

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-33

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ
КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-250А
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 1000М³/МИН ВОЗДУХА

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ I ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.
АЛЬБОМ II ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
АЛЬБОМ III ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
ВАРИАНТ С ТИРИСТОРНЫМ ВОЗБУДИТЕЛЬНЫМ
УСТРОЙСТВОМ ПОСТОЯННЫЙ ТОК.
АЛЬБОМ IV ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
ВАРИАНТ С ТИРИСТОРНЫМ ВОЗБУДИТЕЛЬНЫМ
УСТРОЙСТВОМ ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК.
АЛЬБОМ V АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЧЕРТЕЖИ.
АЛЬБОМ VI АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ.
АЛЬБОМ VII СМЕТЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ
ЧАСТИ, АВТОМАТИЗАЦИЮ И КИП.

АЛЬБОМ VIII СМЕТЫ НА АРХИТЕКТУРНО - СТРОИТЕЛЬНУЮ И
САНТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ.
АЛЬБОМ IX ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.
АЛЬБОМ X НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.
ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 70 4-1-107 „РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ
ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 5М³“
АЛЬБОМ I СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.
АЛЬБОМ III ОБОРУДОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРОВ ЕМКОСТЬЮ 5-100М³
ДЛЯ СВЕТЛЫХ НЕФТЕПРОДУКТОВ ПРИ ПОДЗЕМНОЙ
УСТАНОВКЕ.
АЛЬБОМ IX ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ
ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
АЛЬБОМЫ I-IV; VII; VIII; X
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ
АЛЬБОМЫ VI; VIII

АЛЬБОМ X

КФ ЦИТП ЦНБ N 6986/Э

УТВЕРЖДЕН И
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ
РЕШЕНИЕМ ОТ 29.11.76г
№39/76.

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

Заказ № 1864 инв. № 6986/10 ,тираж 1000
Сдано в печать 11/81 1972г. ц е н а 1-35

№ п.п.	Наименование чертежа	Обозначение чертежа	№ стр. от мн.	№ п.п.	Наименование чертежа	Обозначение чертежа	№ стр. от мн.	№ п.п.	Наименование чертежа	Обозначение чертежа	№ стр. от мн.
1	Титульный лист			28	Приспособление для выкатки воздухоохладителя (для 4к-500А)	904Т-10.1000	15				
2	Содержание альбому			29	Приспособление для выкатки воздухоохладителя. Сборочный чертеж	904Т-10.1000СБ	15				
3	Бак для масла	904Т-10.1000	3	30	Площадка подвешенная для обслуживания светильников.	904Т-1-30.1000	16				
4	Бак для масла. Сборочный чертеж	904Т-10.1000СБ	4	31	Площадка в сборе	904Т-1-30.100	16				
5	То же			32	Металлоконструкция	904Т-1-30.110	16				
6	Лущитель шума на всасывании	904Т-102.000	6	33	Площадка подвешенная для обслуживания светильников. Сборочный чертеж	904Т-1-30.000СБ	17				
7	Лущитель шума на всасывании. Сборочный чертеж	904Т-102.000СБ	6	34	Площадка в сборе. Сборочный чертеж	904Т-1-30.100СБ	18				
8	Патрубок для присоединения воздушного фильтра	904Т-103.000	6	35	Металлоконструкция. Сборочный чертеж	904Т-1-30.110СБ	19				
9	Патрубок для присоединения воздушного фильтра. Сборочный чертеж	904Т-103.000СБ	6	36	Дверца.	904Т-1-30.130	20				
10	Секция шумоглушения №1	904Т-102.100	7	37	Дверца. Сборочный чертеж	904Т-1-30.130СБ	20				
11	Секция шумоглушения №1. Сборочный чертеж	904Т-102.100СБ	7	38	Опора под 15П(25П).	904Т-1-31.000	21				
12	Секция шумоглушения №2	904Т-102.200	7	39	Опора под 15П(25П) Сборочный чертеж	904Т-1-31.000СБ	21				
13	Секция шумоглушения №2. Сборочный чертеж	904Т-102.200СБ	7	40	Рама. Сборочный чертеж	904Т-1-31.000СБ	21				
14	Рама	904Т-102.110	8	41	Плита	904Т-1-31.000	21				
15	Рама. Сборочный чертеж	904Т-102.110СБ	8	42	Фиксатор	904Т-1-32.000	9				
16	Лущитель выхлопа	904Т-104.000	9	43	Перечень стандартов		22				
17	Лущитель выхлопа. Сборочный чертеж	904Т-104.000СБ	9								
18	Опора под маслбак (для 4к-250А, 6к-250А, 4к-500А)	904Т-105.000	10								
19	Опора под маслбак. Сборочный чертеж	904Т-105.000СБ	10								
20	Опора под маслбак (для 4к-350А)	904Т-106.000	11								
21	Опора под маслбак. Сборочный чертеж	904Т-106.000СБ	11								
22	Приспособление для выкатки воздухоохладителя (для 4к-250А, 6к-250А)	904Т-107.000	12								
23	Приспособление для выкатки воздухоохладителя. Сборочный чертеж	904Т-107.000СБ	12								
24	Опора под электрарывной завдыжки (для 4к-500А)	904Т-108.000	12								
25	Опора под электрарывной завдыжки. Сборочный чертеж	904Т-108.000СБ	13								
26	Приспособление для выкатки трубных пучков воздухоохладителя (для 4к-350А)	904Т-109.000	13								
27	Приспособление для выкатки трубных пучков воздухоохладителя. Сборочный чертеж	904Т-109.000СБ	14								

5986/3

2

№п.п.	Лист № в докум.	Подп.	Дата	Содержание альбому	Лит.	Масса	Масштаб
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51							
52							
53							
54							
55							
56							
57							
58							
59							
60							
61							
62							
63							
64							
65							
66							
67							
68							
69							
70							
71							
72							
73							
74							
75							
76							
77							
78							
79							
80							

Лист Листов
ГИПРОСТРОИДАРМИ
Отдел ПАТ

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22		904-1	-01.000 СБ	Оборачивный чертеж		
				Детали		
64	1	904-1	-01.001	Корпус		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 шт ГОСТ 14637-69		
				1946x3165	1	193,кг
64	2	904-1	-01.002	Днище		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 шт ГОСТ 14637-69		
				1247x1247	1	48,7 кг
				Крышки		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 шт ГОСТ 14637-69		
64	3	904-1	-01.003	φ 1018	1	32,3 кг
64	4	904-1	-01.004	φ 700	1	6 кг
64	5	904-1	-01.005	Скоба		
				Круге 816 ГОСТ 2530-74 20-2-8 ГОСТ 10687-74	5	0,55 кг
64	6	904-1	-01.006	Выкатальная трубка		
				Трубка 25 ГОСТ 3262-75 L=275	1	0,66 кг

904-1-33 -01.000

Изм Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Азаренова И.И. 22.09.76
Проект. Малахова И.И. 22.09.76
Сук. Тоболова И.И. 21.09.76
Н.контр. Буревис И.И. 21.09.76
И.тв. Леонов И.И. 21.09.76

Бак для масла

Лист Лист Листов
1 3

Г.И.ПРОСТРОЙ Д.ОРНАШ
Отдел П.В.Т.

Кальку свершил Вайковича Копировал Смагина Формат 11

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		20		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 шт ГОСТ 14637-69	12	кг
		21		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 8 шт 3 шт ГОСТ 535-58	3,16	м 14,2 кг
		22		Труба 57x3,5 ГОСТ 8732-70 8 шт 3 шт ГОСТ 8731-74	0,11	м
		23		Труба 65 ГОСТ 3262-75	0,21	м
		24		Труба 40 ГОСТ 3262-75	0,17	м
		25		Рейка		
				Доска сосновая		
				22x80-IV ГОСТ 8486-66	3,5	м

904-1-33 -01.000

Лист 3

Кальку свершил Вайковича Копировал Смагина Формат 11

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		10		Фланцы ГОСТ 1255-67 50-2,5	1	
		11		65-2,5	1	
		12		Винт М5x2,5-58 ГОСТ 17475-72	8	
		13		Болт М10x20-58 ГОСТ 7798-70	8	
		14		Гайка М 10,5 ГОСТ 5915-70	8	
		15		Трубка 20-2,5-1500 ГОСТ 8446-74	1	
				Прочие изделия		
		16		Устройство запорное указателя уровня 90у 20 125 15к	1	
				Материалы		
		17		Полоса 5x20 ГОСТ 103-57 8 шт 3 шт ГОСТ 535-58	0,33	м 0,79 кг
		18		Угелок 5-50x50x4 ГОСТ 8509-72 8 шт 3 шт ГОСТ 535-58	1,97	м 3 кг
		19		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 шт ГОСТ 14637-69	7,2	кг

904-1-33 -01.000

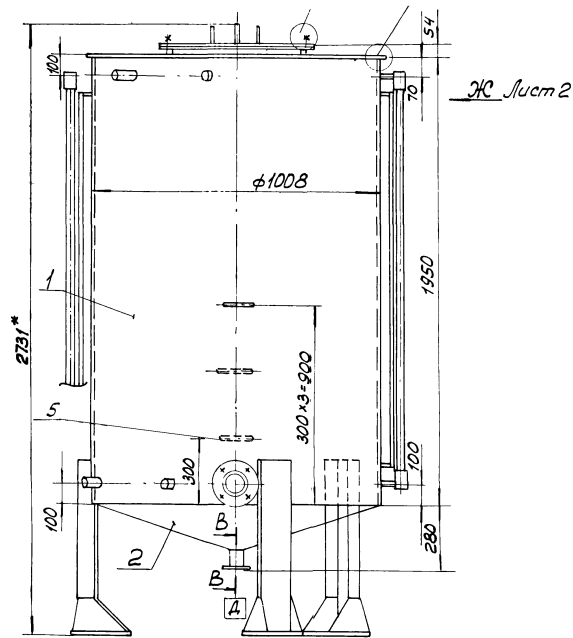
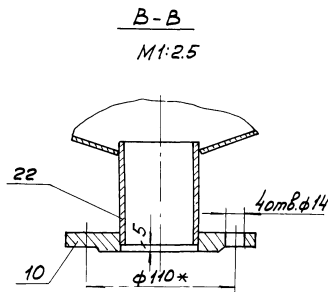
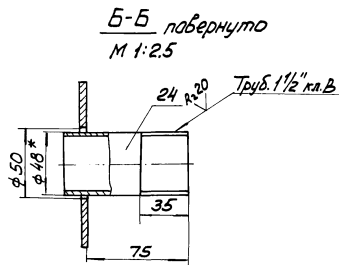
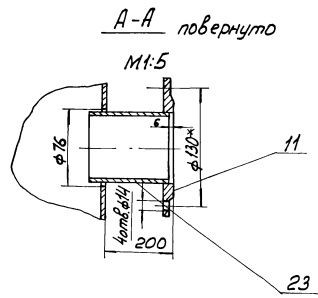
Лист 2

