

**ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ,  
УЗЛАМИ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООБРУЖЕНИЙ.**

**СЕРИЯ 5.904-44**

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ  
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЛЯ  
АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ КОМПРЕССОРНЫХ  
СТАНЦИЙ**

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

**ВЫПУСК 1  
БАКИ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

*400390-01*

**ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ,  
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ  
СЕРИЯ- 5.904- 44**

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ  
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЛЯ  
КОМПРЕССОРНЫХ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ  
СТАНЦИЙ  
МОЩНОСТЬЮ ОТ 40 ДО 2000 КУБ.М. В МИНУТУ  
ВОЗДУХА  
ВЫПУСК I  
БАКИ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

РАЗРАБОТАНЫ  
ГИПРОСТРОЙДОРМАШЕМ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  
*В.Д. Грохонников*  
Б.Д. Грохонников  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА  
*В.Д. Коган*  
В.Д. КОГАН

УТВЕРЖДЕНЫ  
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ СССР  
ПРИКАЗ N346 от 20.07.1988г  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ  
ПРИКАЗ N346 от 20.07.1988г

Выпуск 1

Серия 5.904-44

Издательство «Нефтегаз» г. Омск, ул. Коммунальная, 100

Обозначение	Наименование	Стр.
	Обложка	
	Титульный лист	1
	Содержание альбома	2
	Рекомендации по применению	3
БМ50.00.000	Бак для масла, V=50л	4
БМ100.01.000	Корпус	5
БМ50.00.000СБ	Бак для масла, V=50л. Сборочный чертёж	5
БМ50.00.000ВС	Бак для масла, V=50л. Ведомость спецификаций	6
БМ50.00.000ВП	Бак для масла, V=50л. Ведомость покупных изделий	6
БМ50.00.000ТО	Баки для масла V=50л, V=100л. Техническое описание	7
БМ50.00.001	Шкала	
БМ50.01.000	Корпус	
БМ50.02.000	Фильтр	
БМ50.021.00	Корпус фильтра	
БМ50.01.000СБ	Корпус. Сборочный чертёж	9
БМ50.02.000СБ	Фильтр. Сборочный чертёж	10
БМ50.03.000СБ	Крышка. Сборочный чертёж	
БМ50.02.100СБ	Корпус фильтра. Сборочный чертёж	
БМ50.03.000	Крышка	
БМ50.04.000	Крышка	
БМ50.04.000СБ	Крышка. Сборочный чертёж	
БМ100.00.000	Бак для масла, V=100л	12
БМ100.00.001	Шкала	
БМ100.00.000ВС	Бак для масла, V=100л. Ведомость спецификаций	
БМ100.00.000ВП	Бак для масла, V=100л. Ведомость покупных изделий	13
БМ100.00.000СБ	Бак для масла, V=100л. Сборочный чертёж	14
БМ100.01.000СБ	Корпус. Сборочный чертёж	15
БМ300.00.000	Бак для масла, V=300л	16
БМ300.01.000	Корпус	16,17
БМ300.01.000	Корпус	
БМ300.02.000	Фильтр	17

Обозначение	Наименование	Стр.
БМ300.00.001	Шкала	17
БМ300.00.000СБ	Бак для масла, V=300л. Сборочный чертёж	18
БМ300.00.000ВС	Бак для масла, V=300л. Ведомость спецификаций	19
БМ300.00.000ВП	Бак для масла, V=300л. Ведомость покупных изделий	19
БМ300.00.000ТО	Бак для масла, V=300л. Техническое описание	20
БМ300.02.000СБ	Фильтр. Сборочный чертёж	
БМ300.01.000СБ	Корпус. Сборочный чертёж	21
БМ300.02.100	Корпус фильтра	
БМ300.03.000	Крышка	22
БМ300.02.100СБ	Корпус фильтра. Сборочный чертёж	
БМ300.03.000СБ	Крышка. Сборочный чертёж	
БМ300.04.000	Крышка	23
БМ300.04.000СБ	Крышка. Сборочный чертёж	
БП.00.00.000	Бак продубочный	24
БП00.00.000 ВС	Бак продубочный. Ведомость спецификаций	25
БП.00.00.000. ВП	Бак продубочный. Ведомость покупных изделий	
БП.00.00.000СБ	Бак продубочный. Сборочный чертёж	26
БП.00.00.000ТО	Бак продубочный. Техническое описание	27
БП.01.00.000	Корпус	28
БП.01.00.000СБ	Корпус. Сборочный чертёж	29
БП.01.00.001	Днище	
БП.01.00.003	Перегородка	
БП.02.00.000	Крышка	30
БП.03.00.000	Крышка	
БП.02.00.000СБ	Крышка. Сборочный чертёж	31
БП.03.00.000СБ	Крышка. Сборочный чертёж	
БП.04.00.000	Отстойник	
БП.04.00.000	Обечайка	32
БП.04.02.000	Фланец	
БП.04.00.000СБ	Отстойник. Сборочный чертёж	33
БП.04.02.000СБ	Фланец. Сборочный чертёж	
БП.06.00.000	Отвод	34
БП.04.00.002	Днище	

Обозначение	Наименование	Стр.
БП.04.01.000СБ	Обечайка. Сборочный чертёж	35
БП.05.00.000.СБ	Отвод	
МБ1500.00.000	Бак для масла	
МБ1500.00.002	Штуцер	36
МБ1500.00.003	Втулка	
МБ1500.00.000СБ	Бак для масла. Сборочный чертёж	37
МБ1500.00.000.ВС	Бак для масла. Ведомость спецификаций	
МБ1500.00.000.ВП	Бак для масла. Ведомость покупных изделий	38
МБ1500.00.000.ТО	Бак для масла. Техническое описание	39
МБ1500.01.000	Корпус	
МБ1500.01.000СБ	Корпус. Сборочный чертёж	40
МБ1500.01.001	Обечайка	
МБ1500.01.002	Крышка верхняя	
МБ1500.01.003	Скоба	41
МБ1500.00.001	Шкала	
МБ1500.02.000	Крышка	
МБ1500.02.000СБ	Крышка. Сборочный чертёж	
МБ1500.02.001	Крышка верхняя	42
МБ1500.02.002	Трубка дыхательная	
МБ1500.03.000	Днище	
МБ1500.03.000СБ	Днище. Сборочный чертёж	
МБ1500.03.001	Обечайка	43
МБ1500.01.004	Заглушка	
МБ1500.04.000	Опора	
МБ1500.04.000СБ	Опора. Сборочный чертёж	44
МБ1500.04.001	Косынка	
МБ1500.04.002	Пластина	

N100321

				Серия 5.904-44 Выпуск 1			
Изм. Лист	Модификация	Подп.	Дата	Баки			
Разработчик	Инженер	Инженер	Инженер				
Проектант	Инженер	Инженер	Инженер				
				Содержание			
				Лист 1 из 47			

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения.

**ГИПРОСТРОЙДОРМАШ**

**Выпуск 1  
баки.**

Рекомендации по применению

1988г

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОЙИЗДАТЕЛЬСТВО»

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

В выпуске 1 разработано оборудование компрессорных станций, предназначенное для:

1. Хранения масла: баки для масла емкостью 50 л, 100 л, 300 л и 1500 л;
2. приема пускового воздуха, водомасляной прудубочной смеси, дренажных стоков от оборудования; разделения водомасляной эмульсии: бак прудубочный.

Баки емкостью 50 л, 100 л, 300 л представляют собой закрытые стальные сосуды прямоугольной формы с патрубками для расхода и слива масла, дыхательной трубкой в крышке и указателем уровня масла на корпусе бака.

В бак емкостью 50 л масло заливается через крышку брызгуну; в баки емкостью 100 л и 300 л - с помощью ручного насоса, соединенного с баком.

Бак емкостью 1500 л представляет собой металлический закрытый сосуд диаметром 1 м, высотой 1,7 м цилиндрической формы. Заполнение маслом производится через штуцер

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОЙИЗДАТЕЛЬСТВО»

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Серия 5.904-44	Выпуск 1
Разработ	Водомасляной	Баки			баки для масла	Лист 1
Проект	Копельников				Рекомендации по применению	Лист 2
И.Кенер	Н.Соболев				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	Лист 4
Читя	Козель				г. Ростов-на-Дону	Формат А4

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

с помощью насоса: в баке предусмотрены дыхательная трубка, установленная в крышке, патрубки для подачи масла к компрессору, слива отработанного масла и слива отстоя.

На баке установлен указатель уровня. Бак прудубочный представляет собой металлический закрытый сосуд геометрической емкостью 1,66 м<sup>3</sup>.

Габаритные размеры в мм: 3020 x 1500 x 1850. Устанавливается на наружной площадке в прямке. Бак состоит из корпуса бака и отстойника, разделенных днищем с отверстием для слива дренажа и конденсата.

Приемные патрубки расположены в корпусе, имеющем перфорированную перегородку.

В крышке корпуса предусмотрен патрубок для подсоединения к глушителю.

Разделение воды и масла происходит путем последовательного отстоя в каждом из отделений отстойника.

В отстойнике имеются патрубки отбора проб масла, слива отстоявшегося масла, слива воды в канализацию.

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОЙИЗДАТЕЛЬСТВО»

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

Указания по применению. Бак прудубочный применяется для всех паршевых компрессорных станций.

Бак для масла емкостью 1500 л применяется для центробежных и турбокомпрессорных станций.

Баки для масла емкостью 1 л применяются для паршевых компрессорных станций общей мощностью 0 м<sup>3</sup>/мин воздуха.

V, л	Q, м <sup>3</sup> /мин
50	40... 60
100	80... 120
300	189 ... 480

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОЙИЗДАТЕЛЬСТВО»

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Серия 5.904-44	Выпуск 1
И.Кенер	Н.Соболев				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	Лист 4
Читя	Козель				г. Ростов-на-Дону	Формат А4

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

Изм. листы, Подпись и дата, Взам. инв. №, № док. №, № экз., Издатель и форма

Изм. лист	№ док.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация							
A2				БМ.50.00.000СБ	Оборочный чертёж		
A3				БМ.50.00.000BC	Ведомость спецификаций		
A3				БМ.50.00.000BP	Ведомость поступивших изделий		
*				БМ.50.00.000Т0	Техническое описание	*3x44	
Сборочные единицы							
A4	1			БМ.50.01.000	Корпус	1	
A4	2			БМ.50.02.000	Фильтр	1	
A4	3			БМ.50.03.000	Крышка	1	
A4	4			БМ.50.04.000	Крышка	1	
Детали							
A4	7			БМ.50.00.001	Шкала	1	0,18кг
БУ	8			БМ.50.00.002	Прокладка Пластина I, лист ОМБ-М-5-4,8 ГОСТ 7338-77 φ30/φ85	2	0,04кг
Стандартные изделия							
					Болты ГОСТ 7793-70 М8x20,46	8	0,013кг

Изм. лист	№ док.	Подп.	Дата	БМ.50.00.000		
Изр.б.	Копир.	Копир.		<b>Бак для масла</b>		
Проб.	Издатель	Изд.		V=50л		
И контр.	Новичков	Преслов		Лист	Лист	Лист
Изм.	Изд.	Изд.		и	1.	2
				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Копирован:				Кальку сверил:		
				Формат А4		

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

Изм. листы, Подпись и дата, Взам. инв. №, № док. №, № экз., Издатель и форма

Изм. лист	№ док.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					М12x35,46	8	0,048кг
					Гайки ГОСТ 5915-70		
					М8,5	8	0,005кг
					М12,5	8	0,015кг
					Шайбы ГОСТ 6402-70		
					8,65Г	8	0,001кг
					12,65Г	8	0,003кг
					Контргайка 25		
					ГОСТ 8961-75	3	0,05кг
					Колпак 15		
					ГОСТ 8962-75	1	0,053кг
					Труба 20x2,5x455		
					ГОСТ 8446-74	1	
					Прочие изделия		
					Запорное устройство указателя уровня крайнего типа фланцевое		
					1252 Бк Ду20	1	2,45кг
					Кран продольный проходной конусный		
					натяжной муфтовой 11Б10к		
					Ду25, Ру6	2	0,63кг

Изм. лист	№ док.	Подп.	Дата	БМ.50.00.000		
				Копирован:		
				Кальку сверил:		
				Формат А4		

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

Изм. листы, Подпись и дата, Взам. инв. №, № док. №, № экз., Издатель и форма

Изм. лист	№ док.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация							
A2				БМ.100.01.000СБ	Сборочный чертёж		
Детали							
БУ	1			БМ.100.01.001	Днище Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV Ст 3к ГОСТ 16523-70 370x370	1	3,22кг
БУ	2			БМ.100.01.002	Стенка Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV Ст 3к ГОСТ 16523-70 360x920	1	7,8кг
БУ	3			БМ.100.01.003	Стенка Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV Ст 3к ГОСТ 16523-70 360x920 Фланцы Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV Ст 3к ГОСТ 16523-70	3	8 кг
БУ	4			БМ.100.01.004	30x310	2	0,15кг
БУ	5			БМ.100.01.005	30x370	2	0,18кг
БУ	6			БМ.100.01.006	Опора Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 8 Ст 3к ГОСТ 535-79 L=365	2	3,14кг

Изм. лист	№ док.	Подп.	Дата	БМ.100.01.000		
				Копирован:		
				Кальку сверил:		
				Формат А4		

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

Изм. листы, Подпись и дата, Взам. инв. №, № док. №, № экз., Издатель и форма

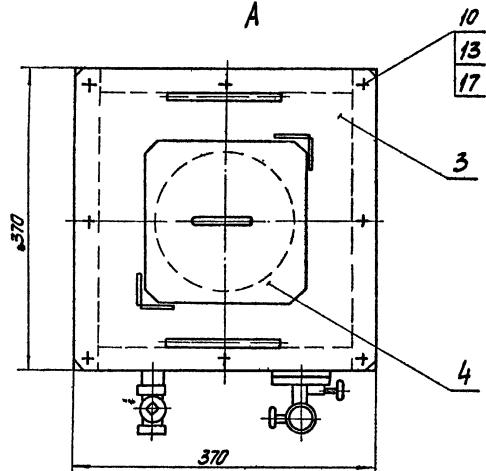
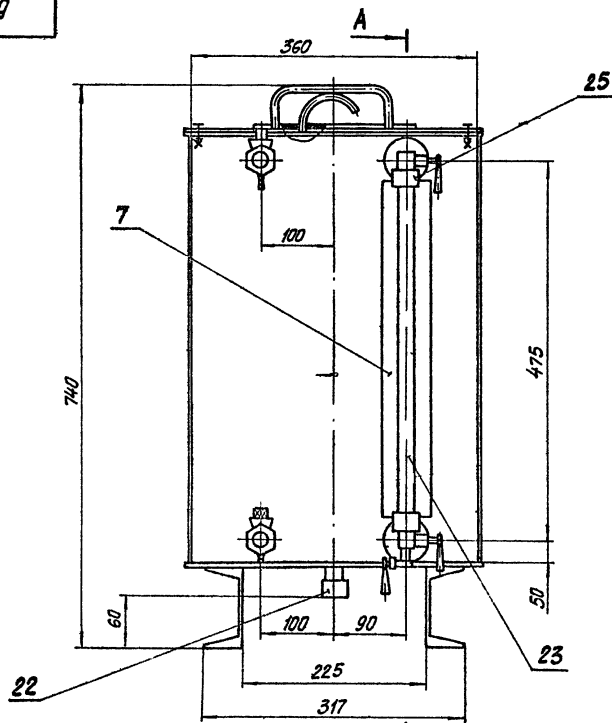
Изм. лист	№ док.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БУ	7			БМ.100.01.007	Патрубок Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75 L=25	1	0,03кг
БУ	8			БМ.100.01.008	Патрубок Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75 L=45	1	0,1кг

Изм. лист	№ док.	Подп.	Дата	БМ.100.01.000		
				Копирован:		
				Кальку сверил:		
				Формат А4		

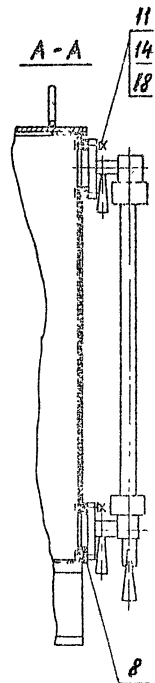
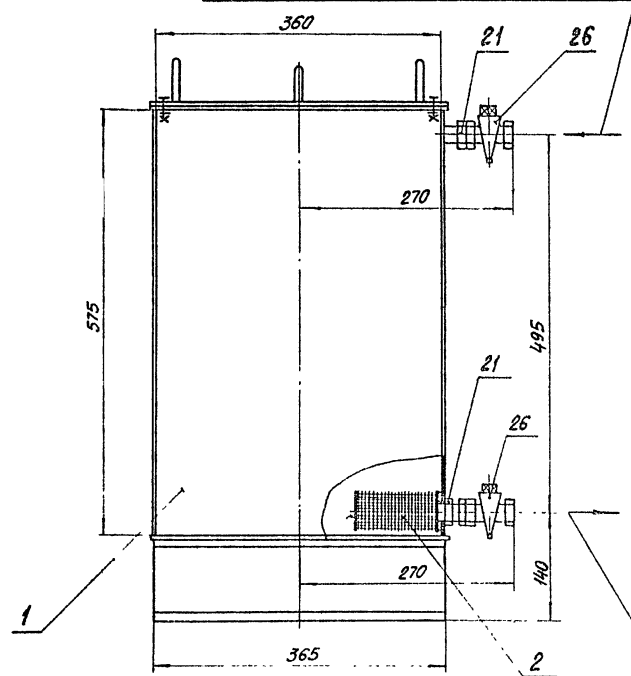
99 000 00 09 W9

Выпуск 1

Серия 5.904-44



Заправка бака маслом, Ду25



Масло в переднюю емкость, Ду 25

1. На виде слева условно не показано запорное устройство указателя уровня поз.20.
2. Покрытие бака снаружи и внутри: грунтовка ГФ-0119 1 слой, эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя VI-6/1 у4.
3. Размеры для справок.

№10032/1

БМ 50.00.000 СБ				Лист	Масло	Масштаб
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	И	40	1:4
Разработ	Котельничий	Д.С.		Лист	Листов 1	
Пров.	Воденников	Л.И.		ГПРСТРОЙ ДОРЖАШ		
И.контр.	Козин	Л.С.		г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Копирован			Формат А2		

Кальку сверил:  
400390-01 6

Формат А2

Выпуск 1  
Серия 5904-64

№ п/п	Обозначение	Наименование	Куда входит		Кол	Общие кол.	Примечание
			Обозначение				
1	БМ.50.00.000	Бан для моска, V=50л					
2							
3	БМ.50.01.000	Корпус	БМ.50.00.000		1	1	
4	БМ.50.02.000	Фильтр	БМ.50.00.000		1	1	
5	БМ.50.02.100	Корпус фильтра	БМ.50.02.000		1	1	
6	БМ.50.03.000	Крышка	БМ.50.00.000		1	1	
7	БМ.50.04.000	Крышка	БМ.50.00.000		1	1	
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							

				БМ.50.00.000 ВС		
№м/лист	№ докум	Лист	Дата	Бан для моска, V=50л		
Разработ	Исполнитель	С	Д			
Проект	Инженер	Л	В	ведомость спецификаций		
Исполн	Начальник	Л	В			
Этп	Проект	Л	В	ГИПРОСТРОЙПРОМА		
				г. Ростов-на-Дону		
				Копировал Ермолова Ерич		
				Формат А3		

Выпуск 1  
Серия 5904-64

№ п/п	Наименование	Код ОКП	Обозначения документа на постановку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на из-в. или в запас	на монтаж	всего	
1	Запорное устройство	371261 2005	125 2БК	г. Киев	БМ.50.00.000	1		1	
2	во указателя			з-д "Промарматура"					
3	шляпа гранового								
4	типа фланцевого								
5									
6									
7	Кран пробковый	371223 1005	116 1БК	г. Львов	БМ.50.00.000	2		2	
8	проходной канцельный			ПО "Прикарпат-промарматура"					
9	натяжной								
10	муфта								
11	Цу 25, Рчб								
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									

				БМ.50.00.000 ВП		
№м/лист	№ докум	Лист	Дата	Бан для моска, V=50л		
Разработ	Исполнитель	С	Д			
Проект	Инженер	Л	В	ведомость спецификаций		
Исполн	Начальник	Л	В			
Этп	Проект	Л	В	ГИПРОСТРОЙПРОМА		
				г. Ростов-на-Дону		
				Копировал Ермолова Ерич		
				Формат А3		

10-080001  
10-080001  
10-080001

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Баки для масла  
V=50л, V=100л.

