

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 07.900-1

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
КОНСТРУКЦИИ

ТОПЛИВНЫХ БАКОВ ДЛЯ ДЭС

ВЫПУСК 1

БАКИ ДЛЯ ТОПЛИВА
Б-0.3, Б-0.5, Б-1

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

20337-02
ЦЕНА 2-20

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать

IV 1986 года

Заказ № **5583**

Тираж **1000** экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 07.900-1

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОНСТРУКЦИИ ТОПЛИВНЫХ БАКОВ ДЛЯ ДЭС

Выпуск 1

БАКИ ДЛЯ ТОПЛИВА Б-0.3, Б-0.5, Б-1

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ИНСТИТУТА Подпись (КОЗЛОВ)
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА Подпись (ЧЕРКАСОВА)

УТВЕРЖДЕН
ИИ УПРАВЛЕНИЕМ Н.Г.О. СССР
письмо № 235/И/1873
от 5 июля 1984 г.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ
ПРИКАЗ № ИИ от 8 февраля 1985 г.

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Примечание
Б-03-00.000	Бак для топлива Б-03 Лист 1, лист 2	3
Б-03-01.000	Бак лист 1, лист 2	
Б-03-02.000	Рама	4
Б-03-03.000	Крышка	
Б-03-01.004	Уголок	
Б-03-00.001	Прокладка	
Б-03-00.000СБ	Бак для топлива Б-03 сборочный чертеж	5
Б-03-01.000СБ	Бак. сборочный чертеж	6
Б-03-01.001	Обшивка	7
Б-03-01.002	Дно	
Б-03-01.005	Уголок	
Б-03-01.003	Уголок	
Б-03-01.006	Уголок	8
Б-03-02.001	Косынка	
Б-03-02.003	Уголок	
Б-03-02.002	Компенсатор	
Б-03-01.100СБ	Патрубок, сб. черт.	9
Б-03-01.101	Воранка	
Б-03-01.100	Патрубок	
Б-03-03.002	Ручка	
Б-03-02.000СБ	Рама. Сборочный чертеж	10
Б-03-03.001	Обшивка	
Б-03-03.000СБ	Крышка. Сборочный чертеж	
Б-05-00.000	Бак для топлива Б-05 Лист 1	11
Б-05-01.000	Бак. Лист 1, лист 2	
Б-05-02.000	Рама	12
Б-05-02.003	Компенсатор	
Б-05-01.001	Лист	
Б-05-00.001	Прокладка	13
Б-05-00.000СБ	Бак для топлива Б-05 сборочный чертеж	
Б-05-01.000СБ	Бак. сборочный чертеж Лист 1	14
Б-05-01.000СБ	Бак. сборочный чертеж Лист 2	15
Б-05-01.002	Фланец	16
Б-05-01.003	Обечайка	
Б-05-01.005	Уголок	
Б-05-01.004	Лист гнутый	
Б-05-01.006	Уголок	17
Б-05-01.007	Воранка	
Б-05-03.001	Ручка	
Б-05-03.000	Крышка	
Б-05-02.000СБ	Рама. Сборочный чертеж	18
Б-05-02.001	Косынка	
Б-05-02.002	Уголок	

Б-1-00.000	Бак для топлива Б-1 Лист 1; Лист 2	19
Б-1-02.000	Рама. Лист 1; лист 2	
Б-1-01.000	Бак. Лист 1; Лист 2; Лист 3	20
Б-1-03.000	Крышка	
Б-1-00.000СБ	Бак для топлива сборочный чертеж	21
Б-1-01.000СБ	Бак. сборочный чертеж Лист 1	22
Б-1-01.000СБ	Бак. сборочный чертеж Лист 2	23
Б-1-01.001	Лист	24
Б-1-01.003	Фланец	
Б-1-01.006	Обечайка	
Б-1-01.002	Лист гнутый	
Б-1-01.005	Ось	25
Б-1-02.008	Компенсатор	
Б-1-02.006	Уголок	
Б-1-02.000СБ	Рама. Сборочный чертеж	26
Б-1-02.001	Ребра	
Б-1-03.001	Крышка	
Б-1-03.000СБ	Крышка сборочный чертеж	27
Б-1-03.002	Ручка	
Б-1-00.001	Прокладка	

ИНВ. И ПОДЛ. ПОДАТ. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. И ИНВ. ДУБЛ. ПОДАТ. И ДАТА

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4	12	Б0.3-01.010	УГОЛОК	УГОЛОК 5-100*100*10 ГОСТ 8509-72 Ст3сп ГОСТ 535-79 L=360 h14	2	10,9 кг
Б4	13	Б0.3-01.011	ТРУБА	ТРУБА 45*3 ГОСТ 8732-78 Б10 ГОСТ 8731-74 L=95 h14	3	0,9 кг
	14		ВИНТ В.М10-6g*35.48.01	ГОСТ 1491-80	10	
	15		ФЛАНЕЦ ГОСТ 12820-80	М5-10	2	
	16			М40-10 ст.25	3	
			Б0.3-01.000			
			ФОРМАТ А4			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТ.	ДАТА	ЛИСТ 2	

ИНВ. И ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. И ИНВ. ДУБЛ. ПОДАТ. И ДАТА

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
А2		Б0.3-01.000СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
А4	1	Б0.3-01.100	ПАТРУБОК		2	
			ДЕТАЛИ			
А4	2	Б0.3-01.001	ОБШИВКА		2	
А4	3	Б0.3-01.002	ДНО		2	
А4	4	Б0.3-01.003	УГОЛОК		2	
А4	5	Б0.3-01.004	УГОЛОК		2	
А4	6	Б0.3-01.005	УГОЛОК		2	
А4	7	Б0.3-01.006	УГОЛОК		2	
А4	8	Б0.3-01.006-01	УГОЛОК		2	
Б4	9	Б0.3-01.007	ОБШИВКА	Лист БЛН5 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79 (380*805) h14	2	24 кг
			УГОЛОК	Б-75*75*5 ГОСТ 8509-72 Ст3сп ГОСТ 535-79		
Б4	10	Б0.3-01.008	L=713 h14		4	15,3 кг
Б4	11	Б0.3-01.009	L=790 h14		2	9 кг
			Б0.3-01.000			
			БАК			
			ФОРМАТ А4			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТ.	ДАТА	ЛИСТ 1 2	
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	ЧЕРНЯВСКАЯ				
ПРОВ.	УХОРСКАЯ	ЧЕРКАСОВА				
ГЛАВН. ЛР.	ЧЕРКАСОВА	РАЧКОВА				
И. КОНТР.	РАЧКОВА					

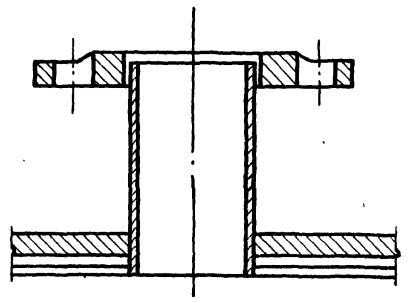
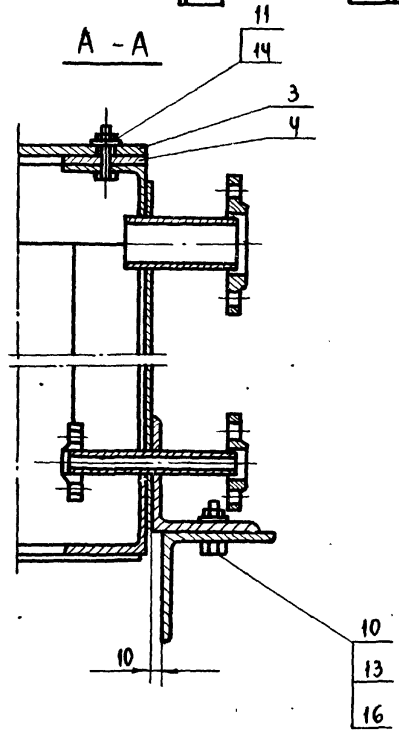
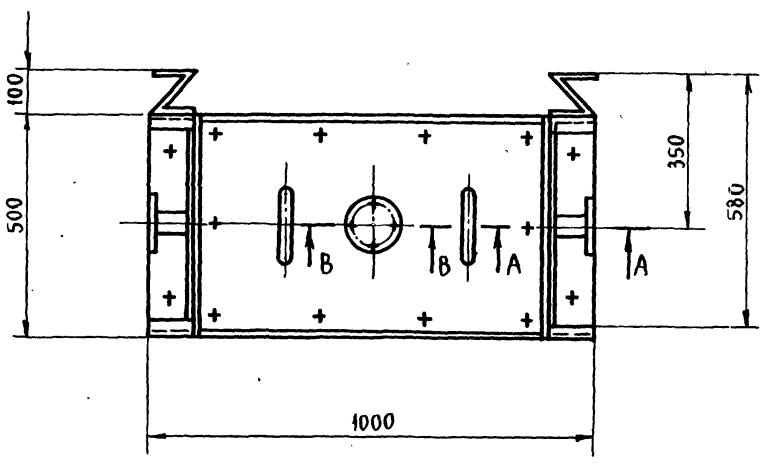
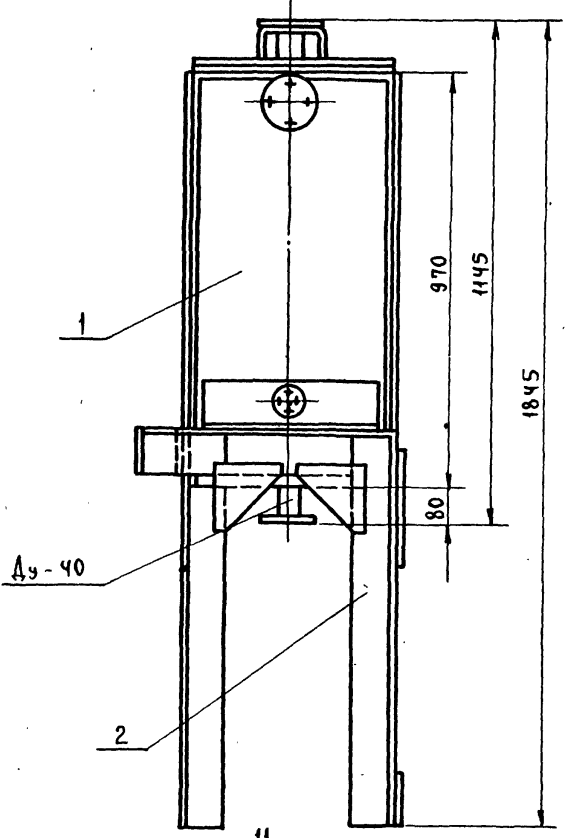
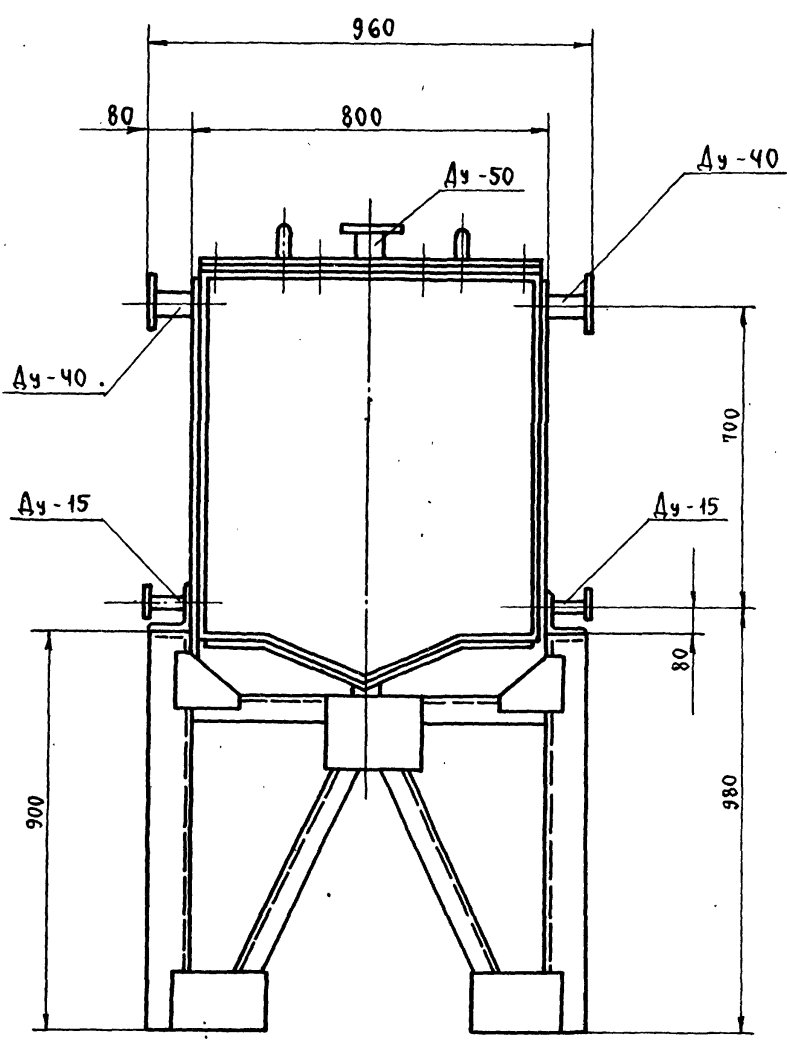
СЕРИЯ 07900-1 ВЫПУСК 1

ИНВ. И ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. И ИНВ. ДУБЛ. ПОДАТ. И ДАТА

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				МАТЕРИАЛЫ		
				ГРУНТ ГФ-020		
				ТУ6.10.1642-77		0,8 кг
				Нитро глифталевая эмаль НК0-21		
				ГОСТ 6631-74		0,9 кг
			Б0.3-00.000			
			ФОРМАТ А4			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТ.	ДАТА	ЛИСТ 2	

ИНВ. И ПОДАТ. ПОДАТ. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. И ИНВ. ДУБЛ. ПОДАТ. И ДАТА

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
А2		Б0.3-00.000СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ		
			Выпуск "0"	НА МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОНСТРУКЦИИ ТОПЛИВНЫХ БАКОВ ДЛЯ ДЭС		
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
А4	1	Б0.3-01.000	БАК		1	
А4	2	Б0.3-02.000	РАМА		1	
А4	3	Б0.3-03.000	КРЫШКА		1	
			ДЕТАЛИ			
А4	4	Б0.3-00.001	ПРОКЛАДКА		1	
			СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
	5		БОЛТ М16-6g*45.58.01	ГОСТ 7798-70	4	
	6		ГАЙКА М16-7Н.5.01	ГОСТ 5915-70	4	
	7		ШАЙБА 16.02.01	ГОСТ 11371-78	4	
			Б0.3-00.000			
			БАК ДЛЯ ТОПЛИВА Б0.3			
			ФОРМАТ А4			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДАТ.	ДАТА	ЛИСТ 1 2	
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	ЧЕРНЯВСКАЯ				
ПРОВ.	УХОРСКАЯ	ЧЕРКАСОВА				
ГЛАВН. ЛР.	ЧЕРКАСОВА	РАЧКОВА				
И. КОНТР.	РАЧКОВА					



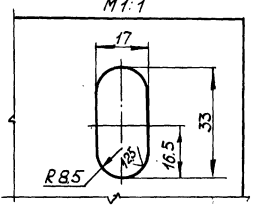
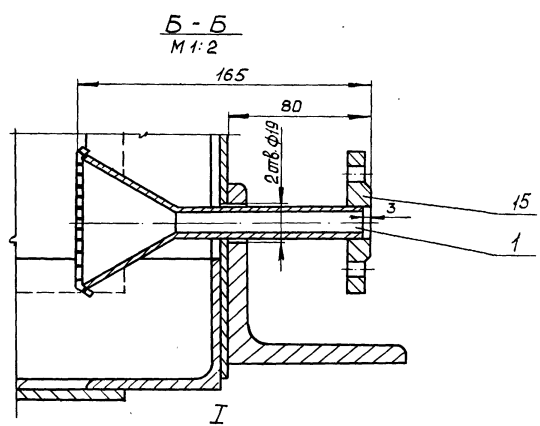
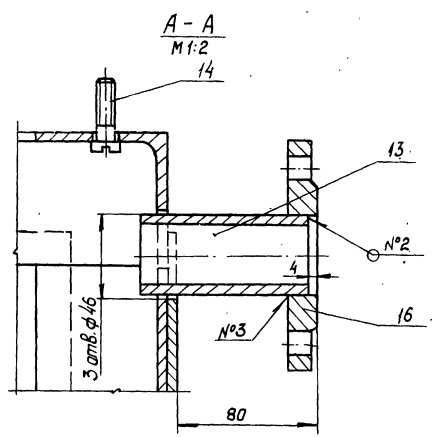
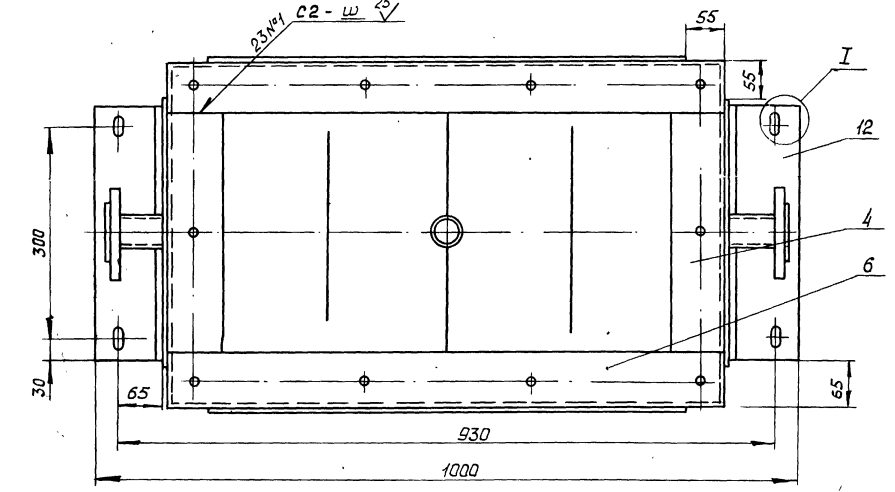
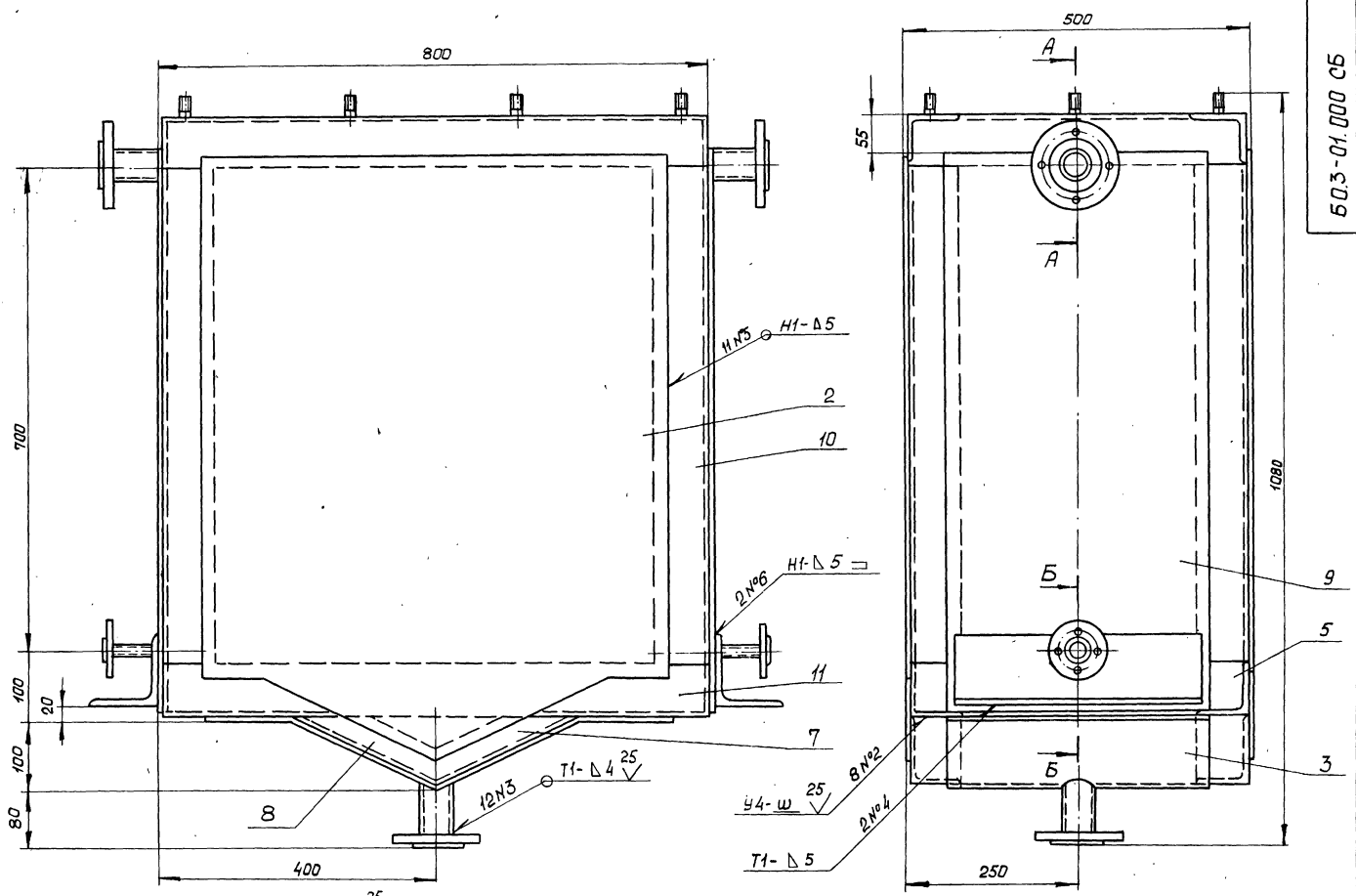
1. Внутренние поверхности грунтовать грунтом ГФ-020 ТУ-610 1642-77; красить 2 раза нитроглифталевой эмалью НКО-21 ГОСТ 6631-74.
2. Наружную поверхность грунтовать грунтом АГ-10С в ТУХП 4366-76.
3. Раму грунтовать грунтом ГФ-020 ТУ 610 1642-77.
4. Испытать на прочность и плотность гидравлическим давлением 0,1 кг/см².
5. Падение давления и пропуск жидкости во фланцевых соединениях и сварных швах не допускается.
6. Остальные технические требования на изготовление баков см. выпуск "0".

