

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

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

48

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-

КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ 4(3)К-500А

**ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
33,4(25) м³/с [2000 (1500) м³/мин] ВОЗДУХА**

АЛЬБОМ 12

СОСТАВ ПРОЕКТА:

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

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ: ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

„ШУМОГЛУШИТЕЛИ КОМПРЕССОРНЫХ СТАНЦИЙ" АЛЬБОМЫ 3.6

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ:

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

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *Л. Механцев* Ю.Н. МЕХАНЦЕВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *С.М. Леонов* С.М. ЛЕОНОВ

УТВЕРЖДЕН МИНСТРОЙДОРМАШЕМ

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

КФ ЦУПТ ИНБ. N° 0056/12

					Привязан

Стр.	Наименование	Примечание
-	Обложка	
1	Титульный лист	
2	Содержание	
3	19.00.000 Патрубок для присоединения втулочного фильтра. Листы 1,2. 19.00.000 СБ Патрубок для присоединения воздушного фильтра. Сборочный чертеж. Лист 1	
4	01.00.000 Опора под маслябак. Листы 1,2. 01.01.000 Поддан. Листы 1,2.	
5	01.00.000 Опора под маслябак. Сборочный чертеж. Лист 1	
6	01.00.001 Пластина. Лист 1 01.00.002 Опора. Лист 1 01.01.001 Дно. Лист 1 01.01.003 Боковина. Лист 1	
7	01.01.000 СБ Поддан. Сборочный чертеж. Лист 1	
8	00.00.000 ТО Бак для масла. Техническое описание. Листы 1,2,3.	
9	00.00.000 Бак для масла. Листы 1,2. 00.00.001 Штуцер. Лист 1 00.00.002 Втулка. Лист 1	
10	00.00.000 СБ Бак для масла. Сборочный чертеж. Лист 1	
11	01.01.000 Карлук. Листы 1,2. 01.01.000 СБ Карлук. Сборочный чертеж. Лист 1	
12	01.01.001 Обечайка. Лист 1 01.01.002 Крышка нижняя. Лист 1 01.01.003 Скоба. Лист 1	
13	02.00.000 Крышка. Лист 1 02.00.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1 02.00.001 Крышка верхняя. Лист 1 02.00.002 Трубка дыхательная. Лист 1	
14	03.00.000 Днище. Лист 1 03.00.000 СБ Днище. Сборочный чертеж. Лист 1 03.00.001 Обечайка. Лист 1	

Продолжение

Стр.	Наименование	Примечание
15	04.00.000 Опора. Лист 1 04.00.000 СБ Опора. Сборочный чертеж. Лист 1 04.00.001 Косынка. Лист 1 04.00.002 Пластина. Лист 1	

2
8065/42

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

Привезан	Ген. Директор	Ленин	№ 100	10.10.88
	Нач. отд.	Копан	№ 100	10.10.88
	Инженер	Песнов	№ 100	10.10.88
	Инженер	Сидоров	№ 100	10.10.88
	Инженер	Новицкий	№ 100	10.10.88
	Инженер	Давы	№ 100	10.10.88
	Инж.	Малога	№ 100	10.10.88

Копировал Долгова

Калму свернул Маслова

Формат zc

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
			Оборачный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			Стенки		
			Б-ПН-В-3 ГОСТ 19903-74 Лист 5-10-Г-3 Кол. Гост 16523-70		
54	1		240x 1659	2	9,37 кг
54	2		240x 2001	2	11,3 кг
			Боковины		
			Б-Валчонг Гост 8509-72 Уго. мк. ст. 3 м-2-1 Гост 535-79		
54	3		h = 1759	2	2,32 кг
54	4		h = 2007	2	2,72 кг
54	5		Прокладка		
			Паранит ПНЗ гост 481-80 50x7468	1	2,24 кг

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Стандартные изделия</u>		
	6		Болт М10x50.58 Гост 7798-70	60	
	7		Гайка М10.5 Гост 5915-70	60	

8066/12

Привязан

Изм. №

Г.И.П.	Левков	С.В.	И.С.	И.С.	И.С.
Наим. отд.	Колган	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Г.В. спец.	Проконев	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Рис. гр.	Тригоркин	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Н. контр.	Новичкина	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Ст. инж.	Швец	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Инж.	Малыга	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.

ПФ.00.000

Патрубок для присоеди-
нения воздушного
фильтра

Лист 1 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копирова Валова
Калюк сверил Маслова
Формат 11

8066/12

Привязан

Изм. №

Г.И.П.	Левков	С.В.	И.С.	И.С.	И.С.
Наим. отд.	Колган	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Г.В. спец.	Проконев	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Рис. гр.	Тригоркин	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Н. контр.	Новичкина	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Ст. инж.	Швец	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Инж.	Малыга	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.