Техническое описание  
БМ 50.00.000 ТО

1988г

Удоб. инв. №, Изм. инв. №, Подпись и дата, Лист № 1 из 1

Настоящее техническое описание распространяется на баки для масла V=50л чертёж БМ 50.00.000 и V=100л чертёж БМ 100.00.000, предназначенные для хранения масла компрессорного или индустриального.

1. Основные параметры и размеры.

Установка баков для масла V=50л V=100л обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице.

Наименование параметра	Числовые значения	
	V=50л	V=100л
1. Емкость гидравлическая, м <sup>3</sup>	0.075	0.119
2. Масса, кг	40	52
3. Габаритные размеры:		
длина, мм	370	370
ширина, мм	460	460
высота, мм	737	1082
4. Заполнитель: масло компрессорное по Гост 1861-73, 9243-75 или индустриальное по Гост 20799-75	-	-

2. В бак емкостью 50л масло заливается через крышку ручную, а в бак емкостью

Удоб. инв. №, Изм. инв. №, Подпись и дата, Лист № 1 из 1

БМ 50.00.000 ТО					Лист 1 из 3		
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Баки для масла V=50л V=100л Техническое описание		
Разраб.	Котельникова				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Проб.	Виденникова				Формат А4		
И контр.	Набыльская				Копирова		
Утв.	Преснов						

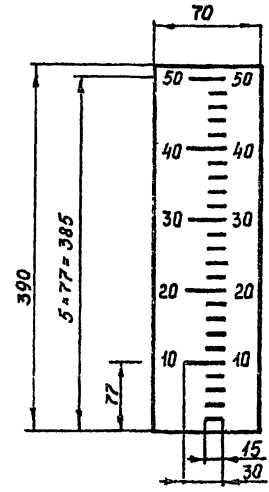
100л - с помощью ручного насоса, соединенного с баком через патрубок Ду25.  
3. Указатель уровня, установленный на баках, позволяет производить визуальное наблюдение за наличием масла в баке.  
4. Пары масла удаляются через дыхательную трубку, установленную в крышке.  
5. Внутри бака у расходного патрубка Ду25 предусмотрено фильтрующее устройство, так как степень фильтрации - 125 мкм.  
6. В днище предусмотрен штуцер Ду15 с колпаком для слива остатков масла перед промывкой бака и стоков после промывки.

№ 100022/1

БМ 50.00.000 10

Удоб. инв. №, Изм. инв. №, Подпись и дата, Лист № 1 из 1

БМ 50.00.000



1. Предельные отклонения размеров -  $\pm \frac{JT15}{2}$ .
2. Высота цифр на шкале 10 мм.
3. Цифры и риски выполнить эмалью ПФ-115, красная; фон - грунтровка ГФ-0119 1 слой, эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя VI. 6/1-У4.

Удоб. инв. №, Изм. инв. №, Подпись и дата, Лист № 1 из 1

БМ 50.00.001					Лист 1 из 1		
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Шкала		
Разраб.	Котельникова				Мас 5-ПН-1 Гост 19903-74 3-IV Ст 3 по Гост 16523-70		
Проб.	Виденникова				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
И контр.	Набыльская				Формат А4		
Утв.	Преснов				Копирова		

В 10-065000



Выпуск 1

Серия 5.904-44

И.В. Лазарев, Л.В. Писарев, В.В. Козлов, И.В. Козлов, Л.В. Писарев

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A2			БМ.50.01.000С5	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
БУ	1		БМ.50.01.001	Днище БМ-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-14-СтЗлк ГОСТ 16523-70	1	3,22кг
БУ	2		БМ.50.01.002	Стенка БМ-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-14-СтЗлк ГОСТ 16523-70	1	4,87кг
БУ	3		БМ.50.01.003	Стенка БМ-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-14-СтЗлк ГОСТ 16523-70	3	4,9кг
				Фланцы БМ-2 ГОСТ 19903-74 Лист 3-14-СтЗлк ГОСТ 16523-70		
БУ	4		БМ.50.01.004	30x310	2	0,15кг
БУ	5		БМ.50.01.005	30x370	2	0,18кг

БМ.50.01.000

Корпус

Лист	Лист	Листов
И	1	2

И.В. Лазарев, Л.В. Писарев, В.В. Козлов, И.В. Козлов, Л.В. Писарев  
Копировать: Кальку сверли. Формат А4

Выпуск 1

Серия 5.904-44

И.В. Лазарев, Л.В. Писарев, В.В. Козлов, И.В. Козлов, Л.В. Писарев

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БУ	6		БМ.50.01.006	Опора ГОСТ 8240-72 Швеллер В СтЗлк ГОСТ 535-79	2	3,14кг
БУ	7		БМ.50.01.007	Патрубок Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75	1	0,03кг
БУ	8		БМ.50.01.008	Патрубок Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,1кг

БМ.50.01.000

Лист	Лист	Листов
И	1	2

И.В. Лазарев, Л.В. Писарев, В.В. Козлов, И.В. Козлов, Л.В. Писарев  
Копировать: Кальку сверли. Формат А4

Выпуск 1

Серия 5.904-44

И.В. Лазарев, Л.В. Писарев, В.В. Козлов, И.В. Козлов, Л.В. Писарев

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			БМ.50.02.000С6	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
				<u>Детали</u>		
A4	1		БМ.50.02.100	Корпус фильтра	1	
				<u>Детали</u>		
БУ	2		БМ.50.02.001	Накладка Проволока 3,0-1 ГОСТ 3282-74	1	0,01кг
БУ	3		БМ.50.02.002	Сетка Сетка полуметрич. ковая 0125 ГОСТ 6813-86	1	0,015кг
БУ	4		БМ.50.02.003	Прокладка Пластина I, лист ОМБ-М-5-4,8 ГОСТ 7338-77	1	0,03кг
				Материалы		
	5			Проволока 1,0-1 ГОСТ 3282-74	1	0,02 кг

БМ.50.02.000

Фильтр

Лист	Лист	Листов
И	1	1

И.В. Лазарев, Л.В. Писарев, В.В. Козлов, И.В. Козлов, Л.В. Писарев  
Копировать: Кальку сверли. Формат А4

Выпуск 1

Серия 5.904-44

И.В. Лазарев, Л.В. Писарев, В.В. Козлов, И.В. Козлов, Л.В. Писарев

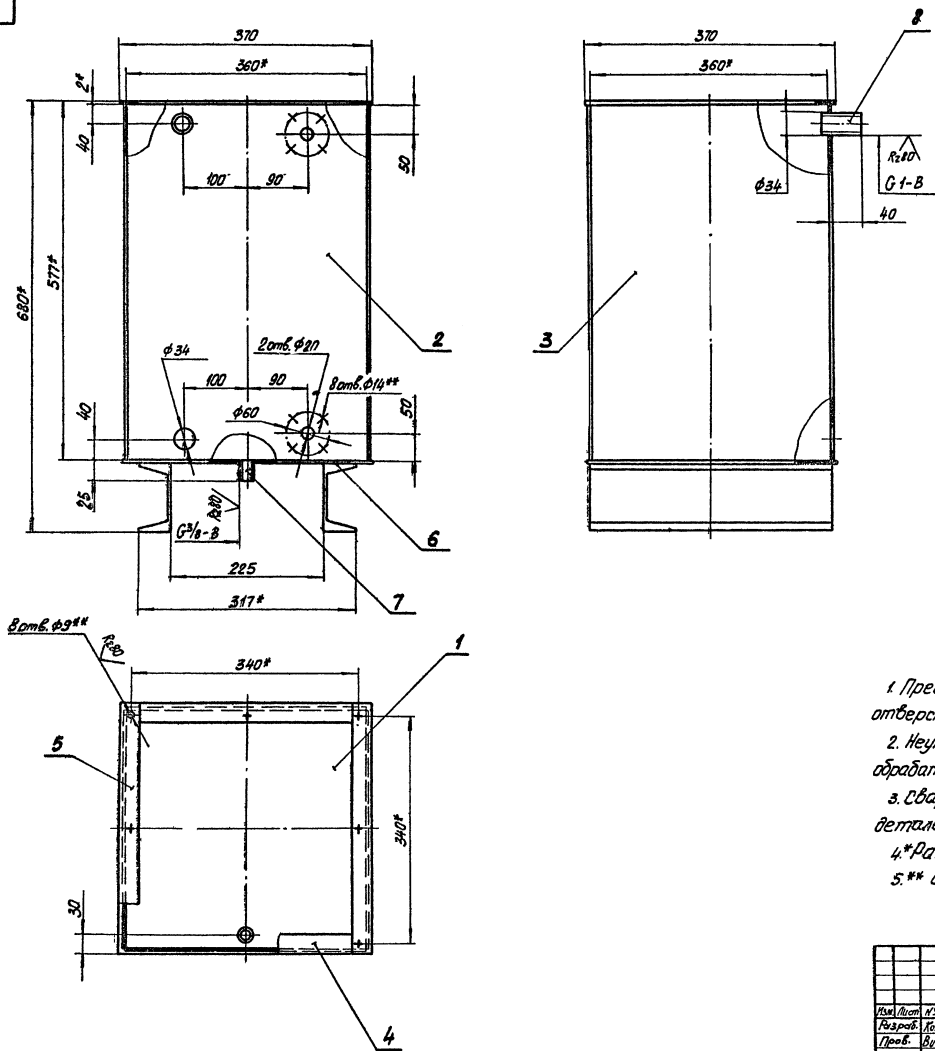
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			БМ.50.02.100С6	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
БУ	1		БМ.50.02.101	Патрубок Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,17кг
БУ	2		БМ.50.02.102	Патрубок Труба 50x3 ГОСТ 3262-75	1	0,63кг
БУ	3		БМ.50.02.103	Стенка БМ-2 ГОСТ 19903-74 Лист 3-14-СтЗлк ГОСТ 16523-70	1	0,04кг
БУ	4		БМ.50.02.104	Стенка БМ-2 ГОСТ 19903-74 Лист 3-14-СтЗлк ГОСТ 16523-70	1	0,05кг

БМ.50.02.100

Корпус фильтра

Лист	Лист	Листов
И	1	1

И.В. Лазарев, Л.В. Писарев, В.В. Козлов, И.В. Козлов, Л.В. Писарев  
Копировать: Кальку сверли. Формат А4



- 1 Предельные отклонения размеров:  
 отверстий - Н4, впадов - f14, остальных -  $\pm \frac{0.15}{2}$ .
- 2 Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей  $Ra 160$ .
- 3 Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.
- 4\* Размеры для справок.
- 5\*\* Обработать по сопряженной детали.

№10032/1

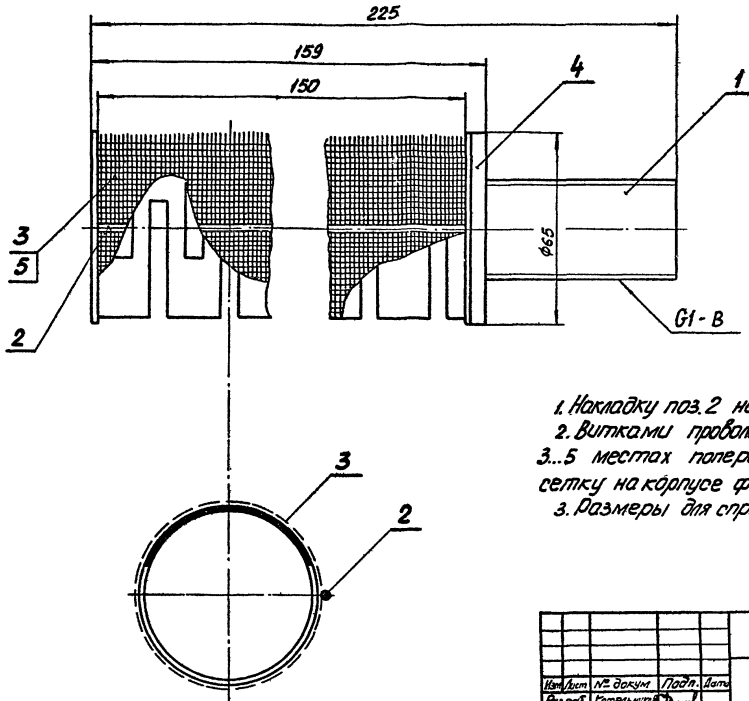
				БМ 50.01.000 СБ		
Исполн	Лист	№5 докум	Лист	Масса	Масштаб	
Разработ	Конструктор	Провер	Инженер	И	30 1:4	
Карпус Сборочный чертёж.						
				ИЛПРОСТРОЙЗАРНАИ г. Ростов-на-Дону		
Исполн	Лист	№5 докум	Лист			
Разработ	Конструктор	Провер	Инженер			
				400390-01 10		

БМ 50.02.000 С6

Выпуск 1

Серия 5.504-44

И.О. СЕРСОВ, Л.В. КОЖУХОВА, В.И. КОЖУХОВ, Л.А. КОЖУХОВ, В.А. КОЖУХОВ, А.А. КОЖУХОВ, И.А. КОЖУХОВ, М.А. КОЖУХОВ, О.А. КОЖУХОВ, П.А. КОЖУХОВ, Р.А. КОЖУХОВ, С.А. КОЖУХОВ, Т.А. КОЖУХОВ, У.А. КОЖУХОВ, Ф.А. КОЖУХОВ, Х.А. КОЖУХОВ, Ц.А. КОЖУХОВ, Ч.А. КОЖУХОВ, Ш.А. КОЖУХОВ, Щ.А. КОЖУХОВ, Ъ.А. КОЖУХОВ, Ы.А. КОЖУХОВ, Ь.А. КОЖУХОВ, Э.А. КОЖУХОВ, Ю.А. КОЖУХОВ, Я.А. КОЖУХОВ



1. Накладку поз. 2 наложить на край сетки поз. 3.
2. Витками проволоки поз. 5, наложенными в 3...5 местах паперек накладки поз. 2, закрепить сетку на корпусе фильтра.
3. Размеры для справок.

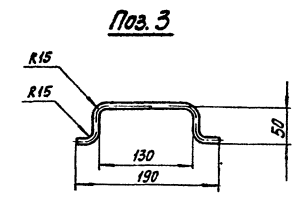
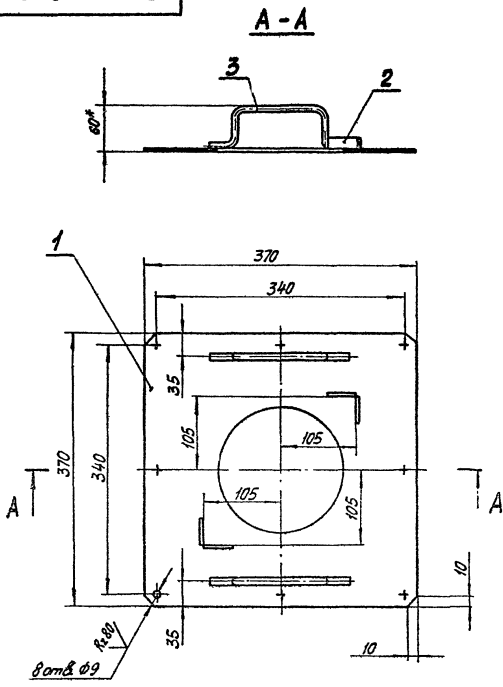
		БМ 50.02.000 С6		
Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Исполнитель			
Проб.	Выдаваемый	Лист		
И.С.	И.О.	И.О.		
И.О.	И.О.	И.О.		
И.О.	И.О.	И.О.		
Копировать:			Копию сверит:	
Фильтр		Лист	Масштаб	Масштаб
Сборочный чертёж.		И	1	1:1
		Лист	Листов в 1	
		Гипростройдормаш		
		г. Ростов-на-Дону		
		Формат А3		

БМ 50.03.000 С6

Выпуск 1

Серия 5.504-44

И.О. СЕРСОВ, Л.В. КОЖУХОВА, В.И. КОЖУХОВ, Л.А. КОЖУХОВ, В.А. КОЖУХОВ, А.А. КОЖУХОВ, И.А. КОЖУХОВ, М.А. КОЖУХОВ, О.А. КОЖУХОВ, П.А. КОЖУХОВ, Р.А. КОЖУХОВ, С.А. КОЖУХОВ, Т.А. КОЖУХОВ, У.А. КОЖУХОВ, Ф.А. КОЖУХОВ, Х.А. КОЖУХОВ, Ц.А. КОЖУХОВ, Ч.А. КОЖУХОВ, Ш.А. КОЖУХОВ, Щ.А. КОЖУХОВ, Ъ.А. КОЖУХОВ, Ы.А. КОЖУХОВ, Ь.А. КОЖУХОВ, Э.А. КОЖУХОВ, Ю.А. КОЖУХОВ, Я.А. КОЖУХОВ

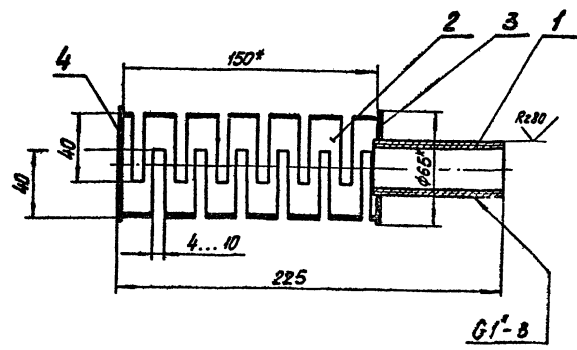


- 1 \* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, остальных -  $\pm \frac{IT15}{2}$ .
3. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей.
4. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.

		БМ 50.03.000 С6		
Изд./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Исполнитель			
Проб.	Выдаваемый	Лист		
И.С.	И.О.	И.О.		
И.О.	И.О.	И.О.		
Копировать:			Копию сверит:	
Крышка		Лист	Масштаб	Масштаб
Сборочный чертёж.		И	2.5	1:4
		Лист	Листов в 1	
		Гипростройдормаш		
		г. Ростов-на-Дону		
		Формат А3		

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

92 001702 05 W9



1. Пазы шириной 4...10 мм выполнить с шагом 10-20 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных -  $\pm \frac{IT15}{2}$ .
3. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей  $Ra$ .
4. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 16037-80.
5. \* Размеры для справок.

БМ 50.02.100 СБ

Корпус фильтра.		Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертёж.		1	0,9	1:2
Исполн	Новицкая	Листов	1	
Проб.	Виденникова	Гипростройормаш		
И комп	Преснов	г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Копировал	Формат А4		

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

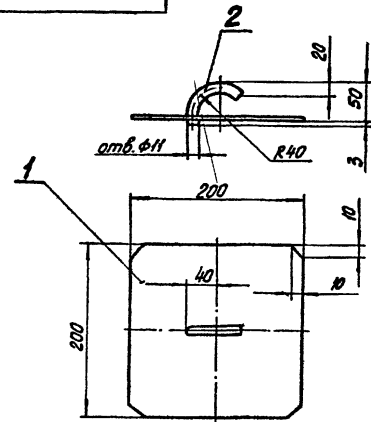
Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А3			БМ 50.03.000 СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
БУ	1		БМ 50.03.001	Лист		
				Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74		
				Лист 3-И-СтЗис ГОСТ 16523-70	1	2,15кг
БУ	2		БМ 50.03.002	Ограничитель		
				Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74		
				Лист 3-И-СтЗис ГОСТ 16523-70		
				10x40	4	0,026кг
БУ	3		БМ 50.03.003	Скоба		
				В-8 ГОСТ 2590-71		
				Круг 5 СтЗис ГОСТ 535-79	2	0,12кг

БМ 50.03.000

Крышка		Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертёж.		1	0,7	1:4
Исполн	Новицкая	Листов	1	
Проб.	Виденникова	Гипростройормаш		
И комп	Преснов	г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Копировал	Формат А4		

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

92 00070 06 W9



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, остальных -  $\pm \frac{IT15}{2}$ .
2. Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей  $Ra$ .
3. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 16037-80.