СЕРИЯ 07.900-1 ВЫПУСК 1

ИМЯ, ПОДП. ПОДАТ. И ДАТА ВЗАИМ. ИМЯ, ПОДП. И ДАТА

				50.3-00.000СБ			
ИЗМ.	ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	БОРОБЬЕВА				259		1:10
ПРОВ.	УХОРСКАЯ						
ГИП	ЧЕРКАСОВА				ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
Н. КОНТР.	РАЧКОВА				ГЛАВ АПУ МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6		
ГЛ. КОНСТ.	ГРИГОРЬЕВ						
ГЛ. СПЕЦ.	БЫЧКОВ						
НАЧ. МАСТ.	ГРИБКОВ						

6.0.3-01.000 СБ

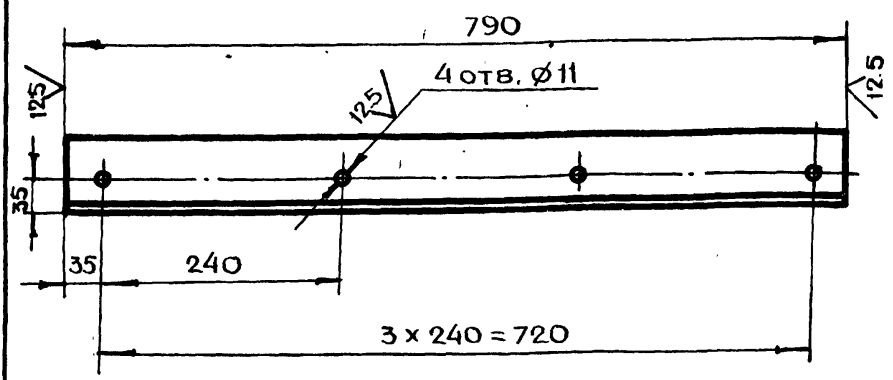


1. $t_1 + t_2 - t_2 \pm \frac{t_2}{2}$
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.
3. Разметку и обработку отверстий под патрубки производить после приварки обшивки по размерам, указанным на чертеже.
4. Сварные швы зачистить наждачным кругом.
5. Сваренный бак подвергнуть испытанию на герметичность швов в соответствии с ГОСТ 3242-74.

6.0.3-01.000 СБ				Лист	Масса	Масшт.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	135	1:5
Разработ.	Чернявский	Чернышкин				
Проб.	Ухарская	Ухарская				
Л.инж.пр.	Черкасова	Черкасова				
Н.компр.	Рачкова	Рачкова				
Л.каждотр.	Григорьев	Григорьев				
Л.опеч.	Бычков	Бычков				
Маш.наст.	Рубков	Рубков				
Бак Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
				ГЛАВ АПУ МОСГОРИСПОЛКМА МАСТЕРПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6		

50.3-01.005

✓(✓)



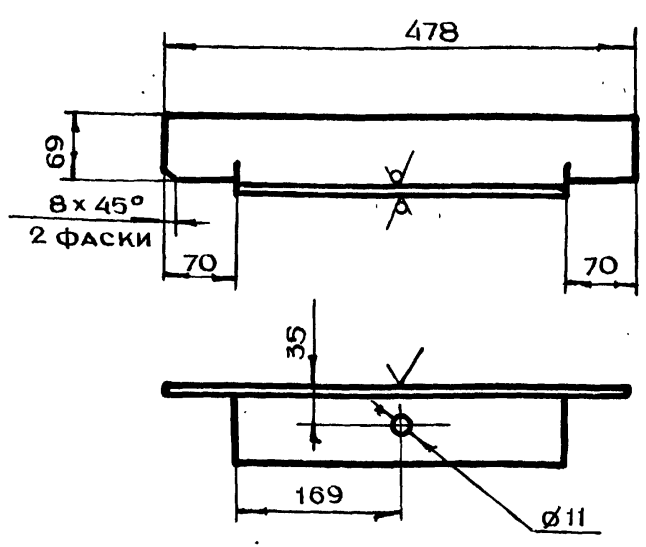
$+t_2, -t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

50.3-01.005

ИЗМ.	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	Чернявский				4.5	1:5
ПРОВ.	УХОРСКАЯ	Ухорская					
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.	ЧЕРКАСОВА	Черкасова					
И.КОНТР.	РАЧКОВА	Рачкова					
УГОЛОК 5-75x75x5 ГОСТ 8509-72					ГЛАВАПУ МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6		
СТ3 СП ГОСТ 535-79					ФОРМАТ А4		

50.3-01.003

125/✓(✓)



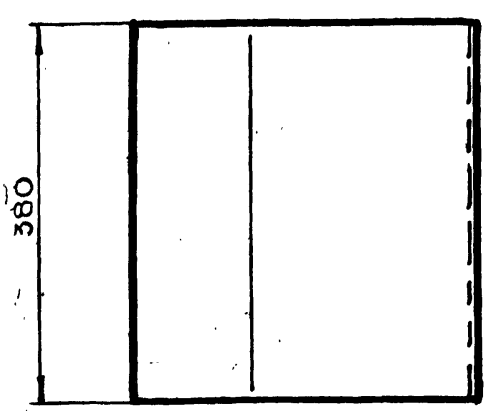
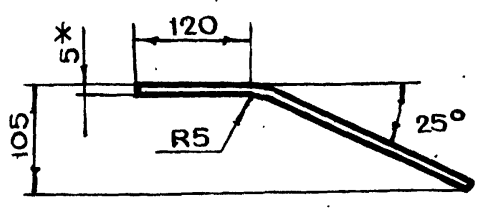
$+t_2, -t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

50.3-01.003

ИЗМ.	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	Чернявский				2.7	1:5
ПРОВ.	УХОРСКАЯ	Ухорская					
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.	ЧЕРКАСОВА	Черкасова					
И.КОНТР.	РАЧКОВА	Рачкова					
УГОЛОК 5-75x75x5 ГОСТ 8509-72					ГЛАВАПУ МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6		
СТ3 СП ГОСТ 535-79					ФОРМАТ А4		

50.3-01.002

125/✓(✓)



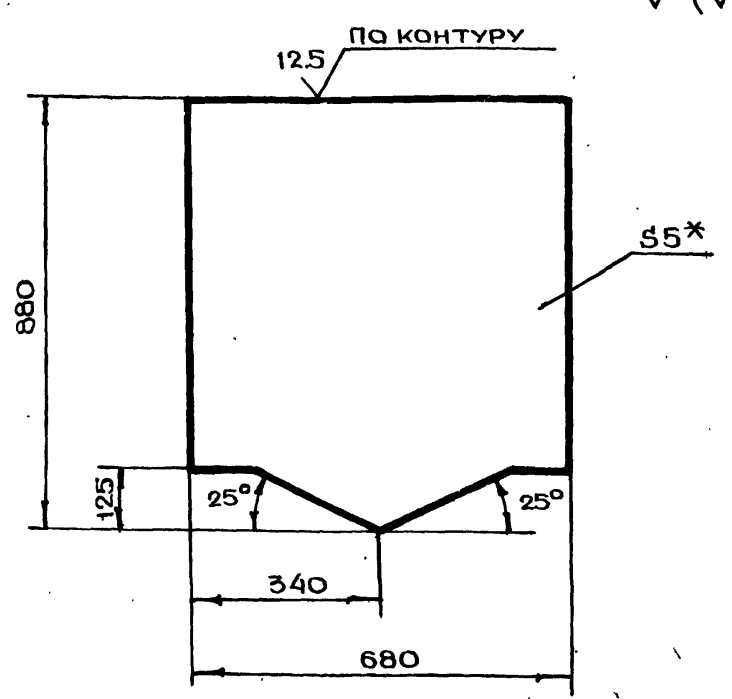
- 1. *РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
- 2. $-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$
- 3. ШИРИНА РАЗВЕРТКИ = 361 мм

50.3-01.002

ИЗМ.	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	Чернявский				5.4	1:5
ПРОВ.	УХОРСКАЯ	Ухорская					
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.	ЧЕРКАСОВА	Черкасова					
И.КОНТР.	РАЧКОВА	Рачкова					
ДНО БПН5 ГОСТ 19903-74					ГЛАВАПУ МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6		
СТ3 ГОСТ 14637-79					ФОРМАТ А4		

50.3-01.001

✓(✓)



- 1. *РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
- 2. $-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

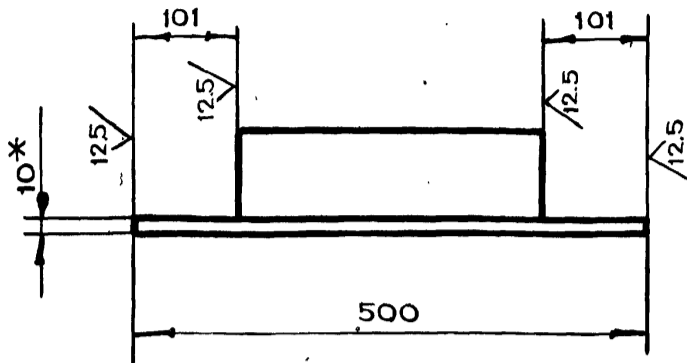
50.3-01.001

ИЗМ.	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	Чернявский				21.5	1:10
ПРОВ.	УХОРСКАЯ	Ухорская					
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.	ЧЕРКАСОВА	Черкасова					
И.КОНТР.	РАЧКОВА	Рачкова					
ОБШИВКА БПН5 ГОСТ 19903-74					ГЛАВАПУ МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6		
СТ3 ГОСТ 14637-79					ФОРМАТ А4		

Серия 07.900-1 ВЫПУСК 1

60.3-02.003

(✓)(✓)



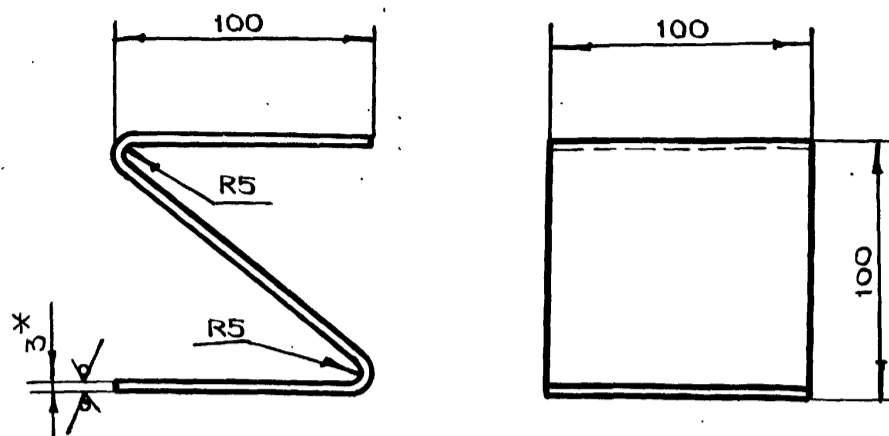
- 1. * РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
- 2. $-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

60.3-02.003

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
			Чернышкин			6.0	1:5
РАЗРАБ.		УХОРСКАЯ					
ПРОВ.		УХОРСКАЯ					
ГЛАВ.ИЛР.		ЧЕРКАСОВА					
И.КОНТР.		РАЧКОВА					
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
					УГОЛОК 5-100*100 ГОСТ 8509-72 СТ 3 ГОСТ 535-79		
					ГЛАВАЛУ МОСГОРИСПОЛКОМА МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6 ФОРМАТ А4		

60.3-02.002

12.5/12.5 (✓)(✓)



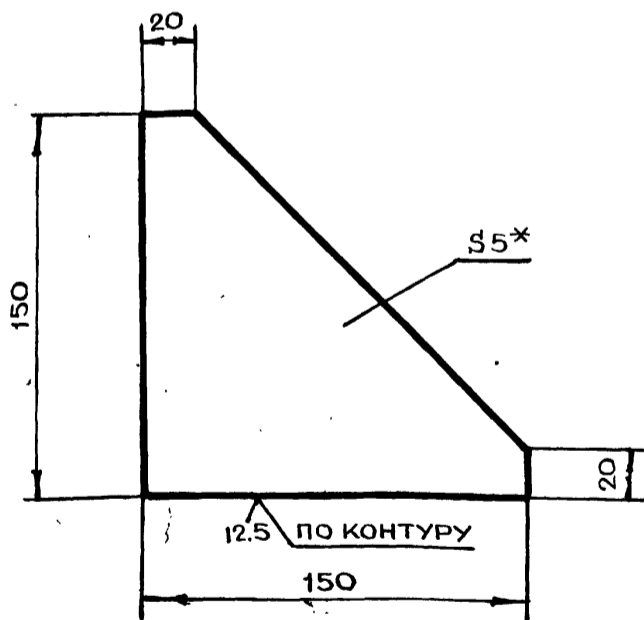
- 1. * РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
- 2. $-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$
- 3. ДЛИНА РАЗВЕРТКИ L=330 мм

60.3-02.002

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
			Чернышкин			0.8	1:2
РАЗРАБ.		УХОРСКАЯ					
ПРОВ.		УХОРСКАЯ					
ГЛАВ.ИЛР.		ЧЕРКАСОВА					
И.КОНТР.		РАЧКОВА					
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
					КОМПЕНСАТОР		
					ЛИСТ БПНЗ ГОСТ 19903-74 3-IV-СТ 3 ГОСТ 16523-70		
					ГЛАВАЛУ МОСГОРИСПОЛКОМА МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6 ФОРМАТ А4		

60.3-02.001

(✓)(✓)



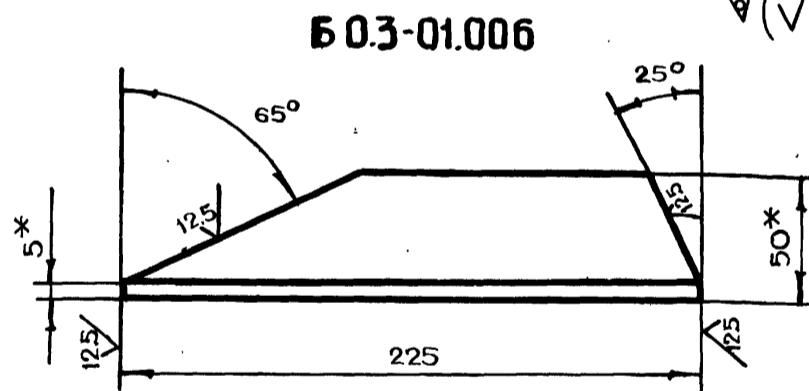
- 1. * РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
- 2. $-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

60.3-02.001

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
			Чернышкин			0.6	1:2
РАЗРАБ.		УХОРСКАЯ					
ПРОВ.		УХОРСКАЯ					
ГЛАВ.ИЛР.		ЧЕРКАСОВА					
И.КОНТР.		РАЧКОВА					
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
					КОСЫНКА		
					ЛИСТ БПНЗ ГОСТ 19903-74 СТ 3 ГОСТ 14637-79		
					ГЛАВАЛУ МОСГОРИСПОЛКОМА МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6 ФОРМАТ А4		

60.3-01.006

(✓)(✓)



60.3-01.006-01 - ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ
ОСТАЛЬНОЕ СМ. 60.3-01.006

M 1:5



- 1. * РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
- 2. $-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

60.3-01.006

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
			Чернышкин			1.0	1:2
РАЗРАБ.		УХОРСКАЯ					
ПРОВ.		УХОРСКАЯ					
ГЛАВ.ИЛР.		ЧЕРКАСОВА					
И.КОНТР.		РАЧКОВА					
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
					УГОЛОК		
					УГОЛОК 75*50*5 ГОСТ 8510-72 СТ 3 СП ГОСТ 535-79		
					ГЛАВАЛУ МОСГОРИСПОЛКОМА МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6 ФОРМАТ А4		

Серия 07.900-1 ВЫПУСК 1

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			Б0.3-01.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1	Б0.3-01.101		Варанка	1	
Б4	2	Б0.3-01.102		Труба		
				Труба 18x3 ГОСТ 8734-75 Б18 ГОСТ 8733-74		
				L = 104 h 14	1	0,2 кг
Б4	3	Б0.3-01.103		Сетка φ 100		
				Сетка полутам-лаковая		
				Гост 6613-73	1	0,01 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Б 0.3-01.100		
Разраб.	Чернышевский	Чернышевский			Лит.	Лист	Листов
Пров.	Ухарская	Ухарская				1	1
Гл. инж. пр.	Черкасова	Черкасова			Глав АПУ Масгаришполкама Маспроект Мастерская №6		
И. контр.	Рачкова	Рачкова			Формат А4		

25 ✓ (✓)

1* Размер для справок.
2. - $t_2 \pm \frac{t_2}{2}$
3. Длина развертки L=305 мм.

