

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-20/76

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ
КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-10А
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 40 М³/МИН ВОЗДУХА

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ И ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ.
- Альбом II АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЧЕРТЕЖИ.
- Альбом III АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШИТОВ И ПУЛЬТОВ.
- Альбом IV АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ.
- Альбом V НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
- Альбом VI СМЕТЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ, АВТОМАТИЗАЦИЮ И КИП.
- Альбом VII СМЕТЫ НА АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНУЮ И САНТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ.
- Альбом VIII ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ
ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ
ПРОСТРОЙДОРМАШ
Альбомы I; II; III; V; VI; VIII
ОСТОВСКИЙ
ПРОСТРОЙНИИПРОЕКТ
Альбомы IV; VII

Альбом V

КФ ЦИТП Инв № 6802/У

УТВЕРЖДЕН И
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ
РЕШЕНИЕМ ОТ 17.02.1976 Г
№ 1/76 С.102.1976 С

№ п.п.	ГОСТ, ТУ или нормаль	Наименование	Примечание
46	ГОСТ 17475-72*	Винты с потайной головкой	
47	ГОСТ 18598-73*	Рукоятки резиновые напорные с текстильным каркасом	
48	ГОСТ 8878-59	Соединительные части стальные цилиндрической резьбой Аг-16 с гайками для трубопроводов	
49	ГОСТ 8969-39	Полки. Станки. Основные размеры	
50	ГОСТ 9347-74	Картон прокладочный и уплотнительные прокладки из него	
51	ГОСТ 9184-73	Резьбы трапециевидные однозаходная. Профили. Основные размеры	
52	ГОСТ 9573-72*	Плиты и маты теплозащитные из минеральной ваты на синтетическом связующем	
53	ГОСТ 9833-73	Кольца резиновые уплотнительные круглого сечения для гидравлических и пневматических устройств. Конструкция и размеры	
54	ГОСТ 10299-68*	Экземпляр с полукруглой головкой нормальной точности. Размеры	
55	ГОСТ 10727-73*	Нити и волокна стеклянные односпиральные и размеры	
56	ГОСТ 10906-66*	Шпатель косой	
57	ГОСТ 11371-68*	Шпатель. Размеры	
58	ГОСТ 11785-66*	Шпатель для деталей с резьбовыми отверстиями с диаметром резьбы от 2 до 48 мм. Размеры и т.п.	
59	ГОСТ 12447-68	Рукоятки подвижные для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	
60	ГОСТ 14637-69*	Сталь титановая и широкополосная углеродистая. Т.п.	
61	ГОСТ 14911-69*	Детали стальные трубопроводов. Размеры подвижные. Типы и размеры	
62	ГОСТ 16523-70*	Сталь листовая углеродистая с повышенной прочностью и обыкновенного качества общего назначения	
63	ГОСТ 17379-72	Детали трубопроводов. Детали углеродистой стали бесшовные приварные на Ру от 1 до 100 атм. Размеры	

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывобезопасность и пожаробезопасность при эксплуатации здания.
Главный инженер проекта С.М. Леонов

№ п.п.	ГОСТ, ТУ или нормаль	Наименование	Примечание
20	ТУ 21-01-221-69	Защита из супертонкого стекловолокна без связующего	
21	ГОСТ 4056-63	Зрительная трубка ГФ-020	
22	ГОСТ 5264-69	Швы сварные соединительные. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы	
23	ГОСТ 5634-70*	Лампы БТ-571 и краски БТ-177	
24	ГОСТ 5662-57*	Сталь прокатная толстолистовая. Сортовой	
25	ГОСТ 5915-70*	Гайки шестигранные (нормальной точности). Конструкция и размеры	
26	ГОСТ 5949-64	Сталь сварочная карбоностабилизированная и жаростойкая Т.п.	
27	ГОСТ 6009-74	Лента отливная горячекатанная. Сортовой	
28	ГОСТ 6247-72	Бачки стальные сварные с обечайками. Конструкция и размеры	
29	ГОСТ 6531-74	Эмали нитроэпоксидные НК-132	
30	ГОСТ 7338-65	Резина листовая техническая	
31	ГОСТ 7798-70*	Болты с шестигранной головкой. Конструкция и размеры	
32	ГОСТ 8146-74	Стенда для замера уровня влажности	
33	ГОСТ 8481-64	Метран из стеклянного баллона. Сортовой и т.п.	
34	ГОСТ 8486-66	Листовые материалы желейные порошковые	
35	ГОСТ 8509-72	Сталь прокатная угловая равнополочная. Сортовой	
36	ГОСТ 8510-72	Сталь прокатная угловая неравнополочная. Сортовой	
37	ГОСТ 8568-57	Сталь листовая рифленая	
38	ГОСТ 8731-74*	Листы стальные бесшовные горячекатаные. Общие т.п.	
39	ГОСТ 8732-70*	Листы стальные бесшовные горячекатаные. Сортовой	
40	ГОСТ 8734-58	Листы стальные бесшовные холоднотянутые и холоднокатаные. Сортовой	
41	ГОСТ 8908-50	Нормальные углы и допуски на угловые размеры	
42	ГОСТ 8946-59	Соединительные части из ковкого чугуна с цилиндрической резьбой для трубопроводов. Уплотнительные прокладки. Основные размеры	
43	ГОСТ 8948-59	То же тройники прямые. Основные размеры	
44	ГОСТ 8955-59	То же. Муфты прямые длинные	
45	ГОСТ 8962-52	То же. Калпаки. Основные размеры	

№ п.п.	ГОСТ, ТУ или нормаль	Наименование	Примечание
1	ГОСТ 103-52	Сталь прокатная толстолистовая. Сортовой	
2	ГОСТ 481-74	Лорнит	
3	ГОСТ 535-58*	Сталь сортовая низколегированная и углеродистая обыкновенного и повышенного качества горячекатаная. Т.п.	
4	ГОСТ 695-67	Краски масляные и силикатные цветные шпательные для внутренних работ	
5	ГОСТ 926-63*	Эмали ПЭ-133 для сельскохозяйственных машин и тракторов	
6	ГОСТ 1255-67*	Плиты соединительные листовые плоские приварные на Ру от 25 до 250 атм. Конструкция, размеры и т.п.	
7	ГОСТ 1412-70	Отливки из серого чугуна	
8	ГОСТ 1499-70	Пропан оловянно-свинцовые	
9	ГОСТ 1855-55	Отливки из серого чугуна. Допусковые отклонения, по размерам и весу и припуски на механическую обработку	
10	ГОСТ 1698-48	Кожка техническая	
11	ГОСТ 2060-73*	Литые латунные	
12	ГОСТ 2590-74	Сталь углеродистая круглая. Сортовой	
13	ГОСТ 2695-74	Листовые материалы листовых пород	
14	ГОСТ 2742-57*	Модели литые. Углеродистые форма вочные	
15	ГОСТ 3242-69	Швы сварные соединительные. Методы контроля качества	
16	ГОСТ 3262-62	Трубы стальные бойкозаградительные	
17	ГОСТ 3262-74	Гривалока стальная низкоуглеродистая общего назначения	
18	ГОСТ 3660-67	Сталь прокатная толстолистовая. Сортовой	
19	ГОСТ 3826-66	Сетки просеивальные плоские с квадратными ячейками для рассева сыпучих материалов	