Кальку свершил Вайковича Копировал Смагина Формат 11

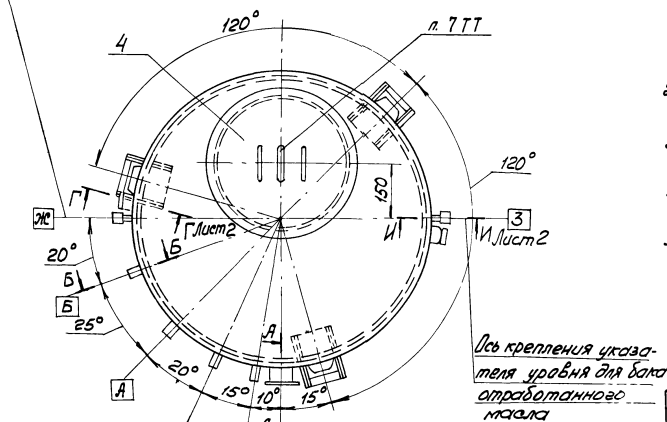
Лист № докум. Подпись и дата Взам. инв. № Шифр Подпись и дата

5/1989

5



Ось крепления указателя уровня для бака чистого масла



Наименование параметра	Величина
Рабочее давление кгс/см ²	атмосфер
Рабочая температура °	20°
Рабочая среда	масло
Емкость рабочая м ³	15
Емкость геометрическая м ³	159
Основной материал	ВСт3Сп ГОСТ 380-71*
Габаритные размеры мм	1150 x 1213 x 2731

Обозначение штуцера	Назначение штуцера	Ди	Кол.	Примечание
А	Вход масла	40	1	Для бака чистого масла
Б	Выход масла	40	1	то же
В	Вход масла	40	1	Для бака отработанного масла
Г	Выход масла	40	1	то же
Д	Выпуск масла и грязи	50	1	
Е	Аварийный слив масла	65	1	
Ж	Присоединение указателя уровня масла	20	2	Для бака чистого масла
К	то же	20	2	Для бака отработанного масла

Технические требования

- Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ₆
- Предельные отклонения угловых размеров по степени точности ГОСТ 8908-58.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $Ra_{3.20}$
- Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69 и по ГОСТ 15037-70
- Покрытие: эмаль НЦ-232к-серая ГОСТ 6631-74 2 слоя VI/II-Л.
- * Размеры для справок.
- В крышке просверлить отверстие под дыхательную трубку $\phi 34$

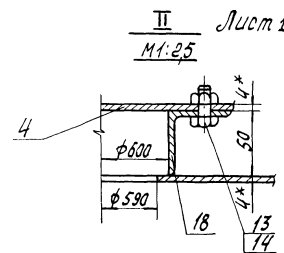
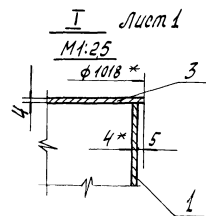
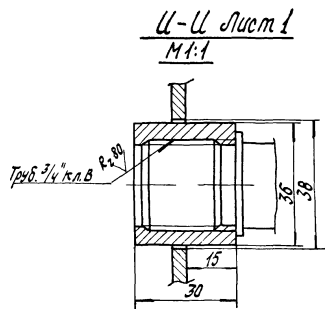
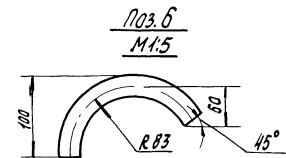
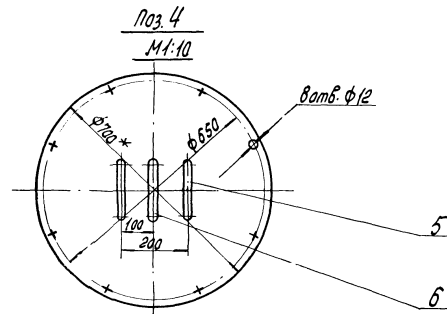
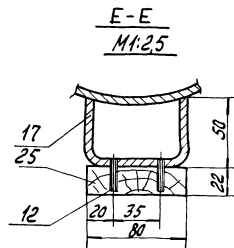
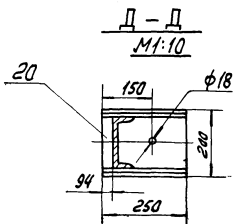
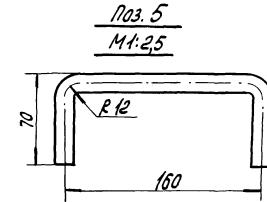
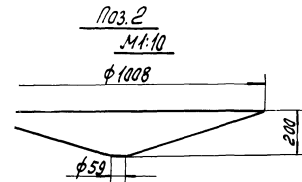
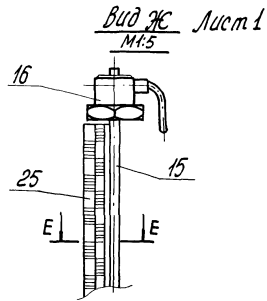
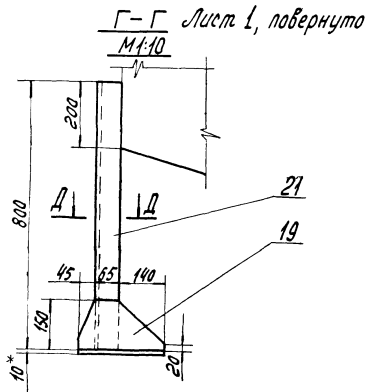
904-1-33 -01.00005				Лист	Масса	Масштаб
Бак для масла					324.5	1:15
Сборочный чертеж				Лист 1	Листов 2	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				Отдел ПБТ		

Ш.Минин С.С.Саволов

Копька Северия Зорькина

Копировала Смагина

Формат 22



5

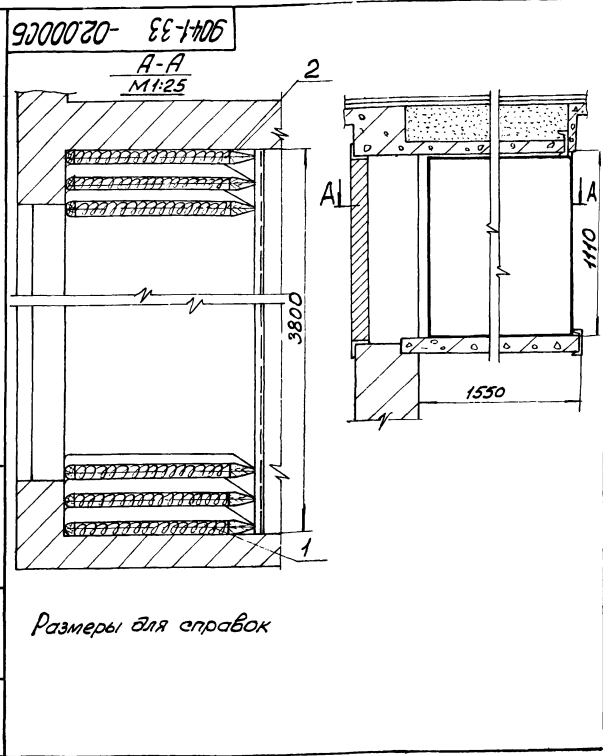
904-1-33-01.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Вид	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	324,5	Лист 2 Листов 2
Разраб.	Асарюкова	С.А.	21.09.14			
Проб.	Малинина	В.А.	24.09.14			
Проф.	Голубова	Л.А.	27.09.14			
Нач. отд.	Гайдарюкова	Л.А.	29.09.14			
Н. контр.	Бурякова	В.А.	10.07.14		Эксплуатационный отдел	Лист

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
					904-1-33	-02.000	
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малыгина	М.М.	10.09.18	1			
Проб.	Тоболова	Л.В.	02.07.18				
Рук.	Тоболова	Л.В.	02.07.18				
Инспек.	Преснов	В.В.	02.07.18				
Н. контр.	Бурейко	И.В.	02.07.18				
Утв.	Леонов	В.В.	02.07.18				

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малыгина	М.М.	10.09.18	1			
Проб.	Тоболова	Л.В.	02.07.18				
Рук.	Тоболова	Л.В.	02.07.18				
Инспек.	Преснов	В.В.	02.07.18				
Н. контр.	Бурейко	И.В.	02.07.18				
Утв.	Леонов	В.В.	02.07.18				

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
					904-1-33	-03.000	
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Воеводина	В.В.	13.11.16	1			
Проб.	Тоболова	Л.В.	02.07.18				
Рук.	Тоболова	Л.В.	02.07.18				
Инспек.	Преснов	В.В.	02.07.18				
Н. контр.	Бурейко	И.В.	02.07.18				
Утв.	Леонов	В.В.	02.07.18				

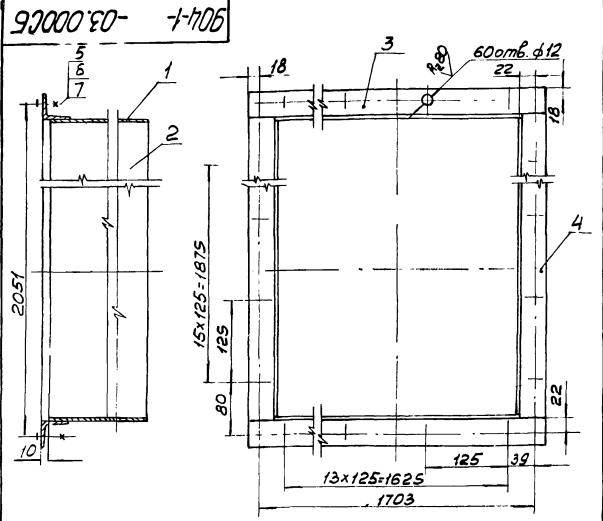
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Воеводина	В.В.	13.11.16	1			
Проб.	Тоболова	Л.В.	02.07.18				
Рук.	Тоболова	Л.В.	02.07.18				
Инспек.	Преснов	В.В.	02.07.18				
Н. контр.	Бурейко	И.В.	02.07.18				
Утв.	Леонов	В.В.	02.07.18				



Размеры для справок

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
					904-1-33	-02.000СБ	
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малыгина	М.М.	02.07.18	1			
Проб.	Тоболова	Л.В.	02.07.18				
Рук.	Тоболова	Л.В.	02.07.18				
Инспек.	Преснов	В.В.	02.07.18				
Н. контр.	Бурейко	И.В.	02.07.18				
Утв.	Леонов	В.В.	02.07.18				

Копиробал Смагина Формат И



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, впадов - по В7, остальных - по СМв.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа Ra_{320} .
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. Покрытие: эмаль МЦ-132К серая ГОСТ 6631-74 2-слой. VI. Л.

