

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ

г. Киев-57 ул. Эжена Потье № 12

114/7
Заказ № 5880 Уч. № 8107/7 Тираж 180
Сдано в печать 6.9. 198 3 Цена 5-55.

Лист 7

904-1-50

проект

Туповы

Лист 7

Стр.	Наименование	Примеч.
-	вкл.эжк	
1	Титановый лист	
2-5	Содержание	
4-5	ГР.00.00.00.000 Фальср воздушный с глушителем. Технические условия. Листы 4-5	
5	ГР.00.00.00.000 Установка фальсра воздушного с глушителем шума. Лист 1	
5	ГР.01.00.01.000 Глушитель шума. Листы 1,2	
6	ГР.00.00.00.000Сб Чепановка фальсра воздуш- ного с глушителем шума. Сборочный чертёж. Лист 1	
7	ГР.01.00.00.000Сб Глушитель шума Сборочный чертёж. Лист 1	
8	ГР.01.01.00.000Сб Кассета. Сборочный чертёж. Лист 1	
8	ГР.01.01.00.000 Кассета. Лист 1	
8	ГР.01.00.00.000 Корпус. Листы 1,2	
9	ГР.01.01.01.000 Рама. Листы 1,2	
9	ГР.01.01.01.000 Сб Рама. Сборочный чертёж. Лист 1	
10	ГР.01.00.00.000Сб Корпус. Сборочный чертёж. Лист 1	
10	ГР.01.02.01.000Сб Обечайка. Сборочный чертёж. Лист 1	
11	ГР.01.02.01.000 Обечайка. Лист 1	
11	ГР.01.02.02.000 Плита шорная. Лист 1	
11	ГР.01.02.00.000Сб Плита шорная Сборочный чертёж. Лист 1	
12	ГР.01.03.00.000 Конфузор. Лист 1	
12	ГР.01.03.00.003 Яма боковой. Лист 1	
12	ГР.01.03.00.004 Листа. Лист 1	
12	ГР.01.03.00.005 Дна. Лист 1	

Стр.	Наименование	Примеч.
13	ГР.01.03.00.000Сб Конфузор. Сборочный чертёж. Лист 1	
14	ГР.01.04.00.000 Корб. Лист 1	
14	ГР.01.05.00.000 Жалюзийная решетка. Лист 1	
14	ГР.01.05.00.000Сб Жалюзийная решетка Сборочный чертёж. Лист 1	
15	ГР.01.04.00.000Сб Корб. Сборочный чертёж. Лист 1	
16	ГР.02.00.00.000 Отра под глушитель. Лист 1	
16	ГР.02.00.00.000Сб Отра под глушитель. Сборочный чертёж. Лист 1	
16	ГР.02.00.00.001 Пластика верхняя. Лист 1	
16	ГР.02.00.00.002 Пластика нижняя. Лист 1	
17	ГР.03.00.00.000 Фальср. Листы 1,2	
17	ГР.03.01.00.000 Дверка фальсра. Листы 1,2	
18	ГР.03.00.00.000Сб Фальср. Сборочный чертёж. Лист 1	
19	ГР.03.01.00.000Сб Дверка фальсра. Сборочный чертёж. Лист 1	
20	ГР.03.02.00.000 Корпус фальсра. Верхняя часть. Листы 1,2	
20	ГР.03.02.00.004 Лист боковой. Лист 1	
20-21	ГР.03.03.00.000 Корпус фальсра. Нижняя часть. Листы 1,2	
21	ГР.03.03.00.002 Лист боковой. Лист 1	
21	ГР.03.04.00.000 Рамка. Лист 1	
21	ГР.03.04.00.000Сб Рамка. Сборочный чертёж. Лист 1	
22	ГР.03.00.00.000Сб Корпус фальсра. Верхняя часть. Сборочный чертёж. Лист 1	

Стр.	Наименование	Примеч.
23	ГР.03.03.00.000Сб Корпус фальсра. Нижняя часть. Сборочный чертёж. Лист 1	
24	40.00.000.Г4 Установка выхлопа трассе сжатого воздуха. Технические условия. Листы 1-4	
25-29	40.00.000.70 Установка выхлопа трассе сжатого воздуха. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. Листы 1-18	
29	40.00.003 Гайка наклонная. Лист 1	
29-30	40.00.000 Установка для очистки трассе сжатого воздуха. Листы 1-3	
30-31	40.00.000Сб Установка для очистки трассе сжатого воздуха. Сборочный чертёж. Листы 1,2	
32	40.00.002 Штицер. Лист 1	
32	40.00.001 Коллектор. Лист 1	
32	40.01.001 Гайка-шпала. Лист 1	
33	40.01.000 Фарсунка. Лист 1	
33	40.01.000Сб Фарсунка. Сборочный чертёж. Лист 1	
33-35	БП.00.000.Г4 Бак продувочный. Технические условия. Листы 1-6	
35	БП.00.000 Бак продувочный. Листы 1-3	
36	БП.00.000Сб Бак продувочный. Сборочный чертёж. Лист 1	
37	БП.01.000 Крышка. Лист 1	

Инд. № 8107/7

ТП 904-1-50

Компрессорная станция УЗ31К-63.8 с
карбидными колёсами

прислала	
Инд. №	

Дир.	Менед.	Инж.	Инж.
Мухомов	Коркин	Давыдов	Мухомов
Сидоров	Александров	Мухомов	Мухомов
Мухомов	Мухомов	Мухомов	Мухомов
Мухомов	Мухомов	Мухомов	Мухомов

Лист	Всего
Р	1 2

Содержание

ПРОЕКТОРНО-МОНТАЖ
Г. Москва

Копия для
Копия для

Листов 7

Трубопровод прески 904-50

Трубопровод

Лист 12

Стр.	Наименование	Примеч.
37	БП.01.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
37	БП.02.001 Диски. Лист 1	
38	БП.02.000 Кароче. Лист 1	
38	БП.02.000 СБ Кароче. Сборочный чертеж. Лист 1	
38	БП.04.000 Отвод. Лист 1	
39	БП.02.003 Перегородка. Лист 1	
39	БП.03.000 Кароче. Листы 1-3	
40	БП.03.000 СБ Кароче. Сборочный чертеж. Лист 1	
41	БП.04.000 СБ Отвод. Сборочный чертеж. Лист 1	
41	БП.05.000 Створка. Листы 1,2	
42	БП.05.000 СБ Створка. Сборочный чертеж. Лист 1	
42	БП.06.000 Патрубок. Лист 1	
42	БП.06.000 СБ Патрубок. Сборочный чертеж. Лист 1	
43	МБ.00.000 Маслосборник. Листы 1,2	
43	МБ.00.000 СБ Маслосборник. Сборочный чертеж. Лист 1	
44	ВЛ.00.000.Т9 Ванна для промывки эчек фильтров. Технические условия. Листы 1-3	
44-45	ВЛ.00.000 Ванна для промывки эчек Листы 1,2	
45	ВЛ.01.000 Металлоконтракция. Лист 1	
45	ВЛ.02.000 Барботер. Лист 1	
45	ВЛ.03.000 Поддон. Лист 1	
46	ВЛ.00.000 СБ Ванна для промывки эчек фильтров. Сборочный чертеж. Лист 1	
47	ВЛ.01.000 СБ Металлоконтракция. Сборочный чертеж. Лист 1	
48	ВЛ.02.000 СБ Барботер. Сборочный чертеж. Лист 1	
48	ВЛ.03.000 СБ Поддон. Сборочный чертеж. Лист 1	
49	ВЛ.04.000 Крышка. Лист 1	

Стр.	Наименование	Примеч.
49	ВЛ.04.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
49-50	ВЛ.00.000.Т9 Ванна для промывки эчек фильтров V=0,22м ³ Технические условия Листы 1-4	
50	ВЛ.00.000 Ванна для промывки эчек фильтров V=0,22м ³ Листы 1,2	
51	ВЛ.00.000 СБ Ванна для промывки эчек фильтров V=0,22м ³ Сборочный чертеж. Лист 1	
52	ВЛ.00.002 Эчек. Лист 1	
52	ВЛ.00.004 Фланец. Лист 1	
52	ВЛ.01.000 Крышка. Лист 1	
52	ВЛ.01.001 Лист верхний. Лист 1	
53	ВЛ.01.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
53	ВЛ.01.002 Рамка. Лист 1	
53	ВЛ.01.003 Ручка. Лист 1	
54	ВЛ.02.000 Металлоконтракция. Лист 1	
54	ВЛ.02.002 Кранштейн. Лист 1	
54	ВЛ.02.003 Обечайка. Лист 1	
54	ВЛ.02.005 Палец. Лист 1	
55	ВЛ.02.000 СБ Металлоконтракция. Сборочный чертеж. Лист 1	
56	ВЛ.03.000 Поддон. Лист 1	
56	ВЛ.03.000 СБ Поддон. Сборочный чертеж. Лист 1	
56	ВЛ.03.001 Карточка. Лист 1	
57	ВЛ.00.000 Стяга для отвода эчек фильтров. Лист 1	
57	ВЛ.01.000 Бункер. Лист 1	
57	ВЛ.01.000 СБ Бункер. Сборочный чертеж. Лист 1	
57	ВЛ.01.000 Металлоконтракция. Лист 1	
58	ВЛ.02.000 СБ Стяга для отвода эчек фильтров. Сборочный чертеж. Лист 1	

Стр.	Наименование	Примеч.
59	ВЛ.02.000 СБ Металлоконтракция. Сборочный чертеж. Лист 1	
60	ВЛ.01.001 Барачка. Лист 1	
60	ВЛ.01.002 Барабан. Лист 1	
60	ВЛ.01.003 Патрубок. Лист 1	
61	ВЛ.00.000.Т9 Бак расходный для масла V=300л Технические условия. Листы 1-4	
62	ВЛ.00.000 Бак расходный для масла V=300л. Листы 1-3	
62	ВЛ.01.000 Кароче бака. Лист 1	
63	ВЛ.00.000 СБ Бак расходный для масла V=300л. Сборочный чертеж. Лист 1	
64	ВЛ.01.000 СБ Кароче бака. Сборочный чертеж. Лист 1	
65	ВЛ.01.003 Лист верхний. Лист 1	
65	ВЛ.01.004 Обечайка. Лист 1	
65	ВЛ.01.007 Фланец. Лист 1	
65	ВЛ.02.000 Крышка. Лист 1	
66	ВЛ.03.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
66	ВЛ.03.002 Лист. Лист 1	
66	ВЛ.03.003 Ручка. Лист 1	
67	ВЛ.00.000.Т9 Бак расходный для масла V=50л. Технические условия. Листы 1-4	
68	ВЛ.00.000 Бак расходный для масла V=50л. Листы 1,2	
68	ВЛ.01.000 Кароче бака. Лист 1	
68	ВЛ.02.000 Колпачок. Лист 1	
69	ВЛ.00.000 СБ Бак расходный для масла V=50л. Сборочный чертеж. Лист 1	
70	ВЛ.01.000 СБ Кароче бака. Сборочный чертеж. Лист 1	
71	ВЛ.03.000 Крышка. Лист 1	
71	ВЛ.03.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
71	ВЛ.02.000 СБ Колпачок. Сборочный чертеж. Лист 1	

Чиб № В107/7

Исполн	
Провер	
Утверд	

ИП	Ленин	01/01/1950
Место р.	Ленин	01/01/1950
Пол	Муж	01/01/1950
Образ	Средний	01/01/1950
Адрес	Минеральные	01/01/1950
Специальность	Инженер	01/01/1950

ТЛ 904-50

Компрессорная станция 4(3)К-63А с
вариантами для эксплуатации

Содержит листы

ГипростройДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат А2

Копирован по кат. Копию сверил Маслова Формат А2

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Альбом 7

Государственный институт по проектированию заводов
строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Фильтр воздушный с глушителем
Технические условия
ГФ. 00.00.00.000.ТУ

1982 год

Копирова Д.И. Калмык СВ. Маслова Ф.И. Фирман А.И.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Альбом 7

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Альбом 7

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

1. Фильтр воздушный

1.1. Технические требования

1.1.1. Фильтр воздушный должен соответствовать
требованиям настоящих технических условий.

1.1.2. Основные параметры и размеры.

1.1.2.1. Установка обеспечивает выполнение следующих
основных параметров и размеров, указанных в таб-
лице.

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
1.	Фильтрующий материал - сетка металлическая ГОСТ 3035-65	-	-
2.	Площадь живого сечения	м ²	4,88
3.	Пропускная способность при удельной воздушной нагрузке 1,95 м ³ /с (7000 м ³ /ч)	м ³ /с	1,72
		м ³ /ч	6160
4.	Неквалитетное сопротивление фильтра	Па	39
		кг/м ²	4

Примечания			
1	2	3	4
Итого №			

ГФ. 00.00.00.000.ТУ

Фильтр воздушный с глушителем.

Лист	№	Измен.
1	2	3
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
С.Р.0161-80-010		

Копирова Д.И. Калмык СВ. Маслова Ф.И. Фирман А.И.

Фрагменты таблицы 1

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение	
5.	Эффективность очистки (по методике НИИ сантехники)	%	80-80	
6.	Толщина окантовки	мм	10 ⁻¹	
7.	Плотность при увеличении гидравлического сопротивления с 39 до 137 Па (с 4 до 14 кгс/м ²)	кг/м ²	1,5	
8.	Габаритные размеры:	длина	м	0,76
		ширина	м	1,29
		высота	м	1,4
9.	Масса	кг	281	

1.1.3. Характеристики

- 1.1.3.1. Очистка воздуха от пыли производится с помощью вставки типа ФЯ В, устанавливаемой в корпусе фильтра.
- 1.1.3.2. Вставки типа ФЯ В выполнены благодаря горизонтальным винтовым сеткам и обдува металлическими горизонтальными сетками.
- 1.1.3.3. Двухконтурная конструкция обеспечивает свободный доступ к вставкам фильтра.
- 1.1.3.4. Патрубки Ду15 на верхней и нижней частях корпуса фильтра служат для подключения вакуумно-измерительных приборов замера гидравлического сопротивления его.

Примечания			
1	2	3	4
Итого №			

ГФ. 00.00.00.000.ТУ

Копирова Д.И. Калмык СВ. Маслова Ф.И. Фирман А.И.

2. Глушитель шума на всасывании

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

2.1. Технические требования

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

2.1.2. Основные параметры и размеры.

Таблица 2

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение	
1.	Площадь живого сечения всасывания	м ²	4,81	
2.	Габаритные размеры:	длина	мм	1930
		ширина	мм	1350
		высота	мм	3365
3.	Масса	кг	1528	

2.1.3. Характеристики

2.1.3.1. Эффективность звукопоглощения при среднегеометрической частоте октавной полосы:

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

Примечания			
1	2	3	4
Итого №			

Инд. № 8107/7

ГФ. 00.00.00.000.ТУ

Копирова Д.И. Калмык СВ. Маслова Ф.И. Фирман А.И.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

2.1.3.2. Указанная эффективность достигается за счет монтажа воздуха, забираемого из атмосферы через жалюзиные решетки, с поверхностью камер, заполненных звукопоглощающими матами из супермонокристаллического волокна. Пройдя через глушитель, воздух поступает в фильтр.

3. Маркировка

- 3.1. Маркировка АГФ. 00.00.00.000 в удобном месте.
- 3.2. Маркировку узлов производить согласно положению о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.

4. Указания по эксплуатации

- 4.1. Фильтр воздушный с глушителем должен содержаться в чистоте и периодически очищаться.
- 4.2. Загрязненные ячейки фильтра промываются в горячем (70+80°С) щелочном растворе концентрированной 5-10%; затем моются чистой горячей водой (70+80°С). После промывки и просушки, ячейки опускаются в подогретое веретенное или висциновое масло, затем складываются на специальный стел для стекания излишков масла.

Частые, направленные маслом ячейки, устанавливаются в корпусе фильтра.

примеч

Изм. №

ГФ. 00.00.00.000. ТУ

лист 5

Изм. лист № докум. подл. дата
Копировать детали

Кальку сверля. Масла. Формат А4

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
92	ГФ.00.00.00.000 СБ	Сварочный чертёж		
		Сварочные единицы		
92	1	ГФ.01.00.00.000	Глушитель шума	1
94	2	ГФ.02.00.00.000	Опора под глушитель	4 274
92	3	ГФ.03.00.00.000	Фильтр	1 281
		Детали		
94	4	00.001	Стяжка L=700 E-50.505 ГОСТ 8799-72 Чайка ГТЗМ-E11.101 535-70	8 2,64кг
94	5	00.002	Прокладка Поринг ПОМ2 ГОСТ 481-80	4 0,00кг
		Стандартные изделия		
6		Болт М12х50.58 ГОСТ 7798-70	16	0,053кг
7		Болт М12х75.58 ГОСТ 7798-70	12	0,224кг
8		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	16	0,015кг
9		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	12	0,068кг
10		Прокладка А-350-Б ГОСТ 15180-70	1	0,125кг
примеч				
Изм. №				
ГФ. 00.00.00.000				
Установка фильтра воздушного с глушителем шума				
ГНПРОСТРОИПРОМШ				
Г. Ростов-на-Дону				
Копировать детали Кальку сверля. Масла. Формат А4				

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
92	ГФ.01.00.00.000 СБ	Сварочный чертёж		
		Сварочные единицы		
94	1	ГФ.01.01.00.000	Кассета	9
94	2	00.00.000	Корпус	1
92	3	03.00.000	Канализатор	1
92	4	04.00.000	Короб	1
92	5	15.00.000	Жалюзийная решетка	2
		Детали		
		Прокладка ГОСТ 481-80		
94	9	001	ПОН2 50x 6350	2 1,27кг
94	10	002	ПОН2 50x 3420	2 0,664кг
		примеч		
		Изм. №		
ГФ. 01.00.00.000				
Глушитель шума				
ГНПРОСТРОИПРОМШ				
Г. Ростов-на-Дону				
Копировать детали Кальку сверля. Масла. Формат А4				

Альбом 7

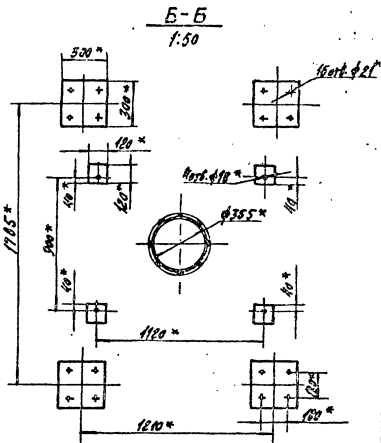
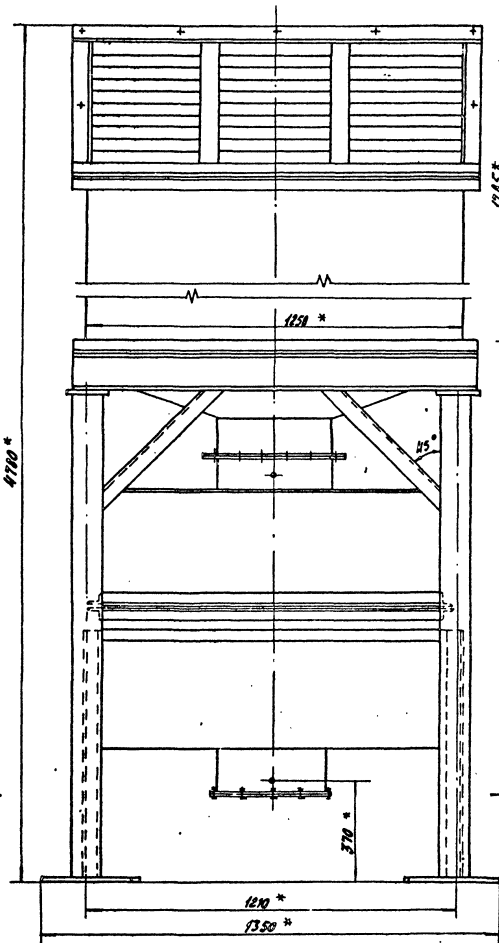
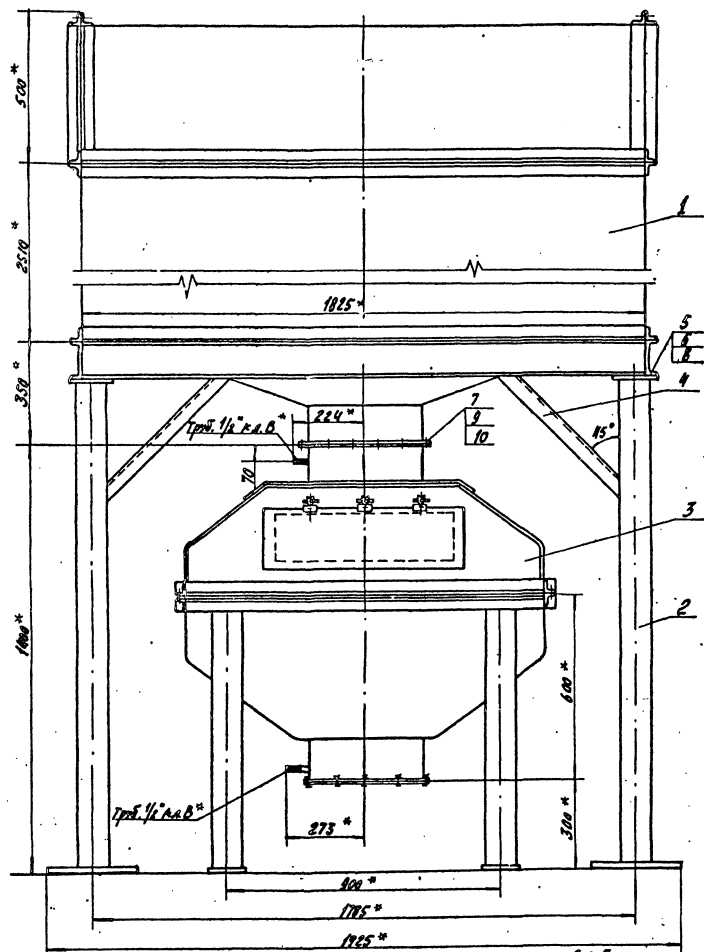
Типовой проект 904-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Стандартные изделия		
14		Болт М12х25.58 ГОСТ 7798-70	76	0,038кг
15		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	76	0,017кг
		примеч		
		Изм. №		
ГФ. 01.00.00.000				
Изм. № 8107/7				
Г. Ростов-на-Дону				
Копировать детали Кальку сверля. Масла. Формат А4				

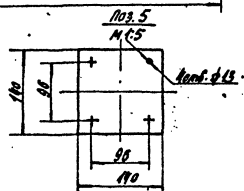
92000000000000000000

Листом 7

Типовой проект 904-1-50



* Размеры для справок



Прибыли				Установка фильтра воздушного с глушителем шума			Лет.	Месц.	Квартал
Исполн.	№ докум.	Лист	Лист	Р	1945	1:10			
Разработ.	М.А.Иванов	1/1	1/1						
Проект.	М.А.Иванов	1/1	1/1						
Начальн.	А.С.Иванов	1/1	1/1						
Инженер	В.А.Иванов	1/1	1/1						
Стр.	В.А.Иванов	1/1	1/1						

ГФ. 00. 00. 00. 000. 05

ИЛР. № В.017/7 6

Кадет города Москвы

Формат А1

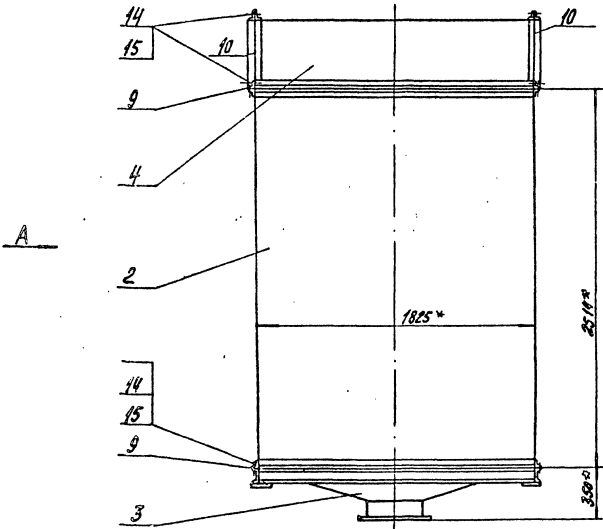
Лист 7

ГФ.01.00.00.000СБ

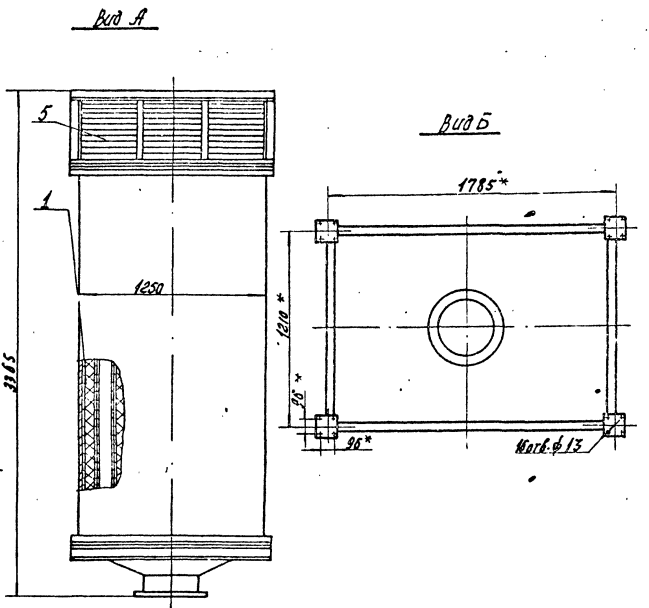
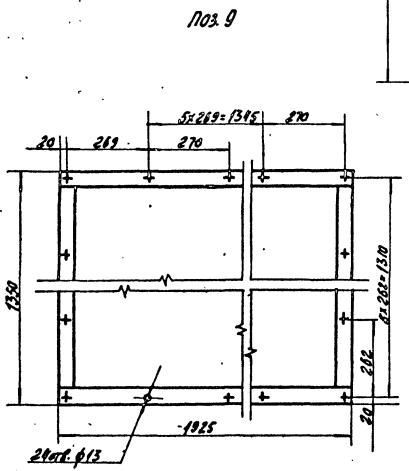
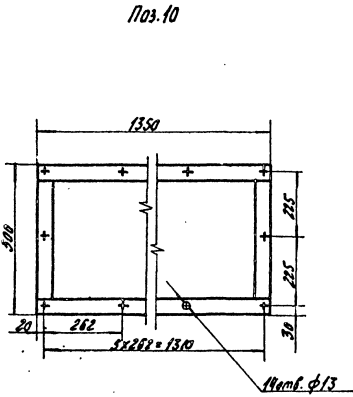
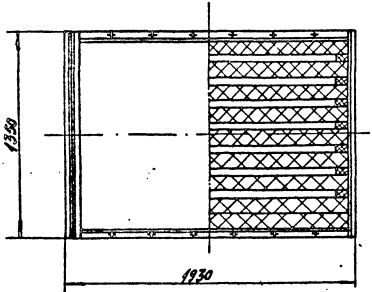
А.А.А.А.А.А.

Тепловой проект 804-1-50

Лист 1 из 1



Б

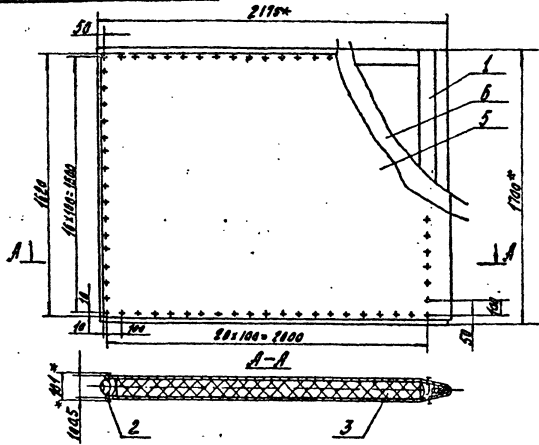


- 1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных - ± 0.15/2.
3. Покрытие: снаружи - грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-70, Т.сл.ч. Эмаль ПФ-115 серо-голубая ГОСТ 6965-80, 2 слоя VI.А.

№ 8107/7				
ГФ.01.00.00.000СБ				
Глушитель шума сварочный чертеж		Лист	1528	4-10
		Дата		
Проектант	Исполн.	М.С.М.	М.С.М.	М.С.М.
	Разраб.	Ф.И.И.	Ф.И.И.	Ф.И.И.
	Проф.	М.С.М.	М.С.М.	М.С.М.
	Эксп.	М.С.М.	М.С.М.	М.С.М.
Гидропроект				

920000'00'07070 фЛ

Типовой проект 904-1-50 Яльбом 7



- 1* Размер для сарабок.
2. Маты пришиваются к сетке проволокой шаг прививки 200мм.
3. Выпуклости на внешних сторонах сетки не допускаются.

