



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ

г. Киев-57 ул. Эжена Потье № 12

*114/7*  
Заказ № 5880 Уч. № 8107/7 Тираж 180

Сдано в печать 6.9. 198 3 Цена 5-55.







Листов 7

Трубопровод прески 904-50

Трубопровод

Лист 12

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

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

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

Чиб № В107/7

Исполн	
Провер	
Утверд	

ИП	Ленин	01/01/1950
Имя отч	Александр	Александрович
Пол	Муж	
Дата рождения	01/01/1950	
Место рождения	В.К. Вилла	
Гражданство	СССР	
Специальность	Инженер	

ТЛ 904-50

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

Содержит листы

ГипростройДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Формат А2

Копирован по кат. Копию сверил Маслова Формат А2



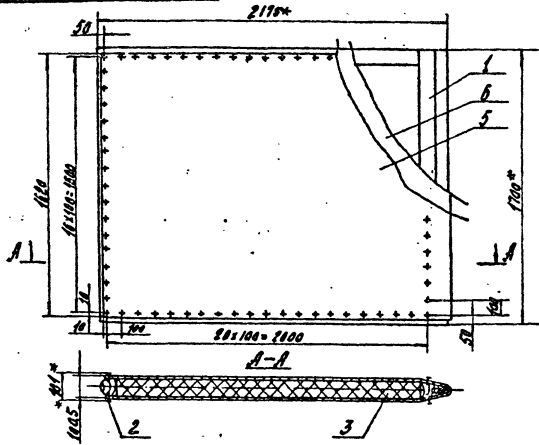






920000'00'07070 фЛ

Типовой проект 904-1-50 Яльбом 7



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

Кассета		ГФ 01.01.00.000СБ	
Сборочный чертеж		Лист 82,2	
Масса 1.20		Материал	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		Г. Ростов-на-Дону	
Копия с/в. М.С.М.		Формат А4	

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Яльбом 7				
Документация				
84	ГФ 01.01.00.000СБ	Сборочный чертеж		
Сборочные единицы				
81	ГФ 01.01.01.000	Рама	1	
Стандартные изделия				
2		Шпунт 63x25x100 ГСТ 1195-70	84	0.001тг
Материалы				
3		Маты из стирпанного базальтового волокна ГСТ 3026-74	1.29	м <sup>3</sup> 25тг
4		Проволока 2-0-2	13	м 0.025тг
5		Брус 150x150 мм ГСТ 11880-76	4.3	м
6		Сетка № 0.1-0.2 ГСТ 3826-86		
		Проволока 02-0-0 ГСТ 3826-74	704	м <sup>2</sup> 0.1тг

Кассета		ГФ 01.01.00.000	
Сборочный чертеж		Лист 82,2	
Масса 1.20		Материал	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		Г. Ростов-на-Дону	
Копия с/в. М.С.М.		Формат А4	

Типовой проект 904-1-50 Яльбом 7

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Яльбом 7				
Документация				
83	ГФ 01.02.00.000СБ	Сборочный чертеж		
Сборочные единицы				
81	ГФ 01.02.01.000	Обшивка	1	
82	02.000	Лента угловая	2	
Детали				
84	001	Сетка	18	7.5тг
		Брус сосновый 50x100 ГСТ 8486-86		
		l=2500		
84	002	Основание	2	3.6тг
		Брус сосновый 50x100 ГСТ 8486-86		
		l=1285		

Корпус		ГФ 01.02.00.000	
Сборочный чертеж		Лист 82,2	
Масса 1.20		Материал	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		Г. Ростов-на-Дону	
Копия с/в. М.С.М.		Формат А4	

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Яльбом 7				
84	ГФ 01.02.00.003	Короб		
		Сетка № 0.1-0.2 ГСТ 3826-86, Проволока 02-0-0 ГСТ 3826-74	2	5.2тг
		250x2175		
Стандартные изделия				
		Шпунт ГСТ 1194-80		
15		6.6x95	152	0.001тг
16		510x80	16	0.043тг
Материалы				
20		Маты из стирпанного базальтового волокна ГСТ 3026-74	0.26	м <sup>3</sup> 25тг
21		Брус 150x150 мм ГСТ 11880-76	8.8	м

Корпус		ГФ 01.02.00.000	
Сборочный чертеж		Лист 82,2	
Масса 1.20		Материал	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		Г. Ростов-на-Дону	
Копия с/в. М.С.М.		Формат А4	

Инв. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.																																				
			Документация																																						
84		ГФ 01.01.01.000СБ	Оборачивки чертеж																																						
			Детали																																						
84	1	ГФ 01.01.01.001	Рамка Доска сосновая 25x100 ГОСТ 8486-88 L=1700	1	3кг																																				
84	3	002	Шпилька Брусок сосновый 100x100 ГОСТ 8486-88 L=1700	1	10кг																																				
84	4	003	Покрывало Брусок сосновый 100x100 ГОСТ 8486-88 L=2100	2	12,2кг																																				
<table border="1"> <tr> <td colspan="4">Привязан</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="4">Инв. №</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">ГФ 01.01.01.000</td> </tr> <tr> <td colspan="4">РДМЗ</td> <td colspan="2">ГНПРОСТРАНДОРМАШ</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Копирейд Детали</td> <td colspan="2">Копирейд Москва</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="2">Формат А4</td> </tr> </table>						Привязан						Инв. №						ГФ 01.01.01.000						РДМЗ				ГНПРОСТРАНДОРМАШ		Копирейд Детали				Копирейд Москва						Формат А4	
Привязан																																									
Инв. №																																									
ГФ 01.01.01.000																																									
РДМЗ				ГНПРОСТРАНДОРМАШ																																					
Копирейд Детали				Копирейд Москва																																					
				Формат А4																																					

Инв. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.																														
84	5	ГФ 01.01.01.004	Шпилька Брусок сосновый 100x100 ГОСТ 8486-88 L=1700	1	10кг																														
84	8	ГФ 01.01.01.005	Шпилька Доска березовая 137,50 ГОСТ 2095-71 L=100	1	0,05кг																														
<table border="1"> <tr> <td colspan="4">Привязан</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="4">Инв. №</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">ГФ 01.01.01.000</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Копирейд Детали</td> <td colspan="2">Копирейд Москва</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="2">Формат А4</td> </tr> </table>						Привязан						Инв. №						ГФ 01.01.01.000						Копирейд Детали				Копирейд Москва						Формат А4	
Привязан																																			
Инв. №																																			
ГФ 01.01.01.000																																			
Копирейд Детали				Копирейд Москва																															
				Формат А4																															

Лист 7

Титульный проект 904-1-50

Инв. №

Лист 9

Титульный проект 904-1-50

Инв. №

1\* Размер для справок

2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа  $R_{a,600}$  по ГОСТ 7010-75.

3. Раму собрать в шип на клею по ГОСТ 3252-80.

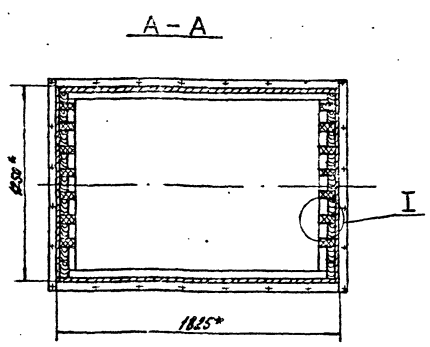
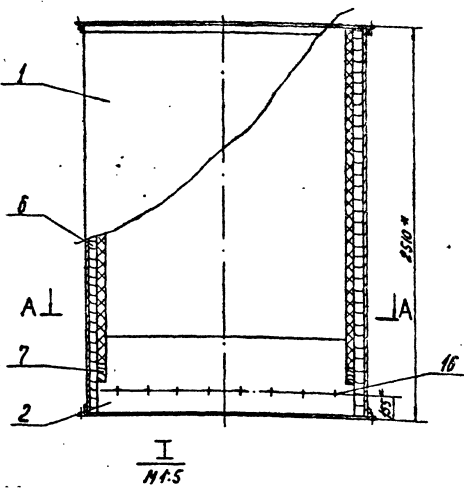
4. Покрытие рамы: эмаль ИЦ-132К серая ГОСТ 6634-74\* 2 слоя в 4/5 л.

ГФ 01.01.01.000СБ				Лист	№	Масштаб
РДМЗ				475	1:10	
Оборачивки чертеж				ГНПРОСТРАНДОРМАШ		
Копирейд Детали				Копирейд Москва		
				Формат А4		

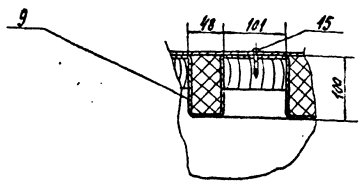
ГФ.01.02.00.000 СБ

Туповой проект 904-1-50

Лист 7



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

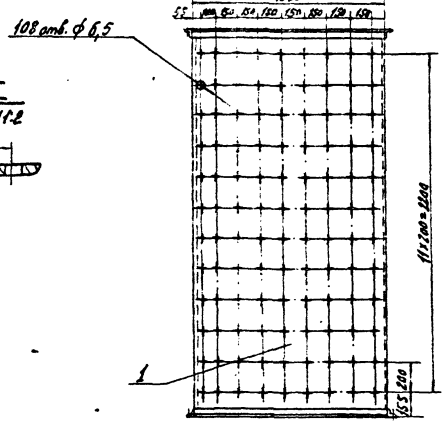
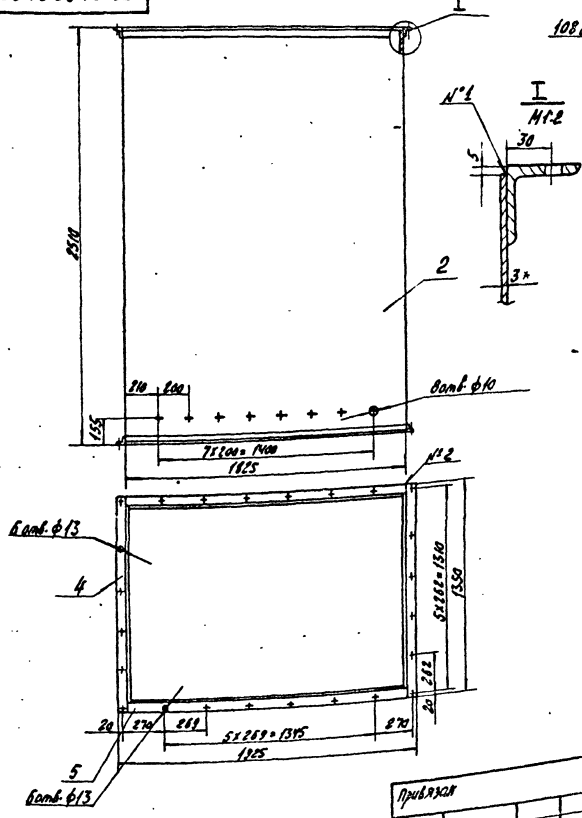


Примечание		ГФ.01.02.00.000 СБ		Лист 7 из 7	
Исполнитель: [blank]		Корпус		Масштаб: 1:20	
Проверено: [blank]		Сборочный чертеж		Лист 7 из 7	
Деталь №: [blank]		Корпус		ГИПРОСТРОЙПРОЕКТ	
[blank]		[blank]		г. Москва - м. Давыдовское	
[blank]		[blank]		Страница 23	

ГФ.01.02.01.000 СБ

Туповой проект 904-1-50

Лист 7



1. \* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н14, вала - h14, деталей - ± 0,15.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - Ra 3,20.
4. Сборку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 2304-80 шпалами: №1 - Н1, №2 - Ч1.
5. Боковые стенки обкладки покрыть изнутри слоем талы на битуме.

Примечание		ГФ.01.02.01.000 СБ		Лист 7 из 7	
Исполнитель: [blank]		Обечайка		Масштаб: 1:20	
Проверено: [blank]		Сборочный чертеж		Лист 7 из 7	
Деталь №: [blank]		Обечайка		ГИПРОСТРОЙПРОЕКТ	
[blank]		[blank]		г. Москва - м. Давыдовское	
[blank]		[blank]		Страница 23	



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
АУ	ГФ.01.02.01.000	Сборочный чертеж		
		Детали		
		Болочки		
		Б-ПН-3 ГОСТ 19205-74 Дит 3-И-СГЗ по ГОСТ 18523-70		
БУ	1	ГФ.01.02.01.001	2	73,5 кг
БУ	2	002	2	107 кг
		Шпиль		
		Б-50 по ГОСТ 7781-80 Шпиль 2-3 по ГОСТ 535-79		
БУ	4	004	4	5,1 кг
БУ	5	005	4	0,9 кг

Титановый проект 904-1-50

Лист 1 из 1

ГФ.01.02.01.000

Обечайка

Разработчик: Федорова  
Проверил: Малахова  
Инженер: Малахова  
Инженер: Малахова

Гипропротрансформация  
г. Ростов-на-Дону

Кальку сверлил Малахова  
Формат А4

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
АУ	ГФ.01.02.02.000	Сборочный чертеж		
		Детали		
БУ	1	ГФ.01.02.02.001		Планка
		Доска сосновая 40x150 ГОСТ 8486-86, L=1700	1	10 кг
БУ	2	002		Планка
		Доска сосновая 40x250 ГОСТ 8486-86, L=1700	1	8,16 кг
БУ	3	003		Планка
		Доска сосновая 19x100 ГОСТ 8486-86, L=1700	1	1,8 кг
		Стандартные изделия		
		Шпиль А3x30 ГОСТ 1194-80	22	0,001 кг

Титановый проект 904-1-50

Лист 2 из 2

ГФ.01.02.02.000 СБ

Плита упорная

Сборочный чертеж

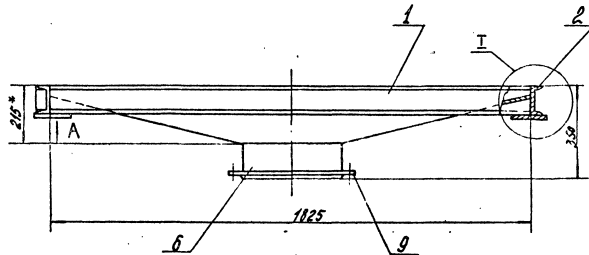
Разработчик: Федорова  
Проверил: Малахова  
Инженер: Малахова  
Инженер: Малахова

Гипропротрансформация  
г. Ростов-на-Дону

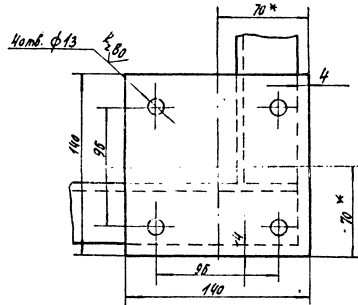
Кальку сверлил Малахова  
Формат А4

1\* Размер для справок.  
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа  $R_{a,500}$  по ГОСТ 7016-75.  
3. В планке (поз.1) просверлить при сборке корпуса совместно с обечайкой в отв. ф.4.

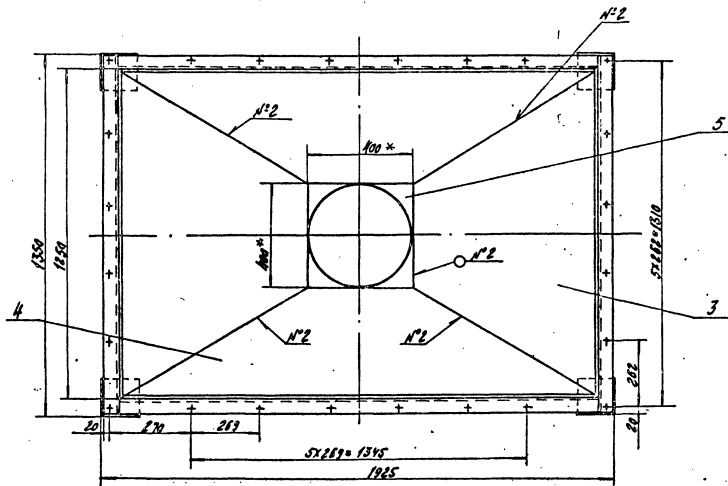
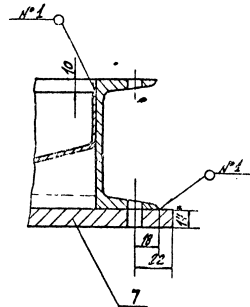




Вид А  
М:2



I  
М:2



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

Изм. № 01077 13

ГР 01.03.00.000 05

Исполнитель	Исполнитель	Проверен	Дата	Лист	Всего
	Составитель	Проверен	Дата	Лист	Всего
Титул	Исполнитель	Проверен	Дата	Лист	Всего
	Составитель	Проверен	Дата	Лист	Всего

Конденсор поворотный чертеж		Лист	145	1-10
ГНРОСТРЕКОММАШ		Лист	145	1-10
г. Ростов-на-Дону		Формат А2		

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Виды: фронт, план, разрез

№ докум. 100000

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
<b>Документация</b>				
И	ГФ.01.04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
И		Детали		
ВУ	1	Боковина		Б-ПНЗ ГОСТ 19403-74 лист 3-И-СТЗ по ГОСТ 16523-70
ВУ	2	002	2	18,8 кг Покрывает Б-ПН-3 ГОСТ 19403-74 лист 3-И-СТЗ по ГОСТ 16523-70
ВУ	3	003	1	53,9 кг Панель Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 Углок СТЗ по 2-1 ГОСТ 535-79
ВУ	4	004	4	1,5 кг Углок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 Углок СТЗ по 2-1 ГОСТ 535-79
ВУ	5	005	2	6,9 кг Углок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 Углок СТЗ по 2-1 ГОСТ 535-79

ГФ.01.04.00.000			
<b>Кароб</b>			
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата
Разработ.	Стефанович	С.С.	11.11.80
Проект.	Малицкий	В.В.	11.11.80
Виз. пр.	Григорьев	В.В.	11.11.80
И.Контр.	Зеленцова	Л.В.	11.11.80
Удобр.	Григорьев	В.В.	11.11.80
Гипростройдоршау г. Ростов-на-Дону			

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Виды: фронт, план, разрез

№ докум. 100000

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
<b>Документация</b>				
И	ГФ.01.05.00.000СБ	Сборочный чертеж		
И		Детали		
ВУ	1	Панель		Листа 2,5-60 ВСТЕЛ ГОСТ 8009-74 L=1250
ВУ	2	002	13	1,5 кг Панель Б-2,5х50х5 ГОСТ 103-76 Листа СТЗ по ГОСТ 535-79
ВУ	3	003	2	0,38 кг Углок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 Углок СТЗ по 2-1 ГОСТ 535-79
ВУ	4	004	1	5,1 кг Углок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 Углок СТЗ по 2-1 ГОСТ 535-79
ВУ	5	005	2	1,47 кг Углок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 Углок СТЗ по 2-1 ГОСТ 535-79

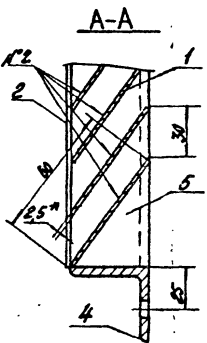
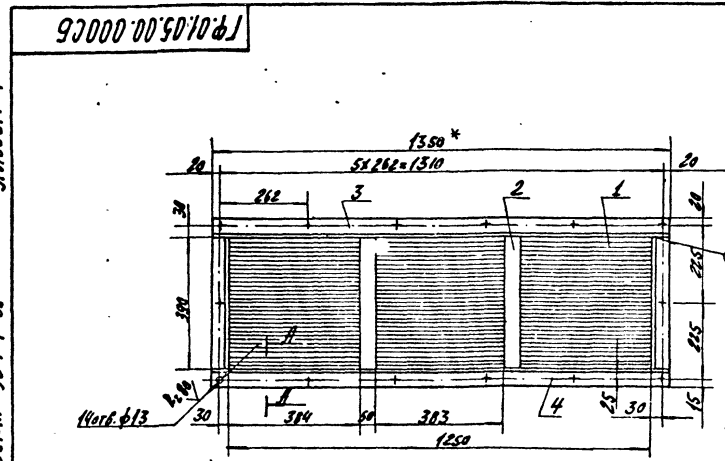
ГФ.01.05.00.000			
<b>Жалюзийная решетка</b>			
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата
Разработ.	Стефанович	С.С.	11.11.80
Проект.	Малицкий	В.В.	11.11.80
Виз. пр.	Григорьев	В.В.	11.11.80
И.Контр.	Зеленцова	Л.В.	11.11.80
Удобр.	Григорьев	В.В.	11.11.80
Гипростройдоршау г. Ростов-на-Дону			

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Виды: фронт, план, разрез

№ докум. 100000



1. \* Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
  - отверстий - Н14, балок - н14, остальных - ± 0,2
3. Неуказанная шероховатость деталей без чертежа 1,3 μm
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 швами:
  - №1 - 96
  - №2 - 71
5. Детали по 3.2 приварить к деталям по 3.1 швами 94 по ГОСТ 5264-80.

