ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ.

СЕРИЯ 5.904-44

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ НЕСТАНДАРТИЗИРОВАНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ КОМПРЕССОРНЫХ СТАНЦИЙ

МОЩНОСТЬЮ ОТ 40 ДО 2000 КУБ.М. В МИНУТУ ВОЗДУХА

ВЫПУСК 5

МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

К00390-05

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ-5.904-44

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЛЯ КОМПРЕССОРНЫХ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ СТАНЦИЙ

МОЩНОСТЬЮ ОТ 40 ДО 2000 КУБ.М. В МИНУТУ ВОЗДУХА

ВЫПУСК 5

МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ

РАЗРАБОТАНЫ
ГИПРОСТРОЙДОРМАШЕМ
Главный инженер института
Б.Д.Тютюнников
Главный инженер проекта
В.Д.Коган

УТВЕРЖДЕНЫ
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ СССР
ПРИКАЗ N 346 от 20.07.1988 г
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ
ПРИКАЗ N 346 от 20.07.1988 г

40090-05 2

Серия 5.904-44 Выпуск 5

Обозначение	Наименование	Стр.
	Обложка	
	Титульный лист	1
	Содержание	2
	Рекомендации по применению	
ОП.00.000	Опора под маслобаки	3
ОП.02.004	Стенка	
ОП.01.000	Опора. Сборочный чертеж	
ОП.00.000 СБ	Опора под маслобаки	4
	Сборочный чертеж	
ОП.02.000 СБ	Корыто. Сборочный чертеж	5
ОП.02.000	Корыто.	
ОП.02.003	Перекладина	
ОК.00.000	Обратный клапан. Сборочный чертеж	6
ПФ.00.000	Патрубок для присоединения	7
	воздушного фильтра	
ПФ.00.003	Прокладка	
ПФ.00.000 СБ	Патрубок для присоединения воз-	
	душного фильтра. Сборочный чертеж	
ПФ.00.001	Стенка	8
ПФ.00.002	Боковина	
ОМ.00.000	Опора под маслобак. Лист 1,2	
ОМ.00.000 СБ	Опора под маслобак.	9
	Сборочный чертеж	
ОМ.00.001	Пластина	10

Обозначение	Наименование	Стр.
ОМ.00.002	Опора	10
ОМ.01.001	Дно	
ОМ.01.004	Боковина	
ОМ.01.000	Поддон. Сборочный чертеж	11
КО.00.000	Конструкция опорная. Лист 1	12
	Лист 2	
КО.00.000 СБ	Конструкция опорная.	13
	Сборочный чертеж	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Серия 5.904-44 Выпуск 5	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Бодченко			Металлоконструкции			
Пров.		Григорьян				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Содержание	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Коган						

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

Серия 5.904-44 Выпуск 5

В выпуске 5 разработаны металлоконструкции компрессорных станций, применяемые

1) конструкция опорная – станции, в которых установлены устройства очистки типа П-ППВМ.
2) патрубок для присоединения воздушных фильтров для центробежных и турбокомпрессорных станций.
3) обратный клапан – для предотвращения обратного потока воздуха количеством 24 м³/мин.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Серия 5.904-44 Выпуск 5	Лит.	Лист	Листов 2
Разраб.		Бодченко			Рекомендации по применению	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Пров.		Григорьян						
Н.контр.		Новицкая						
Утв.		Коган						

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

Серия 5.904-44 Выпуск 5

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

Серия 5.904-44 Выпуск 5

Рекомендации по применению

Формат	Зона	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
А2		ОП 00.000 СБ	Сборочный чертёж		
			Сборочные единицы		
А3	1	ОП 01.000	Опора	4	
А4	2	ОП 02.000	Корыто	1	
			Детали		
			Перекладина		
			Уголок Б-32×32×3 ГОСТ 8509-86 / ВСт.2пс ГОСТ 535-79		
Б4	4	ОП 00.001	ℓ = 1150	2	1,68
Б4	5	ОП 00.002	ℓ = 960	2	1,4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Бойченко		
Пров.		Григорьян		
Гл.спец.		Преснов		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Коган		

ОП 00.000

Опора под маслобаки.

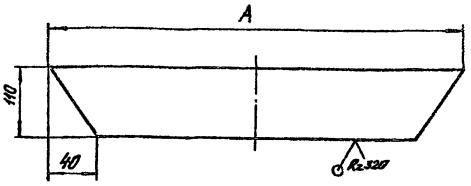
Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дон

Копировал: Кальку сверил: формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 5

ОП 02.004



Наименование	А	Масса ед.кг
ОП 02.004	1030	4,27
ОП 02.004-01	680	2,76

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Бойченко		
Пров.		Шась		
Рук. гр.		Григорьян		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Григорьян		