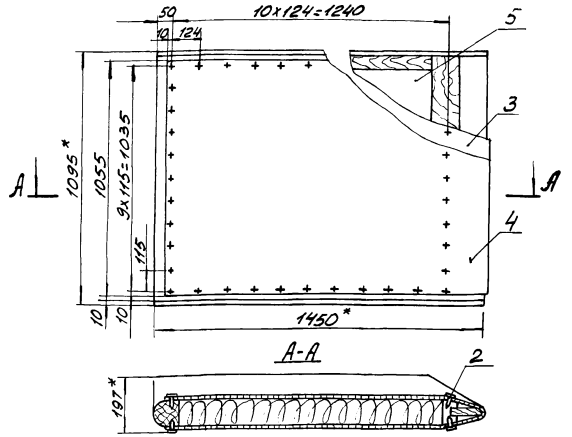
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
					904-1-33	-03.000СБ	
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Воеводина	В.В.	13.11.16	1			
Проб.	Тоболова	Л.В.	02.07.18				
Рук.	Тоболова	Л.В.	02.07.18				
Инспек.	Преснов	В.В.	02.07.18				
Н. контр.	Бурейко	И.В.	02.07.18				
Утв.	Леонов	В.В.	02.07.18				

Копиробал Смагина Формат И

Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
1	904-1	-02.100СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
1	1	904-1	-02.110	Рама	
			Стандартные изделия		
2			Гвоздь К2,5х32 ГОСТ 4029-63	76	
			Материалы		
3			Сетка №04-02 ГОСТ 3282-66		
			Проволока 08-14-II ГОСТ 3282-74	0,9	кг
4			Бязь техн. ширина 1,5м арт. 50 ГОСТ 11680-65	3	м
5			Маты из супертонкого стекловолокна без связующего ТУ 21-01-224-69	3	кг
6			Проволока 08-14-II ГОСТ 3282-74	7	м

Лист № док. Подп. Дата		904-1-33	-02.100		
Разраб. Малыгина	Илл. 10.01.78	Секция шумоглушения №1		Лист	Листов
Проб. Тоболова	Илл. 10.01.78			1	1
Рук. Тоболова	Илл. 10.01.78	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ		Кальку сверил Воеводина	
Н. контр. Бурейко	Илл. 10.01.78			Копировал Смагина	
И. отв. Сафронов	Илл. 10.01.78			Формат А1	

904-1-33-02-100СБ



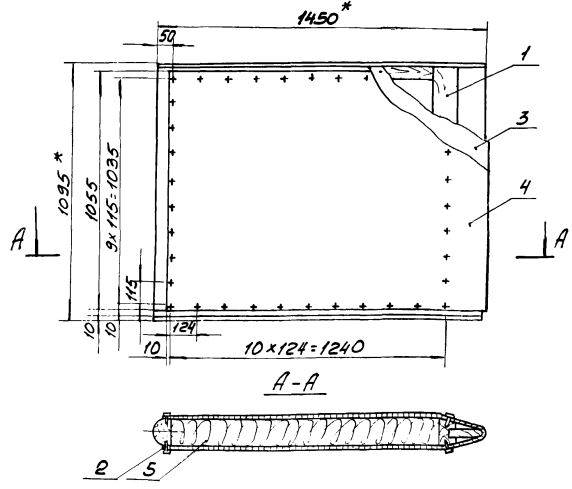
1. Предельные отклонения размеров: валов - по дс, остальных - по 3-му ряду по ГОСТ 6449-53.
2. Выпуклости на внешних сторонах сетки не допускаются.
3. Маты пришить к сетке проволокой. Шаг прошивки - 200 мм.
4. * Размеры для справок.

Лист № док. Подп. Дата		904-1-33	-02.100СБ		
Разраб. Малыгина	Илл. 10.01.78	Секция шумоглушения №1		Лист	Листов
Проб. Тоболова	Илл. 10.01.78			28	1:15
Рук. Тоболова	Илл. 10.01.78	Сборочный чертеж		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ	
Н. контр. Бурейко	Илл. 10.01.78			Кальку сверил Воеводина	
И. отв. Сафронов	Илл. 10.01.78			Копировал Смагина	

Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
1	904-1	-02.200СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
1	1	904-1	-02.110-01	Рама	
			Стандартные изделия		
2			Гвоздь К2,5х32 ГОСТ 4029-63	76	
			Материалы		
3			Сетка №04-02 ГОСТ 3282-66		
			Проволока 08-14-II ГОСТ 3282-74	0,9	кг
4			Бязь техн. ширина 1,5м арт. 50 ГОСТ 11680-65	3	м
5			Маты из супертонкого стекловолокна без связующего ТУ 21-01-224-89	3	кг
6			Проволока 08-14-II ГОСТ 3282-74	7	м

Лист № док. Подп. Дата		904-1-33	-02.200		
Разраб. Малыгина	Илл. 10.01.78	Секция шумоглушения №2		Лист	Листов
Проб. Тоболова	Илл. 10.01.78			1	1
Рук. Тоболова	Илл. 10.01.78	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ		Кальку сверил Воеводина	
Н. контр. Бурейко	Илл. 10.01.78			Копировал Смагина	
И. отв. Сафронов	Илл. 10.01.78			Формат А1	

904-1-33-02-200СБ



1. Предельные отклонения размеров: валов - по дс, остальных - по 3-му ряду по ГОСТ 6449-53.
2. Выпуклости на внешних сторонах сетки не допускаются.
3. Маты пришить к сетке проволокой. Шаг прошивки 200 мм.
4. * Размеры для справок.

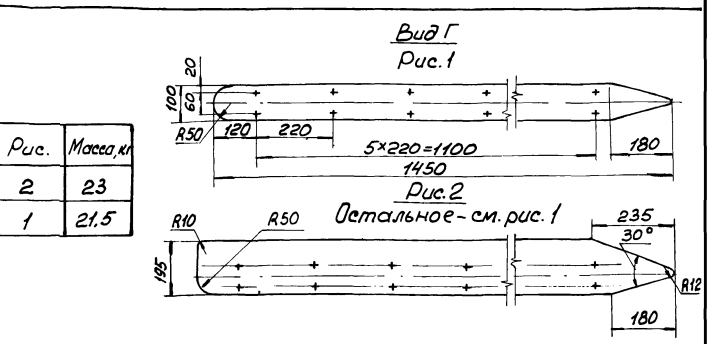
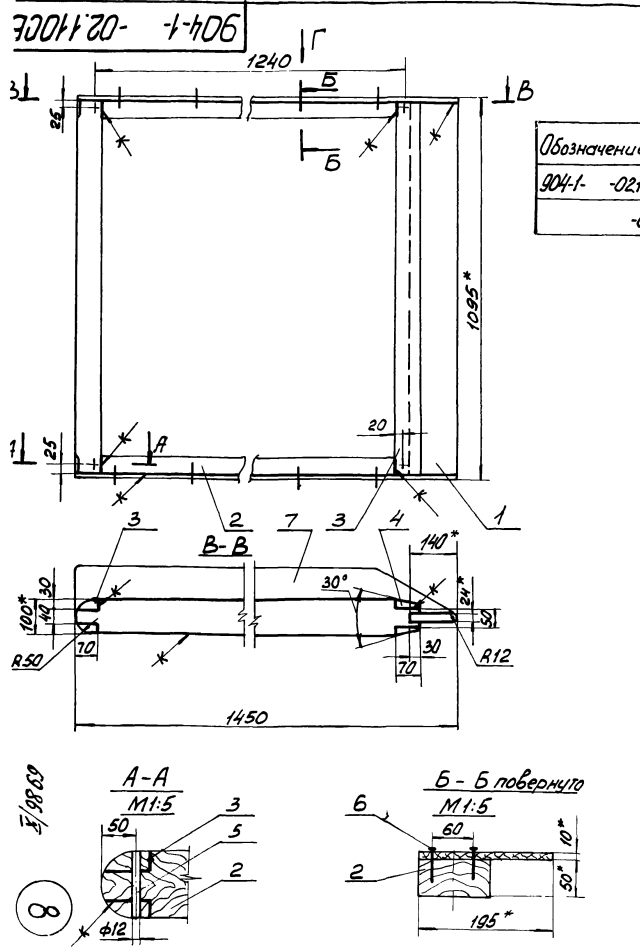
Лист № док. Подп. Дата		904-1-33	-02.200СБ		
Разраб. Малыгина	Илл. 10.01.78	Секция шумоглушения №2		Лист	Листов
Проб. Тоболова	Илл. 10.01.78			26,5	1:15
Рук. Тоболова	Илл. 10.01.78	Сборочный чертеж		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ	
Н. контр. Бурейко	Илл. 10.01.78			Кальку сверил Воеводина	
И. отв. Сафронов	Илл. 10.01.78			Копировал Смагина	

Формат	Лист	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1 -02.110 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
54	1		904-1 -02.111	Рейка Доска сосновая 24x140 - III ГОСТ 8486-66 L=1075	1	2,2 кг
54	2		904-1 -02.112	Основание Брусок сосновый 50x100 - III ГОСТ 8486-66 L=1340	2	4,02 кг
54	3		904-1 -02.113	Стойки Брусок сосновый 70x100 - III ГОСТ 8486-66 L=1075	1	4,5 кг
54	4		904-1 -02.114	Шпилька Доска березовая 13x50 - III ГОСТ 2695-71 L=100	1	4,4 кг
54	5		904-1 -02.115	Стандартные изделия Гвоздь к 2,5x50 ГОСТ 4028-63	4	0,05 кг
6					24	

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-33 -02.110	Лит.	Лист	Листов	
Разр.	Малыгина	ММ	8.858					1
Пров.	Тоболова	ММ	20.07.78	Рама	ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ			
Иск.	Тоболова	ММ	20.07.78		Отдел ПБТ			
Контр.	Бурейко	ММ	20.08.78		Формат 11			
ТВ.	Савромов	ММ	11.08.78	Кальку сверил выволгина			Копировал Смагина	

Формат	Лист	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Переменные данные для исполнений		
			904-1 -110	Детали		
54	7		904-1 -02.115	Планка Доска сосновая 10x95 - III ГОСТ 8486-66	2	1,6 кг
			904-1 -110-01	Детали		
54	7		904-1 -02.115-01	Планка Доска сосновая 10x100 - III ГОСТ 8486-66	2	0,85 кг

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-33 -02.110	Лит.	Лист	Листов	
Разр.	Малыгина	ММ	8.858					1
Пров.	Тоболова	ММ	20.07.78	Рама	ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ			
Иск.	Тоболова	ММ	20.07.78		Отдел ПБТ			
Контр.	Бурейко	ММ	20.08.78		Формат 11			
ТВ.	Савромов	ММ	11.08.78	Кальку сверил выволгина			Копировал Смагина	



Обозначение	Рис.	Масса, кг
904-1 -02.110	2	23
-01	1	21,5

- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров: валов-по аз, остальных-по 3-му ряду по ГОСТ 6449-53.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа в84 по ГОСТ 7016-68.
4. Влажность древесины не более 15%.
5. Раму собрать в шип на нездровом клее по ГОСТ 3252-75.
6. Покрытие рамы: эмаль НЦ-132к серая ГОСТ 6631-74 2 слоя VI. 4/Г-1

				904-1-33 -02.110 СБ		
				Рама		
				Сборочный чертеж		
Лит.	Масса	Масштаб				
	см. табл.	1:10				
Лист	Листов	1				
ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ						

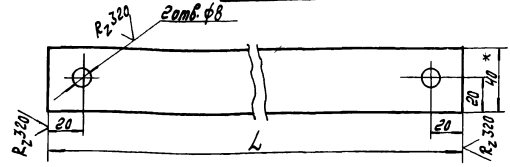
Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
12	904-1	-04.000СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
14	1	904-1	-04.001 Корпус		
			Лист Б.ПН-5 ГОСТ 19903-74 ВСтЗел ГОСТ 14637-69	1	110 кг
14	2	904-1	-04.002 Штучер		
			Лист Б.ПН-5 ГОСТ 19903-74 ВСтЗел ГОСТ 14637-69	1	6.3 кг
14	3	904-1	-04.003 Дно		
			Лист Б.ПН-5 ГОСТ 19903-74 ВСтЗел ГОСТ 14637-69	2	12.2 кг
			φ625		
			Стандартные изделия		
5			Фланец 200-10 ГОСТ 1255-67	1	

Лист № докум.	Повн.	Дата	904-1-33	-04.000
Разраб. Асаринова	См.	21.08.78	Глушитель	
Проб. Малыгина	Изм.	1.09.78	Выхлоп	
Чек. Тоголова	Изм.	21.08.78		
Контр. Бурейко	Изм.	21.08.78		
Этб. Леонов	Изм.	21.08.78		
Кальку сверил Асаринова	Копировал Смагина	Формат И		

00022- ЭЭ-1-106

8(8)

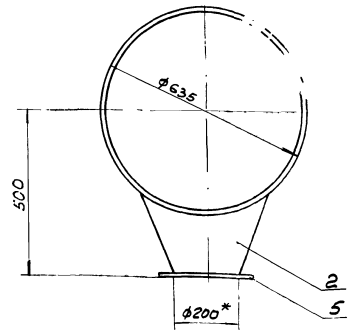
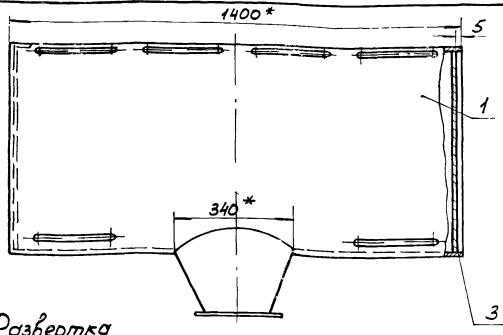
Обозначение	Длина L	Масса кг
32.000	1305	3.28
-01	1240	



- * Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, остальных - по СМВ
- Покрытие: Грунтовка ГФ-017 красна-коричневая ТУ6-10-1165-74 1 слой. Эмаль ПФ-115 светло-зеленая ГОСТ 6465-63 2 слоя VI, Л.
- Фиксатор служит для фиксации приспособления для выкатки воздухоохладителя при его выкатке.