Кассета		ГФ 01.01.00.000СБ	
Сборочный чертеж		Лист	Масса
		82,2	1,20
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		Г. Ростов-на-Дону	
Копия с/в. № 10/77		Формат А4	

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	Документация		
ГФ 01.01.00.000СБ	Сборочный чертеж		
	Сборочные единицы		
ГФ 01.01.01.000	Рама	1	
	Стандартные изделия		
	Шпунт 63x25 ГОСТ 1195-70	104	0,011 кг
	Материалы		
	Маты из стирального базальтового волокна		
	ГОСТ 5027-78	0,29	1,25 кг
	Проволока 02-0-0	13	0,025 кг
	ГОСТ 3282-74		
	Брус 6x6 техн. ширина 1,5 м		
	арт. 50 ГОСТ 11880-76	4,3	м
	Сетка № 01-02		
	ГОСТ 3826-86		
	Проволока 02-0-0		
	ГОСТ 3282-74	104	1,25 кг

Кассета		ГФ 01.01.00.000	
Сборочный чертеж		Лист	Масса
		82,2	1,20
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		Г. Ростов-на-Дону	
Копия с/в. № 10/77		Формат А4	

Типовой проект 904-1-50 Яльбом 7

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	Документация		
ГФ 01.02.00.000СБ	Сборочный чертеж		
	Сборочные единицы		
ГФ 01.02.01.000	Обвязка	1	
02.000	Лента угловая	2	
	Детали		
001	Сетка		
	Брус сосновый		
	50x100 ГОСТ 8486-86		
	l=2500	18	7,5 кг
002	Основание		
	Брус сосновый		
	50x100 ГОСТ 8486-86		
	l=1285	2	3,6 кг

Корпус		ГФ 01.02.00.000	
Сборочный чертеж		Лист	Масса
		1	6
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		Г. Ростов-на-Дону	
Копия с/в. № 10/77		Формат А4	

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
ГФ 01.02.00.003	Короб		
	Сетка № 01-02		
	ГОСТ 3826-86, Проволока 02-0-0		
	ГОСТ 3282-74		
	650x2175	2	5,2 кг
	Стандартные изделия		
	Шпунт ГОСТ 1194-80		
	66x95	152	0,001 кг
	610x80	16	0,043 кг
	Материалы		
	Маты из стирального базальтового волокна		
	ГОСТ 5027-78	0,26	1,25 кг
	Брус 6x6 техн. ширина 1,5 м		
	арт. 50 ГОСТ 11880-76	8,8	м

Корпус		ГФ 01.02.00.000	
Сборочный чертеж		Лист	Масса
		8	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		Г. Ростов-на-Дону	
Копия с/в. № 10/77		Формат А4	

Инв. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
84		ГФ 01.01.01.000СБ	Оборачивки чертеж		
			Детали		
84	1	ГФ 01.01.01.001	Рамка Доска сосновая 25x100 ГОСТ 8496-88 L=1700	1	3кг
84	3	002	Шпилька Брусок сосновый 100x100 ГОСТ 8496-88 L=1700	1	10кг
84	4	003	Обналичье Брусок сосновый 100x100 ГОСТ 8496-88 L=2100	2	12,2кг
Привязан					
Инв. №					
ГФ 01.01.01.000					
РДМ					
ИНПРОСТРОИДОРМАШ					
г. Ростов-на-Дону					
Копирова Л.А.					

Инв. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
84	5	ГФ 01.01.01.004	Шпилька Брусок сосновый 100x100 ГОСТ 8496-88 L=1700	1	10кг
84	8	ГФ 01.01.01.005	Шпилька Доска березовая 137,50 ГОСТ 2095-71 L=100	1	0,05кг
Привязан					
Инв. №					
ГФ 01.01.01.000					
ИНПРОСТРОИДОРМАШ					
г. Ростов-на-Дону					
Копирова Л.А.					

92000707070707070707

9

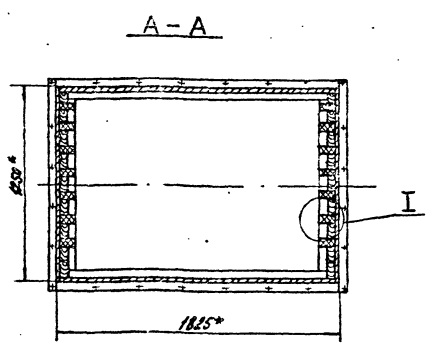
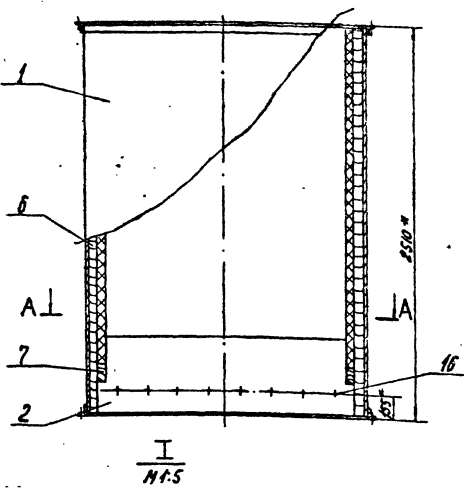
Инв. №: 8107/7

ГФ 01.01.01.000СБ			
РДМ			
Оборачивки чертеж			
Лист	№	Масштаб	Масштаб
478	1:10		
ИНПРОСТРОИДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			
Копирова Л.А.			

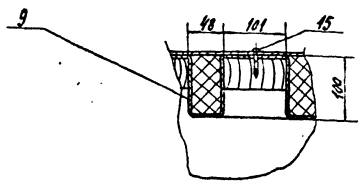
ГФ.01.02.00.000 СБ

Туповой проект 904-1-50

Лист 7



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

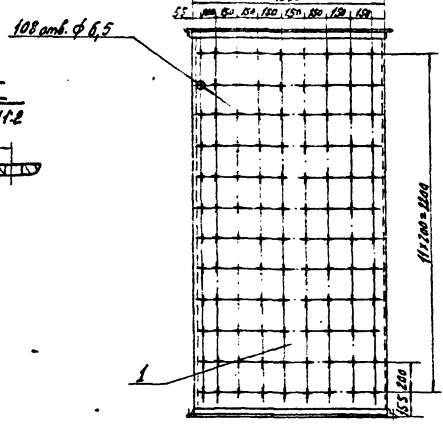
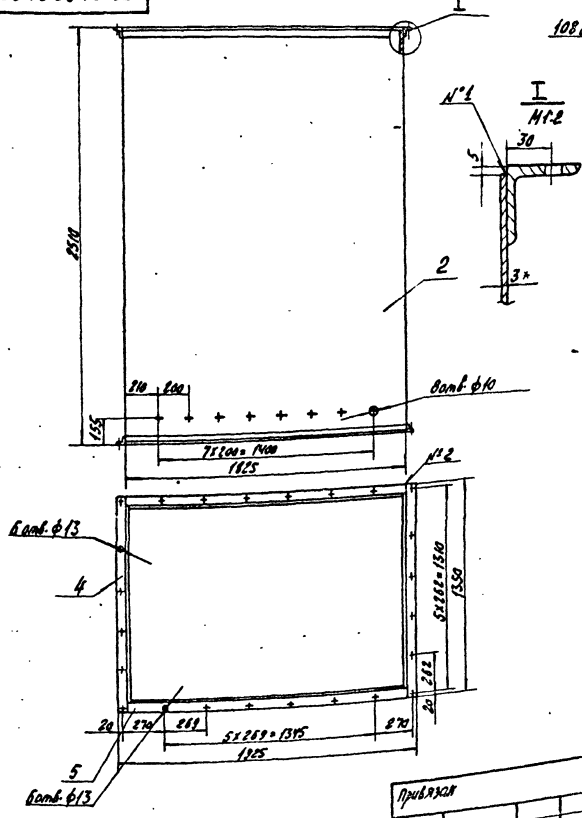


Примечание		ГФ.01.02.00.000 СБ		Корпус		Лист 7 из 7
		Сборочный чертеж				Масштаб 1:20
Исполнитель		Проверено		Утверждено		ГИПРОСТРОЙПРОЕКТИРОВАНИЕ
Инженер		Инженер		Инженер		г. Москва - м. Давыдовское
М.П.		М.П.		М.П.		Страница 23

ГФ.01.02.01.000 СБ

Туповой проект 904-1-50

Лист 7

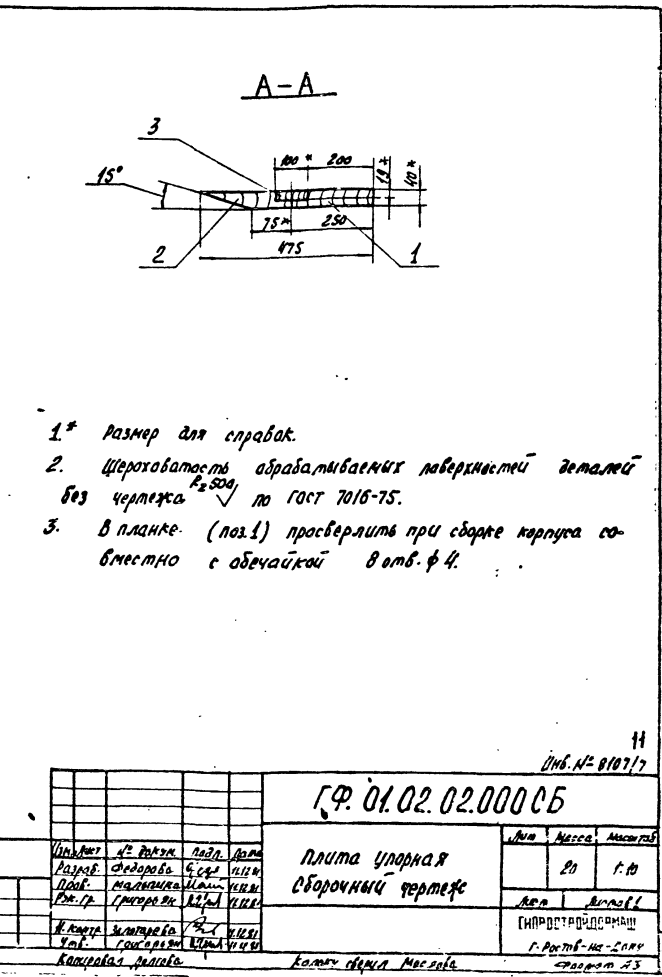
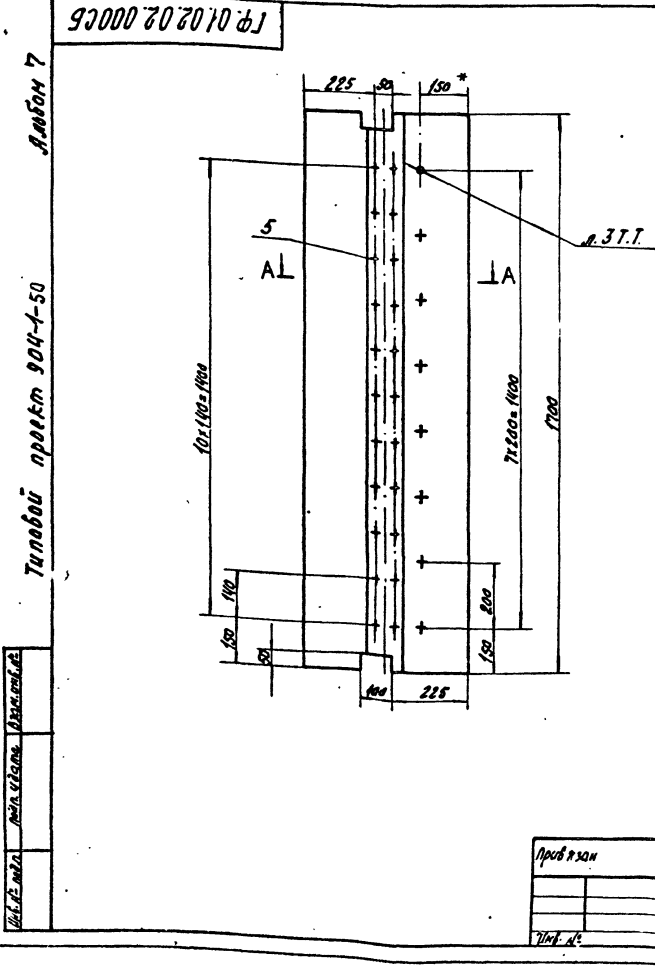


1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н14, вала - h14, деталей - ± 0,15.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - Ra 3,20.
4. Сборку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 2304-80 шпатель №1 - Н1 №2 - У1.
5. Боковые стенки обкладки покрыть изнутри слоем маля на битуме.

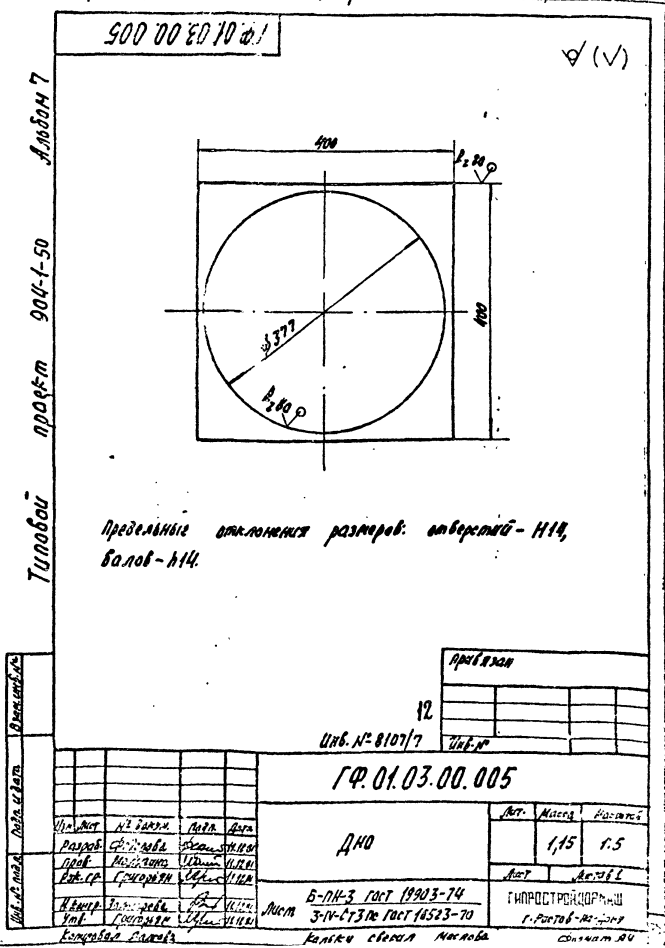
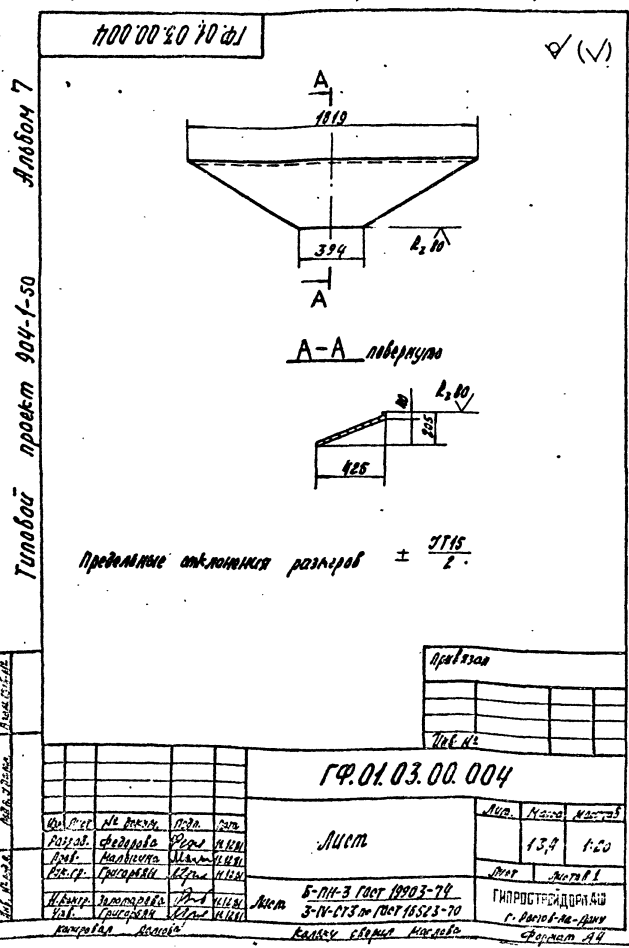
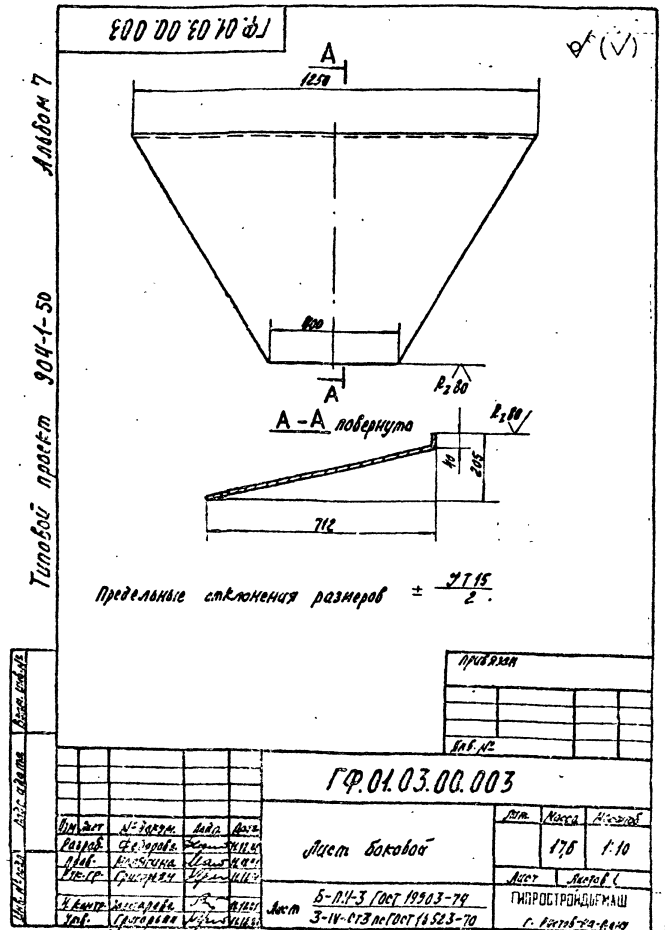
Примечание		ГФ.01.02.01.000 СБ		Обечайка		Лист 7 из 7
		Сборочный чертеж				Масштаб 1:20
Исполнитель		Проверено		Утверждено		ГИПРОСТРОЙПРОЕКТИРОВАНИЕ
Инженер		Инженер		Инженер		г. Москва - м. Давыдовское
М.П.		М.П.		М.П.		Страница 23

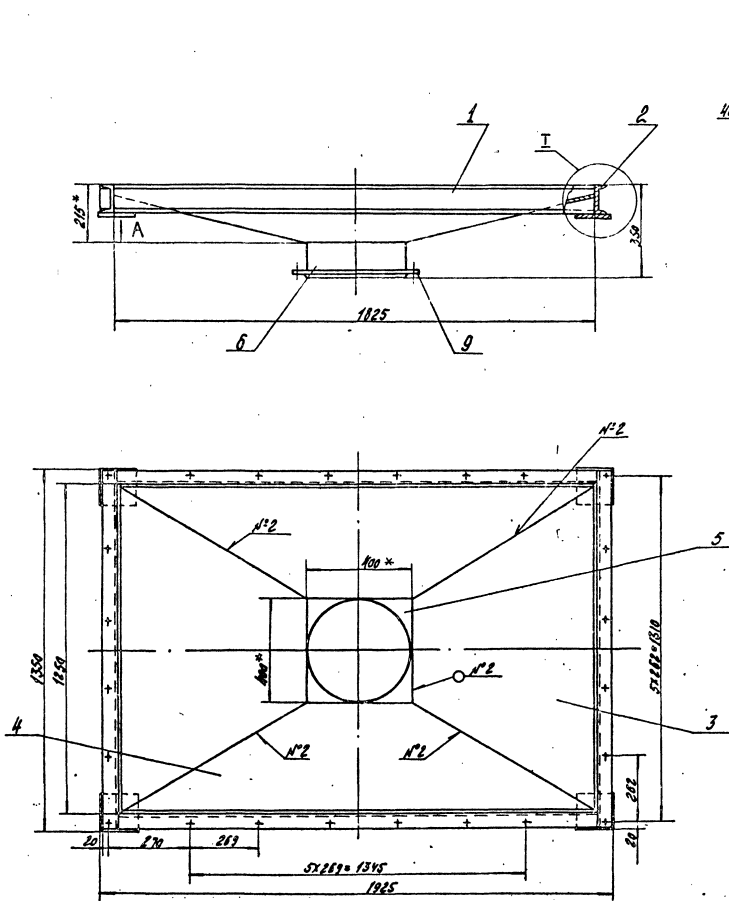
Кол. Примеч.	Наименование	Обозначение	Лист	Лист	Лист
	Документация				
	Сборочный чертеж	ГФ.01.02.01.000			
	Детали				
	Болочки				
	Б-ПН-3 ГОСТ 1905-74 Дит 3-Н-СГЗ по ГОСТ 18523-70				
БВ 1	1250x2500	ГФ.01.02.01.001	2	73,5 кг	
БВ 2	1019x2500	002	2	107 кг	
	Чугун				
	Б-50 по ГОСТ 7750-80 Углеродистый 2-1 по ГОСТ 535-79				
БВ 4	С-1350	004	4	5,1 кг	
БВ 5	С-1025	005	4	0,9 кг	
ГФ.01.02.01.000					
Обечайка					
Кальку сверла Москва					

Кол. Примеч.	Наименование	Обозначение	Лист	Лист	Лист
	Документация				
	Сборочный чертеж	ГФ.01.02.02.000			
	Детали				
	Панка				
БВ 1	Доска сосновая 40x150 ГОСТ 8486-86, L=1700	ГФ.01.02.02.001	1	10 кг	
БВ 2	Панка Доска сосновая 40x250 ГОСТ 8486-86, L=1700	002	1	8,16 кг	
БВ 3	Панка Доска сосновая 19x100 ГОСТ 8486-86, L=1700	003	1	1,8 кг	
	Стандартные изделия				
5	Шпунт А3x30 ГОСТ 1194-80		22	0,001 кг	
ГФ.01.02.02.000					
Плита упорная					
Кальку сверла Москва					

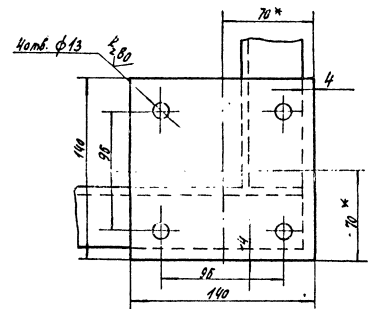


Лист	№	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
<u>Документация</u>					
А1		ГФ.01.03.00.000006	Оборачивный чертеж		
<u>Детали</u>					
<u>Балки</u>					
ГОСТ 8240-76 Миллим. ГОСТ 306-1-1985/306-79					
Б4	1	ГФ.01.03.00.001	С = 1825	2	16,7кг
Б4	2	002	С = 1350	2	11,6кг
А1	3	003	Лист балочный	2	17,8кг
А1	4	004	Лист	2	13,4кг
Б4	5	005	ДНО	1	1,15кг
Б4	6	006	Патрубок		
ГОСТ 10184-76 Труба в-б ГОСТ 10184-76					
Б4	7		С = 150	1	78 кг
<u>Панель</u>					
Б-П-14 ГОСТ 19903-74 БСЗ № 2 ГОСТ 16523-70					
А1	8		Фланец Ду 350, Р 6	1	18,58 кг
ГОСТ 1255-67					
Профплан					
Таб. №					
ГФ.01.03.00.000					
Канфузор Оборачивный чертеж					
Канфузор Канфузор					
И.В. Смирнов					
Г.И. Прохоров					

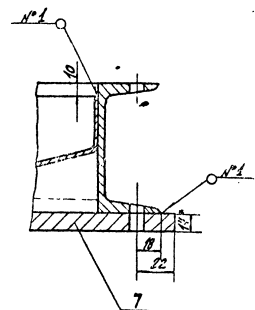




Вид А
М:2



I
М:2



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT8}{2}$
3. Неуказанная шероховатость обработанных поверхностей
деталей без чертежа R_{a320}
4. Сварку производить по технологии прилегания свариваемых
деталей по ГОСТ 5269-80 швами:
№1 - Н1
№2 - У4

Изм. № 01077 13

ГР 01.03.00.000 СБ

ПРИКАЗ	Исполнитель	Проверен	Сверен	Согласован	Исполнен	Дата	Исполнитель	Дата	
	Исполнитель	Проверен	Сверен	Согласован	Исполнен	Дата	Исполнитель	Дата	
	Исполнитель	Проверен	Сверен	Согласован	Исполнен	Дата	Исполнитель	Дата	
<p>КОНДЕНСАТОР поворотный чертеж</p>							Лист	145	1-10
<p>Генеральный директор</p>							Лист	145	1-10
<p>Сектор</p>							<p>г. Рязань 100-200 Фабрика 22</p>		

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Виды: фронт, план, разрез

Имя: И.И. Иванов

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
Документация				
01	ГФ.01.04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
02	ГФ.01.04.00.001	Детали		
		Боковина		
		Б-ПНЗ ГОСТ 19003-74 лист 3-IV СТЗм ГОСТ 16523-70		
03	002	Покр.пл.	2	18,8 кг
		Б-ПН-3 ГОСТ 19003-74 лист 3-IV СТЗм ГОСТ 16523-70		
		l=200x1815		
04	003	Уголки	4	1,5 кг
		Б-50x50x5 ГОСТ 8509-80 Уголок СТЗм-2-1 ГОСТ 535-79		
		l=900		
05	004	Уголки	4	5,1 кг
		Б-50x50x5 ГОСТ 8509-80 Уголок СТЗм-2-1 ГОСТ 535-79		
		l=1350		
06	005	Уголки	2	6,9 кг
		Б-50x50x5 ГОСТ 8509-80 Уголок СТЗм-2-1 ГОСТ 535-79		
		l=1825		

ГФ.01.04.00.000

Карод
Гипростройдоршау
Г. Раглов-на-дону
Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Виды: фронт, план, разрез

Имя: И.И. Иванов

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
Документация				
01	ГФ.01.05.00.000СБ	Сборочный чертеж		
02	ГФ.01.05.00.001	Детали		
		Панель		
		Листа 2,5-60 ВСТЕМ ГОСТ 8009-74 l=1250	13	1,5 кг
03	002	Панель		
		Б-2,5x50 ГОСТ 103-76 Листа СТЗм-2-1 ГОСТ 535-79		
		l=390	2	0,38 кг
04	003	Уголок	1	5,1 кг
		Б-50x50x5 ГОСТ 8509-80 Уголок СТЗм-2-1 ГОСТ 535-79		
		l=1350		
05	004	Уголок	1	4,55 кг
		Б-50x50x5 ГОСТ 8509-80 Уголок СТЗм-2-1 ГОСТ 535-79		
		l=1350		
06	005	Уголок	2	14,7 кг
		Б-50x50x5 ГОСТ 8509-80 Уголок СТЗм-2-1 ГОСТ 535-79		
		l=390		

ГФ.01.05.00.000

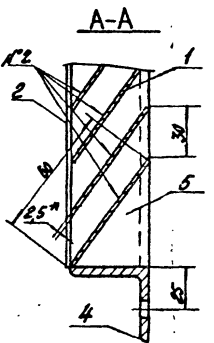
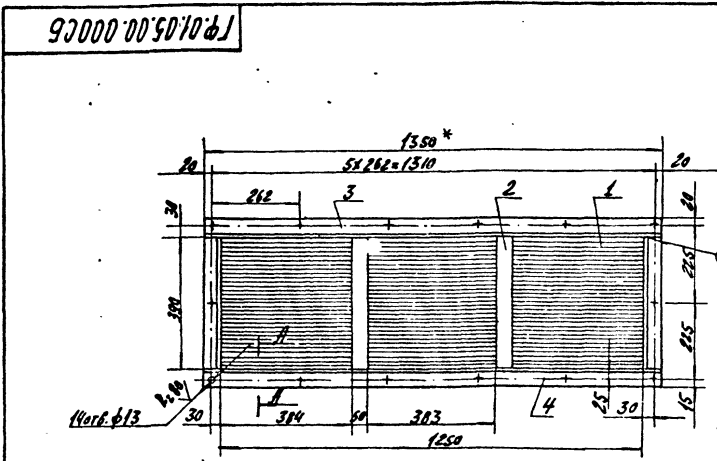
Жалюзийная решетка
Гипростройдоршау
Г. Раглов-на-дону
Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Виды: фронт, план, разрез

Имя: И.И. Иванов



1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 - отверстий - Н14, балок - н14, остальных - ± 0,2
3. Неуказанная шероховатость деталей без чертежа 1,3 μm
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 швами:
 - №1 - 96
 - №2 - 71
5. Детали по 2 прибить к деталям по 1 швами 94 по ГОСТ 5264-80.

