



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

*22i*  
Заказ № 4853 инв. № 8066/12 тираж 2  
Сдано в печать 54 1975г. цена 1-29

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-48

# КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ

## 4(З)К-500А

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ

33,4(25) м<sup>3</sup>/с [ 2000 (1500) м<sup>3</sup>/мин ] ВОЗДУХА

### АЛЬБОМ 12

#### СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ 1	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	АЛЬБОМ 9	СМЕТЫ НА АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНУЮ И САНТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 2	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	АЛЬБОМ 10	СМЕТЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ, АВТОМАТИЗАЦИЮ И КИП ДЛЯ 3 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 3	АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП	АЛЬБОМ 11	СМЕТЫ НА АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНУЮ И САНТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ ДЛЯ 3 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 4	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ	АЛЬБОМ 12	НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ 5	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ ДЛЯ 3 КОМПРЕССОРОВ	АЛЬБОМ 13	СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ
АЛЬБОМ 6	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ		
АЛЬБОМ 7	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ 3 КОМПРЕССОРОВ		
АЛЬБОМ 8	СМЕТЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ, АВТОМАТИЗАЦИЮ И КИП ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ		

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ: ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

"ШУМОГЛУШИТЕЛИ КОМПРЕССОРНЫХ СТАНЦИЙ" АЛЬБОМЫ 3.6

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ:

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

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *Ю.Н. МЕХАНЦЕВ*

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *С.М. ЛЕОНОВ*

УТВЕРЖДЕН МИНСТРОЙДОРМАШЕМ

РЕШЕНИЕМ ОТ 19.11.81г. N 31/81  
С ВВОДОМ В ДЕЙСТВИЕ С 1.01.1982.

КФ ЦУП ИИВ. N 0066/12

				Привязан
ИИВ. N 2				

Стр.	Наименование	Примечание
-	Обложка	
1	Титульный лист	
2	Содержание	
3	№Ф.00.000 Патрубок для присоединения входного фильтра, Листы 1,2.	
	№Ф.00.000 СБ Патрубок для присоединения воздушного фильтра. Сборочный чертеж. Лист 1	
4	0М.00.000 Опора под маслябак. Листы 1,2.	
	0М.01.000 Поддан. Листы 1,2.	
5	0М.00.000 Опора под маслябак. Сборочный чертеж. Лист 1	
6	0М.00.001 Пластина. Лист 1	
	0М.00.002 Опора. Лист 1	
	0М.01.001 Дно. Лист 1	
	0М.01.003 Боковина. Лист 1	
7	0М.01.000 СБ Поддан. Сборочный чертеж. Лист 1	
8	МБ.00.000 ТО Бак для масла. Техническое описание. Листы 1,2,3.	
9	МБ.00.000 Бак для масла. Листы 1,2.	
	МБ.00.001 Штуцер. Лист 1	
	МБ.00.002 Втулка. Лист 1	
10	МБ.00.000 СБ Бак для масла. Сборочный чертеж. Лист 1	
11	МБ.01.000 Карлук. Листы 1,2.	
	МБ.01.000 СБ Карлук. Сборочный чертеж. Лист 1	
12	МБ.01.001 Обечайка. Лист 1	
	МБ.01.002 Крышка нижняя. Лист 1	
	МБ.01.003 Скоба. Лист 1	
13	МБ.02.000 Крышка. Лист 1	
	МБ.02.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
	МБ.02.001 Крышка верхняя. Лист 1	
	МБ.02.002 Трубка дыхательная. Лист 1	
14	МБ.03.000 Днище. Лист 1	
	МБ.03.000 СБ Днище. Сборочный чертеж. Лист 1	
	МБ.03.001 Обечайка. Лист 1	

Продолжение

Стр.	Наименование	Примечание
15	МБ.04.000 Опора. Лист 1	
	МБ.04.000 СБ Опора. Сборочный чертеж. Лист 1	
	МБ.04.001 Косынка. Лист 1	
	МБ.04.002 Пластина. Лист 1	

8065/12

2

ТП 904-1-48				
Компрессорная станция 4(3)М-500А				
Исполн.	Составл.	Провер.	Лист	Листов
РП				
Содержание				ГИПРОСТРОЙФОРМАЦИ г. Ростов-на-Дону