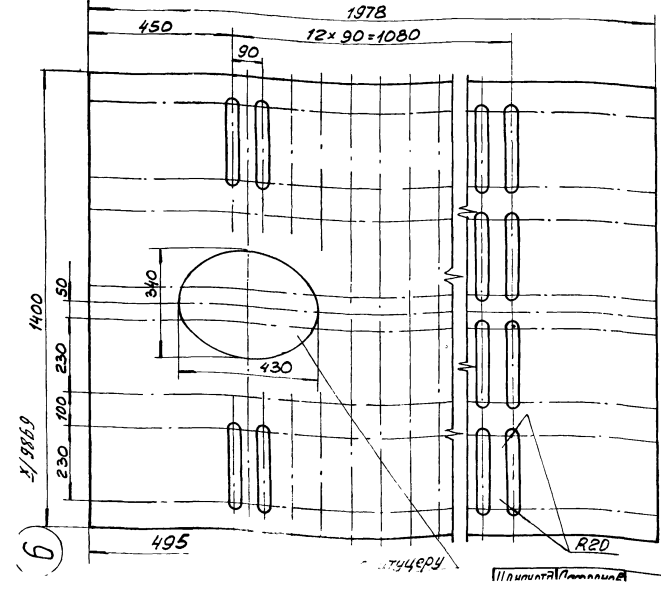
904-1-33		-32.000	
Изм. Лист	№ докум.	Повн.	Дата
Разраб. Федорова	Федорова	Федорова	21.08.78
Проб. Тоголова	Тоголова	Тоголова	21.08.78
Чек. Тоголова	Тоголова	Тоголова	21.08.78
Контр. Бурейко	Бурейко	Бурейко	21.08.78
Этб. Леонов	Леонов	Леонов	21.08.78
Кальку сверил Асаринова	Копировал Фолова	Формат И	

9000010- ЭЭ-1-106



Поз. 1 Развертка

- Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМВ
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_a 3.20
- Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
- Покрытие: Эмаль НЦ-132К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI, 4/1-Л.
- * Размеры для справок.



904-1-33		-04.000СБ	
Изм. Лист	№ докум.	Повн.	Дата
Разраб. Асаринова	Асаринова	Асаринова	21.08.78
Проб. Малыгина	Малыгина	Малыгина	21.08.78
Чек. Тоголова	Тоголова	Тоголова	21.08.78
Контр. Бурейко	Бурейко	Бурейко	21.08.78
Этб. Леонов	Леонов	Леонов	21.08.78
Кальку сверил Асаринова	Копировал Фолова	Формат И	

Глушитель выхлоп
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
1332	1:10	
Лист	Листов	
1	1	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
2		904-1-	-05.000СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
4	1	904-1-	-05.001	Опора		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	4	0,75 кг
				Перекладчины		
				Уголок Б-20х20х3 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58		
4	2	904-1-	-05.002	L=1090	4	0,89 кг
4	3	904-1-	-05.003	L=560	2	0,89 кг
4	4	904-1-	-05.004	Опора		
				Лист 10165 ГОСТ 103-57 8 Ст. 3 ГОСТ 535-58		
				L=560	2	5,1 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
5				Болт М16х10,58 ГОСТ 7798-70	4	
6				Гайка М16 ГОСТ 5915-70	4	
				<u>Материалы</u>		
8				Уголок Б-20х20х3 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	6	кг

904-1-33 -05.000

Опора под маслобак

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
13	разр. Воеводина	Васиц	20.05.72
ооб.	Товолова	И.И.	20.05.72
ик.	Товолова	И.И.	20.05.72
констр.	Буряков	И.И.	20.05.72
тв.	Леонов	И.И.	20.05.72
альт.	Сверил	В.В.	20.05.72

Копировал Смагина

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Переменные данные для исполнений</u>		
				904-1 -05.000		4к-250А 6к-250А
				<u>Детали</u>		
64	7	904-1-	-05.005	Стойка		
				Швеллер 6,5 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	4	5,9 кг
				L=2780		
				904-1 -05.002-01		4к-500А
				<u>Детали</u>		
64	7	904-1-	-05.005-01	Стойка		
				Швеллер 6,5 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	4	5,9 кг
				L=2680		

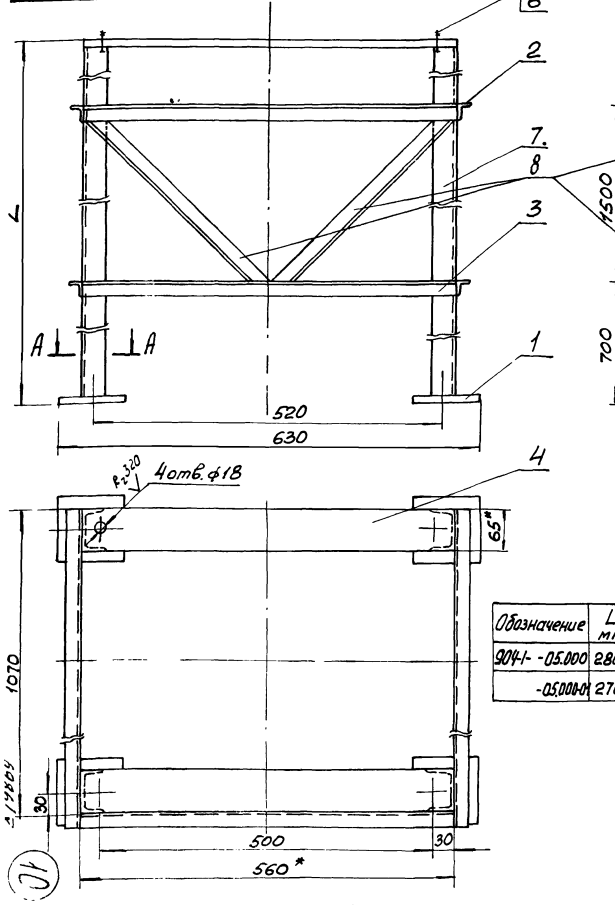
904-1-33 -05.000

Опора под маслобак

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
2	Кальку сверил Воеводина		

Копировал Смагина

72000 90- 66-1-106



- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, вальс - по В7, остальных - по СМВ
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_a 3,2
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
5. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI. Л.

904-1-33 -05.000СБ

Опора под маслобак

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масса табл.
1		1:5

ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ
Отдел ПБТ

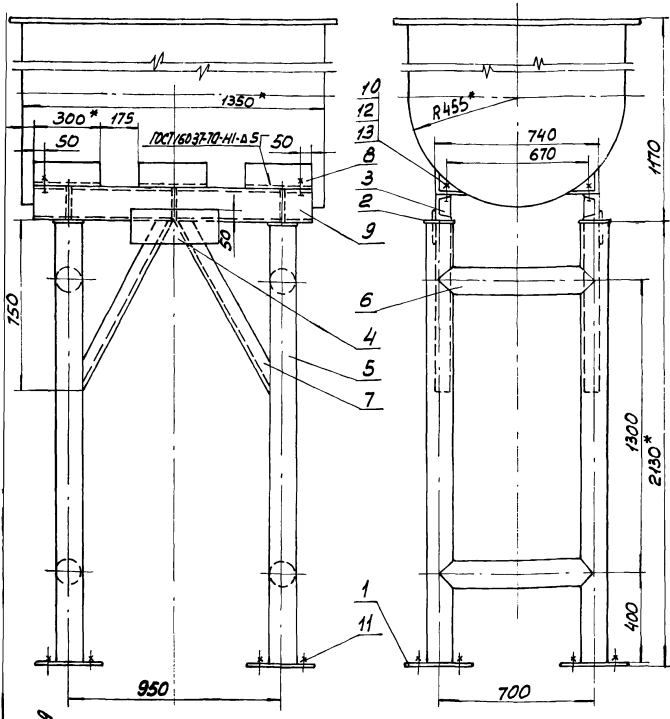
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				<u>Документация</u>		
54	12	904-1	-06.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>Опоры</u>		
54	1	904-1	-06.001	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19003-74 ВСтЗеп ГОСТ 14637-69	4	7,1 кг
				300x300		
54	2	904-1	-06.002	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19003-74 ВСтЗеп ГОСТ 14637-69	4	1,57 кг
				140x140		
54	3	904-1	-06.003	Ребро жесткости Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19003-74 ВСтЗеп ГОСТ 14637-69	6	0,6 кг
				65x65		
54	4	904-1	-06.004	Накладка Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19003-74 ВСтЗеп ГОСТ 14637-69	2	2,4 кг
				400x400		
54	5	904-1	-06.005	Стойка Труба 108x4 ГОСТ 8732-70 ВСтЗеп ГОСТ 8731-74	4	20,0 кг
				L=1950		

904-1-33 -06.000				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	1		Мальгина	22.09.70
Опора под маслобак				
Лит. лист листов			ГипростройДормаш	
1 2			Отдел ПБТ	
Кальку сверил Вовбойна Копировал Смагина Формат 11				

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
54	6	904-1	-06.006	Перегиладина Труба 108x4 ГОСТ 8732-70 ВСтЗеп ГОСТ 8731-74	4	7,2 кг
				L=700		
54	7	904-1	-06.007	Стяжка Уголок Б-3163x41 ГОСТ 8509-72 ВСтЗеп ГОСТ 535-58	4	4,1 кг
				L=1050		
54	8	904-1	-06.008	Опора Уголок Б-100x100x10 ГОСТ 8509-72 ВСтЗеп ГОСТ 535-58	6	6,0 кг
				L=300		
54	9	904-1	-06.009	Перегиладина Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ВСтЗеп ГОСТ 535-58	2	17,8 кг
				L=1250		
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт М20x115.58 ГОСТ 7798-70	4	
				Гайки ГОСТ 5915-70	4	
				М16.5	4	
				М20.5	4	
				Шайба 20.01 ГОСТ 10906-66	4	

904-1-33 -06.000				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	2		Мальгина	22.09.70
Опора под маслобак				
Лит. лист листов			ГипростройДормаш	
1 2			Отдел ПБТ	
Кальку сверил Вовбойна Копировал Смагина Формат 11				

3200090- 88-1-406



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ6
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{R_{a320}}$
3. Сопряжение прокатных профилей по МН 1385-60.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69 и по ГОСТ 16037-70.
5. Покрытие: эмаль НЦ-232к серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI. Л.
6. Деталь позиция 8 приварить при монтаже бака.
7. * Размеры для справок.

904-1-33 -06.000СБ				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	1		Мальгина	22.09.70
Опора под маслобак				
Сборочный чертеж			Лит. Масса Масштаб	
			242 1:15	
			Лист Листов 1	
			ГипростройДормаш	
			Отдел ПБТ	
Кальку сверил Вовбойна Копировал Смагина Формат 11				

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
12		904-1 -07.000СБ	Оборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
64	1	904-1 -07.001	Опора		
			Швеллер 12/ГОСТ 8240-72 Ст.3 Л3/ГОСТ 14637-69	1	15,6 кг
64	2	904-1 -07.002	Опора		
			Полоса 20х63 ГОСТ 103-57 Вет.3 Л3/ГОСТ 335-58 L=1560	1	15,1 кг
64	3	904-1 -07.003	Косынка		
			Лист Б.ПН-5 ГОСТ 18903-74 Ст.3 Л3/ГОСТ 14637-69	6	0,1 кг
64	4	904-1 -07.004	Фиксатор		
			Полоса 5х40 ГОСТ 103-57 Вет.3 Л3/ГОСТ 335-58	2	0,155 кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	7		Болт М6х55,58 ГОСТ 7798-70	2	
	8		Гайка М6,5 ГОСТ 5915-70	2	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
		904-1-33		-07.000		1	1
Разраб.	Маккина	Ильч	20.07.78		Приспособление для выкатки воздухоохлаждителя		
Проб.	Шкирман	Ильч	20.07.78		Гипростройдормаш Отдел ПВТ		
Рис.	Табалова	Ильч	20.07.78		Кальку сверил Воеводина		
Н.контр.	Бурейко	Ильч	20.07.78		Копировал Смагина		
Утв.	Леонов	Ильч	20.07.78		Формат 11		

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
12		904-1 -08.000СБ	Оборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			Пластины		
64	1	904-1 -08.001	300х110	1	1,25 кг
64	2	904-1 -08.002	300х300	1	3,5 кг
64	3	904-1 -08.003	Стойка		
			Труба 108х4 ГОСТ 10704-63 Л=1570 Ст.3 Л3/ГОСТ 14637-69	1	16,1 кг
64	4	904-1 -08.004	Подкладка		
			Полоса 5х150 ГОСТ 103-57 Ст.3 Л3/ГОСТ 335-58 L=110	1	0,65 кг
64	5	904-1 -08.005	Косынка		
			Лист Б.ПН-4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 Л3/ГОСТ 14637-69	6	0,18 кг

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
		904-1-33		-08.000		1	1
Разраб.	Воеводина	Ильч	18.04.78		Опора под электропривод задвижки		
Проб.	Маккина	Ильч	20.04.78		Гипростройдормаш Отдел ПВТ		
Рис.	Табалова	Ильч	20.04.78		Кальку сверил Воеводина		
Н.контр.	Бурейко	Ильч	20.04.78		Копировал Смагина		
Утв.	Леонов	Ильч	20.04.78		Формат 11		

904-1-33 -07.000СБ

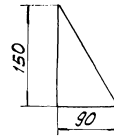
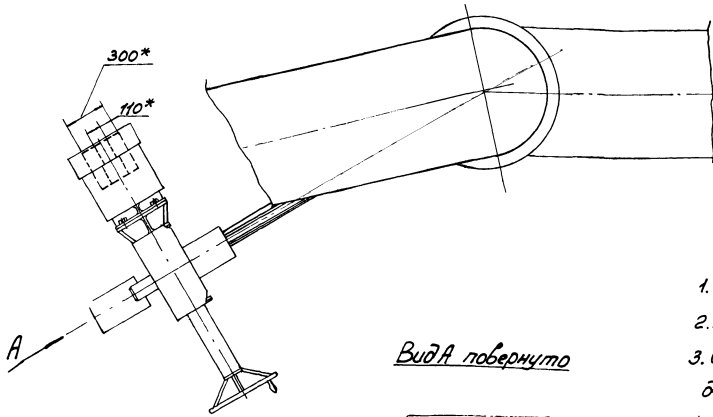
Грань фундамента компрессора

Закладная (см. строительную часть)

Поз.3
М1:2

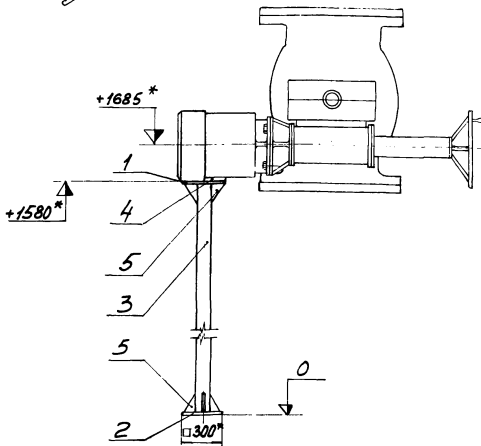
- Размер для справок
- Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМВ.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{a320}
- Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
- Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя, VI л.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб
		904-1-33		-07.000СБ		1:5
Разраб.	Маккина	Ильч	20.07.78		Приспособление для выкатки воздухоохлаждителя	
Проб.	Шкирман	Ильч	20.07.78		Оборочный чертеж	
Рис.	Табалова	Ильч	20.07.78		Лист 32 Листов 1	
Н.контр.	Бурейко	Ильч	20.07.78		Гипростройдормаш Отдел ПВТ	
Утв.	Леонов	Ильч	20.07.78		Формат 11	



Вид А повернуто

- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМв.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа Rz 320.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
5. Отметку верха опоры уточнить при монтаже.
6. Толщину подкладки, поз. 4, уточнить при монтаже.
7. Покрытие: эмаль НЦ 232К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI. Л.



Штангенциркуль

904-1-33-08.000 СБ				Опора под электро-привод завбужки.		Лист	Масса	Масштаб
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Сборочный чертёж		2238	1:25	
Разраб.	Введенко	Волын	25.03.74	Лист	Листов			
Проб.	Малыгина	Вас	27.03.74					
Рис. гр.	Тоболова	И. В.	27.03.74					
Инспец.	Преснов	И. В.	26.03.74					
Н. контр.	Бурейко	И. В.	26.03.74					
Утв.	Леонов	И. В.	26.03.74					

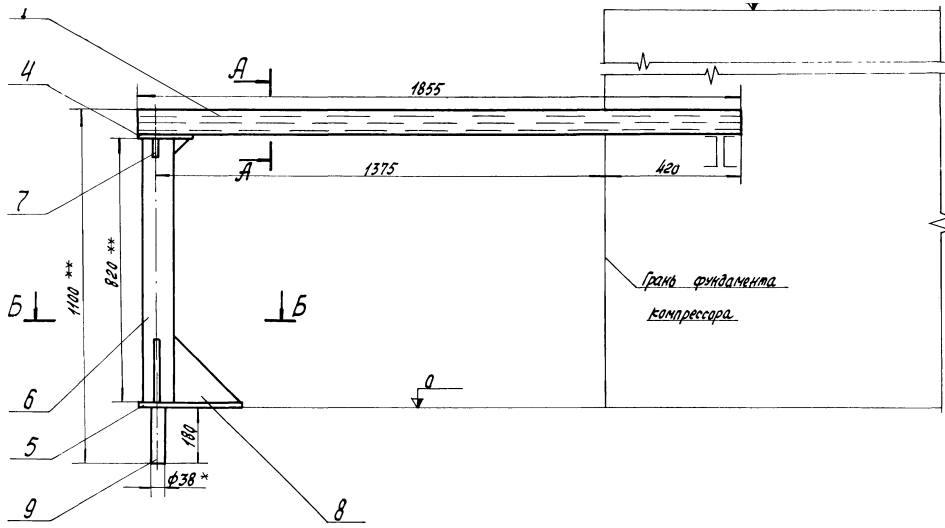
Кальку сверил Введенко Копировал Стасина Формат: 1:2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22		904-1-	-09.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
34	1	904-1-	-09.001	Основание		
				Швеллер 20 ГОСТ 8243-72 ВетЗел ГОСТ 535-58	1	34,1 кг
34	2	904-1-	-09.002	Направляющая		
				Палочка 10х30 ГОСТ 103-57 ВетЗел ГОСТ 535-58	1	7,3 кг
34	3	904-1-	-09.003	Фиксатор		
				Палочка 5х20 ГОСТ 103-57 ВетЗел ГОСТ 535-58	2	1,5 кг
34	4	904-1-	-09.004	Опора		
				Лист 5-ПН-10х110х220 ГОСТ 19903-74 ВетЗел ГОСТ 14637-69	1	2,3 кг
34	5	904-1-	-09.005	Опора		
				Лист 5-ПН-10х130х250 ГОСТ 19903-74 ВетЗел ГОСТ 14637-69 320х520	1	12,5 кг
34	6	904-1-	-09.006	Стойка		
				Труба 108х4 ГОСТ 8732-70 ВетЗел ГОСТ 8731-74	1	0,9 кг
34	7	904-1-	-09.007	Косынка		
				Лист 5-ПН-510х120х100 ГОСТ 19903-74 ВетЗел ГОСТ 14637-69	3	0,1 кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
34	8	904-1-	-09.008	Косынка		
				Лист 5-ПН-510х120х100 ГОСТ 19903-74 ВетЗел ГОСТ 14637-69	3	1,6 кг
34	9	904-1-	-09.009	Фиксатор		
				Труба 38х3 ГОСТ 10704-63 ВетЗел ГОСТ 10705-63	1	0,5 кг

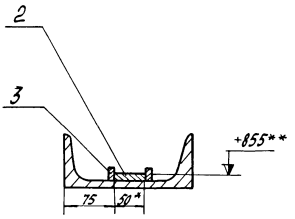
904-1-33 -09.000				Прииспособление для вы-катки трудных пучков воздухоохладителя		Лист	Лист	Листов
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата			1	2	
Разраб.	Шась	И. В.	25.03.74					
Проб.	Тоболова	И. В.	25.03.74					
Рис.	Тоболова	И. В.	25.03.74					
Н. контр.	Бурейко	И. В.	25.03.74					
Утв.	Леонов	И. В.	25.03.74					

904-1-33 -09.000				Кальку сверил Введенко Копировал Стасина Формат: 1:2		Лист	Лист	Листов
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата			2		
Разраб.	Шась	И. В.	25.03.74					
Проб.	Тоболова	И. В.	25.03.74					
Рис.	Тоболова	И. В.	25.03.74					
Н. контр.	Бурейко	И. В.	25.03.74					
Утв.	Леонов	И. В.	25.03.74					

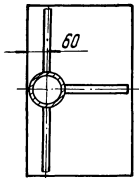


- 1.* Размеры для справок.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320 \sqrt{}$.
3. Предельные отклонения размеров валов - по В7, остальных - по СМ8.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69
5. При предварительной установке приспособления необходимо на направляющей, поз 2 нанести красную черту крайнего положения переднего ролика во время выкатки трубного пучка воздухоохладителя.
- 6.** Размер уточнить после монтажа воздухоохладителя.
7. Покрытие: эмаль НЧ-232К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI. Л.

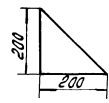
А-А повернуто
М1:5



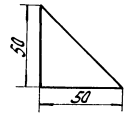
Б-Б



Поз. 8



Поз. 7
М1:5



6986/8 (14)

				004-1-33 09.000СБ			
Лист	№ док.	№ зп.	Вариант	Приспособление для выкатки трубных пучков воздухоохладителя	Лист	Масса	Масштаб
Чертеж	Машина	Лист	№ зп.			86,4	1:10
Разработ.	Швец	Лист	№ зп.		Лист		Листов 1
Проект.	Табалая	Лист	№ зп.				
Рис.	Табалая	Лист	№ зп.				
Инженер.	Саврицкий	Лист	№ зп.				
Умк.	Левков	Лист	№ зп.				

Гл. спец.	Преснов	Инж.	Швец	Инж.	Умк.	Левков	Инж.	Саврицкий
Инж.мех.отд.	Сварочный	Инж.	Швец	Инж.	Умк.	Левков	Инж.	Саврицкий

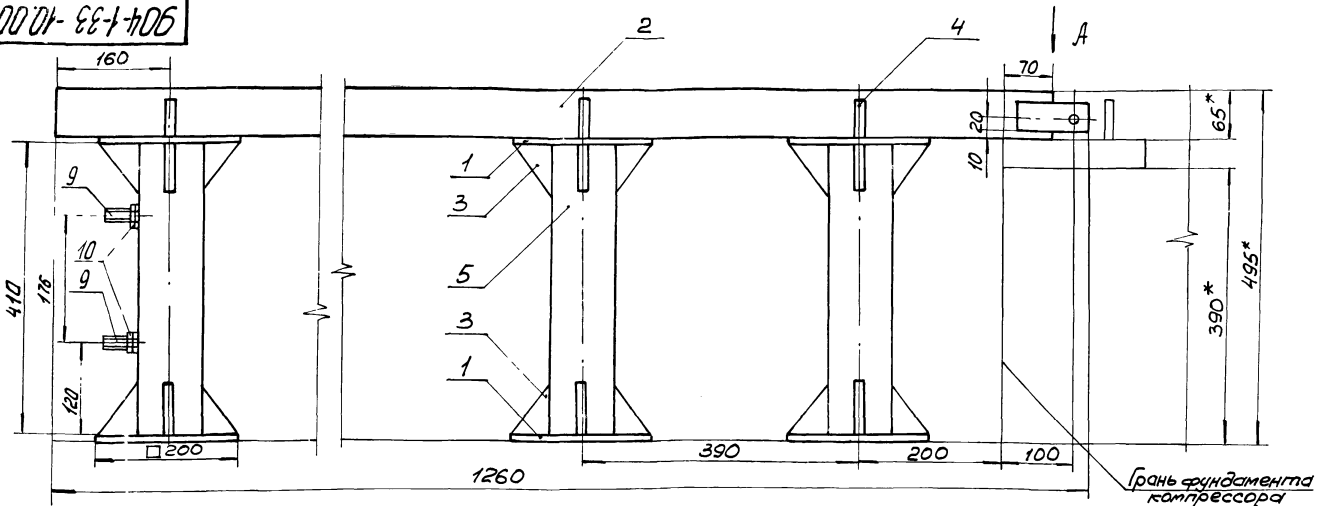
Формат Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
12		904-1 -10.000.СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
64	1	904-1 -10.001	Опора		
			Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 в Ст.эле.5 ГОСТ 14637-69	6	3,12 кг
64	2	904-1 -10.002	Опора		
			Листа 20х65 ГОСТ 103-57 в Ст.эле.5 ГОСТ 14637-69		
			L=1210	1	12,4 кг
64	3	904-1 -10.003	Косынка		
			Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 в Ст.эле.5 ГОСТ 14637-69	24	0,075 кг
64	4	904-1 -10.004	Косынка		
			Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 в Ст.эле.5 ГОСТ 14637-69	6	0,058 кг
64	5	904-1 -10.005	Стойка		
			Труба 89х1,10 ГОСТ 8734-75 в Ст.эле.5 ГОСТ 14637-69	3	1,18 кг
64	6	904-1 -10.006	Фиксатор		
			Листа 5х40 ГОСТ 103-57 в Ст.эле.5 ГОСТ 14637-69		
			L=100	2	0,155 кг

Изм		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		904-1-33 -10.000	
Разраб.	Маккина	Ильин		Приспособление		Лит.		Листов		Листов	
Пров.	Тоболова	Ильин	07.05.74	для быкатки		1		2		1	
Руч.	Тоболова	Ильин	07.05.74	воздухоохладителя		ГипростройДормаш				Отдел ПБТ	
Н. контр.	Буредко	Ильин	07.05.74								
Чтв.	Леонов	Ильин	07.05.74								
Кальку сверил		Восходина		Копировал		Смагина		Формат А4			

Формат Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Стандартные изделия</u>		
	9		Болт М6х55,58 ГОСТ 7798-70	3	
	10		Гайка М65 ГОСТ 5915-70	3	

Изм		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		904-1-33 -10.000	
Кальку сверил		Восходина		Копировал		Смагина		Формат А4		Лист 2	

9000001-88-1-106



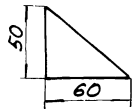
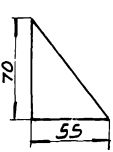
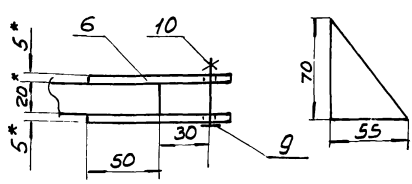
Грань фундамента компрессора

- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров: отверстий - по А, валов - по в, остальных - по С_М.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a,320}$.
- Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
- Покрытие: эмаль НЧ-232К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI.1.

Вид А
М1:2,5

Поз. 3
М1:2,5

Поз. 4
М1:2,5



3/8806
15

Изм		Лист		№ докум.		Подп.		Дата		904-1-33 -10.000СБ	
Разраб.	Маккина	Ильин		Приспособление для вы-		Лит.		Масса		Масштаб	
Пров.	Тоболова	Ильин	07.05.74	катки воздухоохладителя		37,2		1:5			
Руч.	Тоболова	Ильин	07.05.74	Сборочный чертеж		Лист		Листов		1	
Н. контр.	Буредко	Ильин	07.05.74								
Чтв.	Леонов	Ильин	07.05.74								
Кальку сверил		Сарафанов		Копировал		Смагина		Формат А4			

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
22		904-1 -30 000 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	30 100	площадка в сборе	2	
			Детали		
Б4	2	30 001	Планка		
			Лист Б-0-ПН-В ГОСТ 19903-74 Вст. 3 кп 2 ГОСТ 14637-69		
			190x230	4	3,7кг
Б4	3	30 002	Ребро		
			Лист Б-0-ПН-В ГОСТ 19903-74 Вст. 3 кп 2 ГОСТ 14637-69	4	0,43кг

904-1-33 -30.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Моисеева	М.С.	М.С.	2011.09.14
Проб.	Тучинская	М.С.	М.С.	01.11.11
Рис.	Королев	М.С.	М.С.	02.11.11
Н. контр.	Ермолева	М.С.	М.С.	15.11.11
Утв.	Левин	М.С.	М.С.	10.12.11
Калькуляция Моисеева				
Лит. Лист Листы				
Р4. 1				
Гипростройдормаш отдел проектно-конструкторских работ				
Формат 11				

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	9	30 119	Стенка	3	3,2кг
			Лист Б-0-ПН-15 ГОСТ 19903-74 3-IV-Ст 3 кп 2 ГОСТ 16523-70		
			270x850	1	2,7кг
Б4	10	30 121	Дно		
			Лист РРЗБ Ст 3 кп 2 ГОСТ 8568-57		
			540x790	1	3,45кг
Б4	11	30 122	Стенка		
			Лист РРЗБ Ст 3 кп 2 ГОСТ 8568-57		
			230x800	1	5,85кг

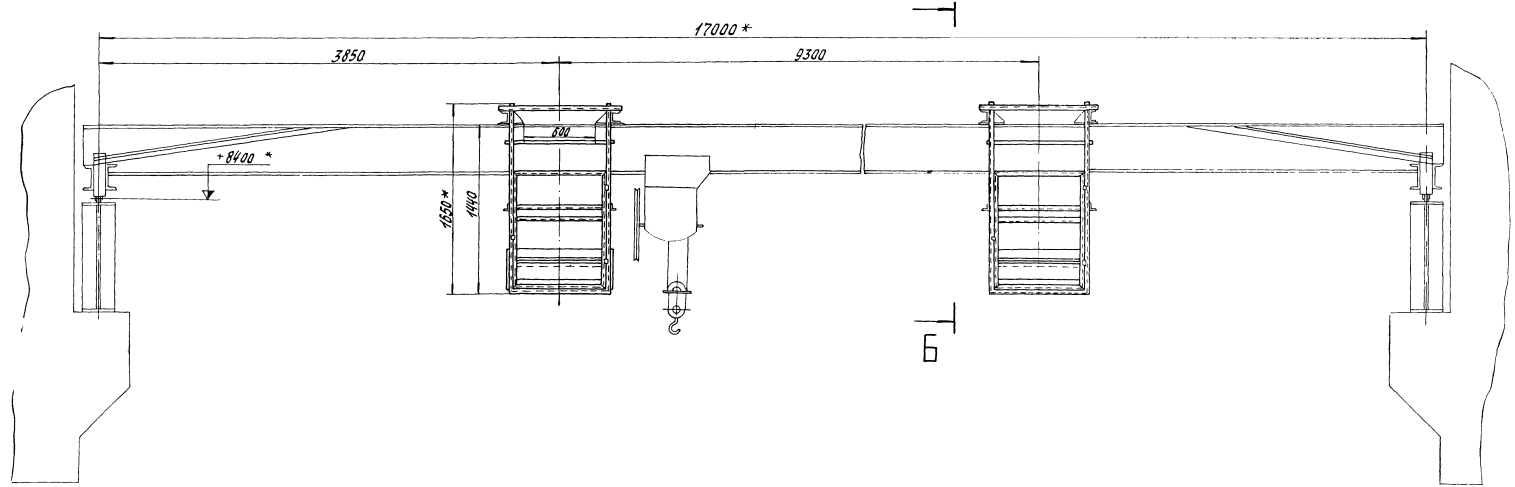
904-1-33 -30.110				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Моисеева	М.С.	М.С.	2011.09.14
Проб.	Тучинская	М.С.	М.С.	01.11.11
Рис.	Королев	М.С.	М.С.	02.11.11
Н. контр.	Ермолева	М.С.	М.С.	15.11.11
Утв.	Левин	М.С.	М.С.	10.12.11
Калькуляция Моисеева				
Лит. Лист Листы				
Р4. 1				
Гипростройдормаш отдел проектно-конструкторских работ				
Формат 11				

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Документация		
22		904-1 -30.100 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	30 110	Металлоконструкция	1	
11	2	30 130	Дверца	1	
			Детали		
Б4	3	30.101	Ось		
			№ кг 320 ГОСТ 2590-74 Ст 3 кп 2 ГОСТ 535-58	1	0,1
Б4	4	30.102	Защелка		
			Лист Б-0-ПН-В ГОСТ 19903-74 Лист Вст. 3 кп 2 ГОСТ 14637-69	1	0,1
			Стандартные изделия Шп. лист 2x20		
	5		ГОСТ 397-66	1	0,0
	6		Гайка М8,5		
			ГОСТ 5918-73	1	0,4
	7		Лента ПНС 60		
			ГОСТ 5088-72	2	

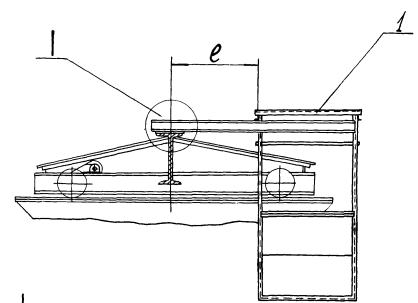
904-1-33 -30.10				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Моисеева	М.С.	М.С.	2011.09.14
Проб.	Тучинская	М.С.	М.С.	01.11.11
Рис.	Королев	М.С.	М.С.	02.11.11
Н. контр.	Ермолева	М.С.	М.С.	15.11.11
Утв.	Левин	М.С.	М.С.	10.12.11
Калькуляция Моисеева				
Лит. Лист Листы				
Р4. 1				
Гипростройдормаш отдел проектно-конструкторских работ				
Формат 11				

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Документация		
22		904-1 -30.100 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
Б4	1	30.111	Стойка		
			Угол 650x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 кп 2 ГОСТ 535-58		
			L=1644	4	
			Перепрочный		
			Угол 650x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 кп 2 ГОСТ 535-58		
Б4	2	30.112		4	
Б4	3	30.113		3	
Б4	4	30.114	L=750	2	
Б4	5	30.115	L=838	7	
Б4	6	30.116	Связка		
			Полоса 5x50 ГОСТ 103-57 Вст. 3 кп 2 ГОСТ 535-58	3	
Б4	7	30.117	Балка		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Вст. 3 кп 2 ГОСТ 535-58	2	1
Б4	8	30.118	Обшивка		
			Лист Б-0-ПН-15 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV-Ст 3 кп 2 ГОСТ 16523-70		

904-1-33 -30.110				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Моисеева	М.С.	М.С.	2011.09.14
Проб.	Тучинская	М.С.	М.С.	01.11.11
Рис.	Королев	М.С.	М.С.	02.11.11
Н. контр.	Ермолева	М.С.	М.С.	15.11.11
Утв.	Левин	М.С.	М.С.	10.12.11
Калькуляция Моисеева				
Лит. Лист Листы				
Р4. 1				
Гипростройдормаш отдел проектно-конструкторских работ				
Формат 11				



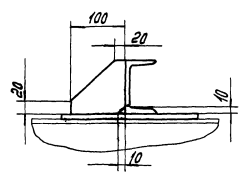
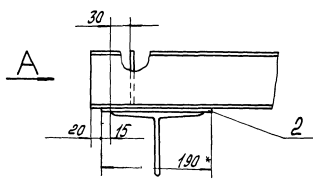
Б-Б



8. Устройство рассчитано на перемещение груза на одной из площадок ≈ 100 кг при отсутствии груза на крюке.
 9. Максимальная нагрузка на крюке 7500 кгс
 10. Размер "e" определить по месту минимально возможным.

М 1:5

Вид А
М 1:5

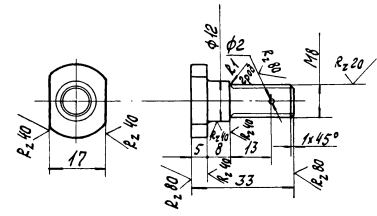
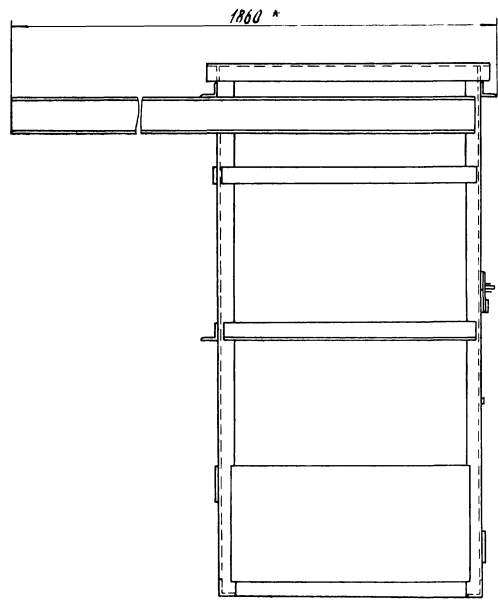
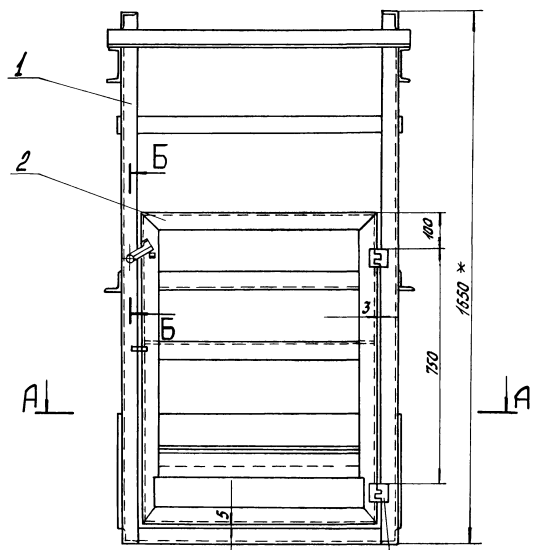


1. Покрытие площадки
Краска БТ-177 серебристая ГОСТ 5631-70 2-слой, в.1.1.
2. Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей 6.4 ± 0.25 .
- 3* Размеры для справок.
4. Предельные отклонения размеров:
балов - по В7; остальных - по СМ8.
5. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
6. Установку площадок на кранбалке согласовать с территориальной инспекцией Госгортехнадзора.
7. Дополнительное устройство к крану для обслуживания светильников выполнить в соответствии с правилами Госгортехнадзора СССР.

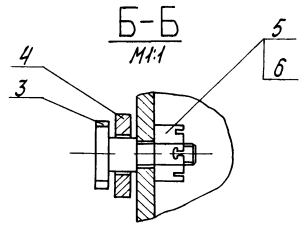
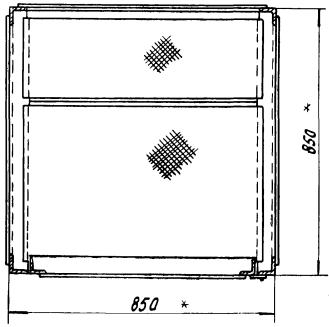
5986/2 (17)

				904-1-33-30.0000СБ		
Площадка подвесная для обслуживания светильников				Лист	Масса	Масштаб
Сварочный чертеж				Р4	33L	1:25
Шт./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	
Разработ	Мокеева	В.И.	1978	1	1	
Проект	Пучинская	В.В.	1978			
Рис.	Морозов	В.В.	1978			
И.Выпр.	Борисова	В.В.	1978			
				ЭПРОИИДОРНИИ Опекун предприятия		

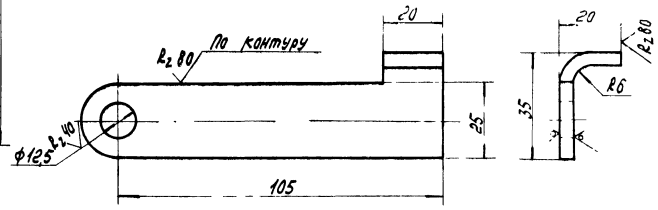
1:1,5, v
M:1



A-A



Поз. 4
M:1

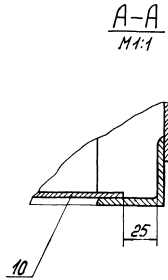
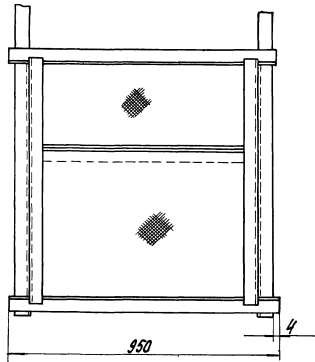
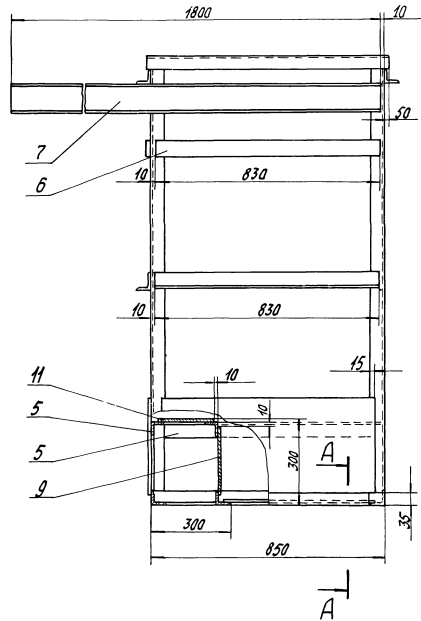
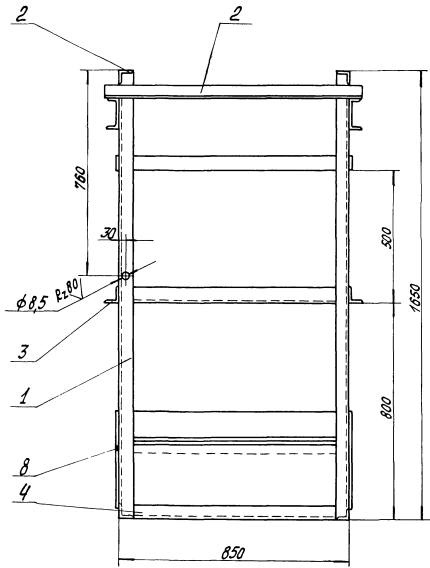


1. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей Б4 - R_{a320} .
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7; валов - по В7; остальных - по СМв.
- 3* Размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.

6086/1 (18)

				904-1-33 -30100СБ		
Лист	Масса	Масштаб		Лит.	Масса	Масштаб
Лист	157	1:10		ТРП		
Площадка в сборе				Сборочный чертеж		
Исполн. Бондарева				Инженер-проектировщик		
Умр. Лисков				Контрукторский		

1. Лист 157 из 157. Взам инв. № 108 от 20.07.19.

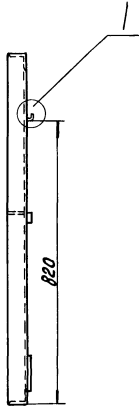
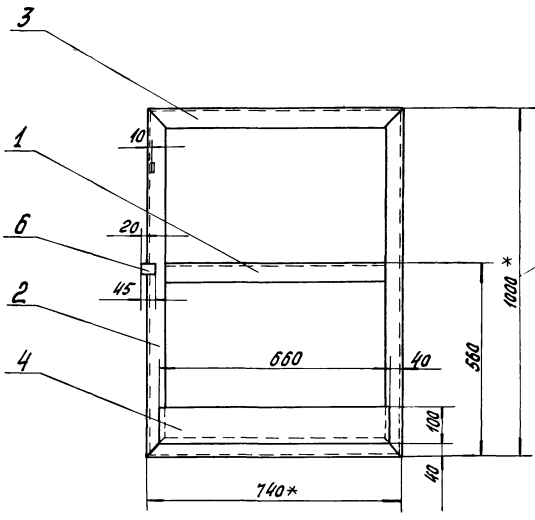


1. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей БЧ- $Rz 80$
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А; валов - по В; остальных - по СМв.
3. Сопряжение прокатных профилей выпалнить по МН 1385-60.
4. Сварку производить по контуру прилегающих деталей швами по ГОСТ 5264-69.