БМ 50.04.000 СБ

Крышка		Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертёж.		1	0,7	1:4
Исполн	Новицкая	Листов	1	
Проб.	Виденникова	Гипростройормаш		
И комп	Преснов	г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Копировал	Формат А4		

Выпуск 1

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А4			БМ 50.04.000 СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
БУ	1		БМ 50.04.001	Лист		
				Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74		
				Лист 3-И-СтЗис ГОСТ 16523-70	1	0,63кг
БУ	2		БМ 50.04.002	Трубка выкательная		
				Юк1 ГОСТ 10704-76		
				Труба 8 СтЗис ГОСТ 10705-80	1	0,1кг

БМ 50.04.000

Крышка		Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертёж.		1	0,7	1:4
Исполн	Новицкая	Листов	1	
Проб.	Виденникова	Гипростройормаш		
И комп	Преснов	г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Копировал	Формат А4		

Выпуск	Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>			
A2				БМ.100.00.000СБ	Сборочный чертёж		
A3				БМ.100.00.000BC	Ведомость спецификаций		
A3				БМ.100.00.000ВЛ	Ведомость покупных изделий		
*				БМ.100.00.000ТО	Техническое описание		*3хА4
<u>Сборочные единицы</u>							
A4	1			БМ.100.01.000	Корпус	1	
A4	2			БМ.50.02.000	Фильтр	1	
A4	3			БМ.50.03.000	Крышка	1	
A4	4			БМ.50.04.000	Крышка	1	
<u>Детали</u>							
A3	7			БМ.100.00.001	Шкала	1	0,42кг
B4	8			БМ.100.00.002	Прокладка Пластина I, лист ОМБ-М-5 4,8 ГОСТ 7338-77 φ30/φ85	2	0,004кг
				<b>БМ.100.00.000</b>			
				<b>Бак для масла</b> V=100л			
				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону			
				Лист 1 из 3			
				Копировал:			

Выпуск 1	Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
<u>Стандартные изделия</u>							
					Болты ГОСТ 7798-70		
			10	M8x20,46		16	0,013кг
			11	M12x35,46		8	0,048кг
<u>Гайки ГОСТ 5915-70</u>							
			13	M8,5		8	0,005кг
			14	M12,5		8	0,015кг
<u>Шайбы ГОСТ 6402-70</u>							
			17	8,65Г		8	0,001кг
			18	12,65Г		8	0,003кг
<u>Контргайка 25</u> ГОСТ 8961-75							
			21			3	0,05кг
<u>Колпак 15</u> ГОСТ 8962-75							
			22			1	0,053кг
<u>Трубка 20x2,5x800</u> ГОСТ 8446-74							
			23			1	
<u>Прочие изделия</u>							
			25		Запорное устройство указателя уровня кранового		
				<b>БМ.100.00.000</b>			
				Копировал:			

Выпуск 1	Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					типа фланцевого		
			26	1262 дк Ду 20	Кран пробковый проходной канусный натяжной муфтовый 1161 дк Ду 25, Ру 6	1	2,45кг
						2	0,63кг
<u>БМ.100.00.000</u>							
Копировал:							

**100.00.001.119**

1. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT15}{2}$ .

2. Высота цифр на шкале 10 мм.

3. Цифры и риски выполнить эмалью ПФ-115, красная; фон-грунтовка ГФ-0119 1 слой, эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя V.1.6/I-44.

**БМ100.00.001**

**ШКАЛА**

Лист 1 из 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Копировал:

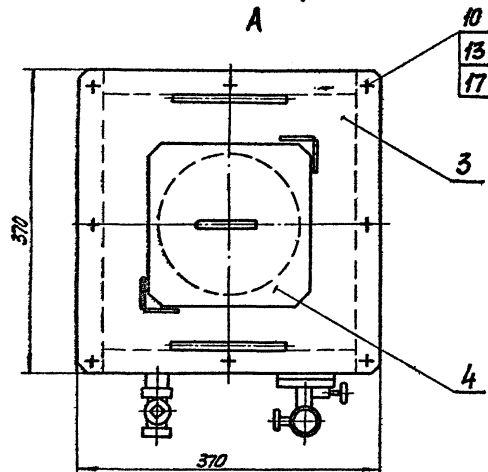
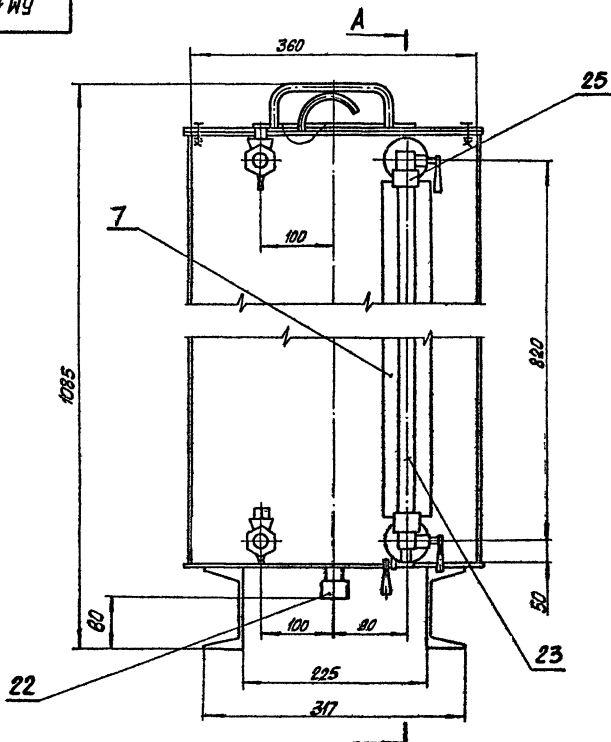
Выпуск 1  
 Серия 6.904-44  
 10-062001  
 11  
 10-062001  
 11

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		примечание
			Обозначение	код	
1	БМ 100.00.000	Бак для масла, V=100л			
2					
3	БМ 100.01.000	Корпус	БМ 100.00.000	1 1	
4	БМ 50.02.000	фильтр	БМ 100.00.000	1 1	
5	БМ 50.03.000	Крышка	БМ 100.00.000	1 1	
6	БМ 50.04.000	Крышка	БМ 100.00.000	1 1	
7	БМ 50.02.000	корпус фильтра	БМ 50.02.000	1 1	
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					

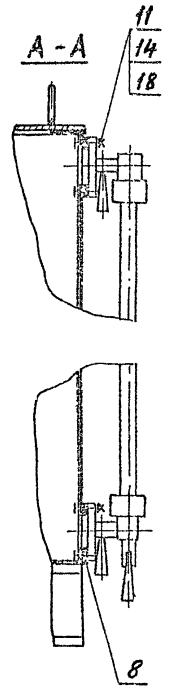
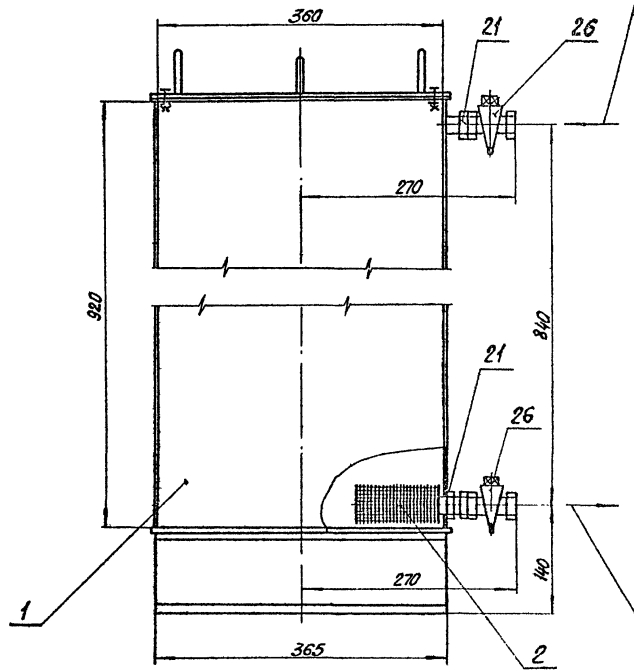
Изм. лист № докум. Подп. дата	БМ 100.00.000 ВР Бака для масла, V=100л. ведомость спецификаций	Лист 1 из 1
Разработчик		Листов 1
Проектировщик		Гипростройдармат
Исполнитель		Формат А3

№ строки	Наименование	код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Кол-чество			Примечание
						на изделие	в комплект	на всего	
1	Защитное устройство указателя уровня красной части, фланцевое Ду 20	371261 2005	12 б 2 бк	г. Киев 3-я, Промартур	БМ 100.00.000	1		1	
2	Кран пробковый проходной канальный натяжной муфтабый Ду 25, Рзб	371223 1005	115 1 бк	г. Львов ПО, Прикарпатпром-драматург	БМ 100.00.000	2		2	

Изм. лист № докум. Подп. дата	БМ 100.00.000 ВП Бак для масла, V=100л. ведомость покупок изделий	Лист 1 из 1
Разработчик		Листов 1
Проектировщик		Гипростройдармат
Исполнитель		Формат А3



Заправка бака маслом, Ач 25



Масло в переносную ёмкость, Ач 25

1. На виде слева условно не показано зазорное устройство указателя уровня поз. 20.
2. Покрытие бака снаружи и внутри: грунтровка ГФ-0119 1 слой, эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя Ч. 6/Г-Уч.
3. Размеры для справок.

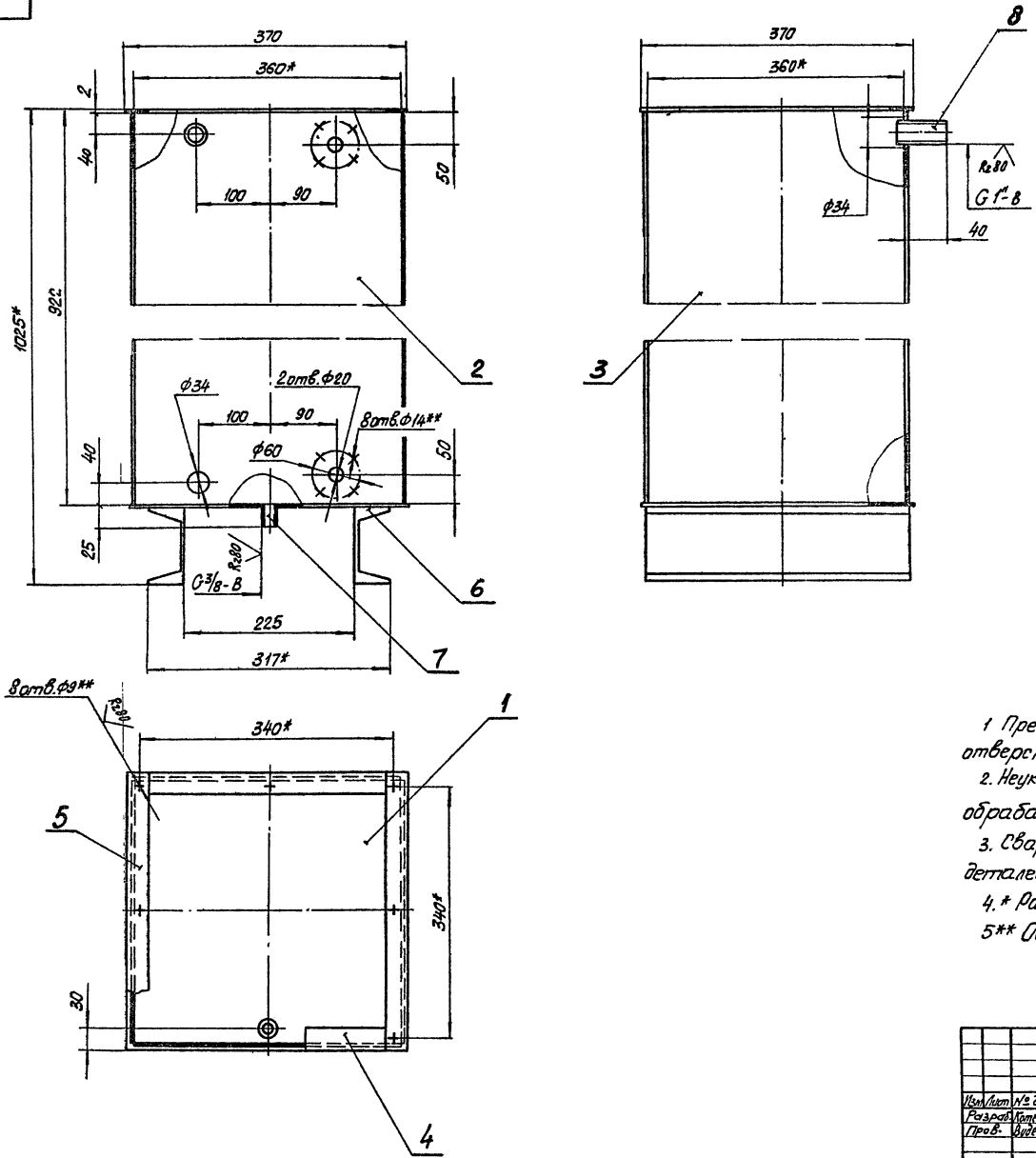
№ 10032/1

БМ 100.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Пр. Впн. Дата
Резерв.	Исполнитель	Мак.	
Пров.	Водитель	Ведущ.	
И. Ветров	Новичков	А. С.	
И. Г.	И. Г.	И. Г.	
И. Г.	И. Г.	И. Г.	
Бак для масла V=100л			Лист 52 из 4
Сборочный чертёж			Гипростройавтомас
			г. Ростов-на-Дону
Копирован:			Формат А2
Катку свернул:			
100390-01			15

Выпуск 1

Серия 5 004-44

Исполнитель: [Blank] Проверено: [Blank] Утверждено: [Blank] Дата: [Blank]



- 1 Предельные отклонения размеров: отверстий H14; валов  $\frac{1}{14}$ , остальных  $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей  $\sqrt{1.6}$ .
3. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.
- 4.\* Размеры для справок.
- 5.\* Обработать по сопряжённой детали.

№ 10032/1

БМ 100.01.000 СБ				Лист	Масштаб	Масштаб
Корпус				И	4:2	1:4
Сборочный чертёж.				Лист	№	стр. 5/7
Исполнитель: [Blank]				ГАИПРОСТРЕЛ, ПОРМАИ		
Проверено: [Blank]				г. Ростов-на-Дону		
Утверждено: [Blank]				Формат: А3		



Выпуск 1

Серия 5.904-44

Вид	Изм.	Звание	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					<u>Документация</u>			
A2					БМ.300.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
A3					БМ.300.00.000 ВС	Ведомость спецификаций		
A3					БМ.300.00.000 ВП	Ведомость покупных изделий		
#					БМ.300.00.000 ТД	Техническое описание	*3x4	
						<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1				БМ.300.01.000	Корпус	1	
A4	2				БМ.300.02.000	Фильтр	1	
A4	3				БМ.300.03.000	Крышка	1	
A4	4				БМ.300.04.000	Крышка	1	
						<u>Детали</u>		
A3	5				БМ.300.00.001	Шкала	1	0,32
БУ	6				БМ.300.00.002	Прокладка		
						Пластина 1, лист		
						ОМБ-М-5-4,8		
						ГОСТ 7338-77		
						Ф30/Ф85	2	0,04кг
						<u>Стандартные изделия</u>		
						Болты ГОСТ 7798-70		
						М18x20.46	16	0,03кг
						8		
					<b>БМ.300.00.000</b>			
					<b>Бак для масла</b>			
					<b>V=300л</b>			
					<b>ГПРСТОЯДОРМАШ</b>			
					<b>г. Ростов-на-Дону</b>			
					<b>Копировал:</b>			
					<b>Формат А4</b>			

Выпуск 1

Серия 5.904-44

Вид	Изм.	Звание	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						М12x35.46	8	0,043кг
						Гайки ГОСТ 5915-70		
						М8.5	16	0,005кг
						М12.5	8	0,015кг
						Шайбы ГОСТ 6402-70		
						2.65Г	16	0,001кг
						12.65Г	8	0,003кг
						20		
						Контргайка 25		
						ГОСТ 8961-75	1	0,05кг
						Контргайка 40		
						ГОСТ 8961-75	2	0,127кг
						Колпак 15		
						ГОСТ 8962-75	1	0,053кг
						23		
						Трубка 20x2.5x800		
						ГОСТ 8446-74	1	
						<u>Прочие изделия</u>		
						24		
						Запорное устройство указателя уровня краевого тла фланцебое		
						1252ж Ду20	1	2,45кг
						<b>БМ.300.00.000</b>		
						2		
					<b>Копировал:</b>			
					<b>Формат А4</b>			

Выпуск 1

Серия 5.904-44

Вид	Изм.	Звание	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Краны пробковые		
						проходные канусные натяжные муфтовые 1161бк		
						Ду25, Ру6	1	0,63кг
						Ду40, Ру6	1	1,65кг
						<b>БМ.300.00.000</b>		
						3		
					<b>Копировал:</b>			
					<b>Формат А4</b>			

Выпуск 1

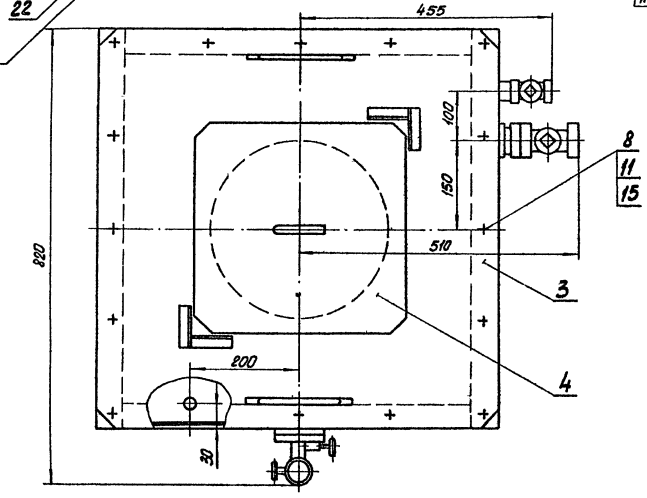
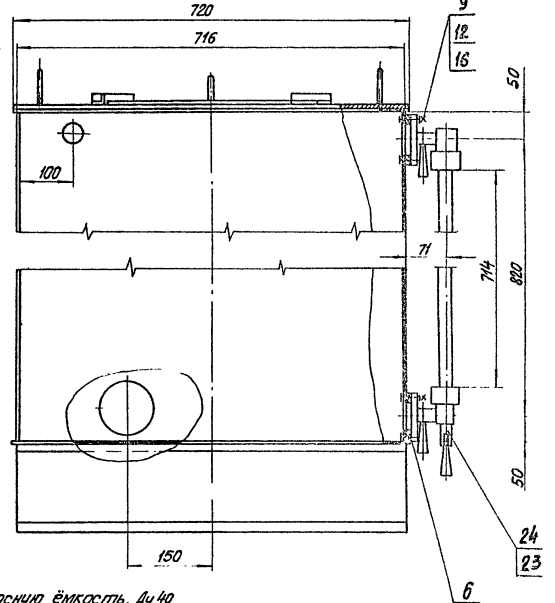
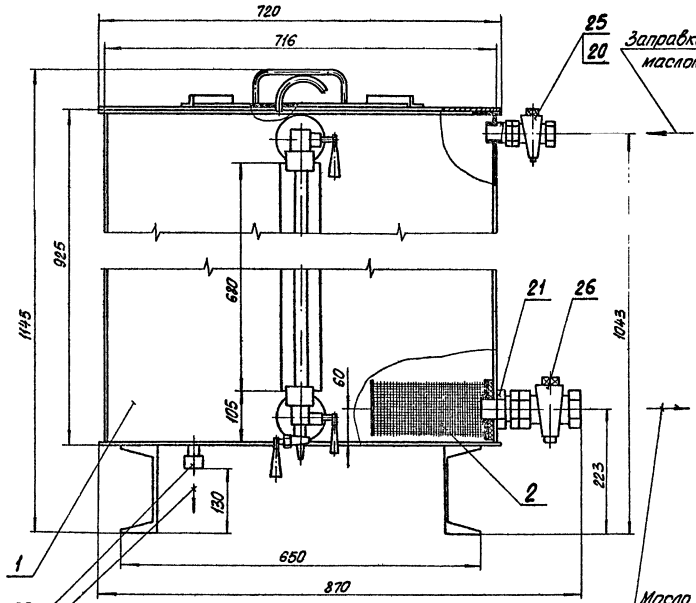
Серия 5.904-44

Вид	Изм.	Звание	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<u>Документация</u>		
A2					БМ.300.01.000 СБ	Сборочный чертёж		
						<u>Детали</u>		
БУ	1				БМ.300.01.001	Днище		
						БМ-3ГОСТ 19903-74		
						Лист 3-11СтЗис ГОСТ 16523-70		
						720x720	1	12,2кг
БУ	2				БМ.300.01.002	Стенка		
						БМ-3ГОСТ 19903-74		
						Лист 3-11СтЗис ГОСТ 16523-70		
						700x920	4	13,5кг
						<u>Фланцы</u>		
						БМ-3ГОСТ 19903-74		
						Лист 3-11СтЗис ГОСТ 16523-70		
БУ	3				БМ.300.01.003	40x640	2	0,4кг
БУ	4				БМ.300.01.004	40x720	2	0,45кг
БУ	5				БМ.300.01.005	Опора		
						16ГОСТ 8240-72		
						Швеллер СтЗис ГОСТ 535-79		
						L=715	2	10,2кг
						<b>БМ.300.01.000</b>		
						Корпус		
					<b>Копировал:</b>			
					<b>Формат А4</b>			



БМ 300.00.000 С5

Слив грязи, Ду 15



- 1. Покрытие бака снаружи и внутри грунтовка ГФ-019 1 слой, эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя VI. 6/І 44.
- 2. Размеры для справок.