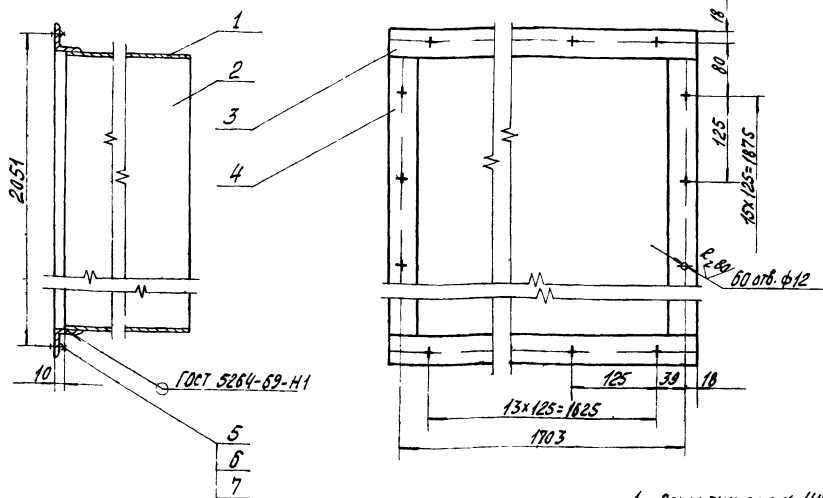
Копировал Долгова

Калмык Сиверил Маслова

Формат 22

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
			Оборачный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			Стенки		
			Б-ПН-В-3 ГОСТ 19903-74 Лист 5-10-Г-3 Кол. Гост 16523-70		
54	1		240x 1659	2	9,37 кг
54	2		240x 2001	2	11,3 кг
			Боковины		
			Б-Валчаны Гост 8509-72 Уго. мк. ст. 3м-2-1 Гост 535-79		
54	3		h = 1759	2	2,32 кг
54	4		h = 2007	2	2,72 кг
54	5		Прокладка		
			Паранит ПНЗ гост 481-80 50x74x8	1	2,24 кг
Привязан					
8066/12 Инв. №					
ПФ.00.000					
Г.И.П.	Левков	С.В.	И.С.	И.С.	И.С.
Нац. отд.	Коган	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Г.В. спец.	Пронин	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Рис. гр.	Тригоркин	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Н. контр.	Новицкая	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Ст. инж.	Шев	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Инж.	Малыга	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Копирбал Валгова Калюк сверил Маслоба Формат 11					

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Стандартные изделия</u>		
	6		Болт М10x30.58 Гост 7798-70	60	
	7		Гайка М10.5 Гост 5915-70	60	
Привязан					
8066/12 Инв. №					
ПФ.00.000					
Г.И.П.	Левков	С.В.	И.С.	И.С.	И.С.
Нац. отд.	Коган	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Г.В. спец.	Пронин	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Рис. гр.	Тригоркин	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Н. контр.	Новицкая	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Ст. инж.	Шев	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Инж.	Малыга	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Копирбал Валгова Калюк сверил Маслоба Формат 11					



1. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая Гост 6631-74 2 слоя 6/1-1
2. Предельные отклонения размеров: валов h14, остальными - IT15
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -

3  
8066/12  
ПФ.00.000.05

Г.И.П.	Левков	С.В.	И.С.	И.С.	И.С.
Нац. отд.	Коган	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Г.В. спец.	Пронин	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Рис. гр.	Тригоркин	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Н. контр.	Новицкая	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Ст. инж.	Шев	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Инж.	Малыга	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Копирбал Валгова Калюк сверил Маслоба Формат 11					

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ОМ.00.000	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	ОМ.01.000	Поддон	1	
				<u>Детали</u>		
И		2	ОМ.00.001	пластина	4	
И		3	ОМ.00.002	опора	4	
Б4		4	ОМ.00.003	Перекладина Уголок 80х80-2 ГОСТ 8509-72 Уголок 80х80-2-1 ГОСТ 535-79 L=1200	2	1,75кг
				<u>Растяжки</u> Шпилька М12-Б9х305-80 Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70 Шайба 12-005 ГОСТ 11371-78		
Б4		5	ОМ.00.004	L=1200	4	1,75кг
Б4		6	ОМ.00.005	L=1500	2	2,32кг
				<u>стандартные изделия</u>		
		7		Болт М18х55.58 ГОСТ 7798-70	4	0,016кг
				Привязан		
				8066/12		Инв. №
ГУП ДРСК Канал Коган Сл. спец. ДРСК Р.к. пр. Гусаров И И. Кант. Новичков П.ч.ч.ж. Шас П.ч.ч.ж. Воеводина				ОМ.00.000 Опора под маслобак		Лист 1 Лист 2 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