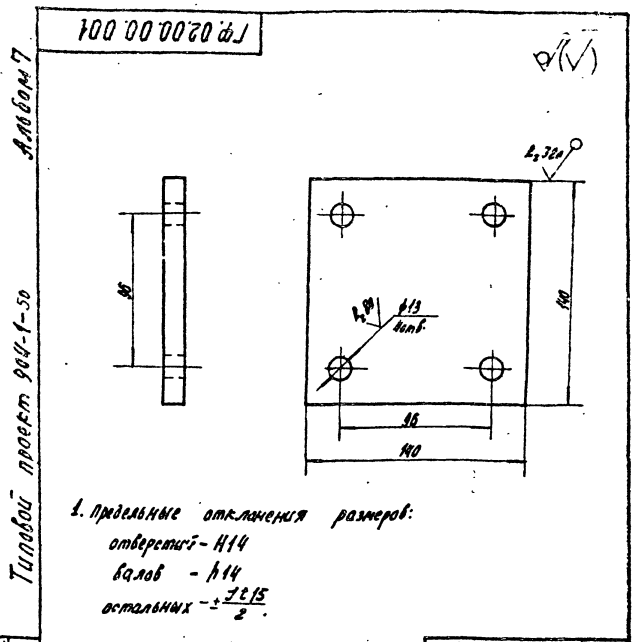
Инд. №: 8107/7 14

ГФ.01.05.00.000СБ			
<b>Жалюзийная решетка</b>			
Сборочный чертеж			
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата
Разработ.	Стефанович	С.С.	11.11.80
Проект.	Малицкий	В.В.	11.11.80
Виз. пр.	Григорьев	В.В.	11.11.80
И.Контр.	Зеленцова	Л.В.	11.11.80
Удобр.	Григорьев	В.В.	11.11.80
Гипростройдоршау г. Ростов-на-Дону			

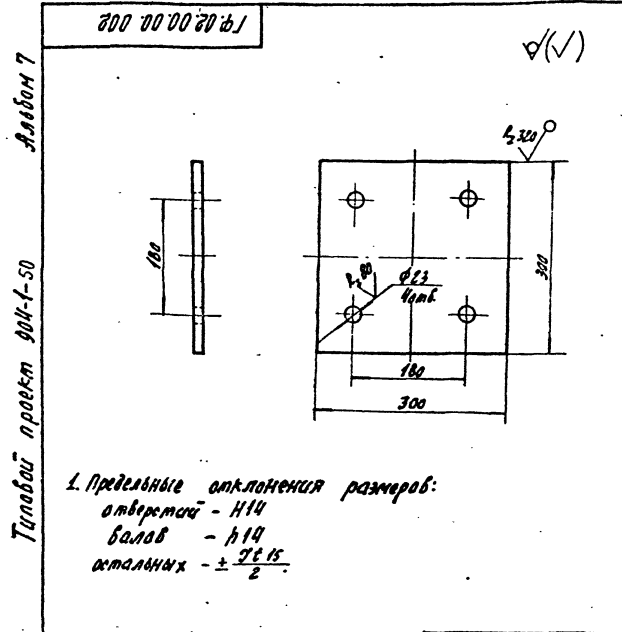


№ докум.	№ докум.	Изм.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
И1	ГФ.02.00.00.000			Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
И4	1		00.001	Планка верхняя	1	
И4	2		00.002	Планка нижняя	1	
И4	3		00.003	Опора L=1,810	1	155 кг
И4	4		00.004	Прокладка	1	155 кг
				Всего шт. 1000-10		
				Гост 401-80 1000-10	1	0,039 кг

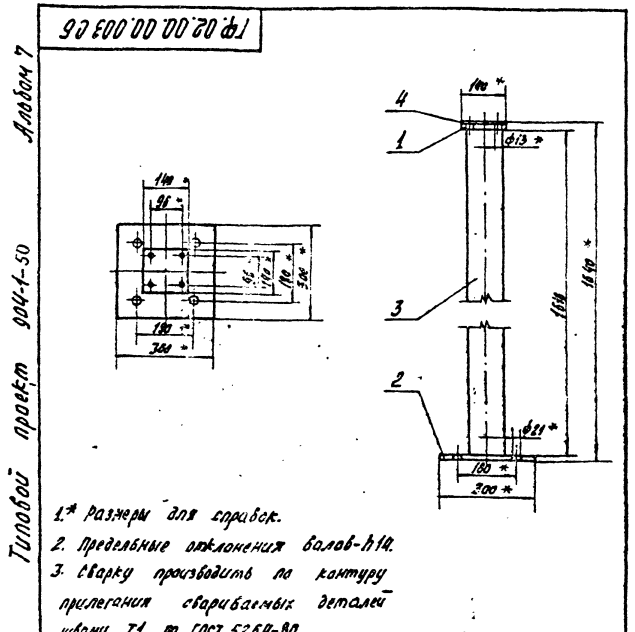
ГФ.02.00.00.000				Привязка		
Опора под глушитель				Изм. №		
Изм.	Лист	Всего	Дата	Изм.	Лист	Всего
И. Кондр. Золотарев				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Зав. Гипростроя				Г. Митов-ча-дому		
Копирова В.И.				Формат А4		



ГФ.02.00.00.001				Привязка		
Планка верхняя				Изм. №		
Изм.	Лист	Всего	Дата	Изм.	Лист	Всего
И. Кондр. Золотарев				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Зав. Гипростроя				Г. Митов-ча-дому		
Копирова В.И.				Формат А4		



ГФ.02.00.00.002				Привязка		
Планка нижняя				Изм. №		
Изм.	Лист	Всего	Дата	Изм.	Лист	Всего
И. Кондр. Золотарев				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Зав. Гипростроя				Г. Митов-ча-дому		
Копирова В.И.				Формат А4		



ГФ.02.00.00.000 СБ				Привязка		
Опора под глушитель				Изм. №		
Изм.	Лист	Всего	Дата	Изм.	Лист	Всего
И. Кондр. Золотарев				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Зав. Гипростроя				Г. Митов-ча-дому		
Копирова В.И.				Формат А4		









Лист 7

Типовой проект 904-1-50

Обозначение

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
12	ГФ.03.02.00.000.05	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
Б4	00.001	Листбок Лист 3 ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-С ГОСТ 16523-79	1	2,54 кг
Б4	00.002	Лист боковой Лит Б-В-С ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-С ГОСТ 16523-79	1	14,6 кг
Б4	00.003	Лист боковой Лит Б-В-С ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-С ГОСТ 16523-79	2	12,0 кг
Б4	00.004	Лист боковой	2	
Б4	00.005	Циркуль Лит Б-В-С ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-С ГОСТ 16523-79	2	2,81 кг
Б4	00.006	Л = 1240	2	3,0 кг
Б4	00.007	Листочки Л = 344 ГОСТ 78 Лит Б-В-С ГОСТ 1903-79	3	0,91 кг
Б4	00.008	Калибр Лит Б-В-С ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-С ГОСТ 16523-79	2	1,4 кг

привязан

Лит. №

ГФ.03.02.00.000

Корпус фильтра.

Верхняя часть.

Лит	Лист	№
Р	52	1-10

ГИПРОС ТРОИДОРМАШ

Г. Ростов-на-Дону

Формат А4

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

Обозначение

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	00.009	Штуцер Труба 15x2,5 ГОСТ 3242-75 L=100	1	0,128 кг
Б4	00.010	Резьба Лит Б-В-С ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-С ГОСТ 16523-79	2	0,81 кг
Б4	00.011	Л = 385	2	0,28 кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
12		Фланец 4350-6 ГОСТ 1255-67	1	12,58 кг

привязан

Лит. №

ГФ.03.02.00.000

Корпус фильтра.

Нижняя часть.

ГИПРОС ТРОИДОРМАШ

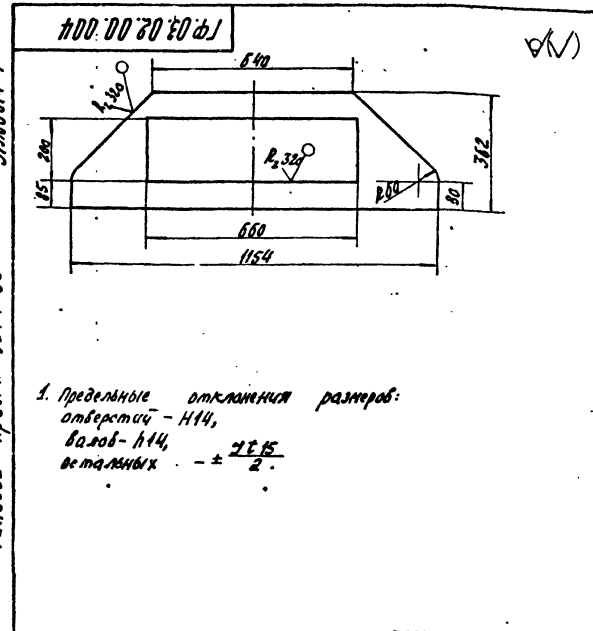
Г. Ростов-на-Дону

Формат А4

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

Обозначение



1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н14,  
валов - h14,  
в остальных - ± 0,15

привязан

Лит. №

ГФ.03.02.00.004

Лист боковой

Лит	Лист	№
Р	52	1-10

ГИПРОС ТРОИДОРМАШ

Г. Ростов-на-Дону

Формат А4

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

Обозначение

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
12	ГФ.03.03.00.001СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
Б4	00.001	Листбок Лит Б-В-С ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-С ГОСТ 16523-79	1	4,29 кг
Б4	00.002	Лист боковой	2	
Б4	00.003	Лист боковой Лит Б-В-С ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-С ГОСТ 16523-79	2	16,6 кг
Б4	00.004	Лист боковой Лит Б-В-С ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-С ГОСТ 16523-79	1	9,853 кг
Б4	00.006	Циркуль Лит Б-В-С ГОСТ 1903-79 Лит Б-В-С ГОСТ 16523-79	4	1,1 кг
Б4	00.007	Штуцер Труба 15x2,5 ГОСТ 3242-75 Лит Б-В-С ГОСТ 1903-79	1	0,128 кг
Б4	00.008	Л = 385	2	0,28 кг
Б4	00.009	Л = 1145	2	0,81 кг

привязан

Лит. № 8107/7 20

ГФ.03.03.00.000

Корпус фильтра.

Нижняя часть.

ГИПРОС ТРОИДОРМАШ

Г. Ростов-на-Дону

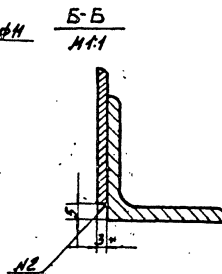
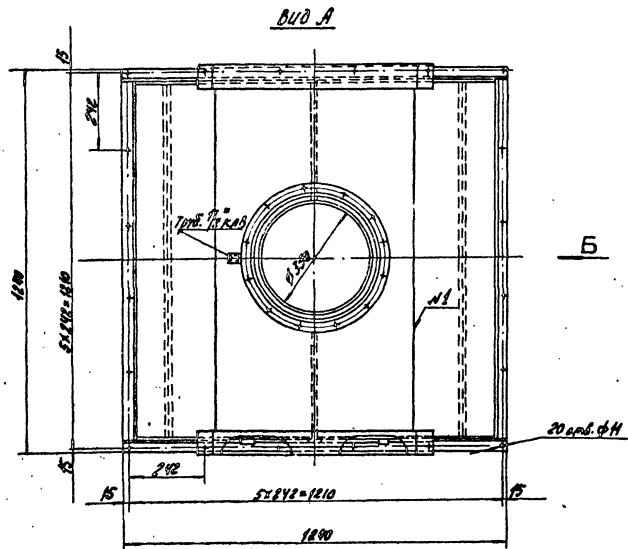
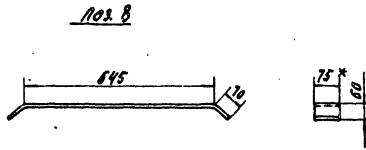
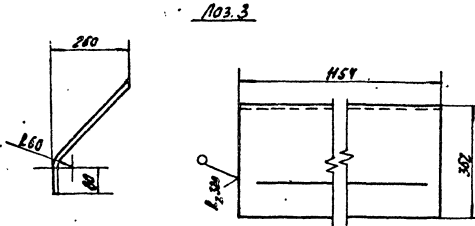
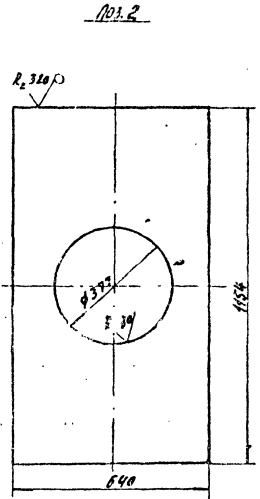
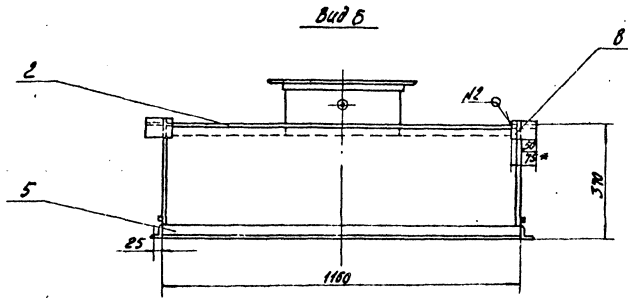
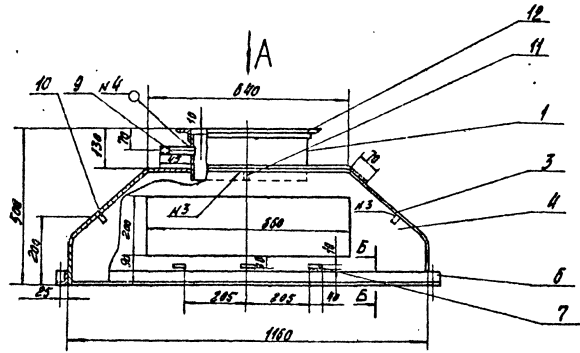
Формат А4

Листовой проект 904-1-50

Стр.	Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Листов:		
			Л-1059 ГОСТ 103-74		
			Листов: 01.010		
54	10	01.010	L=1059	2	1,65кг
55	11	01.011	L=1159	2	1,8кг
			Листов:		
			Л-1160 ГОСТ 103-74		
			Листов: 01.012		
57	12	01.012	L=1160	2	2,18кг
57	13	01.013	L=1240	2	3,0кг
54	14	01.014	Рамка		
			Листов: 01.015		
			Л-1200 ГОСТ 103-74		
			Листов: 01.015		
54	15	01.015	L=1200	2	3,3кг
54	16	01.016	Рамка		
			Листов: 01.017		
			Л-1300 ГОСТ 103-74		
			Листов: 01.017		
			L=1300		
54	17	01.017	Рамка		
			Листов: 01.018		
			L=1400		
54	18	01.018	Рамка		
			Листов: 01.019		
			L=1500		
54	19	01.019	Рамка		
			Листов: 01.020		
			L=1600		
54	20	01.020	Рамка		
			Листов: 01.021		
			L=1700		
54	21	01.021	Рамка		
			Листов: 01.022		
			L=1800		
54	22	01.022	Рамка		
			Листов: 01.023		
			L=1900		
54	23	01.023	Рамка		
			Листов: 01.024		
			L=2000		
54	24	01.024	Рамка		
			Листов: 01.025		
			L=2100		
54	25	01.025	Рамка		
			Листов: 01.026		
			L=2200		
54	26	01.026	Рамка		
			Листов: 01.027		
			L=2300		
54	27	01.027	Рамка		
			Листов: 01.028		
			L=2400		
54	28	01.028	Рамка		
			Листов: 01.029		
			L=2500		
54	29	01.029	Рамка		
			Листов: 01.030		
			L=2600		
54	30	01.030	Рамка		
			Листов: 01.031		
			L=2700		
54	31	01.031	Рамка		
			Листов: 01.032		
			L=2800		
54	32	01.032	Рамка		
			Листов: 01.033		
			L=2900		
54	33	01.033	Рамка		
			Листов: 01.034		
			L=3000		
54	34	01.034	Рамка		
			Листов: 01.035		
			L=3100		
54	35	01.035	Рамка		
			Листов: 01.036		
			L=3200		
54	36	01.036	Рамка		
			Листов: 01.037		
			L=3300		
54	37	01.037	Рамка		
			Листов: 01.038		
			L=3400		
54	38	01.038	Рамка		
			Листов: 01.039		
			L=3500		
54	39	01.039	Рамка		
			Листов: 01.040		
			L=3600		
54	40	01.040	Рамка		
			Листов: 01.041		
			L=3700		
54	41	01.041	Рамка		
			Листов: 01.042		
			L=3800		
54	42	01.042	Рамка		
			Листов: 01.043		
			L=3900		
54	43	01.043	Рамка		
			Листов: 01.044		
			L=4000		
54	44	01.044	Рамка		
			Листов: 01.045		
			L=4100		
54	45	01.045	Рамка		
			Листов: 01.046		
			L=4200		
54	46	01.046	Рамка		
			Листов: 01.047		
			L=4300		
54	47	01.047	Рамка		
			Листов: 01.048		
			L=4400		
54	48	01.048	Рамка		
			Листов: 01.049		
			L=4500		
54	49	01.049	Рамка		
			Листов: 01.050		
			L=4600		
54	50	01.050	Рамка		
			Листов: 01.051		
			L=4700		
54	51	01.051	Рамка		
			Листов: 01.052		
			L=4800		
54	52	01.052	Рамка		
			Листов: 01.053		
			L=4900		
54	53	01.053	Рамка		
			Листов: 01.054		
			L=5000		
54	54	01.054	Рамка		
			Листов: 01.055		
			L=5100		
54	55	01.055	Рамка		
			Листов: 01.056		
			L=5200		
54	56	01.056	Рамка		
			Листов: 01.057		
			L=5300		
54	57	01.057	Рамка		
			Листов: 01.058		
			L=5400		
54	58	01.058	Рамка		
			Листов: 01.059		
			L=5500		
54	59	01.059	Рамка		
			Листов: 01.060		
			L=5600		
54	60	01.060	Рамка		
			Листов: 01.061		
			L=5700		
54	61	01.061	Рамка		
			Листов: 01.062		
			L=5800		
54	62	01.062	Рамка		
			Листов: 01.063		
			L=5900		
54	63	01.063	Рамка		
			Листов: 01.064		
			L=6000		
54	64	01.064	Рамка		
			Листов: 01.065		
			L=6100		
54	65	01.065	Рамка		
			Листов: 01.066		
			L=6200		
54	66	01.066	Рамка		
			Листов: 01.067		
			L=6300		
54	67	01.067	Рамка		
			Листов: 01.068		
			L=6400		
54	68	01.068	Рамка		
			Листов: 01.069		
			L=6500		
54	69	01.069	Рамка		
			Листов: 01.070		
			L=6600		
54	70	01.070	Рамка		
			Листов: 01.071		
			L=6700		
54	71	01.071	Рамка		
			Листов: 01.072		
			L=6800		
54	72	01.072	Рамка		
			Листов: 01.073		
			L=6900		
54	73	01.073	Рамка		
			Листов: 01.074		
			L=7000		
54	74	01.074	Рамка		
			Листов: 01.075		
			L=7100		
54	75	01.075	Рамка		
			Листов: 01.076		
			L=7200		
54	76	01.076	Рамка		
			Листов: 01.077		
			L=7300		
54	77	01.077	Рамка		
			Листов: 01.078		
			L=7400		
54	78	01.078	Рамка		
			Листов: 01.079		
			L=7500		
54	79	01.079	Рамка		
			Листов: 01.080		
			L=7600		
54	80	01.080	Рамка		
			Листов: 01.081		
			L=7700		
54	81	01.081	Рамка		
			Листов: 01.082		
			L=7800		
54	82	01.082	Рамка		
			Листов: 01.083		
			L=7900		
54	83	01.083	Рамка		
			Листов: 01.084		
			L=8000		
54	84	01.084	Рамка		
			Листов: 01.085		
			L=8100		
54	85	01.085	Рамка		
			Листов: 01.086		
			L=8200		
54	86	01.086	Рамка		
			Листов: 01.087		
			L=8300		
54	87	01.087	Рамка		
			Листов: 01.088		
			L=8400		
54	88	01.088	Рамка		
			Листов: 01.089		
			L=8500		
54	89	01.089	Рамка		
			Листов: 01.090		
			L=8600		
54	90	01.090	Рамка		
			Листов: 01.091		
			L=8700		
54	91	01.091	Рамка		
			Листов: 01.092		
			L=8800		
54	92	01.092	Рамка		
			Листов: 01.093		
			L=8900		
54	93	01.093	Рамка		
			Листов: 01.094		

ГР.03.02.00.000.05

Технический проект 904-1-50 Алюмин



1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9<sup>к</sup> светлицы точности ГОСТ 5909-75.
3. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н14  
валов - Н14  
детальных - ±IT15/2
4. Неуказанная шероховатость обрабатываемых твердых металлов без чертёжка - 0.8.
5. Сварку производить по контуру пролегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами: Н1-Н4; Н2-Н1; Н3-Т1; по ГОСТ 18037-80 - Н4-У4.