Б 0.3-03.002							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.	Чернышевский	Чернышевский					
Пров.	Ухарская	Ухарская			ручка		
Гл. инж. пр.	Черкасова	Черкасова			Лит.	Листов	1
И. контр.	Рачкова	Рачкова			Круг В12 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79		
					Глав АПУ Масгаришполкама Маспроект Мастерская №6 Формат А4		

25 ✓ (✓)

1* Размер для справок.
2. - $t_2 \pm \frac{t_2}{2}$

Б 0.3-01.101							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.	Чернышевский	Чернышевский					
Пров.	Ухарская	Ухарская			Варанка		
Гл. инж. пр.	Черкасова	Черкасова			Лит.	Листов	1
И. контр.	Рачкова	Рачкова			Лист БЛНЗ ГОСТ 19903-74 3-й Ст 3 ГОСТ 16523-70 Глав АПУ Масгаришполкама Маспроект Мастерская №6 Формат А4		

25 ✓ (✓)

1* Размер для справок.
2. - $t_2 \pm \frac{t_2}{2}$

Б 0.3-01.100 СБ							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.	Чернышевский	Чернышевский					
Пров.	Ухарская	Ухарская			Патрубок Сборочный чертеж		
Гл. инж. пр.	Черкасова	Черкасова			Лит.	Листов	1
И. контр.	Григорьев	Григорьев			Глав АПУ Масгаришполкама Маспроект Мастерская №6 Формат А4		

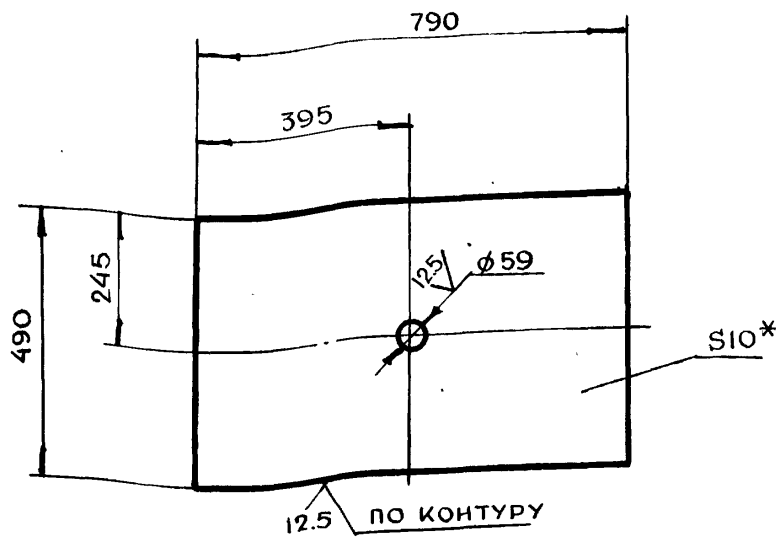
Серия 07.900-1 ВЫПУСК 1

Изм. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Изм. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

60.3-03.001

(V)(V)



1.*РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
2.+t₂, -t₂, ± t₂/2

60.3-03.001

ИЗМ	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
			Чернышевский			30.2	1:10
РАЗРАБ.		ЧЕРНЯВСКИЙ					
ПРОВ.		УХОРСКАЯ					
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.		ЧЕРКАСОВА					
И.КОНТР.		РАЧКОВА					

ОБШИВКА

ЛИСТ 1

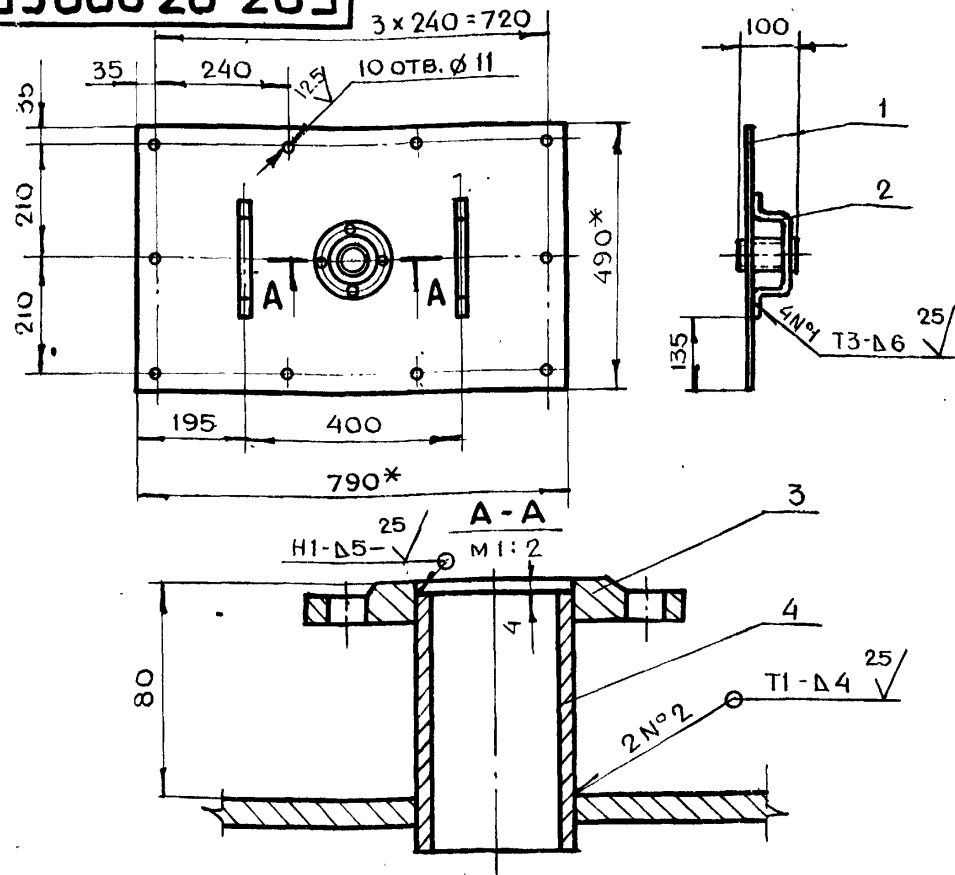
БПН1ГОСТ19903-74
СТ.3ГОСТ14637-79

ГЛАВАПУ
МОСГОРИСПОЛКОМА
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А4

60.3-03.000СБ



1.*РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
2.+t₂, -t₂, ± t₂/2
3.СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО ГОСТ 5264-80

60.3-03.000СБ

ИЗМ	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
			Чернышевский			33.3	1:10
РАЗРАБ.		ЧЕРНЯВСКИЙ					
ПРОВ.		УХОРСКАЯ					
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.		ЧЕРКАСОВА					
И.КОНТР.		РАЧКОВА					

КРЫШКА
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

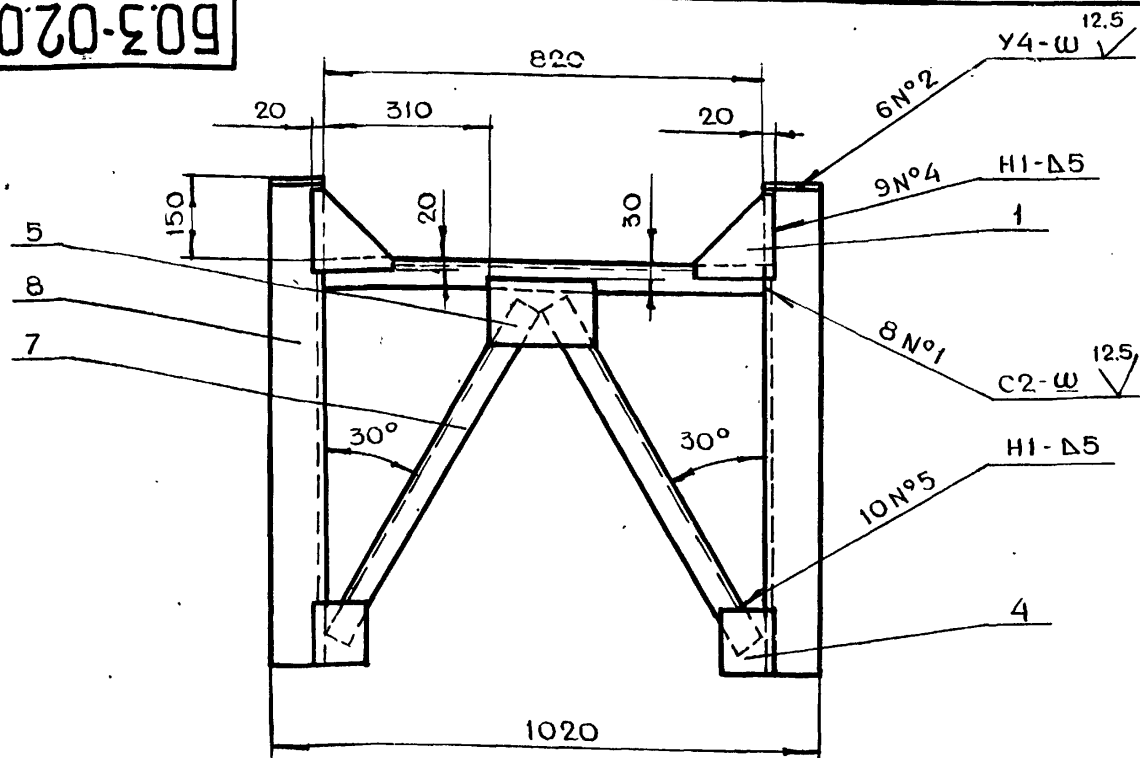
ЛИСТ 1

ГЛАВАПУ
МОСГОРИСПОЛКОМА
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6

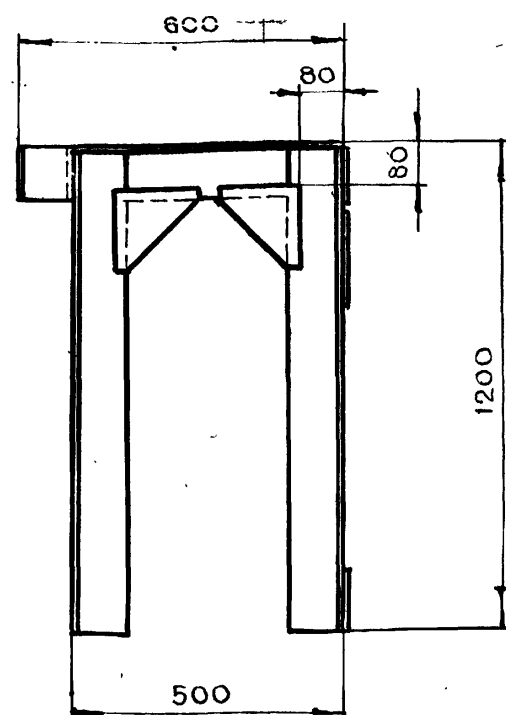
КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А4

60.3-02.000СБ



1.+t₂, -t₂, ± t₂/2
2.СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО ГОСТ 5264-80



60.3-02.000СБ

ИЗМ	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
			Чернышевский			81.3	1:10
РАЗРАБ.		ЧЕРНЯВСКИЙ					
ПРОВ.		УХОРСКАЯ					
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.		ЧЕРКАСОВА					
И.КОНТР.		РАЧКОВА					
ГЛАВ.КОНСТР.		ГРИГОРЬЕВ					
ГЛАВ.СПЕЦ.		БЫЧКОВ					
НАЧ.МАСТ.		ГРИБКОВ					

РАМА
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

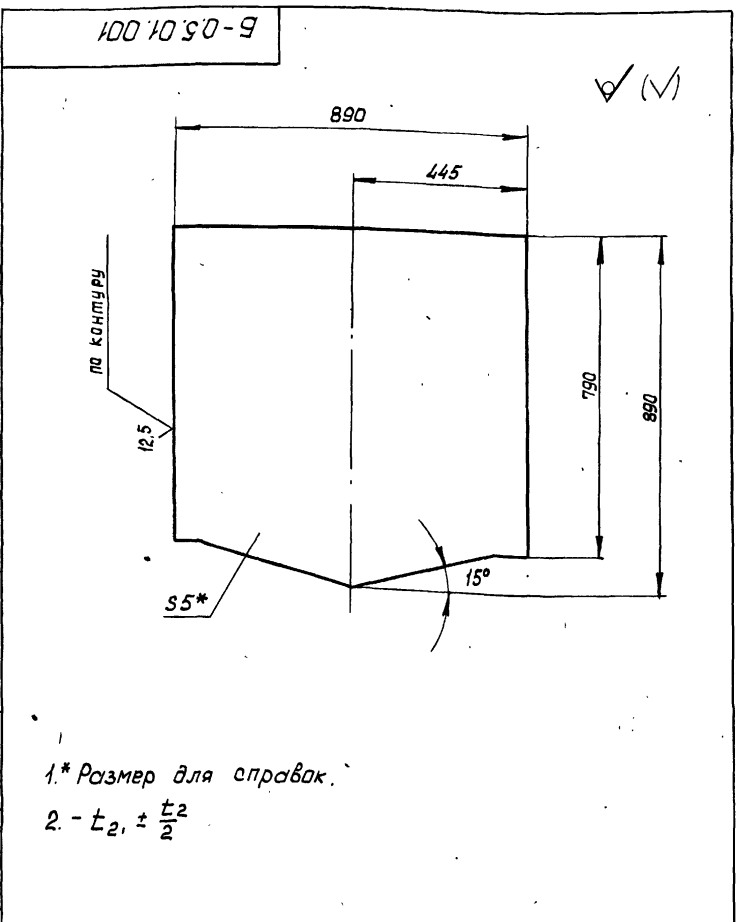
ЛИСТ 1

ГЛАВАПУ
МОСГОРИСПОЛКОМА
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6

КОПИРОВАЛ

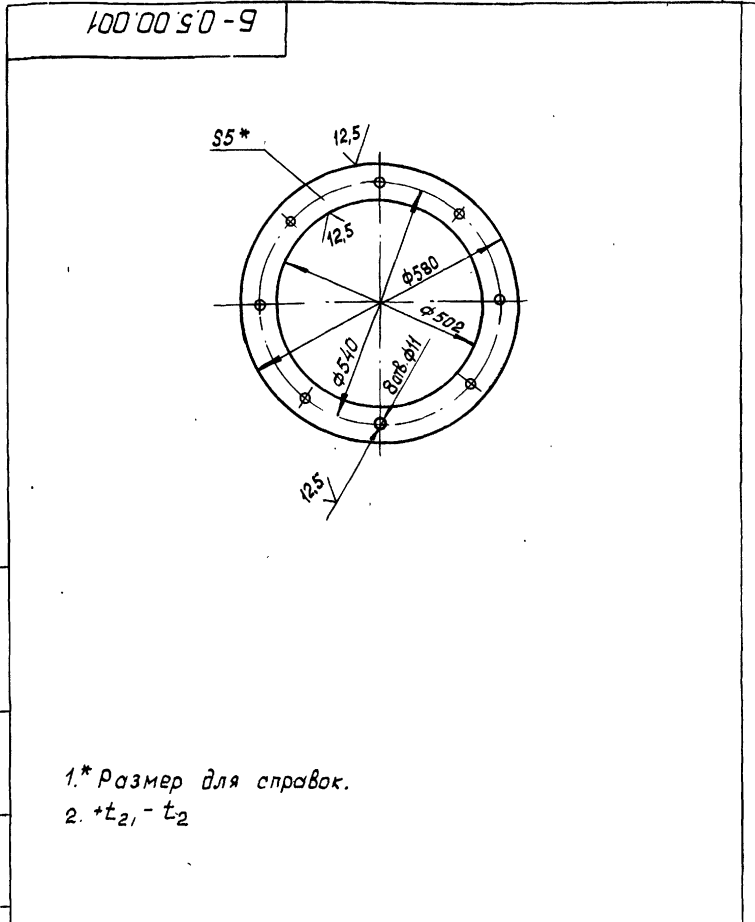
ФОРМАТ А4

Серия 07.900-1 Выпуск 1



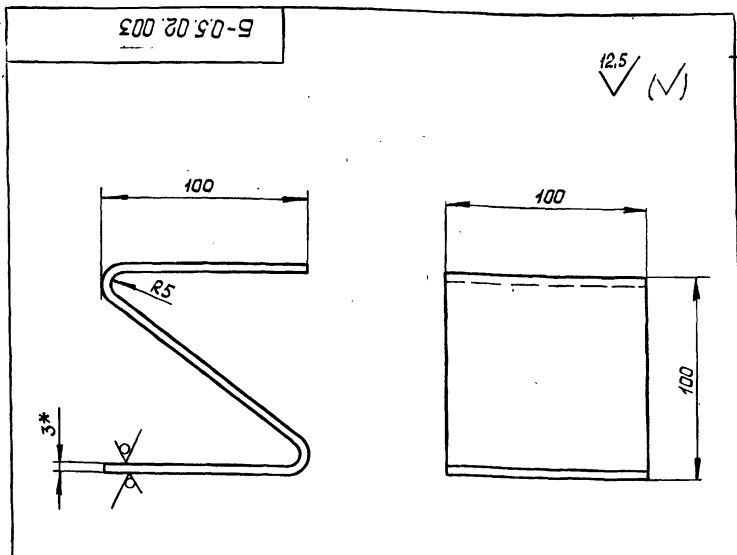
1.* Размер для справок.
2. - $t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лит. Масса Масшт.		
Разработ. Маркова М.А.				Лист		
Пров. Ухарская А.И.				29 1:10		
Гл. инж. пр. Черкасова И.И.				Листов 1		
Н. контр. Рачкова В.С.				Лист БПНБ ГОСТ 19903-74		
				Ст 3 ГОСТ 14637-79		
				Гл. в АПУ Масгорисп. л. кама Маспр. проект Мастерская №6 Формат А4		



1.* Размер для справок.
2. + $t_2, - t_2$

Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лит. Масса Масшт.		
Разработ. Маркова М.А.				Лит. Масса Масшт.		
Пров. Ухарская А.И.				Пакладка 0.6 1:10		
Гл. инж. пр. Черкасова И.И.				Лист Листов 1		
Н. контр. Рачкова В.С.				Листов 1		
				Паранит ПОН ГОСТ 481-80		
				Гл. в АПУ Масгорисп. л. кама Маспр. проект Мастерская №6 Формат А4		



1.* Размер для справок.
2. + $t_2, - t_2, \pm \frac{t_2}{2}$
3. Длина развертки L = 330 мм.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лит. Масса Масшт.		
Разработ. Маркова М.А.				Компенсатор		
Пров. Ухарская А.И.				0.8 1:2		
Гл. инж. пр. Черкасова И.И.				Лист Листов 1		
Н. контр. Рачкова В.С.				Лист БПНБ ГОСТ 19903-74		
				3-й Ст 3 ГОСТ 16523-70		
				Гл. в АПУ Масгорисп. л. кама Маспр. проект Мастерская №6		