№10032/1

				БМ 300.00.000 С5		
Мат.лист	№ докум.	Лист	Лист	Лист	Масштаб	Масштаб
Разработчик	Л.В.Васильев	1	1	117	1:5	
Проектировщик	В.С.Васильев					
				Бак для масла, V=300л		
				Сборочный чертеж		
				Лист 1 из 1		
				ГПРОСТРОЙАДМЛ-4		
				г. Архангельск		
				Копию чертёж: 100300-01		
				Формат А2		

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол.	
1	БМ.300.00.000	Бак для масла V=300 л			
2					
3	БМ.300.01.000	Корпус	БМ.300.00.000	1	1
4	БМ.300.02.000	Фильтр	БМ.300.00.000	1	1
5	БМ.300.02.100	Корпус фильтра	БМ.300.02.000	1	1
6	БМ.300.03.000	Крышка	БМ.300.00.000	1	1
7	БМ.300.04.000	Крышка	БМ.300.00.000	1	1
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					

Выпуск 1  
 Серия 5.904-44  
 № 10-000001  
 Изм. № 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24

				<b>БМ 300. 00. 000 ВС</b>		
Изм. № докум.	Год	Лист	Листов	<b>Бак для масла, V=300 л</b> ведомость спецификаций.		
Разр. Введенных	Изм.	Изм.	Изм.			
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Лист	Лист	Листов
Син.	Копия	Копия	Копия	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Копирован				Кальку «ВЕРИЛ» формат А3		

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на из-денье	в дан-ный разряд	на ре-зульт	
1	Заларное устрой-	37 1261 2005	1262 бк	г. Киев	БМ.300.00.000	1		1	
2	ства указателя			з-д. Промарматура					
3	уровня крапового								
4	типа фланцевого								
5	Ду 20								
6	Кран продковый	37 1223 1005	1151 бк	г. Львов	БМ.300.00.000	1		1	
7	проходной конче-			ПО. Прикарпатпром-					
8	ный натяжной			арматура"					
9	мифтовый								
10	Ду 25, Ру 6								
11									
12	Кран продковый	37 1224 1005	1151 бк	г. Львов	БМ.300.00.000	1		1	
13	проходной конче-			ПО. Прикарпатпром-					
14	ный натяжной			арматура"					
15	мифтовый								
16	Ду 40, Ру 6								
17									
18									
19									
20									
21									
22									

Выпуск 1  
 Серия 5.904-44  
 № 10-000001  
 Изм. № 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22

				<b>БМ 300. 00. 000 ВС</b>		
Изм. № докум.	Год	Лист	Листов	<b>Бак для масла, V=300 л</b> ведомость покупок		
Разр. Введенных	Изм.	Изм.	Изм.			
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Лист	Лист	Листов
Син.	Копия	Копия	Копия	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Копирован				Кальку «ВЕРИЛ» формат А3		

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения

ГИПРОСТРАЙДОРМАШ

Бак для масла, V=300 л  
Техническое описание  
БМ 300.00.000ТО

1988 г.

1. Установка бака для масла обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице.

Наименование параметра	Числовое значение
1. Емкость заоматрическая м <sup>3</sup>	0,46
2. Емкость полезная м <sup>3</sup>	0,3
3. Диаметр патрубков:	
3.1. заполнения, Ду	мм 25
3.2. слива, Ду	мм 40
4. Габаритные размеры:	
4.1. длина	мм 870
4.2. ширина	мм 820
4.3. высота	мм 1145
5. Масса	кг 117
6. Заполнитель: масло компрессорное по ГОСТ 1861-73, 9243-75 или индустриальное по ГОСТ 10179-75	-

2. Заполнение маслом производится через патрубок Ду25 с помощью насоса. Указатель уровня, установленный на баке, позволяет производить визуальное

БМ 300.00.000ТО

Изм. №	Лист	№ докум.	Изд.	Дата	Бак для масла, V=300 л Техническое описание	Лист	№	Итого
1	1	БМ 300.00.000ТО	1			2	3	3
						Государственный институт строительного и дорожного машиностроения		

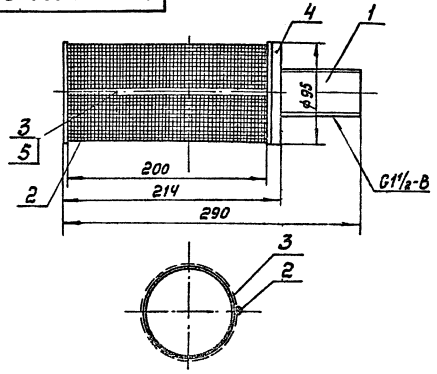
наблюдение за наличием масла в баке.

3. Незаполненное пространство бака сообщается с внешней атмосферой через дыхательную трубку, установленную в крышке бака.

4. Подача масла в компрессор и слив отработанного масла производится через патрубок Ду 40. Внутри бака у расходного патрубка установлено фильтрующее устройство, толщина фильтрации 125 мкм.

5. Слив отстоя производится через патрубок Ду 15, вваренный в нижнюю часть днища.

52002000EWS



1. Накладку поз.2 наложить на край сетки поз.3.
2. Витками проволоки поз.5, наложенными в 3..5 местах поперек накладки поз.2, закрепить сетку на корпусе фильтра
3. Размеры для справок.

БМ 300.00.000 СБ

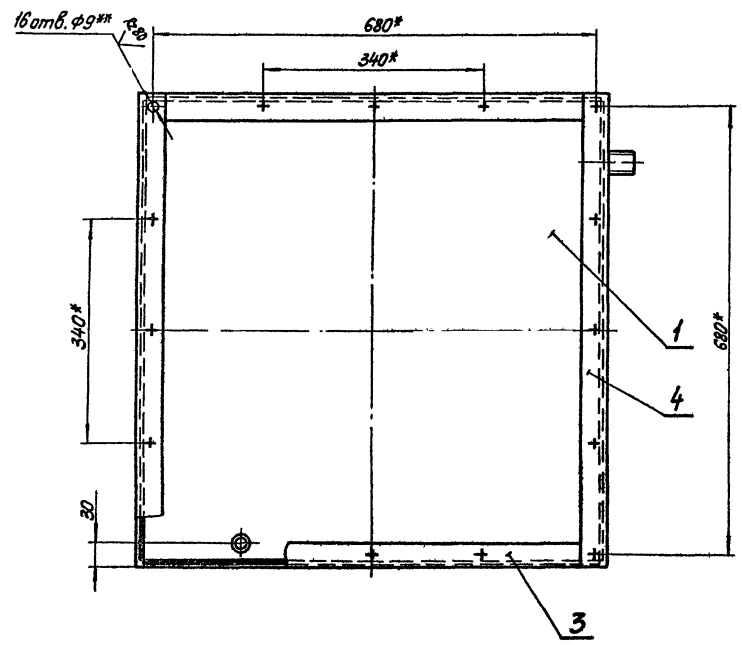
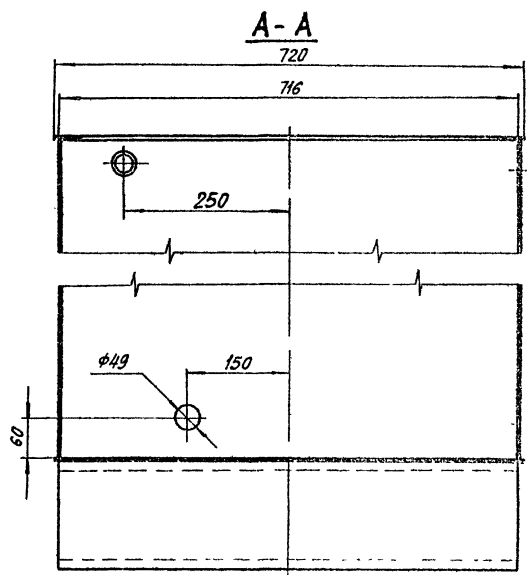
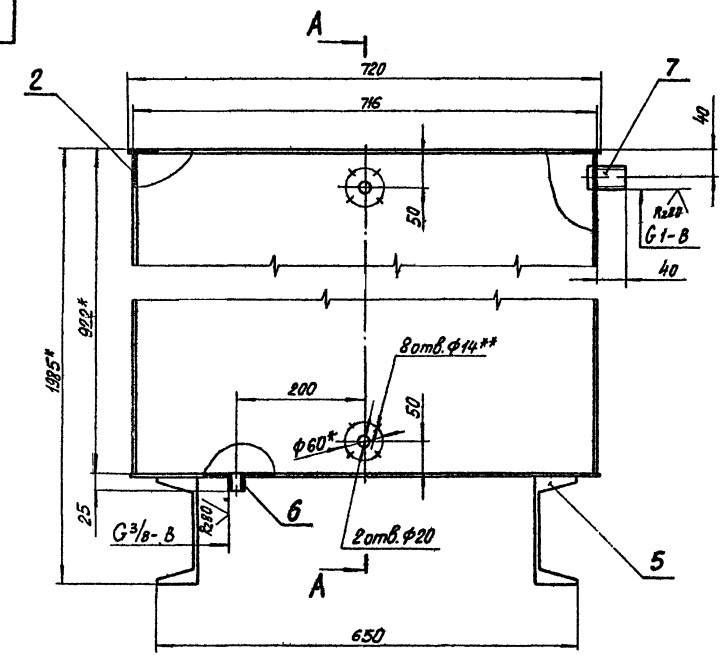
Изм. №	Лист	№ докум.	Изд.	Дата	Фильтр Сборочный чертеж.	Лист	№	Итого
1	1	БМ 300.00.000 СБ	1			2	3	3
						Государственный институт строительного и дорожного машиностроения		

БМ 300.00.000 ТО

Выпуск 1

Серия 5.904-44

ИПК "Протект" (разработка) / ИПК "Протект" (исполнение) / ИПК "Протект" (рецензия)



1. Предельные отклонения размеров отверстий  $\text{H}14$ , валов  $\text{h}14$ , остальных  $\pm \frac{\text{IT}15}{2}$ .
2. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей  $R_{a160}$ .
3. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по гост 5264-80 и гост 16037-80.
- 4.\* Размеры для справок.
- 5.\*\* Обработать по сопряжённой детали.

N 10032/1

				БМ 300 01.000 СБ	
				Корпус	
				Сборочный чертёж.	
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	№ изм.
Разр.	Конт.	Св.	Св.	№	97
Проб.	Вед.	Инж.	Стр.	Лист	изм.
И.Пр.	Н.В.	С.П.	С.П.	ГИПРОСТРОЙАВТОМАТ	
Инж.	Проект	Инж.	Инж.	2. Ростов-на-Дону	
				Копия в архиве	

402390-01 2.2

Выпуск 1

Серия 5.904-44

Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			БМ.300.02.100СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б1	1	БМ.300.02.101	Патрубок Труба 80x3,5 ГОСТ 3262-75 L=200	1	14,7кг	
Б1	2	БМ.300.02.102	Патрубок Труба 40x3 ГОСТ 3262-75 L=100	1	0,34кг	
Б1	3	БМ.300.02.103	Стенка Б-ПН-2 ГОСТ 18903-74 Лист 3-IV-СтЗис ГОСТ 16523-74 φ48/φ95	1	0,08кг	
Б1	4	БМ.300.02.104	Стенка Б-ПН-2 ГОСТ 18903-74 Лист 3-IV-СтЗис ГОСТ 16523-74 φ95	1	0,12кг	

БМ.300.02.100

Корпус фильтра.

Лист	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙФОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Копирован.

Кальку сверил: формат А4

Выпуск 1

Серия 5.904-44

Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			БМ.300.03.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б1	1	БМ.300.03.001	Лист Б-ПН-2 ГОСТ 18903-74 Лист 3-IV-СтЗис ГОСТ 16523-74	1	8,1кг	
Б1	2	БМ.300.03.002	Скоба Круг В-2 ГОСТ 2590-71 БСтЗис ГОСТ 535-79	2	0,12кг	
Б1	3	БМ.300.03.003	Ограничитель Б-ПН-2 ГОСТ 18903-74 Уголок СтЗис ГОСТ 535-79 L=80	4	0,07кг	

БМ.300.03.000

Крышка

Лист	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙФОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

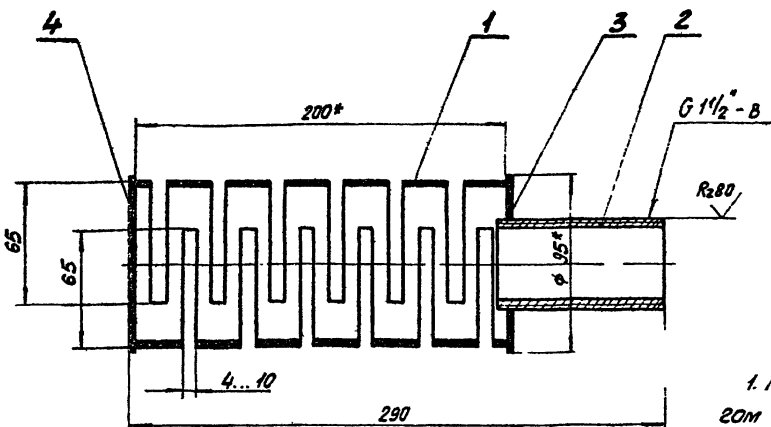
Копирован.

Кальку сверил: формат А3

Выпуск 1

Серия 5.904-44

БМ.300.02.100СБ



1. Пазы шириной 4...10 мм выточить с шагом 10..20 мм
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных -  $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей  $R_{\sqrt{1}}$ .
4. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 16037-80.
- 5.\* Размеры для справок.

БМ.300.02.100СБ

Корпус фильтра  
Сборочный чертёж

Лист	Лист	Листов
И	2	1:2

ГИПРОСТРОЙФОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил:

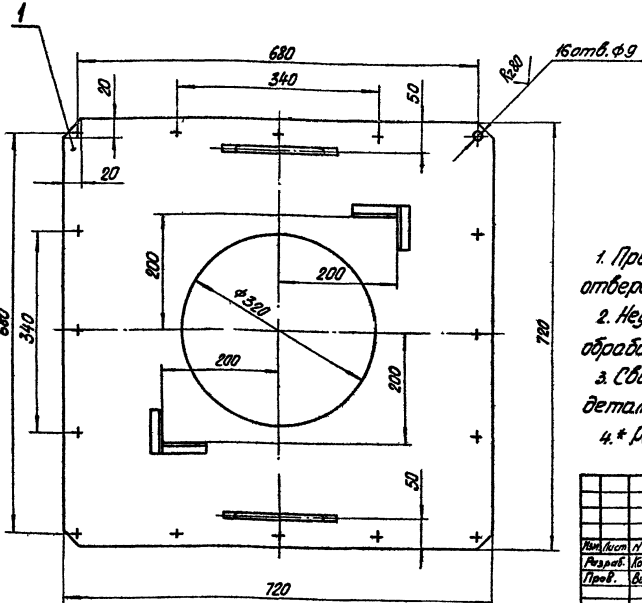
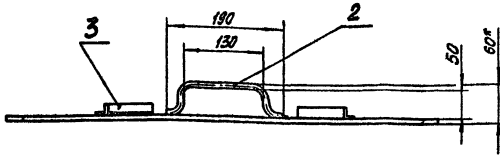
формат А3

N 10032/1

10-060001

БЭ

БМ 300.03.000 СБ



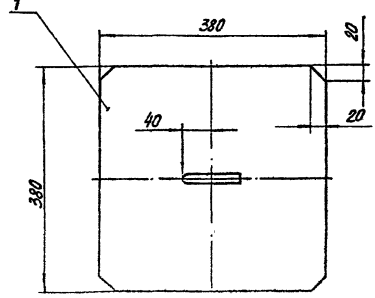
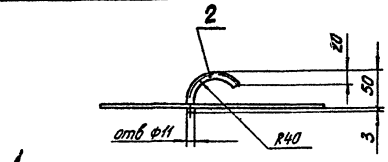
1. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных -  $\pm \frac{IT15}{2}$ .
2. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей  $R_{\sqrt{Ra}}$ .
3. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.
4. \* Размер для справок.

БМ 300.03.000 СБ				Лист	Масштаб
Крышка				И	2,6
Сборочный чертёж				Лист	Листов 1
				ИПРОВОДНИК	
				2. Ростов-на-Дону	
				Формат А3	

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>				
А4	БМ 300.04.000 СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>				
Б4	БМ 300.04.001	Лист		
		Лист 2-й по ГОСТ 19003-74		
		Лист 3-й по ГОСТ 16523-70	1	2,3кг
Б4	БМ 300.04.002	Труба дымательная		
		Труба Ю.1 ГОСТ 10704-76		
		8Ст. по ГОСТ 10705-80	1	0,1кг

БМ 300.04.000				Лист	Листов 1
Крышка				И	2,4
				ИПРОВОДНИК	
				2. Ростов-на-Дону	
				Формат А4	

БМ 300.04.000 СБ



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по Н14, остальных - по  $\pm \frac{IT15}{2}$ .
2. Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей  $R_{\sqrt{Ra}}$ .
3. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 16037-80.