Инд. № 8107/7

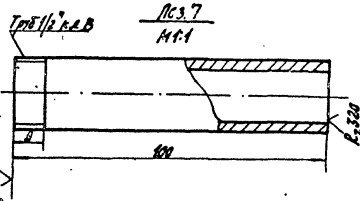
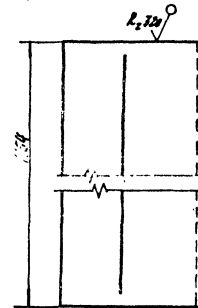
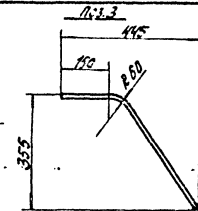
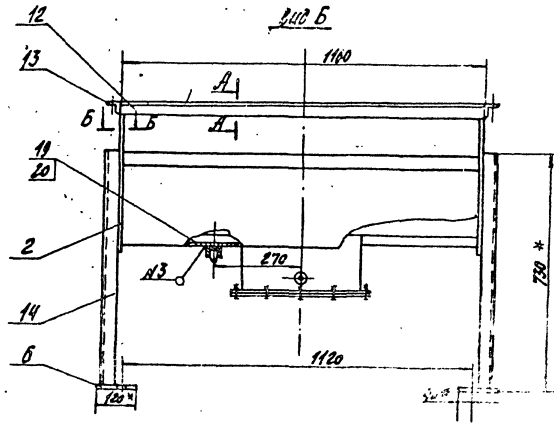
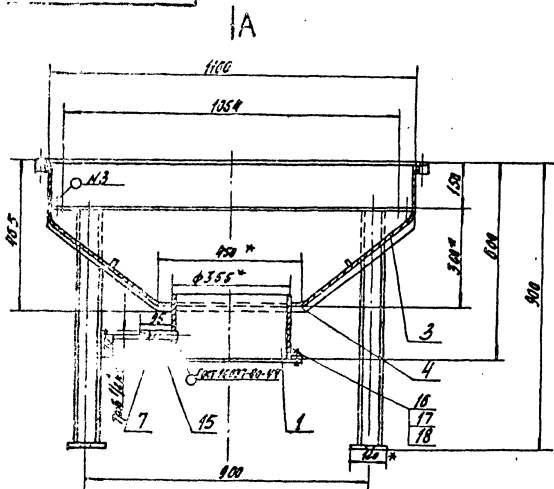
ГР.03.02.00.000.05

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

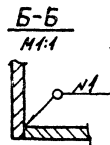
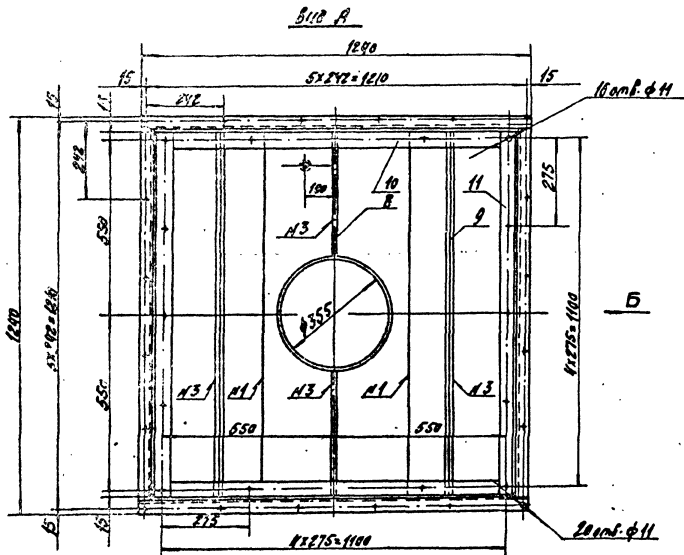
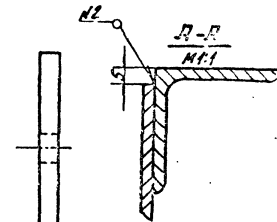
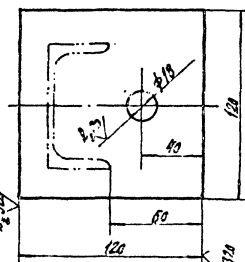
ГР.03.03.00.000.05

Арабон 7

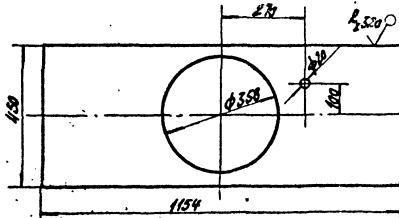
Тунелови проект 304-1-50



№3.6  
№1.2



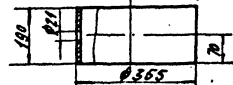
№3.4



1. \* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н11, валов - h14, остальных ± 0,2
3. Неказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без знака Ra
4. Сборку производить по конструкторским документам по ГОСТ 5269-80 изделия ИТ-99, ИТ-11, ИТ-71.

23

№3.1



ГР.03.03.00.000.05			
№	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
1	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
2	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
3	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
4	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
5	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
6	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
7	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
8	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
9	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
10	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
11	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
12	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
13	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
14	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
15	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
16	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
17	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
18	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
19	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
20	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
21	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
22	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
23	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
24	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
25	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
26	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
27	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
28	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
29	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
30	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
31	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
32	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
33	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
34	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
35	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
36	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
37	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
38	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
39	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
40	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
41	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
42	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
43	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
44	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
45	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
46	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
47	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
48	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
49	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
50	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
51	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
52	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
53	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
54	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
55	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
56	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
57	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
58	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
59	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
60	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
61	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
62	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
63	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
64	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
65	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
66	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
67	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
68	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
69	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
70	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
71	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
72	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
73	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
74	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
75	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
76	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
77	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
78	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
79	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
80	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
81	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
82	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
83	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
84	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
85	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
86	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
87	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
88	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
89	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
90	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
91	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
92	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
93	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
94	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
95	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
96	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
97	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
98	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
99	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
100	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.



Листом 7

Титульный проект 904-1-50

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

Установке очистки трассе сжатого воздуха

Техническое описание и инструкция по эксплуатации  
УО. 00. 000.ТО

1982 год

Комарова Ирина Калмык Светлана Николаевна Саркисян А.М.

Листом 7

Титульный проект 904-1-50

1. Характер масляных отложений

Для смазки цилиндров компрессоров применяются специальные масла (компрессорное, цилиндровое). В процессе смазки происходят окисление наименее стойких компонентов масла. Убыточное количество воздуха в воздухопроводах, масло окисляется на стенках, причем из нагретого масла испаряются легколетучие компоненты, в результате чего образуются слои разнообразных отложений, смешанных с ржавчиной и пылью-нагаром.

Процесс окисления масла не заканчивается в цилиндре компрессора, а продолжается в магистральном воздухопроводе. Нагаромасляные отложения бывают трех видов: жидкий, гидрообразный и твердый фракции. Нагаромасляные отложения в виде твердых расслообразных фракций наблюдаются на участках с температурой  $t(^\circ C) = 423 \pm 433(150 + 150)$ , то есть в выхлопных воздухопроводах, непосредственно примыкающих к клапанной коробке второй ступени компрессора, на расстоянии 3м ± 5м от последнего по мере удаления от компрессора,

Table with 2 columns: Title, No. Title: Пробужден. No: 3

УО. 00. 000.ТО

Комарова Ирина Калмык Светлана Николаевна Саркисян А.М.

Листом 7

Титульный проект 904-1-50

Содержание

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

Table with 2 columns: Title, No. Title: Пробужден. No: 1

УО. 00. 000.ТО

Table with 3 columns: Title, No. Title: Техническое описание и инструкция по эксплуатации установки очистки трассе сжатого воздуха. No: 1

Листом 7

Титульный проект 904-1-50

в помещении температуры воздуха до t(°C) = 293 ± 423(150 + 150) отложения имеют вид гидрообразной (палустердой) фракции. После конечного заедания или в магистралях после воздухопровода отложения имеют вид жидкой фракции типа масла в воде или воды в масле. При увеличении расхода масла на смазку цилиндров количество отложений и вероятность их самовозгорания увеличивается. Этим и объясняется необходимость очистки воздушных трасс от нагаромасляных отложений.

2. Существование химической очистки воздухопроводов

Одним из способов очистки воздухопроводов от нагаромасляных отложений является промывка их раствором синтетических поверхностно-активных моющих средств.

Настоящей инструкцией предусматривается установка для химической очистки трассе моющим средством ОП-10 (ГОСТ 8933-53). Моющее средство ОП-10 представляет собой масляобразную пасту от сжиленного в виде 10% раствора карбоната натрия вид белого порошка концентрация 10-15% (10/10) - порошок. Принцип процесса химической очистки воздухопроводов заключается:

Table with 2 columns: Title, No. Title: Пробужден. No: 25

УО. 00. 000.ТО

Комарова Ирина Калмык Светлана Николаевна Саркисян А.М.

Албан 7

Типовой проект 904-1-50

УТВЕРЖДЕНО: 22.04.85

в следующем: в струю сжатого воздуха, получаемого работающим на выхлоп в атмосферу компрессором, брызгаетеся через форсунку с помощью насоса водный раствор 01-10. Форсунка обрызгивается при этом с помощью резды в патрубок, сваренный на воздухопроводе. После химической очистки раствор с нагаромеявными отложениями выводится воздухом в железобетонный приямок через сточильные спускные бонитилы, установленные на соответствующих участках трубопроводов. После очистки воздух от воды туманово промывается водой температурой 323°K+33°K (50°С+60°С) при работающем компрессоре, а затем продувается сжатым воздухом для просушки. Вода подается из 2-й установки.

Жидкая масляная пленка удаляется брызканием 1-2% водного раствора 01-10 чрез форсунку при давлении раствора 0,25-10<sup>-4</sup> МПа (1,5-2,5 атм). Гудрообразные отложения очищаются брызканием 3%-го раствора 01-10 в течение 2-3 часов.

Необходимое количество моющего средства определяется формулой  $Q_0 = \frac{K \cdot S}{A}$ , [м<sup>3</sup>]

где: Q<sub>0</sub> - количество моющего средства, м<sup>3</sup>  
K - концентрация моющего раствора, %  
A - содержание активного вещества, м<sup>3</sup>  
Фр - количество моющего раствора, м<sup>3</sup>  
в одну очередь:  $Q_r = \rho \cdot \tau$ , [м<sup>3</sup>]  
где:  $\rho$  - плотность насоса, м<sup>3</sup>/с  
 $\tau$  - время промывки (с) определяется по таблице:

Примечан					
Шб. №					
УО.00.000.ТО					
Исполн	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор
Контракт	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4	№ 5

Албан 7

Типовой проект 904-1-50

УТВЕРЖДЕНО: 22.04.85

К - концентрация моющего раствора, %  
A - содержание активного вещества, м<sup>3</sup>  
Фр - количество моющего раствора, м<sup>3</sup>  
в одну очередь:  $Q_r = \rho \cdot \tau$ , [м<sup>3</sup>]  
где:  $\rho$  - плотность насоса, м<sup>3</sup>/с  
 $\tau$  - время промывки (с) определяется по таблице:

Таблица

Числовой проход воздуха, кг/м <sup>3</sup>	Плотность раствора, м <sup>3</sup> /с	Время промывки в с (ч)			
		при плотности отложений (мм)			
		0,2-0,5	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-3,0
65	0,2-10 <sup>-4</sup>	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
100	0,4-10 <sup>-4</sup>	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
125	0,53-10 <sup>-4</sup>	9000 (2,5)	10700 (3)	14900 (4)	19800 (5,5)
150	0,9-10 <sup>-4</sup>	9000 (2,5)	10700 (3)	14900 (4)	19800 (5,5)
175	1,17-10 <sup>-4</sup>	10700 (3)	12500 (3,5)	16900 (4,5)	21600 (6)
200	1,5-10 <sup>-4</sup>	10700 (3)	12500 (3,5)	16900 (4,5)	21600 (6)

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

Примечан					
Шб. №					
УО.00.000.ТО					
Исполн	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор
Контракт	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4	№ 5

Албан 7

Типовой проект 904-1-50

УТВЕРЖДЕНО: 22.04.85

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

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

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

Моющее средство следует растворять в пресной воде, имеющей температуру °K(°C) = 323 + 33 (50 + 60) Необходимый диаметр форсунки определяется из следующей формулы:

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

Примечан					
Шб. №					
УО.00.000.ТО					
Исполн	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор
Контракт	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4	№ 5

Албан 7

Типовой проект 904-1-50

УТВЕРЖДЕНО: 22.04.85

где F - площадь сечений форсунок, м<sup>2</sup>  
б - расход моющего раствора, м<sup>3</sup>/с 59  
P<sub>1</sub> - давление раствора перед форсункой, кг/м<sup>2</sup>  
P<sub>2</sub> - давление воздуха в воздухопроводе, кг/м<sup>2</sup>  
Давление P<sub>2</sub> должно превышать P<sub>1</sub> на 0,2-0,3 МПа (2-3 атм).

4. Контроль за состоянием воздухопроводов

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

Для контроля за состоянием.

Примечан					
Шб. №					
УО.00.000.ТО					
Исполн	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор	М.И.Сидор
Контракт	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4	№ 5



Лобов М 7

Типовой проект 904-1-50

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

### 5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов

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

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

40.00.000.ТQ

Компрессионная станция Водоснабжения Малая Формат А4

Лобов М 7

Типовой проект 904-1-50

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

- б. Порядок и режим промывки
- б.1. приготовление раствора.
    - б.1.1. В бочку налить расчетное количество воды температурой °K(°C)-333+338 (60÷65) и пасты.
    - б.1.2. В сливно-наливную горловину бочки опустить шланг, соединенный с всасывающим патрубком насоса.
    - б.1.3. Закрыть вентиль 4, открыть вентиль 5 (Рис.1).
    - б.1.4. Включить насос, произвести гидро-разрыв пасты и переключить раствор.
  - б.2. Промывка (см. рис.2).
    - б.2.1. Промывка трубопроводов при образовании твердой и гидрообразной фазы (из компрессора до канцевого холодильника).
      - б.2.1.1. Промывка производится трехпроцентным раствором 00-10.
      - б.2.1.2. В форсунку установить гайку-галла для небольшого расхода раствора.

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

40.00.000.ТQ

Компрессионная станция Водоснабжения Малая Формат А4

Лобов М 7

Типовой проект 904-1-50

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

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

40.00.000.ТQ

Компрессионная станция Водоснабжения Малая Формат А4

Лобов М 7

Типовой проект 904-1-50

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

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

40.00.000.ТQ

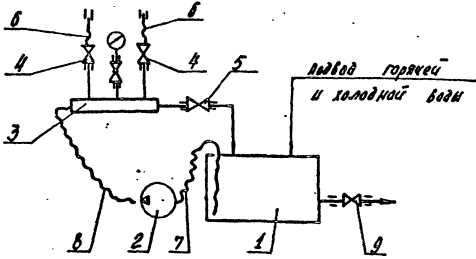
Компрессионная станция Водоснабжения Малая Формат А4



Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Схема установки



- 1- металлическая бочка
- 2- насос ИШ-40
- 3- распределительная ершенка с манометром.
- 4- вентиль 15кч 10п Ду15; Ру16-2шт.
- 5- вентиль 15кч 10п Ду32; Ру16-2шт.
- 6,7- гидкие шланги.

Рис. 1

Проблем			
Исп. №			

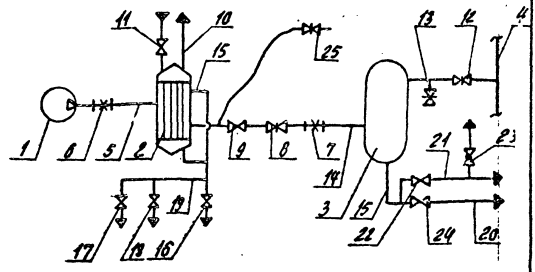
40.00.000.ТО

Калькуляция

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Схема промывки трубопровода сухого воздуха



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

Рис. 2

Проблем			
Исп. №			

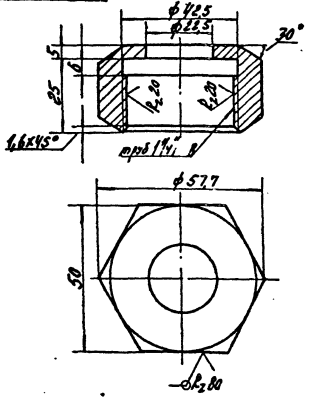
40.00.000.ТО

Калькуляция

Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

600 00 006



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

Проблем			
Исп. №			

40.00.003

Гайка накидная  
 360 ГОСТ 2590-71  
 01.3 ГОСТ 535-79  
 Калькуляция

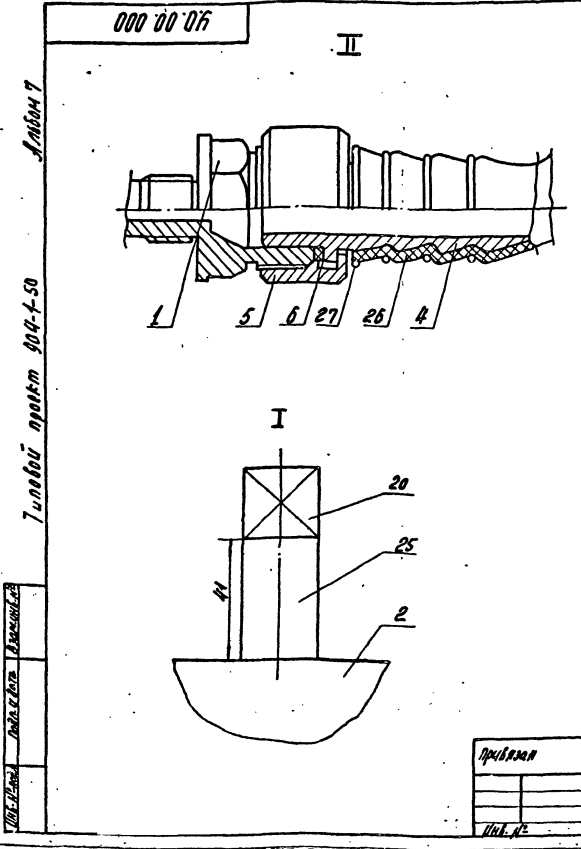
Альбом 7

Типовой проект 904-1-50

Кол-во	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
<b>Документация</b>				
12	4000 000 СБ	Обратный чертеж		
14	000 ТУ	Техническое задание		
14	000 ТО	Техническое задание и инструкция по эксплуатации		
<b>Сборочные изделия</b>				
14	1 40 01 000	Фланец		2
<b>Ветели</b>				
11	2 40 00 001	Коллектор		1
11	3 002	Штуцер		1 Грмол
	4 002-01	Штуцер		5 септик
14	5 003	Гайка накидная		6
14	6 004	Прокладка Ø30/Ø22		6 0.3кг
14	7 005	Кольцо заглушка 100х40		2 0.05кг
14	8 006	Муфта Ø10х10х10х10х10		2 0.53кг
14	9 007	Муфта Ø10х10х10х10х10		2 0.38кг
<b>Проблем</b>				
29				
Изм. № 007/7				
40.00.000				
Установка для очистки пресе сухого воздуха				
Калькуляция				

Кол. шт.	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Прим.
54	40.00.008	Фланец Ф-141 ГОСТ 19073-78 Лит. ВСТ.3 ГОСТ 19073-78	1	2,10 кг
		Стандартные изделия		
11		Болты АС 08-200		
12		Шпилька 25 ГОСТ 19078-75 Лит. А	1	
13		Шпилька 101 ГОСТ 19074-83	2	
14		Шпилька 32 ГОСТ 19076-75	2	
15		Шпилька ГОСТ 19078-75	1	
16		25x32	1	
17		32x15	2	
		Прокладка		
		25-16	2	
		Прочие изделия		
		Валител 15x9/101		
18		Ди 15x16	2	
19		Ди 32, Рх16	2	
20		Кран контрольный требования с присоединительным разъемом А20х15		
		Ах3 КТК	1	
21		Миллиметр измерительный го измерительный 0,01х100-10	1	
		Пробирка		
		Шп. №		
	40.00.000			шт 2