№ лист	№ з/на	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			Б-0.5.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		Б-0.5.02.001	Косынка	4	
A4	2		Б-0.5.02.002	Уголок	2	
			Б-0.5.02.002-01	Уголок	2	
A4	3		Б-0.5.02.003	Компенсатор	2	
B4	4		Б-0.5.02.004	Косынка		
			Лист БПНБ ГОСТ 19903-74			
			Ст 3 ГОСТ 14637-79			
B4	5		Б-0.5.02.005	Косынка	2	236 кг
			Лист БПНБ ГОСТ 19903-74			
			Ст 3 ГОСТ 14637-79			
			150x200 h 14			
B4	6		Б-0.5.02.006	Уголок	4	347 кг
			Лист БПНБ ГОСТ 19903-74			
			Ст 3 ГОСТ 14637-79			
			130x170 h 14			
B4	7		Б-0.5.02.007	Уголок	2	21.1 кг
			Лист БПНБ ГОСТ 19903-74			
			Ст 3 ГОСТ 14637-79			
			Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72			
B4	8		Б-0.5.02.008	Уголок	2	7.7 кг
			Лист БПНБ ГОСТ 19903-74			
			Ст 3 ГОСТ 14637-79			
			Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72			
			Лист БПНБ ГОСТ 19903-74			
			Ст 3 ГОСТ 14637-79			
			130x170 h 14			
			Л = 780 h 14		4	11.8 кг
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Лит. Лист Листов		
Разработ. Маркова М.А.				Рама		
Пров. Ухарская А.И.				1 1		
Гл. инж. пр. Черкасова И.И.				Лит. Лист Листов		
Н. контр. Рачкова В.С.				Листов 1		
				Лист БПНБ ГОСТ 19903-74		
				3-й Ст 3 ГОСТ 16523-70		
				Гл. в АПУ Масгорисп. л. кама Маспр. проект Мастерская №6		

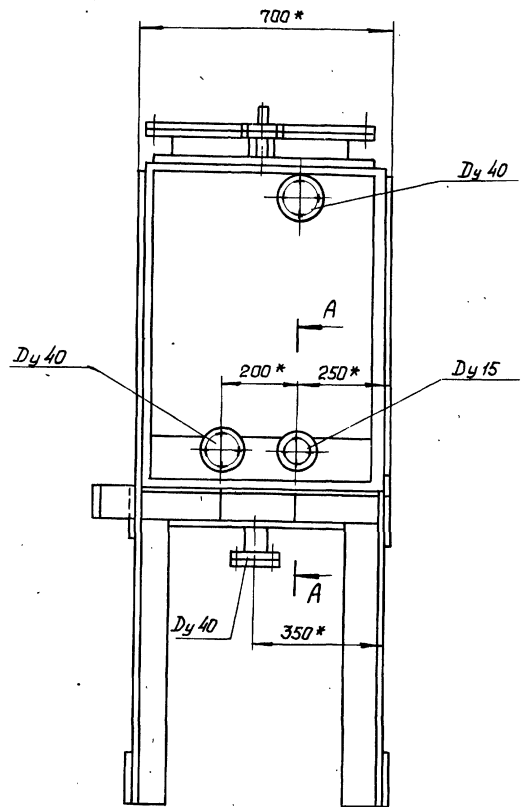
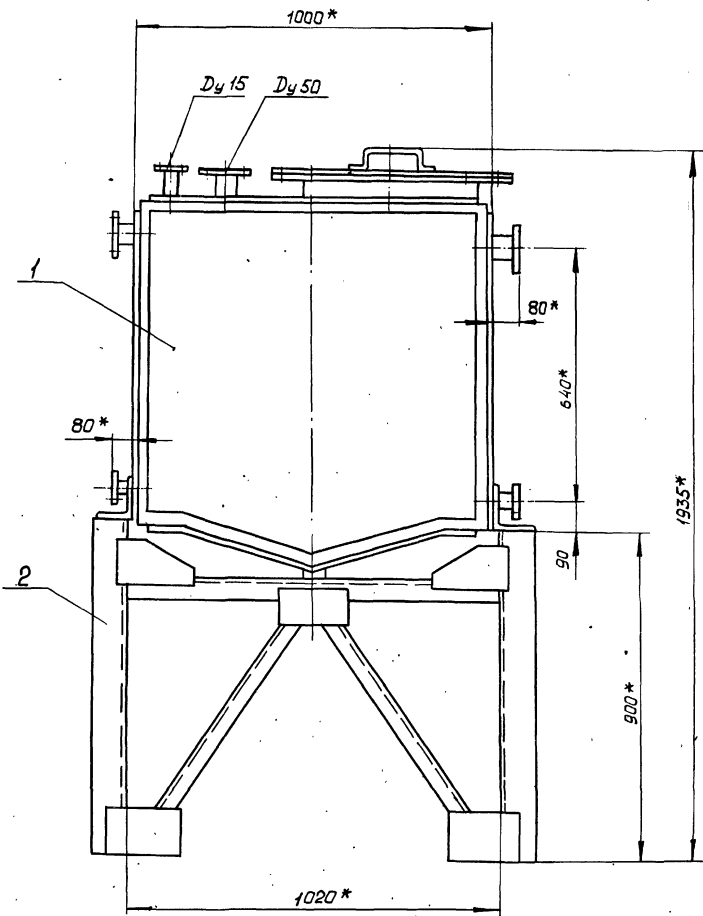
Серия 07.900-1 ВЫПУСК 1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

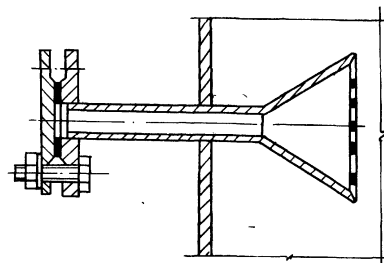
Разработ. Маркова М.А. Пров. Ухарская А.И. Гл. инж. пр. Черкасова И.И. Н. контр. Рачкова В.С.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

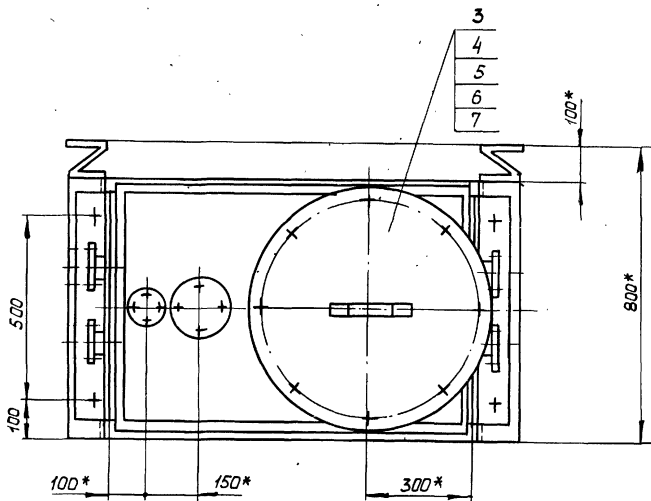
Разработ. Маркова М.А. Пров. Ухарская А.И. Гл. инж. пр. Черкасова И.И. Н. контр. Рачкова В.С.



A - A
M 1:2



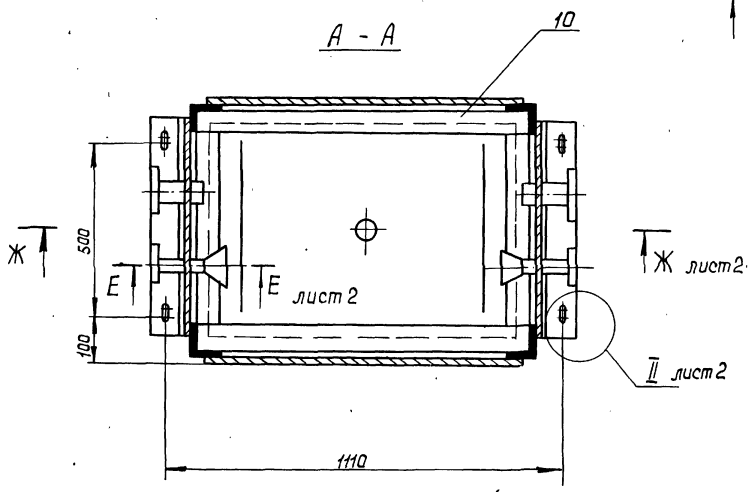
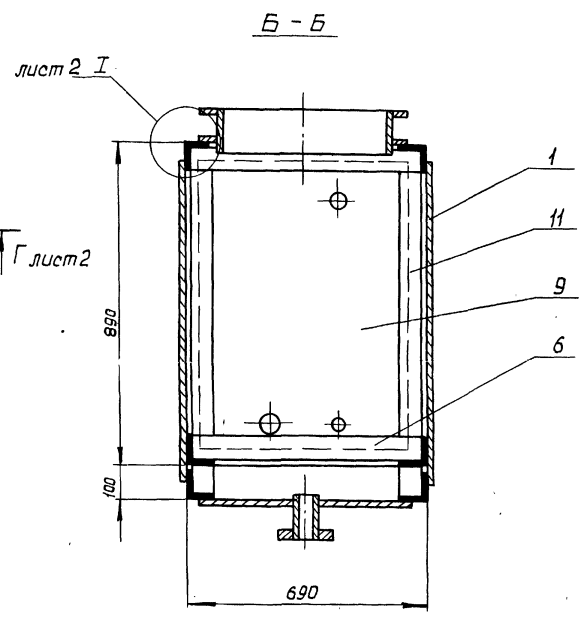
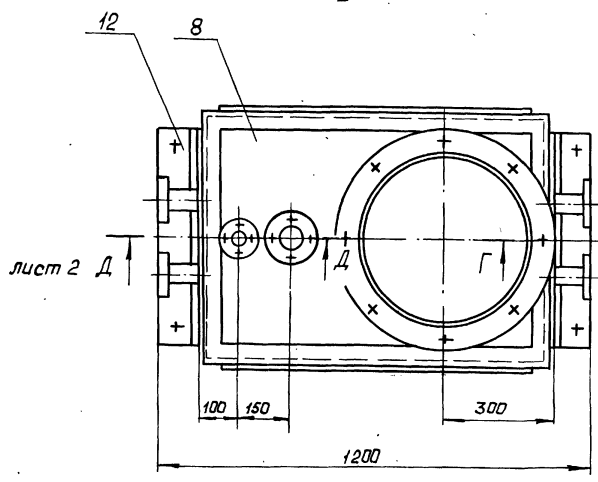
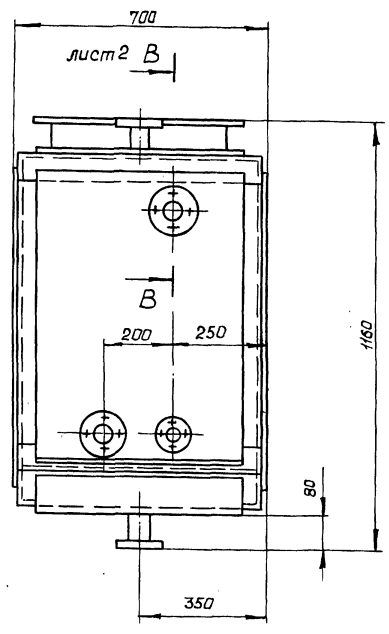
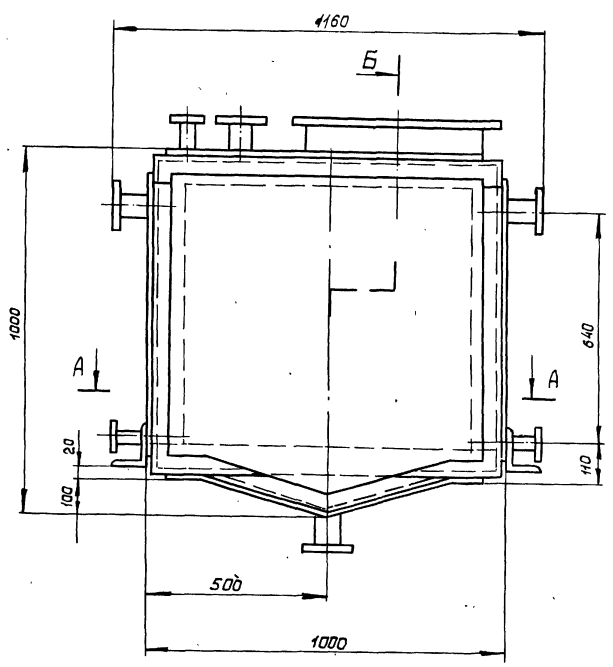
Серия 07.900-1 Выпуск 1



- 1* Размеры для справок.
- 2. Патрубки неиспользованные при монтаже заглушить.
- 3. Технические условия на изготовление баков см. выпуск "Д".

Изм. № подл. / Подп. и дата / Изм. № подл. / Подп. и дата / Изм. № подл. / Подп. и дата

				Б-05.00.000 СБ		Лист	Масса	Насит.
Изм. Лит.	№ док.	Подп.	Дата	Бак для топлива Б-05			385	1:10
Разраб.	Маркова	Маркова	1974	Сборочный чертеж				
Пров.	Ухарская	Ухарская	1974					
П.инж.пр.	Черкасова	Черкасова	1974					
Н.контр.	Раичкова	Раичкова	1974					
Гл. констр.	Григорьев	Григорьев	1974					
Гл. спец.	Бычков	Бычков	1974					
Нач. маст.	Грибков	Грибков	1974					
						Лист	Листов	
						Глав. АПУ Мастерская Акума Мастерская №6 Мастерская №6		

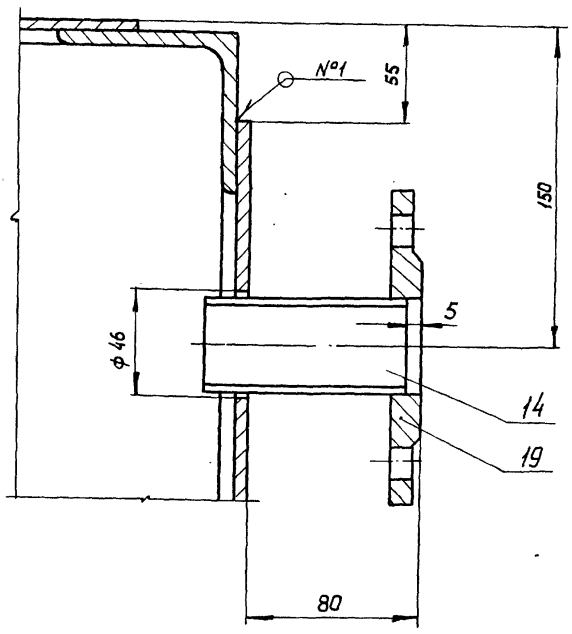


1. $+t_2, -t_2, \pm \frac{t_2}{2}$
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.
3. Разметку и обработку отверстий под патрубки производить после приварки обшивок по размерам, указанным на чертеже.
4. Сваренные швы зачистить наждачным кругом.
5. Сваренный бак подвергнуть испытанию на герметичность швов в соответствии с ГОСТ 3242-79.

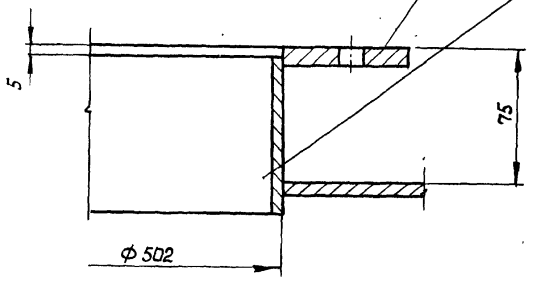
СЕРИЯ 01.900-1 ВЫПУСК 4

Б-0.5.01.000 СБ				Лит.	Масса	Масшт.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	250	1:10
Разраб.	Маркова	М.И.	М.И.	5		
Проб.	Ухарская	М.И.	М.И.			
Л.инж.пр.	Черкасова	М.И.	М.И.			
Н.контр.	Рачкова	М.И.	М.И.			
Л.констр.	Григорьев	М.И.	М.И.		Лист 1	Листов 2
Л.опец.	Бычков	М.И.	М.И.		МасГорИспЛкна МасПромПроект Мастерская №6	
Нач.маш.	Грибов	М.И.	М.И.			