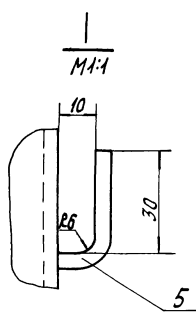
6006/8

19

904-1-33-30.110 СБ						Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Внет	№	Възв.	Дат.	Лист	Р4	140	1:10
Разраб.	Конструктор	Проф.	Технолог	Проф.	Сварочный чертеж	Лист	Листов	
Проф.	Морозов	Проф.	Морозов	Проф.	Сварочный чертеж	Лист	Листов	
И.Контр.	Борисова	Проф.	Морозов	Проф.	Сварочный чертеж	Лист	Листов	



- 1 Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей БЧ - R_a 320
- 2 * Размеры для справок
- 3 Предельные отклонения размеров: валов - по В7; остальных - по СМВ
- 4 Сопряжение прокатных профилей выполнить по МН 1385-80
- 5 Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69



				904-1-33-30.130СБ		
				Дверца		Лит. Р.4
				Сборочный чертеж		Масса 17
						Настил 1:10
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов 1	
Разработчик	Морозов	М.И.	15.11.76	Ил.проектной		
Проб.	Тучинская	Л.В.	15.11.76	Конструкторский		
Рук.	Морозов	В.С.	15.11.76	Формат 22		
И.контр.	Ермолова	З.И.	15.11.76	Капировал Долбова		
Итв.	Леонид	В.И.	15.11.76	Формат 22		

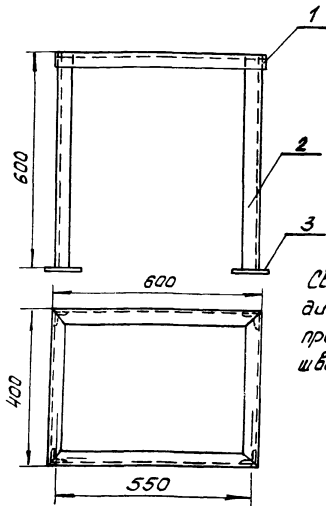
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
22	904-1-30.130.05	Сборочный чертеж			
		Детали			
БЧ	1	30.131	СВЯЗКА		
			Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72		
			в ст. 3 кп 2 ГОСТ 535-58		
			L = 728	1	2,7 кг
			ОБВЯЗКИ		
			Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72		
			в ст. 3 кп 2 ГОСТ 535-58		
БЧ	2	30.132	L = 1000	2	3,77 кг
БЧ	3	30.133	L = 740	2	2,78 кг
БЧ	4	30.134	ОБШИВКА		
			Лист 6-0-ПН-15 ГОСТ 19903-74		
			Лист 2-14-СТЗ кп 1 ГОСТ 16523-70	1	0,77 кг
БЧ	5	30.135	КРЮЧОК		
			5x30 ГОСТ 103-57		
			Полоса в ст. 3 кп 5 ГОСТ 535-58	1	0,006 кг
БЧ	6	30.136	П.Л.И.Н.К.А		
			5x30 ГОСТ 103-57		
			Полоса в ст. 3 кп 5 ГОСТ 535-58	1	0,05 кг

Листы и детали
Листы и детали
Листы и детали
Листы и детали

				904-1-33-30.130		
				Дверца		Лит. Р.4
				Дверца		Лист 1
				Дверца		Листов 1
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ил.проектной		
Разработчик	Морозов	М.И.	15.11.76	Конструкторский		
Проб.	Тучинская	Л.В.	15.11.76	Формат 22		
Рук.	Морозов	В.С.	15.11.76	Капировал Долбова		
И.контр.	Ермолова	З.И.	15.11.76	Формат 22		
Итв.	Леонид	В.И.	15.11.76	Формат 22		

6986/к

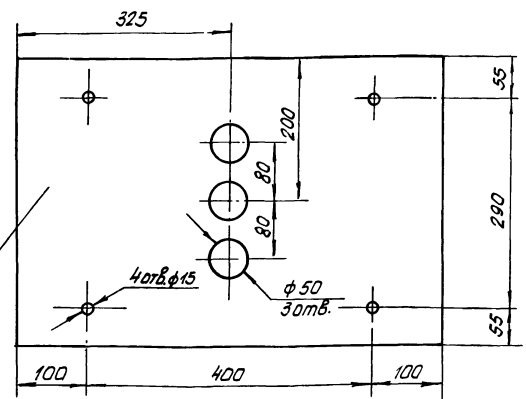
20



Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69

Кол.	Лист	Наименование	Обозначение, сортомент	Технические данные, размеры	Масса	Примеч.
1	1	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 в ст. 3 п. 5 ГОСТ 535-58	$l = 2000$	4,84	
4	2	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 в ст. 3 п. 5 ГОСТ 535-58	$l = 600$	5,81	
4	3	Полоса	3x100 ГОСТ 103-57 в ст. 3 п. 5 ГОСТ 535-58	$l = 100$	1,08	
			904-1-33	31.010		
			Рама	Лит.	Масса	Масштаб
			Сборочный чертеж	Р.Ч.		1:10
				Лист	Листов 1	
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ЭТО			

Кол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. лист.
<u>Документация</u>				
11		904-1-31.000.06	Сборочный чертеж	
<u>Сборочные единицы</u>				
11	1	904-1-31.010	Рама	1
<u>Детали</u>				
11	2	904-1-31.001	Плита	
<u>Готовые изделия</u>				
	3		Гайка установочная к 484	6
<u>Стандартные изделия</u>				
	4		Болт М12x30.58 ГОСТ 7798-70	4
	5		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4
	6		Шайба 12-0,05 ГОСТ 11371-68	8
			904-1-33	31.000
			Спара под 15П(25П)	Лит. Лист Листов
				Р.Ч. 7
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ЭТО	



1. Плиты (поз. 2) приварить к раме (поз. 1) по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.

Кол.	Лист	Наименование	Обозначение, сортомент	Технические данные, размеры	Масса	Примеч.
			904-1-33	31.001		
			Плита	Лит.	Масса	Масштаб
			Сборочный чертеж	Р.Ч.		1:5
				Лист	Листов 1	
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ЭТО			

Кол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. лист.
<u>Документация</u>				
11		904-1-31.000.06	Сборочный чертеж	
<u>Сборочные единицы</u>				
11	1	904-1-31.010	Рама	1
<u>Детали</u>				
11	2	904-1-31.001	Плита	
<u>Готовые изделия</u>				
	3		Гайка установочная к 484	6
<u>Стандартные изделия</u>				
	4		Болт М12x30.58 ГОСТ 7798-70	4
	5		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4
	6		Шайба 12-0,05 ГОСТ 11371-68	8
			904-1-33	31.000.06
			Спара под 15П(25П)	Лит. Лист Листов
			Сборочный чертеж	Р.Ч. 1:10
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ЭТО	

№ п.п.	Гост, ту или нормаль	Наименование	Примечание
37	ГОСТ 19904-74	Сталь листовая холоднокатаная. Сортамент.	

№ п.п.	Гост, ту или нормаль	Наименование	Примечание
17	ГОСТ 7016-68	Древесина. Классы шероховатости и обозначения.	
18	ГОСТ 7798-70*	Болты с шестигранной головкой. Конструкция и размеры.	
19	ГОСТ 8240-72	Сталь прокатная. Швеллеры. Сортамент.	
20	ГОСТ 8446-74	Трубки стеклянные для определения уровня жидкостей.	
21	ГОСТ 8486-66	Пиломатериалы хвойных пород.	
22	ГОСТ 8509-72	Сталь прокатная угловая равнополочная. Сортамент.	
23	ГОСТ 8731-74*	Трубы стальные бесшовные горячедеформированные ТТ	
24	ГОСТ 8732-70*	Трубы стальные бесшовные горячекатаные. Сортамент.	
25	ГОСТ 8733-74	Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и теплодеформированные ТТ.	
26	ГОСТ 8734-75	Трубы стальные бесшовные холодно-тянутые и холоднокатаные. Сортамент.	
27	ГОСТ 8908-58	Нормальные углы и допуски на угловые размеры.	
28	ГОСТ 9652-68*	Устройства указателей уровня жидкостей на Ру до 40 кгс/см ² .	
29	ГОСТ 10704-63*	Трубы стальные электросварные. Сортамент.	
30	ГОСТ 10705-63*	Трубы стальные электросварные. ТТ.	
31	ГОСТ 10906-66**	Шайбы косые.	
32	ГОСТ 11680-65*	Бязи хлопчатобумажные. Ассортимент и ТТ.	
33	ГОСТ 14637-69*	Сталь толстолистовая и широкополосная (универсальная) углеродистая обыкновенного качества ТТ.	
34	ГОСТ 16523-70*	Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения.	
35	ГОСТ 17475-72*	Винты с потайной головкой (нормальной точности). Конструкция и размеры.	
36	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая горячекатаная. Сортамент.	

№ п.п.	Гост, ту или нормаль	Наименование	Примечание
1	ГОСТ 103-57*	Сталь прокатная полосовая. Сортамент.	
2	ГОСТ 481-71	Паронит.	
3	ГОСТ 535-58*	Сталь сортовая низколегированная и углеродистая обыкновенного и повышенного качества горячекатаная. Т.Т.	
4	ГОСТ 926-63*	Эмали ПФ-133 для сельскохозяйственных машин и тракторов.	
5	ГОСТ 1050-74	Сталь углеродистая качественная конструкционная.	
6	ГОСТ 1255-67*	Фланцы с соединительным выступом плоские приварные на Ру от 1 до 25 кгс/см ² . Конструкция, размеры и ТТ.	
7	ГОСТ 2590-71	Сталь горячекатаная круглая. Сортамент.	
8	ГОСТ 2695-71	Пиломатериалы лиственных пород.	
9	ГОСТ 3262-75	Трубы стальные водопроводные (газовые).	
10	ГОСТ 3826-66**	Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками для рассева сыпучих материалов.	
11	ГОСТ 4028-63*	Гвозди строительные. Размеры.	
12	ГОСТ 4029-63	Гвозди толевые круглые. Размеры.	
13	ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы.	
14	ГОСТ 5915-70*	Гайки шестигранные (нормальной точности). Конструкция и размеры.	
15	ГОСТ 6449-53	Допуски и посадки в деревообработке.	
16	ГОСТ 6631-74	Эмали марок НЦ-132 различных цветов.	

Данный чертеж выполнен на страницах.

6986/х

22

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Статус	Масса	Масштаб
Разраб.	Макина	Д.А.	31.08.76				
Пров.	Шевченко	В.А.	14.09.76				
Рук. ф.	Тоболова	Л.И.	22.09.76				
Инач. зап.	Павлюковская	Л.И.	30.09.76				
И. контр.	Вурейко	В.С.	21.09.76				
Утв.	Леонов	В.С.	21.09.76				

Перечень стандартов

Лист	Листов	1
ГНПРОСТРОЙДОРМА Отдел ПВТ		