Имя: И.И. Иванов

ГФ.01.05.00.000СБ

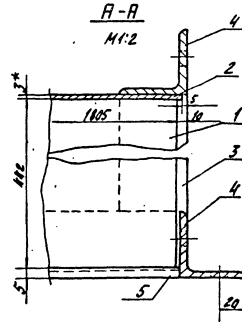
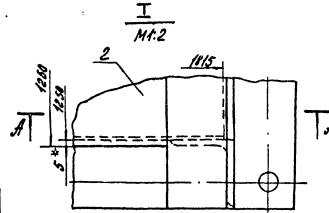
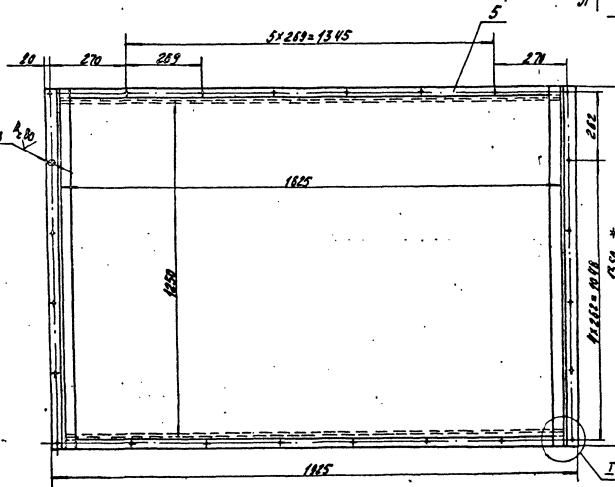
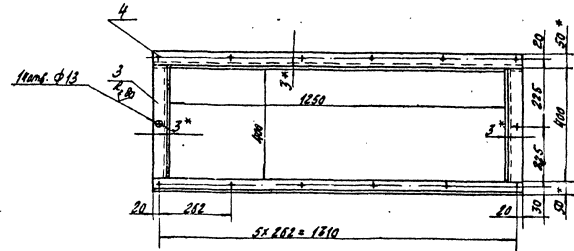
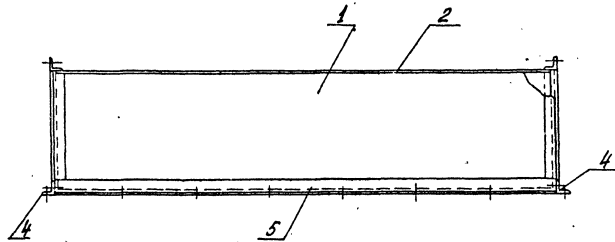
Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
Документация				
01	ГФ.01.05.00.000СБ	Сборочный чертеж		
02	ГФ.01.05.00.001	Детали		
		Жалюзийная решетка		
		Листа 33	1:10	
		Гипростройдоршау Г. Раглов-на-дону Формат А4		

90000 007070 ф.1

Ярлык 7

Тубовой проект 904-1-50

Лист 1 из 1



- 1.* Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, стальных $\pm \frac{IT7}{2}$.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых деталей без черточка $R_{3,20}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами И-1 по ГОСТ 5264-80

15
ИЧ.Н. 9107/7

ГФ.01.04.00.0005Б				Лист	Курс	Масштаб
Короб Обратный чертеж				130	1.10	
				Лист 1 из 1		
				Гипростройформаш г. Ростов-на-Дону		
				Средний 52		

Лист 7

Титовый проект 904-1-50

Копировать в архив

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
И	ГФ.02.00.00.000	Оборочный чертеж		
		Детали		
ИУ	00.001	Планка верхняя	1	
ИУ	00.002	Планка нижняя	1	
ИУ	00.003	Опора L=1,810	1	155 кг
ИУ	00.004	Прокладка	1	155 кг
		Всего ПОНА:		
		ГОСТ 401-80 М40140	1	0,039 кг

Примеч.
№ п/п

ГФ.02.00.00.000

Опора под глушитель

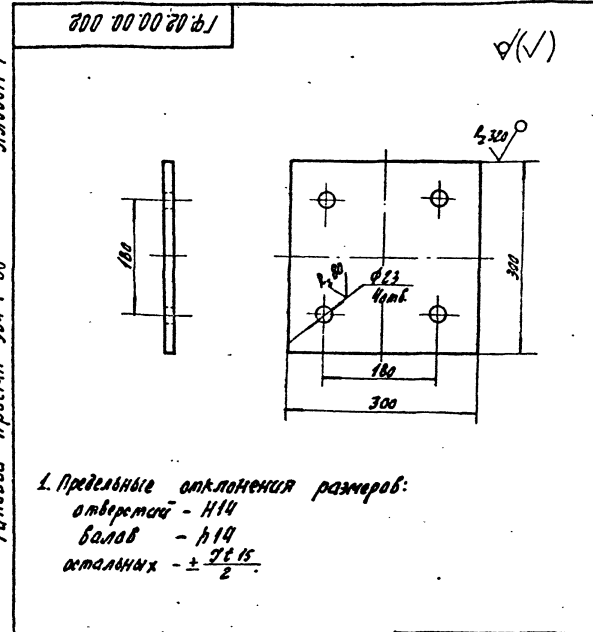
ГИПРОСТРОЙОРМАШ
г. Ленинград-Друж

Копировать в архив Копию сверла Москва Формат А4

Лист 7

Титовый проект 904-1-50

Копировать в архив



Примеч.
№ п/п

ГФ.02.00.00.002

Планка нижняя

Лит. Масса Кол-во шт
Р 0,71 1:5
Лист 1 из 1

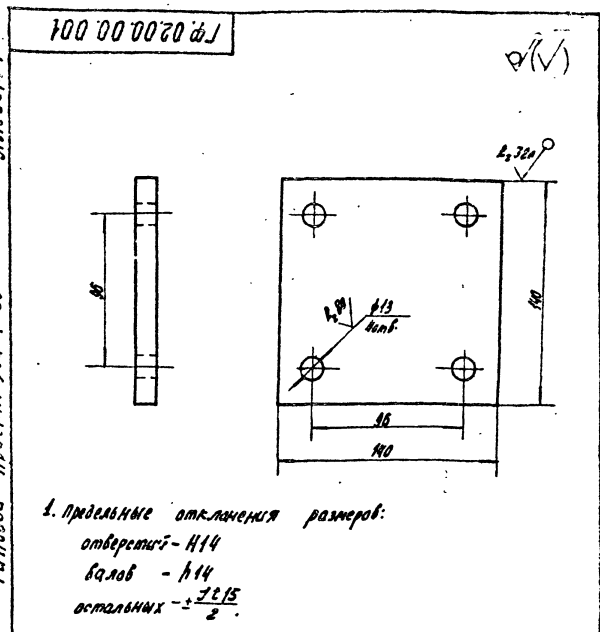
Б-ПН-19 ГОСТ 19903-74
30-213 м ГОСТ 16323-70
ГИПРОСТРОЙОРМАШ
г. Ленинград-Друж

Копировать в архив Копию сверла Москва Формат А4

Лист 7

Титовый проект 904-1-50

Копировать в архив



Примеч.
№ п/п

ГФ.02.00.00.001

Планка верхняя

Лит. Масса Кол-во шт
Р 2,14 1:2
Лист 1 из 1

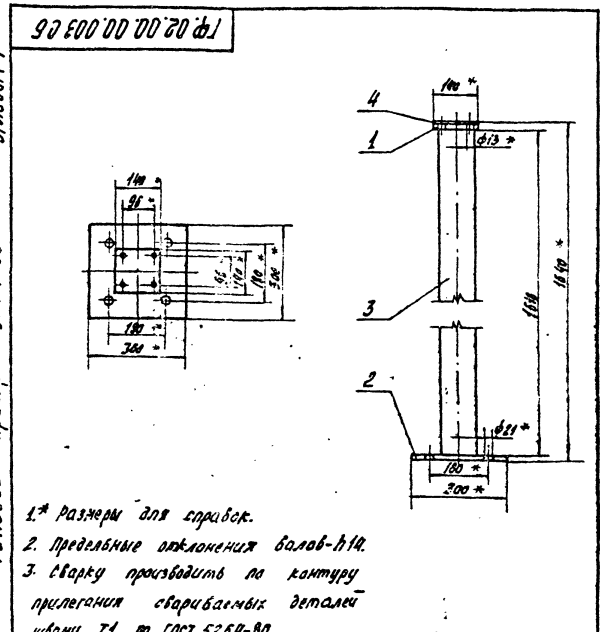
Б-ПН-19 ГОСТ 19903-74
30-213 м ГОСТ 16323-70
ГИПРОСТРОЙОРМАШ
г. Ленинград-Друж

Копировать в архив Копию сверла Москва Формат А4

Лист 7

Титовый проект 904-1-50

Копировать в архив



Примеч.
№ п/п

ГФ.02.00.00.000 СБ

Опора под глушитель

Лит. Масса Кол-во шт
Р 2,74 1:10
Лист 1 из 1

Б-ПН-19 ГОСТ 19903-74
30-213 м ГОСТ 16323-70
ГИПРОСТРОЙОРМАШ
г. Ленинград-Друж

Копировать в архив Копию сверла Москва Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
А2	ГФ.03.00.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>				
А1	ГФ.03.01.00.000	Дверка фильтра	2	
А2	02.00.000	Корпус фильтра	1	
А3	03.00.000	Корпус фильтра	1	
А4	04.00.000	Рамка	1	

Детали

В4	00.002	Сайт 1049	2	0,200кг
В5	00.003	Сайт 1249	2	0,240кг
В6	00.004	Сайт 1149	4	0,220кг

Привязка	
Инд. №	Инд. №

ГФ.03.00.00.000

Фильтр

ГИПРОСТРОЙДОРНАШ

Имя, Фамилия, Подпись

Имя	Фамилия	Подпись	Дата

Канку Севера Москва Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Стандартные изделия</u>				
10		Болт М4х30.5 ГОСТ 7798-70	36	0,428кг
13		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	36	0,277кг
<u>Готовые изделия</u>				
17		Ячейка фильтра типа ФРР (РФР) с рамкой	4	0,5кг

Привязка

ГФ.03.00.00.000

Канку Севера Москва Формат А4

Имя, Фамилия, Подпись

Имя	Фамилия	Подпись	Дата

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
А2	ГФ.03.01.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>				
<u>Детали</u>				
В4	00.001	Сайт 630	3	0,200кг
В5	00.002	Сайт 630	3	0,000кг
В6	00.003	Дверка	1	4,1кг
В7	00.004	Защелка	3	0,035кг
В8	00.005	Ось	3	0,017кг
В9	00.006	Прокладка	1	0,4кг
В10	00.007	Шайба	3	0,019кг

Привязка	
Инд. №	Инд. №

ГФ.03.01.00.000

Дверка фильтра

ГИПРОСТРОЙДОРНАШ

Имя, Фамилия, Подпись

Имя	Фамилия	Подпись	Дата

Канку Севера Москва Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Стандартные изделия</u>				
8		Болт оцинкованный М4х40.58 ГОСТ 7033-79	3	0,019кг
9		Гайка М 8.5 ГОСТ 3032-78	3	0,417кг
10		Защелка Ф 3х12	22	0,002кг
11		ГОСТ 10299-80 Ось 12-6Х5-2L	3	0,005кг
12		ГОСТ 1650-80 Шайба 1,6х10-001	3	0,0003кг
13		ГОСТ 397-79 Шайба 3-005	22	0,0003кг

Привязка

ГФ.03.01.00.000

Канку Севера Москва Формат А4

Имя, Фамилия, Подпись

Имя	Фамилия	Подпись	Дата

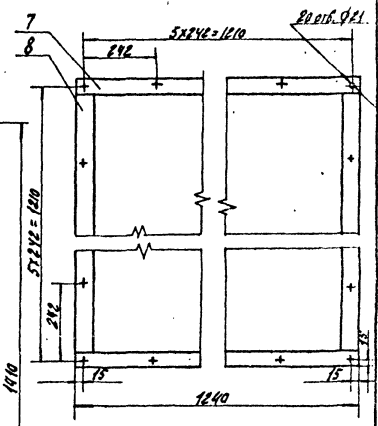
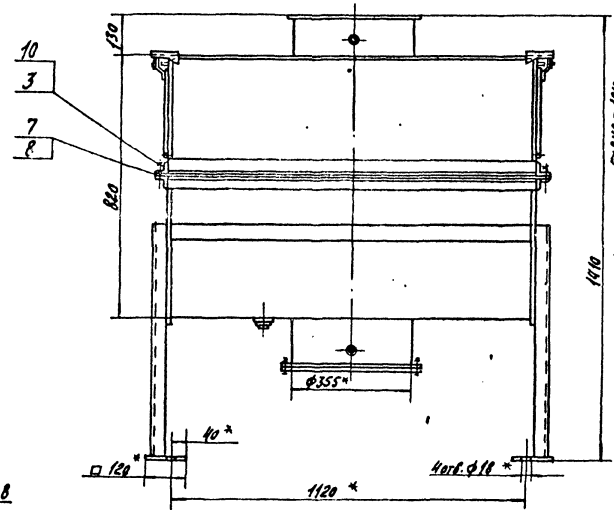
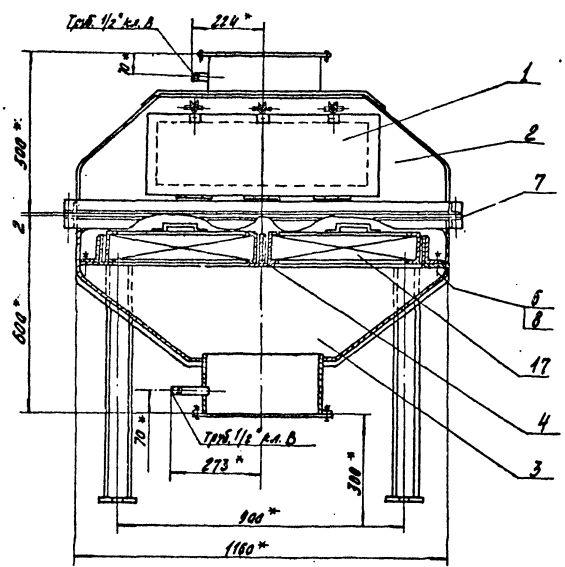
ГР.03.00.00.000.05

Альбом 7

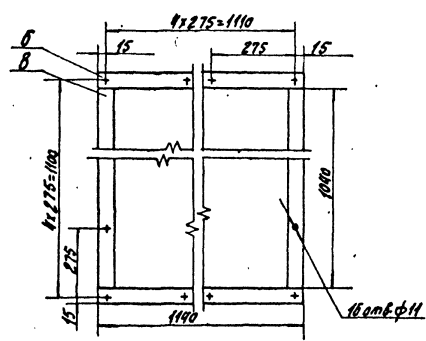
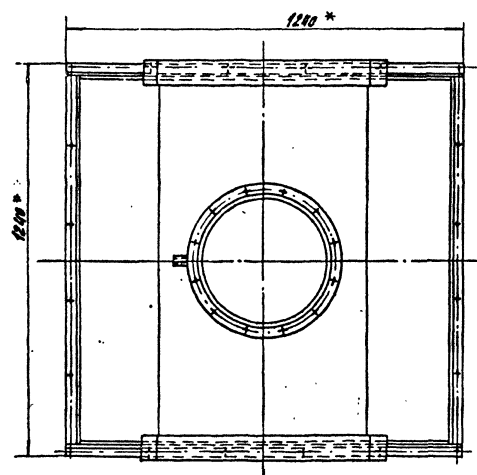
Типовой проект 904-1-50

ВНЕСЕНО В РАБОТУ
ПОДПИСАНЫ
ПРОЕКТИРОВЩИК
ИЗДАТЕЛЬСТВО

Лист 8,9



Лист 6,8



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных - ± 0.15 .
3. Покрытие: шаржи-грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78,
Гслой, Эмаль ПФ-115 серо-голубая ГОСТ 5465-80, 2-слой, VI.Л.
4. Отверстия в лст. 6, 7, 8 сверлить при монтаже.

Лист № 1107/7 18

ГР.03.00.00.000.05

Привязки	Исполн	№ докум	Дата	Лист	Лист	Колонтб
	Вариант	Исполнитель	Дата	Лист		
	Проект	Масштаб	Лист	Лист		
	Город	Проект	Лист	Лист		
	Исполн	№ докум	Дата	Лист		
	Вариант	Исполнитель	Дата	Лист		
	Проект	Масштаб	Лист	Лист		
	Город	Проект	Лист	Лист		
Лист №	Колонтб	Исполн	№ докум	Дата	Лист	Лист
	Копия	Исполн	№ докум	Дата	Лист	Лист

Фильтр
Оборочный чертеж

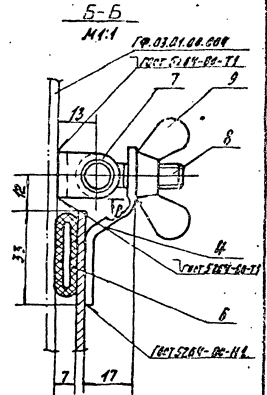
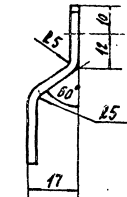
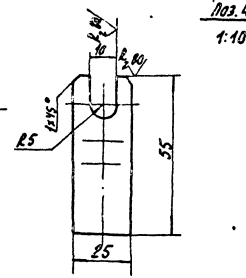
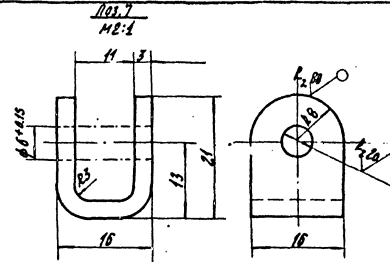
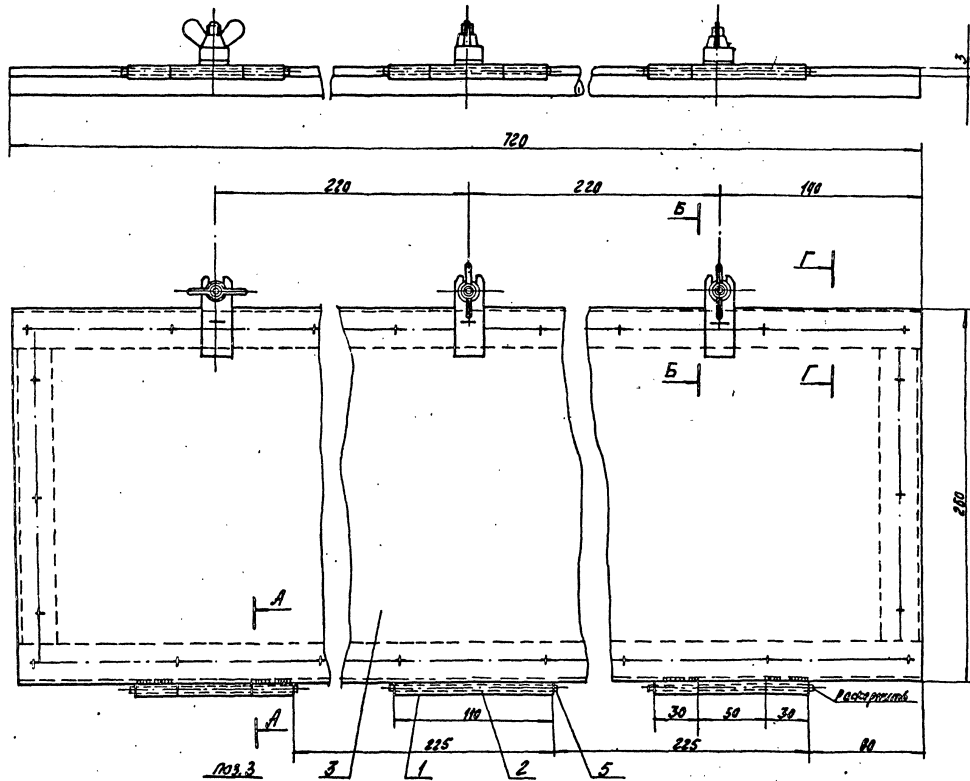
Лист	Колонтб	Исполн
Р	281	1-10
Лист	Лист	Лист
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Г.Ростов-на-Дону		

Копия строма не вкл. Формат А4

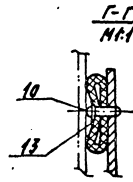
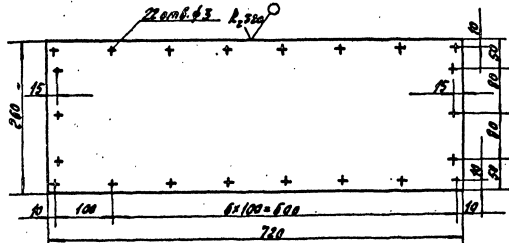
ГФ 03.01.00.000.СБ

Листом 7

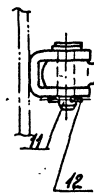
Тубовый проект 904-т-50



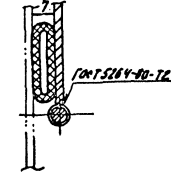
- Предельные отклонения размеров:
 отверстий - Н14,
 валов - h14, - ± 0.15,
 остальных - ± 0.15.
- Неуказанные шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - 0.4.



Б-Б М:1



А-А М:1



Лист № 8107/19

ГФ 03.01.00.000.СБ

Исполнитель	Проверено	Утверждено	Дата	Имя	Подпись	Дата

Дверка
фильтра.

с зреними чертеж.

Изм. № 1
Р 5,22
1:20

Знак

ПРОЕКТОРНО-ДИЗАЙНОВЫЙ ЦЕНТР
г. Кемерово-К.А.О.

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

Обозначение

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
12	ГФ.03.02.00.000.05	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
БУ 1	00.001	Патрыбок Лист 3 ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 16523-79	1	0,54 кг
БУ 2	00.002	Лист боковой Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 16523-79	1	14,6 кг
БУ 3	00.003	Лит боковой Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 16523-79	2	12,0 кг
БУ 4	00.004	Лит боковой	2	
		Шпала Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 16523-79		
БУ 5	00.005	L=1150	2	2,81 кг
БУ 6	00.006	L=1240	2	3,0 кг
БУ 7	00.007	Листина Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 16523-79	3	0,91 кг
БУ 8	00.008	Кожух Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 16523-79	2	1,4 кг

привязан
№ бл. №

ГФ.03.02.00.000

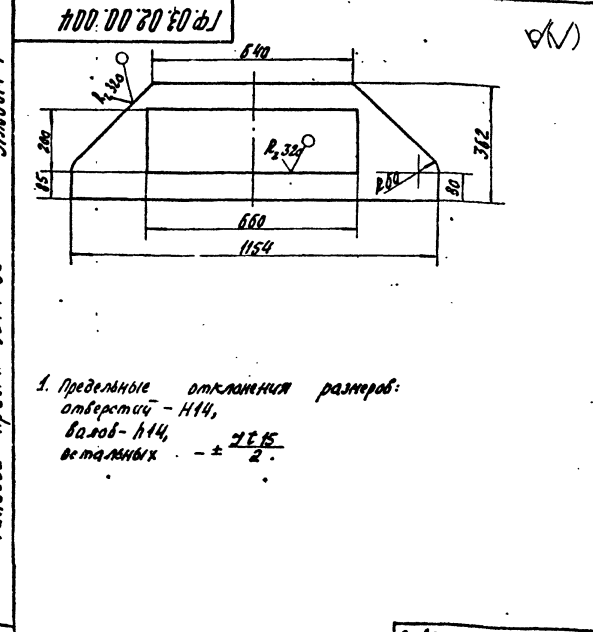
Корпус фильтра.
Верхняя часть.

Лит. Лист. № 707
Р. 52. Лист 2. 2
ГИПРОСТРОИДОРМАШ
Г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

Обозначение



привязан
№ бл. №

ГФ.03.02.00.004

Лит боковой

Лит. Лист. № 707
Р. 52. Лист 1-10
Лит. Лист 5.1
ГИПРОСТРОИДОРМАШ
Г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

Обозначение

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
БУ 9	00.009	Штуцер Труба 15x2,5 ГОСТ 3242-75 L=100	1	0,128 кг
		Резьба Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 1903-79		
БУ 10	00.010	L=1145	2	0,81 кг
БУ 11	00.011	L=385	2	0,28 кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
12		Фланец 4350-6 ГОСТ 1255-67	1	12,58 кг

привязан
№ бл. №

ГФ.03.02.00.000

Корпус фильтра.
Нижняя часть.

Лит. Лист. № 707
Р. 52. Лист 2
ГИПРОСТРОИДОРМАШ
Г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

Обозначение

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
12	ГФ.03.03.00.001.05	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
БУ 1	00.001	Патрыбок Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 16523-79	1	4,29 кг
БУ 2	00.002	Лит боковой	2	
БУ 3	00.003	Лит боковой Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 16523-79	2	16,6 кг
БУ 4	00.004	Лит нижний Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 16523-79	1	9,853 кг
БУ 6	00.006	Шпала Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 16523-79	4	1,1 кг
БУ 7	00.007	Штуцер Труба 15x2,5 ГОСТ 3242-75 Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 1903-79	1	0,128 кг
		Резьба стандарты Лит Б-В-СТ-30 ГОСТ 1903-79		
БУ 8		L=385	2	0,28 кг
БУ 9		L=1145	2	0,81 кг

привязан
№ бл. №

ГФ.03.03.00.000

Корпус фильтра.
Нижняя часть.

Лит. Лист. № 707
Р. 52. Лист 2
ГИПРОСТРОИДОРМАШ
Г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Специальный заказ	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Листки: Б-1 ГОСТ 103-74 Машинопись ГОСТ 535-74		
	04	00.010	L=1059	2	1,65кг
	05	00.011	L=1159	2	1,8кг
			Читайте: Б-1 ГОСТ 103-74 Машинопись ГОСТ 535-74		
	06	00.012	L=1160	2	2,18кг
	07	00.013	L=1240	2	3,0кг
	08	00.014	Рамка ГОСТ 103-74 Машинопись ГОСТ 535-74	4	5,15кг
			L=730		
	09	00.015	Складная Б-1 ГОСТ 103-74 Машинопись ГОСТ 535-74	2	3,3кг
			L=1600		
	10	00.016	Рамка ГОСТ 103-74 Машинопись ГОСТ 535-74	1	0,019кг
			ф 358/ф 400		
			Стандартные изделия		
	11		ГОСТ 7798-70		
	12		М 5х20,50	8	0,001кг
	13		Литка ГОСТ 5915-70	8	0,0001кг
	14		М 6,5	8	0,0001кг
	15		Корпус ГОСТ 8966-75	1	0,163кг
	16		Рамка ГОСТ 8963-75	1	0,110кг
			Примеч.		
			Итого		
ГР.03.03.00.000					2

200 03 00 002

Предельные отклонения размеров:
валов - Н14,
отверстий - ± 0,15/2.

ГР.03.03.00.002

Лист боковой

Лист 11,5 из 10

Б-ПН-3 ГОСТ 1903-74
Мат. В.С.3м2 ГОСТ 14037-75

Гипростройформаш
г. Ростов-на-Дону
Свердлов А.В.

Специальный заказ	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
	01	ГР.03.04.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
			Читайте: Б-1 ГОСТ 103-74 Машинопись ГОСТ 535-74		
	02	00.011	L=1100	2	4,3кг
	03	00.002	L=1000	2	3,9кг
			Стандартные изделия		
	3		Защелка ф 6х14 ГОСТ 10299-80	48	0,0006кг
			Литые изделия		
	4		Рамка штампальная	4	0,0001кг
			Примеч.		
			Итого		
ГР.03.04.00.000					2

93 000 00 70 00 ф1

- Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров - Н15.
- Шероховатость поверхностей латунных поверхностей деталей - Ra 3,2.
- Рамка устанавливается в комплект с учетом фланца.
- Масса поз. 4 в заказе не входит.

ГР.03.04.00.000.СБ

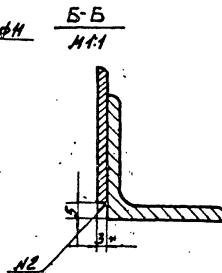
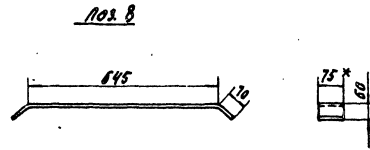
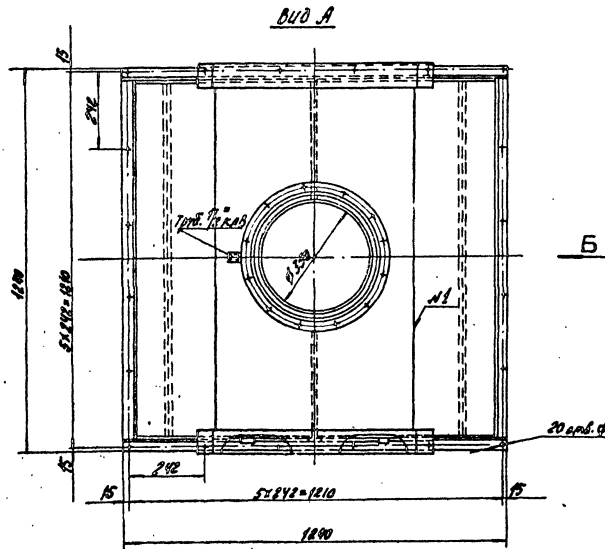
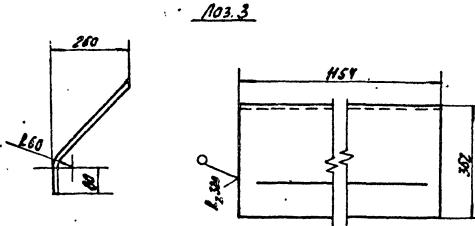
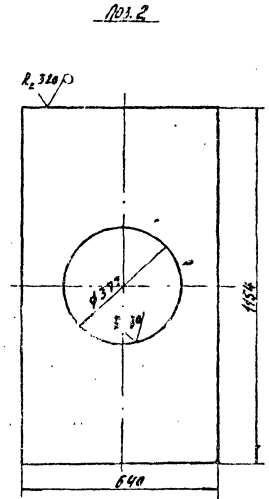
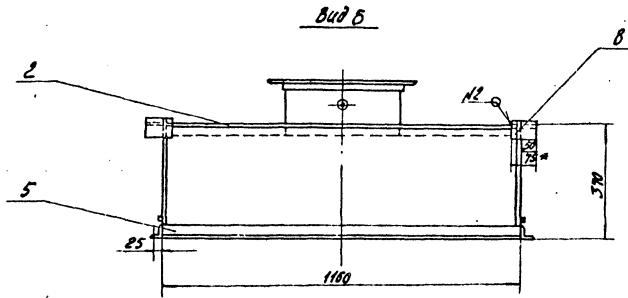
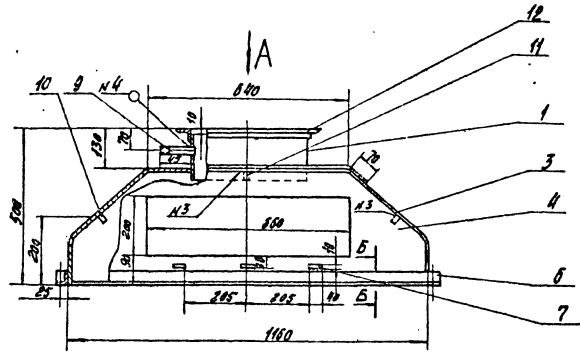
Лист 10,7 из 10

Сборочный чертеж

Гипростройформаш
г. Ростов-на-Дону
Свердлов А.В.

ГР.03.02.00.000.05

Технический проект 904-1-50 Алюмин



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9^й степени точности ГОСТ 5089-75.
3. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - Н14
детальных - ±IT15/2
4. Неуказанная шероховатость обрабатываемых твердых металлов без чертёжа - 0.8.
5. Сварку производить по контуру пролегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами: Н1-Н4; Н2-Н1; Н3-Т1; по ГОСТ 18037-80 - Н4-У4.