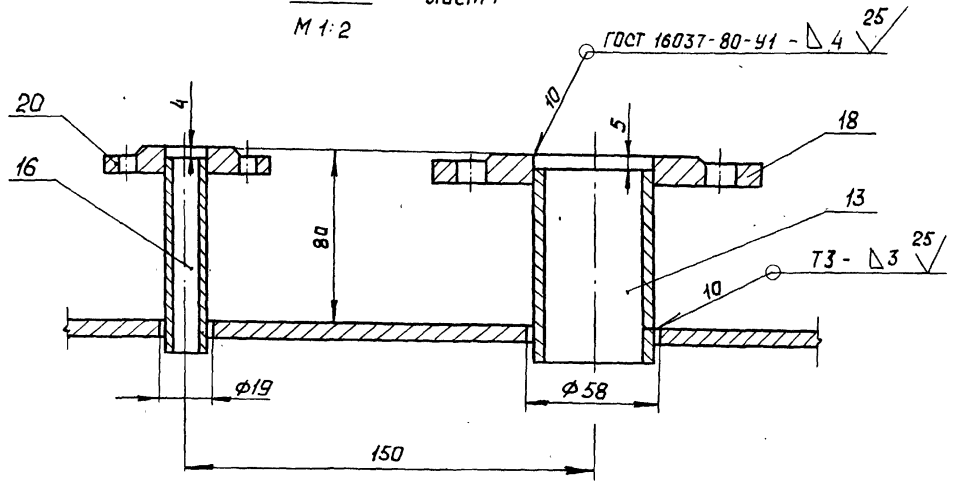
В - В лист 1
М 1:2



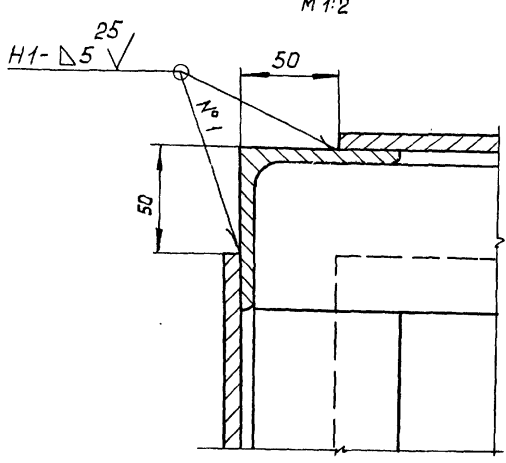
Г - Г лист 1
М 1:2



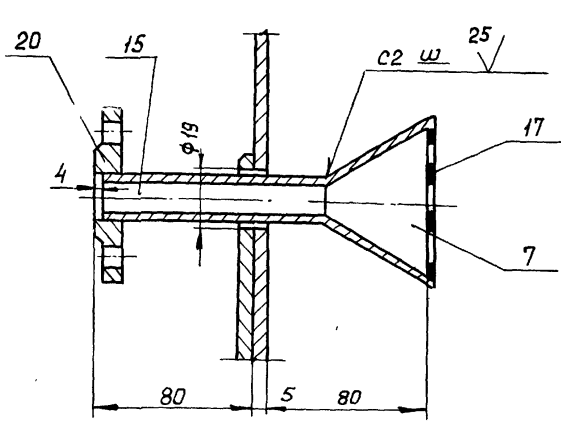
Д - Д лист 1
М 1:2



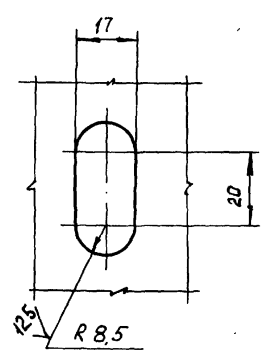
И лист 1
М 1:2



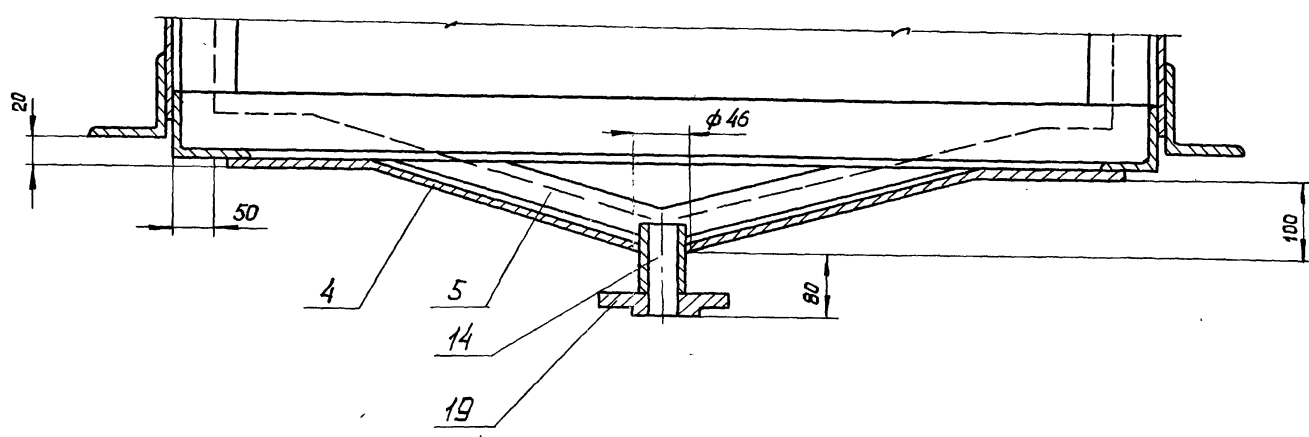
Е - Е лист 1
М 1:2



II лист 1
М 1:1



Ж - Ж лист 1
М 1:5



Серия 07.900-1 выпуск 1

Изм. №подл. Подп. и дата
Изм. №изм. Подп. и дата
Изм. №вн. Подп. и дата
Изм. №диз. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

6-05.01.005

Развертка

$t_2 \pm \frac{t_2}{2}$

Изм. Лист				№ докум.				Подп.				Дата			
Разраб.				Маркова				Маспр.				Маспр.			
Пров.				Ухарская				Маспр.				Маспр.			
Дл. инж. пр.				Черкасова				Маспр.				Маспр.			
Н. контр.				Рачкова				Маспр.				Маспр.			

Б-05.01.005

Уголок

Лист	Масса	Масшт.
	2,7	1:5

Лист Листов 1

Уголок Б-75x75x5 ГОСТ 8509-72
Ст 3 сп ГОСТ 535-79

Глав АПУ
Масприсполкома
Маспрпроект
Мастерская №6
Формат А4

6-05.01.004

1* Размер для справок.
2. Длина развертки L = 916 мм.
3 - t₂.

Изм. Лист				№ докум.				Подп.				Дата			
Разраб.				Маркова				Маспр.				Маспр.			
Пров.				Ухарская				Маспр.				Маспр.			
Дл. инж. пр.				Черкасова				Маспр.				Маспр.			
Н. контр.				Рачкова				Маспр.				Маспр.			

Б-05.01.004

Лист гнутый

Лист	Масса	Масшт.
	25,5	1:10

Лист Листов 1

Лист БПНВ ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79

Глав АПУ
Масприсполкома
Маспрпроект
Мастерская №6
Формат А4

6-05.01.003

1* Размер для справок.
2 - t₂
3. Длина развертки L = 1560 мм

Изм. Лист				№ докум.				Подп.				Дата			
Разраб.				Маркова				Маспр.				Маспр.			
Пров.				Ухарская				Маспр.				Маспр.			
Дл. инж. пр.				Черкасова				Маспр.				Маспр.			
Н. контр.				Рачкова				Маспр.				Маспр.			

Б-05.01.003

Обечайка

Лист	Масса	Масшт.
	3,12	1:10

Лист Листов 1

Лист БПНЗ ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 16523-70

Глав АПУ
Масприсполкома
Маспрпроект
Мастерская №6

6-05.01.002

1* Размер для справок
2 + t₂, - t₂

Изм. Лист				№ докум.				Подп.				Дата			
Разраб.				Маркова				Маспр.				Маспр.			
Пров.				Ухарская				Маспр.				Маспр.			
Дл. инж. пр.				Черкасова				Маспр.				Маспр.			
Н. контр.				Рачкова				Маспр.				Маспр.			

Б-05.01.002

Фланец

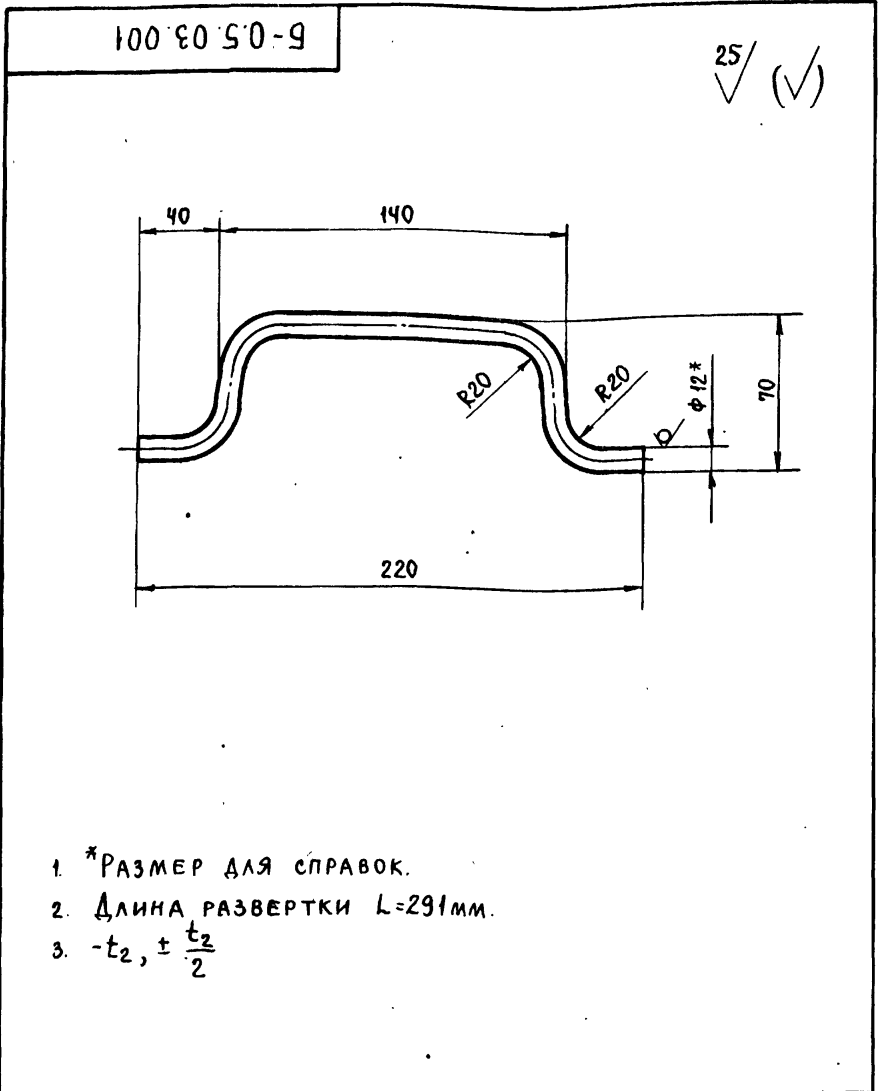
Лист	Масса	Масшт.
	4,2	1:10

Лист Листов 1

Лист БПНВ ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79

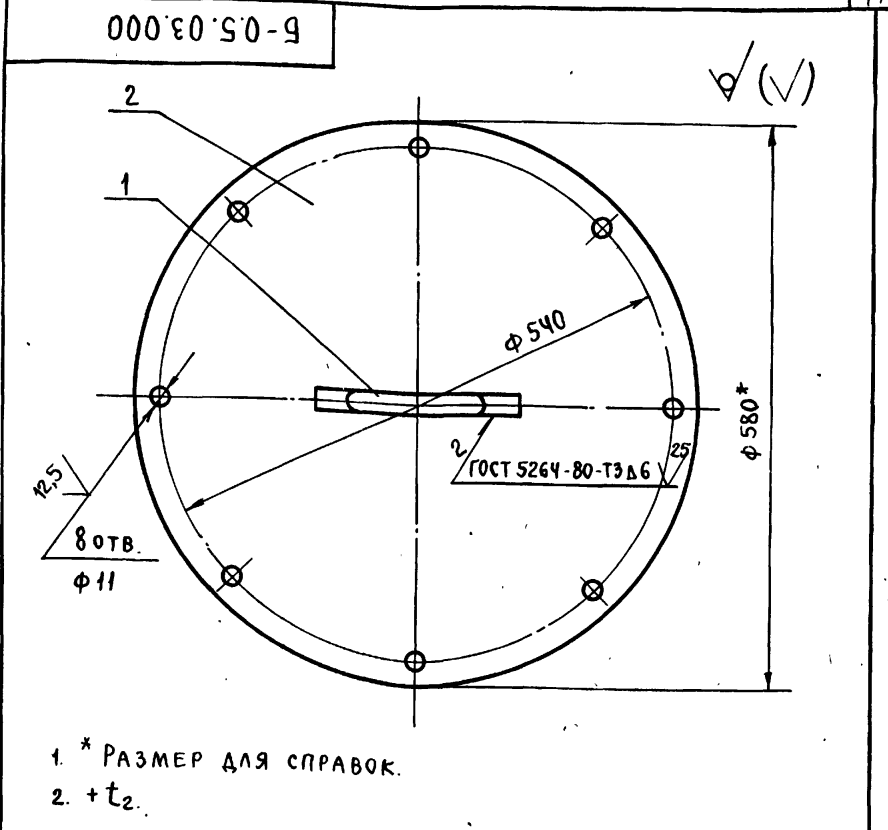
Глав АПУ
Масприсполкома
Маспрпроект
Мастерская №6

СЕРИЯ 07.900-1 ВЫПУСК 1



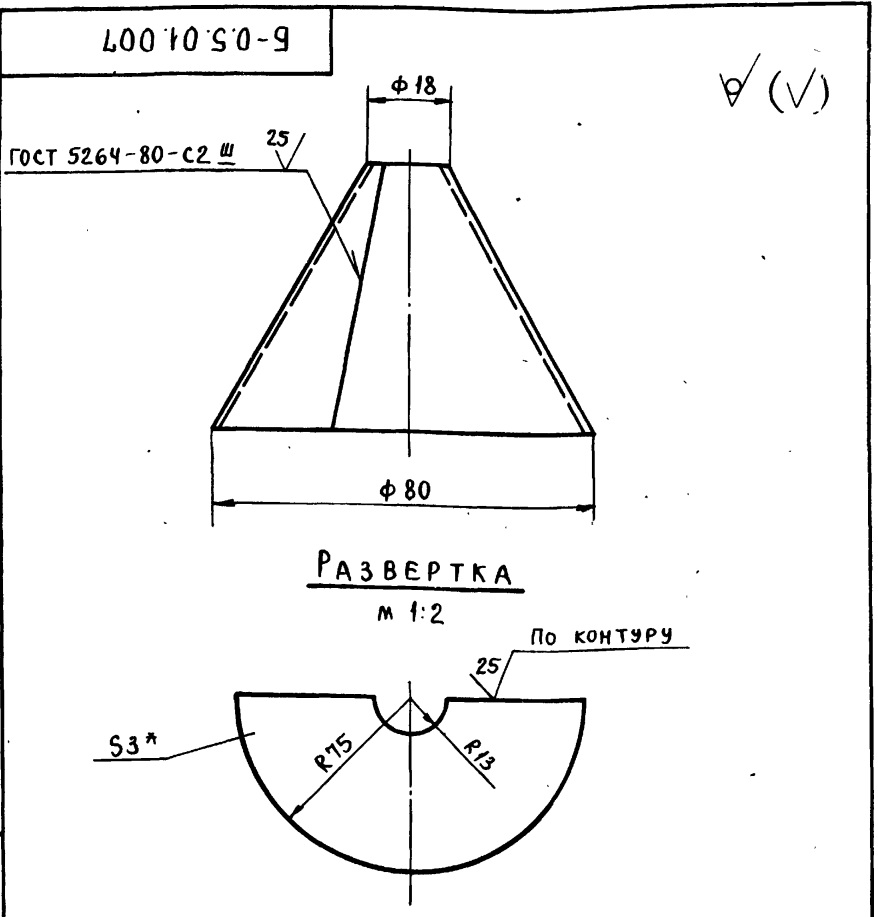
- 1. *РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.
- 2. ДЛИНА РАЗВЕРТКИ L=291мм.
- 3. $-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

Б-0.5.03.001				
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	МАРКОВА			
ПРОВ.	УХОРСКАЯ			
ГИП	ЧЕРКАСОВА			
Н.КОНТР.	РАЧКОВА			
Лит		МАССА	МАСШТ.	
		0,25	1:2	
Лист		Листов 1		
Круг		В 12 ГОСТ 2590-71		ГЛАВ АПУ
		Ст.3 ГОСТ 535-79		МОСГОРИСПОЛКОМА
		МОСПРОМПРОЕКТ		
		МАСТЕРСКАЯ №6		



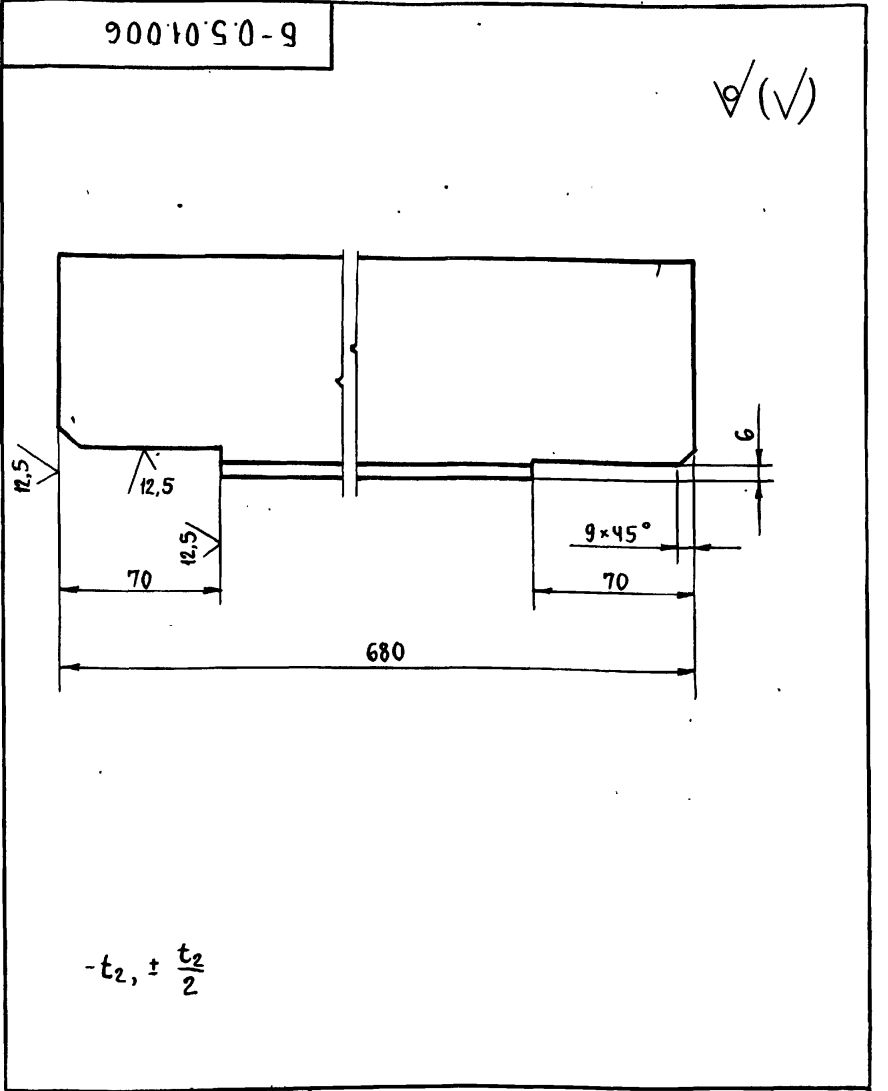
- 1. * РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.
- 2. $+t_2$.