БМ 300.04.000 СБ				Лист	Масштаб
Крышка				И	2,4
Сборочный чертёж				Лист	Листов 1
				ИПРОВОДНИК	
				2. Ростов-на-Дону	
				Формат А4	



Выпуск 1

Серия 5.904-44

Шт. № поста, Подпись и дата, Взам. инв. № (Шт. № поста), Подпись и дата

Исполн.	Диаг.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			БП.00.00.000СБ	Сборочный чертёж		
			БП.00.00.000ТО	Техническое описание		
			БП.00.00.000ВС	Ведомость спецификаций		
			БП.00.00.000ВП	Ведомость покупных изделий		
				Сборочные единицы		
М	1	БП.01.00.000	Карлус	1		
М	2	БП.02.00.000	Крышка	1		
М	3	БП.03.00.000	Крышка	2		
М	4	БП.04.00.000	Отстойник	1		
М	5	БП.05.00.000	Отвод	1		
			Детали			
			Прокладки			
			Паронит			
			ПАНГ гост 481-80			
ВУ	6	БП.00.00.001	φ100/φ100	1	0,6кг	
ВУ	7	БП.00.00.002	40 x 1855	2	0,3кг	

БП.00.00.000

Бак продувочный

Лит. лист выстов И 1 Ч  
ГИПРОСТРОЙПРОМАСТ  
г. Ростов на Дону  
Формат А4

Шт. № поста, Подпись и дата, Взам. инв. № (Шт. № поста), Подпись и дата  
М. Копт. Носицел. Шт. Козак Шт. Колыровед  
Кальку сберия

Выпуск 1

Серия 5.904-44

Шт. № поста, Подпись и дата, Взам. инв. № (Шт. № поста), Подпись и дата

Исполн.	Диаг.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ВУ	8	БП.00.00.003	40 x 1085	1	0,17У	
ВУ	9	БП.00.00.004	Петрубок Труба 80-20 ГОСТ 10704-76 8т3 п2 ГОСТ 10705-80			
			ε=95	1	0,89кг	
ВУ	10	БП.00.00.005	Опора Сосны ГОСТ 24454-80E 100 x 200 x 2400	2	28,8кг	
			Стандартные изделия			
			Болты ГОСТ 7798-70			
	11		M16-6φ x 65-58	32	0,13кг	
	12		M10-6φ x 25-55	8	0,027кг	
			Гайки ГОСТ 5915-70			
	13		M16-6H.5	32	0,033кг	
	14		M10-6H.5	8	0,011кг	
	15		Заглушка 50 x 3			
			ГОСТ 17379-83	1	0,2кг	
	16		Калпак 25			
			ГОСТ 8962-75	3	0,138кг	
	17		Кантрайка 25			
			ГОСТ 8961-75	2	0,077кг	
			Муфты короткие			
			ГОСТ 8954-75			
	18		Муфта 50	2	0,48кг	
	19		Муфта 40	1	0,309кг	
	20		Муфта 25	2	0,155кг	
	21		Ниппель 25			
			ГОСТ 8958-75	2	0,14кг	

БП.00.00.000

Лит. 2  
Шт. № поста, Подпись и дата, Взам. инв. № (Шт. № поста), Подпись и дата  
М. Копт. Носицел. Шт. Козак Шт. Колыровед  
Кальку сберия формат А4

Выпуск 1

Серия 5.904-44

Шт. № поста, Подпись и дата, Взам. инв. № (Шт. № поста), Подпись и дата

Исполн.	Диаг.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Отводы ГОСТ 17375-83		
	22		90° 80 x 3,5	2	1,4кг	
	23		90° 50 x 3	3	0,5кг	
			Прокладки			
			ГОСТ 15180-86			
	24		А-100-10	1	0,097кг	
	25		А-80-10	4	0,04кг	
	26		А-50-10	2	0,026кг	
	27		Слан 25 ГОСТ 8969-75	2	0,213кг	
	28		Тройник 50 x 3			
			ГОСТ 17376-83	3	0,8кг	
	29		Тройник 25			
			ГОСТ 8948-75	2	0,318кг	
			Фланцы			
			ГОСТ 12820-80			
	30		1-100-10	2	3,96кг	
	31		1-80-10	3	3,19кг	
	32		1-50-10	2	2,06кг	
			Шайбы			
			ГОСТ 6958-78			
	33		16.01.08 пс. 01	32	0,050кг	
	34		10.01.08 пс. 01	8	0,012кг	
			Прочие изделия			
			Вентиль запорный			
			1529Л2			
			Дч 50, Рч 16	1	10,3кг	

БП.00.00.000

Лит. лист выстов И 1 Ч  
ГИПРОСТРОЙПРОМАСТ  
г. Ростов на Дону  
Формат А4  
М. Копт. Носицел. Шт. Козак Шт. Колыровед  
Кальку сберия

Выпуск 1

Серия 5.904-44

Шт. № поста, Подпись и дата, Взам. инв. № (Шт. № поста), Подпись и дата

Исполн.	Диаг.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Кран пробковый проходной		
				сальниковый фланцевый, 112 85к		
				Дч 80, Рч 10	1	22кг
	37			Кран пробковый проходной муфтовый 112 85к-П,		
				Дч 25, Рч 10	2	1,85кг
	38			Кран пробковый спускной 105 85к-1,		
				Дч 15, Рч 10	1	0,53кг
				Материалы		
	39			Труба 25-3 ГОСТ 3262-75	171	2,02кг
	40			Труба 51-20 ГОСТ 10704-76		
				8т3 п2 ГОСТ 10705-80	1,3	0,27кг

БП.00.00.000

Лит. 2  
Шт. № поста, Подпись и дата, Взам. инв. № (Шт. № поста), Подпись и дата  
М. Копт. Носицел. Шт. Козак Шт. Колыровед  
Кальку сберия формат А4

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

Имя, отчество, Подпись и дата. Взаимность. Имя, отчество, Подпись и дата

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол. Листов	
1	БП.00.00.000	Бак продубочный			
2					
3	БП.01.00.000	Корпус	БП.00.00.000	1 1	
4	БП.02.00.000	Крышка	БП.00.00.000	1 1	
5	БП.03.00.000	Крышка	БП.00.00.000	1 1	
6	БП.04.00.000	Отстойник	БП.00.00.000	1 1	
7	БП.05.00.000	Отвод	БП.00.00.000	1 1	
8	БП.04.01.000	Обечайка	БП.04.00.000	1 1	

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.00.00.000.ВС Бак продубочный Ведомость спецификаций	Лист	Лист	Листов
Разрб.	Начальник	И.И.	И.И.		И	И	И
Проб.	Инженер	И.И.	И.И.	Копировал	И.И. И.И. И.И. г.Ростов-на-Дону формат А3		
И контр.	Начальник	И.И.	И.И.				
И контр.	И.И.	И.И.	И.И.				

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

Имя, отчество, Подпись и дата. Взаимность. Имя, отчество, Подпись и дата

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на доставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						На из-делие	в комплект	на ардуил	Всего	
1	Кран пробковый про-ходной муфтовый Ду 25, Ру 10	3722222002	11466к-II	Закарпатский арматурный завод	БП.00.00.000	2			2	
2										
3	Кран пробно-спуск-ной Ду 15, Ру 10	3712225007	10686к-I	г. Пенза ПО Тяжпромартура	БП.00.00.000	1			1	
4										
5	Кран пробковый про-ходной сальника-Был Ду 30, Ру 10	3722242013	11486к	г. Тогучин, учреждение УФЗ/14	БП.00.00.000	1			1	
6	Вентиль запорный Ду 50, Ру 16	372214	1549п2	г. Днепропетровск учреждение ЯЗ-308/89	БП.00.00.000	1			1	
7										

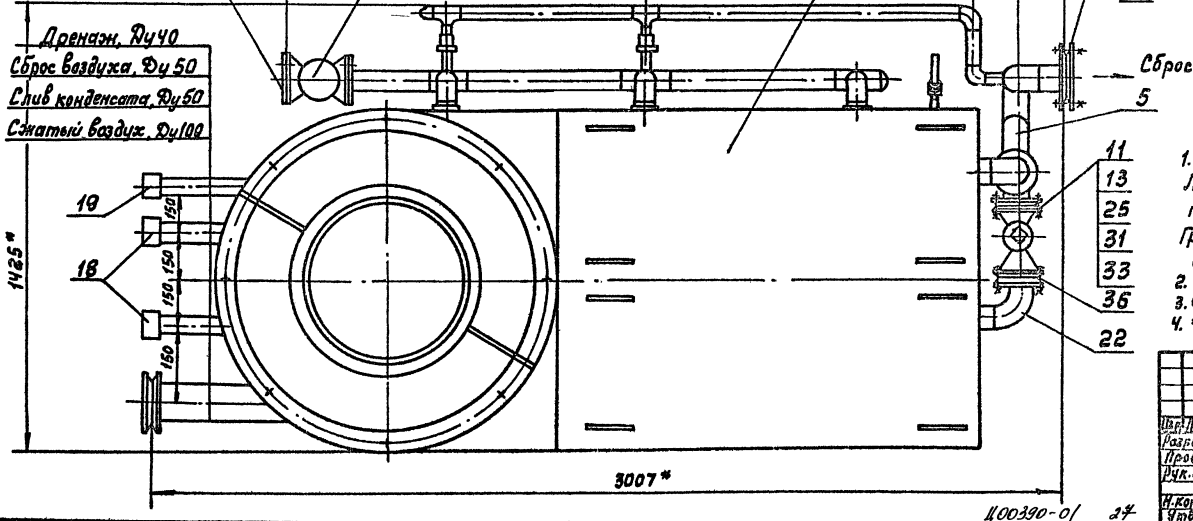
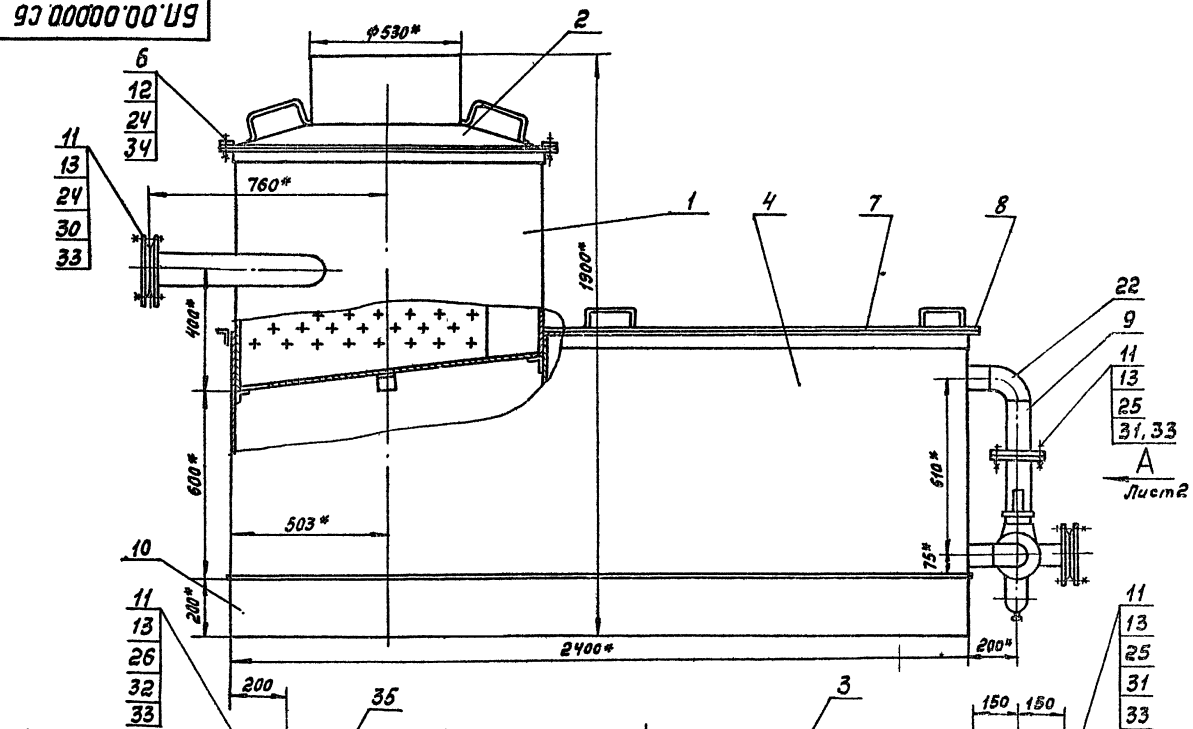
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	БП.00.00.000 ВП Бак продубочный Ведомость покупок изделий	Лист	Лист	Листов
Разрб.	Начальник	И.И.	И.И.		И	И	И
Проб.	Инженер	И.И.	И.И.	Копировал	И.И. И.И. И.И. г.Ростов-на-Дону формат А3		
И контр.	Начальник	И.И.	И.И.				
И контр.	И.И.	И.И.	И.И.				

И.И.И.И.

Выпуск 1

Серия 5.904-44

93 00000 00 019



Дренаж, Ду40  
 Сброс воздуха, Ду50  
 Слив конденсата, Ду50  
 Сжатый воздух, Ду100

Сброс в канализацию  
 Ду 80

1. Покрытие бака проточного внутри:  
Лак ВТ-577с алюминиевой пудрой 2 слоя VI. УЧ;
- покрытие снаружи:  
Грунтовка ГФ-0119 1 слой, эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя VI. УХЛЧ.
2. Предельные отклонения размеров  $\pm 0,15$
3. Сварку трубопроводов выполнить вдали по ГОСТ 16037-80.
4. \* Размеры для справок.

№ 10032/1

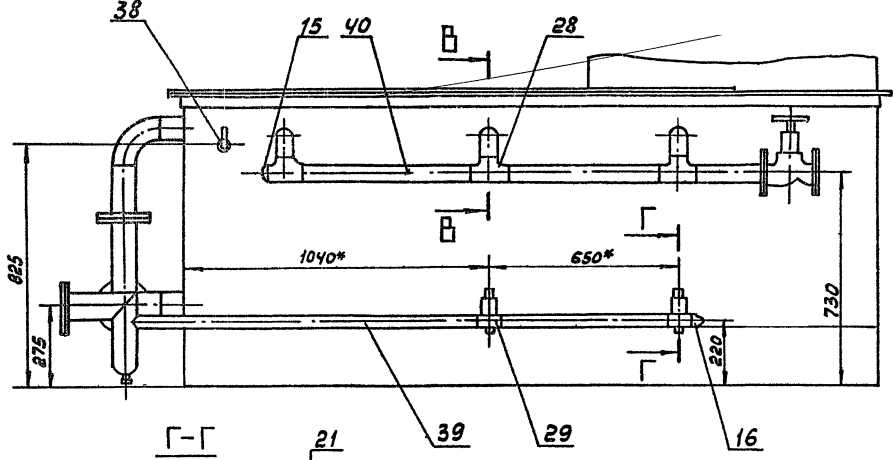
				<b>БП.00.00000 СБ</b>	
Исполн.	№ докум.	Дата	Лист	<b>Бак проточный          Сборочный чертеж</b>	
Состав	Исполнитель	Дата	Лист		
Рис. 32	Григорян	ЛР		Лист 1	Листов 2
И. Копыт	Ловицкий	С		С П Р О С Т А В О Д Р А Ж И в Ростове н/А	
Умб.	Козан	С		Копилка сверху	

400390-01 24

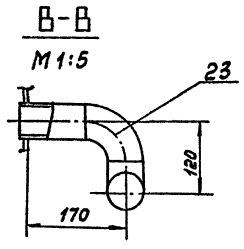
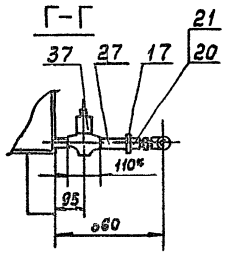
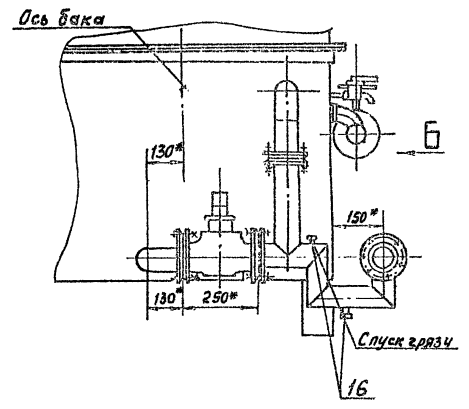
95000000009

Выпуск 1  
Серия 5.904-44

Вид Б



Вид А повернуто, лист 1



№10032/1

БП.00.00.0000066

Исполн.	Лист	Корректировка	Подп.	Лист	Бак продувочный	Лит.	№	Масштаб
Разработ.	Исполнитель	Провер.	Автоматический	2	Сборочный чертеж	И	1	1:10
Руч.	Исполнитель	Провер.	Исполнитель	Лист 2 из 2				
И.Контр. Исполнитель					Г.И.П.О.С.Т.Р.О.Д.О.М.И.И.			
Умб. Косов					г.Ростов-на-Дону			
Исполнитель					Кальку сборки			

Ц00390-01 28

Серия 5.904-44 Выпуск 1

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Бак продувочный  
Техническое описание.

БП 00.00.000.ТО

1988 г.

Серия 5.904-44 Выпуск 1

3. Через дренажный патрубок Ду 40 производится слив воды из оборудования при остановке машины на длительное время и при контроле наличия потока воды.

4. Через первый патрубок Ду50 производится сброс воздуха из промежуточного бака продувки при продувке промежуточных и концевых холодильников.

5. Через второй патрубок Ду50 производится слив сконденсировавшейся из сжатого воздуха в холодильниках влаги и продувка воздухоохладителей

6. Через пусковой патрубок Ду100 поступает сжатый воздух от компрессоров во время их разгрузки. В корпусе воздух, проходя через перфорированную перегородку, теряет свою энергию и направляется в патрубок к глушителю.

7. На коллекторе слива в маслосорник установлен вентиль в постоянно закрытом состоянии. При сливе отстаившегося масла в маслоотстойник вентиль необходимо открыть.

8. Перед патрубком слива в канализацию установлены 2 крана и задвижка в постоянно

БП 00.00.000.ТО

Лист 3

Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 1

1. Бак продувочный чертеж БП.00.000 предназначен для сбора дренажа, водомасляной эмульсии от продувки, рассеяния струи пускового воздуха и сброса его, отстоя и слива масла в маслосорник, а воды в канализацию.

2. Бак продувочный обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в табл.1

Таблица 1

Наименование параметра	Числовое значение
1 Емкость геометрическая м <sup>3</sup>	4,7
2 Емкость полезная м <sup>3</sup>	1,25
3 Диаметры патрубков:	
3.1 дренажного Ду	мм 40
3.2 продувки конденсата Ду	мм 50
3.3 продувки воздуха Ду	мм 50
3.4 пускового воздуха Ду	мм 100
3.5 слива в канализацию Ду	мм 80
3.6 слива в маслосорник Ду	мм 50
3.7 к глушителю Ду	мм 530
4 Габаритные размеры:	
4.1 длина	мм 3007
4.2 ширина	мм 1425
4.3 высота	мм 1850
5 Масса	кг 535

БП 00.00.000.ТО

Лист 1  
Разработчик: Мотыльков В.И.  
Проектировщик: Павлов В.И.  
Исполнитель: Павлов В.И.  
Удк. 62-85

Бак продувочный  
Техническое описание

Лист 1 из 3  
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 1

закрытом состоянии. Они служат для слива воды при работе бака (моющего раствора во время промывки бака). В нижней части отвода патрубка слива в канализацию находится патрубок Ду20 для слива грязи.

9. Отстойник состоит из трех отделений, соединенных между собой как сообщающиеся сосуды. В каждом следующее отделение вода переливается из нижней части предыдущего. Это даёт возможность переливаться наиболее отстаившейся воде. Вода, идущая в канализацию, отбрасывается из нижней части третьего отстойника практически без масла.

10. Для обеспечения минимального перемешивания водомасляной эмульсии в первом отделении пусковой воздух и продувка поступают в цилиндрическую часть корпуса.

11. Цилиндрическая часть корпуса отделена от отстойника днищем, имеющим в нижней части щель для слива дренажа и сконденсировавшейся влаги.

12. На боковой стенке отстойника, в

БП 00.00.000.ТО

Лист 4

Формат А4

Верхней её части, разместим край для взятия проб на наличие масла.

13. При своевременном сливе масла в маслоотстойник вода, идущая в канализацию, будет практически чистой от масла.

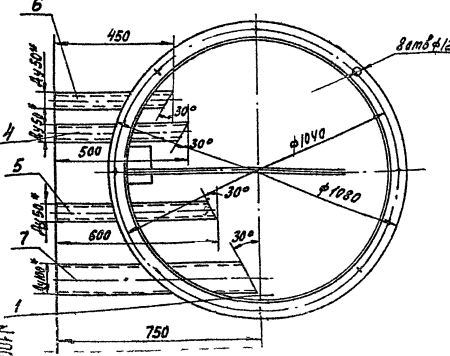
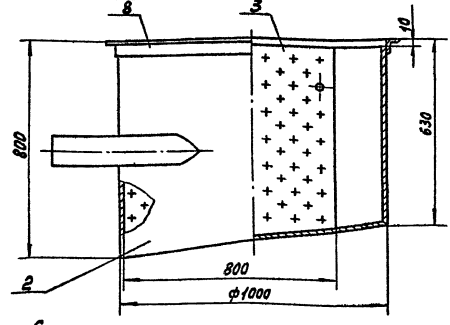
14. Периодически, но не реже 1 раза в месяц необходимо снимать колпак с патрубка Ду20 на отводе и сливать скопившуюся грязь.