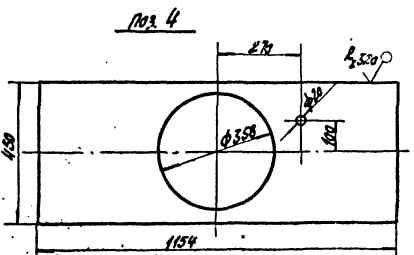
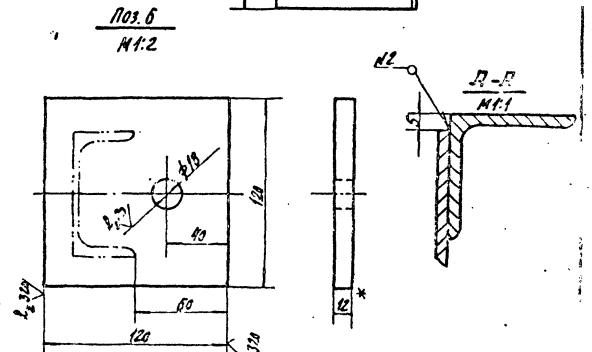
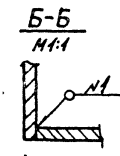
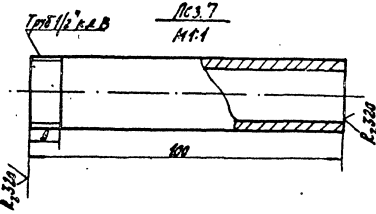
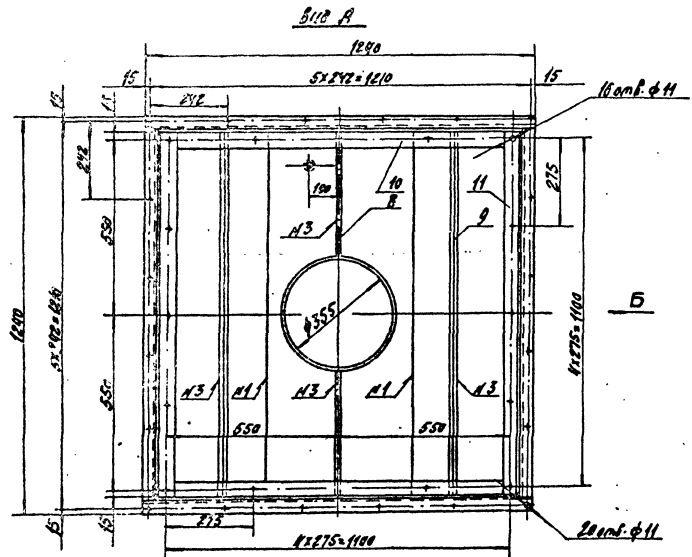
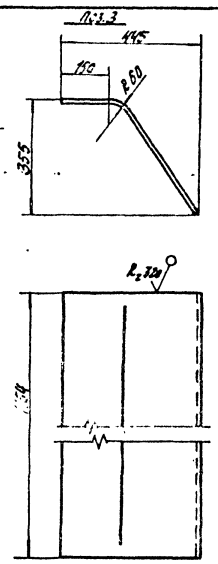
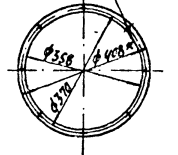
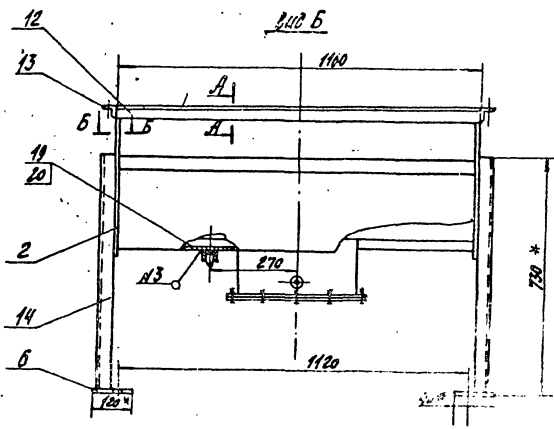
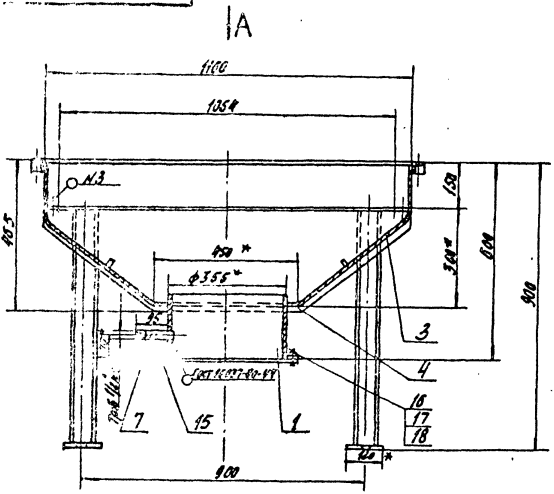
Инд. № 8107/7

ГР.03.02.00.000.05

Приклад	Изм. №1	Изм. №2	Изм. №3	Изм. №4	Корпус фидотра. Верхняя часть. Обратной частью.	Исполн.	Провер.	Масштаб
	Состав	Исполн.	Провер.	Исполн.		Р	В.С.	1:10
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.

19 03.03.00.000.05

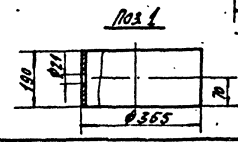
Автомат
Турбоу агрегат 304-1-50



1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных $\pm 0,2$
3. Неказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без знака R_a
4. Сборку производить по комплектации деталей по ГОСТ 6269-80 таблица М-99, М2-М1, М3-Т1.

23

ИЛ. 12.01.07/9



Пробитая				Корпус турбоматра. Континентальная резина.		ИЛ. 12.01.07/9
ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9
ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9
ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9
ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9	ИЛ. 12.01.07/9

19 03.03.00.000.05

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

Установка очистки протсе сжатого воздуха
Техниче ские условия
УО.00.000.ТУ

1982 год

Калининград область Калининский район Калининское Формат А4

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

1. Технические требования

- 1.1. Установка для очистки протсе сжатого воздуха (далее, Установка) должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.
- 1.2. Основные параметры и размеры
- 1.2.1. Установка обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице

Привязки
Таб. №

УО.00.000.ТУ

Исполн	И.И. Малинов	М.И. Малинов	И.И. Малинов	Установка очистки протсе сжатого воздуха	Лист	№	Листов
Разраб	Малинов	Малинов	Малинов	Технические условия	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Проф	Малинов	Малинов	Малинов		г. Ленинград - Пушкинская ул. 10		
Инж	Малинов	Малинов	Малинов		Формат А4		

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Численное значение
1	Производительность (регулируемая) бензином в зависимости от промываемого диаметра трубы	м ³ /ч	2.10 ⁻⁶ ÷ 15.10 ⁻⁵
2	Температура раствора (воды)	°К	42 ÷ 9
3	Давление раствора (при давлении сжатого воздуха при промывке 5.80-10 ⁵ Па (5 кгс/см ²))	Па	705 · 10 ² ÷ 8,83 · 10 ²
4	Мощность	кВт	2,2
5	Масса	кг	170
6	Габаритные размеры:		
	длина	м	1,53
	ширина	м	0,84
	высота	м	1,58

Привязки
Таб. №

УО.00.000.ТУ

Калининград область Калининский район Калининское Формат А4

1.3. Характеристика

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

- 1.3.1. Максимальное рабочее давление, создаваемое насосом: 1МПа (10 кгс/см²), 1,47 (15)
- Подача насоса:
- а) при максимальном давлении: 3,7 · 10⁻⁵ (22)
- б) без давления: 8,7 · 10⁻⁵ (40)

1.3.2. Емкость бака - 0,2 м³ (200 л)

1.4. Методы испытания

- 1.4.1. Элементы установки, находящиеся в режиме промывки под давлением, после сборки необходимо подвергнуть гидравлическому испытанию.
- 1.4.2. Гидравлическое испытание провести при Pпр = 1,96 МПа (20 кгс/см²)
- 1.4.3. Признаки разрыва, течи, слезки, потеки в сварных соединениях и на основном металле, видимые остаточные деформации не допускаются.

Привязки
Таб. №

УО.00.000.ТУ

Калининград область Калининский район Калининское Формат А4

Листом 7

Титульный проект 904-1-50

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

Установке очистки трассе сжатого воздуха

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

1982 год

Композит. проект Калмыцкий филиал Сибирский филиал Проект №4

Листом 7

Титульный проект 904-1-50

1. Характер масляных отложений

Для смазки цилиндров компрессоров приме-
няются специальные масла (компресси-
онное, цилиндровое). В процессе смазки
происходит окисление наиболее стой-
ких компонентов масла. Убыточное пото-
ком воздуха в воздухопроводах, масло
окашивается на стенках, причем из
нагретого масла испаряются легкеле-
тучие компоненты, в результате
чего образуется смесь каучукообразных
отложений, смешанных с ржавчиной
и пылью-нагаром.

Процесс окисления масла не заканчи-
вается в цилиндре компрессора, а про-
должается в магистральном трубо-
проводе. Нагаромасляные отложения
выпают трех видов: жидкий, гидрообразо-
ванный и твердый фракции. Нагаромасляные
отложения в виде твердой каучукообраз-
ной фракции наблюдаются на участках
с температурой $t(°C) = 423 \pm 43,3(150 \pm 150)$,
то есть в выхлопных трубопроводах,
непосредственно примыкающих к клапанной
коробке второй ступени компрессора,
на расстоянии 3м ± 5м от последнего
по мере удаления от компрессора,

Пробран				
№ №				
УО. 00. 000.ТО				3

Композит. проект Калмыцкий филиал Сибирский филиал Проект №4

Листом 7

Титульный проект 904-1-50

Содержание

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

УО. 00. 000.ТО

УО. 00. 000.ТО										
Исполн.	Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Техническое описание в инструкции по эксплуатации установки очистки трассе сжатого воздуха				Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.
Проверил	Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Гипростройдорнаш				Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.
Утвердил	Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Калмыцкий филиал				Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.	Инж. В. В. В.

Листом 7

Титульный проект 904-1-50

2. Существование химической очистки воздухопроводов

В помещении температуры воздуха до $t(°C) = 323 \pm 43,3(150 \pm 150)$ отложения имеют вид гидрообразной (палустерной) фракции. После окончательного застывания или в магистральных после воздухопроводника отложения имеют вид жидкой фракции типа масла в воде или воды в масле. При увеличении расхода масла на смазку цилиндров количество отложений и вероятность их возобновления увеличивается. Этим и объясняется необходимость очистки воздушных трасс от нагаромасляных отложений.

Одним из способов очистки воздухопроводов от нагаромасляных отложений является промывка их раствором синтетических поверхностно-активных моющих средств. На основании инструкции предусматривается установка для химической очистки трассе моющими средствами ОП-10 (ГОСТ 8933-53). Моющее средство ОП-10 представляет собой масляную основу от сбалансированного состава изопропанолом. Выпускается в виде концентрата 10-15% (10/10) - рабочий раствор готовится химической очисткой воздухопроводов.

УО. 00. 000.ТО									
Пробран									
№ №									
УО. 00. 000.ТО									3

Композит. проект Калмыцкий филиал Сибирский филиал Проект №4

Албан 7

Типовой проект 904-1-50

УТВЕРЖДЕНО: 22.04.85

в следующем: в струю сжатого воздуха, получаемого работающим на выхлоп в атмосферу компрессором, брызгаетеся через форсунку с помощью насоса водный раствор 01-10. Форсунка обертывается при этом с помощью резды в патрубок, сваренный на воздухопроводе. После химической очистки раствор с нагаромеявными отложениями выводится воздухом в железобетонный приямок через сточные сливы. Бонитилы, установленные на соответствующих участках трубопроводов. После очистки воздух от воды туманово промывается водой температурой 323K+333K (50°-80°С) при работающем компрессоре, а затем продувается сжатым воздухом для просушки. Вода подается из 2-й установки.

Жидкое мыльное отложение удаляется брызканием 1-2% водного раствора 01-10 чрез форсунку при давлении раствора 0,25-10⁻⁴ МПа (1,5-2,5 атм). Гудроподобные отложения очищаются брызканием 3%-го раствора 01-10 в течение 2-3 часов.

Необходимое количество мыльного средства определяется формулой $Q_0 = \frac{K \cdot S}{A}$, [м³]

где: Q - количество мыльного средства, м³
K - концентрация мыльного раствора, %
A - содержание активного вещества, м³
Фр - количество мыльного раствора, м³
V - объем очереди: $Q_r = V \cdot \rho$, [м³]
где: ρ - плотность насоса, м³/с
 t - время промывки (с) определяется по таблице:

Примечан					
Ш.№					
УО.00.000.ТО					
Исполн	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор
Конструктор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор

Албан 7

Типовой проект 904-1-50

УТВЕРЖДЕНО: 22.04.85

К - концентрация мыльного раствора, %
A - содержание активного вещества, м³
Фр - количество мыльного раствора, м³
V - объем очереди: $Q_r = V \cdot \rho$, [м³]
где: ρ - плотность насоса, м³/с
 t - время промывки (с) определяется по таблице:

Таблица

Числовой проход воздуха, кг/м ³	Плотность раствора, м ³ /с	Время промывки в с (ч)			
		0,2-0,5	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-3,0
65	0,2-10 ⁻⁴	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
100	0,4-10 ⁻⁴	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
125	0,5-10 ⁻⁴	9000 (2,5)	10700 (3)	14000 (4)	19000 (5,5)
150	0,6-10 ⁻⁴	9000 (2,5)	10700 (3)	14000 (4)	19000 (5,5)
175	1,1-10 ⁻⁴	10700 (3)	12500 (3,5)	16000 (4,5)	21000 (6)
200	1,5-10 ⁻⁴	10700 (3)	12500 (3,5)	16000 (4,5)	21000 (6)

3. Подготовка к промывке
Количество промываемых участков определяется по результатам вскрытия контрольных участков, исходя из протяженности и интенсивности масляных отложений, причем внутренняя поверхность участка, как правило, не должна превышать 55-60 м. При промывке системы жаропрочных воздухопроводов имеется твердая фракция

Примечан					
Ш.№					
УО.00.000.ТО					
Исполн	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор
Конструктор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор

Албан 7

Типовой проект 904-1-50

УТВЕРЖДЕНО: 22.04.85

толщину отложений более 2мм) следует ограничить длину промываемых участков до 15-20 м. При промывке малозагрязненных участков: отсутствует твердая фракция, воздухопровод прямой конфигурации, магистральные сети - длину участка можно принять равной 250-300 м. Количество воды на 1 кг мыльного средства для приготовления раствора концентрации «К» определяется по формуле:

$$Q_0 = \frac{A \cdot K}{1000k} + 0,025 \cdot [м^3/кг]$$

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

Мыльное средство следует растворять в пресной воде, имеющей температуру 293K-333K (20-60) Необходимый диаметр форсунки определяется из следующей формулы:

$$D = 0,44 \cdot 10^{-3} \cdot F \cdot \sqrt{P_2 - P_1} \quad [м]$$

Примечан					
Ш.№					
УО.00.000.ТО					
Исполн	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор
Конструктор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор

Албан 7

Типовой проект 904-1-50

УТВЕРЖДЕНО: 22.04.85

где F - площадь сечений форсунок, м²
b - расход мыльного раствора, м³/с 59
P₁ - давление раствора перед форсункой, кг/м²
P₂ - давление воздуха в воздухопроводе, кг/м²
Давление P₂ должно превышать P₁ на 0,2-0,3 МПа (2-3 атм).

4. Контроль за состоянием воздухопроводов

Периодичность химической очистки воздухопроводов, промежуточных и конечных холодильников и магистральных воздухопроводов от нагаромеявных отложений зависит от интенсивности образования их, определяемой условиями работы компрессорной установки в каждом отдельном случае, но очистка должна производиться не реже одного раза за 5000 часов работы компрессора. Если температура воздуха в воздухопроводке и воздухопроводах не превышает 50°, очистка воздухопроводов и воздухопроводов должна производиться не реже 1 раза в год.

Для контроля за состоянием.

Примечан					
Ш.№					
УО.00.000.ТО					
Исполн	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор
Конструктор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор

Лобов М 7

Типовой проект 904-1-50

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

5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов

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

Привязка				
№	Длина	№	Длина	№
1		2		3
4		5		6
7		8		9

40.00.000.ТQ

Компрессионная станция Водоснабжения Малая Формат А4

Лобов М 7

Типовой проект 904-1-50

Для установки форсунки на воздухопроводе врезается 1/2" муфта с пробками.

- б. Порядок и режим промывки
- б.1. приготовление раствора.
 - б.1.1. В бочку налить расчетное количество воды температурой °K(°C)-333+338 (60÷65) и пасты.
 - б.1.2. В сливно-наливную горловину бочки опустить шланг, соединенный с всасывающим патрубком насоса.
 - б.1.3. Закрыть вентиль 4, открыть вентиль 5 (Рис.1).
 - б.1.4. Включить насос, произвести гидрозрыв пасты и переключить раствор.
 - б.2. Промывка (см. рис.2).
 - б.2.1. Промывка воздухопроводов при образовании твердой и гидратобразной фазы (из компрессора до канцевого холодильника).
 - б.2.1.1. Промывка производится трехпроцентным раствором 0П-10.
 - б.2.1.2. В форсунку установить гайку-галла для небольшого расхода раствора.

Привязка				
№	Длина	№	Длина	№
1		2		3
4		5		6
7		8		9

40.00.000.ТQ

Компрессионная станция Водоснабжения Малая Формат А4

Лобов М 7

Типовой проект 904-1-50

- б.2.1.3. В муфту б ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.
- б.2.1.4. Отключить водное охлаждение канцевого холодильника вентилем 11.
- б.2.1.5. Закрыть задвижку в.
- б.2.1.6. Открыть задвижку 25.
- б.2.1.7. Пустить компрессор.
- б.2.1.8. Отрегулировать с помощью задвижки 25 давление сжатого воздуха в воздухопроводе в пределах МПа (кгс/см²) - 0,6÷0,7 (6÷7).
- б.2.1.9. Пустить насос установки.
- б.2.1.10. Вентилем 5 (Рис.1) отрегулировать давление раствора на МПа (кгс/см²) 0,1÷0,2 (1÷2) больше давления сжатого воздуха в воздухопроводе.
- б.2.1.11. Закрыть вентиль 16.
- б.2.1.12. Открыть вентиль 17.
- б.2.1.13. Периодически открывая вентиль 16, брать пробы. По изменению цвета пены от темно-желтого до светло-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка. Светло-желтые пробы оставлять на анализ. После акта при отсутствии следов масла в змеевиках, промывку прекратить.
- б.2.1.14. Вторую установку налить горячей водой °K(°C) -325+333 (50÷62)

Привязка				
№	Длина	№	Длина	№
1		2		3
4		5		6
7		8		9

40.00.000.ТQ

Компрессионная станция Водоснабжения Малая Формат А4

Лобов М 7

Типовой проект 904-1-50

- б.2.1.15. Промыть воздухопровод горячей водой (повторить операции п.б.2.1.2÷б.2.1.12).
- б.2.1.16. Через 20÷25 минут периодически брать пробы. Окончание промывки воды устанавливается после анализа воды на содержание щелочи.
- б.2.1.17. Трубопровод просушить горячим сжатым воздухом от компрессора. Для этого: закрыть вентиль 17, вентиль 18, открыть вентиль 16, полностью открыть задвижку 25.
- б.2.1.18. Остановить компрессор.
- б.2.1.19. Вокруг контрольной точки промываемого воздухопровода и визуально проверить качество промывки.
- б.2.1.20. Открыть вентиль 11.
- б.2.1.21. Открыть задвижку в, закрыть задвижку 25.
- б.2.1.22. Промывка воздухопроводов при образовании жидкой фазы.
 - б.2.2.1. Промывка производится

Привязка				
№	Длина	№	Длина	№
1		2		3
4		5		6
7		8		9

40.00.000.ТQ

Компрессионная станция Водоснабжения Малая Формат А4

Типовой проект 904-1-50 Ялбон 7

- 6.2.2.2. полторапроцентным раствором (п.б.2.1.2)
- 6.2.2.3. В муфту 7 обвернуть фарфур-кц, соединенную гибким шлангом с коллектором устан.кц.
- 6.2.2.4. Закрыть задвижку 12.
- 6.2.2.5. Открыть задвижку 13.
- 6.2.2.6. Притянуть компрессор.
- 6.2.2.7. Отрегулировать в положении задвижка 13 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах МПа (кгс/см²)-0,6÷0,7 (б÷7).
- 6.2.2.8. Притянуть насос устан.кц.
- 6.2.2.9. (п.б.2.1.10)
- 6.2.2.10. Закрыть вентиль 24.
- 6.2.2.11. Открыть вентиль 22.
- 6.2.2.12. Периодически открывая кран 23, брать пробы. По изменению цвета пены от темной-желтого до светло-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка светло-желтой пробы

Привязан
Итб. №

40.00.000.70
15
Капительная фирма Казань с/взр. Малого СФОРМАТ 24

Ялбон 7
Типовой проект 904-1-50

- поставить на место. После отстоя, при отсутствии следов масла в эмульсии промывку прекратить.
- 6.2.2.13. Промыть трубопровод горячей водой (повторить операции п.б.2.2.÷6.2.2.11)
- 6.2.2.14. (п.б.2.1.14)
- 6.2.2.15. Трубопровод просушить горячей сжатой воздухом от компрессора. Для этого закрыть вентиль 22, кран 23, открыть вентиль 24 и полностью задвижку 13.
- 6.2.2.16. (повторить п.б.2.1.18÷6.2.1.19)
- 6.2.2.17. Закрыть задвижку 13.
- 6.2.2.18. Открыть задвижку 12.
- 6.2.3. Промывка промежуточного холодильника
- 6.2.3.1. стать промежуточный холодильник с компрессора
- 6.2.3.2. Заглушить воздушные патрубки
- 6.3.3.3. через продувочные вентили

Привязан
Итб. №

40.00.000.70
14
Капительная фирма Казань с/взр. Малого СФОРМАТ 24

Ялбон 7
Типовой проект 904-1-50

- промежуточный холодильник залолнить 3% раствором 01-10
- 6.2.3.4. Через продувочные вентили подать в аппарат пар или воздух температурой °K(°C)-330÷370(57÷97) для поддержания температуры раствора и перемешивания его.
- 6.2.3.5. Через 3÷5 часов слить раствор в переносную емкость, промыть водой, просушить.
- 6.2.3.6. Установить на компрессор.
- 6.2.4. Промывка воздухоохладника и канцевого холодильника.
- 6.2.4.1. Воздухоохладник и канцевой холодильник промывается во время промывки трубопровода.
- 6.2.4.2. При недостаточном времени промывки для воздухоохладника и канцевого холодильника время промывки трубопроводов увеличивают.
- 6.2.5. Водный раствор 01-10 вместе с маслом ии в луженными после промывки трубопроводов и воздухоохладника смывается в железобетонный приямок. По мере накопления раствор откачивается из приямка

Привязан
Итб. №

40.00.000.70
15
Капительная фирма Казань с/взр. Малого СФОРМАТ 24

Ялбон 7
Типовой проект 904-1-50

- и увозятся на установку для сжигания
- 6.2.6. Рекомендуемый режим промывки.
- 6.2.6.1. Давление сжатого воздуха МПа (кгс/см²)-0,6÷0,7 (б÷7).
- 6.2.6.2. Скорость воздуха в трубопроводе, м/с-8÷10.
- 6.2.6.3. Температура сжатого воздуха, °K(°C)-383÷403 (110÷130)
- 6.2.6.4. Температура раствора °K(°C)-333÷343 (60÷70)

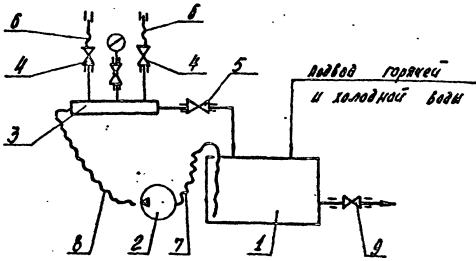
Привязан
Итб. №

40.00.000.70
16
Капительная фирма Казань с/взр. Малого СФОРМАТ 24

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Схема установки



- 1 - металлическая бочка
- 2 - насос ИШ-40
- 3 - распределительная ершенка с манометром
- 4 - вентиль 15кч 10п Ду 15; Ру 16-2 ат.
- 5 - вентиль 15кч 10п Ду 32; Ру 16-2 ат.
- 6, 7 - гидкие шланги

Рис. 1

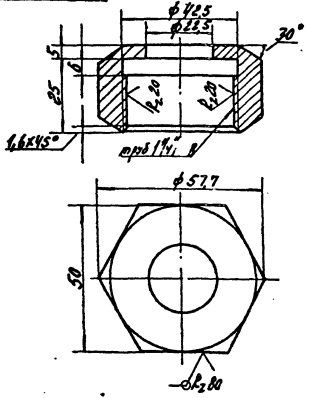
Проблем

40.00.000.70

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

600 00 06



- 1. Предельные отклонения размеров:
 - отверстий - Н19,
 - валов - h14,
 - отделанных - 7/16.
- 2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей

Проблем

40.00.003

Гайка накидная

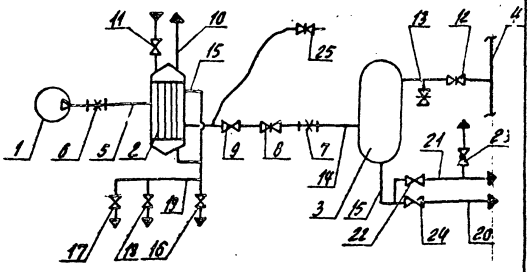
Р	04	1.1
---	----	-----

Круг 360 ГОСТ 2590-71
 ст.3 ГОСТ 535-79
 ГИПРОСТРОЙОПРАВ
 г.Рязань-на-Дону
 Черныш А.А.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Схема промывки трубопровода сухого воздуха



- 1 - компрессор
- 2 - конечный холодильник
- 3 - воздухоохладитель
- 4 - коллектор
- 5 - трубопровод сухого воздуха от компрессора до конечного холодильника
- 6, 7 - муфта для впрыскивания раствора
- 8, 12, 13, 25 - задвижки
- 9 - обратный клапан
- 10 - трубопровод воды
- 11, 16, 17, 22, 24 - вентили
- 14 - трубопровод сухого воздуха от конечного холодильника до воздухоохладителя
- 15, 20 - трубопровод промывки
- 19, 21 - трубопровод дренажа раствора от 10
- 18, 23 - кран

Рис. 2

Проблем

40.00.000.70

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
<u>Документация</u>				
42	4000	000 СБ		Обратный чертеж
43		000 ТУ		Технические условия
44		000 ТО		Техническое описание и инструкция по эксплуатации
<u>Сборочные материалы</u>				
45	1	40 01	000	Форменка 2
<u>Вентили</u>				
46	2	40 00	001	Коллектор 1
47	3		002	Штуцер 1
48	4		002-01	Штуцер 5
49	5		003	Гайка накидная 6
50	6		004	Прокладка Ø30/Ø22 6
51	7		005	Колодки 2 шт. 2
52	8		006	Муфта 2 шт. 2
53	9		007	Кран 2 шт. 2

Проблем

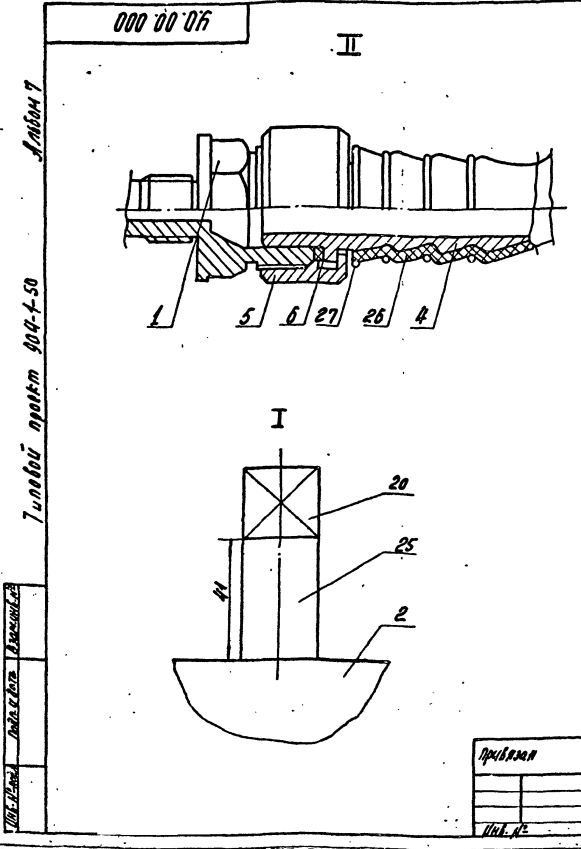
29

40.00.000

Установка для очистки пресе сухого воздуха
 ГИПРОСТРОЙОПРАВ
 г.Рязань-на-Дону
 Черныш А.А.