Кол. шт.	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Прим.
22		Талочка грибовая ТГ-500	1	
23		Насос ПН 04/10	1	
24		Защелочная конструкция ЗСФ-2	1	
25		Лычекатил МН-30	1	
		Материалы		
		ВЛ26 ГОСТ 103-76		
26		Панель ВСТ.3 ГОСТ 535-79	0,5 м	0,88 кг
27		Пробирка 2 / ГОСТ		
		3282-74	5 м	0,20 кг
28		Рычаг РГ(М)-16-200		
		ГОСТ 10698-79	15 м	5,96 кг
		Трубка ГОСТ 3268-75		
29		Труба 15x25	0,30 м	4,8 кг
30		Труба 32x28	0,9 м	3,09 кг
31		В-20545/ГОСТ 19073-78 Лит. ВСТ.3 ГОСТ 19073-78	0,4 м	1,39 кг
		Пробирка		
		Шп. №		
	40.00.000			шт 3

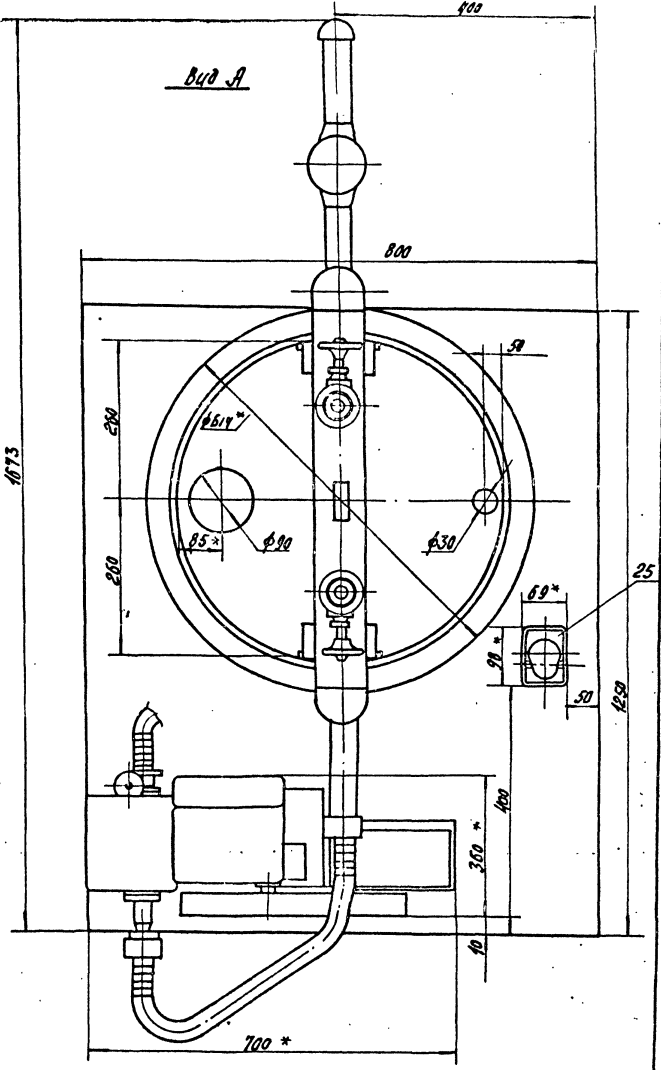
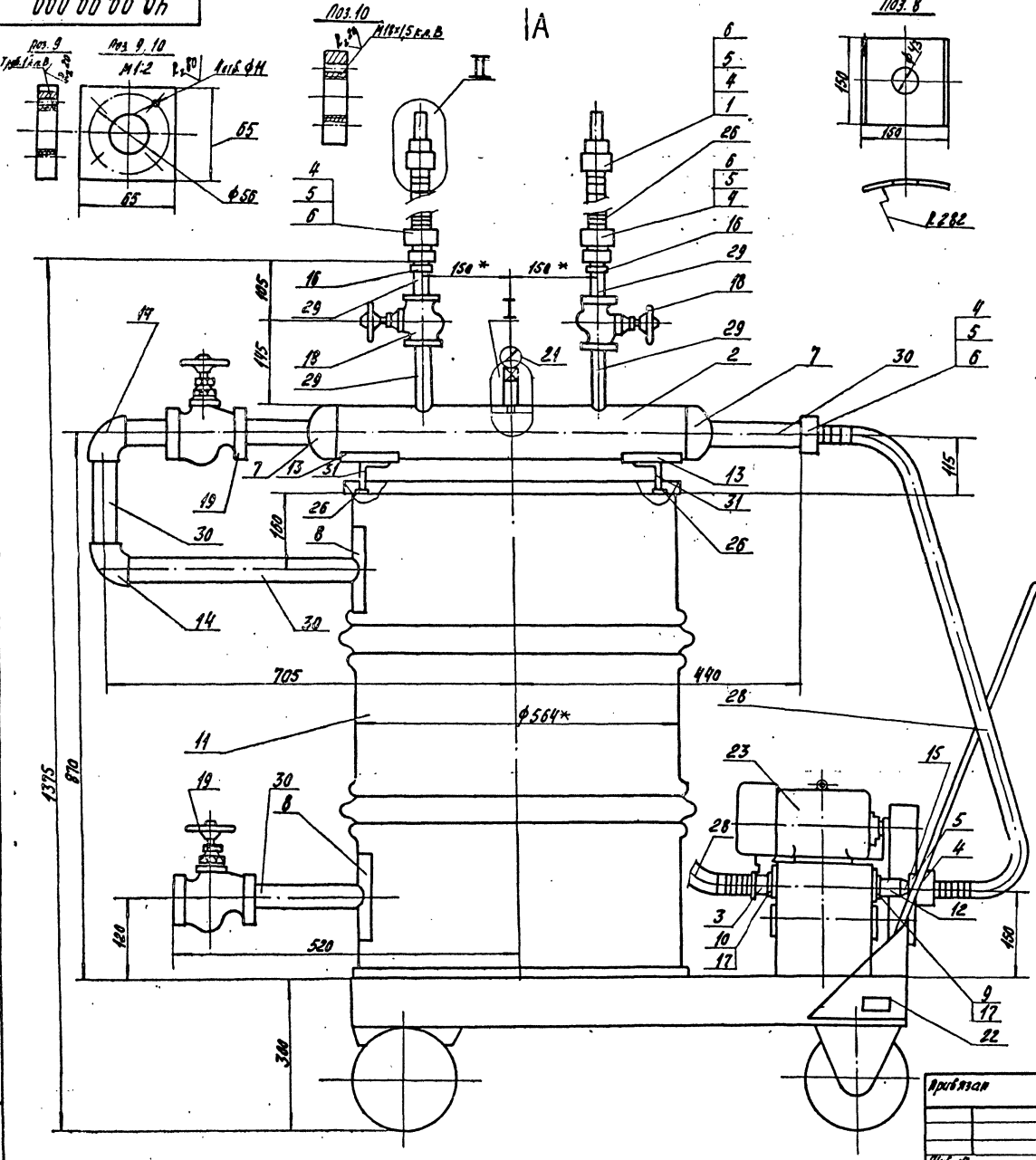


Лист 7

Турбокомпрессор 904-1-50

Исполнитель: [Blank]

000 00 00 06



\* Размеры для сборки.

31  
Шт. №-8197/7

40.00.000.05

Установка для очистки  
трава сжатого воздуха.  
Сварочный чертеж.

Лист	Масштаб	Масштаб
Р 345,3	1:5	
Лист 1	Листов 2	

ГИДРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Сварочный чертеж

Время

Имя	№ докум.	Дата	Вид
Варвар	Малыга	1977	ИЛ
Лев	Малыга	1977	ИЛ
Лев	Григорьев	1977	ИЛ
Лев	Григорьев	1977	ИЛ
Лев	Григорьев	1977	ИЛ
Лев	Григорьев	1977	ИЛ
Лев	Григорьев	1977	ИЛ
Лев	Григорьев	1977	ИЛ
Лев	Григорьев	1977	ИЛ
Лев	Григорьев	1977	ИЛ

Копия с оригинала

Р. 401 (✓)

Албом 7

проект 904-1-50

Туповой

40 00 002

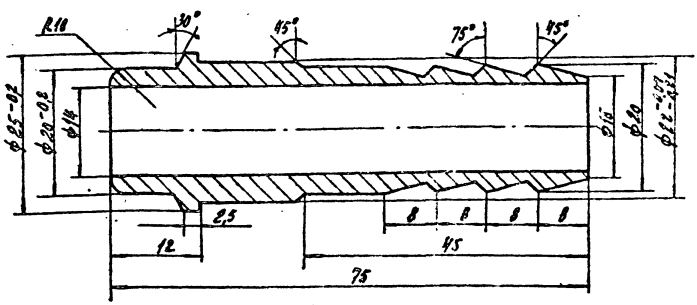


Рис. 1

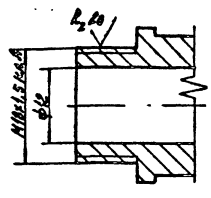


Рис. 2

1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н14  
валов - h14  
остальных -  $\pm \frac{IT15}{2}$

2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.

40.00.002

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

Прибыль	Итого

№ докум	№ докум	Дата	Изм
Разр. М.А.С.М.	М.А.С.М.	14.07.79	1
Проект	Григорьев И.В.		
Исполн.	Завитова Т.В.		
Упр.	Смирнов В.И.		
Контроль	Давыдов		

Штуцер  
Круг φ38 ГОСТ 2500-71  
Ст.3 ГОСТ 535-79

Вид	Масштаб	Число
Р	-	2:1
Лист		Листов 1

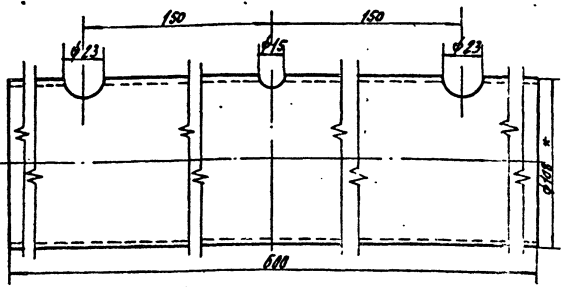
ГИПРОСТРОИПРОМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А3

Албом 7

проект 904-1-50

Туповой

100 00 006



1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н14,  
валов - h14,  
остальных -  $\pm \frac{IT15}{2}$ .

2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей  $\sqrt{Rz}$ .

3. Размер для справок.

Прибыль	Итого

40.00.001

Обозначение	Наименование	Рис	Масса
40.00.001	Гайка-соло	1,5	
-01	Гайка-соло	2,0	
-02	Гайка-соло	2,5	

№ докум	№ докум	Дата	Изм
Разр. М.А.С.М.	М.А.С.М.	14.07.79	1
Проект	Григорьев И.В.		
Исполн.	Завитова Т.В.		
Упр.	Смирнов В.И.		
Контроль	Давыдов		

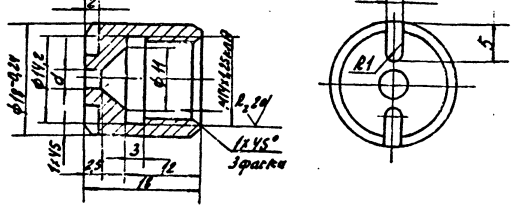
Гайка-соло  
Труба 108x8 ГОСТ 8732-78  
Ст.2 по ГОСТ 8734-79  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А4

Гайка-соло  
Прокат 108x8 КРПТ-10  
ГОСТ 2060-75

Вид	Масштаб	Число
Р	1:1	2:1
Лист		Листов 1

ГИПРОСТРОИПРОМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А3

100 10 006



Обозначение	Наименование	d, мм
40.00.001	Гайка-соло	1,5
-01	Гайка-соло	2,0
-02	Гайка-соло	2,5

1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н14,  
валов - h14,  
остальных -  $\pm \frac{IT15}{2}$ .

2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей  $\sqrt{Rz}$ .

3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.

Албом 7

проект 904-1-50

Туповой

прибыль

Итого

Изм. № 8107/7

40.01.001

Обозначение	Наименование	Рис	Масса
40.01.001	Гайка-соло	Р	0,093

Гайка-соло  
Прокат 108x8 КРПТ-10  
ГОСТ 2060-75

Вид	Масштаб	Число
Р	1:1	2:1
Лист		Листов 1

ГИПРОСТРОИПРОМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А3



Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Таблица 1

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

### 1. Технические требования

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

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

Таблица 1

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

Привязан

Изм. №

БП.00.000.ТУ

Бак провучный  
Технические условия

Г. Дроздов-И.В. Воронцов

Кальку сборка Маслова

Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Таблица 2

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

### 1.3. Характеристика

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

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

1.3.3. Через провучный патрубок Ду50, Ру8 производится слив сконденсировавшейся из сжатого воздуха влаги в конечном холодильнике и воздухоосушителе.

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

Привязан

Изм. №

БП.00.000.ТУ

Кальку сборка Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Таблица 2

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

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

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

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

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

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

Привязан

Изм. №

БП.00.000.ТУ

Кальку сборка Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 90У-1-50

Таблица 2

1.4. Маркировка  
1.4.1. Маркировка БП.00.000 на баке в удобном месте.  
1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положению о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.

### 1.5. Указание по эксплуатации

1.5.1. Периодичность слива масла в отстойник приведена в таблице 2

Таблица 2

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

Изм. № 0107/7

Привязан

34

Изм. №

БП.00.000.ТУ

Кальку сборка Маслова Формат А4









Листок 7

Типовой проект 904-1-50

Листок 7

Код	Обозначение	Наименование	Мас	Примеч
<u>Документация</u>				
И1	БД	02.000.05		Сборочный чертеж
<u>Детали</u>				
И2	02.001	Душник	1	
И3	02.002	Водосток Водосток Гост 1903-74 Стр 101-102 Гост 1903-74	1	ИИР
И4	02.003	Антенна Антенна Гост 3102-75	1	
И5	02.004	Труба 50x30 L=500	1	2,84 кг
И6	02.005	Труба 60x30 L=600	1	2,93 кг
И7	02.006	Труба 60x30 L=850	1	4,73 кг
И8	02.007	Антенна Антенна Гост 1931-74 Труба Водосток Гост 1903-74 L=750	1	8,81 кг
И9	02.008	Фланец Фланец Гост 1255-67 Число 10x30 Гост 534-72 L=3330	1	12,6 кг

Итого	Масса	Килограмм

БД.02.000

Каркас

Итого	Масса	Килограмм

Листок 7

Типовой проект 904-1-50

Листок 7

Листок 7

Типовой проект 904-1-50

Листок 7

Код	Обозначение	Наименование	Мас	Примеч
<u>Документация</u>				
И1	БД	04.000.05		Сборочный чертеж
<u>Детали</u>				
<u>Металл</u>				
И2	04.001	L=300	1	3,2 кг
И3	04.002	L=239	2	1,26 кг
И4	04.003	L=289	1	1,7 кг
И5	04.004	L=289	1	1,7 кг
И6	04.005	L=239	1	1,41 кг
И7	04.006	Металл Труба Водосток Гост 3102-75 L=300	2	8,85 кг
<u>Стандартные изделия</u>				
И8		Фланец Гост 1255-67 10-25	1	1,01 кг
И9		10-10	2	3,01 кг

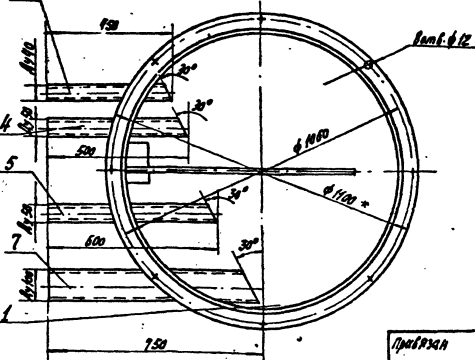
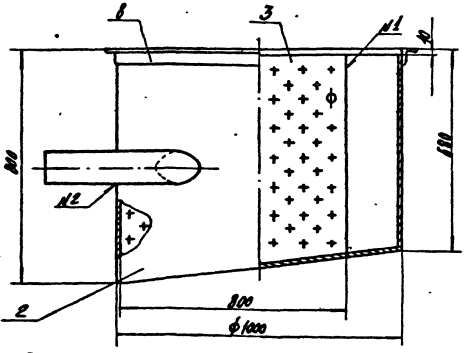
Итого	Масса	Килограмм

БД.04.000

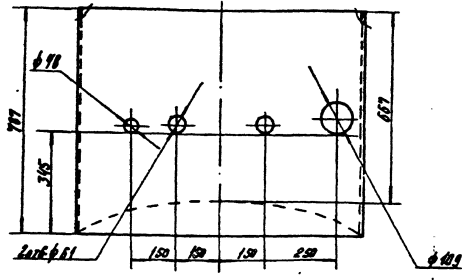
Отвод

Итого	Масса	Килограмм

90200005



Лист 2



1. Предельные отклонения угловых размеров по 8<sup>й</sup> степени точности по Гост 9303-75.
2. Предельные отклонения размеров:  
антенной - Н14  
балов - Н14  
металлических ± 2.
3. Размеры для справок.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертёжа - R<sub>z</sub> 3,2, необрабатываемых - 8.
5. Сварку производить по контуру прилегающих обрабатываемых деталей и балов по Гост 5187-80-Н1-02 Гост 1037-80-Н2-92

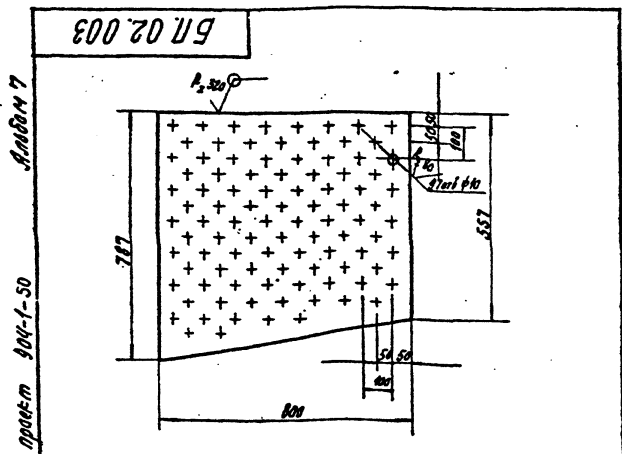
БД.02.000.05

Каркас  
Сборочный чертеж

Итого	Масса	Килограмм

Итого	Масса	Килограмм

Каркас  
Сборочный чертеж



1. Предельные отклонения размеров:  
 диаметр - Н14,  
 болот - Н14,  
 сетчатых  $\pm \frac{15}{2}$ .