904-1-20/76 -00.000.03		Лист 1 из 1	
Заглавный лист		Лист 1 из 1	
Исполн.	Провер.	Дата	
Разработ.	Проектиров.	Время	
Утверд.	Сметчик	Сумма	
Исполн.	Исполн.	Время	
Исполн.	Исполн.	Время	
Исполн.	Исполн.	Время	

		Документация		
	904-1-20/76 - 01.10006	Оборачный чертеж		
		детали		
1	904-1-20/76 - 01.101	Кольцо		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 З-ИСТ 3-ИСТ ГОСТ 16523-70*	1	4,7 кг
2	904-1-20/76 - 01.102	Ребра		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 З-ИСТ 3-ИСТ ГОСТ 16523-70*	4	0,12 кг
3	904-1-20/76 - 01.103	Труба		
		Труба 219x6 ГОСТ 8732-70* Лист 2 ГОСТ 8731-74* L=208	1	8,82 кг
		Стандартные изделия		
4		Фланец 200-25 ГОСТ 1255-57*	1	

904-1-20/76 - 01.100		Патрубок верхний		Литера	Лист	Вес
Лист	№ докум.	Авторы	Дата	Литера	Лист	Вес
1	904-1-20/76 - 01.100	Кольцова Л.А., Кольцова Л.А.	1976		1	
Копировал Кольцова Л.А.				Формат И		

№	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
			Документация		
		904-1-20/76 - 01.20006	Оборачный чертеж		
			детали		
1	904-1-20/76 - 01.201	Кольцо			
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 З-ИСТ 3-ИСТ ГОСТ 16523-70*	1		
2	904-1-20/76 - 01.202	Ребра			
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 З-ИСТ 3-ИСТ ГОСТ 16523-70*	4	0,12 кг	
3	904-1-20/76 - 01.203	Труба			
		Труба 219x6 ГОСТ 8732-70* Лист 2 ГОСТ 8731-74* L=208	1	8,82 кг	
4	904-1-20/76 - 01.204	Штуцер			
		Штуцер В-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Лист 1 ГОСТ 535-58*	2		
5	904-1-20/76 - 01.205	Опора			
		Лист 10 ГОСТ 5681-57 Лист 3 ГОСТ 14037-73*	3		

904-1-20 - 01.200		Опора		Литера	Лист	Вес
Лист	№ докум.	Авторы	Дата	Литера	Лист	Вес
1	904-1-20 - 01.200	Кольцова Л.А., Кольцова Л.А.	1976		1	
Копировал Кольцова Л.А.				Формат И		

		Документация		
	904-1-20/76 - 01.00006	Оборачный чертеж		
		Оборачные изделия		
11	904-1-20/76 - 01.100	Втулка верхний		
12	904-1-20/76 - 01.200	Опора		
13	904-1-20/76 - 01.300	Векция		
		детали		
54	904-1-20/76 - 01.001	Прокладка МН-15 ГОСТ 491-71 φ 250 φ 222	1	0,047 кг
64	904-1-20/76 - 01.002	Прокладка резина-пластича МБ-9-Н ГОСТ 7338-35	4	0,014 кг
54	904-1-20/76 - 01.003	Труба 219x5 ГОСТ 8732-70* Лист 2 ГОСТ 8731-74*	1	7,55 кг
		Стандартные изделия		
7		Фланец 200-25 ГОСТ 1255-57* болт ГОСТ 7798-10	1	
8		М 12x35 58	32	

904-1-20/76 - 01.000		Штуцер на вращивании		Литера	Лист	Вес
Лист	№ докум.	Авторы	Дата	Литера	Лист	Вес
1	904-1-20/76 - 01.000	Кольцова Л.А., Кольцова Л.А.	1976		1	
Копировал Кольцова Л.А.				Формат И		

№	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
9			М 12x35 58	12	
10			болт ГОСТ 5915 70*	32	
11			М 16x5	12	

904-1-20/76 - 01.000		Опора		Литера	Лист	Вес
Лист	№ докум.	Авторы	Дата	Литера	Лист	Вес
1	904-1-20/76 - 01.000	Кольцова Л.А., Кольцова Л.А.	1976		1	
Копировал Кольцова Л.А.				Формат И		

6	904-1-20/76 -01 305	Фланец		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57		
		Лист 3-ИСТЗ по ГОСТ 16523-71	1	4,3 кг
		Материал		
7		Стеклоткань Э-01		
		ГОСТ 8781-64	2,5	0,18 кг
8		Швеллер из стали 10		
		стали-болонка без привеса		
		черно	1/3	25 кг/м
		1421-01-224-69		

904-1-20/76 01 300

6		Стандартные узлы		
		Фланц 4.200-25		
		ГОСТ 1255-67	1	

904-1-20/76 01 200

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Количество
		Документация		
	904-1-20/76-01 31005	Оборудованный чертёж		
		Детали		
1	904-1-20/76 01 311	Колодки		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57		
		Лист 3-ИСТЗ по ГОСТ 16523-71	1	2,24 кг
		L=870		
2	904-1-20/76-01 312	Фланец		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57		
		Лист 3-ИСТЗ по ГОСТ 16523-71	1	4,3 кг

904-1-20/76 01 310

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Количество
		Документация		
12	904-1-20/76-01 30005	Оборудованный чертёж		
		Оборудованный чертёж		
11	904-1-20/76-01 310	Крышка		1
		Детали		
63	904-1-20/76-01 301	Сварочный цилиндр		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57		
		Лист 3-ИСТЗ по ГОСТ 16523-71	1	4,3 кг
		L=690		
63	904-1-20/76-01 302	Обечайка		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57		
		Лист 3-ИСТЗ по ГОСТ 16523-71	1	25,4 кг
64	904-1-20/76-01 303	Кольцо		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57		
		Лист 3-ИСТЗ по ГОСТ 16523-71	2	5,7 кг
		L=1,50		
64	904-1-20/76-01 304	Колодки		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57		
		Лист 3-ИСТЗ по ГОСТ 16523-71	1	2,24 кг
		L=870		

904-1-20/76 01 300

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>Документация</u>		
	904-1-20/76-02.100.06	Сборочный чертеж		
		<u>А.Т.М.Л.</u>		
1	904-1-20/76-02.101	Переход 83 ГОСТ 7588-59 Лист 3-й из 3-х ГОСТ 18573-70	1	15 кг
		Угелки 650x50x5 ГОСТ 18599-70 Уголок Ст 3 по ГОСТ 535-58		
2	904-1-20/76-02.201	L=190	1	3 кг
3	904-1-20/76-02.301	L=750	3	3 кг
		Резьба		
		5x40 ГОСТ 103-52 Плоска Ст 3 по ГОСТ 535-58		
4	904-1-20/76-02.401	L=402	4	0,5 кг
5	904-1-20/76-02.501	L=80	4	0,09 кг
6	904-1-20/76-02.001	Патрубок 219x8 ГОСТ 8732-70 Труба Лист 2 из 2 по ГОСТ 8733-70		
		L=20	1	0,53 кг