ОП 02.004

Стенка

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. табл.	–

Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / ВСт.2пс ГОСТ 14637-79

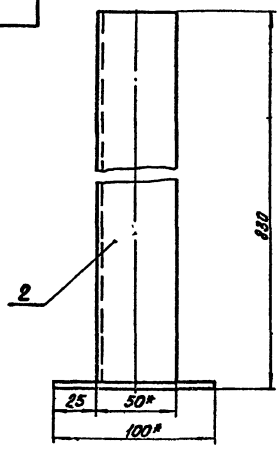
Лист | Листов 1

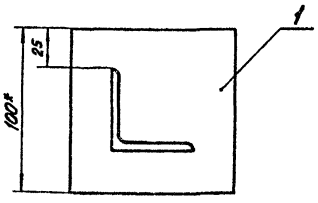
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 5

ОП 01.000





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	ОП 01.001	Пластина		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / ВСт.2пс ГОСТ 14637-79	1	0,39
				100×100		
Б4		2	ОП 01.002	Стойка		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86 / ВСт2пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 825	1	3,11

1.* Размеры для справок.

2. Шероховатость поверхностей деталей без чертежа: обрабатываемых - Rz320, необрабатываемых - ∀.

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

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Бойченко		
Пров.		Шась		
Рук. гр.		Григорьян		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Григорьян		

ОП 01.000

Опора
Сборочный чертёж.

Лит.	Масса	Масштаб
И	3,5	1:2

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

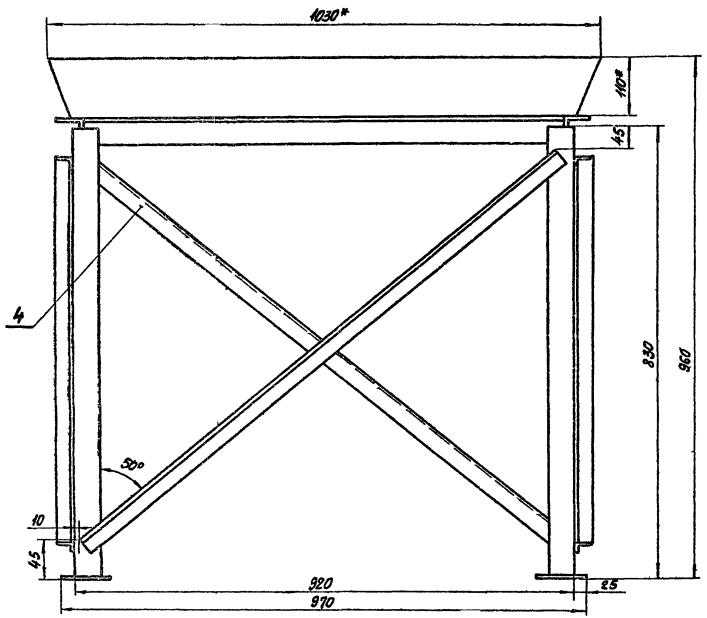
Копировал: Кальку сверил: формат А3

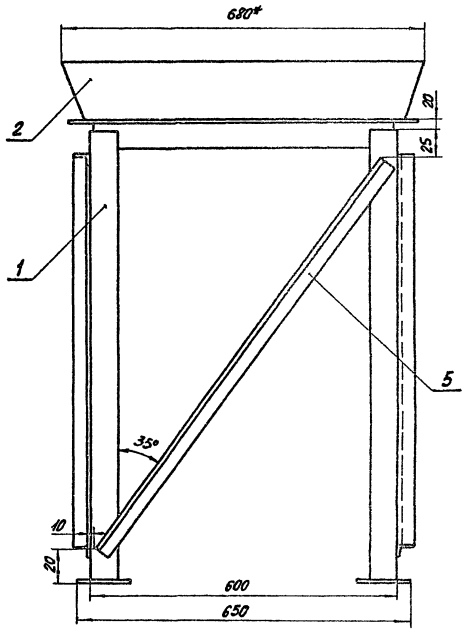
Серия 5.904-44 Выпуск 5

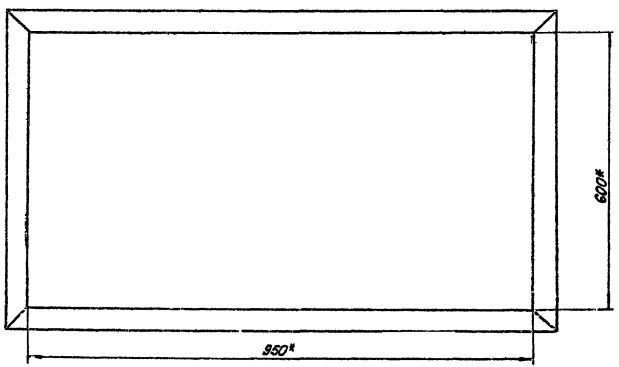
400390-05 4

N10032/5

ОП 00.000 СБ







1* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров: валов - h 14, остальных - $\pm \frac{УТ15}{2}$.

3. Предельные отклонения угловых размеров - по 9 степени точности по ГОСТ 8908-81.