БП.02.003				Проект		
Перегородка				Мат.	Масш.	Масштаб
Лист Б-ИИ-3 ГОСТ 19903-74 Лист Б СТЗ м 210 СТ 14037-79				Р	49	1:10
Калькуляция				ТИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Код	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БП	6	БП 03.006	L = 230	2	0,84кг
БП	7	03.007	L = 530	2	1,92кг
БП	8	03.008	L = 600	1	2,3кг
БП	9	03.009	Перегородка Б-ИИ-3 ГОСТ 19903-74 Лист Б СТЗ м 210 СТ 14037-79	2	10,8кг
БП	10	03.010	Труба 57x3,5 ГОСТ 10704-76 Труба А СТЗ м 210 СТ 10705-80 L = 1120	1	8,0кг
БП	11	03.011	Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-76 Лист Б СТЗ м 5 ГОСТ 635-79	1	0,19кг
БП	12	03.012	Фланец L = 50 L = 1000	3	3,77кг
БП	13	03.013	Фланец Б-50x50x5 ГОСТ 8509-76 Лист Б СТЗ м 5 ГОСТ 635-79 L раз = 660	1	2,8кг

БП.03.000				Проект		
Калькуляция				ТИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Код	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация					
БП		БП 03.000 Б	Сборочный чертеж		
Материалы					
БП	1	БП 03.001	Ковыльга Б.50 ГОСТ 2530-71 Крп Б м 3 ГОСТ 535-79	1	0,1кг
БП	2	03.002	Анchа Б-ИИ-3 ГОСТ 19903-74 Лист Б СТЗ м 210 СТ 14037-79	1	53,9кг
БП	3	03.003	Обечайка Б-ИИ-3 ГОСТ 19903-74 Лист Б СТЗ м 210 СТ 14037-79	1	12,8кг
БП	4	03.004	Ватрушка Труба 57x3,5 ГОСТ 10704-76 Л СТЗ м 210 СТ 10705-80	3	0,5кг
БП	5	03.005	Труба 89x4,5 ГОСТ 10704-76 Л СТЗ м 210 СТ 10705-80	2	0,84кг
Материалы					
Б-ИИ-3 ГОСТ 19903-74 Лист Б СТЗ м 210 СТ 14037-79					

БП.03.000				Проект		
Корпус				Мат.	Масш.	Масштаб
Калькуляция				ТИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Код	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Стандартные изделия					
БП	17		Лист М16x65-58		
БП	18		ГОСТ 7798-70	8	0,187кг
БП	19		Гайка М16,5 ГОСТ 5945-70	8	0,031кг
БП	20		Пружина А-50-16 ГОСТ 15160-70	2	0,001кг
БП	21		Фланец 50-16 ГОСТ 1455-67	1	2,50
БП	22		Лист 90° 50x80 ГОСТ 17375-77	3	0,6кг
БП	23		Привинт 50x80 ГОСТ 17376-77	3	0,8кг
БП	24		Заглушка 50x80 ГОСТ 17379-77	1	0,2кг

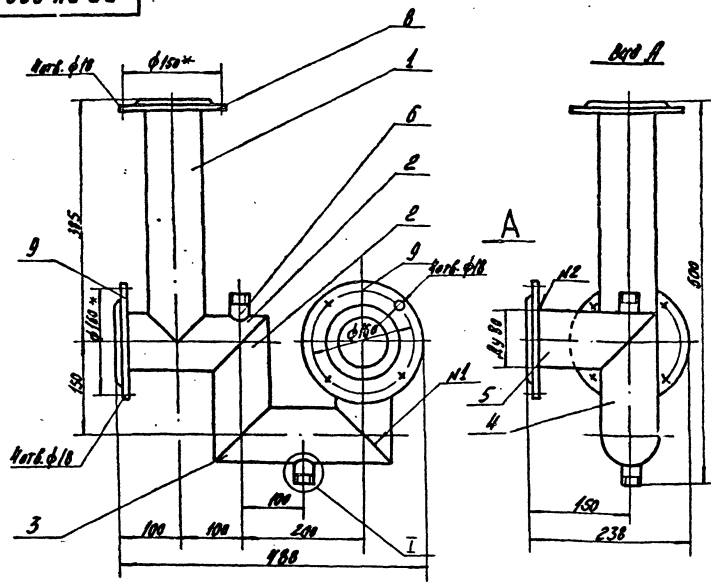
БП.03.000				Проект		
Калькуляция				ТИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		



92'000 40'09

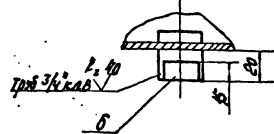
Лист 7

Типовой проект 904-1-50



1. Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров:  
валов - Н14  
отверстий -  $\pm \frac{f_{15}}{2}$
3. Сварку производить по контуру приложения свариваемых деталей швами ГОСТ 19003-74 и ГОСТ 19008-74.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без термич. и необрабатываемых -  $R_{a 3.2}$

I  
M+2



БП.04.000.05

Отвод  
сборочный чертеж

Лист	№	Кол-во
Р	178	1.5
ТИПОПРОЕКТОР ДОРМАШ		
г. Рязань - по адресу		
Сборочный лист		

Исполн.	Провер.	Инж. №	Дата
Исполн.	Провер.	Инж. №	Дата

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

№	Кол-во	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
<u>Документация</u>					
БП		05.000.05	Сборочный чертеж		
<u>Ребра</u>					
			Б-20х20х3 ГОСТ 508-79		
			Чугун БЧ3 ГОСТ 535-79		
БЧ	1	05.001	L=500	4	0,95кг
БЧ	2	05.002	L=1600	2	0,98кг
БЧ	3	05.003	Рычаг		
			Б15 ГОСТ 2590-74		
			Чугун БЧ3 ГОСТ 535-79	1	0,84кг
БЧ	4	05.004	Сборка		
			Б-ВН-Ч ГОСТ 19903-74		
			Лист БЧ3 ГОСТ 535-79	2	27,45кг
<u>Предельные данные для изготовления</u>					
БП.05.000.01					

БП.05.000

Сборка

Исполн.	Провер.	Инж. №	Дата
Исполн.	Провер.	Инж. №	Дата

Исполн.	Провер.	Инж. №	Дата
Исполн.	Провер.	Инж. №	Дата

Лист 7

Типовой проект 904-1-50

№	Кол-во	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
<u>Детали</u>					
БЧ	5	БП	Накладка		
			Литма 2х50 БЧ 2 мм		
			ГОСТ 6009-74	1	1,15кг

Инв. № 8107/7

БП.05.000

Исполн.	Провер.	Инж. №	Дата
Исполн.	Провер.	Инж. №	Дата









Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
8	ВЛ.00	005	Труба соединительная ГОСТ 8732-78 Труба ст.ст. ГОСТ 8732-78 L=90	1 0,215кг
9		006	Фланец ГОСТ 2590-80 Крп ст.ст. ГОСТ 535-79 L=10	1 0,435кг
			Стандартное изделие	
11			Гайка М10х5 ГОСТ 5815-70	4 0,011кг
12			Угольник 25 ГОСТ 8946-75	2 0,229
13			Шпилька А-М10х5 ГОСТ 9086-75	4 0,003кг
14			Резиш 25 ГОСТ 8269-75	1 0,2кг
			Прочие изделия	
16			Вентиль запорный моторный Ду25, Ру16 15х8п2	1 4,75кг
17			Кран проходной самниковый мотор- ный Ду25, Ру10 11х6БК	1 10,5кг
Прибыль				
Итого №				
<b>ВЛ.00.000</b>				
Калькуляция				

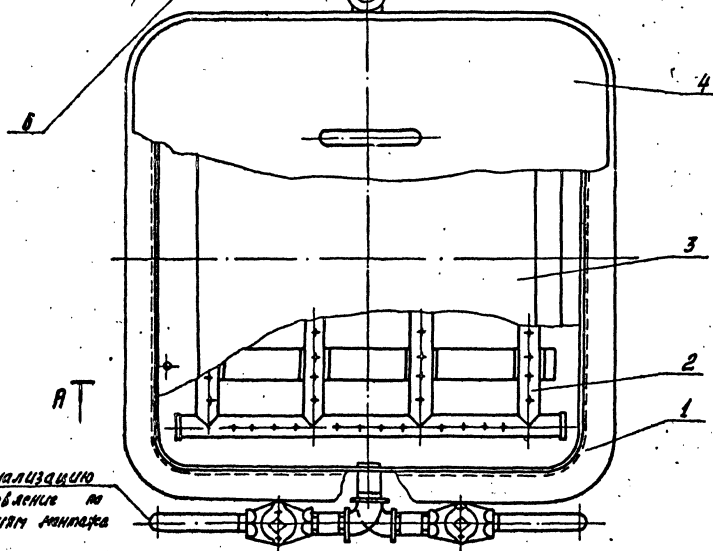
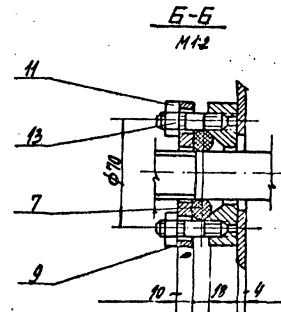
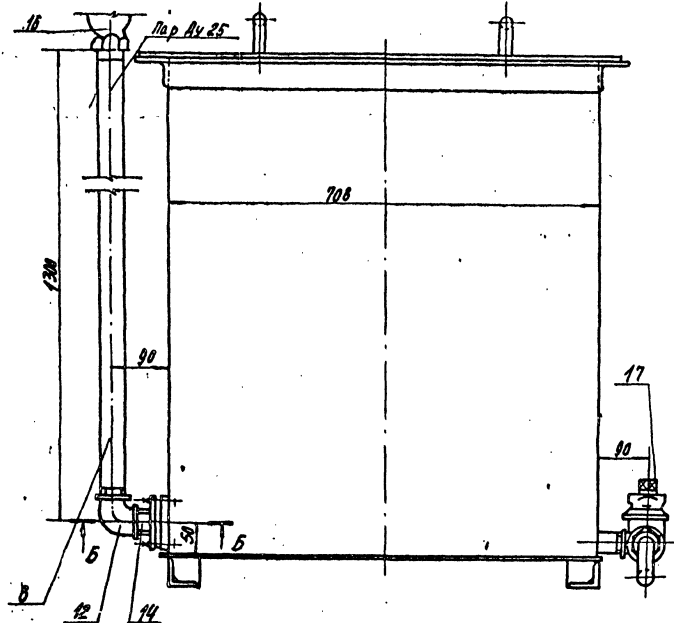
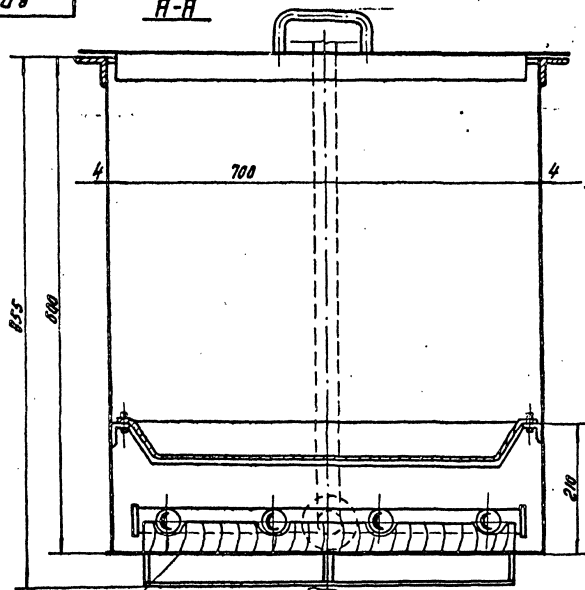
Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Документация
ВЛ	01.000.06	Сварочный чертеж		
Детали				
1	01.001	Уголок окончатый ГОСТ 8732-78 ГОСТ 535-79 L=200	1	10,5кг
2	01.002	Обечайка ГОСТ 1903-74 ГОСТ 535-79 L=200	1	0,66кг
3	01.003	Линия ГОСТ 1903-74 ГОСТ 535-79	1	20,35кг
4	01.004	Труба самовая ГОСТ 2528 ГОСТ 3262-75 L=60	1	0,193кг
5	01.005	Резиш ГОСТ 2590-80 ГОСТ 535-79 L=35	4	0,222кг
		Крепежные ГОСТ 5815-70 ГОСТ 8946-75 L=50	4	0,108кг
		Шайба ГОСТ 2590-80 ГОСТ 535-79 L=10	1	0,75кг
		Шайба ГОСТ 2590-80 ГОСТ 535-79 L=10	2	2,3кг
Прибыль				
Итого №				
<b>ВЛ.01.000</b>				
Металлоконструкция				

Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Документация
ВЛ.02	000.06	Сварочный чертеж		
Детали				
1	02.001	Труба проходная Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=600	2	1,934кг
2	02.002	Труба поперечная Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=350	4	1,315кг
3	02.003	Заглушка ГОСТ 2590-80 Крп ст.ст. ГОСТ 535-79 L=5	4	0,05кг
4	02.004	Патрубок Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=130	1	0,311кг
Прибыль				
Итого №				
<b>ВЛ.02.000</b>				
Барботер				

Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Документация
ВЛ.03	000.06	Сварочный чертеж		
Детали				
1	03.001	Лопка ГОСТ 103-78 ГОСТ 535-79 L=93	4	0,027кг
2	03.002	Корнито ГОСТ 1903-74 ГОСТ 535-79	1	10,8кг
Прибыль				
Итого №				
<b>ВЛ.03.000</b>				
Поддон				

ВН.00.000.СБ

А-А



В канализацию  
направление  
по  
указанию  
метки

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

Лист № 1/107/7 46

ВН.00.000.СБ

Приказ				ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА			М.М.	М.М.	М.М.
Имя	Фамилия	Инициалы	Подпись	№	Диаметр	Материал	Р	197	1.5
Имя	Фамилия	Инициалы	Подпись	№	Диаметр	Материал	Р	197	1.5
Имя	Фамилия	Инициалы	Подпись	№	Диаметр	Материал	Р	197	1.5
Имя	Фамилия	Инициалы	Подпись	№	Диаметр	Материал	Р	197	1.5
Имя	Фамилия	Инициалы	Подпись	№	Диаметр	Материал	Р	197	1.5
Имя	Фамилия	Инициалы	Подпись	№	Диаметр	Материал	Р	197	1.5
Имя	Фамилия	Инициалы	Подпись	№	Диаметр	Материал	Р	197	1.5
Имя	Фамилия	Инициалы	Подпись	№	Диаметр	Материал	Р	197	1.5
Имя	Фамилия	Инициалы	Подпись	№	Диаметр	Материал	Р	197	1.5
Имя	Фамилия	Инициалы	Подпись	№	Диаметр	Материал	Р	197	1.5

Тупошар проект 900-1-50

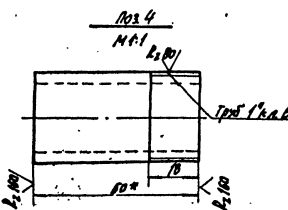
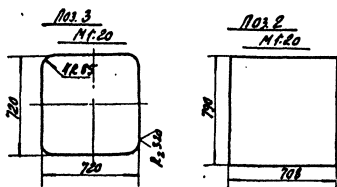
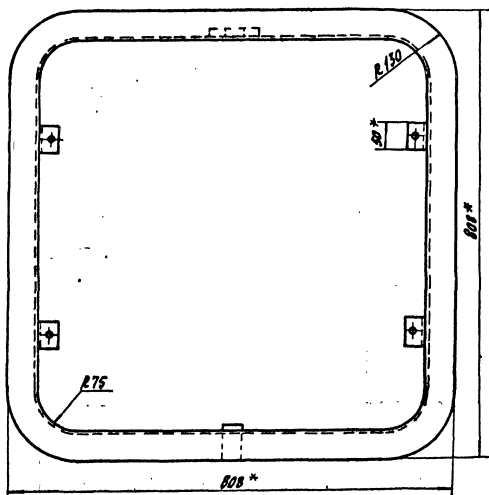
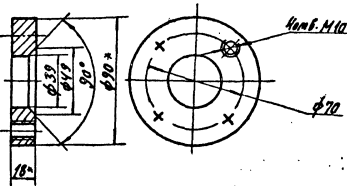
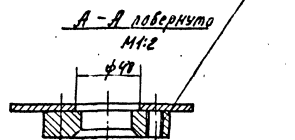
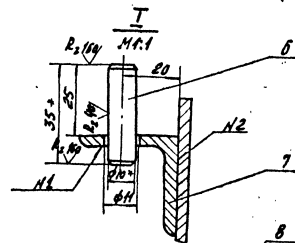
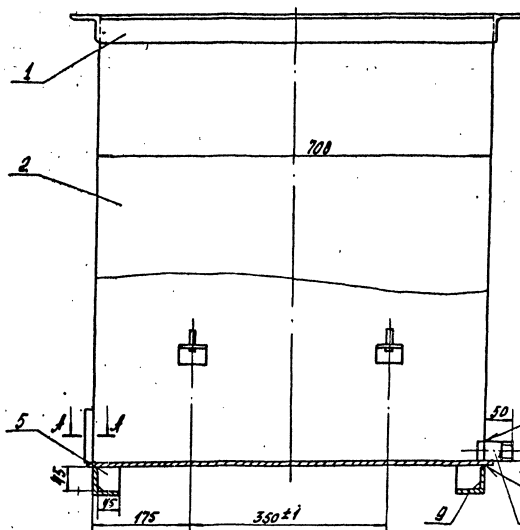
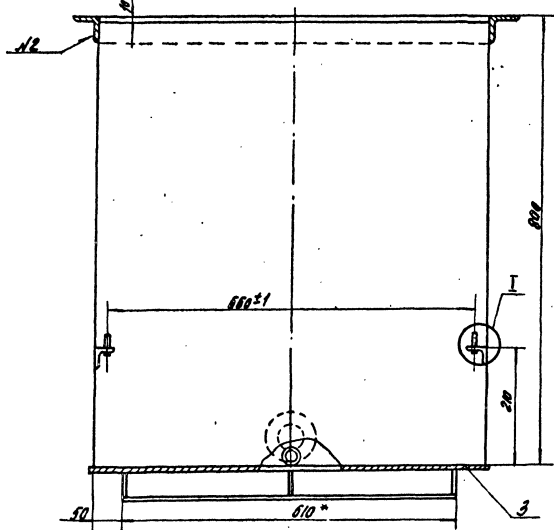
ВН.00.000.СБ

ВН.01.000СБ

Лист 7

Трубоц. проект 001-1-50

001-1-50  
001-1-50  
001-1-50



1. Размеры для справки
2. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н14,  
валов - Н14,  
остальных - ± 0,15
3. Предельные отклонения угловых размеров по 8<sup>й</sup> степени точности ГОСТ 5903-75.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 18037-80 Н1-91, ГОСТ 5254-80 Н2-Н4, Н3-71.

Изм. № 01/7 47

ВН.01.000СБ

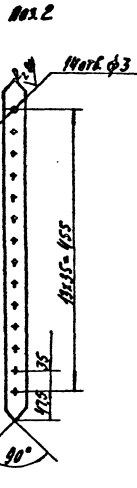
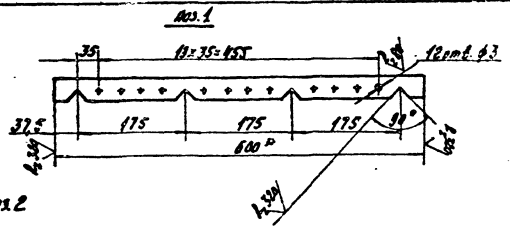
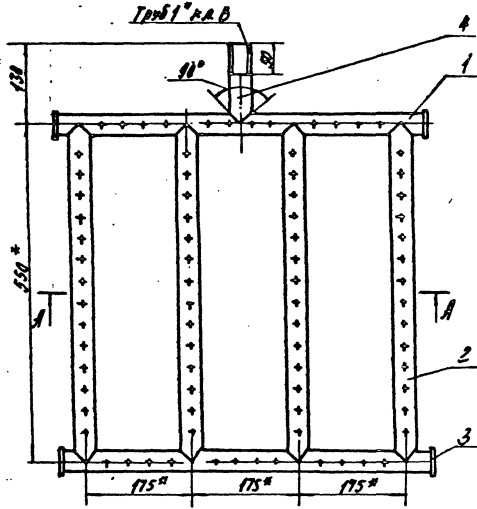
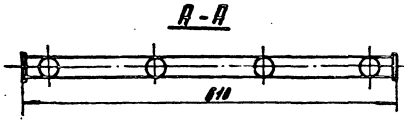
Привязан		Исполн.		Дата		Исполн.		Дата	
		Ведущий		Материал		Материал		Материал	
		Директор		Специалист		Инженер		Инженер	
		М.П. Исполн.		М.П. Ведущий		М.П. Директор		М.П. Специалист	
		М.П. Директор		М.П. Инженер		М.П. Инженер		М.П. Инженер	

Металлоконструкция			Лист	Измен.	Исполн.
Сварочный чертеж			Р	104	15
Гидропродформаш			Лист	Исполн.	
г. Москва					

ВН 02.000 СБ

Лист 7

Тупой проток 904-1-50



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9<sup>-й</sup> степени точности ГИСТ 5309-75.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных  $\pm \frac{Ts15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа  $Rz 3.2$
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГИСТ 16037-88-94.
5. Размеры для справок.

ВН.02.000 СБ

Привзан

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Исполн.	Исполн.	
Проф.	Инж. гр.	Инж. гр.	Инж. гр.	
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	

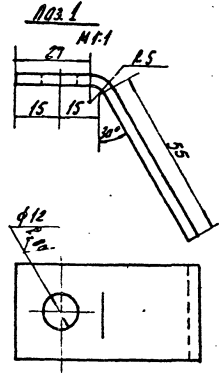
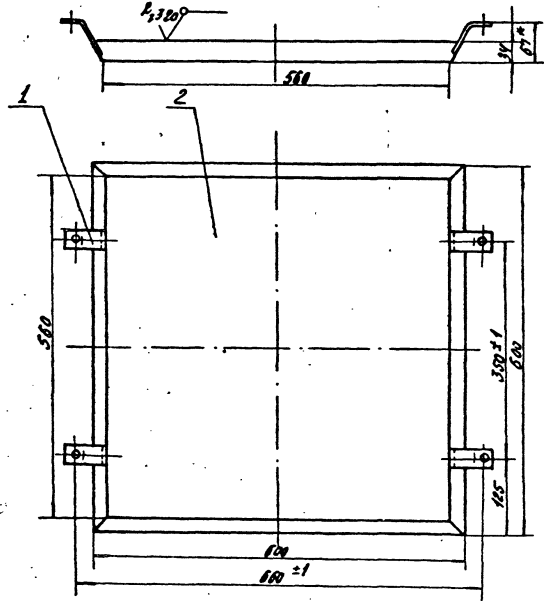
Барбатор  
Сборочный чертёж

Лист	Колво	Листов
Р	80	15
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
г.Рязань-ИИ-ДМУ		
Формат А3		

ВН 03.000 СБ

Лист 7

Тупой проток 904-1-50



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных  $\pm \frac{Ts15}{2}$
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГИСТ 5254-88-Н2.
3. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертёжа  $Rz 3.2$
4. Размеры для справок.

ВН.03.000 СБ

Привзан

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Исполн.	Исполн.	
Проф.	Инж. гр.	Инж. гр.	Инж. гр.	
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	

Паддан.  
Сборочный чертёж.

Лист	Колво	Листов
Р	112	1:5
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
г.Рязань-ИИ-ДМУ		
Формат А3		



Листом 7

Типовой проект 904-1-50

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

1. Технические требования

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

Таблица

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

1.3. Характеристики

1.3.1. Зарядка ячеек фильтров производится

Привязка
Шифр

ВЗ.00.000.ТУ

Ванна для зарядки ячеек фильтров V = 0,83 м<sup>3</sup>

ГИПРОСТРОИПРОМШ

г. Ростов-на-Дону

Копию серии Масла № Формат А4

Лист 1 из 2

Листом 7

Типовой проект 904-1-50

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
12	ВЗ.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	01.000	Крышка	1	
12	02.000	Металлоячейки	1	
3	03.000	Поддон	1	
		Листы		
4	04.001	Листа	2	
5	04.002	Брошюра ГИПРОСТРОИПРОМШ	2	1,54 м
6	04.003	Эмблема	1	
7	04.004	Сток	1	
8	04.005	Гретье 2028, ГОСТ 3082-75	2	2,02 кг
9	04.006	Фланец	2	

Привязка
Шифр

ВЗ.00.000

Ванна для зарядки ячеек фильтров V = 0,83 м<sup>3</sup>

ГИПРОСТРОИПРОМШ

г. Ростов-на-Дону

Копию серии Масла № Формат А4

Лист 1 из 2

Листом 7

Типовой проект 904-1-50

висциновым или веретенным маслом, залитым в ванну путем укатки их в поддон. Для разогрева масла в эмблемах подается пар Рабс = 0,4 мпа (4 кгс/см<sup>2</sup>)

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

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

Лист 1 из 2

Листом 7

Типовой проект 904-1-50

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Складские единицы		
13		Лейка М.10.53		
14		Гост 5915-70	8	4,012 кг
15		Прокладка А-32-10		
		Гост 15180-70	2	0,001 кг
		Шпатель А.М.101.50		
		Гост 9066-75	8	0,002 кг
		Процесс изделия		
18		Винты заводские		
		Металлические Ду 25		
		15 кг 18 л	2	1,4 кг
19		Кран самниковый		
		Металлические Ду 25		
		114 б/к	1	1,85 кг

Лист 1 из 2

50

ВЗ.00.000

Ванна для зарядки ячеек фильтров V = 0,83 м<sup>3</sup>

ГИПРОСТРОИПРОМШ

г. Ростов-на-Дону

Копию серии Масла № Формат А4

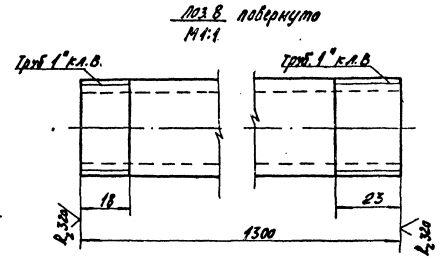
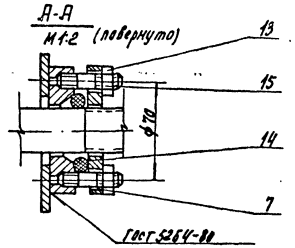
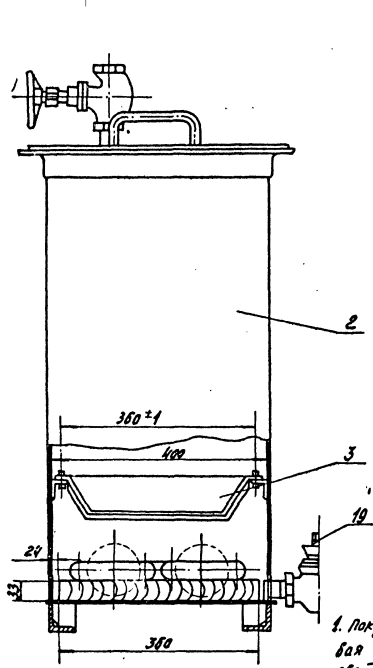
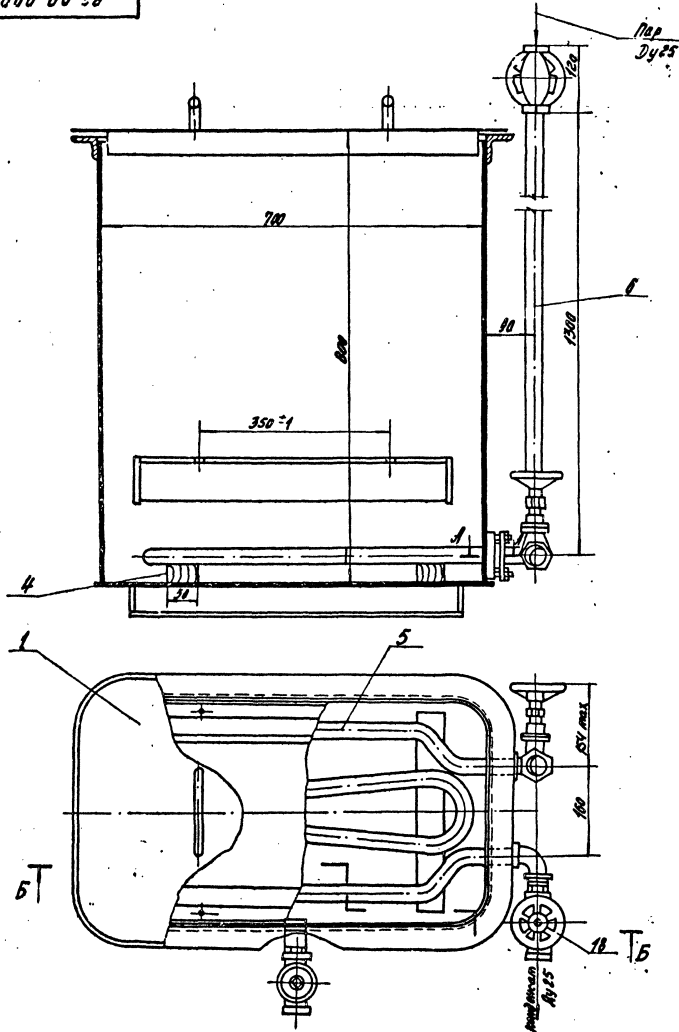


63 00 000 05

Рис. 7

Тех. проект 63-1-50

Лист 1 из 1

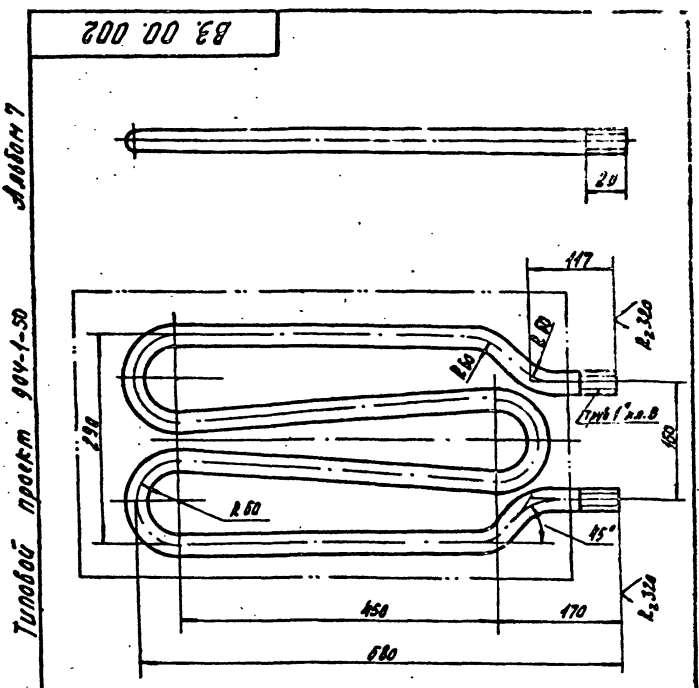


1. Покрытие: внутри-грунтовка ГФ-010 красно-коричневая Гост 9355-60, 2-слой, лак ХВ-704 Гост 7313-75 с алюминиевой пудрой Гост 5494-80, 6-слой VI. 4/11, снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая Гост 23313-70, 1-слой, эмаль МЭ-115, серо-голубая 6465-60, 2-слой VI. 1  
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - М14  
 балоб - М14  
 остальных - ± 0,15 / 2

51  
 Инв. № 8101/17

63.00.000.05

ГРИБАЖИ		Исполн. К. Зайцев, подп. О.И. Рязань		Дата 1974		ВАННА для заправки		Ал.	Масштаб	Масштаб
							4 чек фильтров У-022	Р	1/4	1:5
							Сборочный чертеж.	Лист 1	Листов 1	
								ГИПРОСТРОЙПРОМЦИ		
								г. Москва, ул. Ленинская, 15		
								Степанов И.		

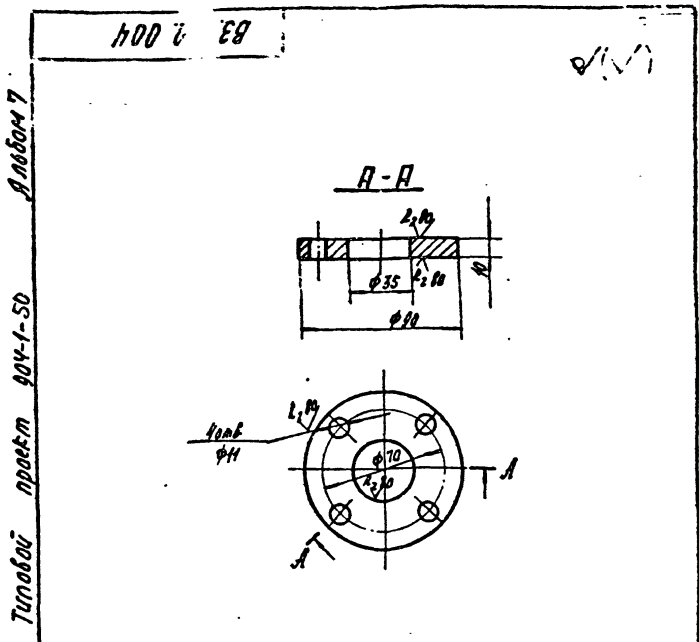


1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - Н14, болтов - Н14  
остальных  $\pm \frac{IT15}{2}$

Привязан
Инд. №

ВЗ. 00. 002

Изм. №	Дата	Имя	Содержание	Лист	Масса	Масштаб
01				Р	0,6	1:5
Изм. № 1 Разработчик: Волковичева В.И./И.И.И. Проверен: Григорьев В.В./И.И.И. Исполнитель: Зыкина В.В./И.И.И. Утвержден: Григорьев В.В./И.И.И. Контроль: Волковичева В.И./И.И.И.				Труба 80х2,5 ГОСТ 3262-75 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4		



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

Привязан
Инд. №

ВЗ. 00. 004

Изм. №	Дата	Имя	Содержание	Лист	Масса	Масштаб
01				Р	0,43	1:2
Изм. № 1 Разработчик: Волковичева В.И./И.И.И. Проверен: Григорьев В.В./И.И.И. Исполнитель: Зыкина В.В./И.И.И. Утвержден: Григорьев В.В./И.И.И. Контроль: Волковичева В.И./И.И.И.				Фланец Круг ВЗ ГОСТ 2590-80 ВЗ №2 ГОСТ 535-79 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4		

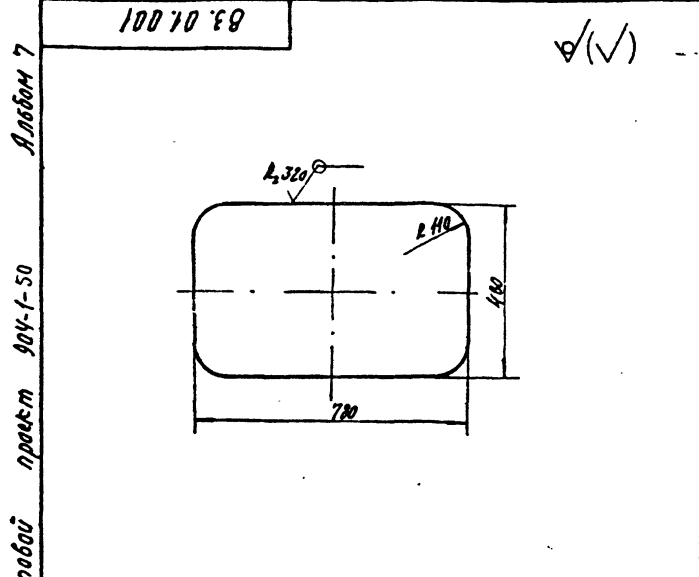
ВЗ. 01. 000СБ

Изм. №	Дата	Имя	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
				Материалы		
14	1		01. 001	Лист верхний	1	
14	2		01. 002	Рамка	1	
14	3		01. 003	Ручка	2	

Привязан
Инд. №

ВЗ. 01. 000СБ

Изм. №	Дата	Имя	Содержание	Лист	Масса	Масштаб
01				Р	5,7	1:10
Изм. № 1 Разработчик: Волковичева В.И./И.И.И. Проверен: Григорьев В.В./И.И.И. Исполнитель: Зыкина В.В./И.И.И. Утвержден: Григорьев В.В./И.И.И. Контроль: Волковичева В.И./И.И.И.				Крышка съёмная ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4		



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

Привязан
Инд. №

Инд. № 8107/7

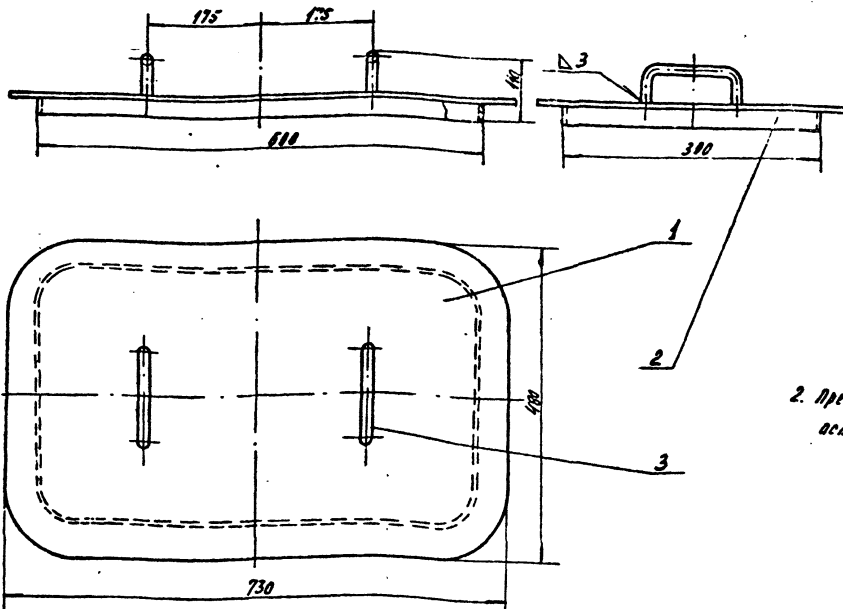
ВЗ. 01. 001

Изм. №	Дата	Имя	Содержание	Лист	Масса	Масштаб
01				Р	5,7	1:10
Изм. № 1 Разработчик: Волковичева В.И./И.И.И. Проверен: Григорьев В.В./И.И.И. Исполнитель: Зыкина В.В./И.И.И. Утвержден: Григорьев В.В./И.И.И. Контроль: Волковичева В.И./И.И.И.				Лист верхний Е-ДН-2 ГОСТ 19903-74 Лист ВЗ №2 ГОСТ 14537-79 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4		

ВЗ.01.000.05

Альбом 7

Тубовой проект 904-1-50



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

ВЗ.01.000.05

Привязан

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Выполн.	Проф.	Проф.	Проф.
Проф.	Проф.	Проф.	Проф.	Проф.
Проф.	Проф.	Проф.	Проф.	Проф.
Проф.	Проф.	Проф.	Проф.	Проф.

Крышка  
Оборачивный чертеж

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

Шк. №

Калыба сберил Маслова

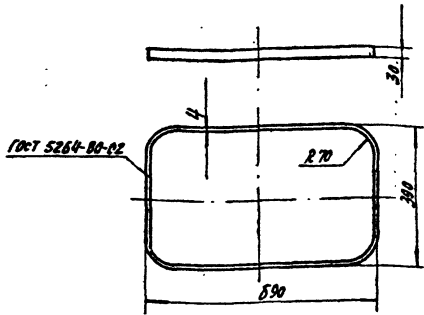
Калыба сберил Маслова

Формат А3

ВЗ.01.002

Альбом 7

Тубовой проект 904-1-50



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

ВЗ.01.002

Привязан

Шк. №

Рамка

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

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

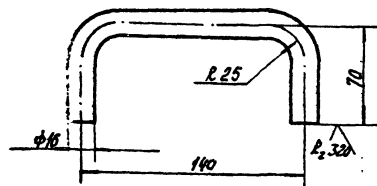
Калыба сберил Маслова

Формат А3

ВЗ.01.003

Альбом 7

Тубовой проект 904-1-50



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

ВЗ.01.003

Привязан

Шк. №

53  
Шк. № 8107/7

Ручка

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

Шк. № 8107/7  
Круг 013 по 2 ГОСТ 535-79

Калыба сберил Маслова

Формат А3

Типовой проект 904-1-50

Лампоч 7

Код	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
<u>Документация</u>				
02.02.000.05		Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>				
02.001	Дюбель	Б-ОН-5 ГОСТ 1903-74 М-А-СТЗМБ ГОСТ 1437-79	1	11,6 кг
02.002	Кронштейн		4	
02.003	Обечайка		1	
02.004	Плоск.			
02.005	Палец		4	
02.006	Патрубок	Труба ст. ГОСТ 3202-75	1	0,143 кг
02.007	Резьб.		6	0,08 кг
02.008	Фланец		1	0,25 кг
02.009	Шайба		2	0,7 кг

Привязан

№ 6 №

**Б3.02.000**

Вид	№ докум.	Дата	Лист
Разработ.	М.А.М.	27.11.79	1
Проект.	Г.И.С.	27.11.79	1
Исполн.	В.В.В.	27.11.79	1

Материалоконструкция

ГИПРОСТРОИДОРМАШ

Г.Ростов-на-Дону

Формат А4

Типовой проект 904-1-50

Лампоч 7

Пределные отклонения размеров:  
 отверстий - Н14  
 валов - Н14  
 остальных - ± IT/2

Привязан

№ 6 №

**Б3.02.002**

Вид	№ докум.	Дата	Лист
Разработ.	М.А.М.	27.11.79	1
Проект.	Г.И.С.	27.11.79	1
Исполн.	В.В.В.	27.11.79	1

Кронштейн

ГИПРОСТРОИДОРМАШ

Г.Ростов-на-Дону

Формат А4

Типовой проект 904-1-50

Лампоч 7

Пределные отклонения размеров:  
 отверстий - Н14  
 остальных - ± IT/2

Привязан

№ 6 №

**Б3.02.003**

Вид	№ докум.	Дата	Лист
Разработ.	М.А.М.	27.11.79	1
Проект.	Г.И.С.	27.11.79	1
Исполн.	В.В.В.	27.11.79	1

Обечайка

ГИПРОСТРОИДОРМАШ

Г.Ростов-на-Дону

Формат А4

Типовой проект 904-1-50

Лампоч 7

Пределные отклонения размеров:  
 отверстий - Н14  
 остальных - ± IT/2

Привязан

№ 6 №

**Б3.02.005**

Вид	№ докум.	Дата	Лист
Разработ.	М.А.М.	27.11.79	1
Проект.	Г.И.С.	27.11.79	1
Исполн.	В.В.В.	27.11.79	1