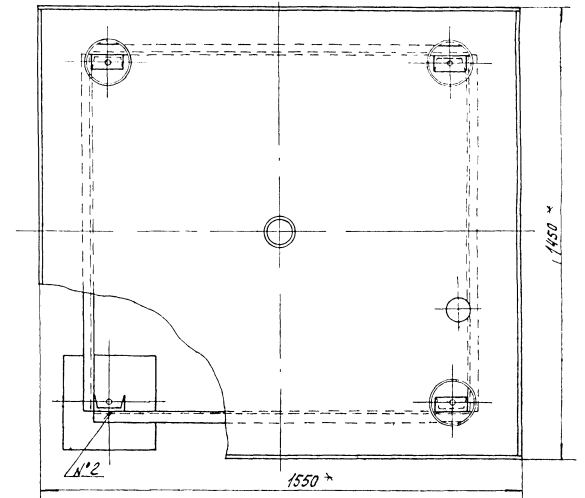
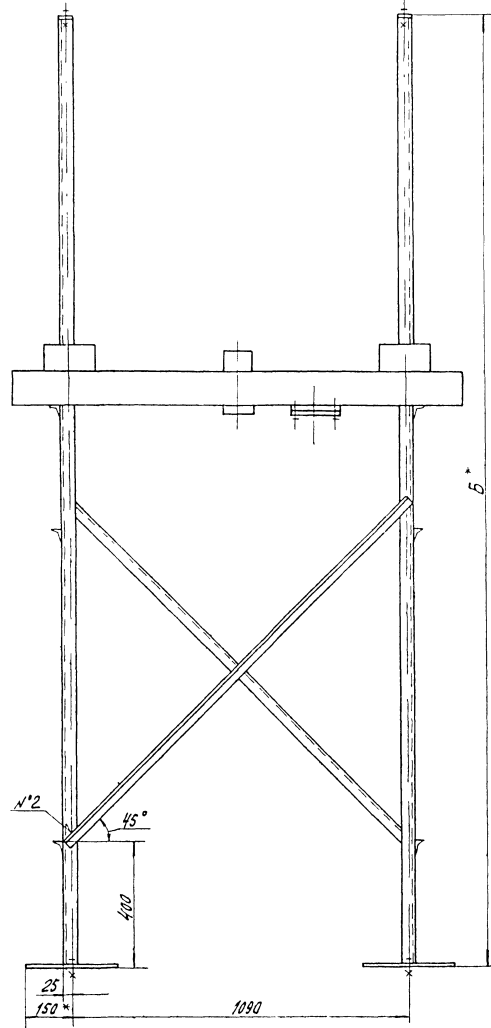
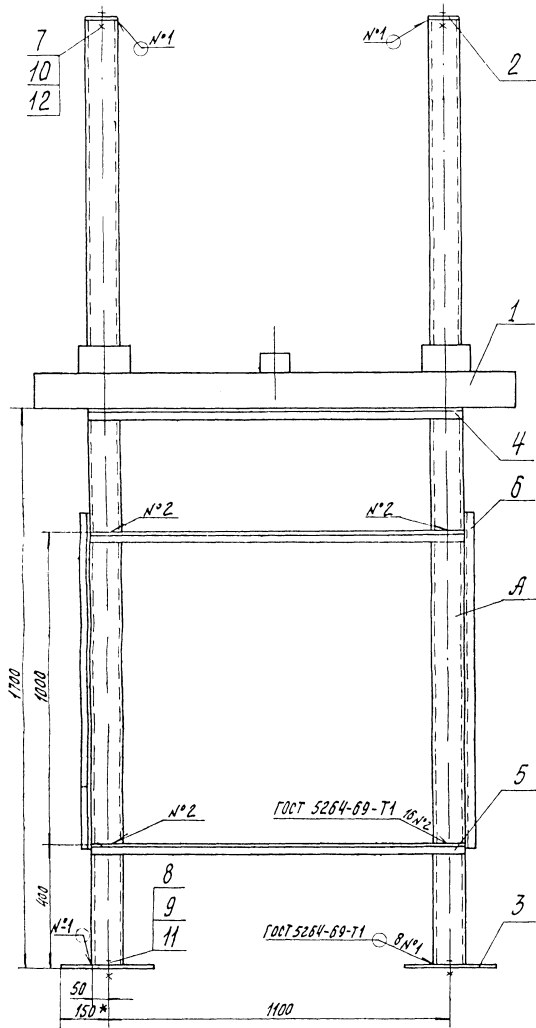
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		8		Шпилька М12-Б9х220-58 ГОСТ 22032-76	4	0,352кг
		9		Гайка ГОСТ 5915-70 М12.5	8	0,232кг
		10		М12.5	4	0,047кг
		11		Шайба ГОСТ 11371-78 12-005	4	0,011кг
		12		12-005	4	0,014кг
			<u>переменные данные для исполнения:</u>			
				ОМ.00.000		
				<u>Детали</u>		
Б4		13		Опайка ГОСТ 8240-72 Швеллер 80х30х2-1 ГОСТ 535-79 L=3030	4	2,603кг
				ОМ.00.000-01		
				<u>Детали</u>		
Б4		14		Опайка ГОСТ 8240-72 Швеллер 80х30х2-1 ГОСТ 535-79 L=2780	4	2,388кг
				Привязан		
				8066/12		Инв. №
ГУП ДРСК Канал Коган Сл. спец. ДРСК Р.к. пр. Гусаров И И. Кант. Новичков П.ч.ч.ж. Шас П.ч.ч.ж. Воеводина				ОМ.00.000 Опора под маслобак		Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ОМ.01.000	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
И		1	ОМ.01.001	Дно	1	
Б4		2	ОМ.01.004	Патрубок Труба 80х3,5 ГОСТ 3262-75 L=200	1	1,47кг
Б4		3	ОМ.01.002	Патрубок Труба 150х4,0 ГОСТ 3262-75 L=200	4	3,18кг
И		4	ОМ.01.003	Боковина	2	
И		5	ОМ.01.003-01	Боковина	2	
				<u>стандартные изделия</u>		
		8		Фланец 65-2,5 ГОСТ 1255-67	2	1,39кг
		9		Прокладка А-65-2,5 ГОСТ 15180-70	1	0,024кг
				Привязан		
				8066/12		Инв. №
Р.к. пр. Гусаров И И. Кант. Новичков П.ч.ч.ж. Шас П.ч.ч.ж. Воеводина				ОМ.01.000 Поддон		Лист 1 Лист 2 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		10		Шпилька М12-Б9х305-80 ГОСТ 22032-76	4	0,031кг
		11		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,015кг
		12		Шайба 12-005 ГОСТ 11371-78	4	0,005кг
				Привязан		
				8066/12		Инв. №
Р.к. пр. Гусаров И И. Кант. Новичков П.ч.ч.ж. Шас П.ч.ч.ж. Воеводина				ОМ.01.000 Поддон		Лист 2

вид А

А



Обозначение	Поз. А	Б	Масса
ОМ.00.000	13	3050	234,26
ОМ.00.000-01	14	2700	225,67

- 1.\* Размер для справок
2. Покрытие эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6834-74 2 слоя Б/Г-А.
3. Предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов н14, остальных  $\pm 0,15$ .
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -  $\sqrt{}$

5  
3066/12

ОМ.00.000СБ			
Лит.	Масса	Масштаб	
РП	-	1:10	
Лист	Листов 1		
ГИПРОСТРОЙОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			
Формат 22			

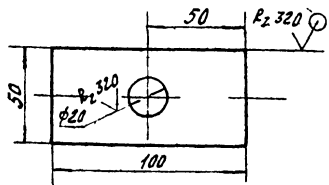
Привязан			
Шифр			

ГЧП	Леонав	Шульц	Бонин
Нахичев	Могам	Мин	Триш
Б.С.Спец	Прозоров	Иванов	С.С.Спец
Вук.Гр.	Григорьян	Минин	И.С.Спец
А.Кантар	Забайцев	Жале	Иванов
С.С.Спец	Шали	Шали	Иванов
С.С.Спец	Ворожанин	Вук	Иванов