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

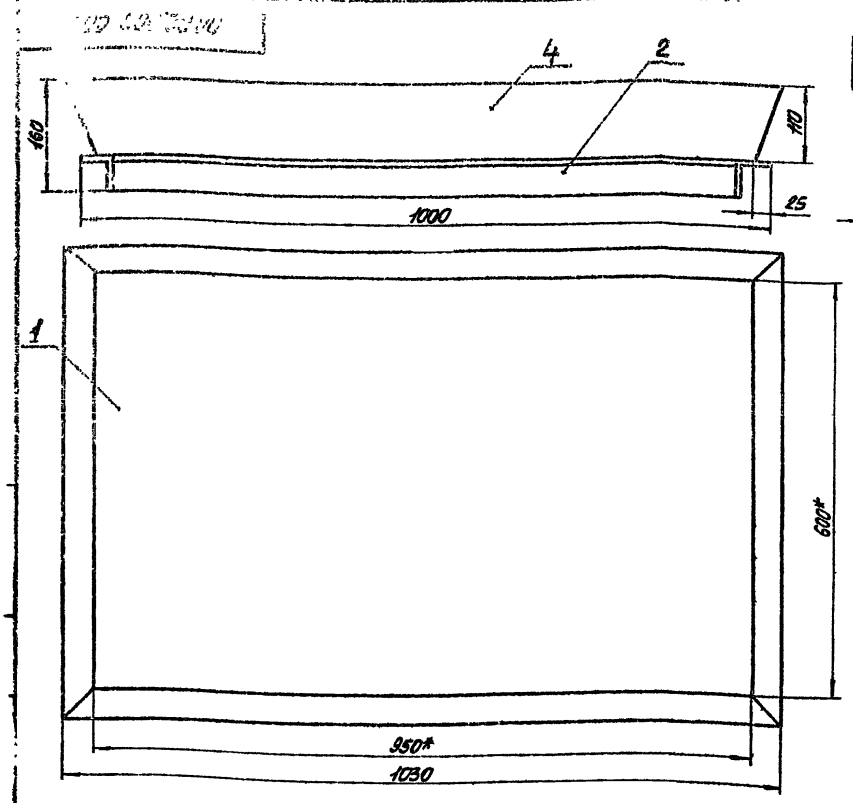
5. Покрытие: грунтовка ГФ-0119 1 слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя VI.6/1-У4.

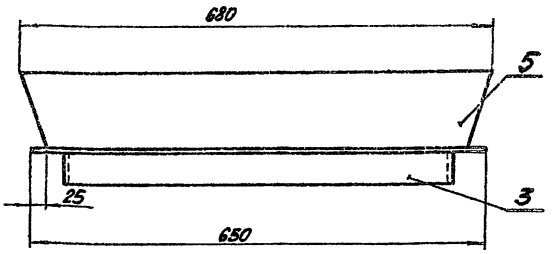
№10032/5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОП 00.000 СБ		
Разраб.		Бойченко			Опора под маслобаки. Сборочный чертёж.	Лит. И	Масса 59	Масштаб 1:5
Пров.		Григорьян				Лист	Листов 1
Гл.спец.		Преснов				ГИПРОСТРОЙДЕРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Нач.отд.		Коган					
Н.контр.		Новицкая					
Утв.		Коган					

Ц00390-05-5

Серия 5.904-44 Выпуск 5





1.* Размеры для справок.

2. Шероховатость поверхностей деталей без чертежа: обрабатываемых - R_{z320}, необрабатываемых - ∀.

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

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

					ОП 02.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корыто Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Бойченко				И	38,9	1:5
Пров.		Шась				Лист	Листов 1	
Рук. гр.		Григорьян				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Новицкая						
Утв.		Григорьян						

Копировал: Кальку сверил: Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ОП 02.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4		1	ОП 02.001	Дно		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 4-IV-ВСт2пс ГОСТ 16523-70		
				950×600	1	13.42
Б4		2	ОП 02.002	Перекладина		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86 ВСт.2пс ГОСТ 535-79		
				ℓ=900	2	3.39
А4		3	ОП 02.003	Перекладина	2	
А4		4	ОП 02.004	Стенка	2	
А4		5	-01	Стенка	2	

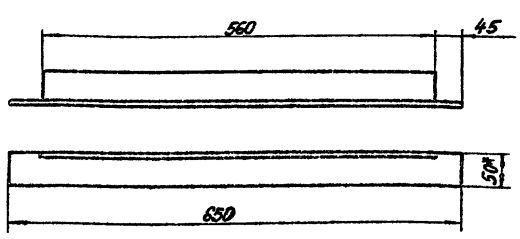
N 10032/5

					ОП 02.000			
Разраб.		Бойченко			Корыто	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Шась				И		
Н.контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян						

Кальку сверил: Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 5

ОП 02.003



1.* Размер для справок.

2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей - R_{z320}, необрабатываемых - ∀.

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

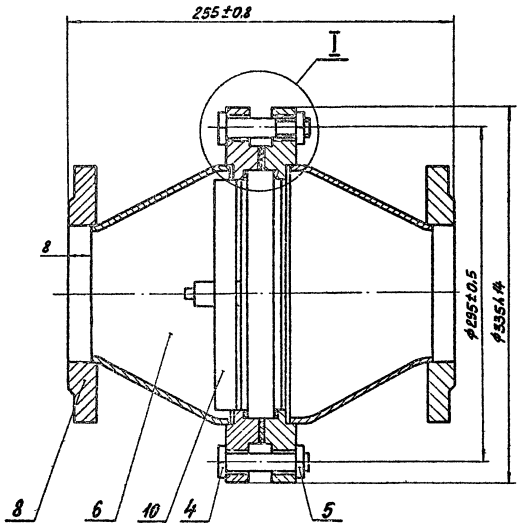
					ОП 02.003			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Перекладина	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Бойченко				И	3.31	1:5
Пров.		Шась				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86 ВСт.2пс ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян						

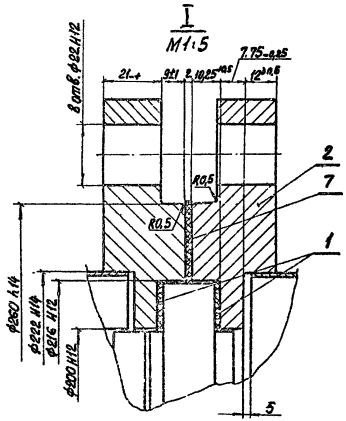
Копировал: Кальку сверил: Формат А4

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

400390-05 6

000 00 ПО





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	ОК 00.001	Прокладка ф215/ф200		
				Паронит ПОН2		
				ГОСТ 481-80	2	0,02
БЧ		2	ОК 00.002	Фланец		
				Лист Б-ПН-31 ГОСТ 19903-74		
				Лист ВСт2пс ГОСТ 14637-79	2	8,84
				Стандартные изделия		
		4		Болт М20-6g×90.58		
				ГОСТ 7798-70	8	0,233
		5		Гайка М20-6Н.5		
				ГОСТ 5915-70	8	0,065
		6		Переход К 219×6-108×4		
				ГОСТ 17378-83	2	2,9
		7		Прокладка А-200-10		
				ГОСТ 15180-86	1	0,047
		8		Фланец 1-100-10 Ст25		
				ГОСТ 12820-80	2	3,96
				Прочие изделия		
		10		Клапан нагнетательный		
				НКТ 200-1,0	1	Поставка по заказу

1. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 16037-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $\sqrt{R_z 80}$.
4. Покрытие внутри и снаружи: лак БТ-177 с алюминиевой пудрой 2 слоя VI.УХЛ4.

Н 10032/5

| | | | |

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ПФ 00.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	ПФ 00.001	Стенка	2	
А4		2	ПФ 00.001-01	Стенка	2	
А4		3	ПФ 00.002	Боковина	2	
А4		4	ПФ 00.002-01	Боковина	2	
А4		5	ПФ 00.003	Прокладка	2	
А4		6	-01	Прокладка	2	
				Стандартные изделия		
		7		Болт М10-6g×30,58 ГОСТ 7798-70	60	0,031
		8		Гайка М10-6Н.5 ГОСТ 5915-70	60	0,014

ПФ 00.000

Патрубок для присоединения воздушного фильтра.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ермолова		
Пров.		Шаль		
Н.контр.				
Утв.		Загорьян		

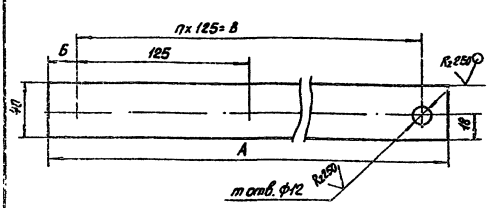
Лит. И | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: формат А4

Выпуск 5 Серия 5.904-44

ПФ 00.003



Обозначение	А	Б	п	В	т	Масса, кг
ПФ 00.003	1739	57	13	1625	14	0,27
-01	2007	58	15	1875	15	0,32

Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h 14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

ПФ 00.003

Прокладка

Паронит ПОН2 ГОСТ 481-80

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ермолова		
Пров.		Шаль		
Н.контр.		Новичкова		
Утв.		Грядосьян		

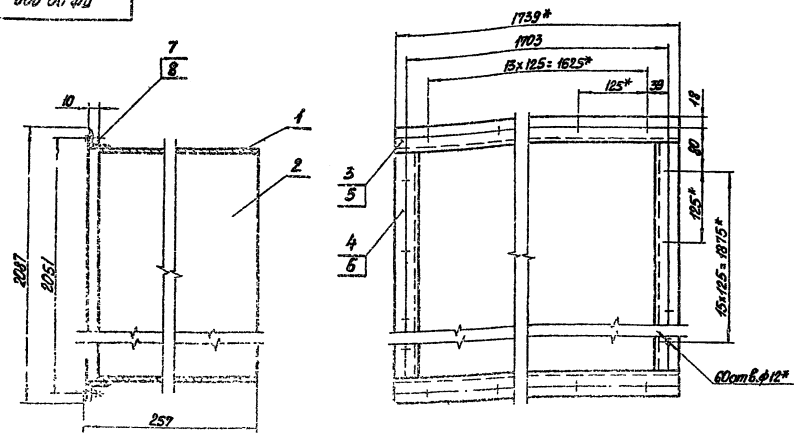
Лит. И | Масса | Масштаб 1:2 | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: формат А4

Выпуск 5 Серия 5.904-44

ПФ 00.000



1.*Размеры для справок.
2.Покрытие: грунтовка ГФ-0119 1 слой. Эмаль-ПФ115 серо-голубая 2 слоя VI.УХЛ4.
3.Предельные отклонения размеров: валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
4.Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80.

ПФ 00.000 СБ

Патрубок для присоединения воздушного фильтра. Сборочный чертёж.

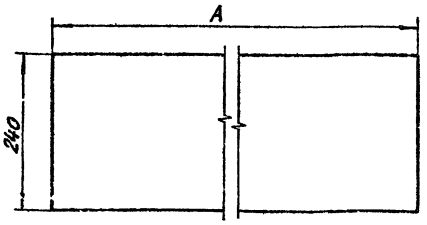
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ермолова		
Пров.		Шаль		
Н.контр.		Новичкова		
Утв.		Загорьян		

Лит. И | Масса 58,3 | Масштаб 1:10 | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: формат А3

ПФ 00.001



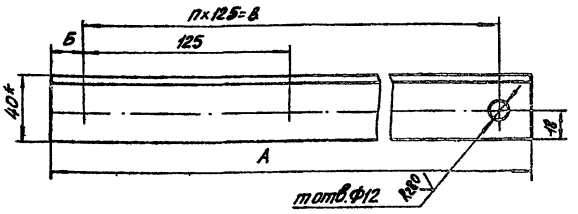
Обозначение	А	Масса, кг
ПФ 00.001	1659	9.38
-01	2001	11.31

1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей – $\overset{Rz\,320}{\vee}$, необрабатываемых – ∀.
2. Предельные отклонения размеров – h14.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПФ 00.001	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Ермолова			Стенка	И	см. табл.	1:5
Пров.		Шась				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 4-IV-В Ст2пс ГОСТ 18523-70	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян						

Копировал: Кальку сверил: формат А4

ПФ 00.002



Обозначение	А	Б	п	В	т	Масса, кг
ПФ 00.002	1739	57	13	1625	14	3,18
-01	2007	58	15	1875	16	3,67

1.* Размеры для справок.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей – $\overset{Rz\,320}{\vee}$, необрабатываемых – ∀.
3. Предельные отклонения размеров:
отверстий – H14,
валов – h14,
остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПФ 00.002	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Ермолова			Боковина	И	см. табл.	1:2
Пров.		Шась				Лист	Листов	
Н.контр.		Новицкая			Уголок Б-40×40×3 ГОСТ 8509-86 / В Ст2пс ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян						

Копировал: Кальку сверил: формат А4

ОМ 00.000

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на –	Кол. на 01	Примечание
				Документация			
А2			ОМ 00.000 СБ	Сборочный чертёж			
				Сборочные единицы			
А2		1	ОМ 01.000	Поддон	1	1	
				Детали			
А4		2	ОМ 00.001	Пластина	4	4	
А4		3	ОМ 00.002	Опора	4	4	
Б4		4	ОМ 00.003	Перекладина			
				Уголок Б-32×32×3 ГОСТ 8509-86 / В Ст2пс ГОСТ 535-79			
				l = 1200	2	2	1,75
				Ростяжки			
				Уголок Б-32×32×3 ГОСТ 8509-86 / В Ст2пс ГОСТ 535-79			
Б4		5	ОМ 00.004	l = 1200	4	4	1,75
Б4		6	ОМ 00.005	l = 1590	2	2	2,32
				Стойки			
				Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / В Ст2пс ГОСТ 11474-76			
Б4		7	ОМ 00.006	l = 3030	4		26,03
Б4		7	ОМ 00.006-01	l = 2780		4	23,88

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОМ 00.000	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Ермолова			Опора под маслобак		1	2
Пров.		Шась				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Новицкая						
Утв.		Григорьян						

Копировал: Кальку сверил: формат А4

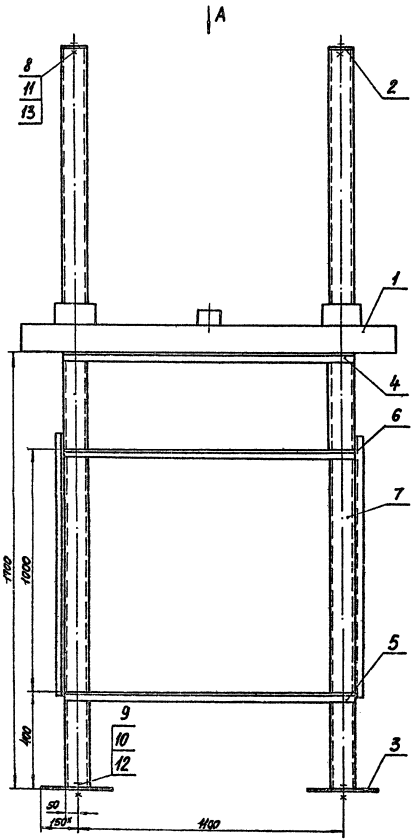
ОМ 00.000

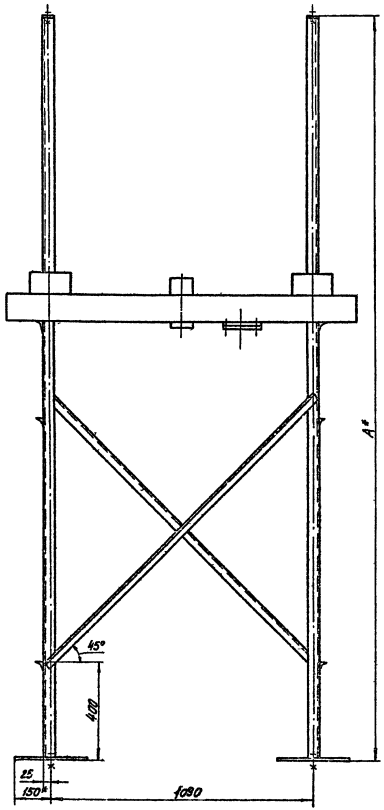
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на –	Кол. на 01	Примечание
				Стандартные изделия			
		8		Болт М18-6g×55.58 ГОСТ 7798-70	4	4	0,162
		9		Шпилька М16-6g×220,58 ГОСТ 22032-76	4	4	0,358
				Гайки ГОСТ 5915-70			
		10		М16-6Н.5	8	8	0,033
		11		М18-6Н.5	4	4	0,047
				Шайбы ГОСТ 11371-78			
		12		16-005	4	4	0,011
		13		18-005	4	4	0,014

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

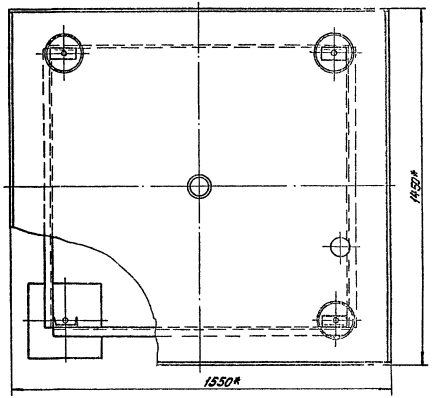
Копировал: Кальку сверил: формат А4

ОМ 000 00 КО





Вид А



Обозначение	А	Масса
ОМ 00.000	3050	215,3
ОМ 00.000-01	2700	206,7

1.* Размеры для справок.

2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5664-80.

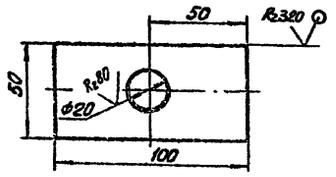
3. Покрытие: грунтовка ГФ-021 1 слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя. VI.6/1-Ч4.

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

5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей - без чертежа - $\sqrt{}$, обрабатываемых $\sqrt{}$ (Ra 50) N10032/5

| | | |

ОМ 00.001

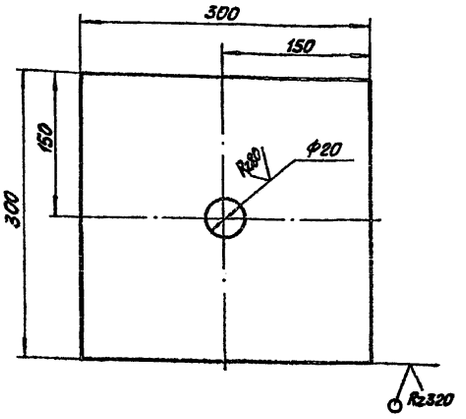


Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОМ 00.001	
Разраб.		Ермолова			Пластина	Лит. И; Масса 0,37; Масштаб 1:2
Пров.		Шась				Лист; Листов 1
Н.контр.		Новицкая			Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / 8 Ст2пс ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Утв.		Григорьян				

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

ОМ 00.002

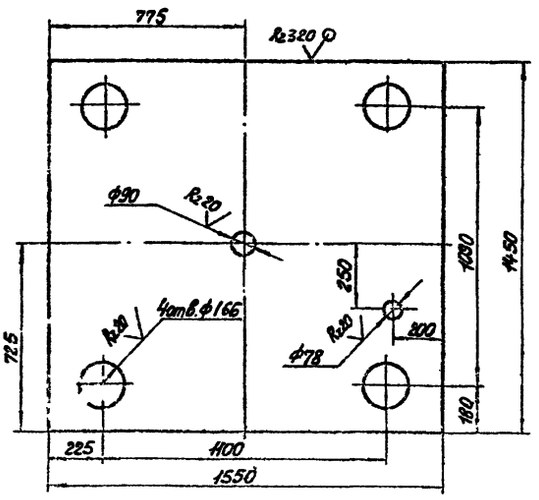


Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОМ 00.002	
Разраб.		Ермолова			Опора	Лит. И; Масса 2,11; Масштаб 1:4
Пров.		Шась				Лист; Листов 1
Н.контр.		Новицкая			Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 4-IV-8 Ст2пс ГОСТ 16523-70	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Утв.		Григорьян				

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

ОМ 01.001

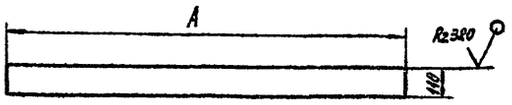


Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОМ 01.001	
Разраб.		Ермолова			Днo	Лит. И; Масса 50,74; Масштаб 1:15
Пров.		Шась				Лист; Листов 1
Н.контр.		Новицкая			Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 4-IV-8 Ст2пс ГОСТ 16523-70	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Утв.		Григорьян				

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

ОМ 01.004



Обозначение	A	Масса, кг
ОМ 01.004	1444	3,74
ОМ 01.004-01	1550	4,02

Предельные отклонения размеров - h14.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОМ 01.004	
Разраб.		Ермолова			Боковина	Лит. И; Масса см. табл.; Масштаб 1:15
Пров.		Шась				Лист; Листов 1
Н.контр.		Новицкая			Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 4-IV-8 Ст2пс ГОСТ 16523-70	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Утв.		Григорьян				

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

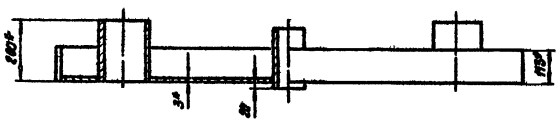
Выпуск 5 Серия 5.904-44

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

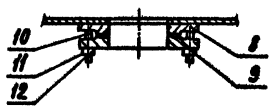
4003390-05 11

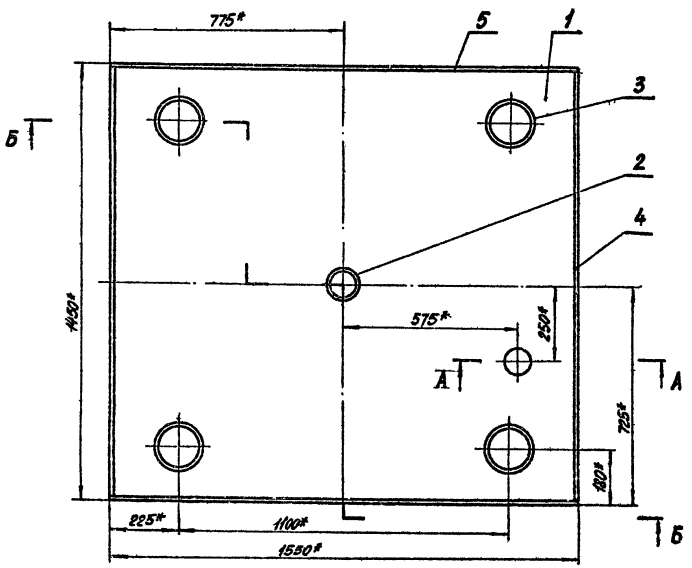
01

Б-Б



А-А





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	ОМ 01.001	Дно	1	
Б		2	ОМ 01.002	Патрубок		
				Труба 80×3,5 ГОСТ 3262-75		
				ℓ=200	1	1.47
Бу		3	ОМ 01.003	Патрубок		
				Труба 150×4,0 ГОСТ 3262-75		
				ℓ=200	4	3.18
А4		4	ОМ 01.004	Боковина	2	
А4		5	ОМ 01.004-01	Боковина	2	
				Стандартные изделия		
		8		Фланец 1-65-2.5		
				ГОСТ 12820-80	2	1.39
		9		Прокладка А-65-2.5		
				ГОСТ 15180-86	1	0.024
		10		Шпилька М12-6g×30.58		
				ГОСТ 22032-76	4	0.032
		11		Гайка М12-6Н.5		
				ГОСТ 5915-70	4	0.015
		12		Шайба 12-005		
				ГОСТ 11371-78	4	0.006

1.*Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров - $h14$.

3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $\sqrt{}$, необрабатываемых - $\sqrt{}$.