Кол. шт.	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Прим.
54	40.00.008	Фланец F-141 ГОСТ 19073-74 Лит. ВСТ.3 ГОСТ 19073-74	1	2,10 кг
		Стандартные изделия		
11		Болты АС 08-200		
12		Шпилька 25 ГОСТ 19078-75 Лит. А	1	
13		Шпилька 101 ГОСТ 19074-83	2	
14		Шпилька 32 ГОСТ 19076-75	2	
15		Шпилька ГОСТ 19078-75	1	
16		25x32	1	
17		32x15	2	
		Прокладка		
		25-16	2	
		Прочие изделия		
		Валител 15x9/101		
18		Ди 15x16	2	
19		Ди 32, Рх16	2	
20		Кран контрольный требования с присоединительным разъемом А20х15		
		Ах3 КТК	1	
21		Миллиметр измерительный го измерительный 0,04х100-10	1	
		Пробивка		
		Шп. №		
	40.00.000			шт 2

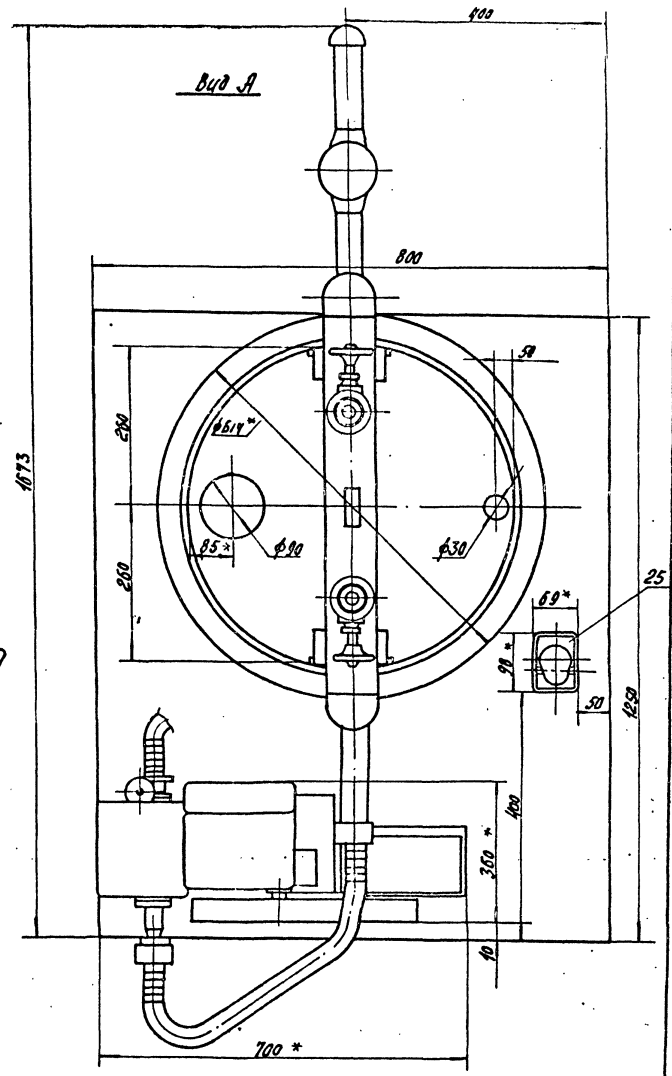
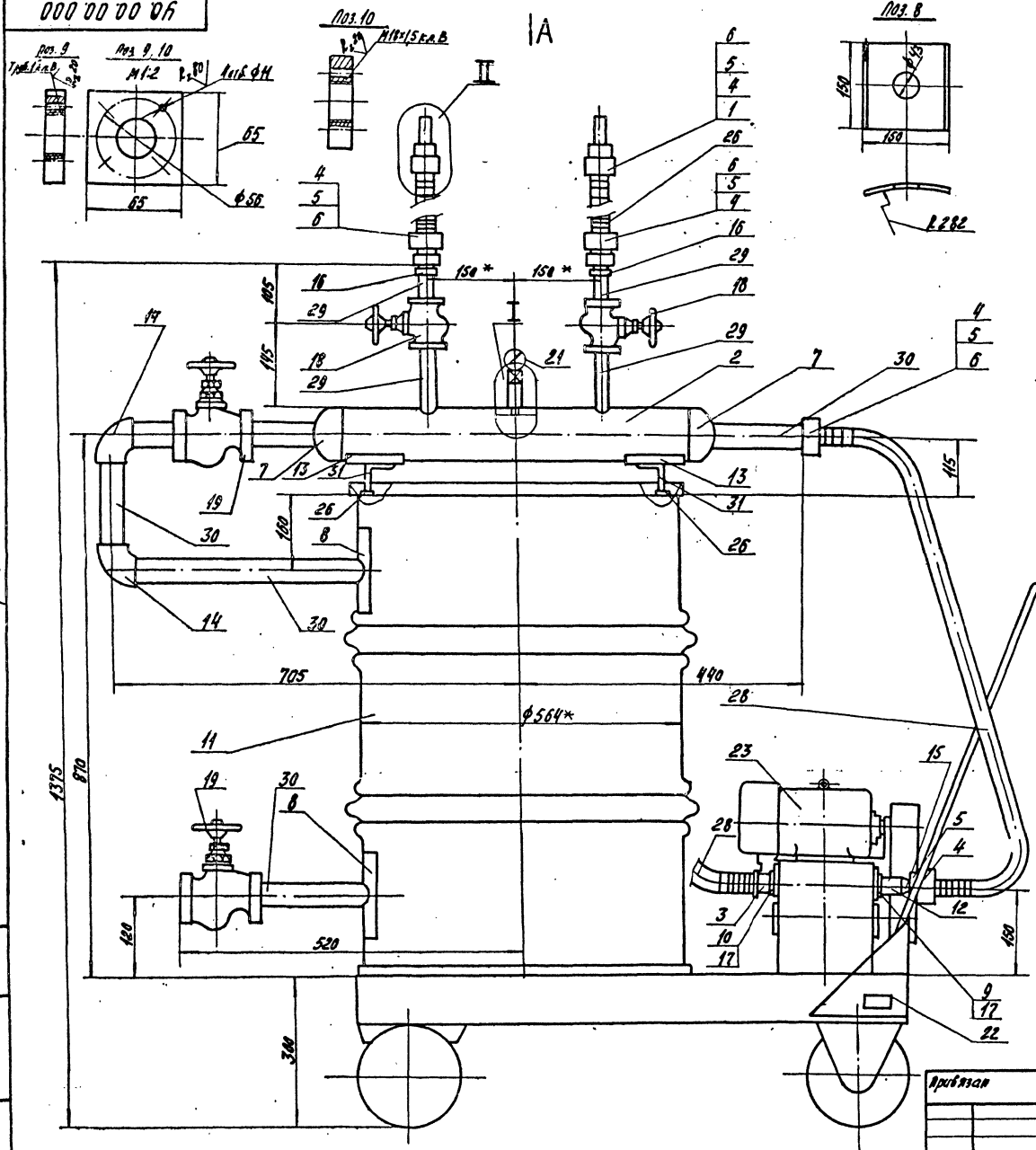
Кол. шт.	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Прим.
22		Талочка грибовая ТГ-500	1	
23		Насос ПН 04/10	1	
24		Защелочная конструкция ЗСФ-2	1	
25		Лычекатил МН-30	1	
		Материалы		
		ВЛ26 ГОСТ 103-76		
26		Пластика ВСТ.3 ГОСТ 535-79	0,5 м	0,28 кг
27		Пробивка Е ГОСТ 3282-74	5 м	0,20 кг
28		Рычаг РГ(М)-16-200		
		ГОСТ 10698-79	15 м	5,96 кг
		Трубки ГОСТ 3268-75		
29		Труба 15x25	0,30 м	4,8 кг
30		Труба 32x28	0,9 м	3,09 кг
31		В-20545/ГОСТ 19073-74 Лит. ВСТ.3 ГОСТ 19073-74	0,4 м	1,39 кг
		Пробивка		
		Шп. №		
	40.00.000			шт 3



Турбокомпрессор 904-1-50

Инв. № 111

000 00 00 06



* Размеры для справок.

Инв. № 1197/7

40.00.000.05

Имя	№ докум.	Дата	Лист	Листов
Установки				
Вариант				
Инв. №				

Установка для очистки трапа сжатого воздуха. Сварочный чертеж.	Лист 1	Листов 2
ГИПРОСТРОЙДОПРОМАШ г. Ростов-на-Дону		
Сварочник		

Каждый сварочный шов должен быть выполнен в соответствии с требованиями ГОСТ 9466-83

Р. 401 (✓)

40 00 002

Албом 7

Туповой проект 904-1-50

Туповой

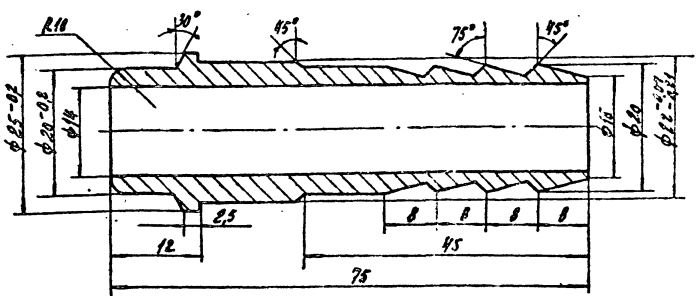


Рис. 1

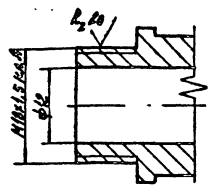


Рис. 2

1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.

40.00.002

Обозначение	Наименование	Рис	Масса
40.00.002	Штуцер	1	0,161
002-01	Штуцер	2	0,131

Приказ	Исполн	№ док-м	Дата	Провер	Дата	Исполн	Дата

Штуцер

Мат. П

Норм. 2:1

Лист 1 из 1

ГИПРОСТРОИПРОМАШ

г. Ростов-на-Дону

Проект 23

Коллектор

Труба 108x8 ГОСТ 8732-78

Ст. 2 по ГОСТ 8734-74

г. Ростов-на-Дону

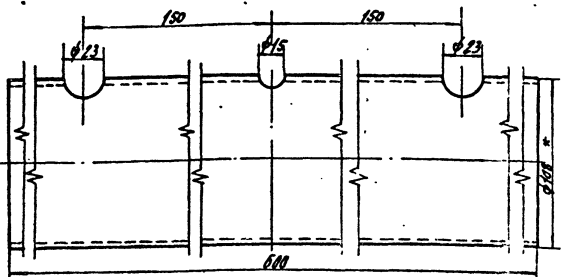
Сварщик И.Ч.

100 00 006

Албом 7

Туповой проект 904-1-50

Туповой



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ∇
3. Размер для справок.

Приказ	Исполн	№ док-м	Дата	Провер	Дата	Исполн	Дата

И.Ч. И.Ч.

40.00.001

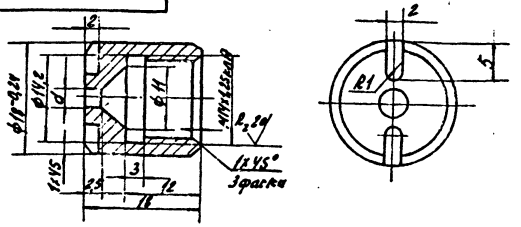
Обозначение	Наименование	Рис	Масса
40.00.001	Коллектор	Р	6,2
001-01	Коллектор	Р	6,2
001-02	Коллектор	Р	6,2

100 10 006

Албом 7

Туповой проект 904-1-50

Туповой



Обозначение	Наименование	d, мм
40.00.10.001	Гайка-сопло	1,5
-01	Гайка-сопло	2,0
-02	Гайка-сопло	2,5

1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ∇
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75

Приказ	Исполн	№ док-м	Дата	Провер	Дата	Исполн	Дата

И.Ч. № 8107/7

40.01.001

Обозначение	Наименование	Рис	Масса
40.01.001	Гайка-сопло	Р	0,093
001-01	Гайка-сопло	Р	0,093
001-02	Гайка-сопло	Р	0,093

Типовой проект 904-1-50

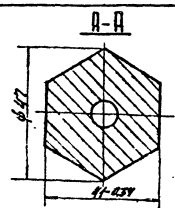
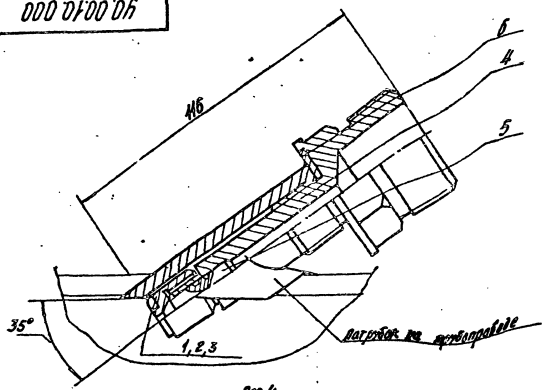
Албом 7

Албом 7

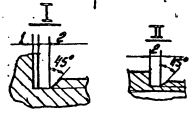
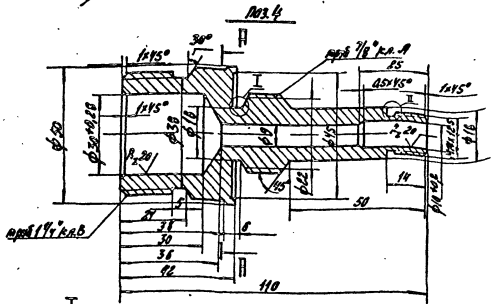
Типовой проект 904-1-50

Вид чертежа

000 0100 06



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных - ± 0.15 / 2 .
2. Предельные отклонения угловых размеров по дуге радиуса 10 мм по ГОСТ 8309-75.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёж.
4. На детали №3 нарезать резьбу Трапфа (3x4) по ГОСТ 4981-75.
5. Острые кромки притупить R0.2.
6. При окончательной сборке патрубок закрыть пробкой.



Привязка

Шифр №

40.01.000.05

Фарушка.
Сборочный чертёж.

Лист	Колос	Масштаб
Р	1/4	1:1
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
г. Москва - м. Дзержинский		
Фарушка № 7		

Исполн.	Провер.	Дата
Калинина	Давыдов	1982

Копию сдать Малому

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация				
01	00005	Сборочный чертёж	1	
Цепочка				
02	001	Гайка - 600.00	1	Григорьев
03	001-01	Гайка - 600.00	1	Чертеж
04	001-02	Гайка - 600.00	1	
05	002	Корпус	1	
06	003	Распределитель	1	
07	004	Прокладка ф48/ф32	1	

Привязка

Шифр №

40.01.000

Фарушка

Лист	Лист	Лист
Р	1/4	1:1
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
г. Москва - м. Дзержинский		
Фарушка № 7		

Государственный институт по проектированию заводов строительного дорожного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Бак продувочный
Технические условия
БП. 00. 000.04

1982 год

Шифр № 8197/7

Копию сдать Малому

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Таблица 1

Настоящие технические условия распространяются на бак провучный, чертеж БП.00.000 предназначенный для сбора дренажа, вода-масляной эмульсии от провучки, рассеяния струи пускового воздуха, отстоя и слива масла в маслобункры, а воды в канализацию

1. Технические требования

1.1. Бак провучный (далее, бак) должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.
1.2.1. Бак обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице 1

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Число значение
1	Емкость галлерейская	м ³	1,88
2	Емкость паллетная	м ³	125
3	Диаметры патрубков		
	3.1. Дренажный, Ду	мм	40
	3.2. Провучный Ду	мм	50
	Руч. сб.	мм	2
3.3. Провучный, Ду	мм	50	
Руч. сб.	мм	8	
3.4. Пусковой, Ду х С	мм	100 х 9,5	
Руч. сб.	мм	8	

Привязан

Изм. №

БП.00.000.ТУ

Бак провучный

Технические условия

Г. Ярославль - д. Юр. Фабрика 24

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Таблица 2

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Производство
			Число значение
3.5	Слив в канализацию, Ду х С	мм	80 х 4,5
3.6	Слив в маслобункры, Ду х С	мм	57 х 4,5
3.7	К. муфта Ду х С	мм	35 х 4,5
4	Масса	кг	5722
5	Габаритные размеры:		
	5.1. Высота	мм	3021
	5.2. Ширина	мм	1355
5.3. Ширина	мм	1860	

1.3. Характеристика

1.3.1. Через дренажный патрубок Ду40 производится слив воды из оборудования при остановке машины на длительный время и при контроле наличия притока воды.

1.3.2. Через провучный патрубок Ду50, Ру2 производится слив конденсировавшейся из сжатого воздуха влаги в промежуточном хладиднике.

1.3.3. Через провучный патрубок Ду50, Ру8 производится слив конденсировавшейся из сжатого воздуха влаги в конечном хладиднике и воздухооборнике.

1.3.4. Через пусковой патрубок Ду100, Ру8 поступает сжатый воздух от компрессоров во время их разгрузки. В корпусе паз.2 воздух, проходя через перфорированную перегородку теряет свою энергию и направляется в патрубок с диаметром Ду=352.

Привязан

Изм. №

БП.00.000.ТУ

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Таблица 2

1.3.5. На трубке слива в маслобункры Ду50 установлен вентиль в постоянно закрытом состоянии. При сливе отстоявшегося масла в маслоотстойник, вентиль открывается.

1.3.6. Перед патрубком слива в канализацию установлен кран в постоянно закрытом состоянии. Он служит для слива воды (моющего вещества) во время промывки бака. В нижней части отвода патрубка слива в канализацию находится патрубок Ду20 для слива грязи.

1.3.7. Корпус паз.3 состоит из трех отсеков, соединенных между собой как сообщающиеся сосуды. В каждой следующей отсеке вода переливается из нижней части предыдущего. Это дает возможность переливаться наиболее отстоявшейся воде. Вода, идущая в канализацию, отбрасывается из нижней части третьего отсека, практически без масла.

1.3.8. Для обеспечения максимального смешивания вода-масляной эмульсии в первом отсеке пустовой воздух и продувка поступают в корпус паз.2

1.3.9. Корпус паз.2 отделен от отсека двумя днищами, имеющим в нижней части щель для слива дренажа и конденсировавшейся влаги.

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

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

1.5.1. Периодичность слива масла в отстойник приведена в таблице 2

Таблица 2

№ п/п	Марка компрессора	Мощ. компрессора	Период. работы с/мин
1	4ВМ 10-100/8	1	8
2	То же	2	4
3	"	3	3
4	"	4	2
5	"	5	2
6	2ВМ 10-50/8	1	14
7	То же	2	7
8	"	3	5
9	"	4	3,5
10	3С5 ВР-30/8	1	41
11	То же	2	21

Изм. № 0107/7

Привязан

34

Изм. №

БП.00.000.ТУ

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Таблица 2

Привязан

Изм. №

БП.00.000.ТУ

4

Таблица 2

БП.00.000.ТУ

5

Листов 7

904-1-50

Туповой проект

№	№10	Карта компрессора	№11	№12
12	.	.	3	13
13	.	.	4	10
14	103 ВП 20/8	.	1	38
15	то же	.	2	19
16	.	.	3	13
17	.	.	4	9
18	305 ВП 10/8	.	1	72
19	то же	.	2	36
20	.	.	3	24
21	.	.	4	18

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

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

пробитая			
Цикл №:			

Б.П. 00. 000 ТУ

Листов 7

904-1-50

Туповой проект

№	№10	Обозначение	Наименование	№11	№12
<u>Детали</u>					
1		01.000	Крышка	1	
2		02.000	Корпус	1	
3		03.000	Корпус	1	
4		04.000	Ось	1	
5		05.000	Сальник	1	
6		-01	Сальник	1	
7		08.000	Патрубок	1	
<u>Детали</u>					
Прокладка ПНЦ ГСТ 1401					
8		02.001	5x100	1	0,22кг
9		02.002	5x1950	2	0,59кг

Листов 7

904-1-50

Туповой проект

пробитая			
Цикл №:			
Б.П. 00. 000			
Бак продубочный			
Г. И. П. О. С. Т. Р. И. Д. О. П. Р. И. А. Ш.			

Листов 7

904-1-50

Туповой проект

№	№10	Обозначение	Наименование	№11	№12
11		02.003	Ф1090/Ф 200	1	0,89кг
12		02.004	Патрубок		
Труба ВК 15 ГОСТ 8732-78					
Труба ВК 15 ГОСТ 8732-78					
L=95					
13		- 02.005	Опора	1	0,89кг
Сетка ГОСТ 24454-80 Е					
100x200x200					
<u>Стандартные изделия</u>					
Болты ГОСТ 7798-78					
16			М16x58	24	0,13кг
17			М10x25,58	12	0,027кг
18			Вент ГОСТ 1759-70		
М4x7					
19			Гайки ГОСТ 5915-70	32	0,001кг
20			М16,5	24	0,033кг
21			М10,5	12	0,011кг
22			Коробок ГОСТ 8962-75	2	0,013кг
Механическая 840					
23			ГОСТ 8954-75	1	0,342кг
Механическая 50					
24			ГОСТ 8954-75	2	0,580кг
Отвод 80° ВК 50					

пробитая			
Цикл №:			

Б.П. 00. 000

Листов 7

904-1-50

Туповой проект

№	№10	Обозначение	Наименование	№11	№12
25			ГОСТ 17375-77	2	12кг
Полка ПН4,85					
ГОСТ 5088-78					
Прокладка ГОСТ 15180-70					
26			А-80-10	4	0,002кг
27			А-100-10	1	0,003кг
Фланцы ГОСТ 1256-67					
28			80-2,5	1	184кг
29			80-10	2	3,19кг
30			100-10	2	
31			Шайбы ГОСТ 11376-78	8	0,01кг
10.005					
<u>Прочие изделия</u>					
35			Кран промышленный		
Р210, Дх15					
1068 ВК-Т					
36			Кран солиноидный	1	0,88кг
Р210, Дх80					
14 ВК					

Листов 7

904-1-50

Туповой проект

пробитая			
Цикл №:			
35			
Т.И. №: 0107/7			
Б.П. 00. 000			
Г. И. П. О. С. Т. Р. И. Д. О. П. Р. И. А. Ш.			

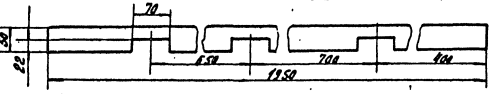
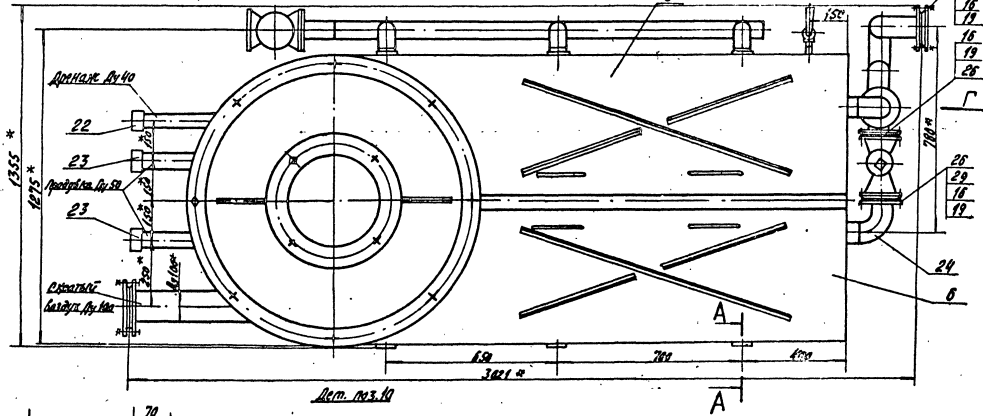
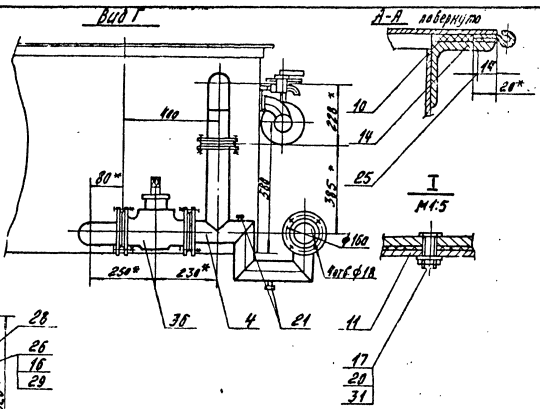
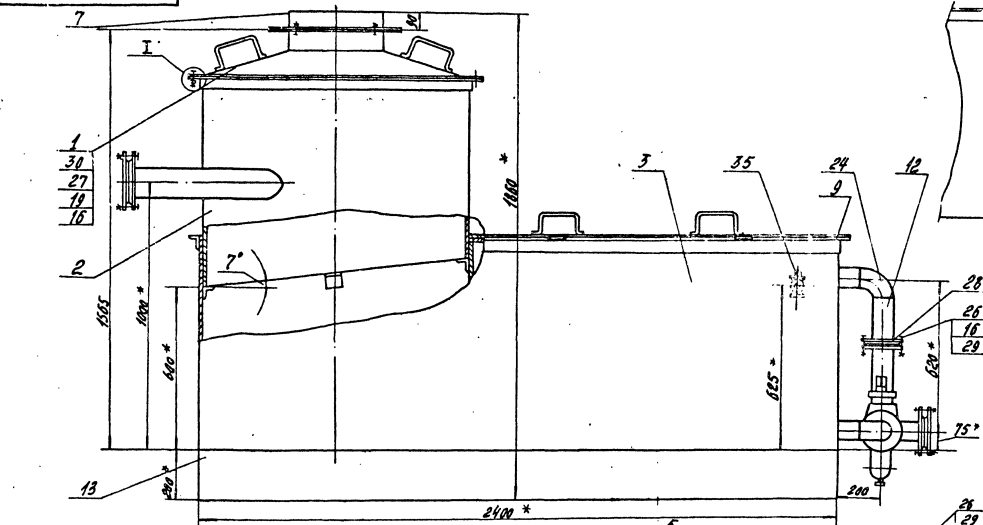
50 000 00 049

Листов 7

90-1-50

Типовой проект

Лист № 00.000.00.049



1. Покрытие снаружи-грунтовка ГФ-0119 красн-коричневая ГОСТ 23343-78 I ст.л. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 6465-78, 2 ст.л. ч.л.
2. Предельные отклонения размеров, отверстий - Н14, валов - Н14, остальных ± 0.15 .
3. Предельные отклонения условий размеров по Б ст.л. точности ГОСТ 8909-75.
4. Размеры для справок.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $Ra 3.2$.
6. Сварку производить по контуру прилегания сварочных дилатом швами по ГОСТ 18037-80-81.
7. Контроль сварных швов производить сплавиванием керосином по ГОСТ 3285-77.
8. Прокладку на вклее использовать клей ИТ-88 К, картридж № 3.

36	Прибыль

№ 00.000.00.049

50.00.000.00.049

Баки продвучные
Стальной чертёж.

№	Дата	Измен.
1	572,2	1-10

ПРОЕКТОР: О.А. ШИШОВА
С.А. КОЗЛОВ
И.А. КОЗЛОВ

КОНСТРУКТОР: И.А. ШИШОВА
С.А. КОЗЛОВ
И.А. КОЗЛОВ

Корректор: А.А. ШИШОВА

Копия: И.А. ШИШОВА

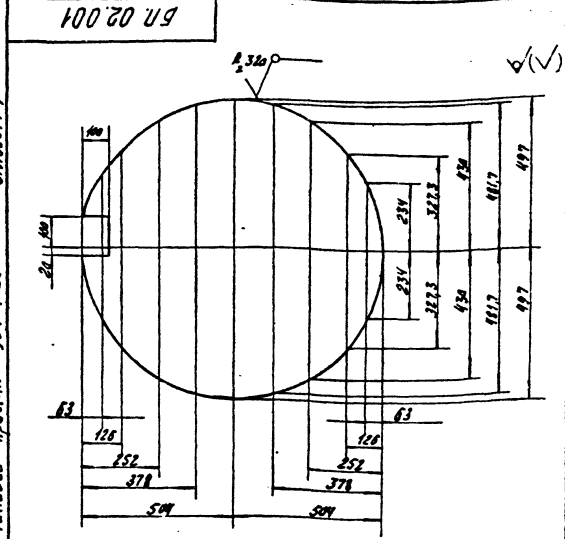
Лист 7
Туповой проект 90У-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
Документация				
БП	01.0005Б	Сварочный шов		
Детали				
БУ	01.001	Корпус		
БУ	01.002	Ручка		
БУ	01.003	Срavnки		
БУ	01.004	Срavnки		

Лист 7
Туповой проект 90У-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
БП.01.000				
Крышка				

Лист 7
Туповой проект 90У-1-50

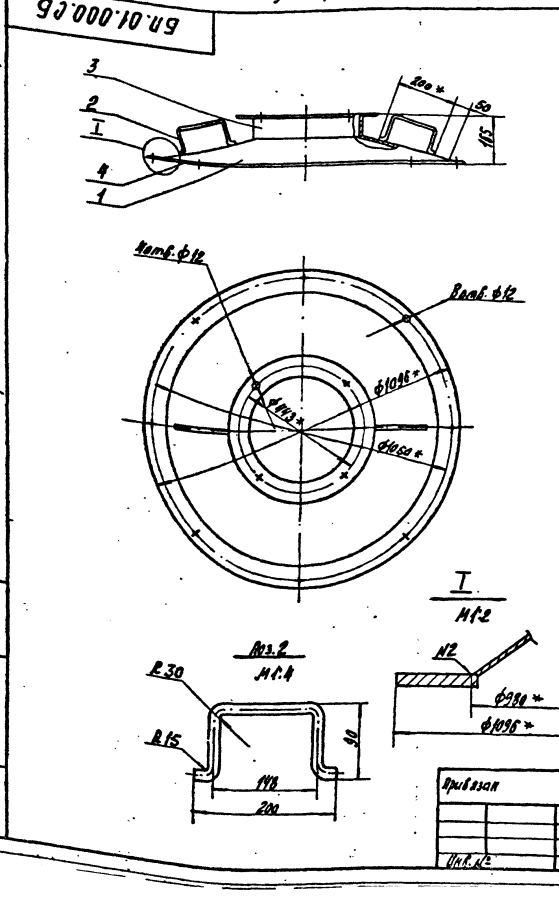


Предельные отклонения размеров:
валов Н14
отверстий ± IT15

Лист 7
Туповой проект 90У-1-50

Лист	№ докум.	Дата	Изд.	Изм.
1	БП.02.001			
БП.02.001				
Днище				

Лист 7
Туповой проект 90У-1-50



- Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
отверстий - ± IT15
- Размеры для справок
- Шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей без черточек, необрабатываемых - √
- Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80 Н1-С2
ГОСТ 18037-80-Н2-У1.