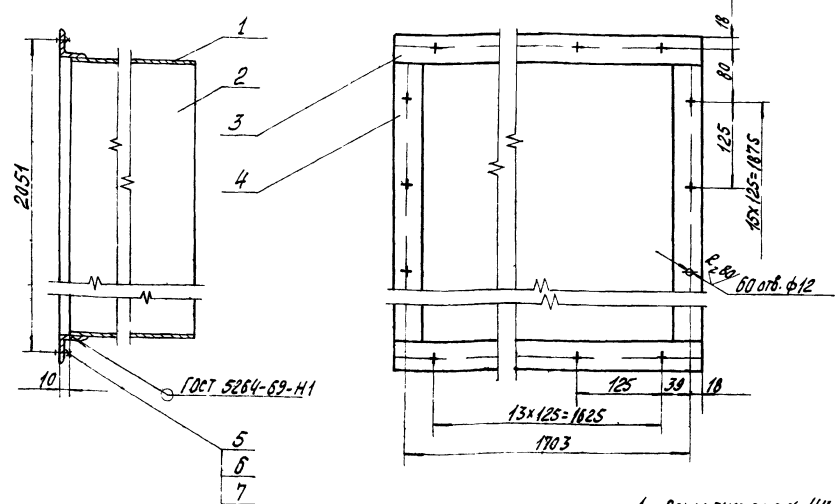
ПФ.00.000

Патрубок для присоеди-
нения воздушного
фильтра

Лист 1 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копирова Валова
Калюк сверил Маслова
Формат 11



1. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя 6/1-1
2. Предельные отклонения размеров: валов h14, остальних - 2T/15
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -

8066/12

Привязан

Изм. №

Г.И.П.	Левков	С.В.	И.С.	И.С.	И.С.
Наим. отд.	Колган	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Г.В. спец.	Проконев	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Рис. гр.	Тригоркин	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Н. контр.	Новичкина	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Ст. инж.	Швец	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Инж.	Малыга	И.С.	И.С.	И.С.	И.С.

ПФ.00.000.06

Патрубок для присоеди-
нения воздушного
фильтра

Лист 1 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копирова Валова
Калюк сверил Маслова
Формат 11

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание	
				<u>Документация</u>			
			ОМ.00.000	Оборочной чертеж			
				<u>Сборочные единицы</u>			
		1	ОМ.01.000	Поддон	1		
				<u>Детали</u>			
И	2		ОМ.00.001	пластина	4		
И	3		ОМ.00.002	опора	4		
БУ	4		ОМ.00.003	Перекладина Уголок 80х80-2 ГОСТ 8509-72 Уголок 80х80-2-1 ГОСТ 535-79 L=1200	2	1,75кг	
				<u>Растяжки</u> В-363233 ГОСТ 8509-72 Уголок 80х80-2-1 ГОСТ 535-79			
БУ	5		ОМ.00.004	L=1200	4	1,75кг	
БУ	6		ОМ.00.005	L=1500	2	2,32кг	
				<u>стандартные изделия</u>			
		7		Болт М18х55,58 ГОСТ 7798-70	4	0,016кг	
				Привязан			
				8066/12		Инв. №	
			ОМ.00.000				
			Опора под маслобак				
				Лист 1	Лист 2		
				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
				г. Ростов-на-Дону			

Итого в зоне
Итого в листе
Итого в формате

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание	
		8		Шпилька М18-6х220,58 ГОСТ 22032-76	4	0,352кг	
				Гайка ГОСТ 5915-70			
		9		М18.5	8	0,232кг	
		10		М18.5	4	0,047кг	
				Шайба ГОСТ 11371-78			
		11		18-005	4	0,011кг	
		12		18-005	4	0,014кг	
			<u>переменные данные для исполнения:</u>				
				ОМ.00.000			
				<u>Детали</u>			
		13		Отайка ГОСТ 8240-72 Швеллер 80х30х2-1 ГОСТ 535-79 L=3030	4	26,03кг	
				ОМ.00.000-01			
				<u>Детали</u>			
		14		Отайка ГОСТ 8240-72 Швеллер 80х30х2-1 ГОСТ 535-79 L=2780	4	23,88кг	
				Привязан			
				8066/12		Инв. №	
			ОМ.00.000				
				Лист 1	Лист 2		
				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
				г. Ростов-на-Дону			

Итого в зоне
Итого в листе
Итого в формате

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание	
				<u>Документация</u>			
			ОМ.01.000	Оборочной чертеж			
				<u>Детали</u>			
И	1		ОМ.01.001	дно	1		
БУ	2		ОМ.01.004	патрубок Труба 80х3,5 ГОСТ 3262-75 L=200	1	1,47кг	
БУ	3		ОМ.01.002	патрубок Труба 150х4,0 ГОСТ 3262-75 L=200	4	3,18кг	
И	4		ОМ.01.003	боковина	2		
И	5		ОМ.01.003-01	боковина	2		
				<u>стандартные изделия</u>			
		8		Фланец 65-2,5 ГОСТ 1255-67	2	1,39кг	
		9		прокладка А-65-2,5 ГОСТ 15180-70	1	0,024кг	
				Привязан			
				8066/12		Инв. №	
			ОМ.01.000				
			Поддон				
				Лист 1	Лист 2		
				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
				г. Ростов-на-Дону			