Опора под маслобак  
Сборочный чертеж

Каликуберид Аветисов Калику сверлил Маслова

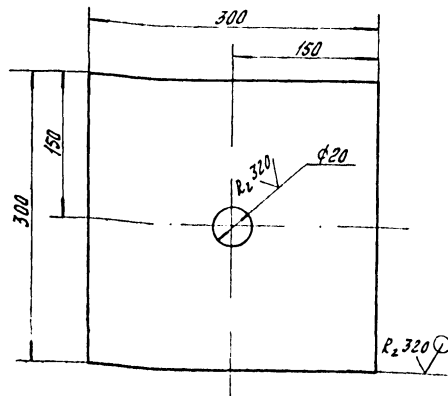
✓(✓)



Предельные отклонения размеров:  
отверстий Н14, балов Н14, остальных  $\pm \frac{7T15}{2}$

Лист № 1	Листы в детали	Взам. лист №2	привязан			
			8066/12	Инд. №		
			<b>0М.00.001</b>			
Пластина			Лит.	Масса	Масштаб	
			РП	0,37	1:2	
			Лист	Листов		
			Рук. гр.	Григорьев	Илл.	
			Н.Контр.	Новицкая	Илл.	
			Ст.инж.	Шаб	Илл.	
			Ст.инж.	Воеводина	Возм.	
			Комарова	Долгова	Илл.	
			Лист	Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
			3-IV-ст.3 по ГОСТ 14637-79			
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
			г. Ростов-на-Дону			
			Формат И1			

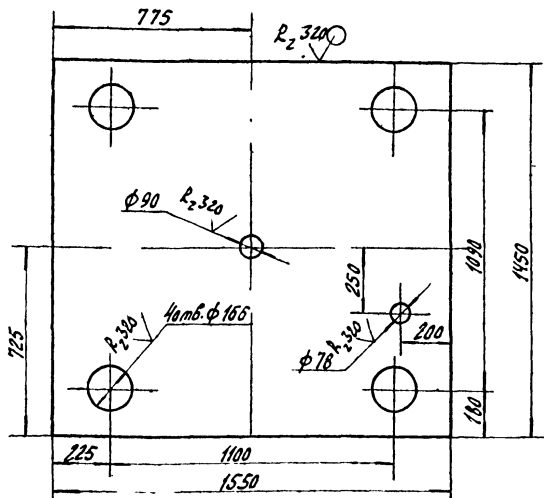
✓(✓)



Предельные отклонения размеров:  
отверстий Н14, балов Н14, остальных  $\pm \frac{7T15}{2}$

Лист № 1	Листы в детали	Взам. лист №2	привязан			
			8066/12	Инд. №		
			<b>0М.00.002</b>			
Опора			Лит.	Масса	Масштаб	
			РП	7,04	1:4	
			Лист	Листов		
			Рук. гр.	Григорьев	Илл.	
			Н.Контр.	Новицкая	Илл.	
			Ст.инж.	Шаб	Илл.	
			Ст.инж.	Воеводина	Возм.	
			Комарова	Долгова	Илл.	
			Лист	Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74		
			3-IV-ст.3 по ГОСТ 14637-79			
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
			г. Ростов-на-Дону			
			Формат И1			

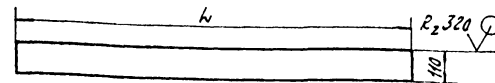
✓(✓)



Предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н14, балов - Н14, остальных  $\pm \frac{7T15}{2}$

Лист № 1	Листы в детали	Взам. лист №2	привязан			
			8066/12	Инд. №		
			<b>0М.01.001</b>			
Дно			Лит.	Масса	Масштаб	
			РП	50,63	1:15	
			Лист	Листов		
			Рук. гр.	Григорьев	Илл.	
			Н.Контр.	Новицкая	Илл.	
			Ст.инж.	Шаб	Илл.	
			Ст.инж.	Воеводина	Возм.	
			Комарова	Долгова	Илл.	
			Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
			3-IV-ст.3 по ГОСТ 16523-70			
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
			г. Ростов-на-Дону			
			Формат И1			

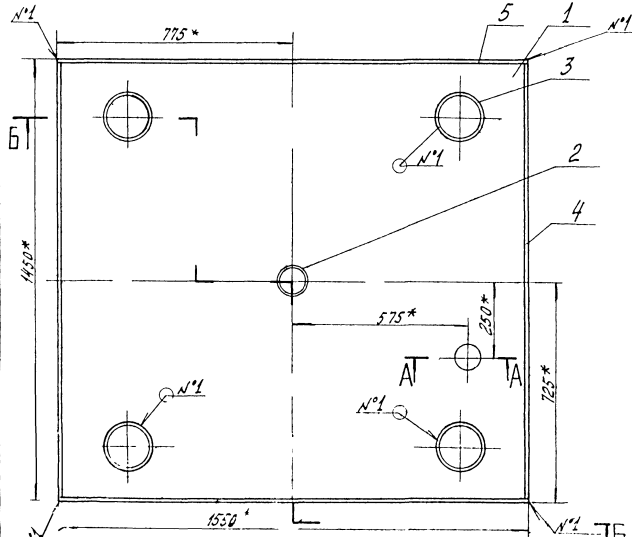
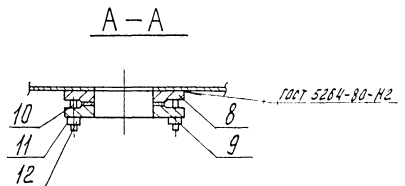
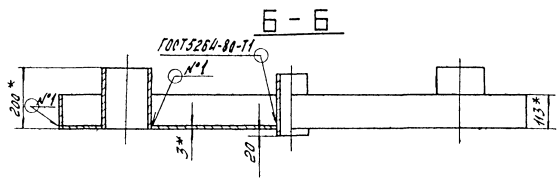
✓(✓)