Палец

ГИПРОСТРОИДОРМАШ

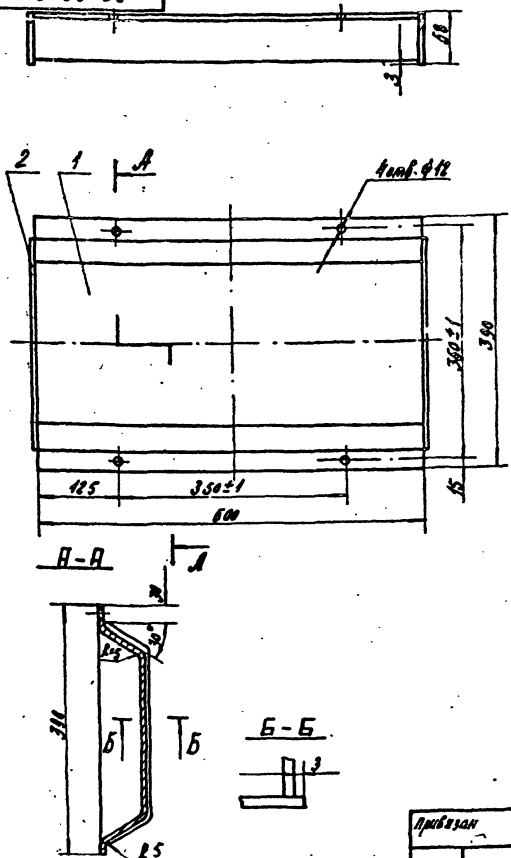
Г.Ростов-на-Дону

Формат А4

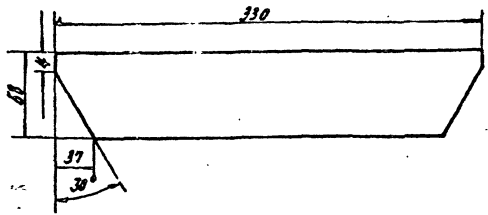


ВЗ.03.000.СБ

Титульный лист 904-1-50



Поз.2  
№85



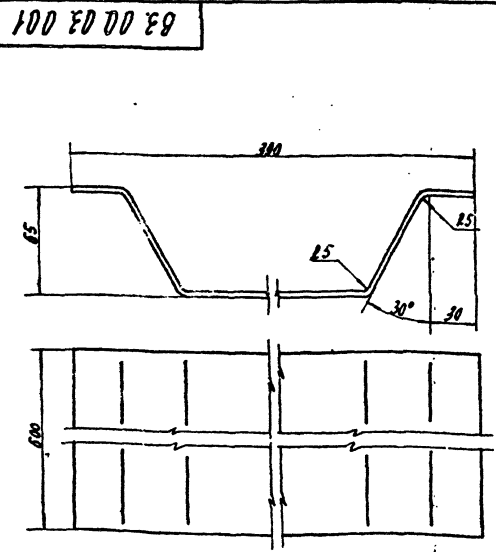
1. Предельные отклонения угловых размеров по 9<sup>ю</sup> степени точности ГОСТ 5909-75
2. Предельные отклонения размеров:  
 отверстий - H14  
 валов - h14  
 остальных  $\pm 0.15/2$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа
4. Сварку производить по конструкции прилегающих свариваемых деталей и швами по ГОСТ 5264-80-71

ВЗ.03.000.СБ		Лист	№	Масштаб
Поддон сборочный чертёж		Р	8	1:5
Инв. №		Лист	Листов	
Комплексы		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Комплексы		Г.Ростов-на-Дону		
Комплексы		Формат А3		

Титульный лист 904-1-50

№ п/п	Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация					
13		ВЗ.03.000.СБ	сборочный чертёж		
Детали					
14	1	03.001	Корыто	1	
15	2	03.002	Стенка боковая Б-П-5 ГОСТ 19003-74 Л-П-3 ГОСТ 19003-74	2	017

Титульный лист 904-1-50



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9<sup>ю</sup> степени точности ГОСТ 5909-75
2. Предельные отклонения размеров:  
 отверстий - H14  
 валов - h14  
 остальных  $\pm 0.15/2$

ВЗ.00.03.001		Лист	№	Масштаб
Корыто		Р	85	1:2
Инв. №		Лист	Листов	
Комплексы		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Комплексы		Г.Ростов-на-Дону		
Комплексы		Формат А3		

Алгоритм 7	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
42	00.00.00005	Сборочный чертеж		
		<u>Материалы</u>		
44	01.000	Бункер	1	
44	02.000	Материалострукция	1	
		<u>Прочие изделия</u>		
3		Кран проходной сальниковый Крановый Ав25 Ру10 14 бдк	1	195кг

Проблан

Инд. №

**00.00.000**

Стал для отелей  
4чекс филм троб

Лит. Мет. Марк

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А4

Алгоритм 7	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
42	00.00.00005	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
44	01.001	Боковина	1	
44	01.002	Боковина	3	
44	01.003	Патрубок	1	

Проблан

Инд. №

**00.01.000**

Бункер

Лит. Мет. Марк

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А4

920007000

1. Предложить отклонения размеров -  $\pm 2\% \frac{15}{2}$

2. Сварку производить по контуру прилегания собираемых деталей ввдм гост 14771-76-нл.

3.\* Размеры для справок.

Проблан

Инд. №

**00.01.000.05**

Бункер  
сборочный чертеж

Лит. Мет. Марк

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А4

Алгоритм 7	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
42	00.00.00005	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
44	02.001	Опояс 6-ХС2000/ГСТ 1509-72 Уплм. доплм. старт 535-78	4	0,57кг
44	02.002	Стойка 6-ХС2000/ГСТ 1509-72 Уплм. доплм. старт 535-78	4	2,65кг
44	02.003	Стойка 6-ХС2000/ГСТ 1509-72 Уплм. доплм. старт 535-78 L=130	4	3,13кг
44	02.004	L=800	2	3,02кг
44	02.005	L=700	2	2,85кг
		<u>Материалы</u>		
6		Сетка №20-2,0 ГСТ 12184-66 700x700	1	2,66кг

Проблан

Инд. № 8107/7

**00.02.000**

Материалострукция

Лит. Мет. Марк

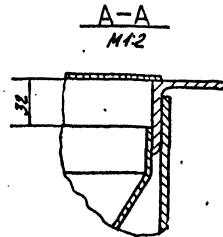
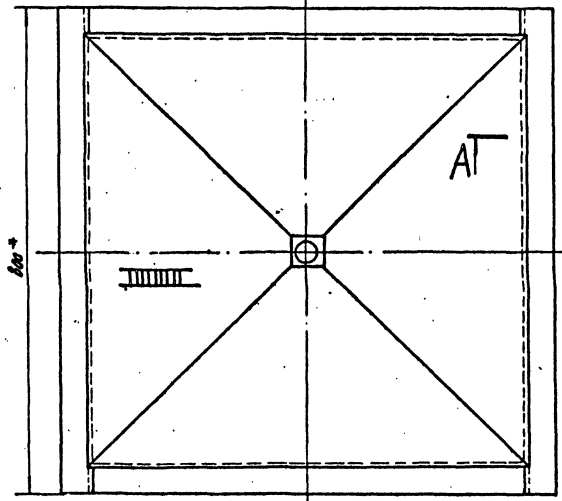
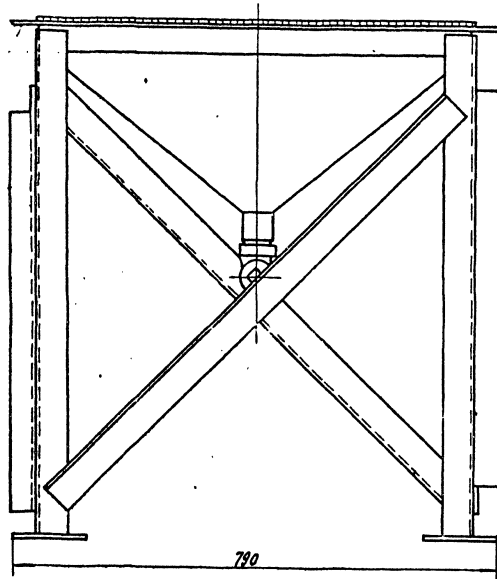
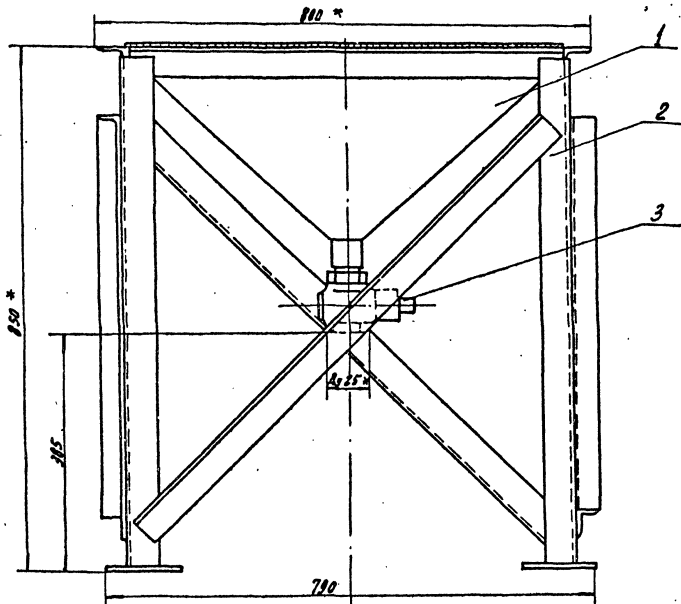
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А4

900000000

Видом 7

Таблицей прорис 9004-50

ГОСТ 2.104-88



1. Покрытие: грунт ГФ-017 цвет красно-коричневый ТУ5-10-1185-80 1 слой; эмаль ПФ-115 цвет голубой ГИТ 8485-80 2 слоя VI-Л.
2. Предельные отклонения размеров:  
валоб - h14  
остальных -  $\pm \frac{16}{2}$
3. Сварку производить по катюру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5284-80-92.
4. Контроль сварочных швов - внешним осмотром.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без термеха -  $\nabla$ .
6. Размеры для справок.

Чиб. № 81877 58

900000000

				СТАЛ			Вид	Начисл	Начисл
Провязка				Материал	Сталь	А3	Р	435	0,5
				Размер	40x40x4	40x40x4	Вид	40x40x4	
				Срок	10.01.2020	10.01.2020	ГНПРОСТРОЙДОРФМАШ		
				Сл. Стом.	Стоматолог	Стоматолог	г. Ростов-на-Дону		
				Исполн.	Исполнитель	Исполнитель	Формат А3		
				Вед.	Ведущий	Ведущий			

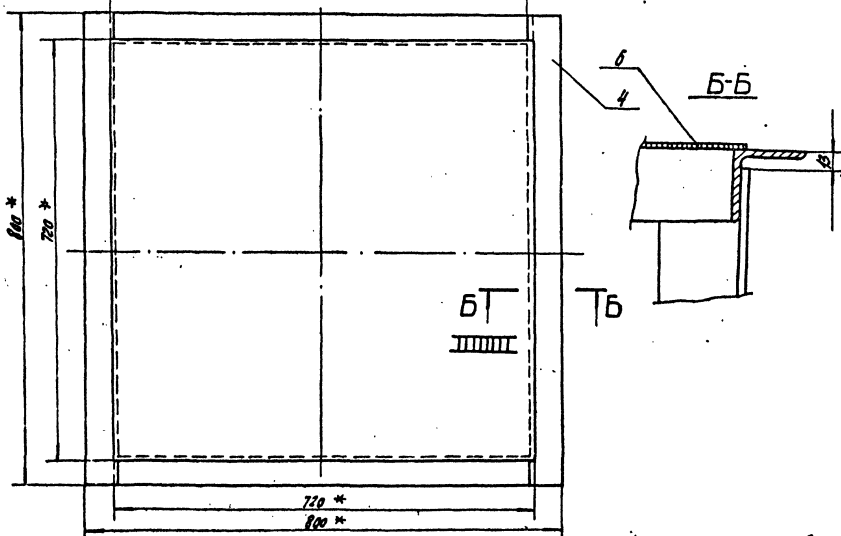
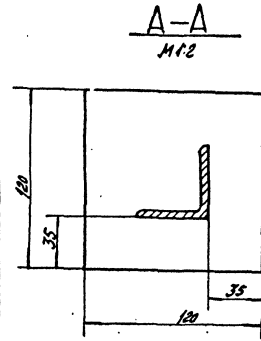
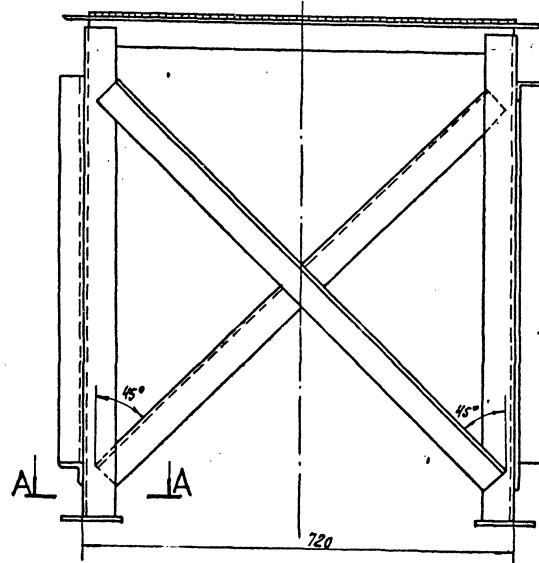
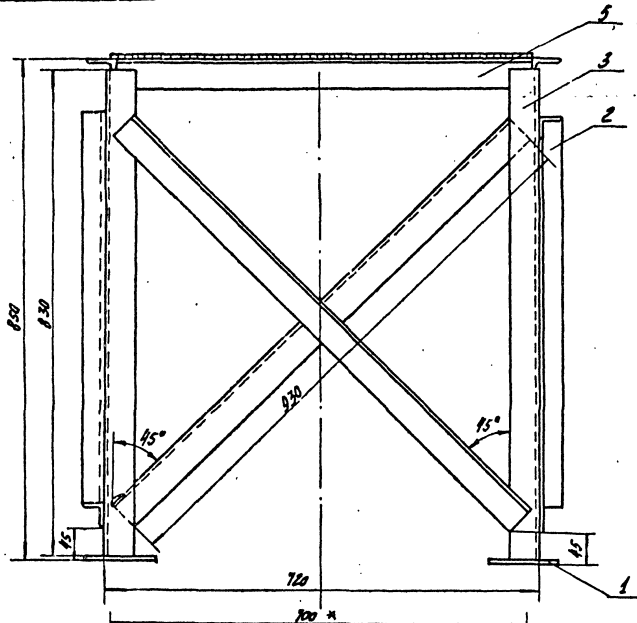
Копия в архив



90 000 20 00

Алгорит 7

Тубовой проект 900-1-50



1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа  $R_{a, max} = 12.5$ , а необработываемых -  $R_{a, max} = 25$ .
2. Предельные отклонения размеров  $+0.15$ .
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9<sup>ой</sup> степени точности гост 8509-75.
4. \* Размеры для справок.
5. Сварку производить по контуру прилегающих обрабатываемых деталей швами по гост 5284-80-УЕ.
6. Контроль сварных швов-визуальным осмотром.

59  
Шв. № 0107/7

90 02. 000 05

Примечание	Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Вид	Металлоконструкция		
						Р	З	С
						Р	З	С
						Сварочный чертёж		
						Лист 1 из 1		
						ГИПРОСТРОИОРМАИ		
						г. Москва, М-11-ВНИИ		
						С.С.С.С.С.		





Лист 7  
Туповой проект 90У-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
82	БМ.00.000.05	Сборочный чертеж		
	00.000.74	Технические условия		
		Сборочные единицы		
1	01.000.05	Корпус баки	1	
3	03.000.05	Крепёжка	1	0,5 кг
		Детали		
84	00.001	Волокна Б-ПМ-2 ГОСТ 1903-74 Лист 0172-2-1 ГОСТ 535-74	1	0,026 кг
84	00.002	Патрбок Трба 2512В ГОСТ 3262-75 L=100	1	0,05 кг
84	00.003	Получома Л1 2511 ГОСТ 103-74 Листа 0172-2-1 ГОСТ 535-74	1	0,10 кг
84	00.004	Прокладки Картон Я-10 ГОСТ 9347-74 φ60/φ27	2	0,001 кг
Прибыль				
Итого №				
БМ.00.000				
Бак расходный для масла У=300л				
Гип. проект ДОРМАШ Г.Рязань-40-12/9				

Контроль: [подпись] Рязань, улица Милослава, Формат 24

Лист 7  
Туповой проект 90У-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
84	00.005	φ470/φ370	1	0,003 кг
84	00.006	Прав. лодка φ16	1	0,01 кг
84	00.007	Линейка ЛПН-61 ГОСТ 901-80	1	
84	00.008	Рейка Блок металлоиз. 100х100 ГОСТ 2995-74 L=720	3	18 кг
84	00.009	Трба 1512С ГОСТ 3262-75 L=30	1	0,001 кг
		Материалы		
13		Сетка М05-22х10х1300-66	1	0,97 кг
14		Трба 20х25-490	1	0,63 кг
		Стандартные изделия		
15		Балл: ГОСТ 7798-70	1	0,009 кг
16		М6х32-58	12	0,028 кг
17		М10х25-58	12	0,011 кг
18		М6.5	1	0,024 кг
19		М10.5	12	0,011 кг
20		Витр М10х25-58 ГОСТ 19475-72	4	0,002 кг
21		Клейба 10 ГОСТ 10906-78	1	0,012 кг
		Калмак 1510х107 89 62-75	1	0,053 кг
Прибыль				
Итого №				
БМ.00.000				
Контроль: [подпись] Рязань, улица Милослава, Формат 24				

Лист 7  
Туповой проект 90У-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Прочие изделия		
82	БМ.00.01.000.05	Сборочный чертеж		
		Детали		
84	01.001	Болтышка В 100 ГОСТ 2590-10 Лист 0172-2-1 ГОСТ 535-74	2	116 кг
84	01.002	Днище Б-ПМ-5 ГОСТ 1903-74 Листа 0172-2-1 ГОСТ 535-74	1	20,4 кг
84	01.003	Лист вершины	1	
84	01.004	Обечайка	1	
84	01.005	Ркоба Л1 100х100 ГОСТ 103-74 Листа 0172-2-1 ГОСТ 535-74	2	0,15 кг
84	01.006	Патрбок Трба 2512В ГОСТ 3262-75	1	0,063 кг
84	01.007	Фланец	1	
Прибыль				
Итого №				
БМ.01.000				
Карпус баки				
Гип. проект ДОРМАШ Г.Рязань-40-12/9				

Контроль: [подпись] Рязань, улица Милослава, Формат 24

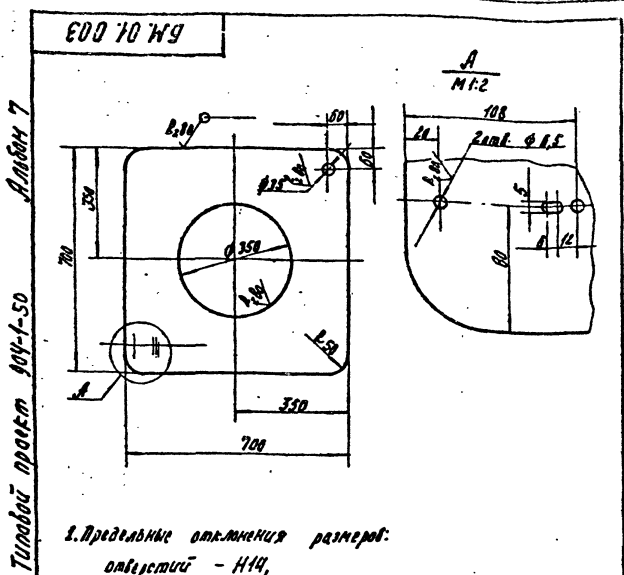
Лист 7  
Туповой проект 90У-1-50

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
82	БМ.00.01.000.05	Сборочный чертеж		
		Детали		
84	01.001	Болтышка В 100 ГОСТ 2590-10 Лист 0172-2-1 ГОСТ 535-74	2	116 кг
84	01.002	Днище Б-ПМ-5 ГОСТ 1903-74 Листа 0172-2-1 ГОСТ 535-74	1	20,4 кг
84	01.003	Лист вершины	1	
84	01.004	Обечайка	1	
84	01.005	Ркоба Л1 100х100 ГОСТ 103-74 Листа 0172-2-1 ГОСТ 535-74	2	0,15 кг
84	01.006	Патрбок Трба 2512В ГОСТ 3262-75	1	0,063 кг
84	01.007	Фланец	1	
Прибыль				
Итого №				
БМ.01.000				
Карпус баки				
Гип. проект ДОРМАШ Г.Рязань-40-12/9				