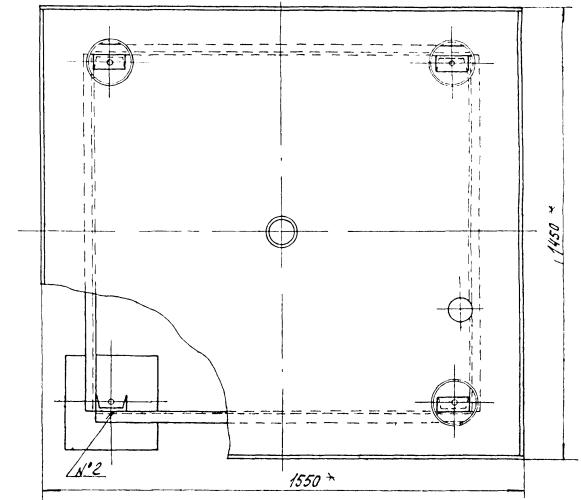
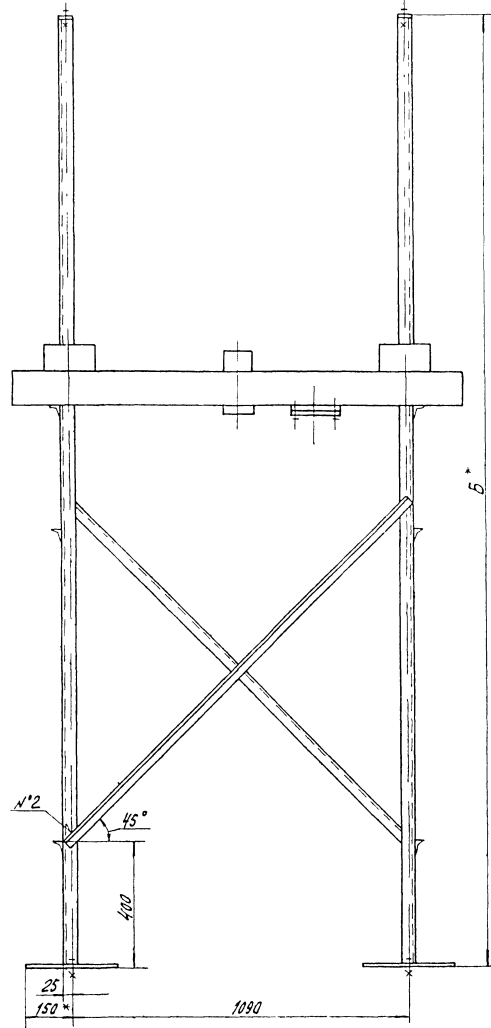
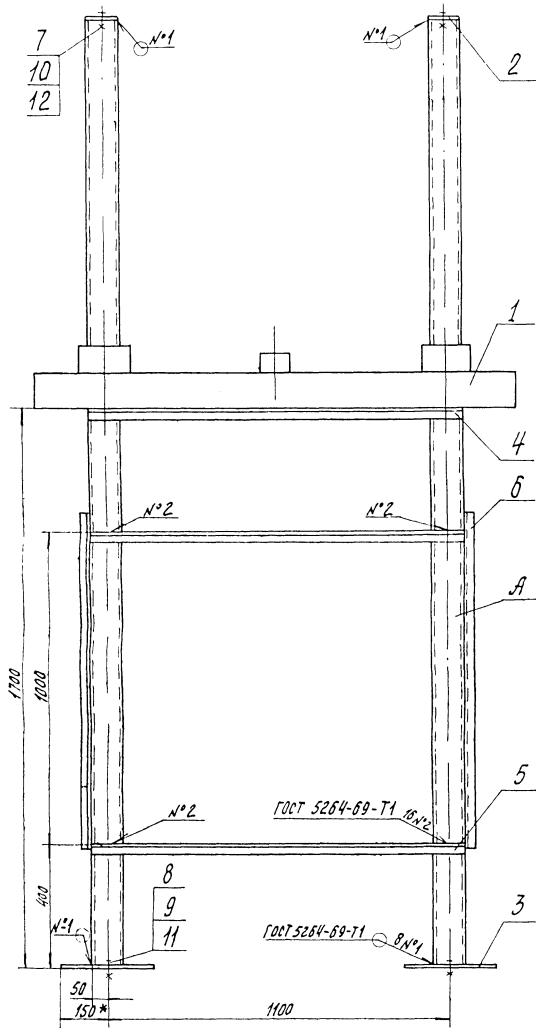
Итого в зоне
Итого в листе
Итого в формате

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание	
		10		Шпилька М12-6х130,58 ГОСТ 22032-76	4	0,031кг	
				Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4	0,015кг	
		12		Шайба 12-005 ГОСТ 11371-78	4	0,005кг	
				Привязан			
				8066/12		Инв. №	
			ОМ.01.000				
				Лист 1	Лист 2		
				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
				г. Ростов-на-Дону			

Итого в зоне
Итого в листе
Итого в формате

вид А

А



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

- 1.* Размер для справок
2. Покрытие эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6834-74 2 слоя 6/Г-А.
3. Предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов Н14, остальных $\pm 0,15$.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $\sqrt{}$

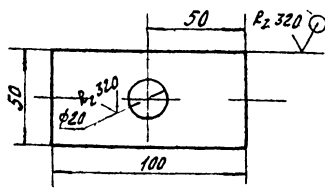
5
3066/12

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

Привязан			
Шк. №			

Лист 1 из 1
Маш. и Далеко

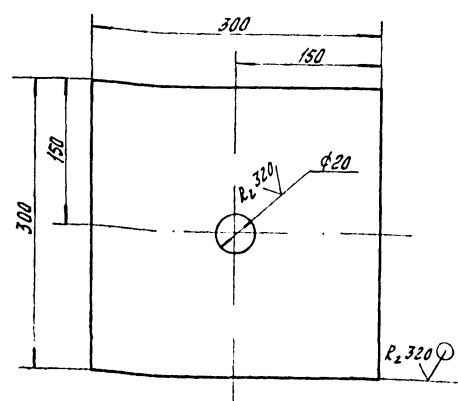
✓(✓)



Предельные отклонения размеров:
отверстий Н14, балов Н14, остальных $\pm \frac{0.15}{2}$

Лист № 001	Взам. инв. №	привязан
8066/12	Инв. №	
0М.00.001		
Пластина		Лит. Масса Масштаб
		РП 0,37 1:2
		Лист Листов 1
Рук. гр. Григорьев Илья 12.01.88		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Б ст 3 по 2 ГОСТ 14637-79 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И1
Н. контр. Новичкова Юлия 10.11.81		
Ст. инж. Шабова Игорь 11.09.80		
Ст. инж. Воеводина Ольга 12.01.88		
Копировал Долова Колыху сверил Маслова		

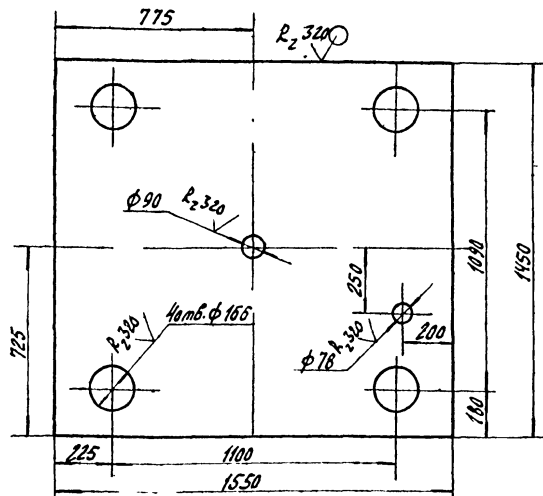
✓(✓)



Предельные отклонения размеров:
отверстий Н14, балов Н14, остальных $\pm \frac{0.15}{2}$

Лист № 002	Взам. инв. №	привязан
8066/12	Инв. №	
0М.00.002		
Опора		Лит. Масса Масштаб
		РП 7,04 1:4
		Лист Листов 1
Рук. гр. Григорьев Илья 12.01.88		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Б ст 3 по 2 ГОСТ 14637-79 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И1
Н. контр. Новичкова Юлия 10.11.81		
Ст. инж. Шабова Игорь 11.09.80		
Ст. инж. Воеводина Ольга 12.01.88		
Копировал Долова Колыху сверил Маслова		

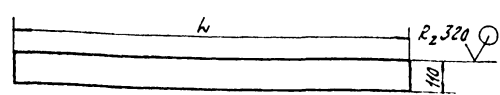
✓(✓)



Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14, балов - Н14, остальных $\pm \frac{0.15}{2}$

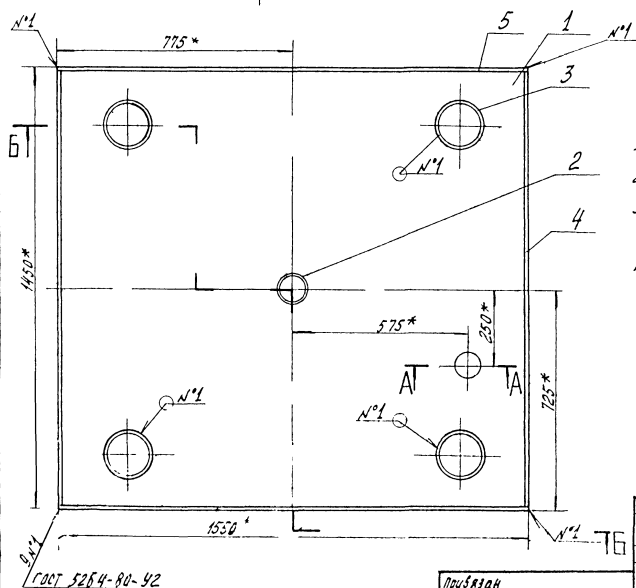
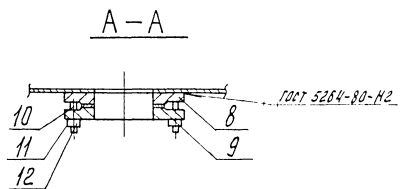
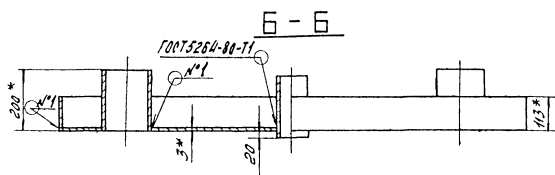
Лист № 001	Взам. инв. №	привязан
8066/12	Инв. №	
0М.01.001		
Дно		Лит. Масса Масштаб
		РП 50,63 1:15
		Лист Листов 1
Рук. гр. Григорьев Илья 12.01.88		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 3-IV-ст 3 по ГОСТ 16523-70 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И1
Н. контр. Новичкова Юлия 10.11.81		
Ст. инж. Шабова Игорь 11.09.80		
Ст. инж. Воеводина Ольга 12.01.88		
Копировал Долова Колыху сверил Маслова		

✓(✓)



Предельные отклонения размеров:
балов - Н14, остальных $\pm \frac{0.15}{2}$

Лист № 003	Взам. инв. №	привязан
8066/12	Инв. №	
0М.01.003		
Баковина		Лит. Масса Масштаб
		РП - 1:15
		Лист Листов 1
Рук. гр. Григорьев Илья 12.01.88		Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 3-IV-ст 3 по ГОСТ 16523-70 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И1
Н. контр. Новичкова Юлия 10.11.81		
Ст. инж. Шабова Игорь 11.09.80		
Ст. инж. Воеводина Ольга 12.01.88		
Копировал Долова Колыху сверил Маслова		



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

7
8258/12

ОМ.01.000 СБ

Придан

№

№

№

№

Рек. гр.	Тригорьев	Минин	Колос
И. контр.	Мельничка	Тараканов	Колос
Ст. техн.	Шар	Минин	Колос
Ст. техн.	Березина	Минин	Колос

Падан
Сварочный чертёж

Лист	Кол-во	Масштаб
РЛ 83,33	1:10	
Лист	Листов	
1	1	

колосовский завод - Колоску, сверлит. Числ. 1882

Альбом №

Типовой проект 904-1

МБ.00.000.ТО
Лист № 3
Итого листов 12

Государственный институт проектированию
забавоо строительного, дорожного и коммунального
машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Бак для масла Техническое описание МБ.00.000.ТО

Привязан		

8066/42

Лист №

Копирова Д.А. Калмы сверил Маслова Формат 11

Альбом №

Типовой проект 904-1

МБ.00.000.ТО
Лист № 3
Итого листов 12

- 1.3 Характеристики
- 1.3.1. Заполнение масла производится через штуцер (поз.Б) Ду40 с помощью насоса, установленного в помещении маслохозяйства.
- 1.3.2. Указатель уровня, установленный на баке, позволяет производить визуальное наблюдение за наличием масла в баке.
- 1.3.3. Пары масла удаляются через дыкателонную трубку, установленную в крышке.
- 1.3.4. Падача масла в компрессор и слив отработанного масла производится через штуцера (поз.Б) Ду40, вваренные в корпус.
- 1.3.5. Аварийный слив масла производится через патрубок Ду65, вваренный в нижнюю часть днища.
- 1.3.6. Слив отстоя производится через патрубок Ду50, вваренный в нижнюю часть днища.
- 1.4. Маркировки:
- 1.4.1. Маркировать МБ.00.000 в удобном месте на баке.
- 1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положения о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.

Привязан		

8066/42

Лист №

МБ.00.000.ТО

Лист 3

Копирова Д.А. Калмы сверил Маслова Формат 11

Альбом №

Типовой проект 904-1

МБ.00.000.ТО
Лист № 3
Итого листов 12

Настоящее техническое описание распростра-
няется на бак для масла чертеж МБ.00.000

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

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

Привязан		

8066/42 Инв. №

Исполн.	Провер.	Св. св.	Св. св.	МБ.00.000.ТО	Лист 3
Инж. Д.А. Копирова	Инж. Д.А. Копирова	Инж. Д.А. Копирова	Инж. Д.А. Копирова		
Инж. Д.А. Копирова	Инж. Д.А. Копирова	Инж. Д.А. Копирова	Инж. Д.А. Копирова	Бак для масла	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Инж. Д.А. Копирова	Инж. Д.А. Копирова	Инж. Д.А. Копирова	Инж. Д.А. Копирова	Техническое описание	
				Формат 11	

Копирова Д.А. Калмы сверил Маслова

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

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Прочие изделия						
	10			Устройство запорное		
				указателя уровня		
				Ду20 12Б16К	2	
Материалы						
	11			Молоток 5х20 гост 103-76		
				Молоток ВКЗ гп гост 535-79	0,36	м
	12			Доска сосновая		
				22х80-IV гост 8486-66	1,65	м
Привязан						
8065/12 Инв.№						
МБ.00.000						
Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону						
Копировал Делова Копие сверлил Маслова Формат 11						

Альбом 12

Типовой проект 904-1

Труба 1/2" кл. В R2,30

1.* Размер для справок.

Привязан						
8066/12 Инв.№						
МБ.00.001						
Штуцер						
Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону						
Копировал Делова Копие сверлил Маслова Формат 11						

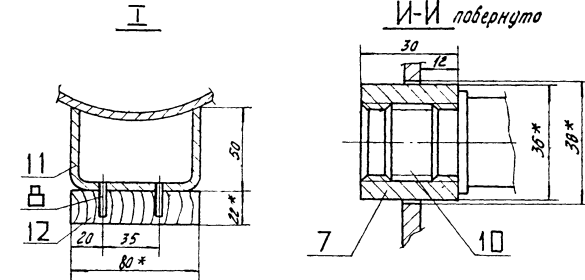
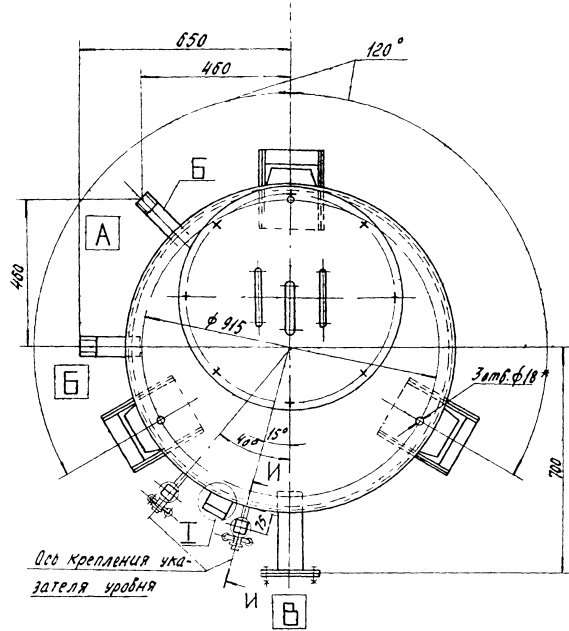
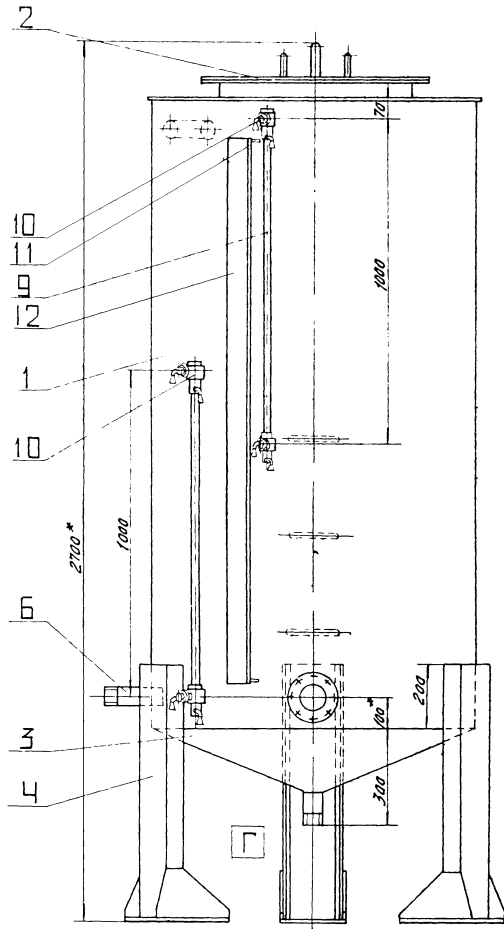
Альбом 12

Типовой проект 904-1

Труба 3/4" кл. В

1.* Размер для справок.

Привязан						
8066/12 Инв.№						
МБ.00.002						
Втулка						
Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону						
Копировал Делова Копие сверлил Маслова Формат 11						



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

- * Размер для справок
- Покрытие: эмали НЦ-232К серая Гост 6631-74 2 слоя Б/Г-л.
- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{0.115}{2}$
- Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности Гост 8908-58.
- Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по Гост 5264-80 и Гост 16037-80.

10

8066/42

МБ.00.000 СБ

				МБ.00.000 СБ	
Приказан				Лист	Масштаб
				РД	315,2 1:10
Инв. №				Лист	Листов
				ГНПРОСТРОЙДОРМАШ	
				г. Ростов - на - Дону	

Г.И.П.	Леонов	С.И.С.	С.И.С.
Наклад.	Косач	С.И.С.	С.И.С.
Гл. инж.	Пренка	С.И.С.	С.И.С.
Рук. гр.	Григорьев	С.И.С.	С.И.С.
Н.контр.	Новицкая	С.И.С.	С.И.С.
Ст. инж.	Масе	С.И.С.	С.И.С.
Инж.	Васильева	С.И.С.	С.И.С.

Бак для масла
Сборочный чертеж

Стр.	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
<u>Документация</u>					
		МБ.01.000	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
11	1	МБ.01.001	Обечайка	1	
11	2	МБ.01.002	Крышка нижняя	1	
11	3	МБ.01.003	Скоба	3	
<u>Стандартные изделия</u>					
	5		Фланец 05-25 гост 1655-87	2	
	6		Прокладка А-65-25	1	
	7		Болт М12х50.5В	4	
	8		Гайка М12.5	4	
	9		Шайба 12.01.05	4	
			Шайба 11371-78	4	
Привязан					
8066/12 Инв.№					
МБ.01.000					
Рук. гр. Григорьев			Инв. №		
М.контр. Лобачев			Инв. №		
Ст. инж. Шаст			Инв. №		
Инж. Выводина			Инв. №		
Контроль Дроздов			Инв. №		
Калуж. сверл. завода			Инв. №		
Корпус			Инв. №		
Лит. РП			Лист 1		
Лит. Лист 2			Лист 2		
ГНП РОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А1					

Стр.	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
<u>Материалы</u>					
	10		Б-501 50x4 гост 8509-76		
			Уголок 80x30 гост 535-73	2,01	м
	11		Труба 85x3,2 гост 3262-75	0,24	м
Привязан					
8066/12 Инв.№					
МБ.01.000					
Рук. гр. Григорьев			Инв. №		
М.контр. Лобачев			Инв. №		
Ст. инж. Шаст			Инв. №		
Инж. Выводина			Инв. №		
Контроль Дроздов			Инв. №		
Калуж. сверл. завода			Инв. №		
Корпус			Инв. №		
Лит. РП			Лист 1		
Лит. Лист 2			Лист 2		
ГНП РОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А1					

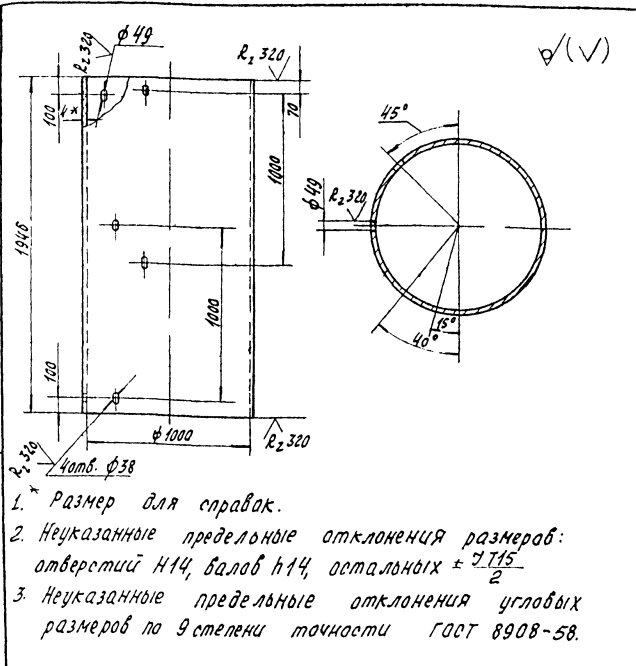
Альбом 12
Типовой проект 904-1

1* Размеры для справок.
 2. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая гост 5631-74 2 слоя б/Г-Л
 3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, болтов Н14, остальных $\pm \frac{T15}{2}$
 4. Сварку производить по контуру прилегающих деталей и швами по гост 5264-80 и гост 16037-80.

11
8066/12

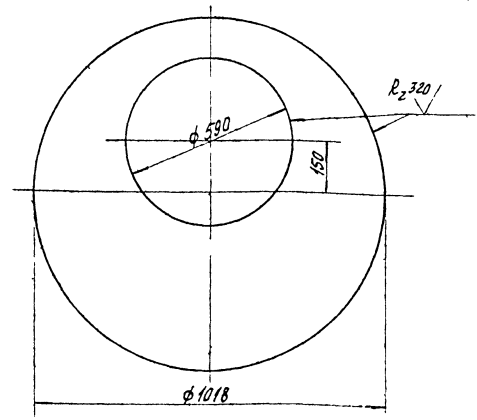
МБ.01.000СБ		
Корпус Сборочный чертеж		
Лит. РП	Лист 223,5	Контраст 1-10
Лит. Лист 1	Лит. Лист 2	
ГНП РОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А1		

Калуж. сверл. завода



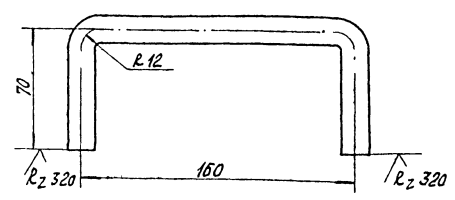
1. Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов н14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
 3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.

Привязан			
8066/12 Инв. №			
МБ.01.001			
Обечайка		Лит.	Масса
		РП	193
		Масштаб	1:20
Лист		Листов 1	
Рук. гр.	Григорьян	Изм.	Изм.
Н.Контр.	Новицкая	Рис.	Изм.
Ор. инж.	Иванов	Инж.	Изм.
Инж.	Ваввадина	Инж.	Изм.
Калинина	Долгова	Калинина	Долгова
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		ГИПРОСТРОИДОРМАШ	
БСТЗ № 2 ГОСТ 14637-79		г. Ростов-на-Дону	
Калыку сверлил Маслова		Формат 11	



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

Привязан			
8066/12 Инв. №			
МБ.01.002			
Крышка нижняя		Лит.	Масса
		РП	17
		Масштаб	1:10
Лист		Листов 1	
Рук. гр.	Григорьян	Изм.	Изм.
Н.Контр.	Новицкая	Рис.	Изм.
Ор. инж.	Иванов	Инж.	Изм.
Инж.	Ваввадина	Инж.	Изм.
Калинина	Долгова	Калинина	Долгова
Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		ГИПРОСТРОИДОРМАШ	
БСТЗ № 2 ГОСТ 14637-79		г. Ростов-на-Дону	
Калыку сверлил Маслова		Формат 11	



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

Привязан			
8066/12 Инв. №			
МБ.01.003			
Скоба		Лит.	Масса
		РП	0,47
		Масштаб	1:2
Лист		Листов 1	
Рук. гр.	Григорьян	Изм.	Изм.
Н.Контр.	Новицкая	Рис.	Изм.
Ор. инж.	Иванов	Инж.	Изм.
Инж.	Ваввадина	Инж.	Изм.
Калинина	Долгова	Калинина	Долгова
Лист В16 ГОСТ 2590-71		ГИПРОСТРОИДОРМАШ	
СТЗ по ГОСТ 535-79		г. Ростов-на-Дону	
Калыку сверлил Маслова		Формат 11	

Альбом 12
Типовой проект 904-1

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

8066/12 Чиб. №2

МБ.02.000

Крышка

Лит. Масса Масса табл
РП 12 1-10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат И1

Копировал: Делова
Калку сверил: Маслова

Альбом 12
Типовой проект 904-1

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

8066/12 Чиб. №2

МБ.02.000СБ

Крышка
Сборочный чертеж

Лит. Масса Масса табл
РП 13,9 1-10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат И1

Копировал: Делова
Калку сверил: Маслова

Альбом 12
Типовой проект 904-1

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

8066/12 Чиб. №2

МБ.02.001

Крышка верхняя

Лит. Масса Масса табл
РП 12 1-10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат И1

Копировал: Делова
Калку сверил: Маслова

Альбом 12
Типовой проект 904-1

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

8066/12 Чиб. №2

МБ.02.002

Трубка дыкательная

Лит. Масса Масса табл
РП 0,9 1-2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат И1

Копировал: Делова
Калку сверил: Маслова

Альбом 12

Туповой проект 904-1-

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

Привязан

8066/12

МБ.03.000

Днище

Лист	Масса	Масштаб
РП	25,2	1:10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат И

Рук. гр.	Григорьев	Ил.	2018
Н. контр.	Ильичева	Арх.	1998
Ст. инж.	Шаб	Ил.	2018
Инж.	Ваввадина	Ил.	2018

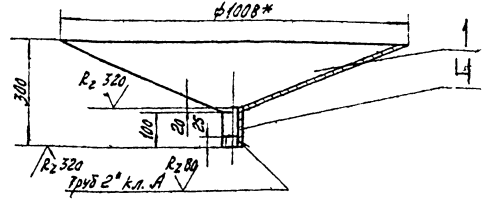
Калибра Далева

Калику Свирел Маслова

Альбом 12

Туповой проект 904-1-

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
				Детали		



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

Привязан

8066/12

МБ.03.000 СБ

Днище
Оборачивочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
РП	25,2	1:10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат И

Рук. гр.	Григорьев	Ил.	2018
Н. контр.	Ильичева	Арх.	1998
Ст. инж.	Шаб	Ил.	2018
Инж.	Ваввадина	Ил.	2018

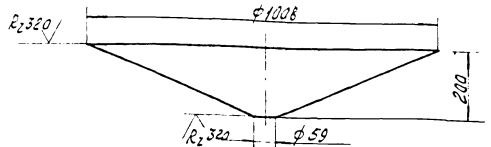
Калибра Далева

Калику Свирел Маслова

Альбом 12

Туповой проект 904-1-

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
				Детали		
				Обечайка		



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

Привязан

8066/12

МБ.03.001

Обечайка

Лист	Масса	Масштаб
РП	26,9	1:10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат И

Рук. гр.	Григорьев	Ил.	2018
Н. контр.	Ильичева	Арх.	1998
Ст. инж.	Шаб	Ил.	2018
Инж.	Ваввадина	Ил.	2018

Калибра Далева

Калику Свирел Маслова

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

Привязан	
8066/12	Инд. №
МБ. 04. 000	
Рук. гр. Григорьев И.А.	И.О.И.И. В.И.И.И.
Н. контр. Лобичева Р.И.	И.О.И.И. В.И.И.И.
Ст. инж. Шаев Ш.А.	И.О.И.И. В.И.И.И.
Инж. Воеводина В.В.	И.О.И.И. В.И.И.И.
Копировал Долгова	Каленч сберил Маслова
	Саркати И

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

Привязан	
8066/12	Инд. №
МБ.04.000СБ	
Опора	Сборочный чертеж
Лит. РП	Масса 16,4
Лист 1	Косынка 1
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Копировал Долгова	Каленч сберил Маслова
	Саркати И

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

Привязан	
8066/12	Инд. №
МБ.04.001	
Косынка	Лит. РП
Лист 1	Масса 1,5
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Копировал Долгова	Каленч сберил Маслова
	Саркати И

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

Привязан	
8066/12	Инд. №
МБ.04.002	
Пластина	Лит. РП
Лист 1	Масса 3,9
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Копировал Долгова	Каленч сберил Маслова
	Саркати И