Б-0.5.03.000				
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	МАРКОВА			
ПРОВ.	УХОРСКАЯ			
ГИП	ЧЕРКАСОВА			
Н.КОНТР.	РАЧКОВА			
Лит		МАССА	МАСШТ.	
		16,75	1:5	
Лист		Листов 1		
Круг		БПН8 ГОСТ 19903-74		ГЛАВ АПУ
		Ст.3 ГОСТ 14637-79		МОСГОРИСПОЛКОМА
		МОСПРОМПРОЕКТ		
		МАСТЕРСКАЯ №6		



- 1. *РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.
- 2. $-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

Б-0.5.01.007				
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	МАРКОВА			
ПРОВ.	УХОРСКАЯ			
ГИП	ЧЕРКАСОВА			
Н.КОНТР.	РАЧКОВА			
Лит		МАССА	МАСШТ.	
		0,05	1:1	
Лист		Листов 1		
Лист		БПН3 ГОСТ 19903-74		ГЛАВ АПУ
		3-IV Ст.3 ГОСТ 16523-70		МОСГОРИСПОЛКОМА
		МОСПРОМПРОЕКТ		
		МАСТЕРСКАЯ №6		



- $-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

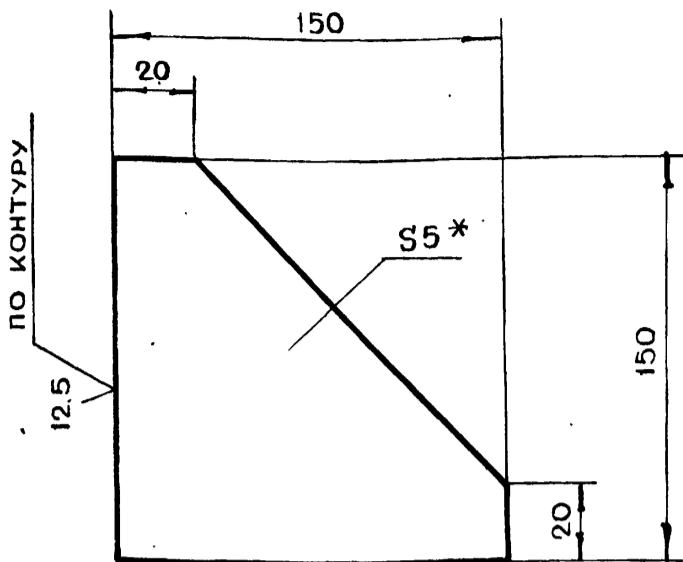
Б-0.5.01.006				
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	МАРКОВА			
ПРОВ.	УХОРСКАЯ			
ГИП	ЧЕРКАСОВА			
Н.КОНТР.	РАЧКОВА			
Лит		МАССА	МАСШТ.	
		5,6	1:2	
Лист		Листов 1		
Уголок		Б-75x75x5 ГОСТ 8509-72		ГЛАВ АПУ
		Ст.3 сн ГОСТ 535-79		МОСГОРИСПОЛКОМА
		МОСПРОМПРОЕКТ		
		МАСТЕРСКАЯ №6		

СЕРИЯ 07.900-1 ВЫПУСК 1

ИЗМ. № ПОДП. И ДАТА

Б-05.02.001

✓(✓)



- 1. *РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
- 2. $-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

Б-05.02.001

ИЗМ	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.		МАРКОВА		
ПРОВ.		УХОРСКАЯ		
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.		ЧЕРКАСОВА		
И.КОНТР.		РАЧКОВА		

КОСЫНКА

ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
	0.6	1:2
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

ЛИСТ БЛН ГОСТ 19903-74
СТ.3 ГОСТ 14637-79

ГЛАВАПУ
МОСГОРИСПОЛКОМА
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6

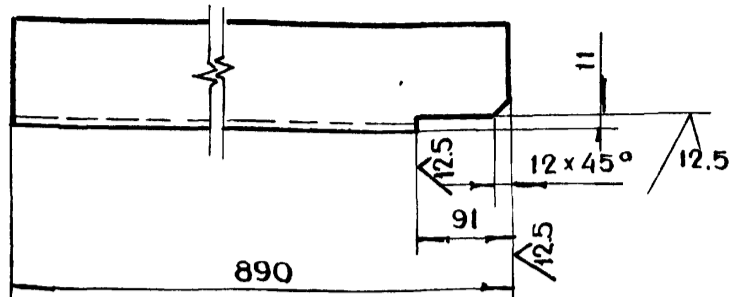
КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А4

Б-05.02.002

✓(✓)

Б-05.02.002



Б-05.02.002-01 - ЗЕРКАЛЬНОЕ
ОТРАЖЕНИЕ, ОСТ. СМ. Б-05.02.002
М 1:10



$-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

Б-05.02.002

ИЗМ	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.		МАРКОВА		
ПРОВ.		УХОРСКАЯ		
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.		ЧЕРКАСОВА		
И.КОНТР.		РАЧКОВА		

УГОЛОК

ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
	13	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

УГОЛОК Б-100x100x10 ГОСТ 8509-72
СТ.3 СП ГОСТ 535-79

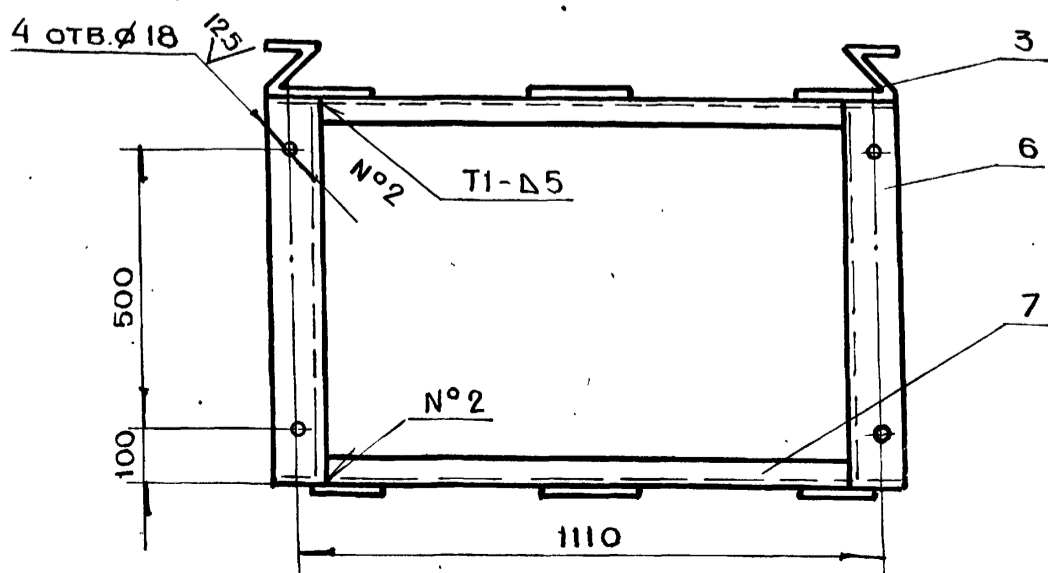
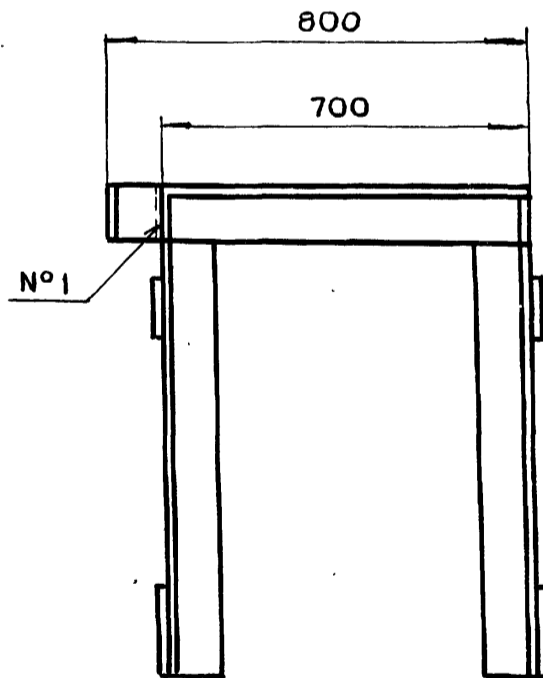
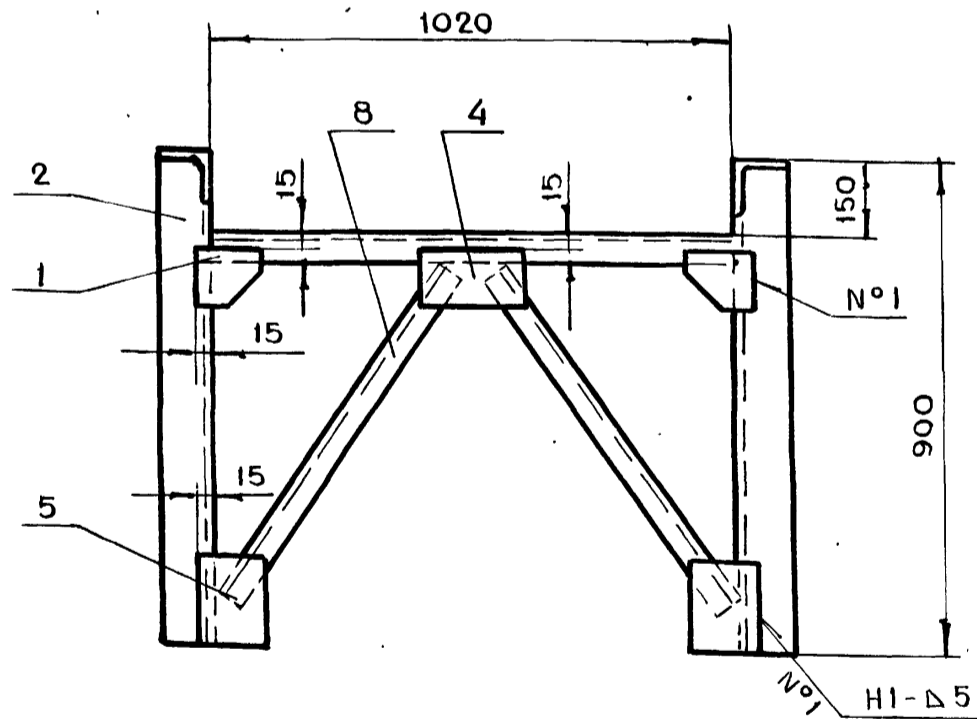
ГЛАВАПУ
МОСГОРИСПОЛКОМА
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А4

Б-05.02.000СБ

СЕРИЯ 02.900-1 ВЫПУСК-1



- 1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО ГОСТ 5264-80
- 2. ОТВЕРСТИЯ Ø18 ОБРАБОТАТЬ ПОСЛЕ СВАРКИ

Б-05.02.000СБ

ИЗМ	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.		МАРКОВА		
ПРОВ.		УХОРСКАЯ		
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.		ЧЕРКАСОВА		
И.КОНТР.		РАЧКОВА		
ГЛАВ.КОНСТР.		ГРИГОРЬЕВ		
ГЛАВ.СПЕЦ.		БЫЧКОВ		
НАЧ.МАСТ.		ГРИБКОВ		

РАМА
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
	102	1:10
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

ГЛАВАПУ
МОСГОРИСПОЛКОМА
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6

20.537-02 19

КОПИРОВАЛ ФОРМАТ А3

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
A4			Б1-03.000СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				ДЕТАЛИ		
A4	1		Б1-03.001	КРЫШКА	1	
A4	2		Б1-03.002	РУЧКА	1	

Б1-03.000

Крышка

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	Черныш	Кли	
ПРОВ.	МАРКОВА	Марк	Кли	
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	ЧЕРКАСОВА	Черкас	Кли	
И. КОНТР.	РАЧКОВА	Рачк	Кли	

ФОРМАТ А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
				ФЛАНЕЦ		
				ГОСТ 12820-80		
		17	h15-10 <i>Ст.25</i>		3	1.5 кг
		18	h40-10		3	3.1 кг
		19	h50-10 <i>Ст.25</i>		2	4.1 кг

Б1-01.000

ЛИСТ 3

ФОРМАТ А4

ИЗМ. ПОДП. ПОДЛ. И. ДАТА

ИЗМ. ПОДП. ПОДЛ. И. ДАТА

Серия 07.900-1 ВЫПУСК 1

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4	9		Б1-01.009	УГОЛОК Б-75*75*5 ГОСТ 8509-72 УГОЛОК Ст3сп ГОСТ 535-79 L = 1138 h14	4	26.4 кг
Б4	10		Б1-01.010	УГОЛОК Б-75*75*5 ГОСТ 8509-72 УГОЛОК Ст3сп ГОСТ 535-79 L = 1278 h14	6	+4.5 кг
Б4	11		Б1-01.011	УГОЛОК Б-75*50*5 ГОСТ 8510-72 УГОЛОК Ст3сп ГОСТ 535-79 L = 600 h14	4	10 кг
Б4	12		Б1-01.012	УГОЛОК Б-100*100*10 ГОСТ 8509-72 УГОЛОК Ст3сп ГОСТ 535-79 L = 660 h14	2	19.8 кг
Б4	13		Б1-01.013	ТРУБА 18*3 ГОСТ 8734-75 ТРУБА Б20 ГОСТ 8733-74 L = 90 h14	1	0.07 кг
Б4	14		Б1-01.014	ТРУБА <i>28*2</i> 18*3 ГОСТ 8734-75 ТРУБА Б20 ГОСТ 8733-74 L = 157 h14	1	0.12 кг
Б4	15		Б1-01.015	ТРУБА 45*3 ГОСТ 8732-78 ТРУБА Б10 ГОСТ 8731-74 L = 90 h14	3	0.95 кг
Б4	16		Б1-01.016	ТРУБА 57*3.5 ГОСТ 8732-78 ТРУБА Б10 ГОСТ 8731-74 L = 90 h14	2	0.83 кг

Б1-01.000

ЛИСТ 2

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	Черныш	Кли	
ПРОВ.	МАРКОВА	Марк	Кли	
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	ЧЕРКАСОВА	Черкас	Кли	
И. КОНТР.	РАЧКОВА	Рачк	Кли	

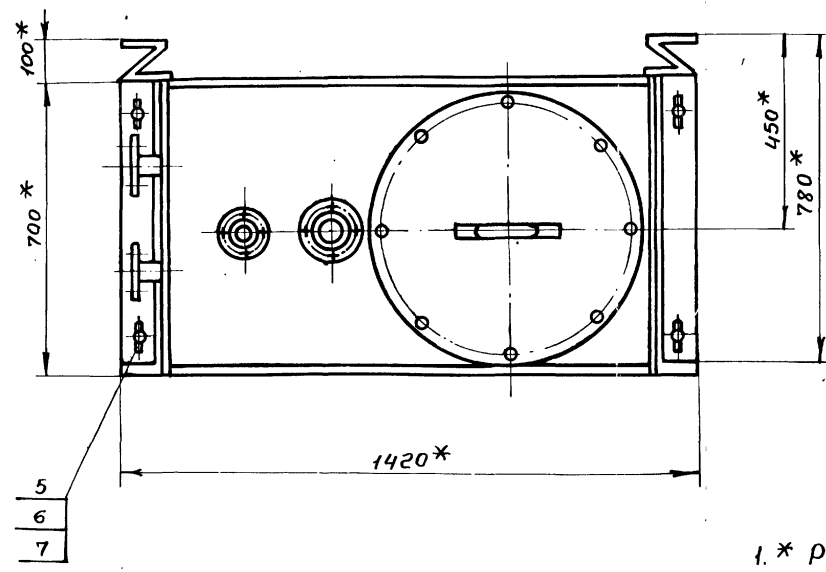
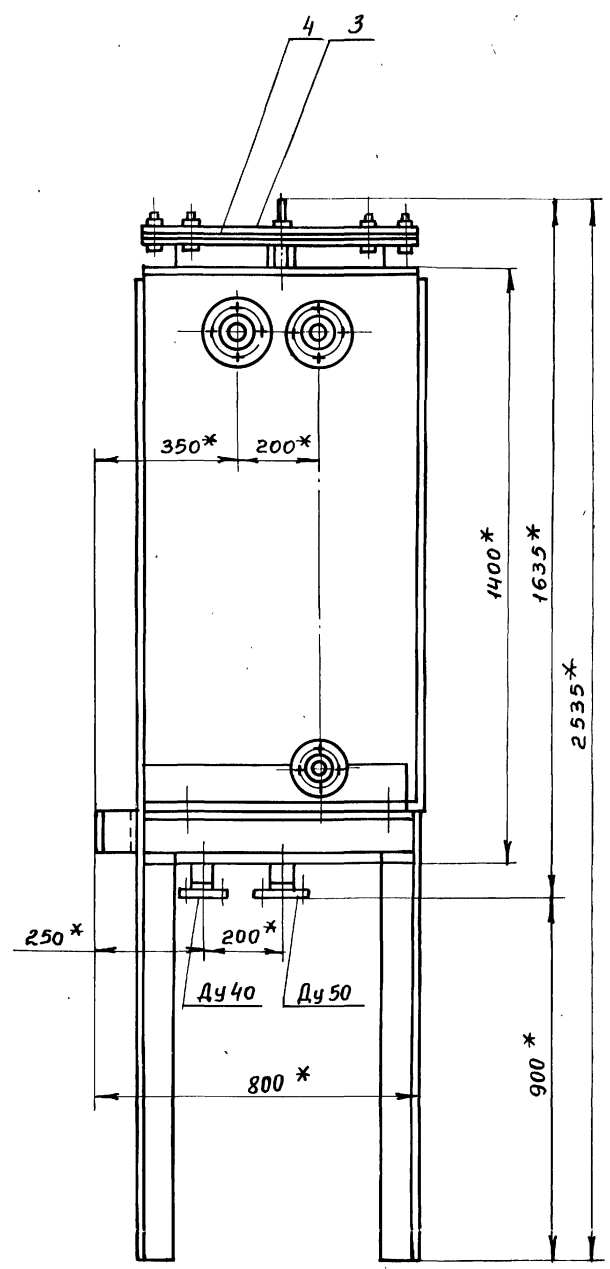
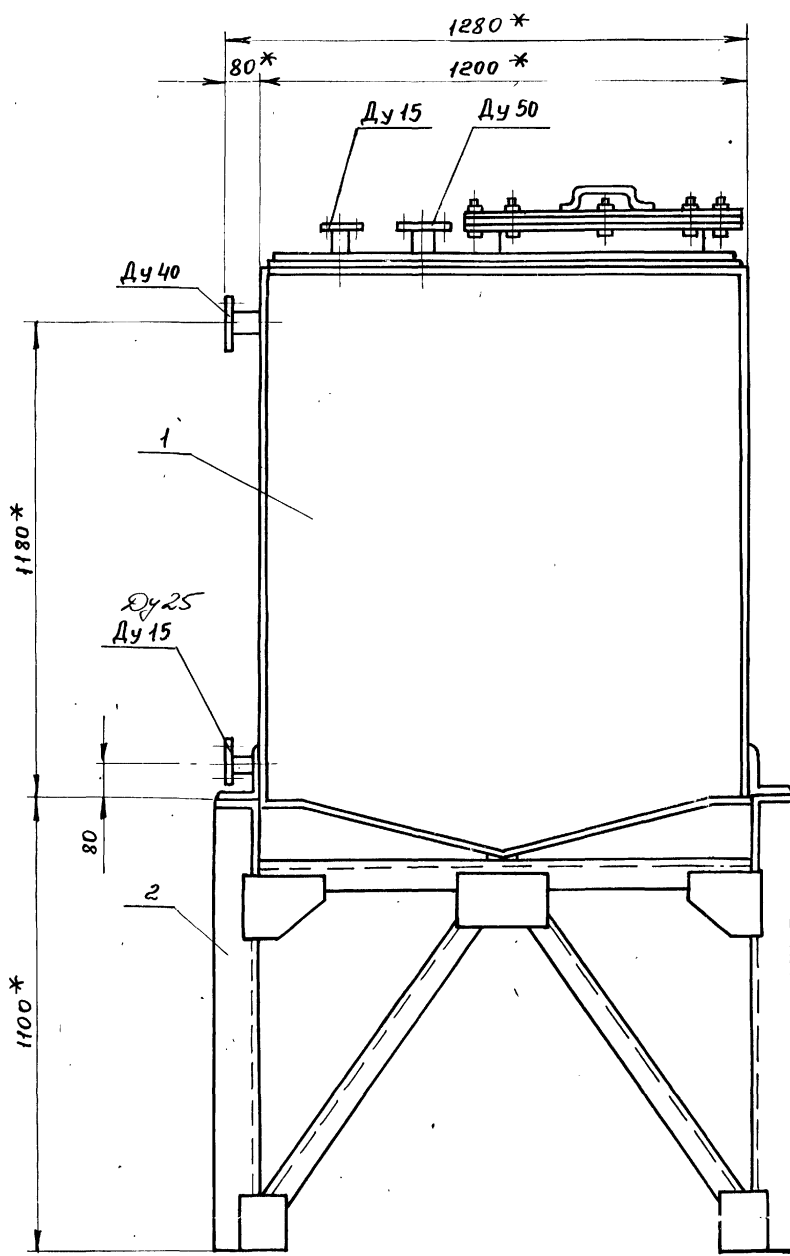
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
A2			Б1-01.000СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				ДЕТАЛИ		
A4	1		Б1-01.001	ЛИСТ	2	
A4	2		Б1-01.002	ЛИСТ ГНУТЫЙ	2	
A4	3		Б1-01.003	ФЛАНЕЦ	1	
Б4	4		Б1-01.004	ЛИСТ БПН5 ГОСТ 19903-74 ЛИСТ СТ3 ГОСТ 14637-79 600*1090 h14	1	25.8 кг
Б4	5		Б1-01.005	ЛИСТ БПН5 ГОСТ 19903-74 ЛИСТ СТ3 ГОСТ 14637-79 (600*1190) h14	2	56 кг
A4	6		Б1-01.006	ОБЕЧАЙКА	1	4.2 кг
Б4	7		Б1-01.007	УГОЛОК Б-75*75*5 ГОСТ 8509-72 УГОЛОК Ст3сп ГОСТ 535-79 L = 1138 h14	4	27.5 кг
Б4	8		Б1-01.008	УГОЛОК Б-75*75*5 ГОСТ 8509-72 УГОЛОК Ст3сп ГОСТ 535-79 L = 688 h14	4	16 кг