БП.00.00.000 ТО Лист 5 формат А4

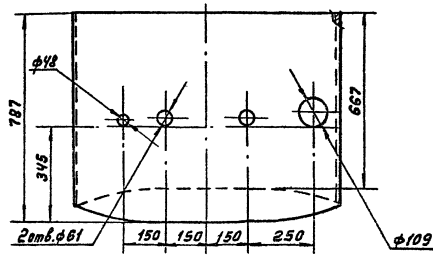
Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А5		БП.01.00.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
А1	1	БП.01.00.001	Днище	1	
А1	2	БП.01.00.002	Обечайка		
А1	3	БП.01.00.003	Перегородка Патрубки Труба 3262-75	1	Лист 6-ИИ-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-ИИ-Сп ГОСТ 16523-70
Б4	4	БП.01.00.004	50×3.0, L=500	1	200кг
Б4	5	БП.01.00.005	50×3.0, L=600	1	241кг
Б4	6	БП.01.00.006	40×3.0, L=450	1	142кг
Б4	7	БП.01.00.007	Патрубок Труба 108-25 ГОСТ 10704-76 Вентиль ГОСТ 10705-80 L=750	1	468кг
Б4	8	БП.01.00.008	Фланец Уголок 40×40-2 ГОСТ 1977-77 Вентиль ГОСТ 1474-76 L=3270	1	386кг

БП.01.00.000				Лист	Листов
Корпус				И	1
				Гидростроительная г. Ростов-на-Дону	
				формат А4	

93000.00.10УБ

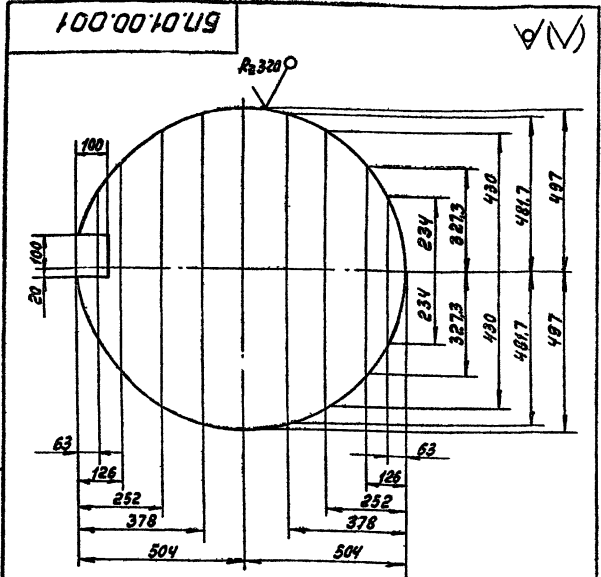


ноз. 2



1. Предельные отклонения размеров отверстий  $\phi 114$  валов  $\phi 114 \pm \frac{1}{2}$  остальные  $\pm \frac{1}{2}$
2. \* Размеры для справок.
3. шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёнка  $\sqrt{3.2}$ , необрабатываемых  $\sqrt{4}$
4. Сварку производить по контуру притягания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80, и ГОСТ 18037-80

БП.01.00.000СБ				Лист	Листов
Корпус Сборочный чертеж				И	1:10
				Лист	Листов
				Гидростроительная г. Ростов-на-Дону	
				формат А3	



Предельные отклонения размеров:  
валов h14  $\pm \frac{Jt15}{2}$   
остальных  $\pm \frac{Jt15}{2}$ .

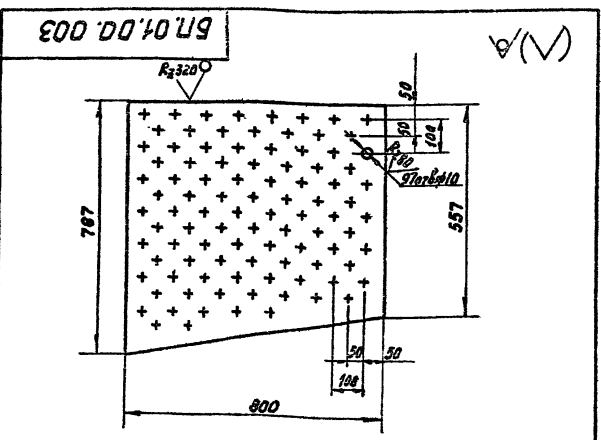
БП.01.00.001

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Григорьев	И.П.		И	18	1:10
Проб.				Лист	Листов	
И. контр.	Нобичкая	В.И.		Лист	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74	Гидростройфармаши
Утв.	Григорьев	И.П.		3-IV-СтЭлс	2 ГОСТ 16523-70	г. Ростов-на-Дону
Копировал	Калику	сверлил				формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			БП.02.00.000сб	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
ВУ	1		БП.01.00.001	Конус		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74	1	15,2 кг
				3-IV-СтЭлс 2 ГОСТ 16523-70	1	8,15 кг
ВУ	2		БП.01.00.002	Патрубок		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74	1	8,15 кг
				3-IV-СтЭлс 2 ГОСТ 16523-70	1	8,15 кг
ВУ	3		БП.01.00.003	Ручка		
				816 ГОСТ 2590-71	2	0,59 кг
				Круг ВСтЭлс 2 ГОСТ 535-79	2	0,59 кг
ВУ	4		БП.01.00.004	Фланец		
				Лист 5*50 ГОСТ 103-76	1	6,3 кг
				ВСтЭлс 2 ГОСТ 535-79	1	6,3 кг

БП.02.00.000

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разработ.	Григорьев	И.П.		И	1	1
Проб.				Лит.	Лист	Листов
И. контр.	Нобичкая	В.И.		Лит.	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74	Гидростройфармаши
Утв.	Григорьев	И.П.		3-IV-СтЭлс	2 ГОСТ 16523-70	г. Ростов-на-Дону
Копировал	Калику	сверлил				формат А4



Предельные отклонения размеров:  
отверстий H14,  
валов h14  $\pm \frac{Jt15}{2}$   
остальных  $\pm \frac{Jt15}{2}$ .

БП.01.00.003

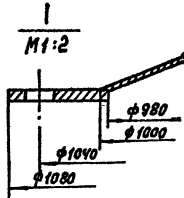
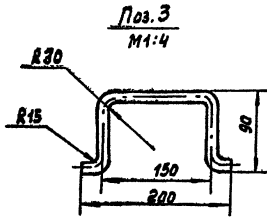
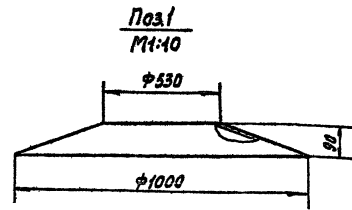
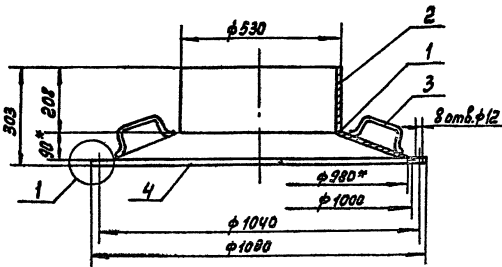
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Григорьев	И.П.		И	4,16	1:10
Проб.				Лит.	Листов	
И. контр.	Нобичкая	В.И.		Лит.	Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74	Гидростройфармаши
Утв.	Григорьев	И.П.		3-IV-СтЭлс	2 ГОСТ 16523-70	г. Ростов-на-Дону
Копировал	Калику	сверлил				формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			БП.03.00.000сб	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
ВУ	1		БП.03.00.001	Створка		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74	2	13,175 кг
				3-IV-СтЭлс 2 ГОСТ 16523-70	2	13,175 кг
ВУ	2		БП.03.00.002	Ручка		
				Круг В16 ГОСТ 2590-71	4	0,34 кг
				ВСтЭлс 2 ГОСТ 535-79	4	0,34 кг

БП.03.00.000

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разработ.	Григорьев	И.П.		И	1	1
Проб.				Лит.	Лист	Листов
И. контр.	Нобичкая	В.И.		Лит.	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74	Гидростройфармаши
Утв.	Григорьев	И.П.		3-IV-СтЭлс	2 ГОСТ 16523-70	г. Ростов-на-Дону
Копировал	Калику	сверлил				формат А4

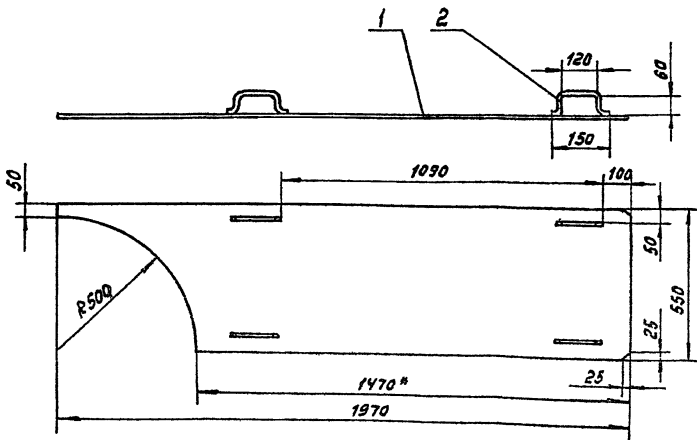
93 000 00 20 119



1. Предельные отклонения размеров отверстий Н14 валов Н14  $J615$  остальных  $\pm 2$ .
- 2.\* Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа  $Ra 3.20$ , необрабатываемых  $> \sqrt{\quad}$ .
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80.
5. Поз.3 приварить ручной дуговой сваркой катет шва - 3мм.

				БП.02.00.000 СБ				
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка. Сборочный чертёж		Лист	Масштаб	Численность
Разраб.	Копирован	М/г.				И	30,85	1:10
Проект.						Лист	Листов	
И. Кондр. Подписанная						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Этб. КОЗЯН						формат А3		
Копирован				Кальку сверла				

93 000 00 20 119



1. Предельные отклонения размеров: отверстий Н14 валов Н14  $J615$  остальных  $\pm 2$ .
2. Сборка ручная дуговая катет шва 3мм.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа  $Ra 3.20$ , необрабатываемых  $> \sqrt{\quad}$ .
4. Радиусы гребней 10 мм.

				БП.03.00.000 СБ				
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка. Сборочный чертёж		Лист	Масштаб	Численность
Разраб.	Копирован	М/г.				И	2832	1:10
Проект.						Лист	Листов	
И. Кондр. Подписанная						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Этб. КОЗЯН						формат А3		
Копирован				Кальку сверла				

Изм./Лист: 1/10 (2832) 93 000 00 20 119



Серия 5.904-44 Выпуск 1

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			БП.04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	БП.04.01.000	Обечайка	1		
А4	2	БП.04.02.000	Фланец	1		
				<u>Детали</u>		
В4	3	БП.04.00.001	Бобышка			
			Круг Ø50 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 585-79			
			С = 12	1	0,147 кг	
	4	БП.04.00.002	Днище	1		
			Патрубки			
			Трубы ГОСТ 10704-76 АСтЗел ГОСТ 10705-80			
В4	5	БП.04.00.003	57 × 2,5 С = 110	3	0,37 кг	
В4	6	БП.04.00.004	89 × 3,0 С = 90	2	0,57 кг	
В4	7	БП.04.00.005	Труба 25 × 2,8 ГОСТ 3262-75 С = 65	2	0,13 кг	
			БП.04.00.000			
Изм. Лист № докум. Подп. Дата			Отстойник			
Разработчик						
Лит. Лист Листов			г. Ростов-на-Дону			
И. Ростоб-на-Дону						
И. Ростоб-на-Дону			Формат А4			

И. Ростоб-на-Дону. Подпись и дата. Имя, фамилия, инициалы. Подпись и дата.

Серия 5.904-44 Выпуск 1

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Перегорodka</u>		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 3-IV-СтЗел 2 ГОСТ 16523-70		
В4	8	БП.04.00.006	157 × 230	2	0,85 кг	
В4	9	БП.04.00.007	157 × 530	2	1,96 кг	
В4	10	БП.04.00.008	157 × 600	1	2,22 кг	
В4	11	БП.04.00.009	785 × 1000	2	18,49 кг	
				<u>Опоры</u>		
				Уголок 80 × 50 × 3 ГОСТ 19771-74 деталь 2 ГОСТ 1474-76		
В4	12	БП.04.00.010	С = 50	3	0,11 кг	
В4	13	БП.04.00.011	С = 1000	1	2,2 кг	
			БП.04.00.000			
Изм. Лист № докум. Подп. Дата			г. Ростов-на-Дону			
И. Ростоб-на-Дону						
И. Ростоб-на-Дону			Формат А4			

И. Ростоб-на-Дону. Подпись и дата. Имя, фамилия, инициалы. Подпись и дата.

Серия 5.904-44 Выпуск 1

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			БП.04.01.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>Стенки</u>		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 3-IV-СтЗел 2 ГОСТ 16523-70		
В4	1	БП.04.01.001	785 × 1575	1	29,12 кг	
В4	2	БП.04.01.002	785 × 1897	1	34,81 кг	
В4	3	БП.04.01.003	785 × 1000	1	18,19 кг	
В4	4	БП.04.01.004	785 × 1897	1	35,07 кг	
			БП.04.01.000			
Изм. Лист № докум. Подп. Дата			Обечайка			
И. Ростоб-на-Дону						
И. Ростоб-на-Дону			г. Ростов-на-Дону			
И. Ростоб-на-Дону			Формат А4			

И. Ростоб-на-Дону. Подпись и дата. Имя, фамилия, инициалы. Подпись и дата.

Серия 5.904-44 Выпуск 1

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			БП.04.02.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>Боковины</u>		
				Уголок 40 × 40 × 2 ГОСТ 19771-74 деталь 2 ГОСТ 1474-76		
В4	1	БП.04.02.001	С = 1645	1	1,974 кг	
В4	2	БП.04.02.002	С = 1900	2	2,28 кг	
В4	3	БП.04.02.003	С = 1086	1	1,303 кг	
			БП.04.02.000			
Изм. Лист № докум. Подп. Дата			Фланец			
И. Ростоб-на-Дону						
И. Ростоб-на-Дону			г. Ростов-на-Дону			
И. Ростоб-на-Дону			Формат А4			

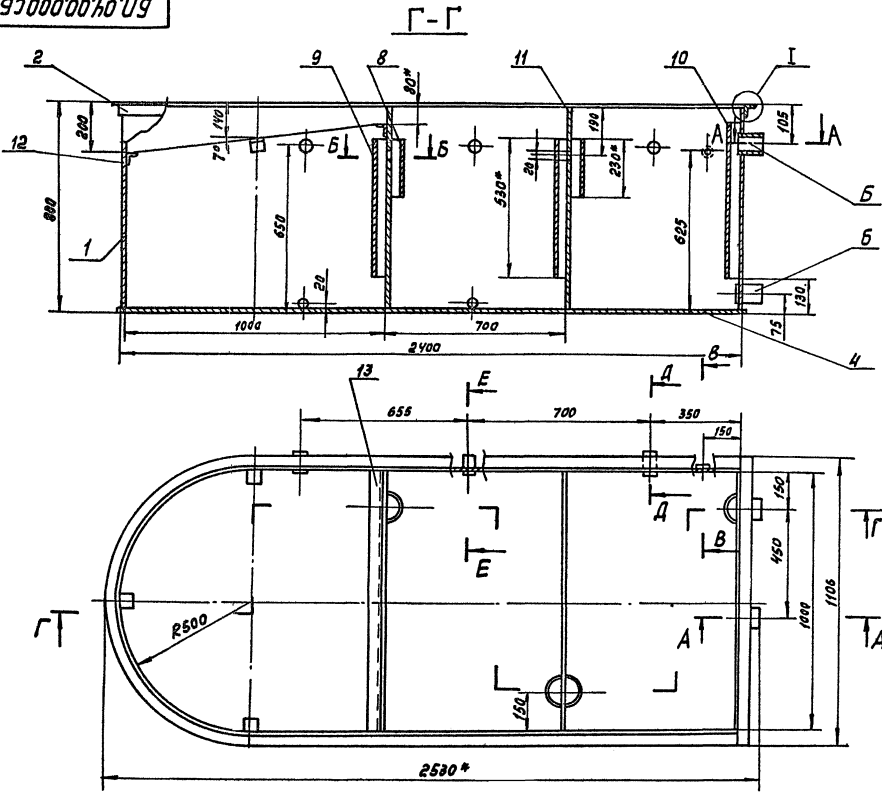
И. Ростоб-на-Дону. Подпись и дата. Имя, фамилия, инициалы. Подпись и дата.

920000070019

Выпуск 1

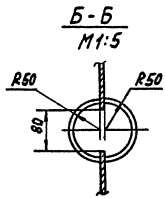
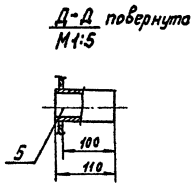
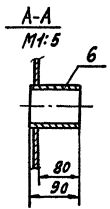
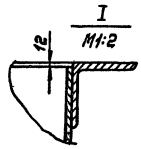
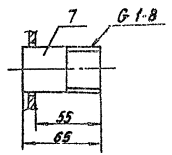
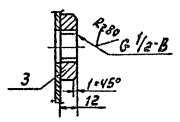
Серия 5.004-44

Имя, фамилия, Подпись и дата (или наименование организации, Подпись и дата)



**В-В** повернуто  
М 1:2

**Е-Е** повернут  
М 1:2



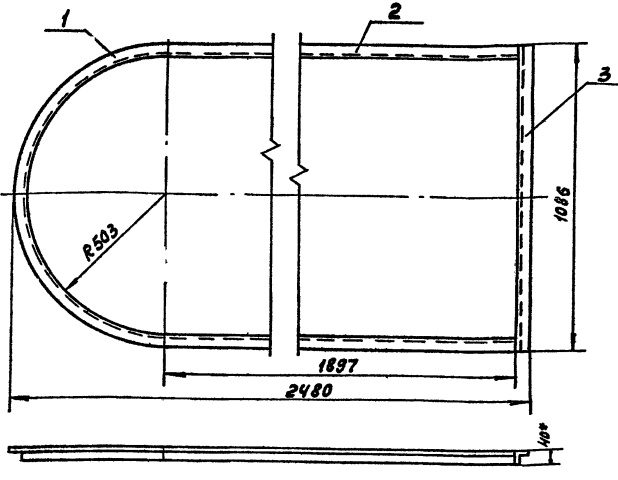
- 1.\* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:  
отверстий НЧ,  
валов НЧ,  
остальных  $\pm \frac{IT_{15}}{2}$ .
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа  $R_{320}$ , необрабатываемых  $\checkmark$ .
4. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80.

N 10032/1.

				<b>БП.04.00.000СБ</b>	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Отстойник Сборочный чертёж
Разраб.	Утвержд.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	
Проб.					Лист 1 из 2
Исполн.	Новичков	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	Косач	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Копировал				Калык сверил	

4.00330-01 3/1

БП.04.02.000 СБ

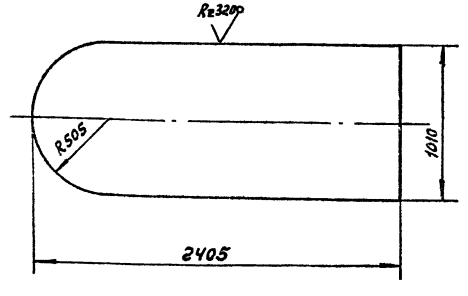


- 1.\* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров:  
валов  $\pm 14$   
остальных  $\pm 1 \pm 15$
3. Шероховатость поверхности деталей обрабатываемых -  $R_{a3.20}$   
не обрабатываемых -  $\nabla$
4. Сварку производите по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80.

БП.04.02.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Рисов.	Григорьев	М.И.	М.И.
Пров.			
Фланец Сборочный чертёж			Лит. Масса Масштаб
			И 7.84 1:10
И. контр. Ноблицкая В.И. И. в. Косин В.В.			Лист Листов 1 1
			Гидростройпроект г. Ростов-на-Дону
Формат А3			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			БП.05.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
				Патрубки		
				Труба 89*20 ГОСТ 10704-76 вместе с ГОСТ 10705-80		
Б4	1		БП.05.00.001	$e = 380$	1	1.54 кг
Б4	2		БП.05.00.002	$e = 240$	1	0.84 кг
Б4	3		БП.05.00.003	$e = 240$	1	0.64 кг
Б4	4		БП.05.00.004	$e = 240$	1	0.64 кг
Б4	5		БП.05.00.005	$e = 190$	1	0.62 кг
Б4	6		БП.05.00.006	$e = 290$	1	0.86 кг
Б4	7		БП.05.00.007	Штуцер Труба 25*2,8 ГОСТ 3262-75 $e = 25$	2	0.07 кг
				Стандартные изделия		
			в	Фланец 1-80-10 ГОСТ 12820-80	3	3.19 кг
			БП.05.00.000			
			Отвод			
				Лит. "Лист Листов"		
				И 1		
				Гидростройпроект г. Ростов-на-Дону		
				Формат А4		

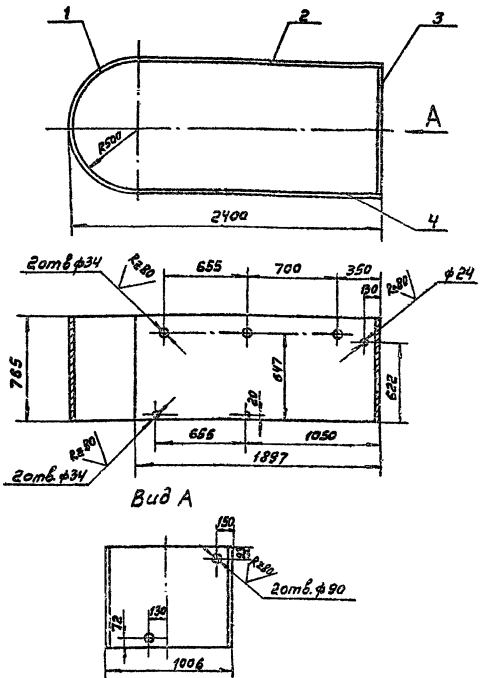
БП.04.00.002



- Предельные отклонения размеров:  
валов  $\pm 14$   
остальных  $\pm 1 \pm 15$   
2.