3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80, патрубков - по ГОСТ 16037-80.

№10032/5

Нач. отд.	Шт.докум.	Подп.	Дата	ОМ 01.000	
Разраб.	Ермолаева			Паддан Сборочный чертёж.	Лит. И; Масса 83,47; Масштаб 1:10
Пров.	Шаев				Лист; Листов 1
Рук. гр.	Фомичев				Гипростеклопласт г. Ворошиловград
Н. контр.	Некрасова				

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			КО 00.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4		1	КО 00.00.001	Опора		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / В Ст2пс ГОСТ 14637-79		
				150×60	2	4,353
				Перекладины		
				Уголок Б-28×28×3 ГОСТ 8509-86 / В Ст2пс ГОСТ 535-79		
Б4		2	КО 00.002	ℓ = 950	3	1,202
Б4		3	КО 00.003	ℓ = 1040	3	1,316
				Стойки		
				Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / В Ст2пс ГОСТ 535-79		
Б4		4	КО 00.004	ℓ = 1710	1	14,49
Б4		5	КО 00.005	ℓ = 1710	1	14,69
Б4		6	КО 00.006	Упор		
				Уголок Б-20×20×3 ГОСТ 8509-86 / В Ст2пс ГОСТ 535-79		
				ℓ = 95	2	0,085
				10032/5		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ерпелсов		
Пров.		Усов		
Рук.		Григорьян		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Косан		

КО 00.000

Конструкция опорная.

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Кальку сделал Формат А4

Серия 3.904-44 Выпуск 5

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		8		Болт М6-6g×30.58		
				ГОСТ 7798-70	6	0,009
		9		Гайка М6-6Н.5		
				ГОСТ 5915-70	84	0,0024
		10		Шайба 6.02 Ст.3		
				ГОСТ 10906-78	6	0,0085
		11		Шпильки М6-6g×130.58		
				ГОСТ 22040-76	18	0,0305
				10032/5		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

КО 00.000

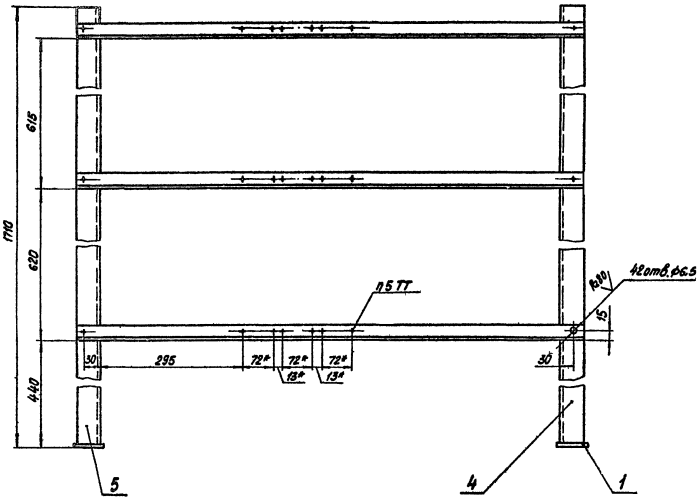
Лист 2

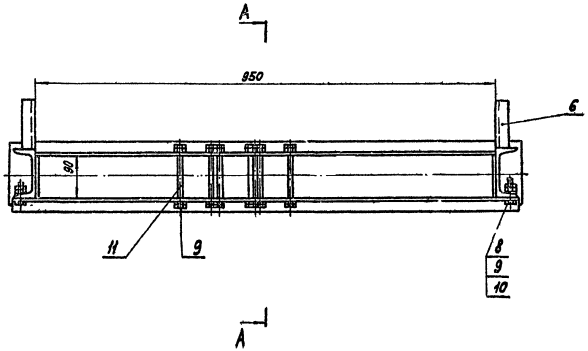
Копировал Кальку сверил Формат А4

12

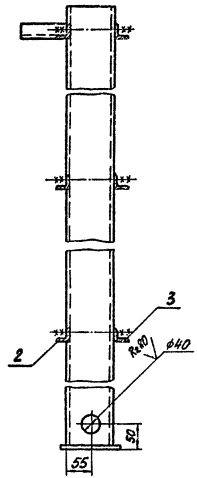
КО 00.000

Серия 5.904-44 Выпуск 5





А - А повёрнуто



1.* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - R80, необрабатываемых - ✓

4. Покрытие: грунтовка ГФ-0119 1 слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя VI.94.

5. Отверстия сверлить при монтаже по отверстиям устройства очистки.

N 10032/5

				КО 00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Конструкция опорная. Сборочный чертёж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Ермолаев				И	38,5	1:5
Пров.		Шась				Лист	Листов 1
Рук. гр.		Григорьян				ГИПРОСТРОЙДЕТАЛЬ г. Ростов-на-Дону	
Н. спец.		Пресняков					
Н. контр.		Кальцова					

Ц00390-05 (14)

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

gost.e-ecolog.ru