904-1-20/76-02.100			
Верхняя часть	корпуса	Полупроводниковый диод П8Т	
Катоды сверху	выходной	катодная дорожка	сформован

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>Документация</u>		
	904-1-20/76-02.000.06	Сборочный чертеж		22,12
		<u>Сборочные единицы</u>		
4	904-1-20/76-02.100	Верхняя часть		
		корпуса	1	
11	904-1-20/76-02.200	Нижняя часть		
		корпуса	1	
11	904-1-20/76-02.300	Аверка в сборе	1	
11	904-1-20/76-02.400	Щеколда	2	
11	904-1-20/76-02.500	Рамка	1	
		<u>А.Т.М.Л.</u>		
		Покладки		
		Кордон 8 ГОСТ 9347-74		
5	904-1-20/76-02.001	Б-1 ф 27/ф 22,5	1	0,1007 кг
6	904-1-20/76-02.002	Б-2 50x2x60	1	0,05 кг
6	904-1-20/76-02.003	ОС		
		Б/С ГОСТ 2590-71 Конт Ст 3 по ГОСТ 535-58		
		L=55	3	0,037 кг

904-1-20/76-02.000			
Ф. номер	базисный	Полупроводниковый диод П8Т	
Катоды сверху	выходной	катодная дорожка	сформован

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>Стандартные изделия</u>		
7		Гланец 200-25 ГОСТ 1255-67	1	
8		Резак 15 ГОСТ 8959-58	1	
9		Компассика 15 ГОСТ 8958-58	1	

904-1-20/76-02.100			
Катоды сверху	выходной	катодная дорожка	сформован

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>Стандартные изделия</u>		
9		Болт М12x25-58 ГОСТ 2708-70	24	
10		Гайка М12,5 ГОСТ 5915-70	24	
11		Шайба 12-12,5 ГОСТ 10905-68*	48	
12		Защелка 6x18-010 ГОСТ 10292-68*	8	
13		Проволока 10x1-0,572/0,03 ГОСТ 13442-68	1	
		<u>Прочие изделия</u>		
14		Резинка фрезерная типа ФРБ с рамкой	1	
		515-09-0-741		

904-1-20/76-02.000			
Катоды сверху	выходной	катодная дорожка	сформован

		Документация		
904-1-20/76 - 02.300СБ		Сборочный чертеж		
		Детали		
1	904-1-20/76 - 02.301	Дверца Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 3 лист 3 шт ГОСТ 16523-70	1	3,8 кг
2	904-1-20/76 - 02.302	Ручка Круг ВЗ ГОСТ 2590-74 Ст 3 шт ГОСТ 535-58 L = 222	1	0,2 кг
3	904-1-20/76 - 02.303	Клин Лист 10 ГОСТ 5681-57 8 шт 3 шт ГОСТ 14637-59	2	0,083 кг
		Ребра Полоса 8х16 ГОСТ 103-57 Ст 3 шт ГОСТ 535-58		
4	904-1-20/76 - 02.304	L = 208	3	0,2 кг
5	904-1-20/76 - 02.305	L = 640	2	0,64 кг
6	904-1-20/76 - 02.306	Втулка Круг ВЗ ГОСТ 2590-74 Ст 3 шт ГОСТ 535-58 L = 30	3	0,02 кг

		904-1-20/76 - 02.300		
Лист № 2		Дверца в сборе	Листов 3	Листов 3
Исполн. В.В.Смирнов		Инженер В.В.Смирнов	Проверенный В.В.Смирнов	Отдел ПБТ
Копия в архиве		Копия в архиве	Копия в архиве	Копия в архиве

Завод	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Прокладки		
			Резина-пластина 5МБ-А-М ГОСТ 1338-65		
7	904-1-20/76 - 02.307	L = 640		2	0,02 кг
8	904-1-20/76 - 02.308	L = 208		3	0,02 кг

904-1-20/76 - 02.300 Лист 2
Копия в архиве

		Документация		
904-1-20/76 - 02.200СБ		Сборочный чертеж		
		Детали		
		Уголки		
		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-70 Ст 3 шт ГОСТ 535-58		
54	1 904-1-20/76 - 02.201	L = 690	1	2,6 кг
54	2 904-1-20/76 - 02.202	L = 690	2	2,6 кг
54	3 904-1-20/76 - 02.203	L = 600	2	2,26 кг
54	4 904-1-20/76 - 02.204	Стойка Б-50х50х5 ГОСТ 8509-70 Уголок Ст 3 шт ГОСТ 535-58 L = 47	4	3,2 кг
		Боковины		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 3 лист 3 шт ГОСТ 16523-70		
54	5 904-1-20/76 - 02.205	660 x 155	1	2,4 кг
54	6 904-1-20/76 - 02.206	215 x 690	1	3,83 кг
54	7 904-1-20/76 - 02.207	315 x 684	2	3,78 кг
54	8 904-1-20/76 - 02.208	315 x 690	1	3,83 кг
54	9 904-1-20/76 - 02.209	430 x 660	3	6,7 кг

		904-1-20/76 - 02.200		
Лист № 2		Нижняя часть корпуса	Листов 3	Листов 3
Исполн. В.В.Смирнов		Инженер В.В.Смирнов	Проверенный В.В.Смирнов	Отдел ПБТ
Копия в архиве		Копия в архиве	Копия в архиве	Копия в архиве

Завод	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
54	10	904-1-20/76 - 02.210	Плоска Лист 10 ГОСТ 5681-57 8 шт 3 шт ГОСТ 14637-59	4	0,78 кг
54	11	904-1-20/76 - 02.211	Дно Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 3 лист 3 шт ГОСТ 16523-70		
			690 x 290	1	11 кг
54	12	904-1-20/76 - 02.212	Патрубок Труба 159х5 ГОСТ 8732-70 Лист 2 шт ГОСТ 8731-74 L = 100	1	1,9 кг
			Уголки		
			Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-70 Ст 3 шт ГОСТ 535-58		
54	13	904-1-20/76 - 02.213	L = 790	1	3 кг
54	14	904-1-20/76 - 02.214	L = 790	3	3 кг
			Стандартные изделия		
	15		Шайба М 20.5 ГОСТ 5915-70	1	
	16		Фланец 150-25 ГОСТ 255-67	1	
	17		Сварн.5 ГОСТ 8969-59	1	
	18		Контрольная.15 ГОСТ 8968-59	1	

904-1-20/76 - 02.200 Лист 2
Копия в архиве

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		<u>Документация</u>		
22	904-1-20/76-03.00005	Оборочной чертеж		
		<u>Детали</u>		
54	1 904-1-20/76-03.001	Корпус отливка СЧ18-36 ГОСТ 1412-70	2	10кг
64	2 904-1-20/76-03.002	Прокладка ф117/ф125 Паронит ПН-1 ГОСТ 481-71	2	0,005кг
		Прокладка Паронит ПН-2 ГОСТ 481-71		
64	3 904-1-20/76-03.003	ф175/ф138	1	0,038кг
64	4 904-1-20/76-03.004	ф121/ф78	2	0,027кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
5		Фланец 65-10 ГОСТ 1255-67*	2	
6		Болт М16х60.5В ГОСТ 7798-70*	16	