БП.04.00.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Рисов.	Григорьев	М.И.	М.И.
Пров.			
Днище			Лит. Масса Масштаб
			И 80.61 1:20
И. контр. Ноблицкая В.И. И. в. Косин В.В.			Лист Листов 1 1
			Гидростройпроект г. Ростов-на-Дону
Формат А4			

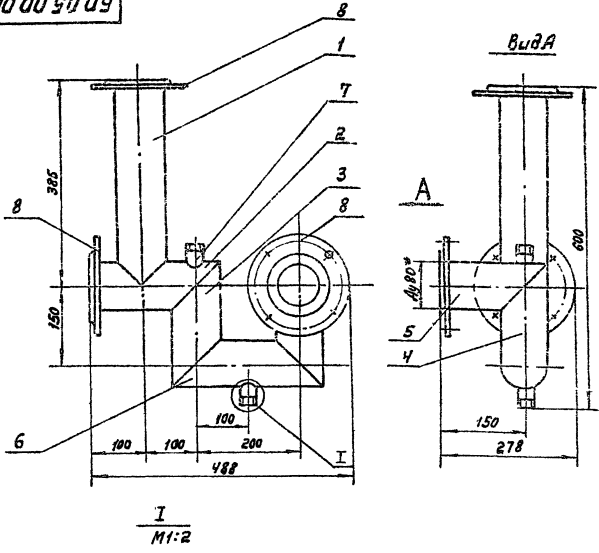
92000 1070'U9



1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий Н14  
валов Н14  
Остальные  $\pm \frac{T15}{2}$ .
2. Неуказанная шероховатость  $R_{за}$   
обрабатываемых поверхностей -  
необрабатывается -  $\checkmark$ .
3. Сварку производить по контуру  
прилегания свариваемых деталей  
швами по ГОСТ 5264-80.

БП.04.01.000.СБ			
Изм./Лист	№ докум./Лист	Дата	
Разработ./Изготовитель	Проект.	Р	172 1:20
Исполнитель		Лист	Листов
И.П. Бобков		1	1
Обработка			Проверка
			С.Ростов-на-Дону
Формат А3			

92000'005 920'U9



- 1.\* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:  
отверстий Н14  
валов Н14  
остальные  $\pm \frac{T15}{2}$ .
3. Сварку производить по контуру прилегания  
свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей  
деталей без чертjena.  $\checkmark$   $R_{за}$  не обрабатывается  $\checkmark$ .

БП.0500.000.СБ			
Изм./Лист	№ докум./Лист	Дата	
Разработ./Изготовитель	Проект.	Р	1425 1:5
Исполнитель		Лист	Листов
И.П. Бобков		1	1
Обработка			Проверка
			С.Ростов-на-Дону
Формат А3			

Выпуск 1

Серия 5.904-44

Масштаб: 1:1  
Листы: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10  
Итого листов: 10

№ документа	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
A2		MБ 1500.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
A3		MБ 1500.00.000 BC	Ведомость спецификаций		
A5		MБ 1500.00.000 БП	Ведомость покупных изделий		
A		MБ 1500.00.000 ТО	Техническое описание сборочных единиц		*3×A4
A4	1	MБ 1500.01.000	Корпус	1	
A4	2	MБ 1500.02.000	Крышка	1	
A4	3	MБ 1500.03.000	Дилце	1	
A4	4	MБ 1500.04.000	Опора	3	

MБ 1500.00.000			
Разрешено	№ документа	Подп.	Дата
Разрешено	МБ 1500.00.001	Шкала	1 1,34 кг
Проб.	МБ 1500.00.002	Штуцер	2 0,6 кг
	МБ 1500.00.003	Втулка	4 0,133 кг

Бак для масла  
V = 1500 л

ГИПРОСТРОЙДАРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Копировать: Формат А4

Выпуск 1

Серия 5.904-44

Масштаб: 1:1  
Листы: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10  
Итого листов: 10

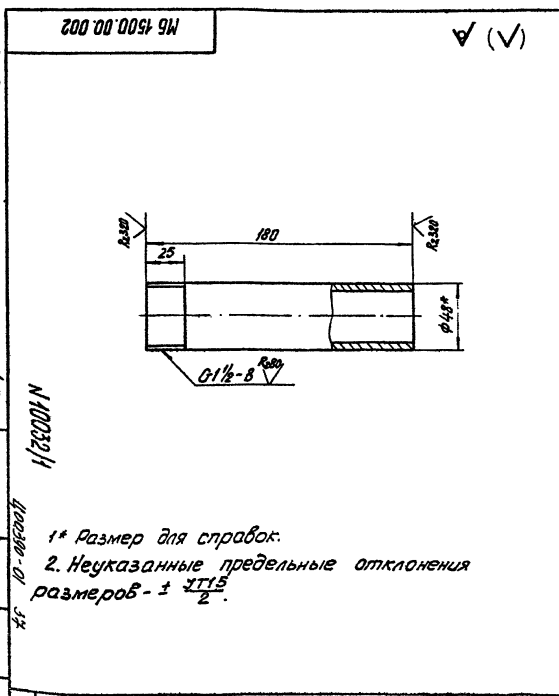
№ документа	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Прочие изделия		
			Залпное устройство указателя уровня жидкостей	2	19 кг
			Материалы		
	12	Листок А-4-3528 ГОСТ 103-76 Ст 3 по ГОСТ 535-78		0,3	кг

MБ 1500.00.000			
Разрешено	№ документа	Подп.	Дата

Выпуск 1

Серия 5.904-44

Масштаб: 1:1  
Листы: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10  
Итого листов: 10



1\* Размер для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - ± IT15/2.

MБ 1500.00.002			
Разрешено	№ документа	Подп.	Дата

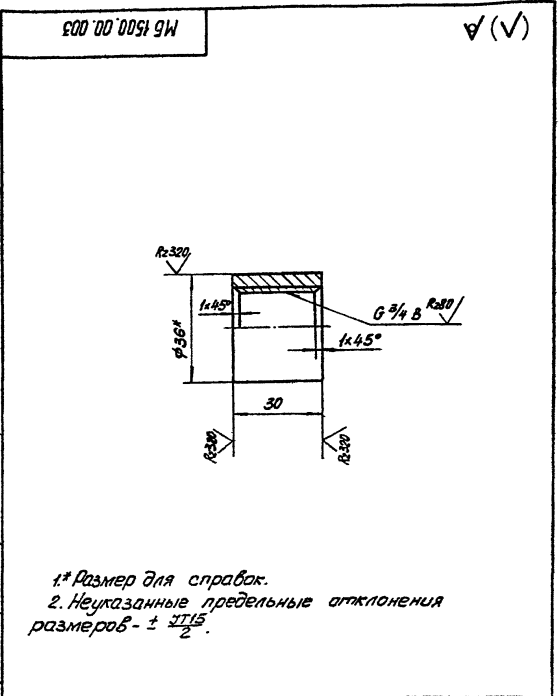
Штуцер

Труба 40x3 ГОСТ 3262-75  
Копировать: Формат А4

Выпуск 1

Серия 5.904-44

Масштаб: 1:1  
Листы: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10  
Итого листов: 10



1\* Размер для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров - ± IT15/2.

MБ 1500.00.003			
Разрешено	№ документа	Подп.	Дата

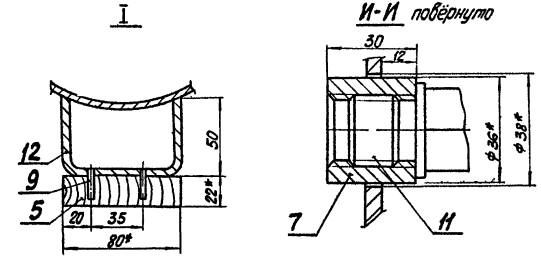
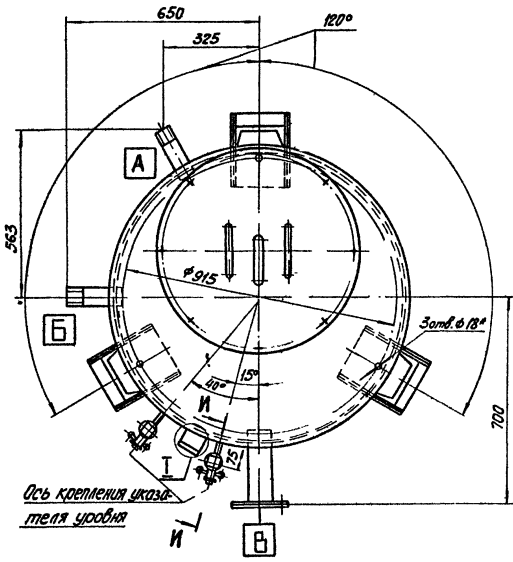
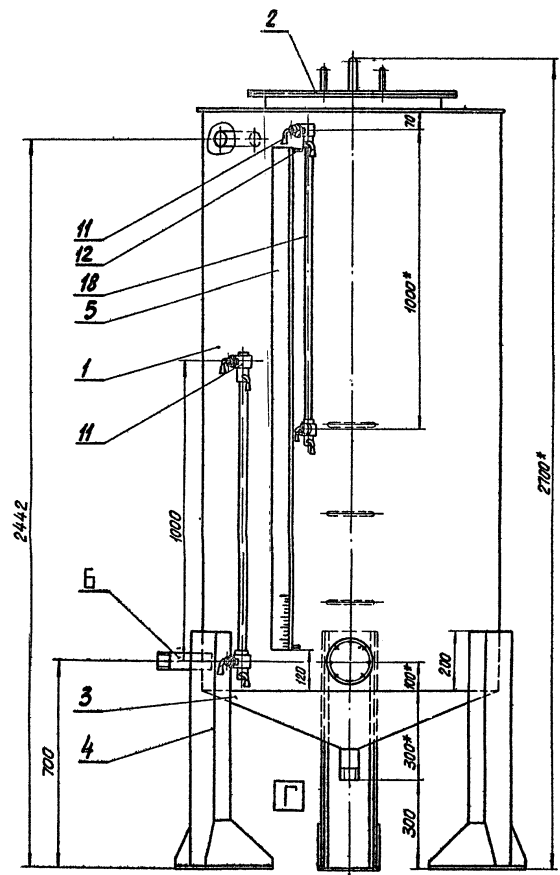
Втулка

Кружк 836 ГОСТ 2590-71  
Ст 3 по 2 ГОСТ 535-78  
Копировать: Формат А4

90 000 00 0051-9H

Выпуск 1

Серия 5.904-44



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

1. Покрытие бака масляного снаружи и внутри:  
Грунтовка гф-019 1 слой,  
Эмаль ПФ-115 красно-оранжевая  
2 слоя VI,6/1 ч4.
- 2.\* Размеры для справок.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.

И 10032/1

Исполн. и Дата  
Провер. № 2016  
Исполн. № 2016  
Исполн. № 2016

400390-01 38

				МБ 1500.00.000 СБ		
Исполн. № докум.	Лист	Имя	Дата	<b>Бак для масла</b> <b>Сборочный чертёж</b>		
Разраб. В.В.Михайлов	1	В.В.Михайлов				
Проб. Кателышев						
				Исполн.	Масштаб	№ документа
				И	3:27	1:10
				Лист 1 из 1		
				ГИПРОС ТРАНСМАШ г. Ростов-на-Дону		
				Формат А2		

Копирован:

Копьку сверху

Формат А2

Выпуск 1

Серия 5.904-44

И.В. Иванов, И.П. Петров и другие  
Взвешивание №1 МБ 1500.00.000

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	Кол. Шифр инв.	
1	МБ 1500.00.000	Бак для масла		2 2	
2					
3	МБ 1500.01.000	Корпус	МБ 1500.00.000	2 2	
4	МБ 1500.02.000	Крышка	МБ 1500.00.000	1 1	
5	МБ 1500.03.000	Днище	МБ 1500.00.000	1 1	
6	МБ 1500.04.000	Опора	МБ 1500.00.000	1 1	
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					

И.В. Иванов	И.П. Петров	И.С. Сидоров	И.Т. Тихонов	И.У. Устинов	И.Ф. Фролов	И.Х. Хохлов	И.Ц. Цыганов	И.Ч. Чернов	И.Ш. Шестаков	И.Щ. Щеглов	И.Ъ. Ъеменов	И.Ы. Ысатов	И.Ь. Ьевиков	И.Э. Эрастов	И.Ю. Юсупов	И.Я. Яковлев
№ докум.	Подп.	Дата	МБ 1500.00.000 ВС				Бак для масла.				И.В.	И.С.	И.Т.	И.У.	И.Ф.	И.Х.
Разраб.	Ведущий	Проект	Ведомость спецификации.				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				г. Ростов-на-Дону					
Пров.	Копировальщик	Копия	Копирован:				Копию сверил:				Формат А3					
Исполн.	Новичков	Копия														
Экз. №	Копия	Копия														

Выпуск 1

Серия 5.904-44

И.В. Иванов, И.П. Петров и другие  
Взвешивание №1 МБ 1500.00.000

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на из-вение	в шт.	на ре-супл.	всего	
1	Залорное устрой-	371261.2005	125 1йк	Киевский завод	МБ 1500.00.000	2			2	
2	ство указателя			"Промарматурь."						
3	уровня жидкостей									
4	Дч 20									
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										

И.В. Иванов	И.П. Петров	И.С. Сидоров	И.Т. Тихонов	И.У. Устинов	И.Ф. Фролов	И.Х. Хохлов	И.Ц. Цыганов	И.Ч. Чернов	И.Ш. Шестаков	И.Щ. Щеглов	И.Ъ. Ъеменов	И.Ы. Ысатов	И.Ь. Ьевиков	И.Э. Эрастов	И.Ю. Юсупов	И.Я. Яковлев
№ докум.	Подп.	Дата	МБ 1500.00.000 ВП				Бак для масла.				И.В.	И.С.	И.Т.	И.У.	И.Ф.	И.Х.
Разраб.	Ведущий	Проект	Ведомость покупок				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				г. Ростов-на-Дону					
Пров.	Копировальщик	Копия	Копирован:				Копию сверил:				Формат А3					
Исполн.	Новичков	Копия														
Экз. №	Копия	Копия														

N 100327/1

Выпуск 1

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения  
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Бак для масла.  
Техническое описание.  
МБ 1500.00.000.ТО

1988 г.

Серия 5.904-44

Имя, отчество, Подпись и дата  
В.М. Шибанов

Выпуск 1

1. Установка бака для масла обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице.

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Числовое значение
1	Емкость гидравлическая	м <sup>3</sup>	1,59
2	Диаметры патрубков:		
2.1	Вход масла, Ду	мм	40
2.2	Выход масла, Ду	мм	40
2.3	Слив масла, Ду	мм	65
2.4	Выпуск масла и грязи, Ду	мм	50
3	Габаритные размеры:		
3.1	диаметр	мм	1008
3.2	высота	мм	2700
4	масса	кг	327
5	Заполнитель: масло турбинное Тп-22с		
	ТУ 3810 1821 - 83		

2. Заполнение маслом производится через патрубок Ду 40 с помощью насоса, установленного

Серия 5.904-44

Имя, отчество, Подпись и дата  
В.М. Шибанов

МБ 1500.00.000.ТО			
Имя	Отчество	№ докум.	Подп.
Вид	Исполн.	Лист	Дата
Разреш	Вид	Исполн.	Лист
Пров	Копирован	Лист	Дата
Исполн	Исполн	Лист	Дата
Имя	Отчество	№ докум.	Подп.
Вид	Исполн.	Лист	Дата
Разреш	Вид	Исполн.	Лист
Пров	Копирован	Лист	Дата
Исполн	Исполн	Лист	Дата

Бак для масла.  
V = 1500 л.  
Техническое описание.

Лит. Лист Листов  
1 2 3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
в Ростове-на-Дону  
формат А4

Выпуск 1

- ного в помещении маслохозяйства.
- 3. Указатель уровня, установленный на баке, позволяет производить визуальное наблюдение за наличием масла в баке.
- 4. Пары масла удаляются через дыхательную трубку, установленную в крышке.
- 5. Подача масла в компрессор и слив отработанного масла производится через штуцеры Ду 40, сваренные в корпус.
- 6. Слив отстоя производится через патрубок Ду 50, сваренный в нижнюю часть днища.

Серия 5.904-44

Имя, отчество, Подпись и дата  
В.М. Шибанов

№ 10022/1

МБ 1500.00.000.ТО			
Имя	Отчество	№ докум.	Подп.
Вид	Исполн.	Лист	Дата
Разреш	Вид	Исполн.	Лист
Пров	Копирован	Лист	Дата
Исполн	Исполн	Лист	Дата

Копирован: Копирован

Лит. Лист Листов  
3

формат А4



Выпуск-1

Серия 5.904-44

Изм. №, Дата, Подпись и Дата, Изм. №, Дата, Подпись и Дата, Изм. №, Дата, Подпись и Дата

№ документа	Изм.	Дата	Подпись	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>							
А3				МБ 1500.01.000 СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>							
А4	1			МБ 1500.01.001	Обечайка	1	192,0кг
А4	2			МБ 1500.01.002	Крышка верхняя	1	18,0кг
А4	3			МБ 1500.01.003	Скоба	3	0,47кг
А4	4			МБ 1500.01.004	Заглушка	1	1,23кг
<u>Стандартные изделия</u>							
	5			Фланец 4-65-2,5 Ст.25			
				ГОСТ 12920-80	1	3,22кг	
	6			Прокладка А-65-2,5			
				ГОСТ 15180-86	1	0,024кг	
	7			Болт М12×50.58			
				ГОСТ 7798-70	4	0,059кг	
	8			Гайка М12.5			
				ГОСТ 5915-70	4	0,07кг	
	9			Шайба 12.0105			
				ГОСТ 1371-78	4	0,006кг	

МБ 1500.01.000

Корпус

Лист	Масса	Масштаб
И	227	1:10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А4

Выпуск-1

Серия 5.904-44

Изм. №, Дата, Подпись и Дата, Изм. №, Дата, Подпись и Дата, Изм. №, Дата, Подпись и Дата

№ документа	Изм.	Дата	Подпись	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Материалы</u>							
	10			Углерод	Б-50×50×4 ГОСТ 8539-86		
					В Ст3сп ГОСТ 535-79	6,1	кг
	Н			Труба	65×3,2 ГОСТ 3262-75	1,34	кг

МБ 1500.01.000

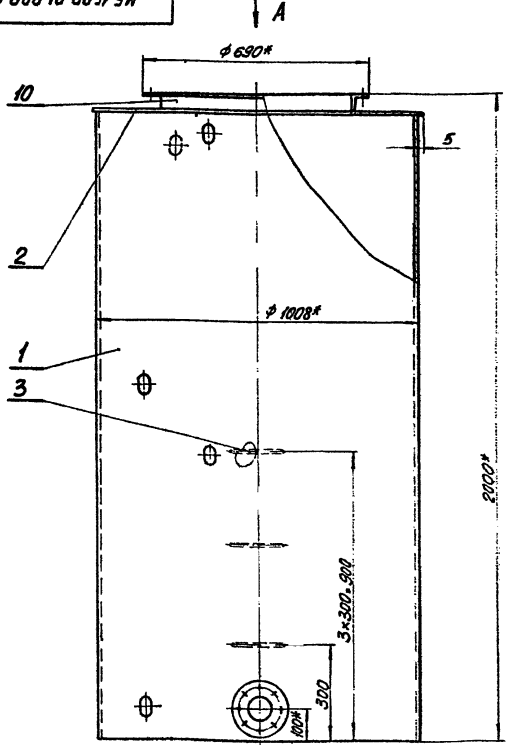
Лист 2

Выпуск-1

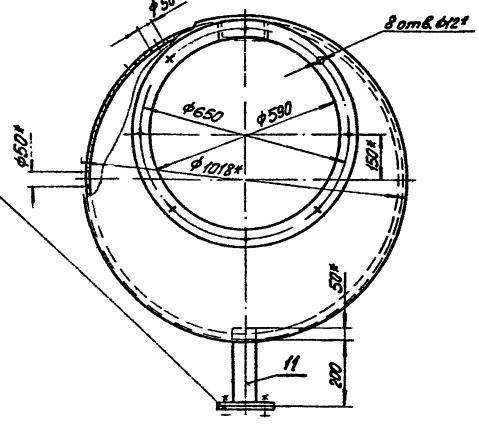
Серия 5.904-44

Изм. №, Дата, Подпись и Дата, Изм. №, Дата, Подпись и Дата, Изм. №, Дата, Подпись и Дата

90 000 10 004 9M



Вид А



1\* Размеры для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, остальных  $\pm 0,15$ .  
3. Сборку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5261-80 и ГОСТ 16037-80.