Б1-01.000

Бак

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	Черныш	Кли	
ПРОВ.	МАРКОВА	Марк	Кли	
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	ЧЕРКАСОВА	Черкас	Кли	
И. КОНТР.	РАЧКОВА	Рачк	Кли	

ИЗМ. ПОДП. ПОДЛ. И. ДАТА



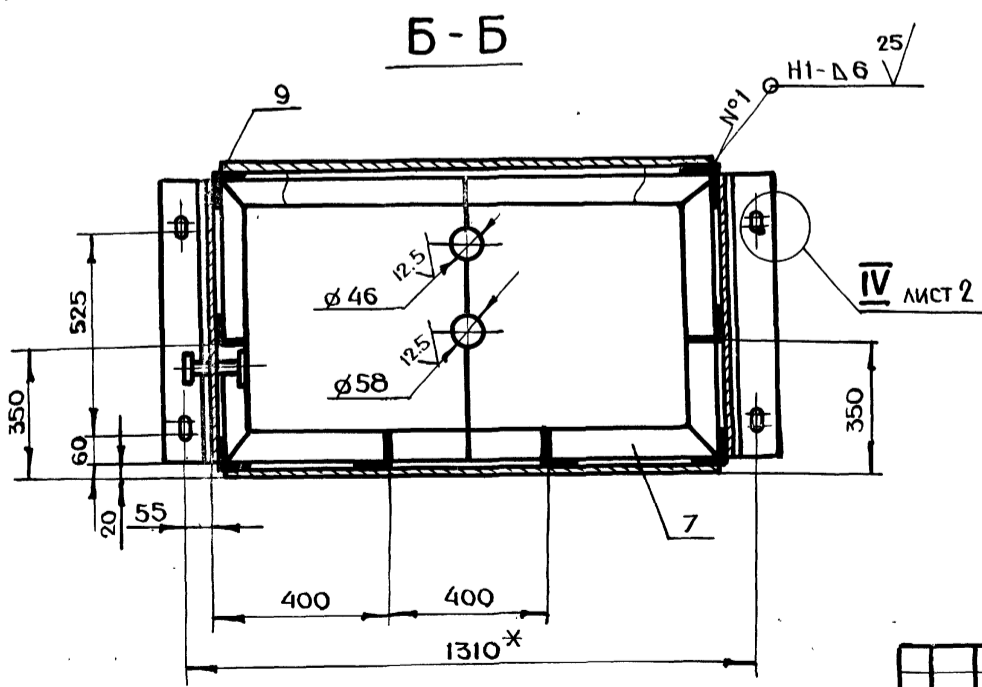
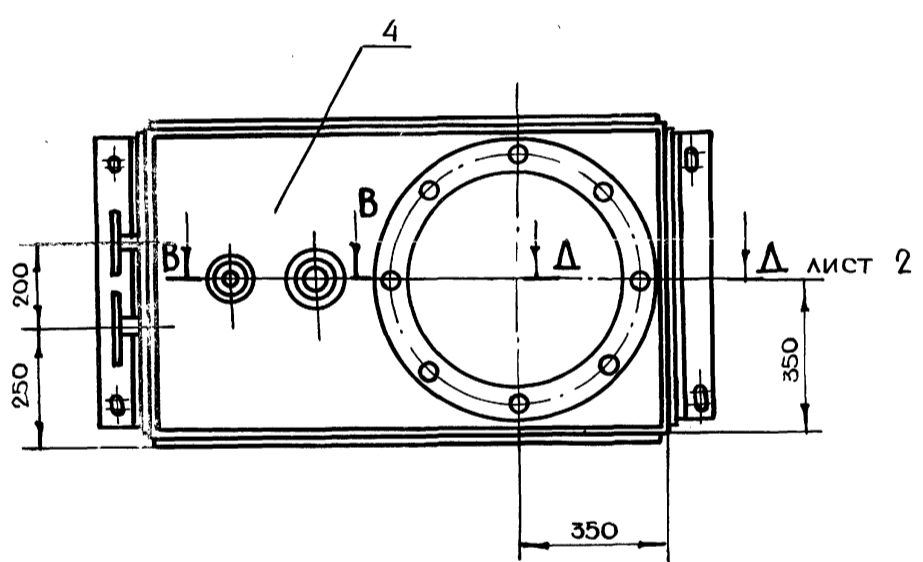
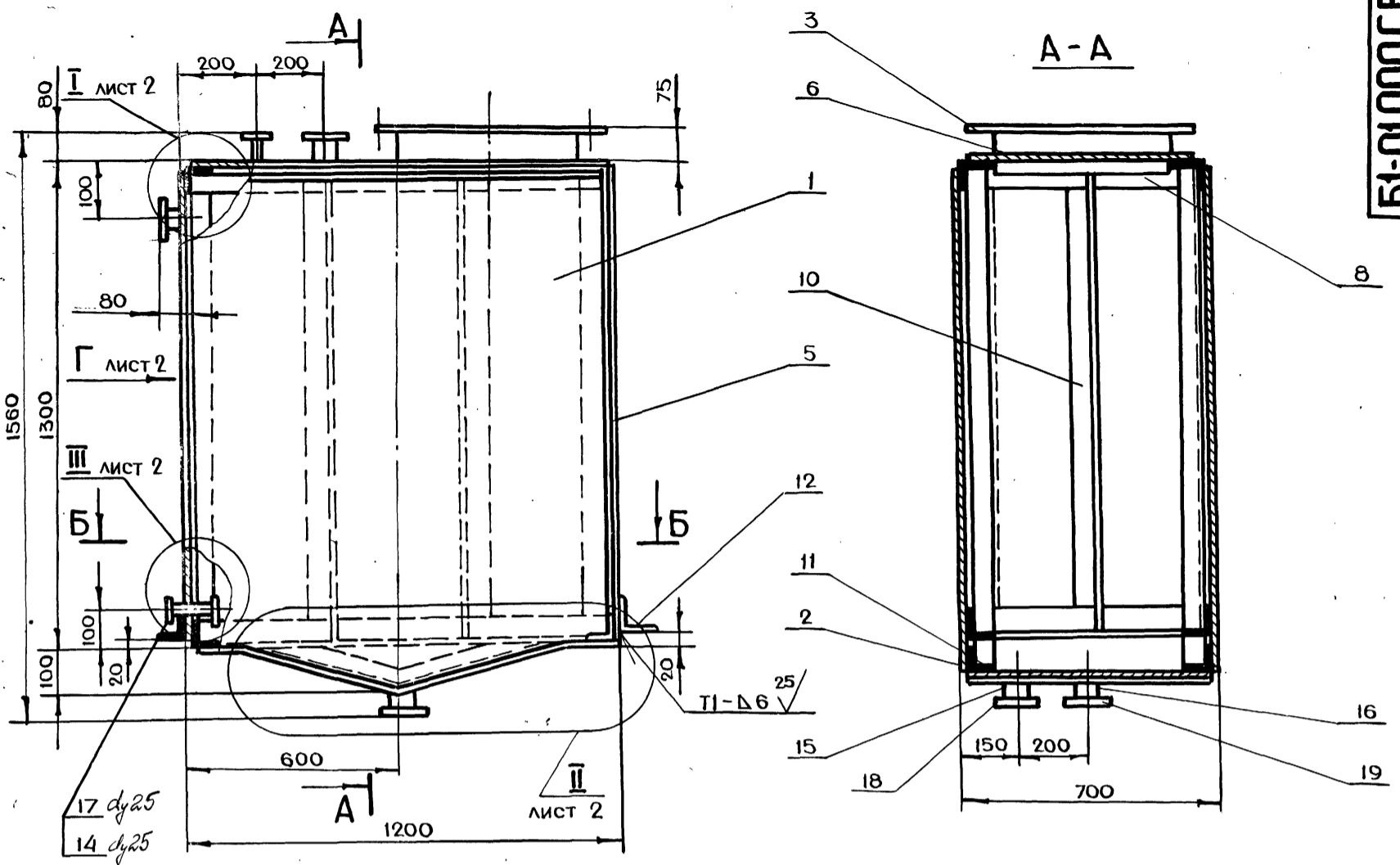
Серия 07.900-1. Выпуск 1

1.* Размеры для справок
 2. Патрубки неиспользованные при монтаже заелушить.
 Технические условия на изготовление баков смотри выпуск "0"

Изм.	Лист	Имя	Дата

Б1-00.000СБ			
Изм.	Лист	Имя	Дата
Разраб.	Чернышкин		
Пров.	Маркова		
Т.инж.пр.	Черкасова		
И.контр.	Рачкова		
Т.контр.	Григорьев		
Т.спец.	Виноградов		
Нач.маш.	Грибков		
Бак для топлива Б1 м ³ Сборочный чертеж		Лист	Листов 1
Масса	487	Масштаб	1:10
ГЛАВ ВПУ Мосгорисполкома Моспромпроект Мастерская №6			

Б1-01.000СБ



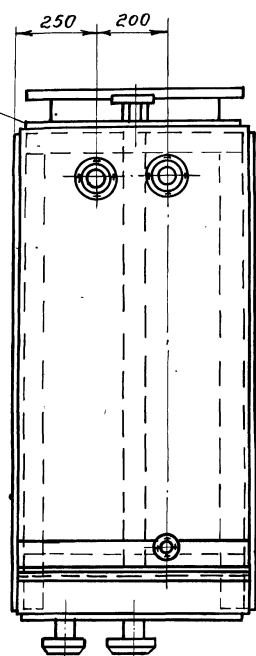
- 1.*РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
- 2.+ t_2 , - t_2 , $\pm \frac{t_2}{2}$
- 3.Сварку производить по ГОСТ 5264-80
- 4.Разметку и обработку отверстий под патрубki производить после приварки листов поз. 2,5,6 по размерам, указанным на чертеже
- 5.Сваренный бак подвергнуть испытанию на герметичность швов в соответствии с ГОСТом 3242-79
- 6.Подрезку уголков поз. 7,8,10,11 произвести по месту при сборке.

Серия 07.900-1 выпуск 1

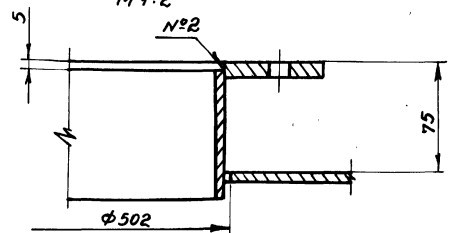
					Б1-01.000СБ				
ИЗМ.	ИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	Бак		ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗ.	АБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	Чернявский		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			382	1:10
ПРС.В.		МАРКОВА	Маркова				ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 2	
ГЛАВН.ПР.		ЧЕРКАСОВА	Черкасова				ГЛАВАПУ МОСГОРИСПРОЕКТА МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6		
Н.КОНТР.		РАЧКОВА	Рачкова						
ГЛАВ.ИСТР.		ГРИГОРЬЕВ	Григорьев						
ГЛАВ.СПЕЦ.		БЫЧКОВ	Бычков						
НАЧ.МАСТ.		ГРИБКОВ	Грибков						

Б1-01.000 СБ

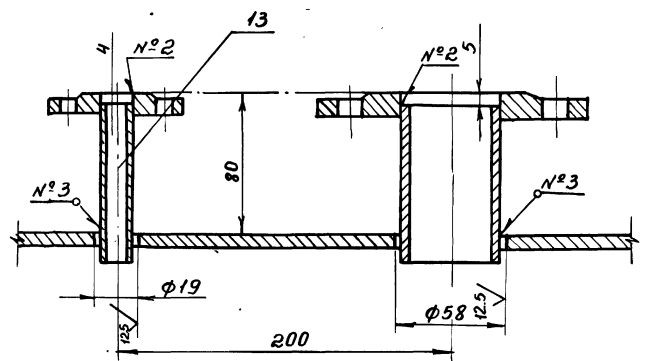
Вид Г лист 1



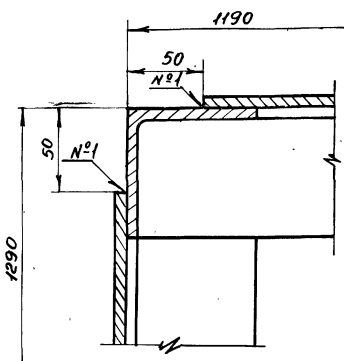
А-А лист 1
М 1:2



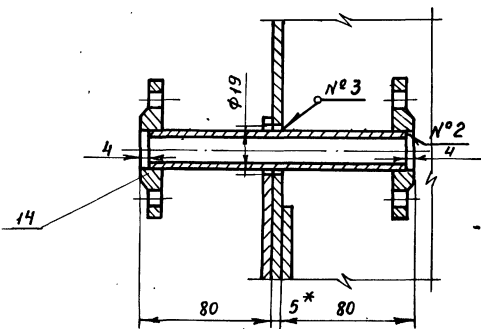
В-В лист 1
М 1:2



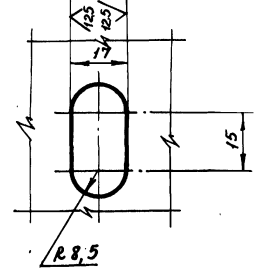
Г лист 1
М 1:2



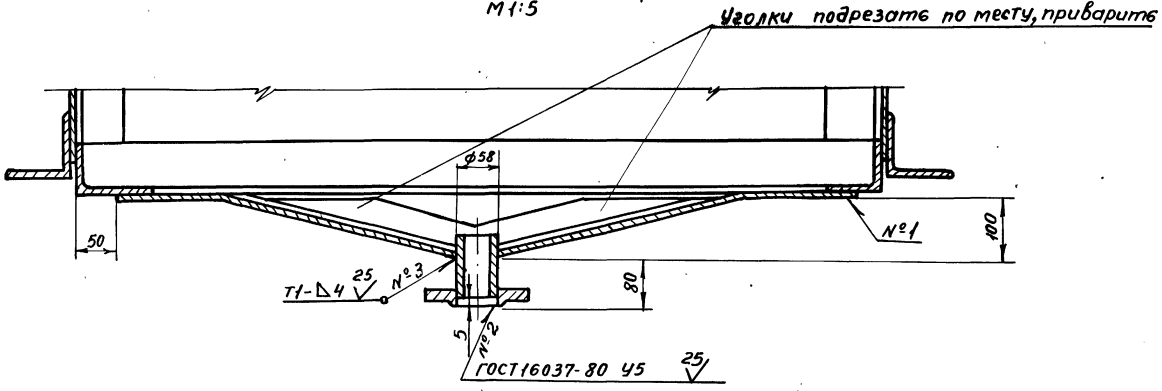
Д лист 1
М 1:5



Е лист 1
М 1:1



Ж лист 1
М 1:5



Серия 07.900-1 Выпуск 1

Уд.Б.м. посыл. подп. и дата
Взам. инв. № (инв. №) от
Подпись и дата

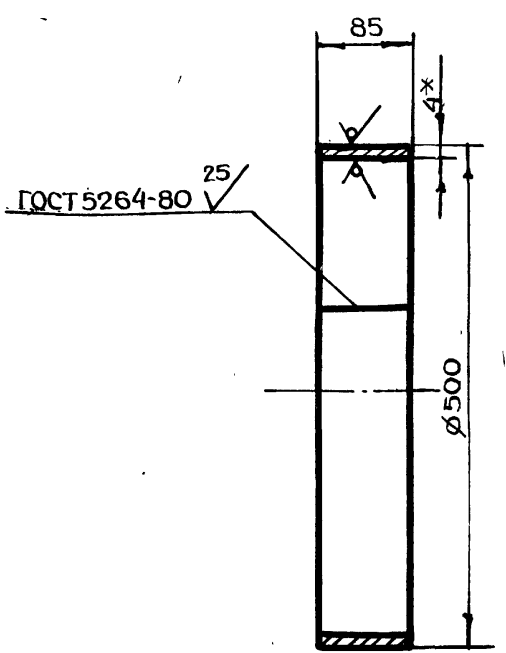
Кол. лист	№ докум.	подп.	дата
-----------	----------	-------	------

Б1-01.000 СБ

Лист
2

Б1-01.006

12.5 (✓)



- 1.* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
- 2. - t_2
- 3. ДЛИНА РАЗВЕРТКИ $L = 1580$ мм

Б1-01.006

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	Чернявский				4.2	1:5
ПРОВ.	МАРКОВА	Марк-					
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.	ЧЕРКАСОВА	Черкас-					
И.КОНТР.	РАЧКОВА	Рачк-					

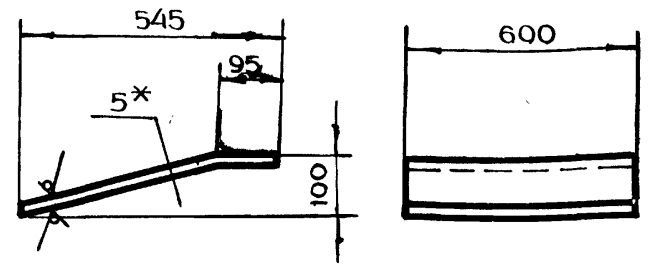
ЛИСТ **ОБЕЧАЙКА** ЛИСТОВ 1

ЛИСТ БПН4 ГОСТ19903-74
СТ3 ГОСТ14637-79

ГЛАВАЛУ
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6
ФОРМАТ А4

Б1-01.002

12.5 (✓)



- 1.* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
- 2. - t_2
- 3. ДЛИНА РАЗВЕРТКИ $L = 560$ мм

Б1-01.002

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	Чернявский				13.0	1:10
ПРОВ.	МАРКОВА	Марк-					
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.	ЧЕРКАСОВА	Черкас-					
И.КОНТР.	РАЧКОВА	Рачк-					