Лист 7
Туповой проект 90У-1-50

Лист	№ докум.	Дата	Изд.	Изм.
1	БП.01.000.СБ			
БП.01.000.СБ				
Крышка сварочный шов				

Лист 7
Туповой проект 90У-1-50

Лист	№ докум.	Дата	Изд.	Изм.
1	БП.01.000.СБ			
БП.01.000.СБ				
Крышка сварочный шов				

Листок 7

Типовой проект 904-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Мат	Примеч
<u>Документация</u>				
И1	БД	02.000.05	Сборочный чертеж	
<u>Детали</u>				
И2	02.001	Душник	1	
И3	02.002	Водосток	1	
И4	02.003	Автоматика	1	
И5	02.004	Труба 50x30 L=500	1	2,84 кг
И6	02.005	Труба 60x30 L=600	1	2,93 кг
И7	02.006	Труба 60x30 L=850	1	4,73 кг
И8	02.007	Автоматика	1	0,81 кг
И9	02.008	Фланец	1	12,0 кг

Примечания
№ п/п

БД.02.000

Карпус

Мат	Масса	Кол-во
Р	971	Г.М

Листок 7

Типовой проект 904-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Мат	Примеч
<u>Документация</u>				
И1	БД	04.000.05	Сборочный чертеж	
<u>Детали</u>				
<u>Металл</u>				
И2	04.001	L=300	1	3,2 кг
И3	04.002	L=239	2	1,26 кг
И4	04.003	L=289	1	1,7 кг
И5	04.004	L=289	1	1,7 кг
И6	04.005	L=239	1	1,41 кг
И7	04.006	Автоматика	1	
<u>Стандартные изделия</u>				
И8	Фланец	ГОСТ 1255-67	1	10,1 кг
И9	Р-25		1	3,01 кг
И10	Р-10		2	3,01 кг

Примечания
№ п/п

БД.04.000

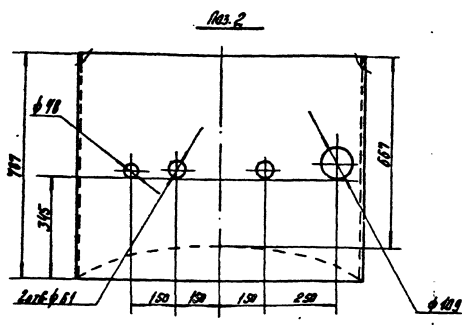
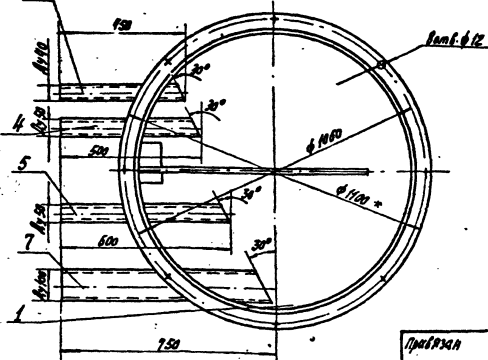
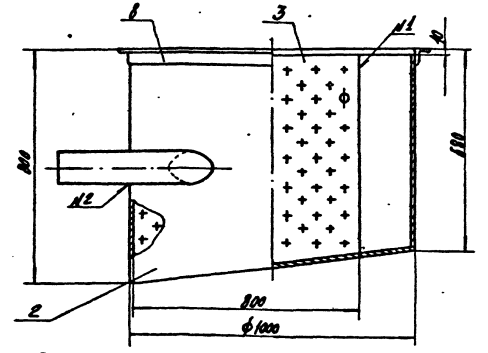
Отвод

Мат	Масса	Кол-во
Р	971	Г.М

Листок 7

Типовой проект 904-1-50

92000005



1. Предельные отклонения угловых размеров по 8^ю степени точности по ГОСТ 8909-75.
2. Предельные отклонения размеров:
 - а) отверстий - H14
 - б) валов - h14
 - в) остальных $\pm 0,2$.
3. Размеры для справок.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - R_z 3,20, необрабатываемых - R_z 12,5.
5. Сварку производить по контуру прилегающих обрабатываемых деталей - швы по ГОСТ 5264-80-Н1-02 ГОСТ 8037-80-Н2-92

БД.02.000.05

Карпус

Сборочный чертеж

Примечания
№ п/п

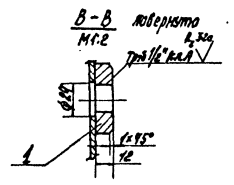
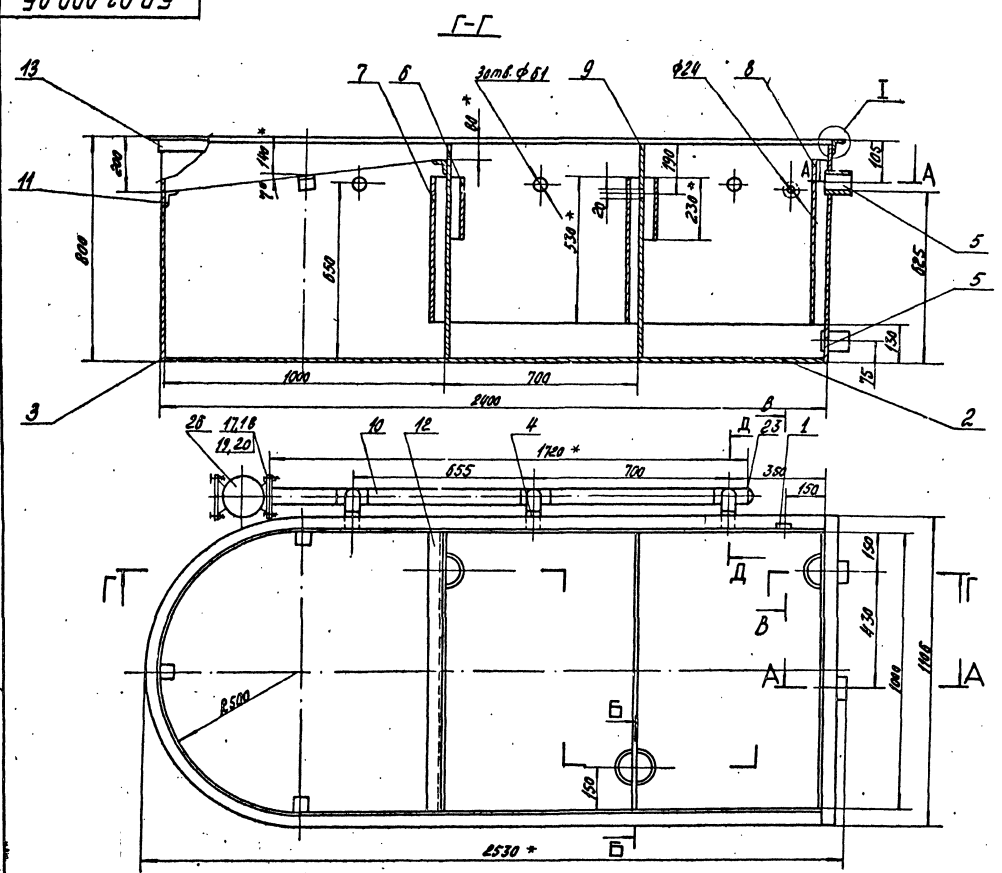
Мат	Масса	Кол-во
Р	971	Г.М

Карпус Сборочный чертеж

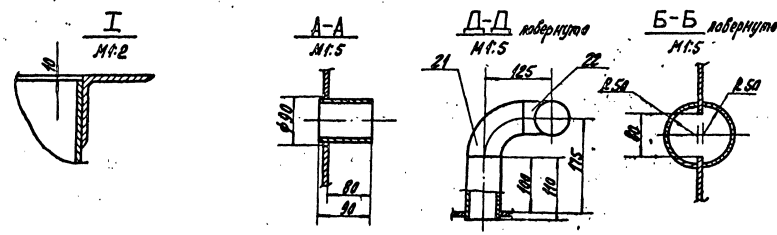
5П.03.000.05

Туннель проект 904-1-50

Архив 7



- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - М14,
валов - М14,
стальных - ± 0,15/2.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9°
стены точности по ГОСТ 8909-75.
4. Шероховатость поверхностей обрабатываемых деталей без вертежа $R_{a, max} \leq 3,2$, необрабатываемых - 12,5.
5. Сварку проводить по контуру привалочной сборки деталей швами ГОСТ 5264-80 - М-Н2 ГОСТ 10327-80 - М-2-У1.



Ив. № 8107/7

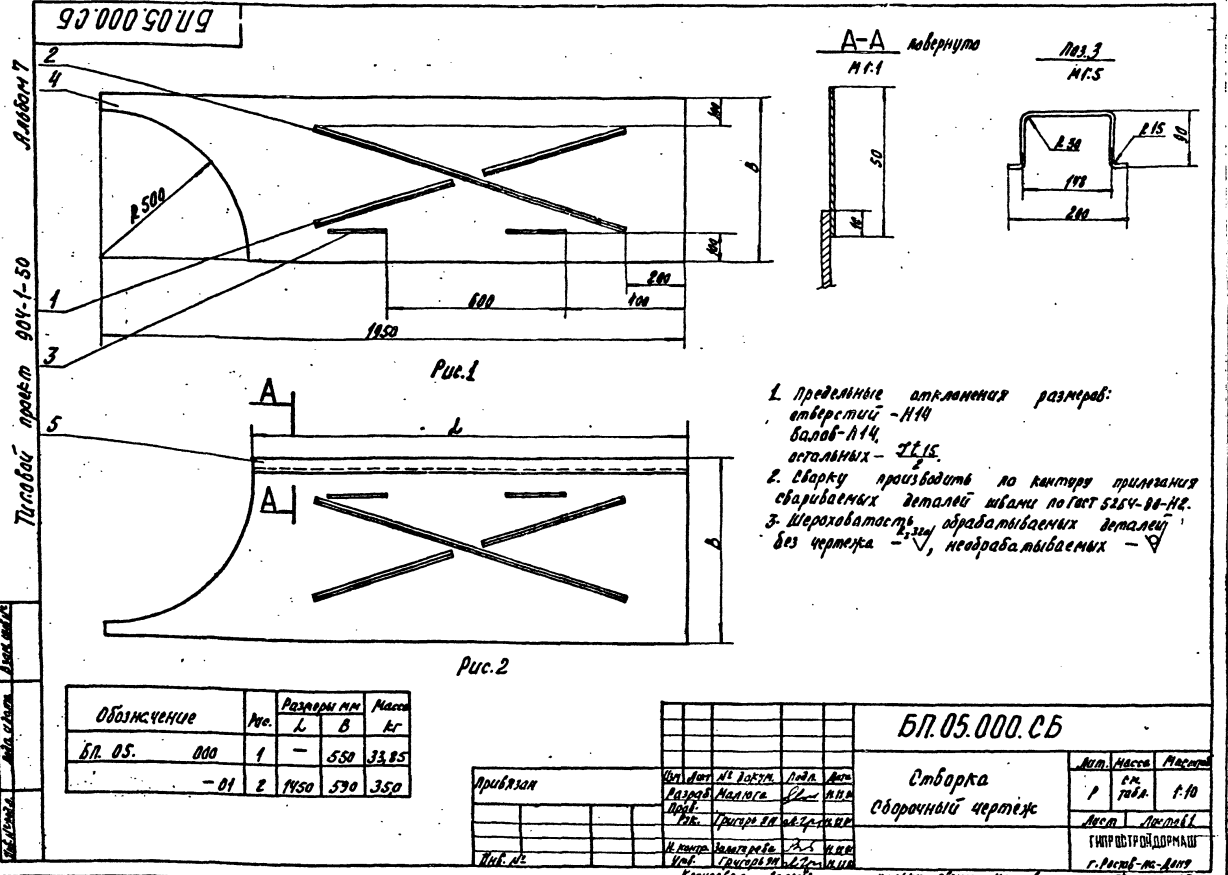
5П.03.000.05

Корпус
«бороничи чертеж»

Исполн.	Н.С.Ковалев	Проф.	М.И.Сидорова
Провер.	М.И.Сидорова	Инж.	М.И.Сидорова
Дир. пр.	Г.С.Сидорова	Инж.	М.И.Сидорова
Инж. пр.	М.И.Сидорова	Инж.	М.И.Сидорова
Инж. пр.	М.И.Сидорова	Инж.	М.И.Сидорова
Инж. пр.	М.И.Сидорова	Инж.	М.И.Сидорова

Лист	№	Масштаб
Р	281	1:10
ГИПРОСТРОИПРОМШ		
СНТОВ-М-АВТ		

40



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - ± 0.15
2. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по гост 5254-88-Н2.
3. Шероховатость обрабатываемых деталей без чертёжа - $\sqrt{\quad}$, необрабатываемых - ∇

Обозначение	№	Размеры мм		Масса кг
		Л	В	
БП.05.000	1	550	33.85	
-01	2	1950	350	

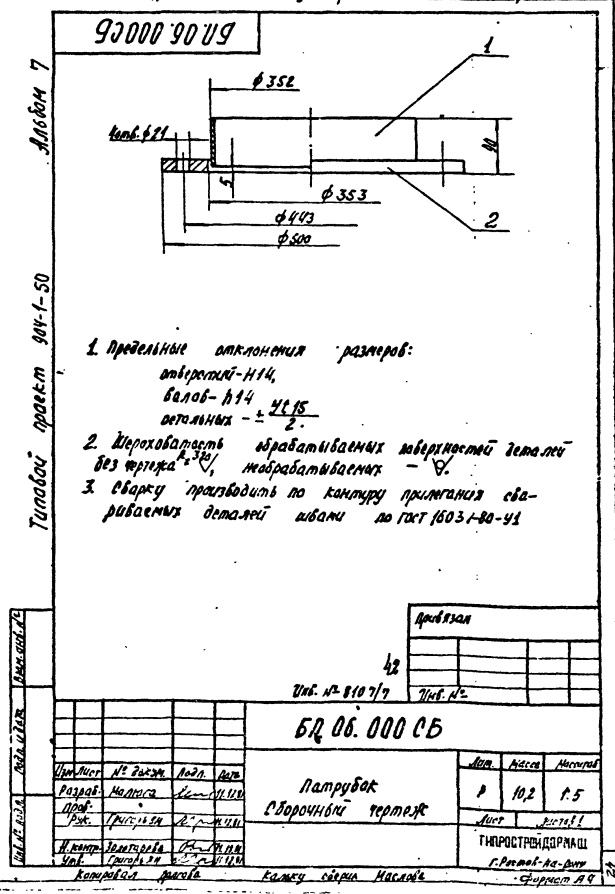
Привязан	Изм. №	Исполн.	Провер.

БП.05.000.СБ			
Сборочный чертёж			
Изм.	Масштаб	Масштаб	Масштаб
1	1:10	1:10	1:10
Исполн. Провер.			
ГНПРОСТРОЙДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			
Формат А3			

Вид	№	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
			Документация		
		БП	06.000.СБ		Сборочный чертёж
					Детали
Б4	1	06.001	Патрубок		
			Б-ПН-3 ГОСТ 1903-74		
			Лист БСЗ 3 ГСТ 535-73		
			Валитно	1	2,0 кг
Б5	2	06.002	Фланец		
			ГОСТ 103-76		
			Лист БСЗ 3 ГСТ 535-73		
			Л = 1950	1	8,2 кг

Привязан	Изм. №	Исполн.	Провер.

БП.06.000			
Патрубок			
Изм.	Масштаб	Масштаб	Масштаб
1	1:5	1:5	1:5
Исполн. Провер.			
ГНПРОСТРОЙДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			
Формат А4			



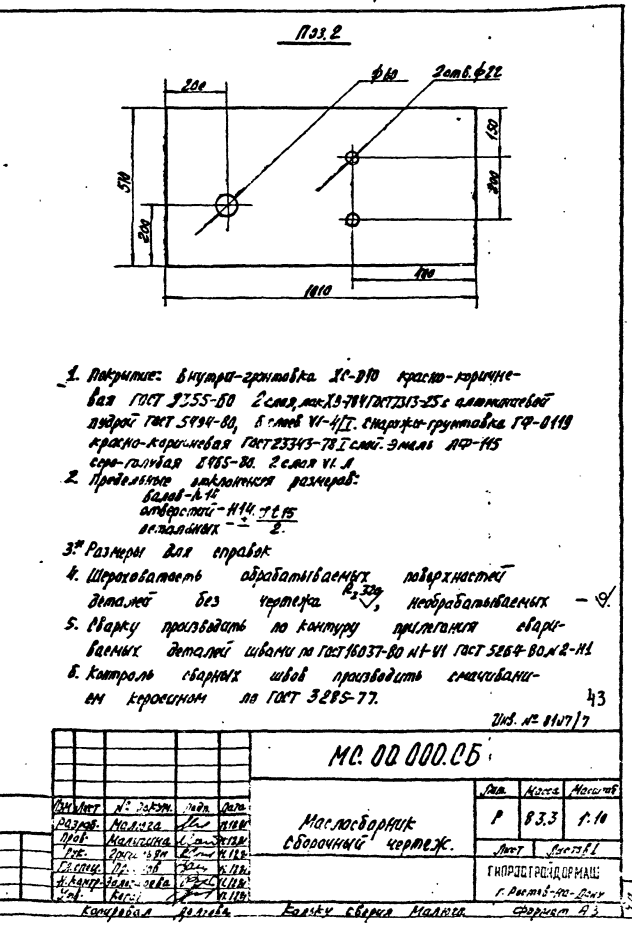
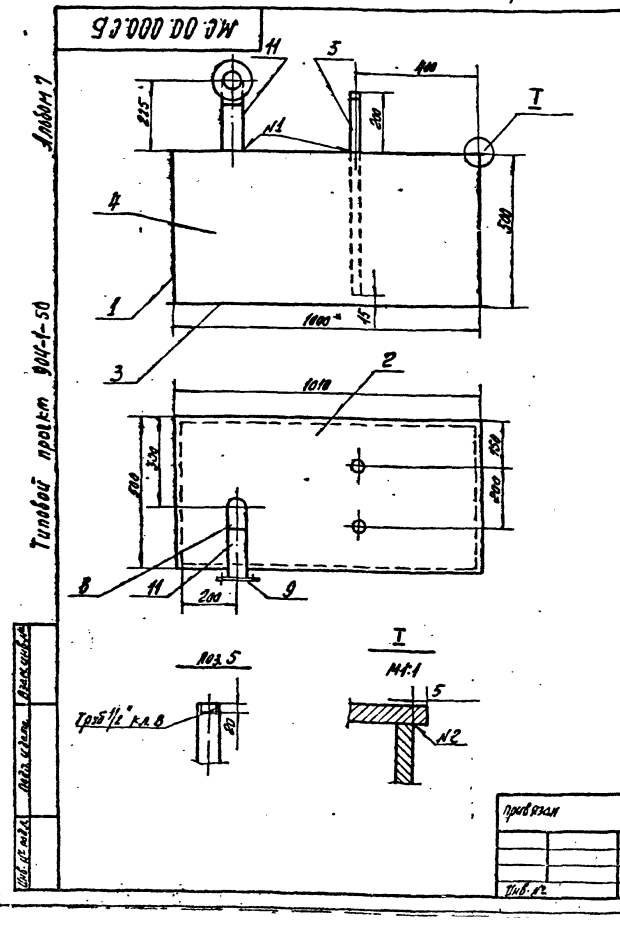
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - ± 0.15
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - $\sqrt{0.3}$, необрабатываемых - ∇ .
3. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по гост 1803-80-У1

Привязан	Изм. №	Исполн.	Провер.

БП.06.000.СБ			
Патрубок			
Изм.	Масштаб	Масштаб	Масштаб
1	1:5	1:5	1:5
Исполн. Провер.			
ГНПРОСТРОЙДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			
Формат А4			

№ документа	Дата	№ изм.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
ДОКУМЕНТАЦИЯ						
53			МС.00	000 СБ		Сборочный чертеж
ДЕТАЛИ						
54	1		00.001	Лист базовый		Б-ПМ-4 ГОСТ 19003-74 Лист БСТ 3 по 2 ГОСТ 14037-79
54	2		00.002	Лист верхний	2	500x500 Б-ПМ-4 ГОСТ 19003-74 Лист БСТ 3 по 2 ГОСТ 14037-79
54	3		00.003	Лист нижний	1	1010x510 Б-ПМ-4 ГОСТ 19003-74 Лист БСТ 3 по 2 ГОСТ 14037-79
54	4		00.004	Лист	1	1010x510 Б-ПМ-4 ГОСТ 19003-74 Лист БСТ 3 по 2 ГОСТ 14037-79
54	5		00.005	Поправка	2	157 кг Трещ. 15 ГОСТ 3262-75 L=685
Пробран						
Упр. №						
МС.00.000						
Маслооборник						
Упр. №	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов
Проф.	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица
Проф.	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица
Проф.	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица
Проф.	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица
Г. РОССТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону						

№ документа	Дата	№ изм.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ						
6				Плмб 90° 50x80	1	0,6 кг
7				ГОСТ 17375-77		
8				Фланец 85-10	1	1,58 кг
9				ГОСТ 1255-67		
МАТЕРИАЛЫ						
11				57x10 ГОСТ 10704-76	0,51	11,523
				Трещ. 15 ГОСТ 3262-75		
Пробран						
Упр. №						
МС.00.000						
Маслооборник						
Упр. №	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов
Проф.	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица
Проф.	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица
Проф.	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица
Проф.	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица
Г. РОССТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону						



1. Покрытие: Внутря-грунтавка ХС-210 красно-коричневая ГОСТ 9355-80 2 слой, окраска 19-701/701313-25 с алмазосодобной пудрой ГОСТ 5194-80, 8 слой VI-4/С. Снаружи-грунтавка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23345-78 1 слой, 3 слоя ЛФ-115 серо-голубая 8705-80, 2 слой VI-4.
2. Проволока применяется разнородная:
 - базовая - А14, А15
 - исполнения - А14, А15
 - исполнения - А14, А15
3. Размеры для справок
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $R_{a,250}$, необрабатываемых - $R_{a,12.5}$
5. Фланцы изготавливать по контуру прилегающих обрабатываемых деталей шланги по ГОСТ 16037-80 ИТ-И ГОСТ 5264-80, Л2-И1
6. Контроль сварных швов производить эмачиванием керосином по ГОСТ 3285-77.

МС.00.000.05						
Маслооборник						
Сборочный чертеж						
Упр. №	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов	И.С. Давыдов
Проф.	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица
Проф.	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица
Проф.	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица
Проф.	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица	Малица
Г. РОССТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону						

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

Государственный институт по проектированию заводов дорожно-строительного и коммунального назначения

Гипростройдормаш

Ванна для промывки ячеек фильтров

Технические условия

В.П. 00.000.ТУ

1982 год

Калужский завод насосов Канавский завод Формат А4

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

залитой в ванну, путем установки их в лодку для более эффективной очистки ячеек фильтров от масла к ванне подается пар Раб=0,4 МПа (4 кгс/см²)

1.3.2. Заполнение бака водой производится из крана через открывающее отверстие, расположенное в крышке. Подача пара производится через вентиль лод. в.

1.3.3. Труба сливая поз. 5 дует в нижней части корпуса бака служит для удаления грязи из бака.

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

1.4. Маркировка

1.4.1. В лодок удобном для маркировки месте маркировать В.П. 00. 000.

1.4.2. Маркировку узел производить согласно пожеланиям действующего на заводе изготовителя.

1.5. Указание по эксплуатации.

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

Примечания

Лист №

В.П. 00. 000

Формат А4

Калужский завод насосов Канавский завод Формат А4

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

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

1. Технические требования

- 1.1. Ванна для промывки ячеек фильтров должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.
- 1.2. Основные параметры и размеры.
- 1.2.1. Ванна должна обеспечивать выполнение следующих основных параметров и размеров указанных в таблице.

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Единица	Значение
1.	Объем	м ³	4,37
2.	Масса	кг	148
3.	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,895
	ширина	м	0,500
	высота	м	0,975

1.3. Характеристики

1.3.1. Промывка ячеек производится водой.

Примечания
Лист №

В.П. 00. 000.ТУ

Ванна для промывки ячеек фильтров

Калужский завод насосов Канавский завод Формат А4

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

Код	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
		Документация		
В.П.	00.000.05	Оборудован чертеж		
		Оборотные единицы		
М	1	01.000	Металлоизмеритель	1
М	2	02.000	Барометр	1
М	3	03.000	Лодок	1
М	4	04.000	Крышка	1
		Итого		
Б	6	00.001	Опора	
		Блок 50х100 сорт 4		
Б	7	00.002	Пост ВРБ-65	2 1,50кг
		Кальцо 12-0х 38		
		ГЛТ 9833-73	1	1,00кг

Примечания
Лист №

В.П. 00. 000

Ванна для промывки ячеек фильтров

Калужский завод насосов Канавский завод Формат А4

Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
8	ВЛ.00	005		
		Труба соединительная Дн 55 ГОСТ 8732-78 Труба Дн 55 ГОСТ 8732-78 L=90	1	0,215кг
9		006		
		Фланец 890 ГОСТ 2590-80 Прог. ст. 3 по 2 ГОСТ 535-79 L=10	1	0,435кг
		Стандартное изделие		
11		0105		
		Гайка М10х5 ГОСТ 5815-70	4	0,011кг
12		025		
		Угольник 25 ГОСТ 8946-75	2	0,229
13		010х5		
		Шпилька А-М10х5 ГОСТ 9086-75	4	0,003кг
14		025		
		Рези 25 ГОСТ 8269-75	1	0,2кг
		Прочие изделия		
16		025, Рч16		
		Вентиль запорный моторный Дн 25, Рч16 15х8п2	1	4,75кг
17		025, Рч10		
		Кран проходной самниковый мотор- ный Дн 25, Рч10 11х6Дк	1	10,5кг
		Прибыль		
		Инв. №		
ВЛ. 00. 000				
Калькуляция				

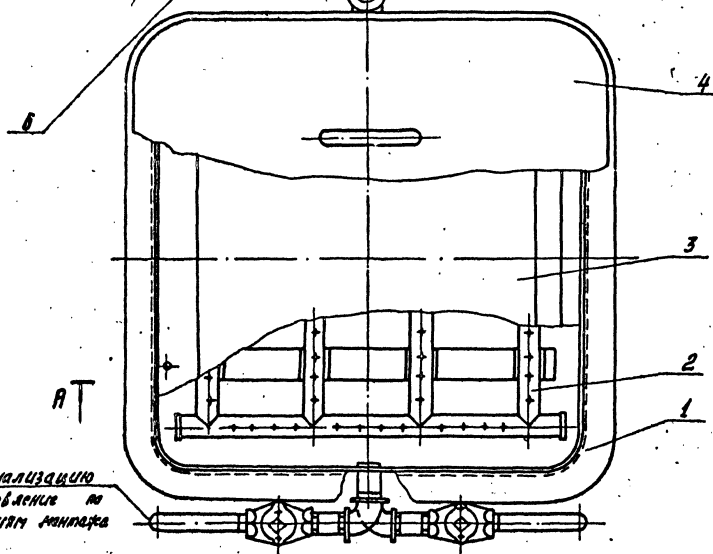
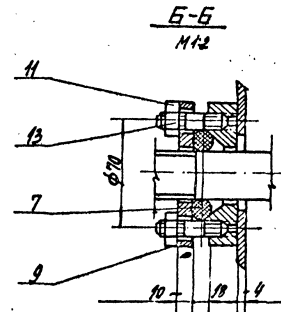
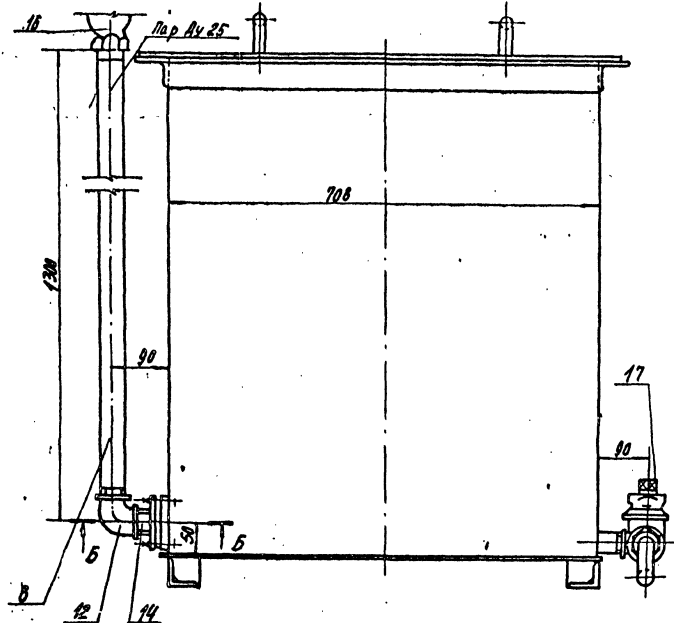
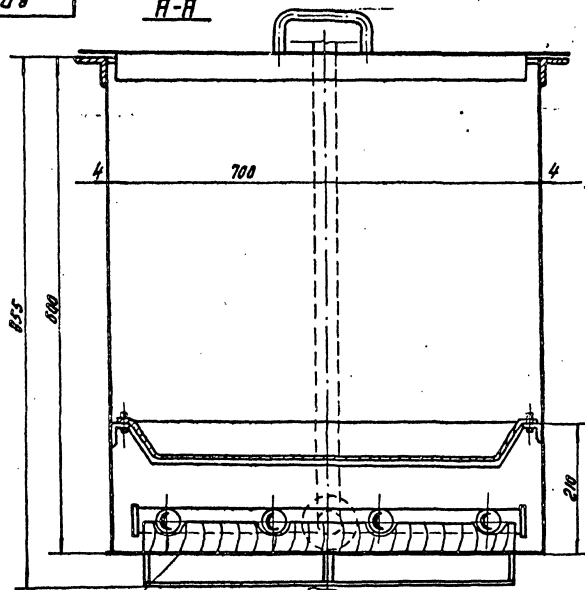
Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
ВЛ	01.000.06	Сварочный чертеж		
		детали		
1	01.001	Уголок оконочный Б-350х50х50х50 Итого: 2 шт. по 2 ГОСТ 535-79 L=200	1	10,5кг
2	01.002	Обечайка Б-10х5 ГОСТ 18903-74 Прог. ст. 3 по 2 ГОСТ 535-79	1	0,06кг
3	01.003	Линия Б-10х5 ГОСТ 18903-74 Прог. ст. 3 по 2 ГОСТ 535-79	1	20,35кг
4	01.004	Труба самовая Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=60	1	0,193кг
5	01.005	Рези Рези 25 ГОСТ 8269-75 Прог. ст. 3 по 2 ГОСТ 535-79	0	0,02кг
		Палец Дн 10 ГОСТ 2590-80 Прог. ст. 3 по 2 ГОСТ 535-79 L=35	4	0,022кг
		Крепежные Б-350х50х50х50 Итого: 2 шт. по 2 ГОСТ 535-79 L=200	4	0,100кг
		Шайба Дн 10 ГОСТ 2590-80 Прог. ст. 3 по 2 ГОСТ 535-79 L=10	1	0,75кг
		Шпилька Б-10х5 ГОСТ 18903-74 Итого: 2 шт. по 1 ГОСТ 18903-74 L=10	2	2,3кг
		Прибыль		
		Инв. №		
ВЛ. 01. 000				
Металлоконструкция				

Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
ВЛ.02	000.06	Сварочный чертеж		
		детали		
1	02.001	Труба проходная Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=600	2	1,934кг
2	02.002	Труба поперечная Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=350	4	1,315кг
3	02.003	Заглушка Дн 10 ГОСТ 2590-80 Прог. ст. 3 по 2 ГОСТ 535-79 L=5	4	0,05кг
4	02.004	Патрубок Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=130	1	0,311кг
		Прибыль		
		Инв. №		
ВЛ. 02. 000				
Барботер				

Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
ВЛ.03	000.06	Сварочный чертеж		
		детали		
1	03.001	Лопка Дн 10 ГОСТ 2590-80 Прог. ст. 3 по 2 ГОСТ 535-79 L=93	4	0,027кг
2	03.002	Корнито Б-10х5 ГОСТ 18903-74 Прог. ст. 3 по 2 ГОСТ 535-79	1	10,8кг
		Прибыль		
		Инв. №		
ВЛ. 03. 000				
Поддон				

ВН.00.000.СБ

А-А



В канализацию
направление
по
указанию
метки

1. Покрытие: внутри - грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-80 2 слоя. Лак ХВ-714 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 3 слоя по 4/5, снаружи - лак БТ-577 ГОСТ 5831-79 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 2 слоя по 1/1.
2. Предельные отклонения размеров:
валов - h14,
италанных - $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швом по ГОСТ 5284-80-Н2.