МБ 1500.01.000 СБ

Корпус

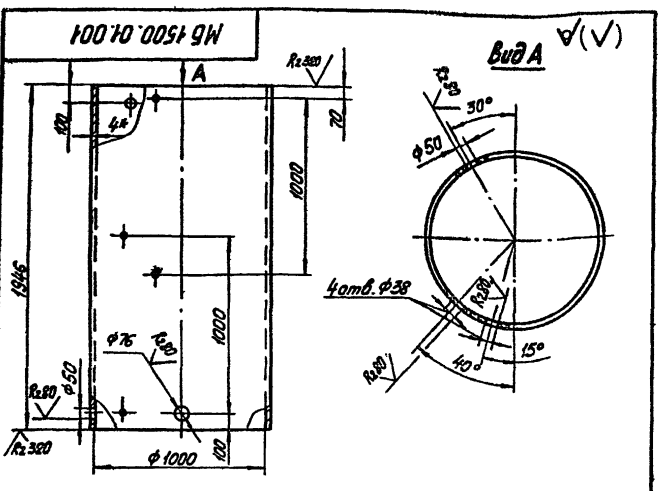
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
И	227	1:10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А3

Серия 5.904-44

Выпуск 1



1. Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, остальных -  $\pm \frac{IT15}{2}$ .

МБ 1500.01.001

Обечайка

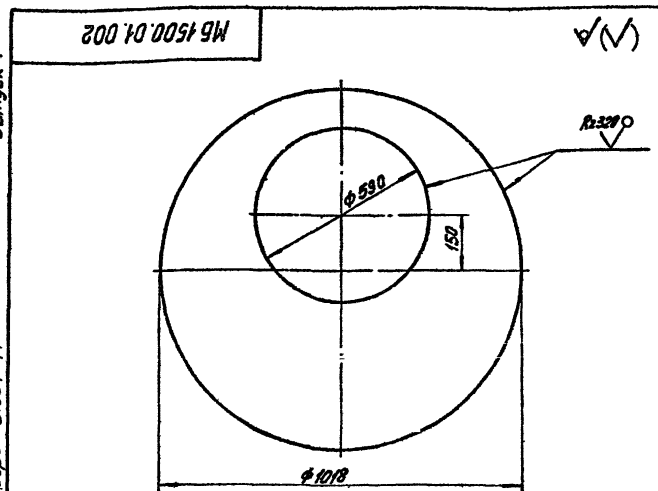
Лист	Масса	Масштаб
И	1,92	1:20
Лист		Листов 1

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74  
Ст 3 пс ГОСТ 4637-79  
Копировал: Катку сверил

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А4

Серия 5.904-44

Выпуск 1



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

МБ 1500.01.002

Крышка верхняя

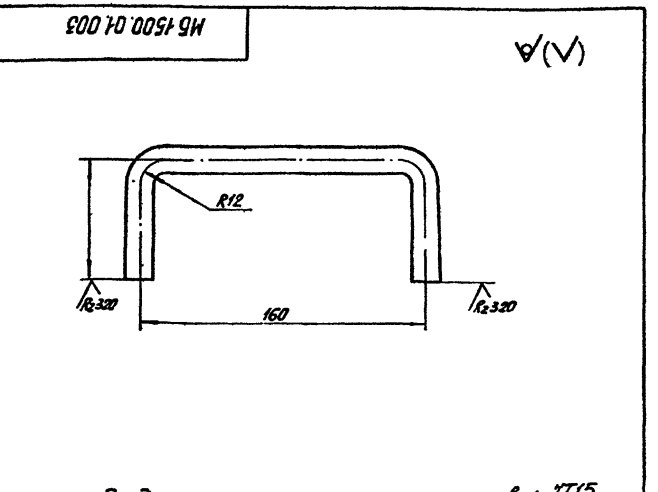
Лист	Масса	Масштаб
И	1,18	1:10
Лист		Листов 1

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74  
Ст 3 пс ГОСТ 4637-79  
Копировал: Катку сверил

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А4

Серия 5.904-44

Выпуск 1



- Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT15}{2}$ .

МБ 1500.01.003

Скоба

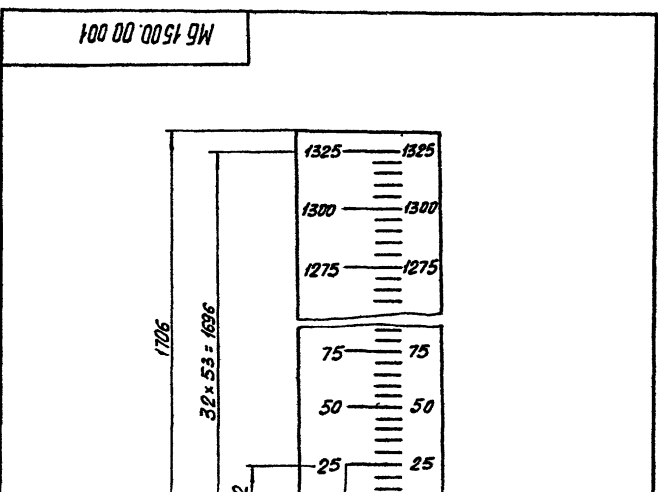
Лист	Масса	Масштаб
И	0,47	1:2
Лист		Листов 1

Лист В16 ГОСТ 2590-71  
Ст 3 пс 2 ГОСТ 535-79  
Копировал: Катку сверил

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А4

Серия 5.904-44

Выпуск 1



1. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT15}{2}$ .
2. Высота цифр на шкале 10 мм.
3. Цифры и риски выполнить эмалью пф-НБ, красная; фон - грунтровка гф-019 1 слой, эмаль пф-НБ серо-голубая 2 слоя VI. 6/1 У4.

МБ 1500.00.001

Шкала

Лист	Масса	Масштаб
И	1,34	1:2
Лист		Листов 1

Лист Доска сосновая  
22x80-IV ГОСТ 8486-86  
Копировал: Катку сверил

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А4

Выпуск 1

Серия 5.904-44

№ документа	Лист	№ документа	Наименование	Лист	Примечание
<b>Документация</b>					
МБ		МБ 15 00.02.000 СБ	Сборочный чертёж		
<b>Детали</b>					
МБ	1	МБ 15 00.02.001	Крышка верхняя	1	
МБ	2	МБ 15 00.02.002	Трубка дыхательная	1	
МБ	3	МБ 15 00.01.003	Скоба	2	
<b>Стандартные изделия</b>					
	5	Болт М10х30.58 ГОСТ 7798-70		8	0,023кг
	6	Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70		8	0,012кг
	7	Шайба 10-01-05 ГОСТ 11371-78		8	0,004кг

МБ 1500.02.000

Крышка

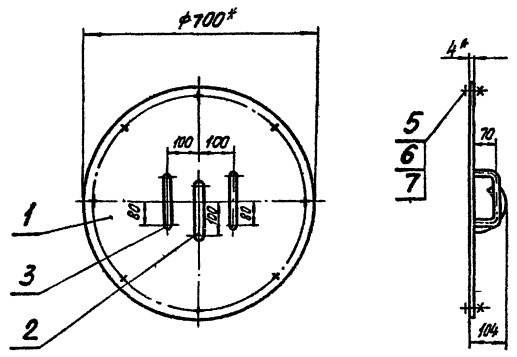
Лист	Масса	Масштаб
И	12,1	1:10

Катку сверли: Формат А4

Выпуск 1

Серия 5.904-44

МБ 15 00.02.000 СБ



- 1\* Размер для справок.
- 2. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{\pm 15}{2}$ .
- 3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.

МБ 1500.02.000 СБ

Крышка  
Сборочный чертёж.

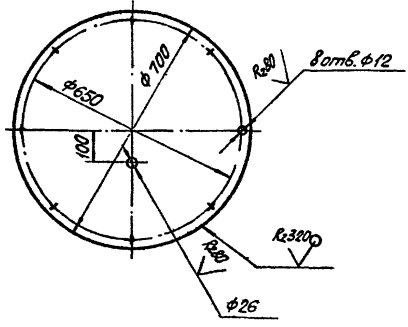
Лист	Масса	Масштаб
И	13,9	1:10

Катку сверли: Формат А4

Выпуск 1

Серия 5.904-44

МБ 1500.02.001



Предельные отклонения размеров отверстий Н14, остальных  $\pm \frac{\pm 15}{2}$ .

МБ 100021/1

МБ 1500.02.001

Крышка Верхняя

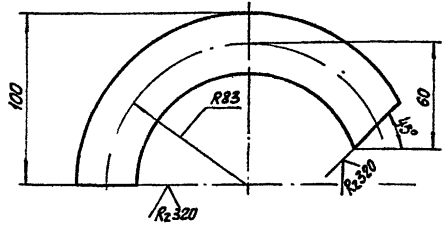
Лист	Масса	Масштаб
И	12,1	1:10

Катку сверли: Формат А4

Выпуск 1

Серия 5.904-44

МБ 1500.02.002



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

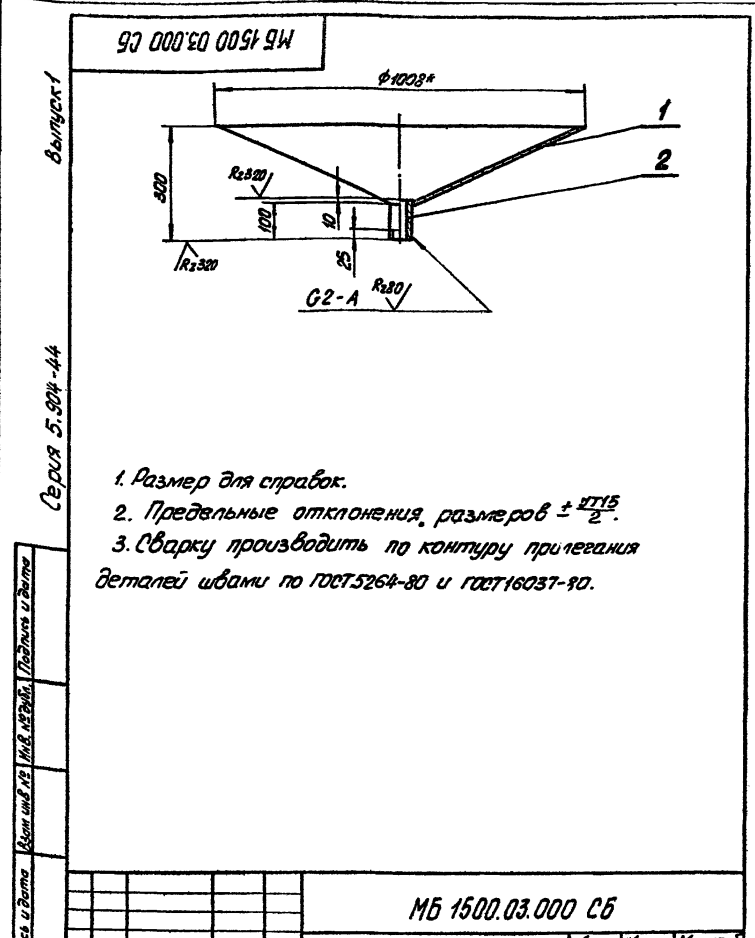
МБ 1500.02.002

Трубка дыхательная

Лист	Масса	Масштаб
И	0,49	1:2

Катку сверли: Формат А4

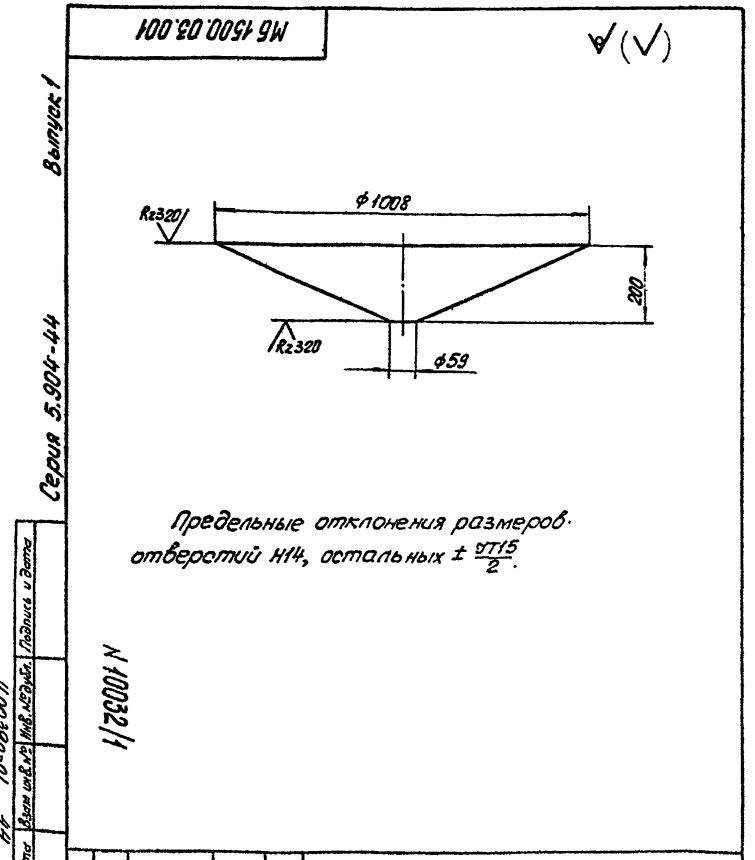
Выпуск 1	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
	А4	МБ 1500.03.000 СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
	А4	1 МБ 1500.03.001	Обечайка	1	
Серия 5.904-44	Б4	2 МБ 1500.03.002	Патрубок Труба 50x3 ГОСТ 3862-75 C=110	1	0,46кг



1. Размер для справок.
2. Предельные отклонения, размеров  $\pm \frac{\sqrt{15}}{2}$ .
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-90.

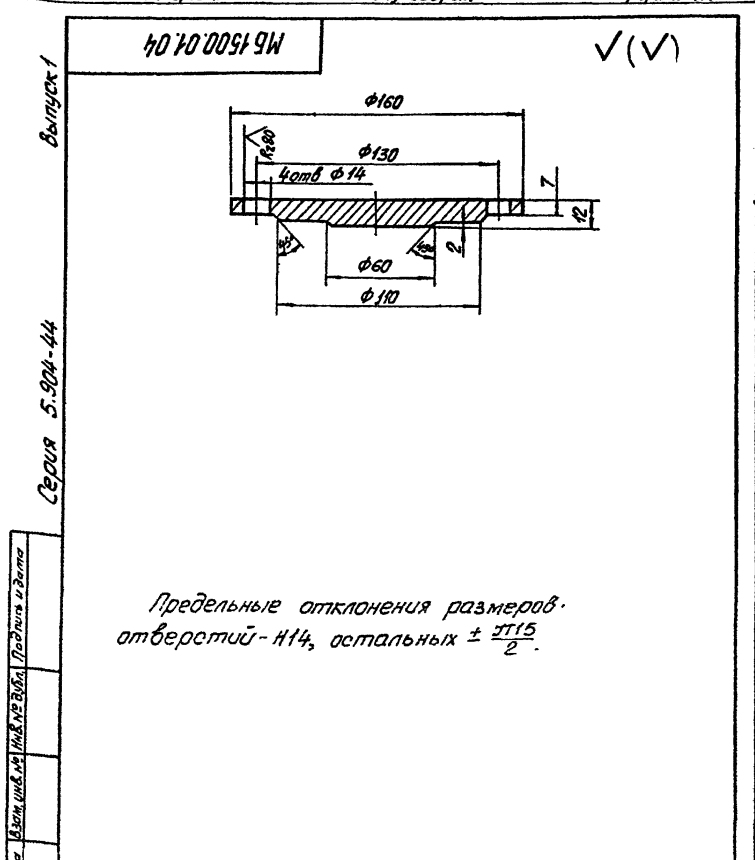
МБ 1500.03.000			
Днище			
Лист	Масса	Максимум	
И	275	110	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4			

МБ 1500.03.000 СБ			
Днище Сборочный чертёж			
Лист	Масса	Максимум	
И	28	110	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4			



Предельные отклонения размеров отверстий H14, остальных  $\pm \frac{\sqrt{15}}{2}$ .

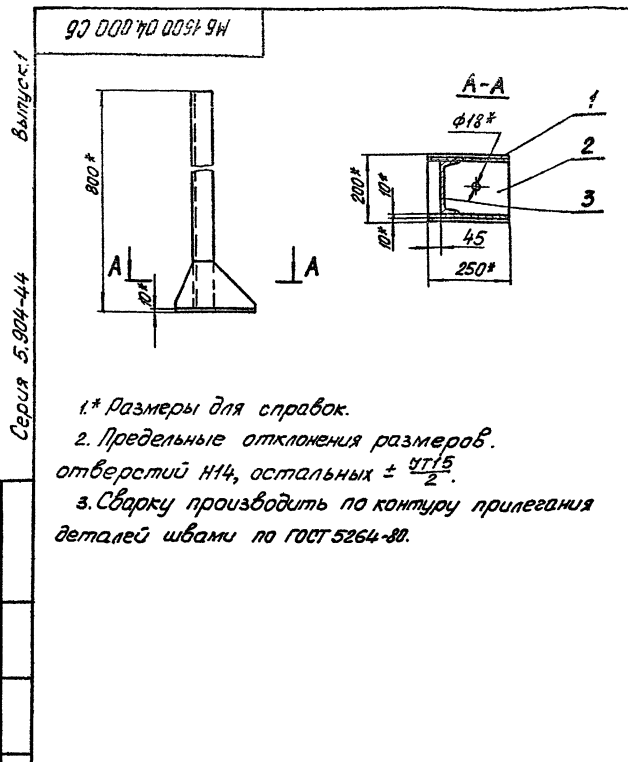
МБ 1500.03.001			
Обечайка			
Лист	Масса	Максимум	
И	275	110	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4			



Предельные отклонения размеров отверстий - H14, остальных  $\pm \frac{\sqrt{15}}{2}$ .

МБ 1500.01.004			
Заглушка			
Лист	Масса	Максимум	
И	1,25	1,2	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4			

Выпуск 1	Исполн.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
	А4		МБ 1500.04.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Серия 5.904-44	А4	1	МБ 1500.04.001	Косынка	2	
	А4	2	МБ 1500.04.002	Пластина	1	
	Б4	3	МБ 1500.04.003	Опора		
				Швемер 16 ГОСТ 8240-72 8 Ст 3пс 2 ГОСТ 535-79 L=790	1	11,2 кг



МБ 1500.04.000 СБ

Исполн.	Лист	№ документа	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Проб	Копельников	С.И.			И	17,1	1:10

Опора  
Сборочный чертёж

Исполн. Новикова  
Утв. Преснов

Копирован!

- \* Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров отверстий H14, остальных  $\pm \frac{IT15}{2}$ .
- Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80.