Предельные отклонения размеров:  
балов - Н14, остальных  $\pm \frac{7T15}{2}$

Лист № 1	Листы в детали	Взам. лист №2	привязан			
			8066/12	Инд. №		
			<b>0М.01.003</b>			
Баковина			Лит.	Масса	Масштаб	
			РП	-	1:15	
			Лист	Листов		
			Рук. гр.	Григорьев	Илл.	
			Н.Контр.	Новицкая	Илл.	
			Ст.инж.	Шаб	Илл.	
			Ст.инж.	Воеводина	Возм.	
			Комарова	Долгова	Илл.	
			Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
			3-IV-ст.3 по ГОСТ 16523-70			
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
			г. Ростов-на-Дону			
			Формат И1			





- 1\* Размер для справок
2. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя Б/Г-Л.
3. Предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов Н14, остальных  $\pm 0.15$ .
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа -  $\sqrt{1}$ .

7  
8258/12

ОМ.01.000 СБ

Приказ			
Инв. №			

Рек. гр.	Тригорьев	Минин	10.01.80
И. контр.	Навляцкая	Тараканов	19.02.80
Ст. черт.	Шаров	Иванов	10.03.80
Ст. техн.	Березина	Дядько	10.03.80

Поддан  
Сварочный чертёж

Лист	Колос	М.г.г.г.г.
РЛ	83,33	1:10
Лист	Листов	51
ГНПРОСТРОИДОРМАШ		
- Ростов-на-Дону		
Формат 15		

Альбом №

Типовой проект 904-1

МБ.00.000.ТО

Государственный институт проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

### ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

## Бак для масла Техническое описание МБ.00.000.ТО

Привязан			

8066/42

Изм. №

Копирова Я.А. Калмык СВРМЛ Масляба Формат И

Альбом №

Типовой проект 904-1

МБ.00.000.ТО

### 1.3 Характеристики

- 1.3.1. Заполнение масла производится через штуцер (поз Б) Ду 40 с помощью насоса, установленного в помещении маслохозяйства.
- 1.3.2. Указатель уровня, установленный на баке, позволяет производить визуальное наблюдение за наличием масла в баке.
- 1.3.3. Пары масла удаляются через дымовую трубку, установленную в крышке.
- 1.3.4. Падача масла в компрессор и слив отработанного масла производится через штуцер (поз. Б) Ду 40, вваренные в корпус.
- 1.3.5. Аварийный слив масла производится через патрубок Ду 65, вваренный в нижнюю часть днища.
- 1.3.6. Слив отстоя производится через патрубок Ду 50, вваренный в нижнюю часть днища.

### 1.4 Маркировки:

- 1.4.1. Маркировать МБ.00.000 в удобном месте на баке.
- 1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положения о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.

Привязан			

8066/42

Изм. №

### МБ.00.000.ТО

Лист 3

Копирова Я.А. Калмык СВРМЛ Масляба Формат И

Альбом №

Типовой проект 904-1

МБ.00.000.ТО

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

### 1. Технические требования

- 1.1. Бак для масла должен соответствовать требованиям настоящего технического описания
- 1.2. Основные параметры и размеры.
- 1.2.1. Установка бака обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовые значения
1	Емкость	м <sup>3</sup>	1,59
2	Масса	кг	3214
3	Габаритные размеры:		
	диаметр	м	1008
	высота	м	2700
4	Заполнитель:		
	масло турбинное ТП-30 ГОСТ 9978-74	-	-

Привязан			

8066/42

Изм. №

### МБ.00.000.ТО

КЦП	Левый	С/Л	С/П
Рис. №	Корпус	С/Л	С/П
Л.С. №	Привод	С/Л	С/П
Рис. №	Копирова Я.А.	С/Л	С/П
Л.С. №	Калмык СВРМЛ	С/Л	С/П
Рис. №	Масляба	С/Л	С/П
Л.С. №	Формат И	С/Л	С/П

### Бак для масла Техническое описание

Лист	Лист	Лист
3	2	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ачинск-10-Волк  
Формат И

Копирова Я.А. Калмык СВРМЛ Масляба Формат И

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Документация						
22			МБ.00.000	Оборачивочный чертеж		
			МБ.00.00070	Техническое описание		
				сборочные единицы		
	1		МБ.01.000	Корпус	1	
	2		МБ.02.000	Крышка	1	
	3		МБ.03.000	Днище	1	
	4		МБ.04.000	Опора	3	
Детали						
11	6		МБ.00.001	Штуцер	2	
11	7		МБ.00.002	Втулка	4	
Стандартные изделия						
	8			Винт М5х25-58		
				ГОСТ 17475-72	8	
	9			Трубка 20-2,5-980		
				ГОСТ 8446-74	2	
Привязан						
8066/12 Инв. №						
МБ.00.000						
Бак для масла						
Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону						
Копировал Делова Копие сверлил Маслоба Формат И						

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Прочие изделия						
	10			Устройство запорное		
				указателя уровня		
				Ду 20 12Б16К	2	
Материалы						
	11			Молоток 5х20 ГОСТ 103-76		
				ГОСТ 535-79	0,36	М
	12			Доска сосновая		
				22х80-IV ГОСТ 8486-66	1,65	М
Привязан						
8065/12 Инв. №						
МБ.00.000						
Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону						
Копировал Делова Копие сверлил Маслоба Формат И						

Альбом 12

Типовой проект 904-1

Труба 1/2" КД В R2,30

1.\* Размер для справок.

Привязан						
8066/12 Инв. №						
МБ.00.001						
Штуцер						
Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону						
Копировал Делова Копие сверлил Маслоба Формат И						

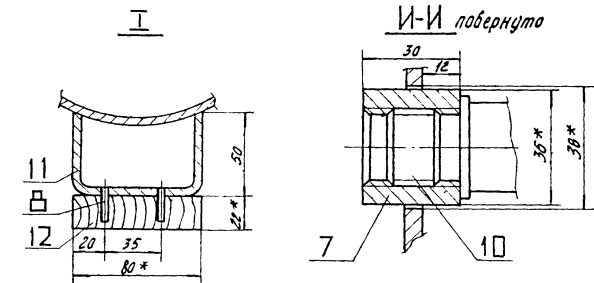
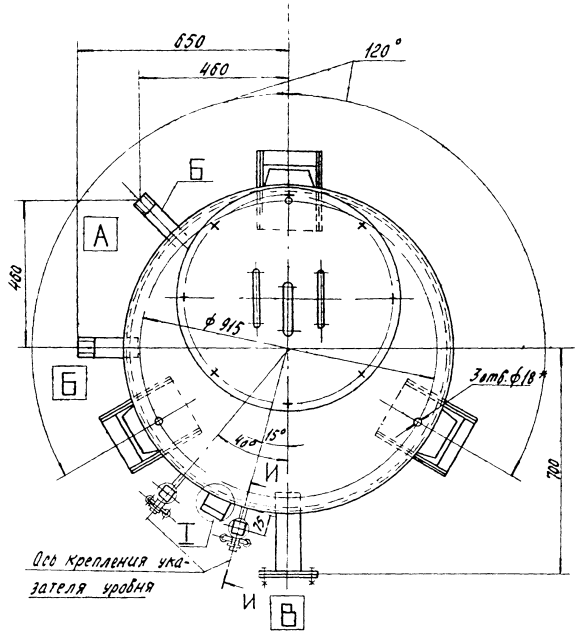
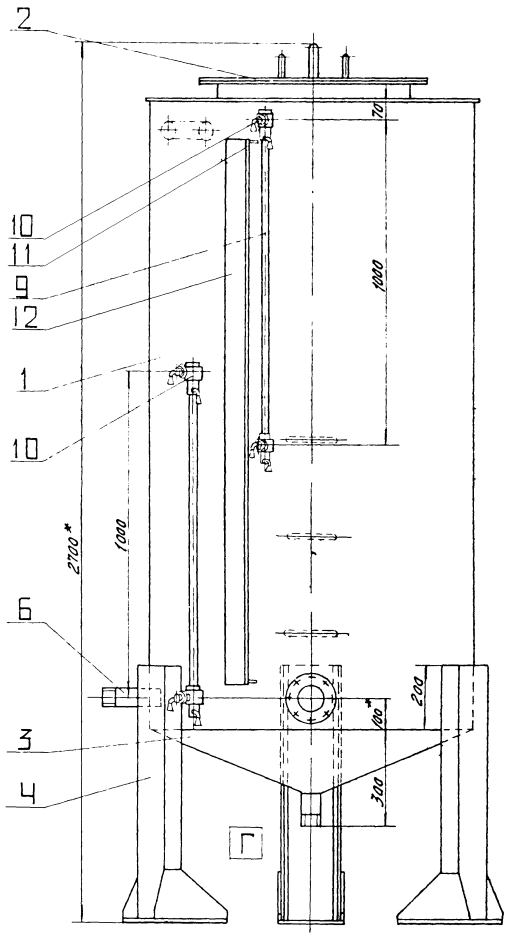
Альбом 12

Типовой проект 904-1

Труба 3/4" КД В

1.\* Размер для справок.

Привязан						
8066/12 Инв. №						
МБ.00.002						
Втулка						
Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону						
Копировал Делова Копие сверлил Маслоба Формат И						



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

- \* Размер для справок
- Покрытие: эмали НЦ-232К серая Гост 6631-74 2 слоя Б/Г-л.
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{0.15}{2}$
- Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности Гост 8908-58.
- Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по Гост 5264-80 и Гост 16037-80.

10

8066/42

МБ.00.000 СБ

				Лист	Масса	Масштаб
ГИЛ Леонов Накаев Г.А. Сидор Рук. гр. Григорьевич И.Котель С.А.Сидор И.И.Ж.				Бак для масла Сборочный чертеж		
				Р.П.	315,2	1:10
Лист				Листов 1		
Инв. №				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Строчка	Экз.	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
<u>Документация</u>						
			МБ.01.000	Оборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
11	1		МБ.01.001	Обечайка	1	
11	2		МБ.01.002	Крышка нижняя	1	
11	3		МБ.01.003	Скоба	3	
<u>Стандартные изделия</u>						
5			Фланец 65-25 ГОСТ 1655-87		2	
6			Прокладка А-65-25 ГОСТ 15180-70		1	
7			Болт М12x50.5В ГОСТ 7798-70		4	
8			Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70		4	
9			Шайба 12.01.05 ГОСТ 11371-78		4	
Привязан						
8066/12						
МБ.01.000						
Рук. гр. Григорьян М. И. Инж. Давыдов В. И.				Корпус		
Инж. Щербина В. И.				Лит. Лист Листов РП 223,5 1-10		
Инж. Давыдов В. И.				ГНПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Строчка	Экз.	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
<u>Материалы</u>						
		10		Б-504 50x4 ГОСТ 8509-72 Уголок 80x30 ГОСТ 535-73	201 м	
		11		Труба 85x3,2 ГОСТ 3262-75	0,24 м	
Привязан						
8066/12						
МБ.01.000						
Рук. гр. Григорьян М. И. Инж. Давыдов В. И.				Корпус		
Инж. Щербина В. И.				Лит. Лист Листов РП 223,5 1-10		
Инж. Давыдов В. И.				ГНПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

**1\* Размеры для справок.**

**2** Покрытие: эмаль НЦ-292К серая ГОСТ 5631-74 2 слоя 6/1-Л

**3** Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, балов Н14, остальных  $\pm \frac{0.15}{2}$

**4** Сварку производить по контуру прилегающих деталей согласно ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.

11  
8066/12

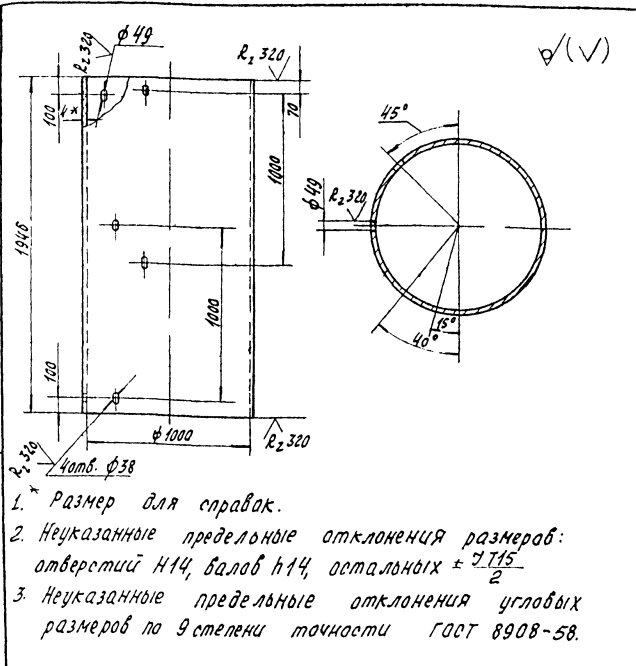
МБ.01.00005

Привязан			
Корпус Оборочный чертёж			
Лит.	Лист	Листов	
РП	223,5	1-10	
Лит.	Лист	Листов	
ГНПРОСТРОЙДОРМАШ	г. Ростов-на-Дону		

К. Щербина В.И.  
К. Давыдов В.И.

Альбом 12

Типовой проект 904-1-



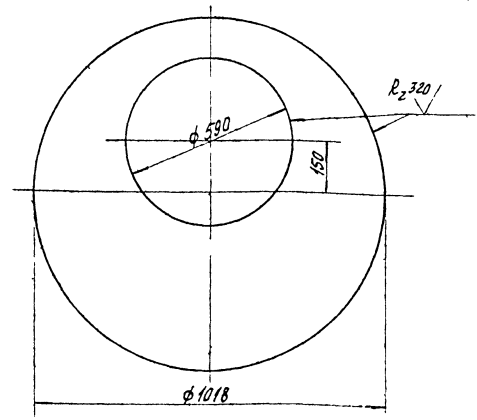
1. Размер для справок.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов н14, остальных  $\pm \frac{IT15}{2}$   
 3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.

Привязан			
8066/12 Инв. №			
МБ.01.001			
Обечайка		Лит.	Масса
		РП	193
		Масштаб	1:20
Лист		Листов 1	
Рук. гр.	Григорьян	Изм.	Исх.
Н.Кантор	Новицкая	Рис.	Исх.
Л.Ильин	Ильин	Изм.	Исх.
И.Иж.	Ваввадина	Изм.	Исх.
Калинина	Долгова	Изм.	Исх.
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		ГИПРОСТРОИДОРМАШ	
БСТЗ № 2 ГОСТ 14637-79		г. Ростов-на-Дону	
Калку сверл Маслова		Формат 11	

✓(✓)

Альбом 12

Типовой проект 904-1-

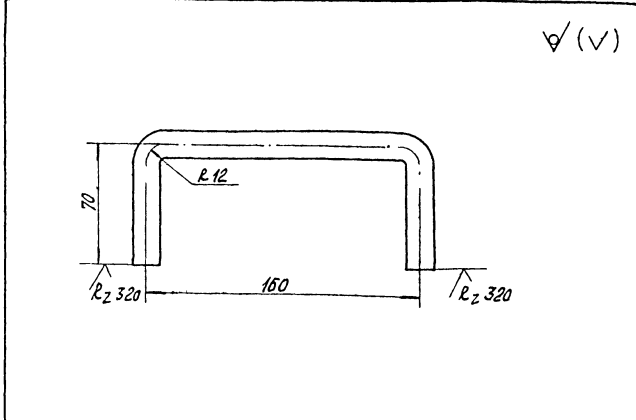


Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов н14, остальных  $\pm \frac{IT15}{2}$

Привязан			
8066/12 Инв. №			
МБ.01.002			
Крышка нижняя		Лит.	Масса
		РП	17
		Масштаб	1:10
Лист		Листов 1	
Рук. гр.	Григорьян	Изм.	Исх.
Н.Кантор	Новицкая	Рис.	Исх.
Л.Ильин	Ильин	Изм.	Исх.
И.Иж.	Ваввадина	Изм.	Исх.
Калинина	Долгова	Изм.	Исх.
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		ГИПРОСТРОИДОРМАШ	
БСТЗ № 2 ГОСТ 14637-79		г. Ростов-на-Дону	
Калку сверл Маслова		Формат 11	

Альбом 12

Типовой проект 904-1-



Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT15}{2}$

Привязан			
8066/12 Инв. №			
МБ.01.003			
Скоба		Лит.	Масса
		РП	0,47
		Масштаб	1:2
Лист		Листов 1	
Рук. гр.	Григорьян	Изм.	Исх.
Н.Кантор	Новицкая	Рис.	Исх.
Л.Ильин	Ильин	Изм.	Исх.
И.Иж.	Ваввадина	Изм.	Исх.
Калинина	Долгова	Изм.	Исх.
Лист В16 ГОСТ 2590-71		ГИПРОСТРОИДОРМАШ	
СТЗ по ГОСТ 535-79		г. Ростов-на-Дону	
Калку сверл Маслова		Формат 11	