Лист № 1/107/7 46

ВН.00.000.СБ

ДАННЫЕ				ДАННЫЕ		
№	Имя	Фамилия	Инициалы	№	Имя	Фамилия
1	Р	197	Р.5	1	Имя	Фамилия
2				2	Имя	Фамилия
3				3	Имя	Фамилия
4				4	Имя	Фамилия
5				5	Имя	Фамилия
6				6	Имя	Фамилия
7				7	Имя	Фамилия
8				8	Имя	Фамилия
9				9	Имя	Фамилия
10				10	Имя	Фамилия
11				11	Имя	Фамилия
12				12	Имя	Фамилия
13				13	Имя	Фамилия
14				14	Имя	Фамилия
15				15	Имя	Фамилия
16				16	Имя	Фамилия
17				17	Имя	Фамилия

ДАННЫЕ
Имя Фамилия
Инициалы
Имя Фамилия
Инициалы

КАМЕРЫ СТОМА. МАС.МБ. ФОНДА.Т.Р.Б.

Листом 7

Типовой проект 904-1-50

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

1. Технические требования

- 1.1. Ванна для зарядки ячеек фильтров должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.
- 1.2. Основные параметры и размеры
- 1.2.1. Ванна должна обеспечивать следующие параметры и размеры, указанные в таблице

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Знач.
1.	Объем	м ³	0,83
2.	Масса	кг	115
3.	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,97
	ширина	м	0,56
	высота	м	1,52

1.3. Характеристики

1.3.1. Зарядка ячеек фильтров производится

Привязан
Таб. №

ВЗ.00.000.ТУ

Ванна для зарядки ячеек фильтров V = 0,83 м³

ГИПРОСТРОИПРОМШУ

г. Ростов-на-Дону

Копию серии Масла № Формат А4

Лист 1 из 2

Листом 7

Типовой проект 904-1-50

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	Документация		
ВЗ.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
	Сборочные единицы		
01.000	Крышка	1	
02.000	Металлопластмасса	1	
03.000	Поддон	1	
	Листов		
04.001	Литра	2	
	Бросок ГИПРОСТРОИПРОМШУ	2	1,50 кг
05.002	Земляк	1	
06.003	Сток	1	
07.004	Грива ГИПРОСТРОИПРОМШУ	2	2,02 кг
	Фланец	2	

Привязан
Таб. №

ВЗ.00.000

Ванна для зарядки ячеек фильтров V = 0,83 м³

ГИПРОСТРОИПРОМШУ

г. Ростов-на-Дону

Копию серии Масла № Формат А4

Лист 2 из 2

Листом 7

Типовой проект 904-1-50

висциновым или веретенным маслом, залитым в ванну путем укатки их в поддон. Для разогрева масла в землек подается пар Рабс = 0,4 мпа (4 кгс/см²)

1.3.2. Масло в ванну заливается в ручную при открытой крышке. Сливается через край поз. 19.

- 1.3.3. Вентиль поз. 18 служит для сброса конденсата.
- 1.3.4. Поддон поз. 3 предназначен для установки на него ячеек фильтров
- 1.4. Маркировка
- 1.4.1. В поддон удобном для маркировки месте маркируются ВЗ.00.00.000
- 1.4.2. Маркировку узлов производить согласно требованиям действующего на заводе - изготовителе.
- 1.5. Указания по эксплуатации
- 1.5.1. Ванна должна содержаться в чистоте и периодически очищаться от грязи.

Лист 3

Листом 7

Типовой проект 904-1-50

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	Складные изделия		
13	Литра М.10.53		
14	Гост 5915-70	8	0,012 кг
	Прокладка А-32-10		
15	Гост 15100-70	2	0,001 кг
	Шпатель А.М.101.50		
	Гост 9066-75	8	0,002 кг
	Процесс изделия		
18	Винты заводские		
	Металлические Ду 25		
	15 кг 18 л	2	1,4 кг
19	Кран самниковый		
	Металлический Ду 25		
	114 б/к	1	1,85 кг

Лист 2 из 2

Привязан
Таб. №

50

Ум. № В.107/7

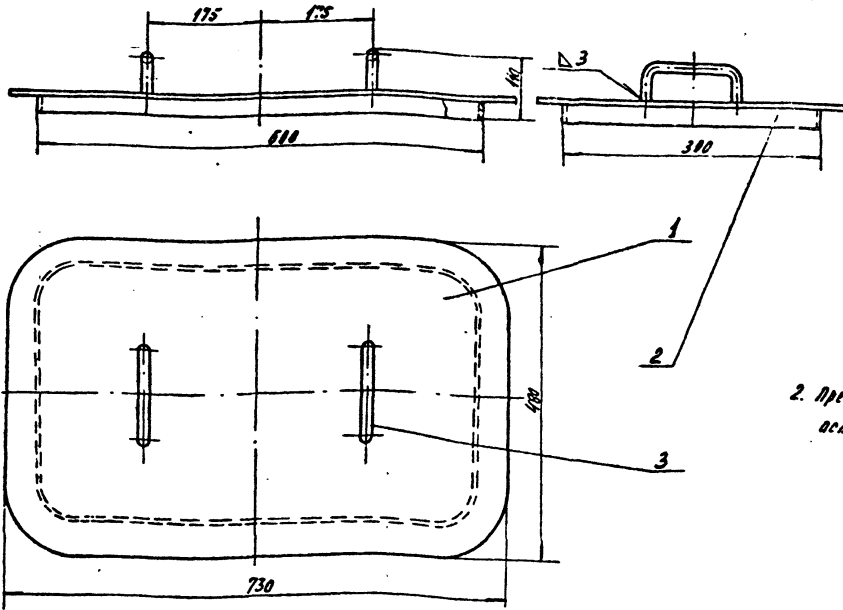
ВЗ.00.000

Копию серии Масла № Формат А4

ВЗ.01.000.05

Альбом 7

Тубовой проект 904-1-50



2. Предельные отклонения размеров:
остальных $\pm \frac{2E_{15}}{2}$.

Привязан

Шиб. №:

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Выполнил	Проф.		
Проф.	Проверил	Проф.		
Исполн.	Зачеканен	Проф.		
Исп.	Проверил	Проф.		
Качество	Качество			

ВЗ.01.000.05

Крышка
Оборачивный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
Р	6	1:5
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		
Формат А3		

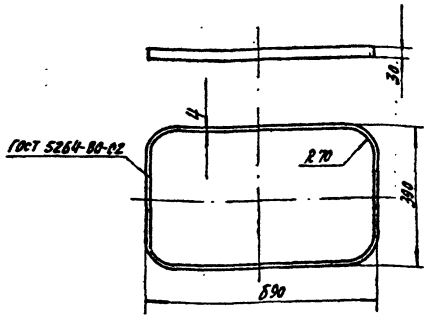
Калмык Сергей Николаевич

Формат А3

ВЗ.01.002

Альбом 7

Тубовой проект 904-1-50



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
остальных $\pm \frac{2E_{15}}{2}$.

Привязан

Шиб. №:

ВЗ.01.002

Рамка

Лист	Масса	Масштаб
Р	1,9	1:10
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		

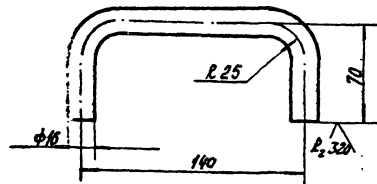
А-1 0x30 ГОСТ103-76
Полоса 0912-2-11ГОСТ535-79
Калмык Сергей Николаевич

Формат А3

ВЗ.01.003

Альбом 7

Тубовой проект 904-1-50



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
остальных $\pm \frac{2E_{15}}{2}$.

Привязан

Шиб. №:

ВЗ.01.003

Ручка

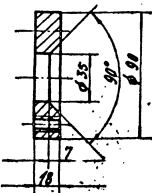
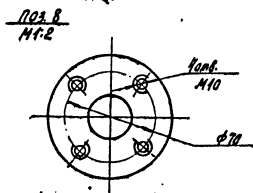
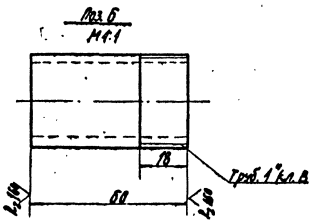
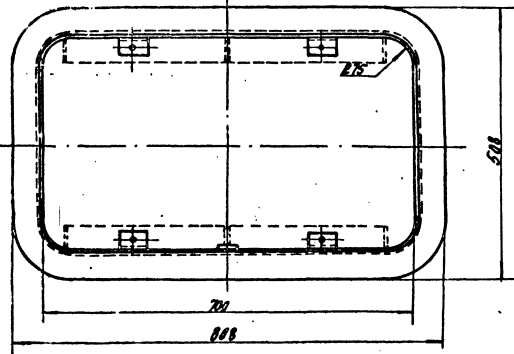
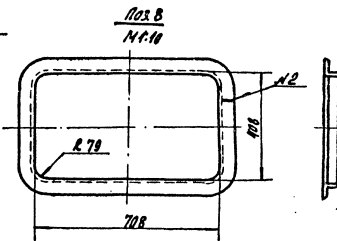
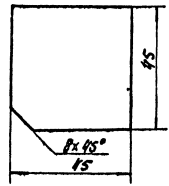
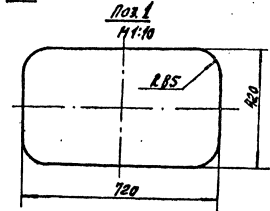
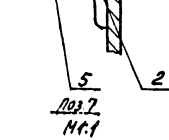
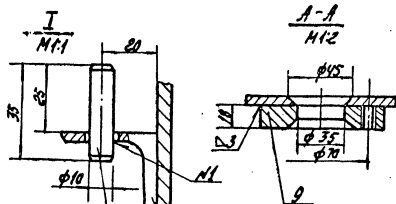
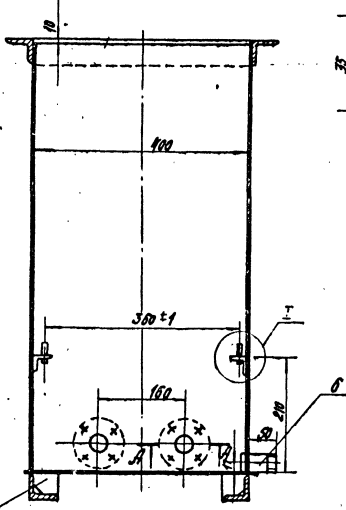
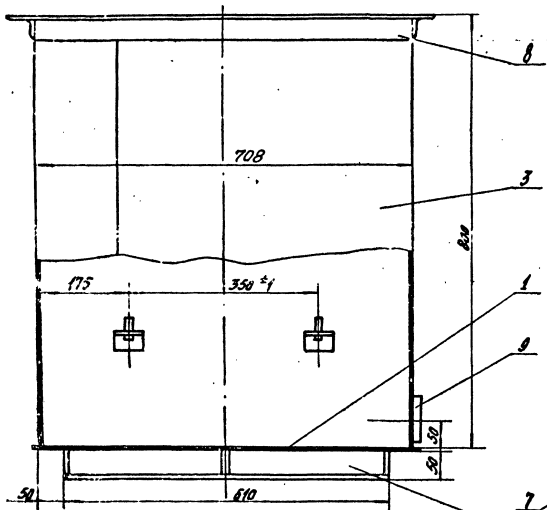
Лист	Масса	Масштаб
Р	0,41	1:2
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		

Шиб. №: 53
Ивб. №: 8107/7
Круг Ø16 ГОСТ 2590-80
Ст. 2 ГОСТ 535-79
Калмык Сергей Николаевич

Формат А3

83.02.000.05

Технический проект 83.02.000.05



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - М14, болтов - М14, остальных - ± 0.15
2. Предельные отклонения угловых размеров по 90° стенки точности ГОСТ 5309-75.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5204-80-М2-У8, М2-02.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёка $R_{a} 3.2$.

ИЧБ № 2167/7

83.02.000.05

Материал				Металлоконструкция		Изм.	Масштаб	Масштаб
Сталь	Сталь	Сталь	Сталь	Р	1:0.8	1:2		
Сварка	Сварка	Сварка	Сварка	Сварка				
Сварка	Сварка	Сварка	Сварка	Сварка				
Сварка	Сварка	Сварка	Сварка	Сварка				

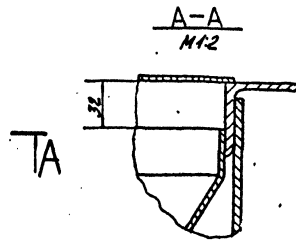
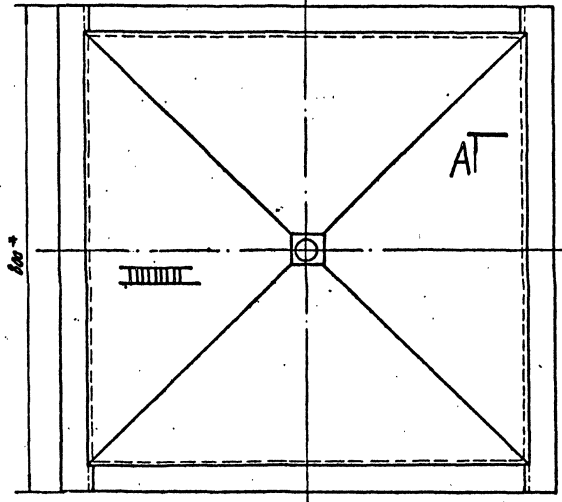
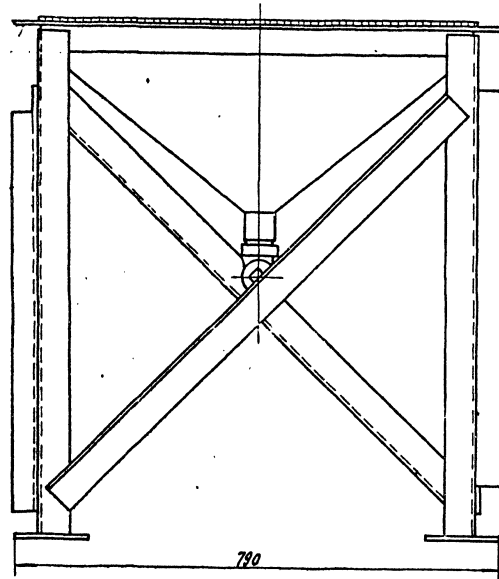
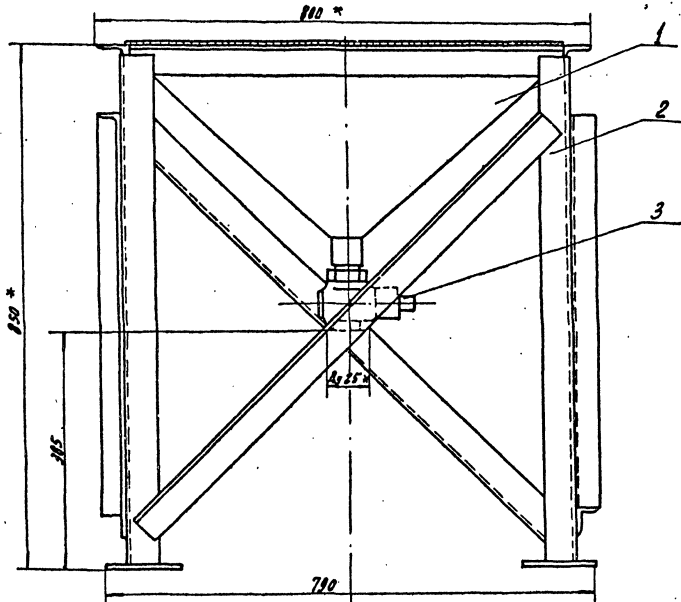
83.02.000.05

900000000

Видом 7

Таблицей прорис 9004-50

ГОСТ 2.104-88



1. Покрытие: грунт ГФ-017 цвет красно-коричневый ТУ5-10-1185-80 1 слой; эмаль ПФ-115 цвет голубой ГИТ 8485-80 2 слоя VI-Л.
2. Предельные отклонения размеров:
валоб - h14
остальных - $\pm \frac{1.6}{2}$
3. Сварку производить по катюру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5284-80-92.
4. Контроль сварочных швов - внешним осмотром.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без тержека - ∇ .
6. Размеры для справок.

Чиб. № 8187/7 58

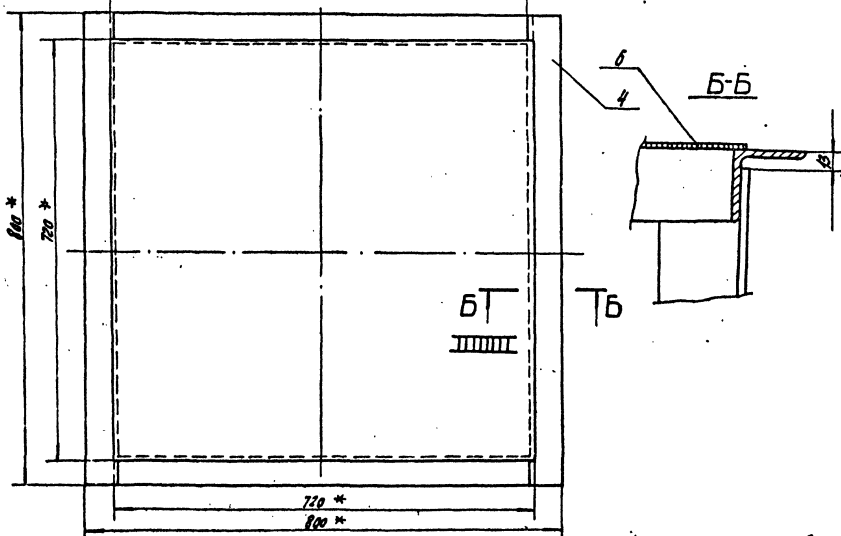
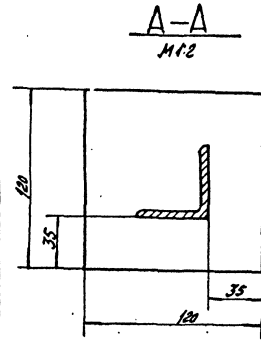
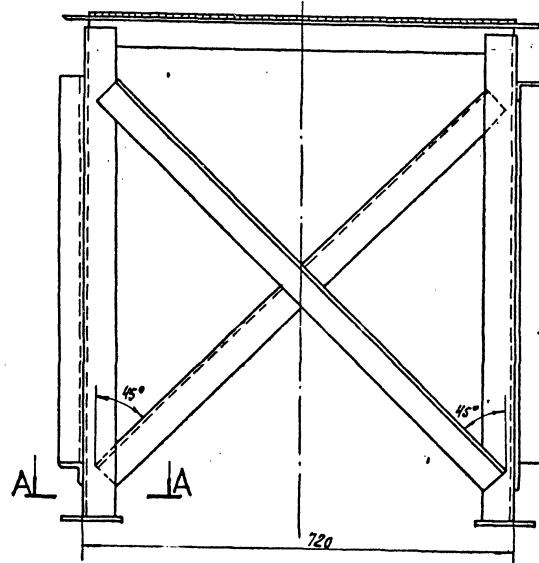
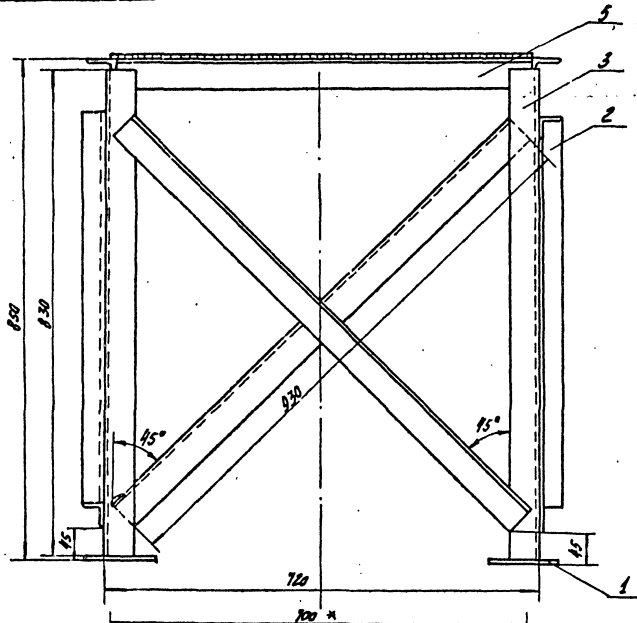
900000000

				СТАЛ			Вид	Начисл	Начисл
Провязка	Исполн	ИЗВЕРСН	ИЗЛ	КОН	СТАЛ	ОСТАЯ	Р	435	0.5
	Проект	ИЗМЕНА	ИЗМ	ИЗМ	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	Вид	ИЗМЕНА	
	ИЗМ	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	ГНПРОСТРОЙДОРФАИ		
	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	г. Ростов-на-Дону		
	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	ИЗМЕНА	Формат А3		

90 000 20 00

Алгорит 7

Тубовой проект 900-1-50



1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $R_{a, max}$, а необработываемых - $R_{a, min}$.
2. Предельные отклонения размеров $+0.15$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9^{ой} степени точности гост 8509-75.
4. * Размеры для справок.
5. Сварку производить по контуру прилегающих обрабатываемых деталей швами по гост 5284-80-УЕ.
6. Контроль сварных швов-визуальным осмотром.

59
Шв. № 8107/7

90 02. 000 05

Привязка	Исполн.	М.С. Востр.	Дата	Введ.	Металлоконструкция Сварочный чертёж	Лист	Кол-во	Кол-во
	Разработ.	М.С. Востр.	19.05.75	19.05.75		Р	3	5
	Провер.	М.С. Востр.				Лист	Листов	В
	Экз.	М.С. Востр.				ГИПРОСТРОИДОРМАИ г.Москва-121-ВДПУ		
	Исполн. чертёжа	М.С. Востр.				С.С. Востр.		

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

ЦПРОСТРОЙДОРМАШ

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

1982 год

Копирова Дельва Камчатского Машиностроительного Формат А4

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

1. Технические требования
1.1. Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1	Емкость	л	300
2	Масса	кг	114
3	Габаритные размеры:	М	0,780
		Н	0,715
		В	0,920

Проблем

БМ.00.000.ТУ

Бак расходный для масла V=300л

Лист	№	Всего
Р	2	4

ЦПРОСТРОЙДОРМАШ г. Пермь-на-Даль

Альбом 7
Типовой проект 904-1-50
ИЗДАНИЕ 1

Альбом 7
Типовой проект 904-1-50

Продолжение табл.

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

1.3. Характеристики

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

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

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

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

1.3.5. Слив отстоя производится через патрубок Ду15, размещенный на дне бака.

Проблем

БМ.00.000.ТУ

Лист 3

Копирова Дельва Камчатского Машиностроительного Формат А4

1.3.6. Вентиль Ду60 служит для заполнения маслом переносной емкости для заливки его в маслосос.

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указания по эксплуатации

1.5.1. Масло, находящееся в баке, должно соответствовать ГОСТ 20199-75 марки И-50А для машинного масла и ГОСТ 18173 марки К-19 для бака компрессорного масла.

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

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

Проблем

Инд. № 9107/7

БМ.00.000.ТУ

Лист 4

Копирова Дельва Камчатского Машиностроительного Формат А4

Альбом 7
Типовой проект 904-1-50
ИЗДАНИЕ 1

Лист 7
Туповой проект 90У-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
82	БМ.00.000.05	Сборочный чертеж		
	00.000.74	Технические условия		
		Сборочные единицы		
1	01.000.05	Корпус баки	1	
3	03.000.05	Крышка	1	0,5 кг
		Детали		
84	00.001	Валочка Б-ПМ-2 ГОСТ 1903-74 Лист 01.001.01 ГОСТ 535-74	1	0,026 кг
84	00.002	Патрбок Трба 25x2,8 ГОСТ 3202-75 L=100	1	0,05 кг
84	00.003	Получонина Л1 25x1 ГОСТ 103-76 Листа 01.003.01 ГОСТ 535-74	1	0,10 кг
84	00.004	Прокладки Картон Я-10 ГОСТ 9347-74 ф 60/ф 27	2	0,001 кг
Прибыль				
Итого №				
БМ.00.000				
Бак расходный для масла У=300л				
Гип. проект ДОРМАШ Г.Рязань-40-12/9				

Контроль: [подпись] [подпись] [подпись] [подпись] [подпись]
Калькуляция: [подпись] [подпись] [подпись] [подпись] [подпись]

Лист 7
Туповой проект 90У-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
84	00.005	ф 470/ф 370	1	0,003 кг
84	00.006	Правилька ф 16	1	0,01 кг
84	00.007	Рейка с резьбой L=300	1	
84	00.008	Рейка	3	18 кг
		Болт М 6x5 ГОСТ 7798-70		
84	00.009	Трба 15x2,5 ГОСТ 3202-75 L=30	1	0,008 кг
		Материалы		
13		Сетка М05-2x2 ГОСТ 3006-66	1	0,97 кг
14		Трба 20x2,5-490	1	0,63 кг
		Стандартные изделия		
15		Болт М 6x5 ГОСТ 7798-70	1	0,009 кг
16		М 10x25-58	12	0,020 кг
17		Гайка М 6x5 ГОСТ 5915-70	1	0,024 кг
18		М 10x5	12	0,011 кг
19		Вит М 10x25-58 ГОСТ 19475-72	4	0,002 кг
20		Клейба 10 ГОСТ 10906-78	1	0,012 кг
21		Калька 15 ГОСТ 8962-75	1	0,053 кг
Прибыль				
Итого №				
БМ.00.000				
Калькуляция для баки				
Гип. проект ДОРМАШ Г.Рязань-40-12/9				

Контроль: [подпись] [подпись] [подпись] [подпись] [подпись]
Калькуляция: [подпись] [подпись] [подпись] [подпись] [подпись]

Лист 7
Туповой проект 90У-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Прочие изделия		
82		Защитное устройство указателя уровня		
		царковое		
		12Б1 Бк Ду 20 Рх16	1	2,45 кг
Прибыль				
Итого №				
БМ.00.000				
Калькуляция для баки				
Гип. проект ДОРМАШ Г.Рязань-40-12/9				

Контроль: [подпись] [подпись] [подпись] [подпись] [подпись]
Калькуляция: [подпись] [подпись] [подпись] [подпись] [подпись]

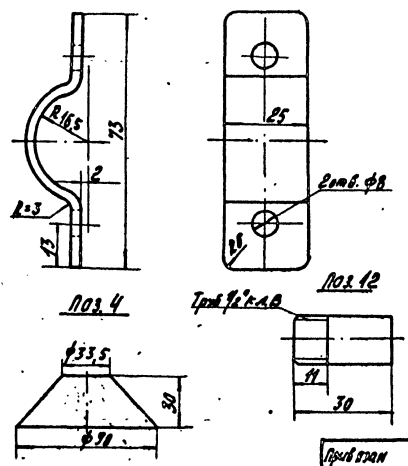
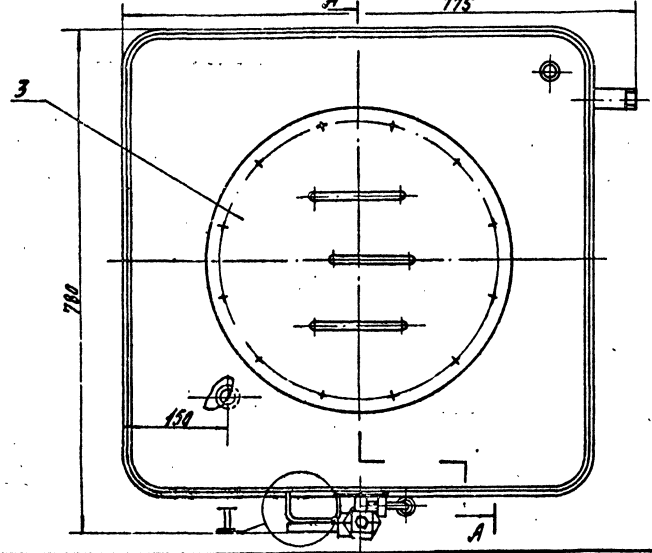
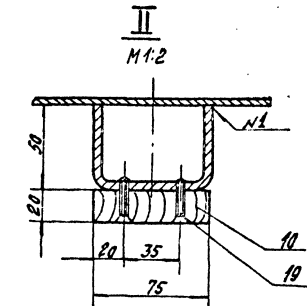
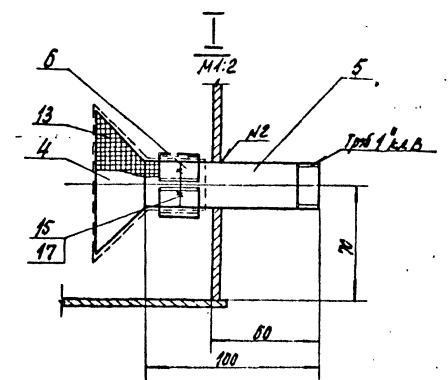
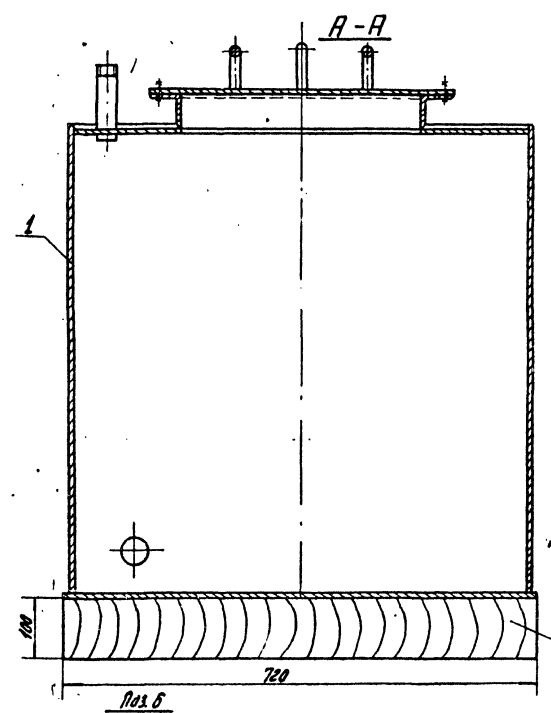
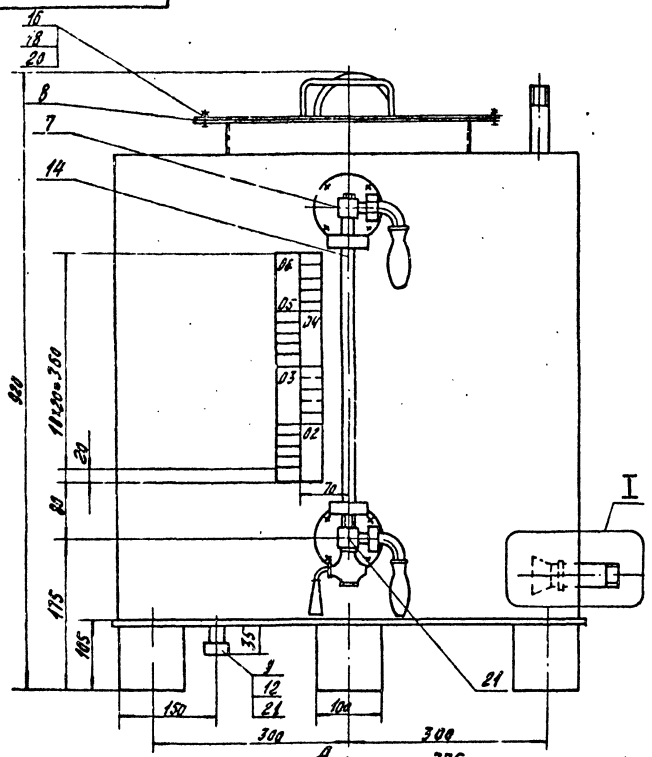
Лист 7
Туповой проект 90У-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
82	БМ.00.01.000.05	Сборочный чертеж		
		Детали		
84	01.001	Болочка Л 100 ГОСТ 2590-70 Лист 01.001.01 ГОСТ 535-74	2	110 кг
84	01.002	Днище Б-ПМ-5 ГОСТ 1903-74 Листа 01.002.01 ГОСТ 535-74	1	20,4 кг
84	01.003	Лист вершины	1	
84	01.004	Обечайка	1	
84	01.005	Ркоба Л1 100x100 ГОСТ 103-76 Листа 01.005.01 ГОСТ 535-74	2	0,15 кг
84	01.006	Патрбок Трба 25x2,8 ГОСТ 3202-75	1	0,263 кг
84	01.007	Фланец	1	
Прибыль				
Итого №				
БМ.01.000				
Калькуляция для баки				
Гип. проект ДОРМАШ Г.Рязань-40-12/9				

Контроль: [подпись] [подпись] [подпись] [подпись] [подпись]
Калькуляция: [подпись] [подпись] [подпись] [подпись] [подпись]

93000000000000

Технический проект 904-1-50



1. Предельные отклонения размеров:
балб-Н14
остальных - ± 0.15
2. Сварку производить по контуру прилегания обрабатываемых деталей швами ГОСТ 5264-80 №42, ГОСТ 16037-80 №2-91.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без термеха $Ra=2.5$.