Контроль: [подпись] Рязань, улица Милослава, Формат 24



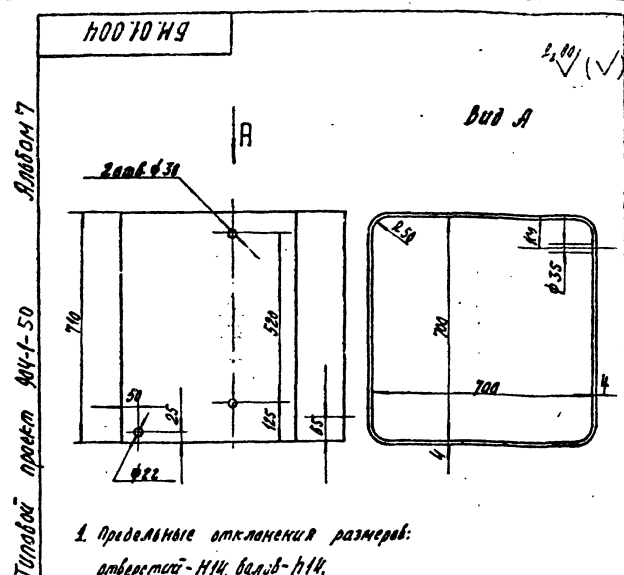




1. Предельные отклонения размеров:  
 отверстий - Н14,  
 валов - h14,  
 остальных -  $\pm \frac{IT15}{2}$

2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка

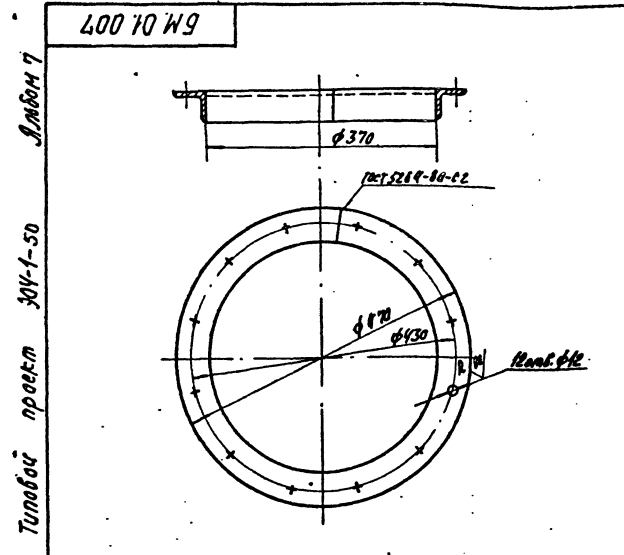
БМ.01.003				Лист	Масса	Масштаб
Лист верхний				Р	12,4	1:10
Изм	Лист	№ докум.	Дата	Исполн.	Провер.	Инженер
1	1	Б-ПК-4	1993-74	И.И.И.	В.В.В.	С.С.С.
Б-ПК-4 ГОСТ 1993-74				ГИПРОСТРОИПРОМАШ		
БЭЗМ-2 ГОСТ 14637-79				г. Рыбинск-ИИ-ДМУ		
Калику свёрла Москва				Формат А4		



1. Предельные отклонения размеров:  
 отверстий - Н14, валов - h14,  
 остальных -  $\pm \frac{IT15}{2}$

2. Сварку проводить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-82

БМ.01.004				Лист	Масса	Масштаб
Обечайка				Р	6,1	1:10
Изм	Лист	№ докум.	Дата	Исполн.	Провер.	Инженер
1	1	Б-ПК-4	1993-74	И.И.И.	В.В.В.	С.С.С.
Б-ПК-4 ГОСТ 1993-74				ГИПРОСТРОИПРОМАШ		
БЭЗМ-2 ГОСТ 14637-79				г. Рыбинск-ИИ-ДМУ		
Калику свёрла Москва				Формат А4		



1. Предельные отклонения размеров:  
 отверстий - Н14, валов - h14,  
 остальных -  $\pm \frac{IT15}{2}$

БМ.01.007				Лист	Масса	Масштаб
Фланец				Р	4,8	1:5
Изм	Лист	№ докум.	Дата	Исполн.	Провер.	Инженер
1	1	Б-ПК-5	1993-80	И.И.И.	В.В.В.	С.С.С.
Б-ПК-5 ГОСТ 8509-80				ГИПРОСТРОИПРОМАШ		
БЭЗМ-2 ГОСТ 14637-79				г. Рыбинск-ИИ-ДМУ		
Калику свёрла Москва				Формат А4		

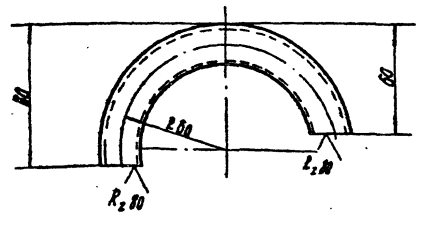
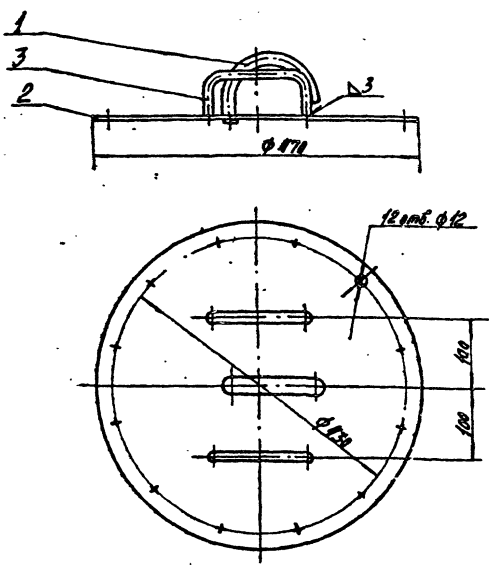
Изм	Лист	№ докум.	Дата	Исполн.	Провер.	Инженер
1	1	БМ.03.000	85	И.И.И.	В.В.В.	С.С.С.
Обозначение						
Наименование						
Документация						
Сварочный чертёж						
Детали						
Б4	1	03.001		Дыхательная труба		
Б4	2	03.00		Лист	1	0,2785
Б4	3	03.003		Резка	1	

БМ.03.000				Лист	Масса	Масштаб
Крышка				Р	65	1:5
Изм	Лист	№ докум.	Дата	Исполн.	Провер.	Инженер
1	1	Б-ПК-5	1993-80	И.И.И.	В.В.В.	С.С.С.
Б-ПК-5 ГОСТ 8509-80				ГИПРОСТРОИПРОМАШ		
БЭЗМ-2 ГОСТ 14637-79				г. Рыбинск-ИИ-ДМУ		
Калику свёрла Москва				Формат А4		

БМ.03.000.СБ

В(✓)

Яльбом 7  
Типовой проект 904-1-50



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

Лист № 001

Привязка

Имеет №

БМ.03.000.СБ		
Изм.	Лист	№ докум.
Разр.	Материал	Дата
Проб.	Город	Исполн.
И.Колос.	Заказчик	С.И.Иванов
И.Колос.	Город	Исполн.
И.Колос.	Город	Исполн.

Крышка  
Сборочный чертеж

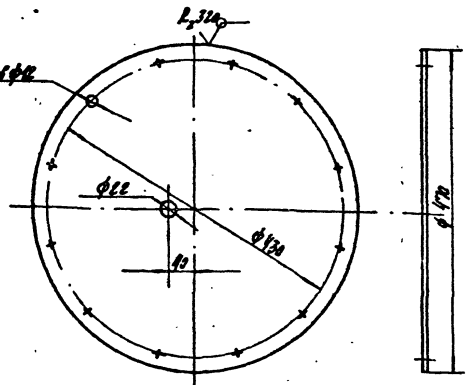
Изм.	Лист	№ докум.
Р	0,5	1,5
Изм.	Лист	№ докум.
Г	0,001-0,002	0,001

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
С.И.Иванов

БМ.03.002

В(✓)

Яльбом 7  
Типовой проект 904-1-50



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

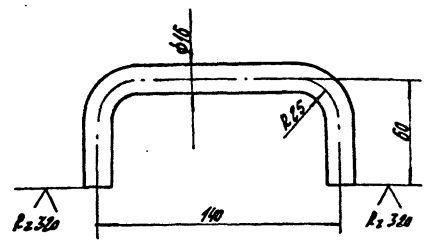
Привязка

Имеет №

БМ.03.003

В(✓)

Яльбом 7  
Типовой проект 904-1-50



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

Привязка

Имеет №

БМ.03.003		
Изм.	Лист	№ докум.
Разр.	Материал	Дата
Проб.	Город	Исполн.
И.Колос.	Заказчик	С.И.Иванов
И.Колос.	Город	Исполн.
И.Колос.	Город	Исполн.

Ручка

Изм.	Лист	№ докум.
Р	0,38	1,2
Изм.	Лист	№ докум.
Г	0,001-0,002	0,001

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
С.И.Иванов

Лист № 002

БМ.03.002

Лист

Изм.	Лист	№ докум.
Р	5,93	1,5
Изм.	Лист	№ докум.
Г	0,001-0,002	0,001

БПН-4 ГОСТ 19003-79  
Лист В СТЗ № 2 ГОСТ 14637-79  
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
С.И.Иванов

Копию сберечь Маслова

Лист № 003

Имеет № 8107/7

БМ.03.003

Ручка

Изм.	Лист	№ докум.
Разр.	Материал	Дата
Проб.	Город	Исполн.
И.Колос.	Заказчик	С.И.Иванов
И.Колос.	Город	Исполн.
И.Колос.	Город	Исполн.

В16 ГОСТ 2590-80  
СТЗ № 2 ГОСТ 535-79  
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону  
С.И.Иванов

Копию сберечь Маслова



Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

**ГИПРОСТРОЙДОРМАШ**

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

1982 год

Копировал Лелюва Колыку с/б/ра Маслява Формат А4

Альбом 7  
Типовой проект 90У-1-50

Альбом 7  
Типовой проект 90У-1-50

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

**1. Технические требования**

1.1 Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2 Основные параметры и размеры.

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

Таблица

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

Приказ

БР. 00. 000. ТУ

Бак расходный для масла V=50л

Г.ИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Копировал Лелюва Колыку с/б/ра Маслява Формат А4

Альбом 7  
Типовой проект 90У-1-50

**Продолжение табл.**

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

**1.3. Характеристики**

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

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

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

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

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

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

Приказ

БР. 00. 000. ТУ

Копировал Лелюва Колыку с/б/ра Маслява Формат А4

Альбом 7  
Типовой проект 90У-1-50

Альбом 7  
Типовой проект 90У-1-50

**1.4. Маркировка**

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

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

**1.5. Указания по эксплуатации**

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

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

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

Приказ

БР. 00. 000. ТУ

Копировал Лелюва Колыку с/б/ра Маслява Формат А4

Альбом 7  
Типовой проект 90У-1-50

Лист 7

900-1-50

Туполобый проект

Лист 7  
Лист 8  
Лист 9  
Лист 10  
Лист 11  
Лист 12  
Лист 13  
Лист 14  
Лист 15  
Лист 16  
Лист 17  
Лист 18  
Лист 19  
Лист 20  
Лист 21  
Лист 22  
Лист 23  
Лист 24  
Лист 25  
Лист 26  
Лист 27  
Лист 28  
Лист 29  
Лист 30  
Лист 31  
Лист 32  
Лист 33  
Лист 34  
Лист 35  
Лист 36  
Лист 37  
Лист 38  
Лист 39  
Лист 40  
Лист 41  
Лист 42  
Лист 43  
Лист 44  
Лист 45  
Лист 46  
Лист 47  
Лист 48  
Лист 49  
Лист 50  
Лист 51  
Лист 52  
Лист 53  
Лист 54  
Лист 55  
Лист 56  
Лист 57  
Лист 58  
Лист 59  
Лист 60  
Лист 61  
Лист 62  
Лист 63  
Лист 64  
Лист 65  
Лист 66  
Лист 67  
Лист 68  
Лист 69  
Лист 70  
Лист 71  
Лист 72  
Лист 73  
Лист 74  
Лист 75  
Лист 76  
Лист 77  
Лист 78  
Лист 79  
Лист 80  
Лист 81  
Лист 82  
Лист 83  
Лист 84  
Лист 85  
Лист 86  
Лист 87  
Лист 88  
Лист 89  
Лист 90  
Лист 91  
Лист 92  
Лист 93  
Лист 94  
Лист 95  
Лист 96  
Лист 97  
Лист 98  
Лист 99  
Лист 100

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
БР	00.00056	Сборочный чертеж		
	00.00079	Технические условия		
		<u>Сборочные единицы</u>		
01	01.000	Корпус	1	
02	02.000	Колпачок	1	
03	03.000	Крышка	1	
		<u>Детали</u>		
04	04.001	Рейка		
		Брусковый ЧЛВВ-1		
		ГОСТ 2695-71 L=150	1	0,3кг
		Прокладка		
		Картон А-10 ГОСТ 9197-71		
05	05.002	27х1500	1	0,124кг
06	06.003	Ф 60/80	2	0,036кг
07	07.004	С-кода		
		Б-10 ГОСТ 19203-71		
		Лист Б-10 ГОСТ 19203-71		
		110х120	2	0,11кг
08	08.005	Прокладка ф16		
Проблан				
ИИВ. №				
БР. 00.000				
Бак расходный				
для масла V=50л.				
			Лист	Лист
			Р	1
			2	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				
г. Ростов-на-Дону				
Формат А4				

Лист 7

900-1-50

Туполобый проект

Лист 7  
Лист 8  
Лист 9  
Лист 10  
Лист 11  
Лист 12  
Лист 13  
Лист 14  
Лист 15  
Лист 16  
Лист 17  
Лист 18  
Лист 19  
Лист 20  
Лист 21  
Лист 22  
Лист 23  
Лист 24  
Лист 25  
Лист 26  
Лист 27  
Лист 28  
Лист 29  
Лист 30  
Лист 31  
Лист 32  
Лист 33  
Лист 34  
Лист 35  
Лист 36  
Лист 37  
Лист 38  
Лист 39  
Лист 40  
Лист 41  
Лист 42  
Лист 43  
Лист 44  
Лист 45  
Лист 46  
Лист 47  
Лист 48  
Лист 49  
Лист 50  
Лист 51  
Лист 52  
Лист 53  
Лист 54  
Лист 55  
Лист 56  
Лист 57  
Лист 58  
Лист 59  
Лист 60  
Лист 61  
Лист 62  
Лист 63  
Лист 64  
Лист 65  
Лист 66  
Лист 67  
Лист 68  
Лист 69  
Лист 70  
Лист 71  
Лист 72  
Лист 73  
Лист 74  
Лист 75  
Лист 76  
Лист 77  
Лист 78  
Лист 79  
Лист 80  
Лист 81  
Лист 82  
Лист 83  
Лист 84  
Лист 85  
Лист 86  
Лист 87  
Лист 88  
Лист 89  
Лист 90  
Лист 91  
Лист 92  
Лист 93  
Лист 94  
Лист 95  
Лист 96  
Лист 97  
Лист 98  
Лист 99  
Лист 100

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
БР	00.006	Трубка 20х2,5-100	1	0,11кг
		ГОСТ 8445-74	1	0,056кг
БУ	04.007	Брусек сосновый	3	1,20кг
		60х100 ГОСТ 8486-66		
<u>Стандартные изделия</u>				
11		Бит М6х20,5		
		ГОСТ 7798-70	12	0,007
12		Гайка М 6,5		
		ГОСТ 5915-70	12	0,0024
13		Валок 2МВх56,58		
		ГОСТ 17475-72	2	0,019
14		Шайба 6-005		
		ГОСТ 10906-78	12	0,0009
15		Калпак 15		
		ГОСТ 8962-75	1	0,053
<u>Прочие изделия</u>				
16		Защитная сетка		
		из нержавеющей стали		
		уровня капающее		
		1261мм Ду 20, Рх16	1	2,45кг
17		Кран пробирочный		
		1068мм Ду 20, Рх16	1	0,05кг
Проблан				
ИИВ. №				
БР. 00.000				
Крышка				
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				
г. Ростов-на-Дону				
Формат А4				

Лист 7

900-1-50

Туполобый проект

Лист 7  
Лист 8  
Лист 9  
Лист 10  
Лист 11  
Лист 12  
Лист 13  
Лист 14  
Лист 15  
Лист 16  
Лист 17  
Лист 18  
Лист 19  
Лист 20  
Лист 21  
Лист 22  
Лист 23  
Лист 24  
Лист 25  
Лист 26  
Лист 27  
Лист 28  
Лист 29  
Лист 30  
Лист 31  
Лист 32  
Лист 33  
Лист 34  
Лист 35  
Лист 36  
Лист 37  
Лист 38  
Лист 39  
Лист 40  
Лист 41  
Лист 42  
Лист 43  
Лист 44  
Лист 45  
Лист 46  
Лист 47  
Лист 48  
Лист 49  
Лист 50  
Лист 51  
Лист 52  
Лист 53  
Лист 54  
Лист 55  
Лист 56  
Лист 57  
Лист 58  
Лист 59  
Лист 60  
Лист 61  
Лист 62  
Лист 63  
Лист 64  
Лист 65  
Лист 66  
Лист 67  
Лист 68  
Лист 69  
Лист 70  
Лист 71  
Лист 72  
Лист 73  
Лист 74  
Лист 75  
Лист 76  
Лист 77  
Лист 78  
Лист 79  
Лист 80  
Лист 81  
Лист 82  
Лист 83  
Лист 84  
Лист 85  
Лист 86  
Лист 87  
Лист 88  
Лист 89  
Лист 90  
Лист 91  
Лист 92  
Лист 93  
Лист 94  
Лист 95  
Лист 96  
Лист 97  
Лист 98  
Лист 99  
Лист 100

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
БР	01.006	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
01	01.001	Обечайка		
		Б-10 ГОСТ 19203-71		
		Лист Б-10 ГОСТ 19203-71	1	9,73кг
02	01.002	Болты		
		Б-50 ГОСТ 2690-71		
		Кры с.п.3 ГОСТ 535-71	2	0,4кг
03	01.003	Патрубок		
		Труба 1068х1068х120-75 L=45	1	0,09кг
04	01.004	Втулка		
		Б-10 ГОСТ 19203-71		
		Лист Б-10 ГОСТ 19203-71	1	4,4кг
05	01.005	Патрубок		
		Труба 1068х1068х120-75 L=100	1	0,2кг
06	01.006	Уголок		
		Б-30 ГОСТ 19203-71		
		Уголок 1068х1068х120-75	4	0,58кг
		<u>Материалы</u>		
07		Труба 1068х1068х120-75	0,015 м	2,12кг
Проблан				
ИИВ. №				
БР. 01.000				
Корпус				
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				
г. Ростов-на-Дону				
Формат А4				

Лист 7

900-1-50

Туполобый проект

Лист 7  
Лист 8  
Лист 9  
Лист 10  
Лист 11  
Лист 12  
Лист 13  
Лист 14  
Лист 15  
Лист 16  
Лист 17  
Лист 18  
Лист 19  
Лист 20  
Лист 21  
Лист 22  
Лист 23  
Лист 24  
Лист 25  
Лист 26  
Лист 27  
Лист 28  
Лист 29  
Лист 30  
Лист 31  
Лист 32  
Лист 33  
Лист 34  
Лист 35  
Лист 36  
Лист 37  
Лист 38  
Лист 39  
Лист 40  
Лист 41  
Лист 42  
Лист 43  
Лист 44  
Лист 45  
Лист 46  
Лист 47  
Лист 48  
Лист 49  
Лист 50  
Лист 51  
Лист 52  
Лист 53  
Лист 54  
Лист 55  
Лист 56  
Лист 57  
Лист 58  
Лист 59  
Лист 60  
Лист 61  
Лист 62  
Лист 63  
Лист 64  
Лист 65  
Лист 66  
Лист 67  
Лист 68  
Лист 69  
Лист 70  
Лист 71  
Лист 72  
Лист 73  
Лист 74  
Лист 75  
Лист 76  
Лист 77  
Лист 78  
Лист 79  
Лист 80  
Лист 81  
Лист 82  
Лист 83  
Лист 84  
Лист 85  
Лист 86  
Лист 87  
Лист 88  
Лист 89  
Лист 90  
Лист 91  
Лист 92  
Лист 93  
Лист 94  
Лист 95  
Лист 96  
Лист 97  
Лист 98  
Лист 99  
Лист 100

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
БР	02.006	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
01	02.001	Кольцо		
		Кольцо 1068х1068х120-75	1	0,051кг
02	02.002	Фланец		
		С. 16х 1068-032		
		ГОСТ 3926-66 ф55	1	0,052кг
Проблан				
ИИВ. №				
БР. 02.000				
Колпачок				
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				
г. Ростов-на-Дону				
Формат А4				