904-1-20/76-03.000			
Клпан обратный			
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата
Провер.	Технолог	Слесарь	М.П.
Начальн. цеха	Мастер	Слесарь	М.П.
М.П.	М.П.	М.П.	М.П.
Клпан обратный		Формат 11	

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
7		Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70	16	
		<u>Прочие изделия</u>		
8		Клпан НКГ-125.3.5-10 МН 3557-82 с пружиной КТ100-10/10	1	Умерский 3-д "Венце"

7 6002/2

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		<u>Документация</u>		
12	904-1-20/76-02.40005	Оборочной чертеж		
		<u>Детали</u>		
64	1 904-1-20/76-02.401	Ось Крцк В.20 ГОСТ 2590-71 Ст.37к ГОСТ 535-58*		
64	2 904-1-20/76-02.402	Рычаг Полоса В.20 ГОСТ 103-52 Ст.37к ГОСТ 535-58*	1	В L=60
				L=200
3		Шайба 16.02 ГОСТ 11371-68*	1	

904-1-20/76-02.400			
Щекотка			
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата
Провер.	Технолог	Слесарь	М.П.
Начальн. цеха	Мастер	Слесарь	М.П.
М.П.	М.П.	М.П.	М.П.
Щекотка		Формат 10	

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
		<u>Документация</u>		
12	904-1-20/76-02.50005	Оборочной чертеж		
		<u>Детали</u>		
64	1 904-1-20/76-02.501	Узелок Угловик В.20 ГОСТ 8510-72 Ст.37к ГОСТ 535-58	2	32
64	2 904-1-20/76-02.502		2	28

904-1-20/76-02.500

Рамка

Формат 10

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примеч.
		Лист 1 из 11 листов		
	904-1-20/76 -04.100СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	904-1-20/76-04.101	Обечайка	1	
2	904-1-20/76-04.102	Лист выжигный Лист 4 ГОСТ 5689-57 3-IV-СмЗнС ГОСТ 16523-70	1	28 кг
3	904-1-20/76 -04.103	Лист выжигный Лист 3 ГОСТ 5689-57 3-IV-СмЗнС ГОСТ 16523-70	1	14,3 кг
4	904-1-20/76 -04.104	Перегородка - форма Патрубки Труба 50 ГОСТ 3262-82	1	
5	904-1-20/76 -04.105	L = 470	1	2,3 кг
6	904-1-20/76 -04.106	L = 90	2	0,4 кг
7	904-1-20/76 -04.107	Фланец Уголок 6-50 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	1	3,85 кг
8	904-1-20/76 -04.108	Перегородка Лист 2 ГОСТ 5689-57 3-IV-СмЗнС ГОСТ 16523-70	1	2,13 кг

904-1-20/76 -04.100		Карпус бака	Контроль Э.Ковалева
Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4
1	2	3	4
Корпус бака		Гипропроект № 174	
Контроль Э.Ковалева		Формат А1	

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примеч.
9	904-1-20/76 -04.109	Карман Лист 3 ГОСТ 5689-57 3-IV-СмЗнС ГОСТ 16523-70	1	14,4 кг
10	904-1-20/76 -04.110	Патрубки Труба 159x4,5 ГОСТ 8732-70 Лист 2 см 1 ГОСТ 8731-74	1	15,4 кг
11	904-1-20/76 -04.111	Бобышки Круг 860 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-58	2	0,3 кг
12	904-1-20/76 -04.112	Патрубки Труба 108x4 ГОСТ 8732-70 Лист 2 см 1 ГОСТ 8731-74	1	2,6 кг
13	904-1-20/76 -04.113	Отвод Труба 108x4 ГОСТ 8732-70 Лист 2 см 1 ГОСТ 8731-74	1	1,58 кг
	904-1-20/76 -04.114	Патрубки Труба 25 ГОСТ 3262-82	1	0,26 кг
	904-1-20/76 -04.115	Патрубки Труба 40 ГОСТ 3262-82	1	0,42 кг

904-1-20/76 -04.100		Лист 2
---------------------	--	--------

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примеч.
		Документация		
	904-1-20/76 -04.100СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	904-1-20/76 -04.100	Карпус бака	1	
2	904-1-20/76 -04.200	Крышка бака	1	
3	904-1-20/76 -04.300	Трап	1	
		Детали		
5	904-1-20/76 -04.001	Стойка Труба 50 ГОСТ 3262-82 L = 560	1	2,73 кг
6	904-1-20/76 -04.002	Подставка База 100x200x700 ГОСТ 2695-71	3	7 кг
7	904-1-20/76 -04.003	Прокладка Картон Б-10 ГОСТ 9347-74 φ 600 / φ 500	1	0,05 кг

904-1-20/76 -04.000		Баг продувочный емкостью 0,7 м³	Контроль Э.Ковалева
Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4
1	2	3	4
Баг продувочный емкостью 0,7 м³		Гипропроект № 174	
Контроль Э.Ковалева		Формат А1	

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примеч.
		Стандартные изделия		
9		Болт М4x25,53	8	
10		Гайка М10,6 ГОСТ 8915-70	8	
11		Шпунт длиной 50	1	
12		ГОСТ 8955-52	1	
13		Контргайка 50	2	
14		ГОСТ 8968-52	1	
15		Стяжка 50 ГОСТ 8969-52	4	
16		Тройник 50 ГОСТ 8948-52	1	
		Прочие изделия		
18		Кран сальниковый муфтовый Ду 50, 1ч10, 1ч40	1	
19		Клапан обратный Ду 50, Рч10, 1ч6к НРк	1	
		Ветиль запорный муфтовый Ду 50, 1ч16, 1ч4к18 п2	1	
21		Кран предо-спускной сальниковый Ду 15, Рч1, 10,6 зкс I	2	

904-1-20/76 -04.000		Лист 2
---------------------	--	--------

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
	904-1-20/76 -05.0005	Оборачивной чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	904-1-20/76 -05.001	Занг		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 3-IV-СТЗ ЛС ГОСТ 16523-70	1	5,6 кг
2	904-1-20/76 -05.002	Патрубок		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 3-IV-СТЗ ЛС ГОСТ 16523-70	1	2,3 кг
3	904-1-20/76 -05.003	Косынка		
		Лист ВС.ПЗ ЛС ГОСТ 14637-69	6	0,4 кг
4	904-1-20/76 -05.004	Фланец		
		Лист ВГОСТ 5681-57 ВСТЗ ЛС ГОСТ 14637-69	1	17,4 кг
5	904-1-20/76 -05.005	Дно		
		Лист ВСТЗ ЛС ГОСТ 14637-69	1	3 кг
6	904-1-20/76 -05.006	Труба		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 3-IV-СТЗ ЛС ГОСТ 16523-70 2500x1120	1	65,5 кг

904-1-20/76 -05.000		Глушитель шума на баке		Лист 1	Лист 2
		Качество дроба		Гипрогидротехнический отдел ПАТ	

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
7	904-1- -05.007	Труба		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 3-IV-СТЗ ЛС ГОСТ 16523-70 534x2830	1	9 кг
8	904-1- -05.008	Стойка		
		Лист ВКСО ГОСТ 103-57 СТЗ ЛС ГОСТ 535-58 L=250	3	0,5 кг
		<u>Материалы</u>		
9		Вата стеклян-ная ГОСТ 5174-49	26	М ³

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
12	904-1-20/76 -04.2005	Оборачивной чертеж		
		<u>Детали</u>		
БУ 1	904-1-20/76 -04.201	Крышка		
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 3-IV-СТЗ ЛС ГОСТ 16523-70	1	6,55 кг
БУ 2	904-1-20/76 -04.202	Ручка		
		Лист ВЛС ГОСТ 2590-71 КРПР СТЗ ЛС ГОСТ 535-58 L=290		0,46 кг

904-1-20/76 -04.200		Крышка бака		Лист 1	Лист 2
		Качество дроба		Гипрогидротехнический отдел ПАТ	

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
12	904-1- -04.3005	Оборачивной чертеж		
		<u>Детали</u>		
		<u>Патрубки</u>		
БУ 1	904-1- -04.301	Труба 20 ГОСТ 3262-78 L=30	1	0,05 кг
БУ 2	904-1- -04.302	Труба 50 ГОСТ 3262-78 L=100	1	0,366 кг
БУ 3	904-1- -04.303	L=160	2	0,537 кг
БУ 4	904-1- -04.304	L=190	1	0,439 кг
БУ 5	904-1- -04.305	L=92	1	0,327 кг

904-1-20/76 -04.300		Тран		Лист 1	Лист 2
		Качество дроба		Гипрогидротехнический отдел ПАТ	

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	904-1-20/76 - 07.С.СОСБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	904-1-20/76 - 07.100	Корпус	1	
2	904-1-20/76 - 07.200	Крышка в сборе	1	
3	904-1-20/76 - 07.300	Колпачок с сеткой	1	
		Детали		
4	904-1-20/76 - 07.004	Рейка с делениями Брус сосновый 40x80-II ГОСТ 2695-71 L: 158	1	0,3 кг
		Прокладки Картон Б-20 ГОСТ 9347-74		
5	904-1-20/76 - 07.005	27 x 1568	1	0,124 кг
6	904-1-20/76 - 07.006	φ 60 / φ 27	2	0,086 кг
7	904-1-20/76 - 07.007	Скоба Полоса 4x25 ГОСТ 1103-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	4	
		L: 120	2	0,11 кг

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
22	904-1-20/76 - 06.000СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
41	904-1-20/76 - 06.100	Металлоконструкция	1	
		Детали		
51	904-1-20/76 - 06.10	Корыто 1940-7-74 Лист ВЗ ГОСТ 8680-57 Ст.3 ГОСТ 535-58	1	

Лист № 10 из 10. Проверено и дано согласие на печать. Подпись: [подпись]

904-1-20/76 - 07.000		Лист 1 из 1	
Бак расходный для масла V=50л		Гиперстроидорна. отдел ПАТ	
Копировал Эсеплева		Формат 11	

904-1-20/76 - 06.000		Лист 1 из 1	
Опора п/з маслобаки		Гиперстроидорна. отдел ПАТ	
Копирова Эсеплева		Формат 11	

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Стандартные изделия		
8		Болт М6x20.58 ГОСТ 7798-70 *	12	
9		Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70 *	12	
10		Винт 2М8 x 55.58 ГОСТ 17475-72 *	2	
11		Шайба 6 - 005 ГОСТ 10906 - 66 * *	12	
		Материалы		
12		Трубка 20 - 2,5 - 250 ГОСТ 8446 - 74	125	М
13		Брусек сосновый 60x100-II ГОСТ 8486-66	114	М
		Прочие изделия		
14		Запорное устройство уровень цокольное 12Б13К Ду 20, Р-16	1	2,45 кг

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
22	904-1-20/76 - 06.100СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
41	904-1-20/76 - 06.101	Стойка Уголок 6-10x10x10 ГОСТ 1803-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 *	2	1,93 кг
54	904-1-20/76 - 06.102	Стойка Уголок 6-50x50x10 ГОСТ 1803-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 *	4	3,13 кг
54	904-1-20/76 - 06.103	Опора Лист 5 ГОСТ 8680-57 Ст.3 ГОСТ 535-58 *	4	0,56 кг
		Уголки F-50x50x5 ГОСТ 1803-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 *		
51	904-1-20/76 - 06.104	L = 600	2	2,25 кг
51	904-1-20/76 - 06.105	L = 900	3	3,4 кг

Лист № 10 из 10. Проверено и дано согласие на печать. Подпись: [подпись]

904-1-20/76 - 07.000		Лист 6 из 6	
Копировал Эсеплева		Формат 11	

904-1-20/76 - 06.100		Лист 1 из 1	
Металлоконструкция		Гиперстроидорна. отдел ПАТ	
Копирова Эсеплева		Формат 11	

			Документация	
	904-1-20/76 -07.300СБ		Сборочный чертеж	
			Детали	
1	904-1-20/76 -07.301		Кольцо	
			Труба 40x2,8 ГОСТ 8731-58 Ст 3 ГОСТ 535-58	1 0,05 кг
2	904-1-20/76 -07.302		Фильтр	
			Сетка №08 - 0,32 ГОСТ 3826 - 66 Ф 55	1 0,052 кг

			Документация	
22	904-1-20/76 -07.100СБ		Сборочный чертеж	
			Детали	
64	1 904-1-20/76 -07.101		Обечайка	
			Лист 2 ГОСТ 3680-57 Ст 3 ГОСТ 535-58	1 9,73 кг
54	2 904-1-20/76 -07.102		Бобышка	
			Круг 850 ГОСТ 255-71 Ст 3 ГОСТ 535-58	2 0,4 кг
59	3 904-1-20/76 -07.103		Патрубок	
			Труба 150 ГОСТ 3262-62 Л10	1 0,09 кг
54	4 904-1-20/76 -07.104		Днище	
			Лист 4 ГОСТ 3680-57 Ст 3 ГОСТ 535-58	1 4,4 кг
64	5 904-1-20/76 -07.105		Патрубок	
			Труба 200 ГОСТ 3262-62 Л10	1 0,2 кг
64	6 904-1-20/76 -07.106		Челюсть	
			Уголок 63x3x3 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58	4 0,58 кг
			Материалы	
7			Труба 250 ГОСТ 3262-62	1023 0,06 кг

Шифр 15 посыл. Подписать и дата. Заверить. И. И. Шибанов. 19.11.76

904-1-20/76	-07.300
Колпачок с сеткой	И. И. Шибанов
И. И. Шибанов	И. И. Шибанов

904-1-20/76	-07.100
Карпус	И. И. Шибанов
И. И. Шибанов	И. И. Шибанов

№	Обозначение	Наименование	Примеч.
		Документация	
	904-1-20/76 -08.000СБ	Сборочный чертеж	
		Детали	
1	904-1-20/76 -08.001	Конус	
		Лист ВЗ ГОСТ 3680-57 Ст 3 ГОСТ 535-58	1 5,12 кг
2	904-1-20/76 -08.002	Ребра	
		Лист 4x20 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58	4 0,14 кг
3	904-1-20/76 -08.003	Золит	
		Лист В45 ГОСТ 3680-57 Ст 3 ГОСТ 535-58	1 2,58 кг
4	904-1-20/76 -08.004	Кольца	
		Лист 4x20 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58	1 0,39 кг
		Материалы	
5	11 0802/Э	Сетка №6 - 1,3	0,21 м ² 3,11 кг
6		Труба 250 ГОСТ 3262-62	25 м

№	Обозначение	Наименование	Примеч.
		Документация	
11	904-1-20/76 -07.200СБ	Сборочный чертеж	
		Детали	
64	1 904-1-20/76 -07.201	Крышка	
		Лист В8 ГОСТ 3680-57 Ст 3 ГОСТ 535-58	1 2,66 кг
64	2 904-1-20/76 -07.202	Патрубок	
		Труба 150 ГОСТ 3262-62 L = 260	1 0,34 кг
64	3 904-1-20/76 -07.203	Ручка	
		Круг 316 ГОСТ 2550-71 Ст 3 ГОСТ 535-58	2 0,4 кг

Шифр 15 посыл. Подписать и дата. Заверить. И. И. Шибанов. 19.11.76

904-1-20/76	-08.000
Насадка	И. И. Шибанов
И. И. Шибанов	И. И. Шибанов

904-1-20/76	-07.200
Крышка в сборе	И. И. Шибанов
И. И. Шибанов	И. И. Шибанов

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Документация		
	904-1-20/76-09.100СБ	Оборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	904-1-20/76-09.101	Уголок оцинкованный Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58 *	1	10,5 кг
2	904-1-20/76-09.102	Обечайка L=2900	1	
3	904-1-20/76-09.103	Днище Лист 5 ГОСТ 5581-57 Лист ВСт 3пс ГОСТ 14637-69 *	1	20,35 кг
4	904-1-20/76-09.104	Труба оцинкованная Труба 25 ГОСТ 3262-52 L=60	1	0,13 кг
5	904-1-20/76-09.105	Резьба 5 ГОСТ 5681-57 Лист ВСт 3пс ГОСТ 14637-69 *	5	0,09 кг
6	904-1-20/76-09.106	Палка Ø12 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-58 *	4	0,02 кг

904-1-20/76-09.100			
Металлоконструкция			
Исполн.	Провер.	Дата	Лист
Л.И.И.	Л.И.И.	1987	1
Информационная таблица			
Исполн.	Провер.	Дата	Лист
Л.И.И.	Л.И.И.	1987	1

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
7	904-1-20/76-09.107	Крочитейк Уголок Б-30х30х4 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58 *	4	0,100 кг
8	904-1-20/76-09.108	Шайба	1	
9	904-1-20/76-09.109	Шпир Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-58 *	2	2,3 кг

12 5500/2

904-1-20/76-09.100

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Документация		
22	904-1-20/76-09.000СБ	Оборочный чертеж		
		<u>Оборочные единицы</u>		
11	904-1-20/76-09.100	Металлоконструкция	1	
11	904-1-20/76-09.200	Крочка	1	
11	904-1-20/76-09.300	Барботер	1	
11	904-1-20/76-09.400	Паддон	1	
		<u>Детали</u>		
11	904-1-20/76-09.001	Опора	2	
6	904-1-20/76-09.002	Прокладка Калита Ø34-Ø40-35-2-4 ГОСТ 9833-73	1	0,010 кг
84	904-1-20/76-09.003	Стойка Труба 25 ГОСТ 3262-52 L=1300	1	3,1 кг
11	904-1-20/76-09.004	Труба оцинкованная	1	
54	904-1-20/76-09.005	Труба оцинкованная Труба 25 ГОСТ 3262-52 L=105	1	0,25 кг
11	904-1-20/76-09.006	Сланец	1	

904-1-20/76-09.000			
Лист для прокладки			
Ячейки филит об			
Исполн.	Провер.	Дата	Лист
Л.И.И.	Л.И.И.	1987	1
Информационная таблица			
Исполн.	Провер.	Дата	Лист
Л.И.И.	Л.И.И.	1987	1

№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
11		Стандартные изделия		
12		Гайка М12х50 ГОСТ 5915-70	4	
13		Уголок 25 ГОСТ 8509-72	2	
14		Шпирка М10х45 ГОСТ 11785-68	4	
15		Стан 25 ГОСТ 8960-59	1	
16		Контргайка 25 ГОСТ 8961-59	1	
		<u>Расширитель</u>		
17		Вентиль заводской муфта Ø15х10х2 Ду 25, Ру 16	1	
18		Кран проходной сальниковый муфта Ø15х10х2 Ду 25, Ру 16	1	

904-1-20/76-09.000

№	№ докум.	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
	904-1-20/76-09.400СБ	Оборонный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	904-1-20/76-09.401	Лопать	4	
2	904-1-20/76-09.402	Корыто ВЗ ГОСТ 3680-67 Лист 3-IV-См 30с ГОСТ 18523-70	1	10,8 кг

904-1-20/76-09.400			
Лист	№ докум.	Наименование	Лист
1	904-1-20/76-09.400	Поддон	1
Калькуляция			Формат II

№	№ докум.	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
	904-1-20/76-10.000СБ	Оборонный чертеж		
		<u>Детали</u>		
		<u>Уголки</u>		
		Б-50 ГОСТ 2530-71 Уголок 30х30 ГОСТ 535-58*		
1	904-1-20/76-10.001	L=685	1	2,38 кг
2	904-1-20/76-10.002	L=934	2	3,51 кг
3	904-1-20/76-10.003	L=510	1	1,92 кг
4	904-1-20/76-10.004	Корыто ВЗ ГОСТ 3680-71 Круг 30х30 ГОСТ 535-58*		
		L=1370	1	3,4 кг
		<u>Откадровочные изделия</u>		
5		Гайка М2х5 ГОСТ 5915-70	4	

904-1-20/76-10.000			
Лист	№ докум.	Наименование	Лист
1	904-1-20/76-10.000	Узел крепления эроузителя	1
Калькуляция			Формат II

№	№ докум.	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
	904-1-20/76-09.200СБ	Оборонный чертеж		
		<u>Детали</u>		
54	1	904-1-20/76-09.201		
		Ручка В16 ГОСТ 2590-71 Круг 30х30 ГОСТ 535-58*		
		L=240	2	0,38 кг
54	2	904-1-20/76-09.202		
		Лист верхний В2 ГОСТ 3680-67 Лист 3-IV-См 30с ГОСТ 18523-70	1	3,4 кг
54	3	904-1-20/76-09.203		
		Рамка 4х30 ГОСТ 103-52 Лист 30х30 ГОСТ 535-58*		
		L=2820		

Шифр докум. в базе. План. шифр. Подпись и дата.

904-1-20/76-09.200			
Лист	№ докум.	Наименование	Лист
1	904-1-20/76-09.200	Крышка	1
Калькуляция			Формат II

№	№ докум.	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
	904-1-20/76-09.300СБ	Оборонный чертеж		
		<u>Детали</u>		
54	1	904-1-20/76-09.301		
		Труба продольная Труба 25 ГОСТ 3262-62 L=500	2	1,43 кг
54	2	904-1-20/76-09.302		
		Труба опережная Труба 25 ГОСТ 3262-62 L=550	4	1,32 кг
54	3	904-1-20/76-09.303		
		Затяжки В40 ГОСТ 2590-71 Круг 30х30 ГОСТ 535-58*		
		L=5	4	0,05 кг
54	4	904-1-20/76-09.304		
		Патрубок Труба 25 ГОСТ 3262-62 L=130	1	0,31 кг

Шифр докум. в базе. План. шифр. Подпись и дата.

904-1-20/76-09.300			
Лист	№ докум.	Наименование	Лист
1	904-1-20/76-09.300	Биробер	1
Калькуляция			Формат II

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		Документация		
	904-1-20/76 -12.000СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	904-1-20/76 -12.100	форсунка	2	
		Детали		
2	904-1-20/76 -12.001	Коллектор Труба 108x4 ГОСТ 8732-70 Лист 2 ГОСТ 535-58 * L = 600	1	0,27 кг
3	904-1-20/76 -12.002	Штуцер Круг 838 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58 *	7	0,274 кг
4	904-1-20/76 -12.003	Рабочая наконечная Круг 860 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58 *	2	0,4 кг
5	904-1-20/76 -12.004	Прокладка ф38/122 Кож. Г. ГОСТ 1898-48	2	0,03 кг
6	904-1-20/76 -12.005	Переход Лист 82 ГОСТ 2580-51 Ст. 3 ГОСТ 535-58 * L = 50	1	0,06 кг

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		Документация		
	904-1-20/76 -11.000СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
		Уголки		
		Уголок 6-75x25x6 ГОСТ 1509-76 Ст. 3 ГОСТ 535-58 *		
5У	1 904-1-20/76 -11.001	L = 1400	2	9,65 кг
5У	2 904-1-20/76 -11.002	L = 350	2	2,4 кг
5У	3 904-1-20/76 -11.003	Основание Лист 10 ГОСТ 5681-57 Ст. 3 ГОСТ 14637-69 *	1	1 кг
5У	4 904-1-20/76 -11.004	Косынка Лист 10 ГОСТ 5681-57 Ст. 3 ГОСТ 14637-69 *	2	6,45 кг
5У	5 904-1-20/76 -11.005	Полоса 10x70 ГОСТ 103-51 Ст. 3 ГОСТ 535-58 *	1	1,95 кг
		L = 350		
5У	6 904-1-20/76 -11.006	Полоса 10x150 ГОСТ 103-51 Ст. 3 ГОСТ 535-58 *	1	4,12 кг
		L = 350		

Лист № 1 из 1. Подпись и дата: _____, № _____, № _____, № _____

904-1-20/76 -12.000			
Лист	№ докум.	Обозначение	Дата
1	904-1-20/76	Установка для очистки трасс самотега воздуха	1988
Лист	№ докум.	Обозначение	Дата
1	904-1-20/76	Установка для очистки трасс самотега воздуха	1988

904-1-20/76 -11.000			
Лист	№ докум.	Обозначение	Дата
1	904-1-20/76	Узел крепления трубопровода ДН 159x45	1988
Лист	№ докум.	Обозначение	Дата
1	904-1-20/76	Узел крепления трубопровода ДН 159x45	1988

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		Стандартные изделия		
7		Бочка ГСО II-200 ГОСТ 6247-72	1	
8		Опора 108x1 ГОСТ 14711-69 *	2	
9		Защитка 100x40 ГОСТ 17319-72	2	
10		Чашка 15 ГОСТ 6946-59 *	2	
		Прочие изделия		
11		Тележка грузоподъемная ТГ-400	1	4 кг
12		Насос НМ-40 ТУ 31-208-69	1	5 кг
13		Вентиль 15x4x18 Руч. 16, Д.ч. 15	3	47 кг
14		Кран контрольный трехходовый присоединительных размеров М 20 x 1/2 Д.ч. 3 мм И.Т.Р.	1	4,7 кг
15		Защитная конструкция ЗКЧ-45-70	1	0,04 кг
16		Манометр показывающий общего назначения 0,5 МПа - 100 x 16	1	0,68 кг
		Материалы		
17		Уголок 6-50x50x6 ГОСТ 1509-76 Ст. 3 ГОСТ 535-58 *	0,6 м	1,39 кг
18		Полоса 8x20 ГОСТ 103-51 Ст. 3 ГОСТ 535-58 *	0,7 м	0,88 кг

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		Стандартные изделия		
7		Рабочая М 24,5 ГОСТ 5945-70 *	8	
8		Опора 108x159 ГОСТ 14711-69 *	1	

Лист № 1 из 1. Подпись и дата: _____, № _____, № _____, № _____

904-1-20/76 -12.000 Лист 2

904-1-20/76 -11.000 Лист 2

Кальку сверли введена в эксплуатацию 1988 г. Копировать в соответствии с форматом

Лист	№ докум.	подпись	дата	Обозначение	Наименование	Лист	Примечан.
					Документация		
				904-1-20/76 -13.000СБ	Сборочный чертеж		
					Детали		
1	904-1-20/76 -13.001			Опора	Лист 10 ГОСТ 5681-57 Ст. 3 лс ГОСТ 535-58*	4	1,18 кг
					Стяжки		
					Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 79-72 Ст. 3 лс ГОСТ 535-58*		
2	904-1-20/76 -13.002				L = 1250	1	4,7 кг
3	904-1-20/76 -13.003				L = 690	2	2,6 кг
	904-1-20/76 -13.004				L = 1160	2	4,37 кг
5	904-1-20/76 -13.005			Стойки	Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 79-72 Ст. 3 лс ГОСТ 535-58*		
					L = 1080	4	4,08 кг
					Стойки		
					Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 79-72 Ст. 3 лс ГОСТ 535-58*		
6	904-1-20/76 -13.006			Наклонная	L = 2350	2	17,3 кг
7	904-1-20/76 -13.007			Прямая	L = 2000	2	15 кг

904-1-20/76 -13.000

Лист № докум. подпись дата

Копировка Эковлева

Площадка для обслуживания воздухооборн. ния

Детали

Лист 1

Лист 2

Копировка Эковлева

Формат И

Лист	№ докум.	подпись	дата	Обозначение	Наименование	Лист	Примечан.
3	904-1-20/76 -13.008			Переключатель	Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 79-72 Ст. 3 лс ГОСТ 535-58*		
					L = 584	2	4,5 кг
9	904-1-20/76 -13.009			Бортик	Лист 2,5x100 6 Ст. 3 лс ГОСТ 6009-74		
					L = 2622	1	4,05 кг
10	904-1-20/76 -13.010			Перила	Круг 820 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 лс ГОСТ 535-58*	2	6,81 кг
11	904-1-20/76 -13.011			Упор	Круг 820 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 лс ГОСТ 535-58*	2	0,99 кг
12	904-1-20/76 -13.012			Площадка	Лист д.р. 46 Ст. 3 кл Б ГОСТ 8568-57	1	1,45 кг
13	904-1-20/76 -13.013			Ступенька	Лист д.р. 46 Ст. 3 кл Б ГОСТ 8568-57	9	2,9 кг
14	904-1-20/76 -13.014			Переключатель	Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 79-72 Ст. 3 лс ГОСТ 535-58*		
					L = 388	1	2,6 кг
15	904-1-20/76 -13.015			Опора	Лист 3x10 ГОСТ 1-3-57 Ст. 3 лс ГОСТ 535-58*		
					L = 686	3	1,08 кг