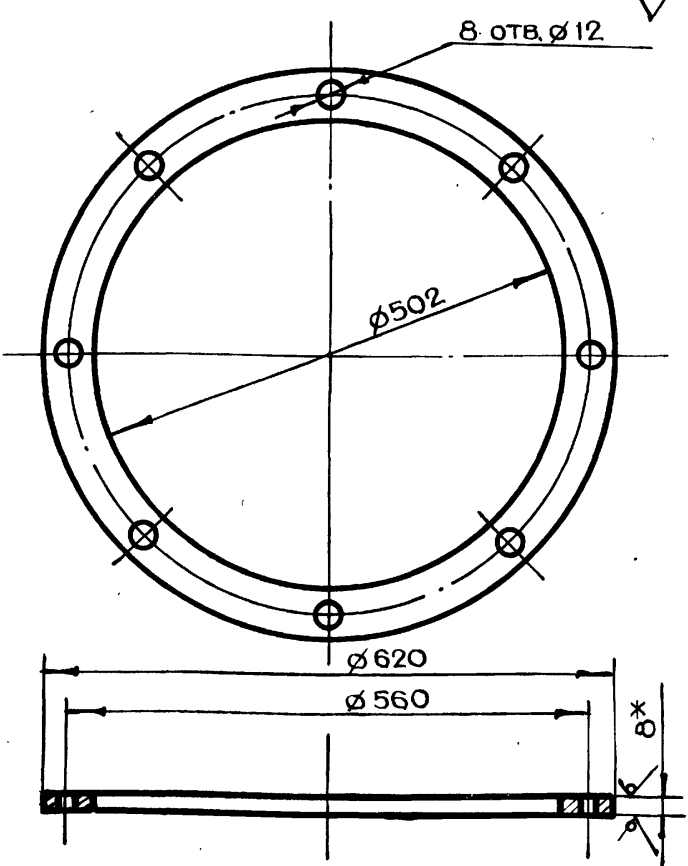
ЛИСТ **ЛИСТ ГНУТЫЙ** ЛИСТОВ 1

ЛИСТ БПН5 ГОСТ19903-74
СТ3 ГОСТ14637-79

ГЛАВАЛУ
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6
ФОРМАТ А4

Б1-01.003

12.5 (✓)



- 1.* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
- 2. $+t_2, -t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

Б1-01.003

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	Чернявский				6.5	1:5
ПРОВ.	МАРКОВА	Марк-					
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.	ЧЕРКАСОВА	Черкас-					
И.КОНТР.	РАЧКОВА	Рачк-					

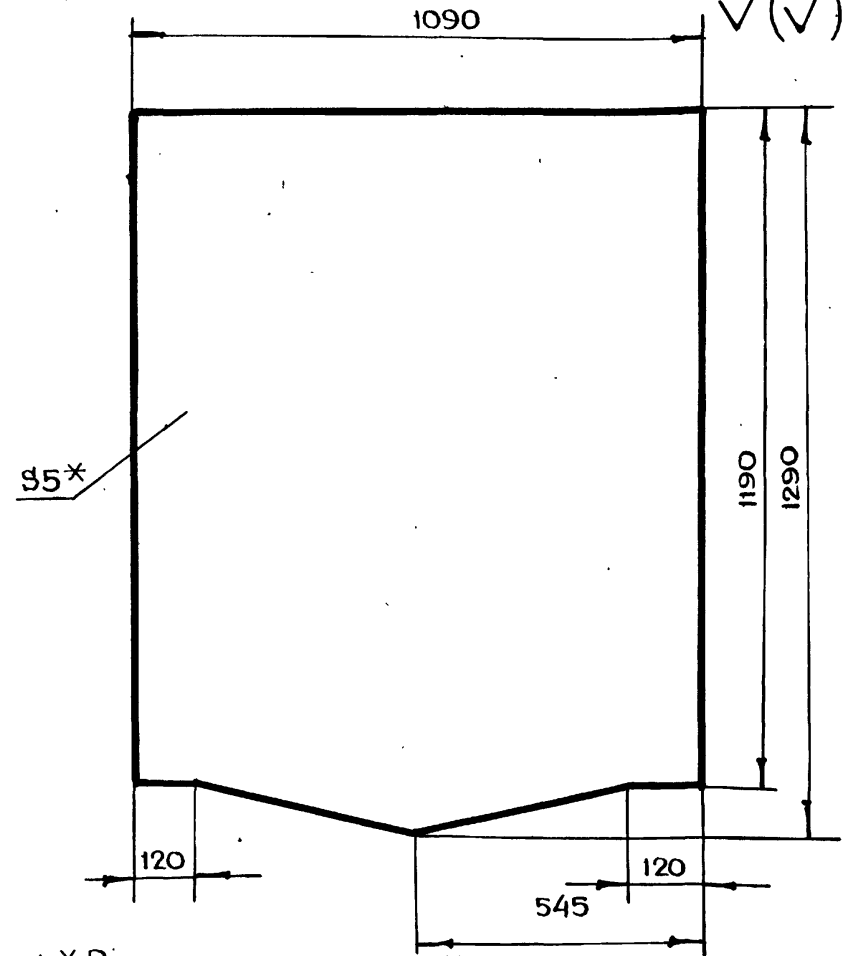
ЛИСТ **ФЛАНЕЦ** ЛИСТОВ 1

ЛИСТ БПН8 ГОСТ19903-74
СТ3 ГОСТ14637-79

ГЛАВАЛУ
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6

Б1-01.001

12.5 (✓)



- 1.* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
- 2. - $t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

Б1-01.001

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ЧЕРНЯВСКИЙ	Чернявский				53	1:10
ПРОВ.	МАРКОВА	Марк-					
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.	ЧЕРКАСОВА	Черкас-					
И.КОНТР.	РАЧКОВА	Рачк-					

ЛИСТ **ЛИСТ** ЛИСТОВ 1

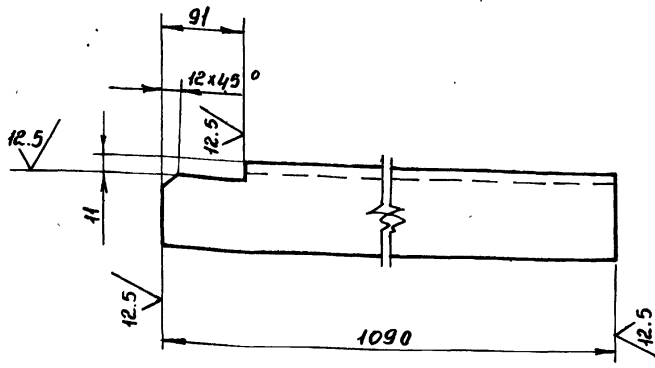
ЛИСТ БПН5 ГОСТ19903-74
СТ3 ГОСТ14637-79

ГЛАВАЛУ
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6

СЕРИЯ 00.700-1 ВЫПУСК 1

B1-02.006

✓(✓)



$-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

B1-02.006

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Чернявский			
Проб.	Маркова			
Гл. инж. пр.	Черкасова			
Н. контр.	Рачкова			

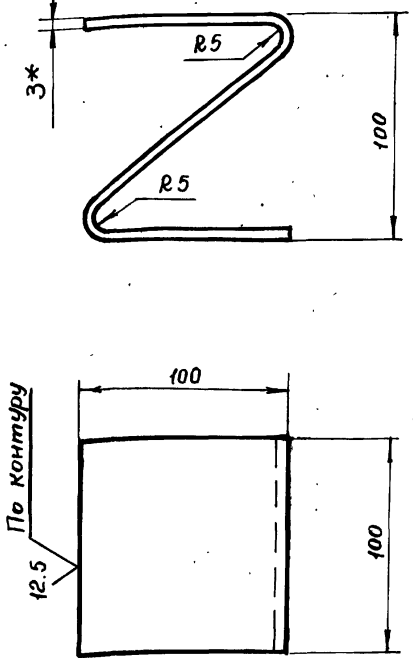
Уголок

Лит.	Масса	Масшт.
	7.6	1:5

Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72
Ст 3 сп ГОСТ 535-79
ГЛАВ АПУ
Мосгорисполком
Моспромпроект
Мастерская №6

B1-02.008

✓(✓)



- 1. * Размер для справок
- 2. - t_2
- 3. Развернутая длина $L = 350$ мм

B1-02.008

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Чернявский			
Проб.	Маркова			
Гл. инж. пр.	Черкасова			
Н. контр.	Рачкова			

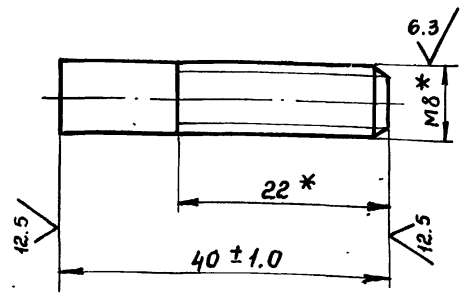
Компенсатор

Лит.	Масса	Масшт.
	0.8	1:2

Лист БПНЗГОСТ19903-74
3-й-СТЗГОСТ16523-70
ГЛАВ АПУ
Мосгорисполком
Моспромпроект
Мастерская №6

B1-01.005

✓(✓)



* Размеры для справок

B1-01.005

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Чернявский			
Проб.	Маркова			
Гл. инж. пр.	Черкасова			
Н. контр.	Рачкова			
Гл. констр.	Григорьев			
Гл. спец.	Виноградов			
Нач. маст.	Грибков			

Осб

Лит.	Масса	Масшт.
	0.01	2:1

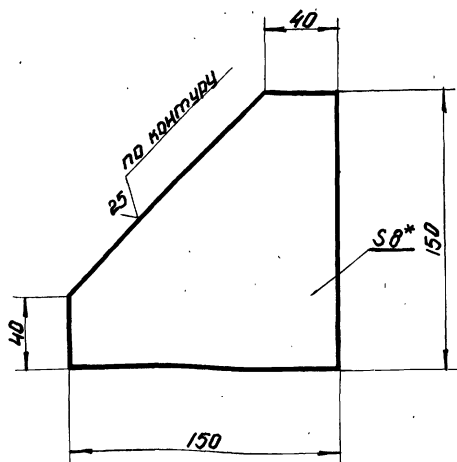
Болт М8-60x45.58.01
ГОСТ 7798-70
ГЛАВ АПУ
Мосгорисполком
Моспромпроект
Мастерская №6

Серия 07.900-1 Выпуск 1

Подп. и дата
Изм. в листе
Изм. в документе
Изм. в проекте

100 20-19

✓(✓)



- 1. * Размер для справок.
- 2. $-t_2, \pm \frac{t_2}{2}$

Б1-02.001

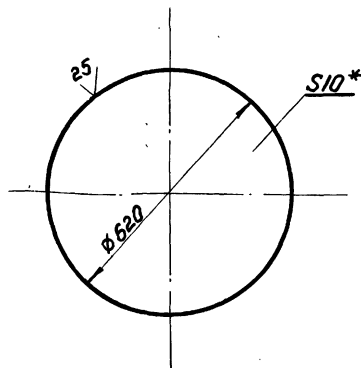
Редеро

Лист	Листов
1	1

Лист БПН В ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79
Копирован: [Signature]

100 20-19

✓(✓)



- 1. * Размер для справок.
- 2. $-t_2$

Б1-03.001

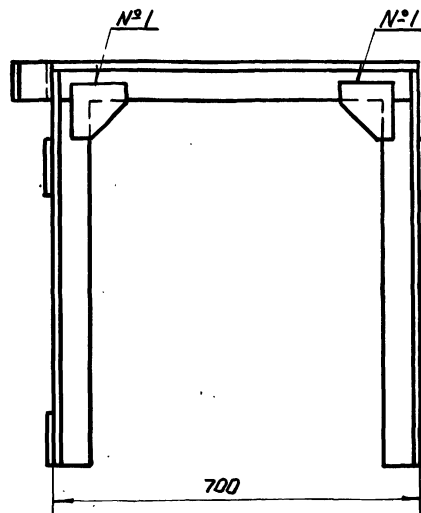
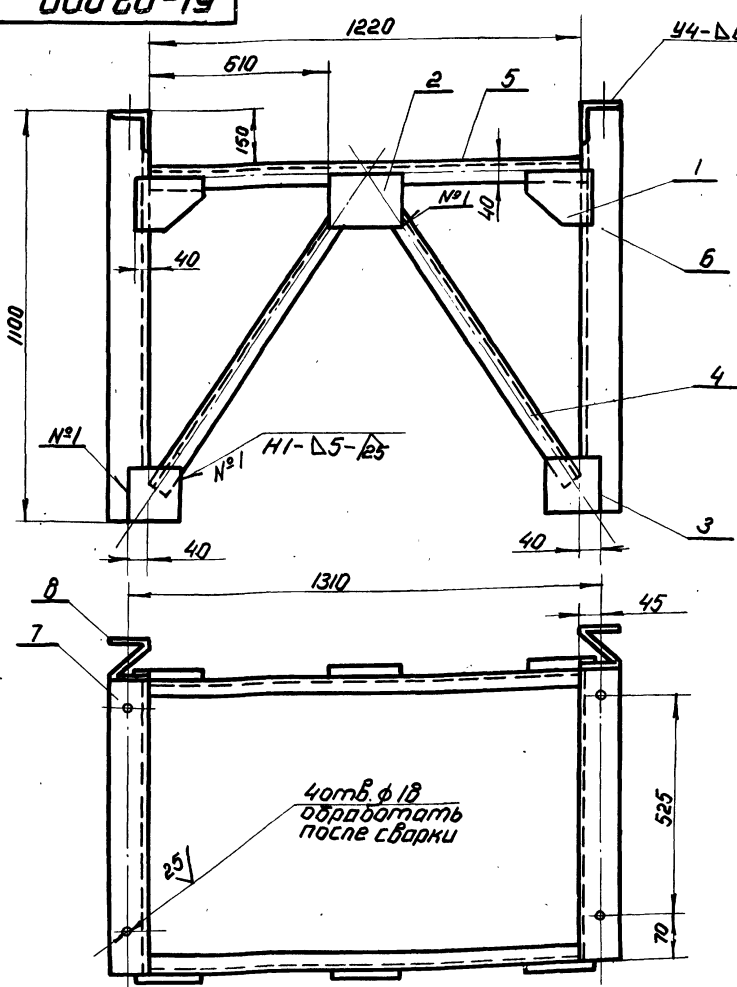
Крышка

Лист	Листов
1	1

Лист БПН-10 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79
Копирован: [Signature]

000 20-19

СЕРИЯ 07.900-1 ВЫПУСК 1



- 1. * Размеры для справок.
- 2. $+t_2, -t_2, \pm \frac{t_2}{2}$
- 3. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

Б1-02.000 СБ

Рама

Сборочный чертеж

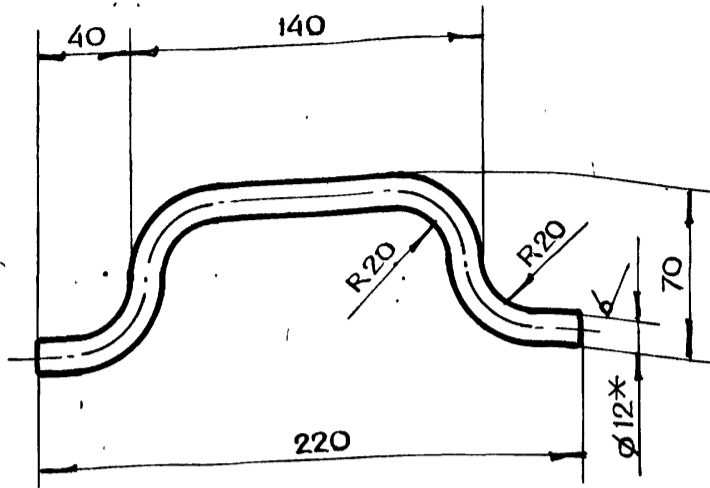
Лист	Листов
1	1

Лист	Листов
1	1

Лист БПН В ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-79
Копирован: [Signature]

Б1-03.002

25 ✓(✓)



- *РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК
- $-t_2 \pm \frac{t_2}{2}$
- Длина развертки $L = 291$ мм

Б1-03.002

РУЧКА

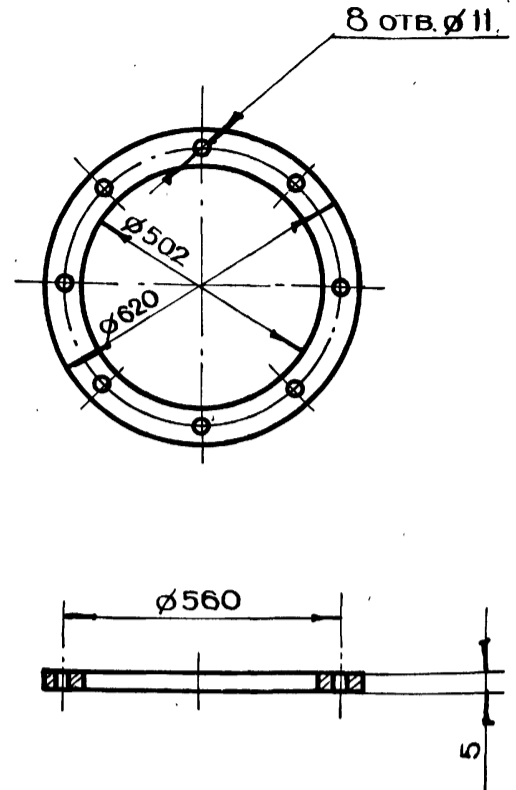
ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
	0.25	1:2

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

Круг В12 ГОСТ 2590-71
СТ 3 ГОСТ 535-79

ГЛАВАЛУ
МОСГОРИСПОКОМА
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6
ФОРМАТ А4

Б1-00.001



Б1-00.001

ПРОКЛАДКА

ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
	0.4	1:10

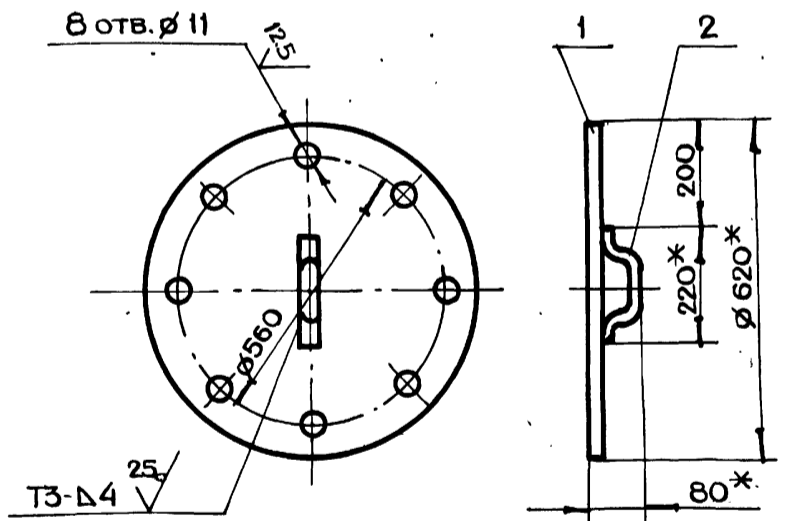
ЛИСТ ЛИСТОВ 1

ПАРЕНИТ ПОН
ГОСТ 481-80

ГЛАВАЛУ
МОСГОРИСПОКОМА
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6
ФОРМАТ А4

СЕРИЯ 07900-1 ВЫПУСК 1

Б1-03.000СБ



- *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
- $+t_2, -t_2, \pm \frac{t_2}{2}$
- Сварку производить по ГОСТ 5264-80

Б1-03.000СБ

КРЫШКА
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
	24	1:10

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

ГЛАВАЛУ
МОСГОРИСПОКОМА
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ №6