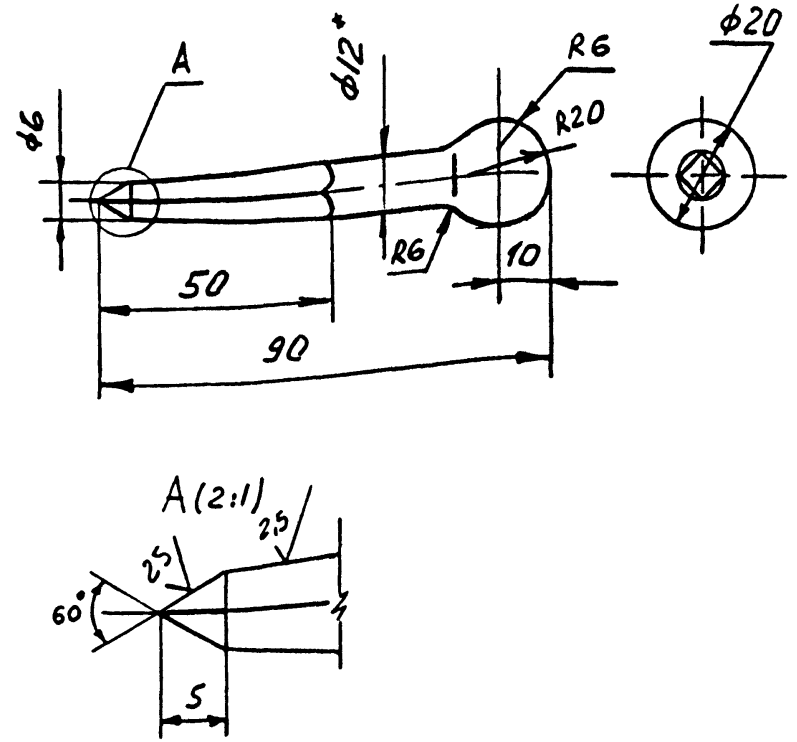
Лист | Листов 1

Лист Б-ПН10ГОСТ19903-74

Ст3 ГОСТ 14637-79

МИНСТРОЙ РОССИИ РОСПРОМПРОЕКТ Москва

ОНП 10.01



1.* Размер для справок

2. h14; $\frac{1}{2}$JT14

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Грекова		
Пров.		Зисьман		
Т контр		Зисьман		
Н.контр		Зисьман		
Утв				

ОНП 10.01

ШТЫРЬ

Лит	Масса	Масштаб
	0,43	1:1

Лист | Листов 1

Круг В12 ГОСТ2590-71

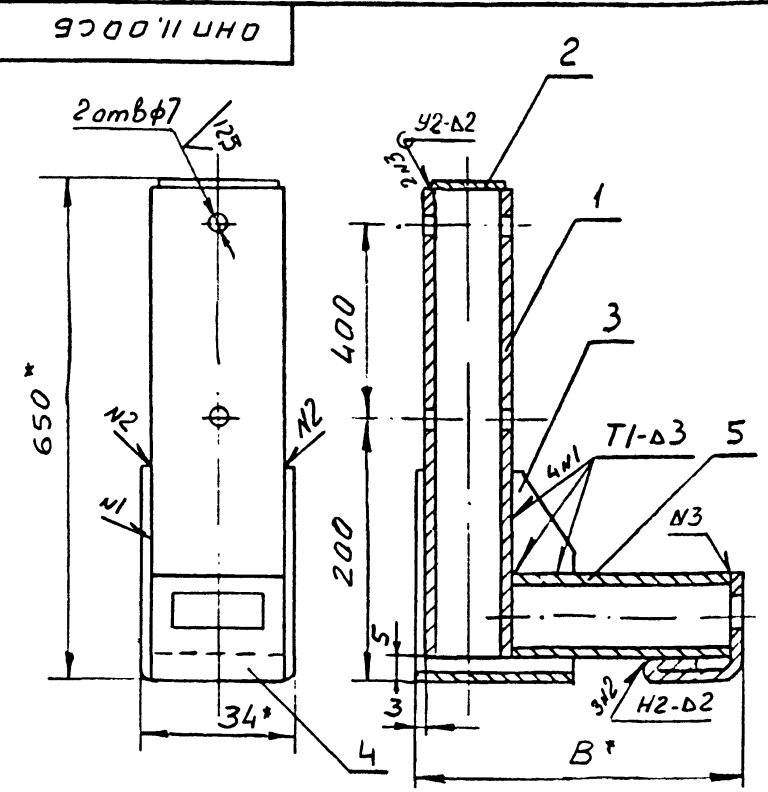
Ст3 ГОСТ 535-79

МИНСТРОЙ РОССИИ РОСПРОМПРОЕКТ Москва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ОНП II.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		I	ОНП II.0I	Стойка		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ 8645-68 L=640hI4	I	I,I3кг
БЧ		2	ОНП II.02	Заглушка		
				Лист Б-Ш 2ГОСТ I9903-74		
				Ст.3 ГОСТ I6523-70		
				28hI4 х I8hI4	I	0,0Iкг
А4		3	ОНП II.03	Косынка	I	
А4		4	ОНП II.04	Заглушка	I	
			Переменные данные для исполнений:			
				ОНП II.00		
				Детали		
А4		5	ОНП II.05	Опора		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=I75hI4	I	0,3кг
				ОНП II.00 - 0I		
				Детали		
А4		5	ОНП II.05-0I	Опора		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=225hI4	I	0,39кг
				ОНП II.00 - 02		
				Детали		
А4		5	ОНП II.05-02	Опора		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=275hI4	I	0,48кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ОНП II.00		
Разраб.		Грекова			СТОЙКА	Лит.	Лист I	Листов I
Пров.		Зисьман				МИНСТРОЙ РОССИИ РОСПРОМПРОЕКТ Москва	
Н.контр.		Зисьман					
Утв.							

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



Обозначение	B, мм	Масса, кг
ОНП II.00	200	I,67
-0I	250	I,76
-02	300	I,85

I. *Размер для справок.

2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

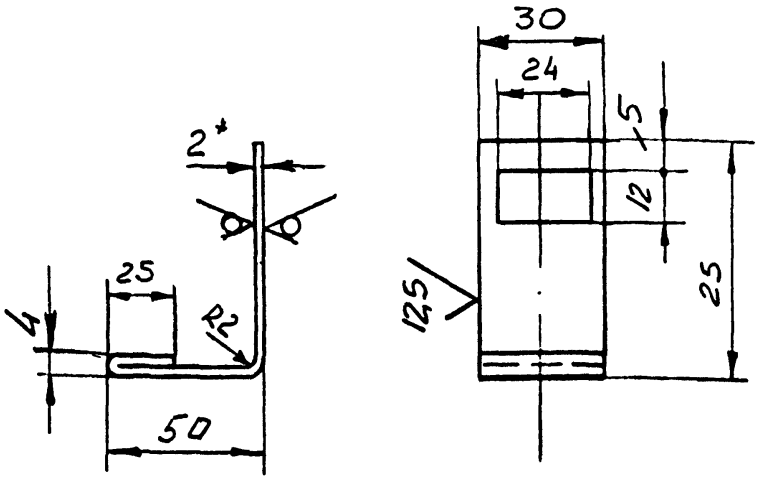
3. Швы зачистить.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ОНП II.00 СБ			
Разраб.		Грекова			СТОЙКА	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Зисьман			Сборочный чертеж		см. табл.	I:5
Т.контр.						Лист	Листов I	
Н.контр.		Зисьман				МИНСТРОЙ РОССИИ РОСПРОМПРОЕКТ Москва		
Утв.								

ПОЗИЦИЯ

12,5

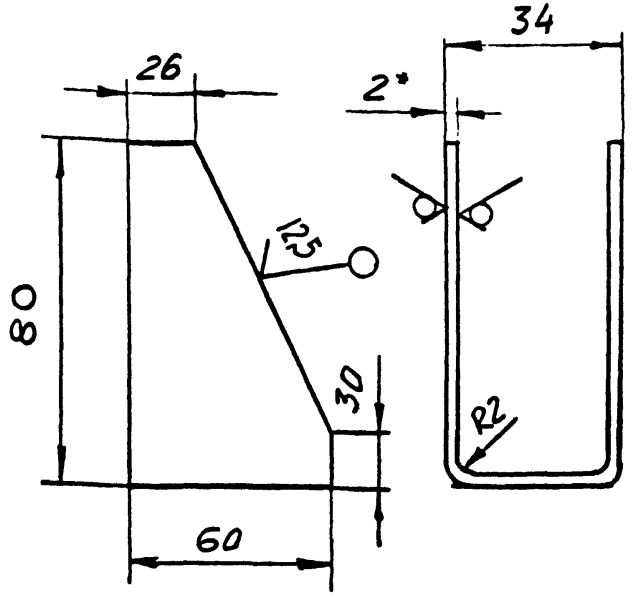


1. *Размер для справок.
2. Длина развертки 110 мм.
3. H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ОНП 11.04			
Разраб.		Грекова			ЗАГЛУШКА	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Зисьман					0,05	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Зисьман			Лист Б-ПН2 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 16523-70	МИНСТРОЙ РОССИИ РОСПРОМПРОЕКТ Москва		
Утв.								

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

ПОЗИЦИЯ



1. *Размер для справок.
2. Длина развертки 190 мм.
3. h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ОНП 11.03			
Разраб.		Грекова			КОСЫНКА	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Зисьман					0,18	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Зисьман			Лист Б-ПН 2 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 16523-70	МИНСТРОЙ РОССИИ РОСПРОМПРОЕКТ Москва		
Утв.								

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

5.904-62 вып.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ОНП 20.00 СБ	Сборочный чертеж		
А4			5.904-62-ПЗ	Пояснительная записка		
			Переменные данные	для исполнений:		
				ОНП 20.00		
				Сборочные единицы		
А4		I	ОНП 21.00	Каркас	I	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	2	
А4		3	ОНП 10.03	Шкворень	2	
А4		4	ОНП 20.01	Экран	I	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М8-6gх30.58.016		
				ГОСТ 7798-70	I2	
		6		Гайка М8-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	I2	
		7		Шайба 8.04.016		
				ГОСТ 11371-78	I2	
				ОНП 20.00 - 01		
				Сборочные единицы		
А4		I	ОНП 21.00-01	Каркас	I	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	2	
А4		3	ОНП 10.03	Шкворень	2	
А4		4	ОНП 20.01-01	Экран	I	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Грекова		
Пров.		Зисьман		
Н.контр.		Зисьман		
Утв.		Коваленко		

ОНП 20.00

ОГРАЖДЕНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ

Лит.	Лист	Листов
	I	4

МИНСТРОЙ РОССИИ
РОСПРОМПРОЕКТ
Москва

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх20.58.016		
				ГОСТ 7798-70	I2	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	I2	
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	I2	
				ОНП 20.00 - 02		
				Сборочные единицы		
А4		I	ОНП 21.00-02	Каркас	I	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	2	
А4		3	ОНП 10.03	Шкворень	2	
А4		4	ОНП 20.01-02	Экран	I	
				Стандартные изделия		
		5		БолтМ6-6gх22.58.016		
				ГОСТ 7798-70	I2	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	I2	
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	I2	
				ОНП 20.00 - 03		
				Сборочные единицы		
А4		I	ОНП 21.00-03	Каркас	I	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	2	
А4		3	ОНП 10.03	Шкворень	2	
А4		4	ОНП 20.01-03	Экран	I	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх24.58.016		
				ГОСТ 7798-70	I2	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ОНП 20.00

Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	12	
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	12	
				ОНП 20.00 - 04		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОНП 22.00-	Каркас	1	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	3	
А4		3	ОНП 10.03	Шкворень	3	
А4		4	ОНП 20.01-04	Экран	2	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.016		
				ГОСТ 7798-70	20	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	20	
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	20	
				ОНП 20.00- 05		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОНП 22.00-01	Каркас	1	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	3	
А4		3	ОНП 10.03	Шкворень	3	
А4		4	ОНП 20.01-05	Экран	2	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.016		
				ГОСТ 7798-70	20	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	20	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОНП 20.00	Лист 3

Формат А4

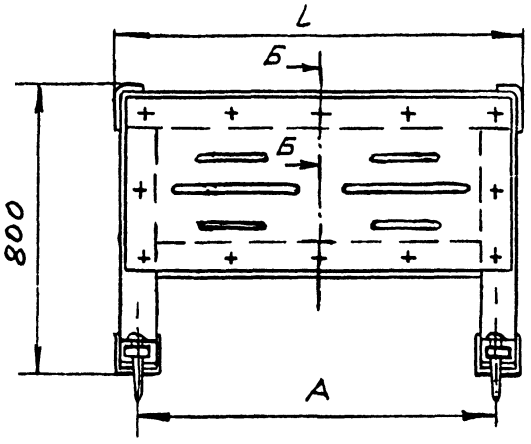
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	20	
				ОНП 20.00 - 06		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОНП 22.00-02	Каркас	1	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	3	
А4		3	ОНП 10.03	Шкворень	3	
А4		4	ОНП 20.01-06	Экран	2	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх30.58.016		
				ГОСТ 7798-70	20	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	20	
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	20	
				ОНП 20.00 - 07		
				Сборочные единицы		
А4		1	ОНП 22.00-03	Каркас	1	
				Детали		
А4		2	ОНП 10.01	Штырь	3	
А4		3	ОНП 10.03	Шкворень	3	
А4		4	ОНП 20.01-07	Экран	2	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6-6gх24.58.016		
				ГОСТ 7798-70	20	
		6		Гайка М6-6Н.5.016		
				ГОСТ 5915-70	20	
		7		Шайба 6.04.016		
				ГОСТ 11371-78	20	

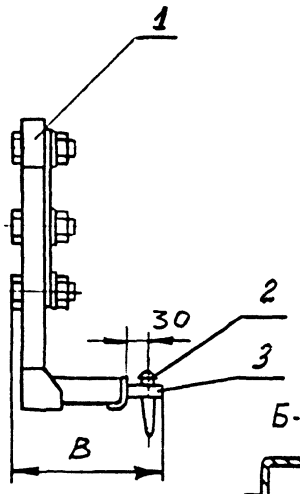
Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОНП 20.00	Лист 4

ОНП 20.00 СБ

Рис 1





Обозначение	Марка	Рис.	Размеры в мм			Масса, кг
			A	B	L	
ОНП 20.00	ЗС-900	Рис.I	870	200	900	I3,6
-0I	ЗС-II00		I070		II00	I4,3
-02	ЗС-I200		II70		I200	I4,8
-03	ЗС-I400		I370	250	I400	I8,3
-04	ЗС-I800	Рис.2	880		I800	20,0
-05	ЗС-2200		I080	300	2200	2I,7
-06	ЗС-2400		II80		2400	28,5
-07	ЗС-2800		I380		2800	30,5

Б-Б (1:1)

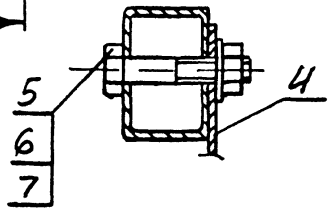
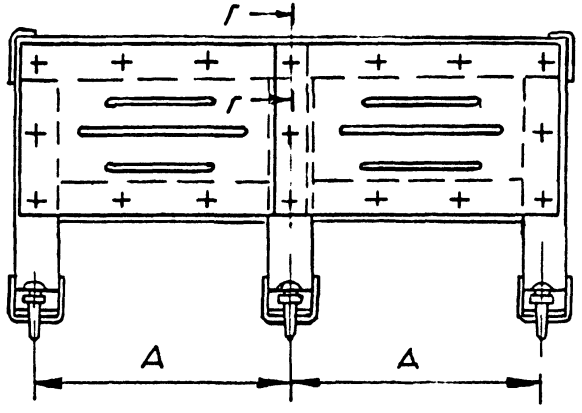
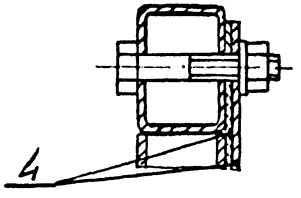


Рис 2

Остальное см Рис1



Г-Г (1:1)



I.*Размеры для справок.

2. Отверстия в сопрягаемых деталях обработать по подметки.

3. После сборки изделие окрасить за 2 раза. Краска БТ-I77 ГОСТ 563I-79. Окраска может быть изменена в зависимости от воздушно-газовой среды помещения.

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Грекова		
Пров.		Зисьман		
Т.контр.				
Н.контр		Зисьман		
Утв.		Коваленко		

ОНП 20.00 СБ

ОГРАЖДЕНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ

Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
	См. табл.	

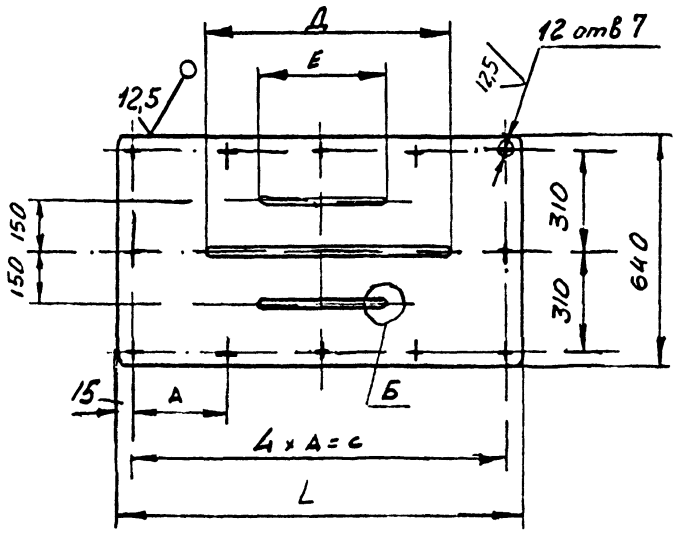
Лист | Листов 1

МИНСТРОЙ РОССИИ
РОСПРОМПРОЕКТ
Москва

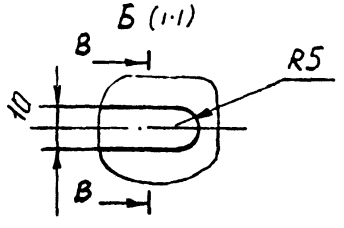
Инв.№ подл | Подпись и дата | Взам инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

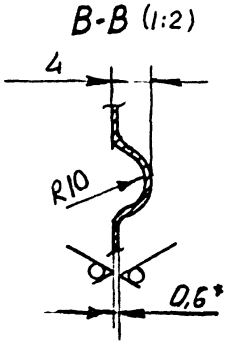
5.904-62 вып.1

10.02 ИНО



Обозначение	Размеры в мм					Масса, кг
	А	С	Д	Е	L	
ОНП 20.01	215	860	700	400	890	2,67
-01	265	1060	850	550	1090	3,28
-02	290	1160	950	550	1190	3,58
-03	340	1360	1100	600	1390	4,18
-04	220	880	750	450	910	2,74
-05	270	1080	850	550	1110	3,34
-06	295	1180	1000	600	1210	3,64
-07	345	1380	1200	700	1410	4,24





1. * Размер для справок.
2. h14; H14; ±½JT14.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Грекова		
Пров.		Зюзьман		
Т.контр.				
Н.контр		Зюзьман		
Утв.				

ОНП 20.01

ЭКРАН

Лит	Масса	Масштаб
	См. табл.	

Лист	Листов 1

Б-ШО.6 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 16523-70

МИНСТРОЙ РОССИИ
РОСПРОМПРОЕКТ
Москва

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ОНП 2I.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		I	ОНП II.03	Косынка	2	
А4		2	ОНП II.04	Заглушка	2	
А4		3	ОНП 2I.0I	Заглушка	2	
БЧ		4	ОНП 2I.02	Стойка		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=760hI4	2	I,45кг
			Переменные данные	для исполнений:		
				О Н П 2I.00		
				Детали		
БЧ		5	ОНП 2I.03	Опора		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=I75hI4	2	0,3кг
БЧ		6	ОНП 2I.04	Поперечина		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=895hI4	I	I,58кг
БЧ		7	ОНП 2I.05	Распорка		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=835hI4	I	I,5кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Грекова		
Пров.		Зисьман		
Н.контр.		Зисьман		
Утв.				

О Н П 2 I . 0 0

К А Р К А С

Лит.	Лист	Листов
	I	3

МИНСТРОЙ РОССИИ
РОСПРОМПРОЕКТ
Москва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ОНП 2I.00 - 0I		
				Детали		
БЧ		5	ОНП 2I.03	Опора		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=I75hI4	2	0,3 кг
БЧ		6	ОНП 2I.06	Поперечина		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=I095hI4	I	I,93кг
БЧ		7	ОНП 2I.07	Распорка		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=I035hI4	I	I,86кг
				ОНП 2I.00 - 02		
				Детали		
БЧ		5	ОНП 2I.03	Опора		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=I75hI4	2	0,3кг
БЧ		6		Поперечина		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=II95hI4	I	2,Iкг
БЧ		7	ОНП 2I.09	Распорка		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=II35hI4	I	2,03кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

О Н П 2 I . 0 0

Лист 2

5.904-62 вып.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ОНП 2I.00 - 03		
				Детали		
БЧ		5	ОНП 2I.I0.	Опора		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=225hI4	2	0,39кг
БЧ		6	ОНП 2I.II	Поперечина		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=I395hI4	I	2,46кг
БЧ		7	ОНП 2I.I2	Распорка		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=I335hI4	I	2,38кг

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

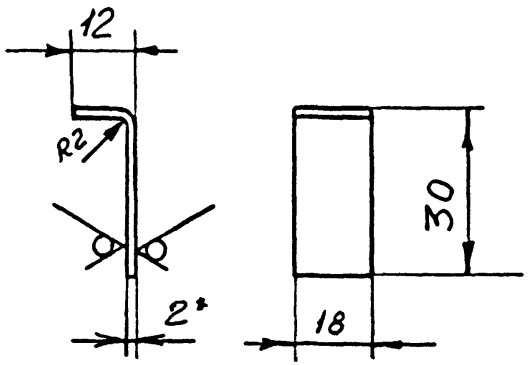
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ОНП 2I.00 — Лист 3

ФЗ-61

10'12ИНО

12,5



1. *Размер для справок.
2. Длина развертки 40 мм.
3. hI4.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Грекова		
Пров.		Зисьман		
Т.контр.				
Н.контр.		Зисьман		
Утв.				

ОНП 2I.0I

ЗАГЛУШКА

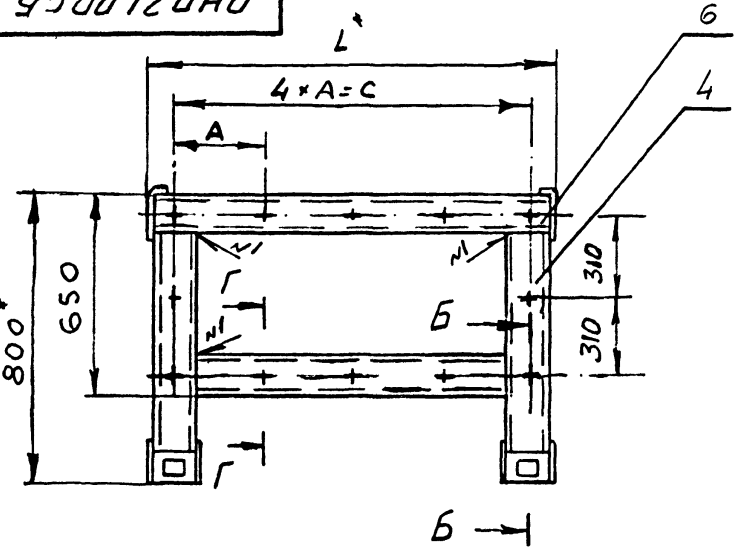
Лит.	Масса	Масштаб
	0,0I	I:I
Лист	Листов	

Б-ПН 2 ГОСТ I9903-74
Ст 3 ГОСТ I6523-70

МИНСТРОЙ РОССИИ
РОСПРОМПРОЕКТ
Москва

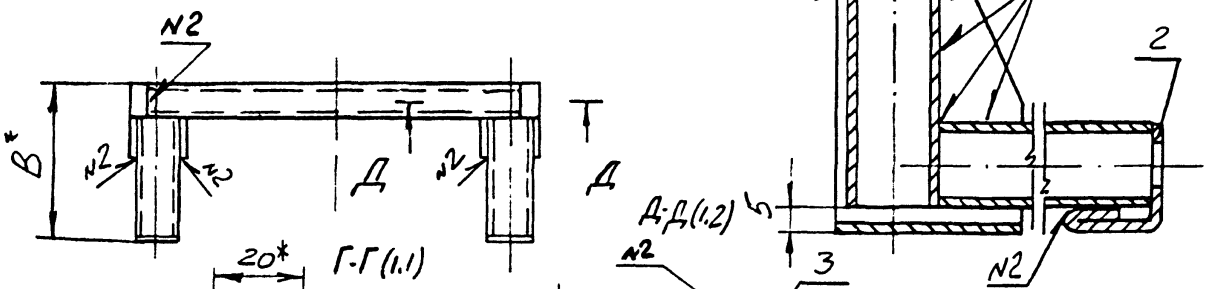
ОНП 21.00 СБ

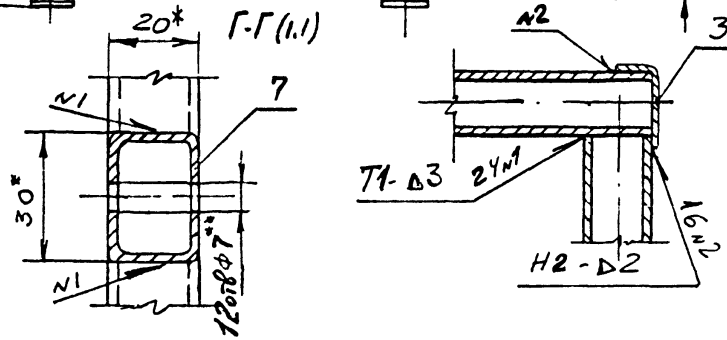
5.904-62 вып.1



Обозначение	Размеры в мм				Масса, кг
	A	B	C	L	
ОНП 21.00	215	200	860	900	7,1
-01	265		1060	1100	7,8
-02	290		1160	1200	8,1
-03	340	250	1360	1400	9,1

1. *Размеры для справок.
2. **Обработать по сопрягаемой детали.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. После сварки швы зачистить.





Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Грекова		
Пров.		Зисьман		
Т.контр.				
Н.контр.		Зисьман		
Утв.				

ОНП 21.00 СБ

КАРКАС

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	См. табл.	

Лист | Листов /

МИНСТРОЙ РОССИИ
РОСПРОМПРОЕКТ
Москва

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ОНП 22.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		I	ОНП II.03	Косынка	3	
А4		2	ОНП II.04	Заглушка	3	
А4		3	ОНП 2I.0I	Заглушка	2	
Бг		4	ОНП 2I.02	Стойка		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=760hI4	3	I,45кг
			Переменные данные	для исполнений:		
				ОНП 22.00		
				Детали		
БЧ		5	ОНП 2I.I0	Опора		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=225hI4	3	0,39кг
БЧ		6	ОНП 22.0I	Поперечина		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=I795hI4	I	3,I6кг
БЧ		7	ОНП 22.02	Распорка		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=850hI4	2	I,5кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Грекова		
Пров.		Зисьман		
Н.контр.		Зисьман		
Утв.				

ОНП 22.00

КАРКАС

Лит.	Лист	Листов
	1	3

МИНСТРОЙ РОССИИ
РОСПРОМПРОЕКТ
Москва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ОНП 22.00 - 0I		
				Детали		
БЧ		5	ОНП 22.03	Опора		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=275hI4	3	0,48кг
БЧ		6	ОНП 22.04	Поперечина		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=2I95hI4	I	3,8кг
БЧ		7	ОНП 22.05	Распорка		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=I050hI4	2	I,85кг
				ОНП 22.00 - 02		
				Детали		
БЧ		5	ОНП 22.03	Опора		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=275hI4	3	0,48кг
БЧ		6	ОНП 22.06	Поперечина		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=2395hI4	I	4,22кг
БЧ		7	ОНП 22.07	Распорка		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=II50hI4	2	2,02кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ОНП 22.00

Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ОНП 22.00-03		
				Детали		
БЧ		5	ОНП 22.03	Опора		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=275hI4	3	0,48кг
БЧ		6	ОНП 22.08	Поперечина		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=2795hI4	I	4,92кг
БЧ		7	ОНП 22.09	Распорка		
				Труба 30х20х2,5-I0		
				ГОСТ8645-68 L=I350hI4	2	2,38кг