Альбом 12  
Типовой проект 904-1

Колонт.	Знач.	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			МБ.02.000	Сборочный чертеж.		
				<u>Детали</u>		
И	1		МБ.02.001	Крышка верхняя	1	
И	2		МБ.02.002	Трубка дыкательная	1	
И	3		МБ.01.003	Скоба	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	5			Болт М10х30.58		
				ГОСТ 7798-70	8	
	6			Гайка М10.5		
				ГОСТ 5915-70	8	
	7			Шайба 10-01.05		
				ГОСТ 11371-78	8	

8066/12 Чиб. №

МБ. 02.000

Крышка

Лит. Лист Листов  
РП 1 1 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Копировал: Делова  
Калку сверил: Маслова  
Формат И

Альбом 12  
Типовой проект 904-1

1\* Размер для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h14, остальных  $\pm \frac{IT15}{2}$ .  
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80

8066/12 Чиб. №

МБ. 02.000 СБ

Крышка  
Сборочный чертеж

Лит. Масса Масштаб  
РП 13,9 1:10

Лист Листов  
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Копировал: Делова  
Калку сверил: Маслова  
Формат И

Альбом 12  
Типовой проект 904-1

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

8066/12 Чиб. №

МБ. 02.001

Крышка верхняя

Лит. Масса Масштаб  
РП 12 1:10

Лист Листов  
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Копировал: Делова  
Калку сверил: Маслова  
Формат И

Альбом 12  
Типовой проект 904-1

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h14, остальных  $\pm \frac{IT15}{2}$ .  
2. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.

8066/12 Чиб. №

МБ. 02.002

Трубка дыкательная

Лит. Масса Масштаб  
РП 0,9 1:2

Лист Листов  
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Копировал: Делова  
Калку сверил: Маслова  
Формат И

Альбом 12

Типовой проект 904-1-

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
11			МБ.03.000	Оборачивочный чертеж		
				Детали		
11	1		МБ.03.001	Обечайка	1	
Б4	4			Патрубок Труба 50x3 ГОСТ 3262-75 e=110	1	0,46

Привязан

8066/12

МБ.03.000

Днище

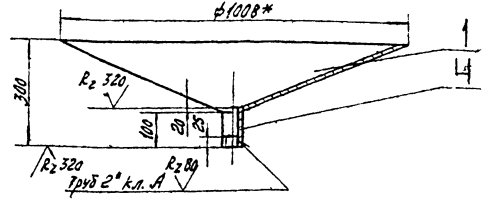
Лист	Масса	Масштаб
РП	25,2	1:10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат И

Альбом 12

Типовой проект 904-1-

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			МБ.03.000	Оборачивочный чертеж		



- 1\* Размер для справки.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов н14, остальных  $\pm \frac{T15}{2}$
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.

Привязан

8066/12

МБ.03.000 СБ

Днище  
Оборачивочный чертеж

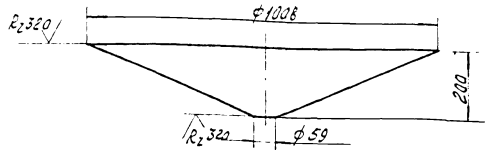
Лист	Масса	Масштаб
РП	25,2	1:10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат И

Альбом 12

Типовой проект 904-1-

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			МБ.03.001	Обечайка		



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий Н14, валов н14, остальных  $\pm \frac{T15}{2}$

Привязан

8066/12

МБ.03.001

Обечайка

Лист	Масса	Масштаб
РП	26,9	1:10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат И



№ инв.	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		МБ.04.000	Оборачивающ. чертеж		
			Детали		
ИИ	1	МБ.04.001	Косынка	2	
ИИ	2	МБ.04.002	Пластина	1	
			Материалы		
	4		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Швеллер ВСтЗ сп. ГОСТ 535-79	0,79 м	

Привязан		8066/12		Инд. №	
<b>МБ. 04. 000</b>					
Рук. гр.	Прогореван	Ил.	В.018	Лист	Листов
Н. контр.	Войцкевич	Р.01	В.018	РП	1
Ст. инж.	Шаб	Ш.01	В.018	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Инж.	Воеводина	В.01	В.018	г. Ростов-на-Дону	
Копировал Долова			Калыгу сверил Маслова		

1\* Размер для справок.  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий Н14, валов h14, остальных  $\pm \frac{0.15}{2}$   
 3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5284-80.

Привязан		8066/12		Инд. №	
<b>МБ.04.000СБ</b>					
Опора Сборочный чертеж			Лит	Масса	Каскет
			РП	16,4	1-10
			Лист	Листов	
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
			г. Ростов-на-Дону		
Копировал Долова			Калыгу сверил Маслова		

Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 валов h14, остальных  $\pm \frac{0.15}{2}$

Привязан		8066/12		Инд. №	
<b>МБ.04.001</b>					
Косынка			Лит	Масса	Каскет
			РП	10	1-5
			Лист	Листов	
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
			г. Ростов-на-Дону		
Копировал Долова			Калыгу сверил Маслова		

Неуказанные предельные отклонения размеров  
 отверстий Н14, валов h14, остальных  $\pm \frac{0.15}{2}$

Привязан		8066/12		Инд. №	
<b>МБ.04.002</b>					
Пластина			Лит	Масса	Каскет
			РП	3,9	1-5
			Лист	Листов	
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
			г. Ростов-на-Дону		
Копировал Долова			Калыгу сверил Маслова		

Таблицы проект 904-1

Таблицы проект 904-1

(15)