Исполн.	Провер.	Дата

БМ.00.000.00		
Бак расходный для масла V=300 л. Сварочный термех.		
Лит.	Масса	Кол-во
Р	114	1.5
ГНПРОСТРОЙДОРМАШ		
г. Пермь-19-Друж		
Формат А3		

Изм. № 0107/7

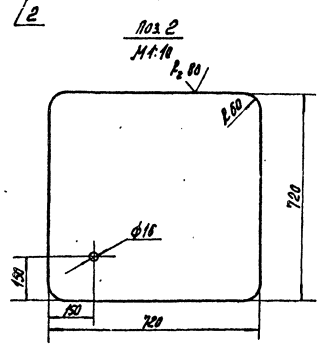
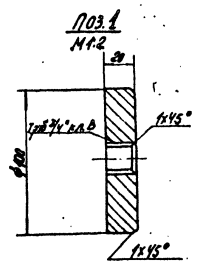
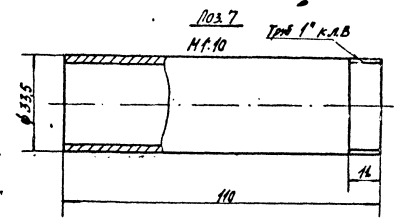
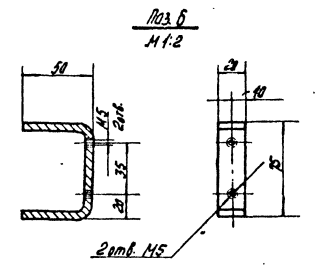
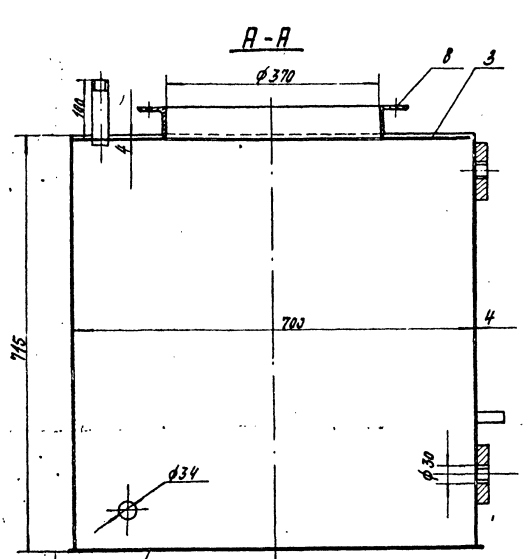
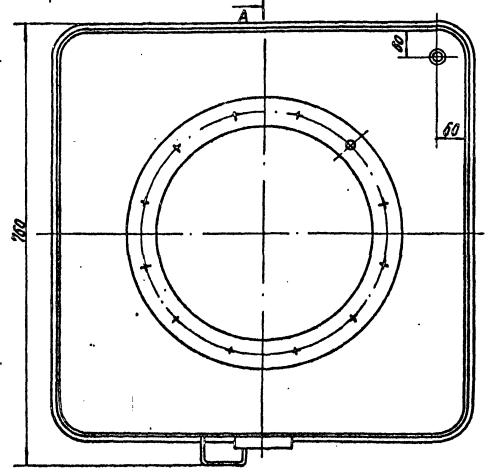
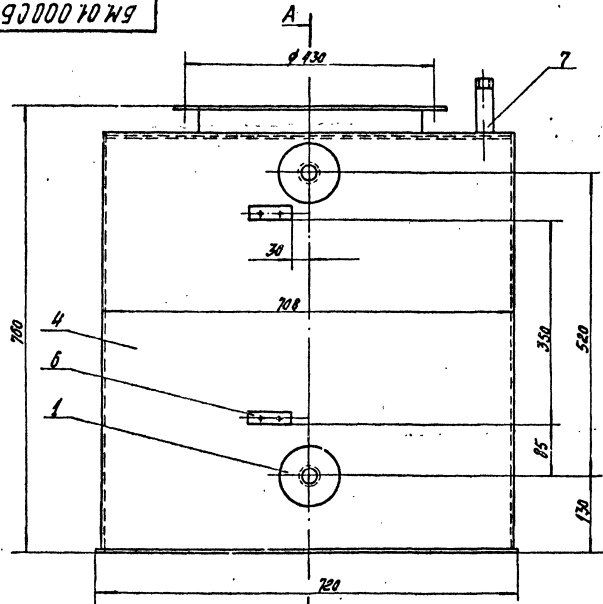
63

900001029

Алгорит 7

Табовый проект 904-50

№ 01.00005



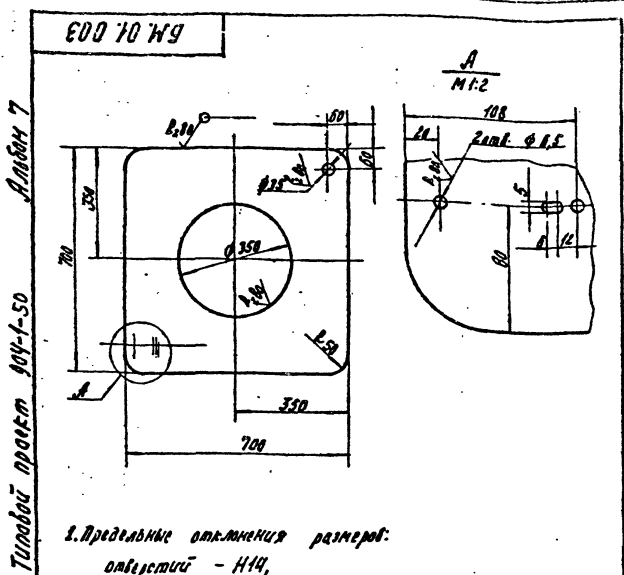
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - Н14,
отверстий - $\pm \frac{11.15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_a
3. Сварку производить по контуру прилегающей свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.

64

Изм. № 0107/7

БМ.01.00005Б

Приказан				Корпус бака			Изм.	Масса	Масштаб
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Р	104,6	1:5			
Разраб.	Материал	Материал	Материал	Изм.	Исполн.				
Экз.	Примечание	Изм.	Изм.	ГЧПРОСТРОИДОРПРОИ					
Исполн.	Материал	Проц.	Изм.	С/ПРОИ-12-100У					
Изм.	Исполн.	Изм.	Изм.	С/ПРОИ-12-100У					



1. Предельные отклонения размеров:
 отверстий - Н14,
 валов - h14,
 остальных - $\pm \frac{0.15}{2}$

2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка

Привязка
Шк. №

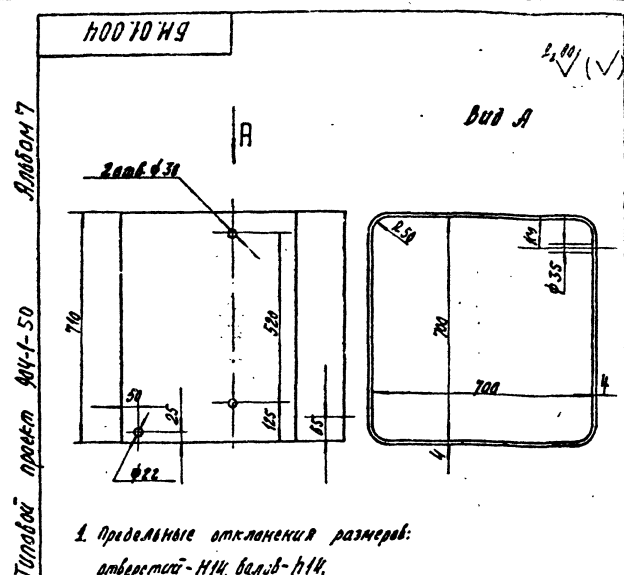
БМ.01.003

Лист верхний

Лист	Масса	Изготовитель
Р	12,4	1:10
Лист	Листов	
1	1	

Б-ПК-4 ГОСТ 19903-74
 БЭЗМ-2 ГОСТ 14037-79
 Калужский завод

ГИПРОСТРОИПРОМАШ
 г. Рыбинск-Ил-Друц
 Формат А4



1. Предельные отклонения размеров:
 отверстий - Н14, валов - h14,
 остальных - $\pm \frac{0.15}{2}$

2. Сварку проводить по контуру привязки свариваемых деталей швами по ГОСТ 5204-80-с2

Привязка
Шк. №

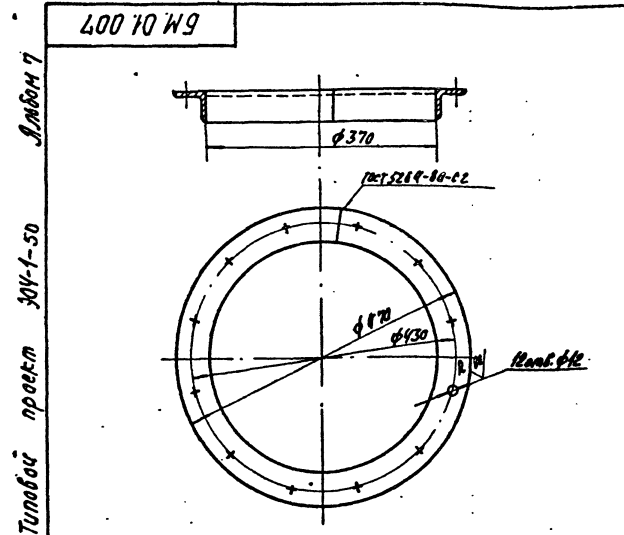
БМ.01.004

Обечайка

Лист	Масса	Изготовитель
Р	6,1	1:10
Лист	Листов	
1	1	

Б-ПК-4 ГОСТ 19903-74
 БЭЗМ-2 ГОСТ 14037-79
 Калужский завод

ГИПРОСТРОИПРОМАШ
 г. Рыбинск-Ил-Друц
 Формат А4



1. Предельные отклонения размеров:
 отверстий - Н14, валов - h14,
 остальных - $\pm \frac{0.15}{2}$

Привязка
Шк. №

Шк. № 8107/7

БМ.01.007

Фланец

Лист	Масса	Изготовитель
Р	4,0	1:5
Лист	Листов	
1	1	

Б-ПК-5 ГОСТ 8509-80
 Шк. № 8107-1 ГОСТ 835-79
 Калужский завод

ГИПРОСТРОИПРОМАШ
 г. Рыбинск-Ил-Друц
 Формат А4

500 10 W9

Формат	Лист	Масса	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>						
А3	БМ.	03.000.	СБ	Сварочный чертёж		
<u>Детали</u>						
Б4	1	03.001		Дыхательная труба		
				Труба 157x25 ГОСТ 3202-75(101)	1	0,27тс
А4	2	03.00		Лист		
А4	3	03.003		Резка		

65

Шк. № 8107/7

БМ.03.000

Крышка

Лист	Масса	Изготовитель
Р		
Лист	Листов	
1	1	

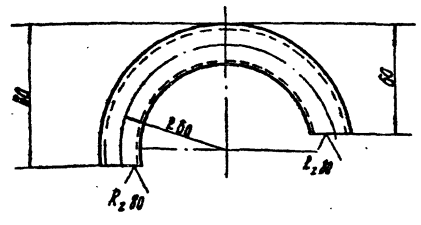
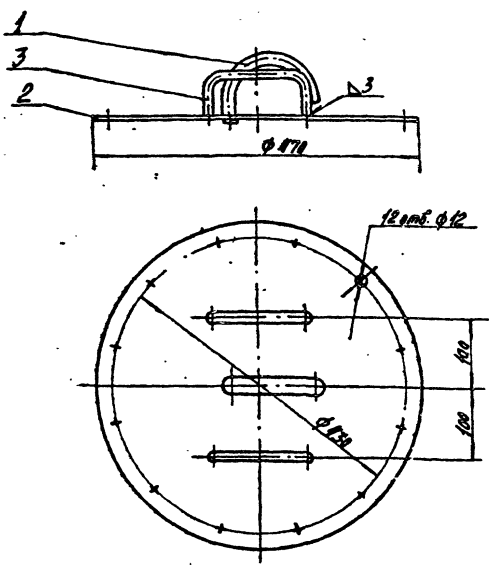
Б-ПК-4 ГОСТ 19903-74
 БЭЗМ-2 ГОСТ 14037-79
 Калужский завод

ГИПРОСТРОИПРОМАШ
 г. Рыбинск-Ил-Друц
 Формат А4

БМ.03.000.СБ

В(✓)

Яльбом 7
Типовой проект 904-1-50



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - н14,
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

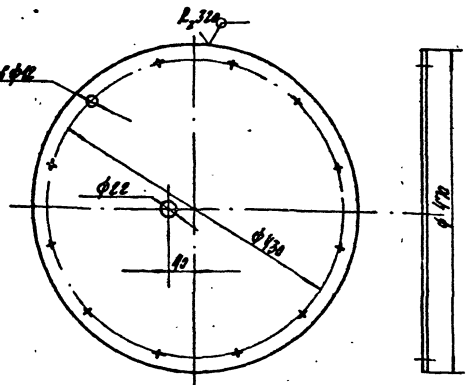
Лист № 001

Привязка			БМ.03.000.СБ			Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Лист	Лист	Р	0,5	1,5
Разраб.	Малыгина	С.А.	С.А.	С.А.	С.А.	Крышка Сборочный чертеж		
Проб.	Григорьев	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	Лист Листов 1		
И.Контр.	Зеленцова	Л.А.	Л.А.	Л.А.	Л.А.	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И.Контр.	Григорьев	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	г. Ростов-на-Дону		
И.Контр.	Колесникова	Л.А.	Л.А.	Л.А.	Л.А.	Формат А3		

БМ.03.002

В(✓)

Яльбом 7
Типовой проект 904-1-50



Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - н14,
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

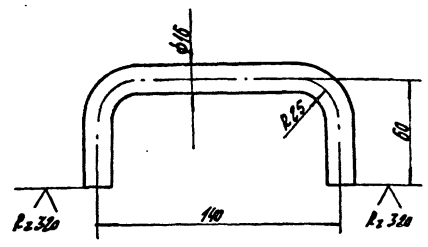
Лист № 001

Привязка			БМ.03.002			Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Лист	Лист	Р	5,0	1,5
Разраб.	Малыгина	С.А.	С.А.	С.А.	С.А.	Лист Листов 1		
Проб.	Григорьев	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И.Контр.	Зеленцова	Л.А.	Л.А.	Л.А.	Л.А.	г. Ростов-на-Дону		
И.Контр.	Григорьев	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	Формат А4		

БМ.03.003

В(✓)

Яльбом 7
Типовой проект 904-1-50



Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - н14,
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

Лист № 001

Привязка			БМ.03.003			Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Лист	Лист	Р	0,38	1,2
Разраб.	Малыгина	С.А.	С.А.	С.А.	С.А.	Лист Листов 1		
Проб.	Григорьев	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И.Контр.	Зеленцова	Л.А.	Л.А.	Л.А.	Л.А.	г. Ростов-на-Дону		
И.Контр.	Григорьев	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	Формат А4		

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

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

1982 год

Копировал Лелюва Колеску Сергея Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Настоящие технические условия распространяются на бак расходный для масла, чертеж БР. 00. 000. 05 предназначенный для хранения масла

1. Технические требования

1.1 Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2 Основные параметры и размеры.

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

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Условное значение
1	Емкость	л ³	4,05
2	Масса	кг	22
3	Габаритные размеры:	длина	0,597
		ширина	0,424
		высота	0,665

Приказ

Изм. №

БР. 00. 000. ТУ

Бак расходный для масла V=50л

Изм. № 1 2 3 4
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Лелюва Колеску Сергея Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Продолжение табл.

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

1.3. Характеристики

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

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

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

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

1.3.5. Слив отстоя производится через патрубок Ду16, размещенный на дне бака.

1.3.6. Вентиль Ду20 служит для заполнения маслом переносной емкости для залива его в маслосос.

Приказ

Изм. №

БР. 00. 000. ТУ

Изм. № 3

Копировал Лелюва Колеску Сергея Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

1.4. Маркировка

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

1.4.2. Маркировку завод производит согласно положению о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.

1.5. Указания по эксплуатации

1.5.1. Масло, находящееся в баке, должно соответствовать ГОСТ 20799-75 марки И-50А для машинного масла и ГОСТ 1064-73 марки К-В для бака компрессорного масла.

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

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

Приказ

Изм. №

Изм. № 8107/7

БР. 00. 000. ТУ

Изм. №

Копировал Лелюва Колеску Сергея Маслова Формат А4

Лист 7

900-1-50

Туполобый

проект

Элемент	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
БР		00.00056	Сборочный чертеж		
		00.00079	Технические условия		
			<u>Сборочные единицы</u>		
01	1	01.000	Корпус	1	
02	2	02.000	Колпачок	1	
03	3	03.000	Крышка	1	
			<u>Детали</u>		
04	4	04.001	Рейка		
			Брусковый ЧОУВ-1		
			ГОСТ 2695-71 L=150	1	0,3кг
			<u>Прокладки</u>		
			Картон А-10 ГОСТ 9197-71		
05	5	04.002	27х1500	1	0,124кг
06	6	04.003	ф 60/80	2	0,036кг
07	7	04.004	С-кода		
			Б-10 ГОСТ 19203-71		
			Лист В-10 ГОСТ 19203-71		
			110х120	2	0,11кг
08	8	04.005	Прокладка ф16		
Привязки					
Ив. №					
БР. 00.000					
Бак расходный для масла V=50л					
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону					
Формат А4					

Лист 7

900-1-50

Туполобый

проект

Элемент	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
БР	9	04.006	Трубка 20х2,5-100	1	0,1кг
			ГОСТ 8445-74	1	0,056кг
БР	10	04.007	Брусок сосновый	3	1,200кг
			60х100 ГОСТ 8486-66		
<u>Стандартные изделия</u>					
			Бит М6х20,5		
	11		ГОСТ 7790-70	12	0,007
	12		Гайка М 6,5		
			ГОСТ 5915-70	12	0,0024
	13		Валок 2МВх56,58		
			ГОСТ 17475-72	2	0,019
	14		Шайба 6-005		
			ГОСТ 10906-78	12	0,0009
	15		Калпак 15		
			ГОСТ 8962-75	1	0,053
<u>Прочие изделия</u>					
	16		Защитная сетка		
			слова Москва		
			уровня каглобое		
			12616х Ду 20, Рх16	1	2,45кг
			Кран пробирочный		
			10686х Ду 20, Рх16	1	0,05кг
Привязки					
Ив. №					
БР. 00.000					
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону					
Формат А4					

Лист 7

900-1-50

Туполобый

проект

Элемент	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
БР		01.00056	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
01	1	01.001	Обечайка		
			Б-10 ГОСТ 19203-71		
			Лист 3-10 ГОСТ 19203-71	1	9,73кг
02	2	01.002	Болты		
			Б-50 ГОСТ 2580-71		
			Кры С.П.3 ГОСТ 535-71	2	0,4кг
03	3	01.003	Патрбок		
			Труба 102х5 ГОСТ 3262-75 L=45	1	0,09кг
04	4	01.004	Диск		
			Б-10 ГОСТ 19203-71		
			Лист В-10 ГОСТ 19203-71	1	4,4кг
05	5	01.005	Патрбок		
			Труба 102х5 ГОСТ 3262-75 L=100	1	0,2кг
06	6	01.006	Уголок		
			Б-30 ГОСТ 8509-71		
			Уголок 100х5 ГОСТ 535-71	4	0,58кг
			<u>Материалы</u>		
7			Труба 60х18 ГОСТ 3262-75	0,05 м	2,12кг
Привязки					
Ив. №					
БР. 01.000					
Корпус					
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону					
Формат А4					

Лист 7

900-1-50

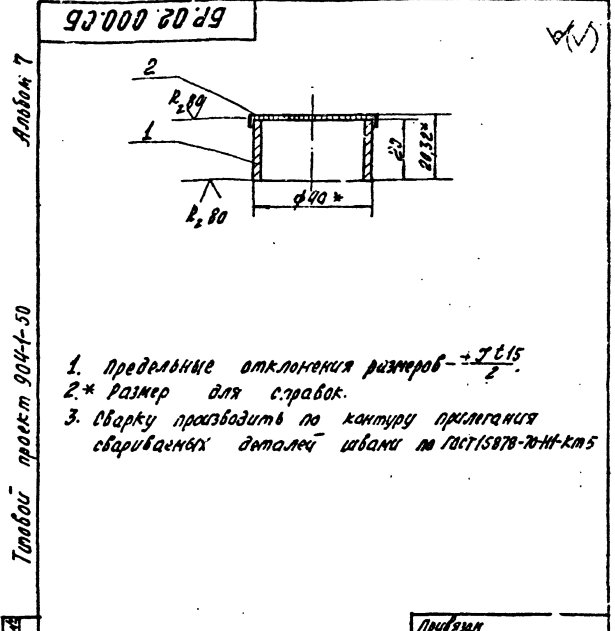
Туполобый

проект

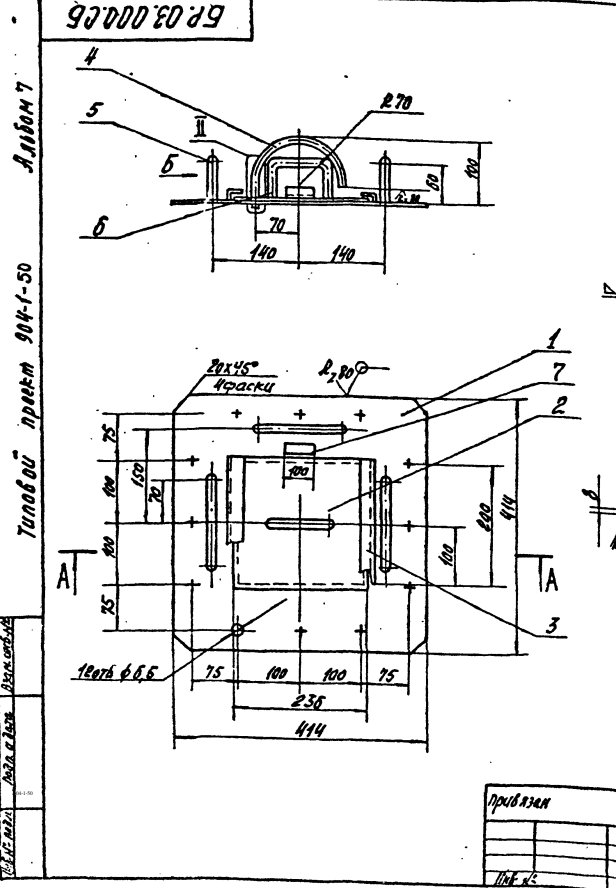
Элемент	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
БР		02.00056	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
01	1	02.001	Колпачок		
			Колпачок 102х18 ГОСТ 3262-75		
			Труба 100х5 ГОСТ 3262-75	1	0,051кг
02	2	02.002	Фланец		
			С. 16х 100-032		
			ГОСТ 3926-66 ф 55	1	0,052кг
Привязки					
Ив. №					
БР. 02.000					
Колпачок					
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону					
Формат А4					

Код	Обозначение	Наименование	Мат. Пром.
Документация			
БР	03.000.05	Сборочный чертеж	
Детали			
БУ	1	Крышка С-ПР-СТ 1503-74 Лит. 3-П-П-С по ГСТ 1503-74	1 2,66 кг
БУ	2	Защелка С-ПР-СТ 1503-74 Лит. 3-П-П-С по ГСТ 1503-74	1 0,90 кг
БУ	3	Направляющая С-ПР-СТ 1503-74 Лит. 3-П-П-С по ГСТ 1503-74	2 0,187
БУ	4	Патрык Грота 15 ГСТ 3242-75 L=260	1 0,34 кг
БУ	5	Пружина Лит ГСТ 2590-74 Прок СТС по ГСТ 233-74	2 0,4 кг
БУ	6	Л=220	1 0,36 кг
БУ	7	Упор С-ПР-СТ 1503-74 Лит. 3-П-П-С по ГСТ 1503-74	1 0,09 кг

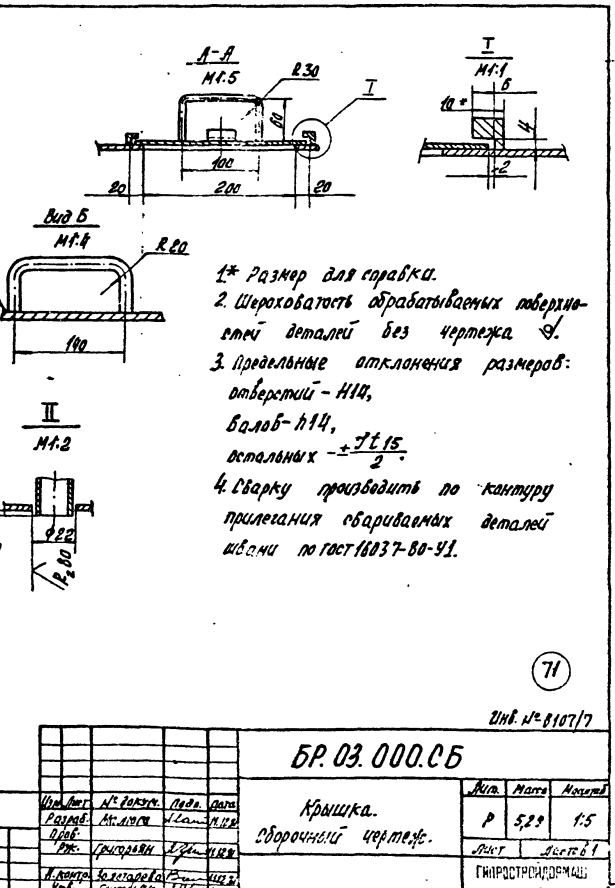
Привязан		Инт. №	
БР.03.000			
Крышка			
Лит	Мат	Пром	
2			
ГИПРОСТРОЙОРМАШ г. Ростов-на-Дону Фабрика А4			



Привязан		Инт. №	
БР.02.000.СБ			
Колпачок Сборочный чертеж			
Лит	Мат	Пром	
Р	0,1	С1	
ГИПРОСТРОЙОРМАШ г. Ростов-на-Дону Фабрика А4			



Привязан		Инт. №	
БР.03.000.СБ			
Крышка Сборочный чертеж			
Лит	Мат	Пром	
Р	5,29	1,5	
ГИПРОСТРОЙОРМАШ г. Ростов-на-Дону Фабрика А4			



Привязан		Инт. №	
БР.03.000.СБ			
Крышка Сборочный чертеж			
Лит	Мат	Пром	
Р	5,29	1,5	
ГИПРОСТРОЙОРМАШ г. Ростов-на-Дону Фабрика А4			

- 1* Размер для сборки.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{1}$.
3. Предельные отклонения размеров: отверстий - H10, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГСТ 15037-80-91.

71

Инт. № 6107/7