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

Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата

ОНП 22.00

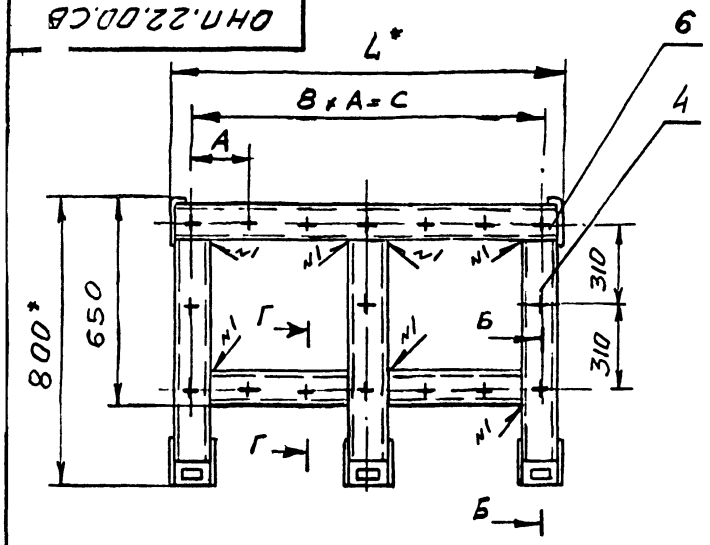
Лист 3

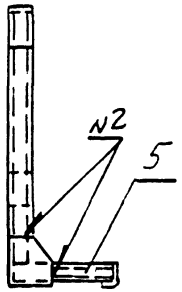
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

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

Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Лист





Обозначение	Размеры в мм				Масса, кг
	A	B	C	L	
ОНП 22.00	220	250	I760	I800	I2,4
-0I	270	300	2I60	2200	I4,I
-02	295		2360	2400	I4,8
-03	345		2760	2800	I6,2

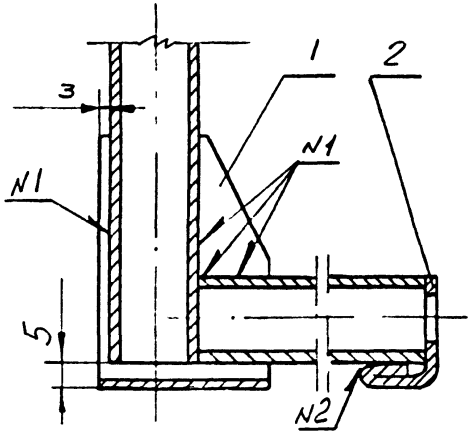
I. *Размеры для справок.

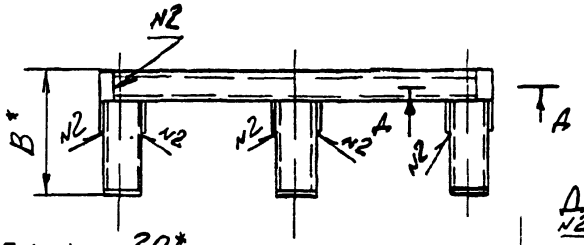
2. **Обработать по сопрягаемой детали.

3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

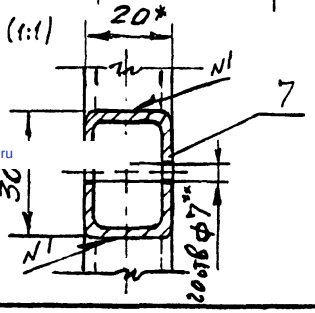
4. После сварки швы зачистить.

Б-Б (1.1)

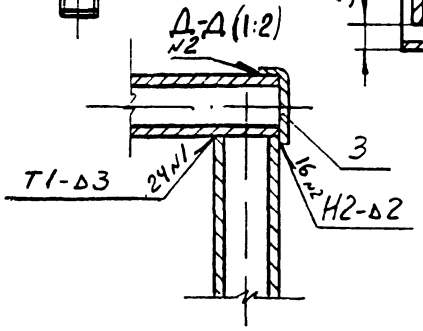




Г-Г (1:1)



Д-Д (1:2)



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Грекова		
Пров.		Зисьман		
Т.контр.				
Н.контр		Зисьман		
Утв.				

ОНП 22.00 СБ

КАРКАС

Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
	См. табл.	-
Лист	Листов 1	

МИНСТРОЙ РОССИИ
РОСПРОМПРОЕКТ
Москва

gost.e-ecolog.ru