15

904-1-20/76 -13.000

Лист 2

Лист	№ докум.	подпись	дата	Обозначение	Наименование	Лист	Примечан.
19					Труба 15 ГОСТ 3262-62 ⁷⁵	09	1,2 кг
20					Ручка ВПМ -1С 20-С ГОСТ 18698-73 ⁺	7	м 5,46 кг
21					Триволака 2ГТ 73282-74	5	1,026 кг

Лист № докум. подпись дата

Копировка Эковлева

904-1-20/76 -12.000

Лист 3

Копировка Эковлева

Формат И

Лист	№ докум.	подпись	дата	Обозначение	Наименование	Лист	Примечан.
					Документация		
12	904-1-20/76 -12.000СБ			Сборочный чертеж			
					Детали		
6У	1	904-1-20/76 -12.101		Вайка - сопло	Проток 182г.с.НТ-19 ГОСТ 2060-73 ⁺	1	0,043 кг
6У	2	904-1-20/76 -12.102		Корпус	Круг 850 ГОСТ 2-90-71 ⁺ ХН10Т ГОСТ 5949-61	1	0,67 кг
6У	3	904-1-20/76 -12.103		Распылитель	Круг 820 ГОСТ 2590-71 ⁺ ХН10Т ГОСТ 5949-61	1	0,016 кг
6У	4	904-1-20/76 -12.104		Прокладка 6У6/620	Почк. ГОСТ 481-71		
6У	5	904-1-20/76 -12.105		Патрубок	Круг 832 ГОСТ 2590-71 ⁺ Ст. 3 лс ГОСТ 535-58*	1	0,27 кг
6У	6	904-1-20/76 -12.106		Пробка	Круг 855 ГОСТ 2590-71 ⁺ Ст. 3 лс ГОСТ 535-58*	1	0,44 кг

Лист № докум. подпись дата

Копировка Эковлева

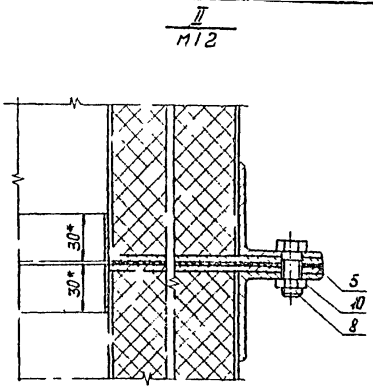
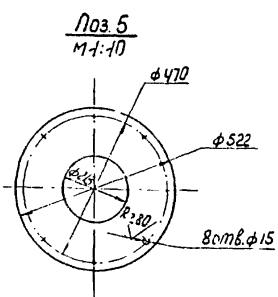
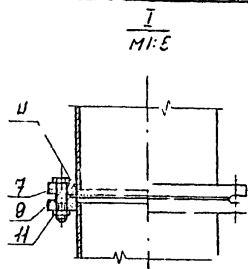
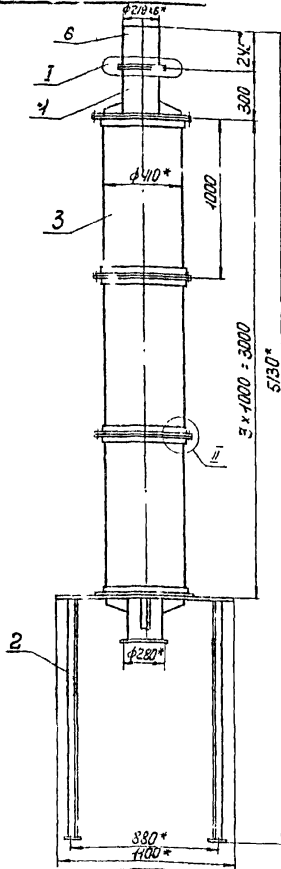
904-1-20/76 -12.100

Лист 2

Копировка Эковлева

Формат И

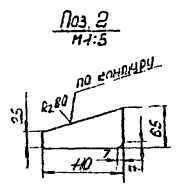
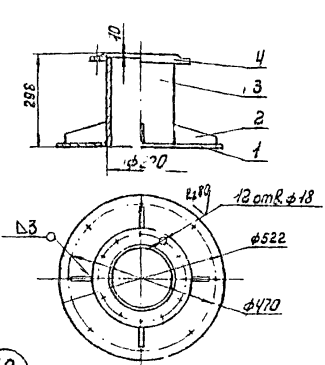
900010-9/02-1-106



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-70.
3. Глушитель внутри и снаружи покрыть грунтовкой ГФ-020, красно-коричневый IV. П. Грунтовка ГФ-020, ГОСТ 4056-63. Окрасить эл 164 ЭМ. ПФ-133, зеленый IV. П. Эмаль ПФ-133, ГОСТ 926-63 + 4*
- 4* Размеры для справок.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ✓

904-1-20/76		-01. 00005	
Глушитель на		С. Масса Массы	
всосы вани.		1:20	
Сборочный чертеж.		Лист 1	
Исполнитель: Леонов		Листов: 1	
Кальку сверил: Воеводина		Листов: 1	

900010-9/02-1-106

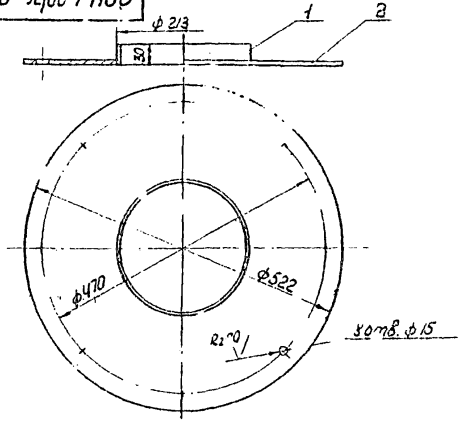


16

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-70.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ✓

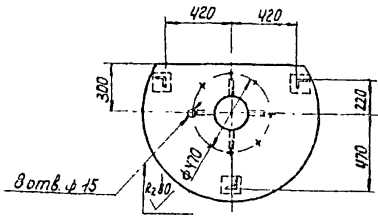
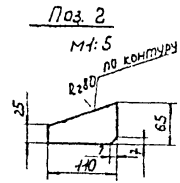
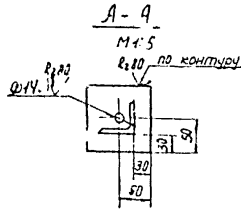
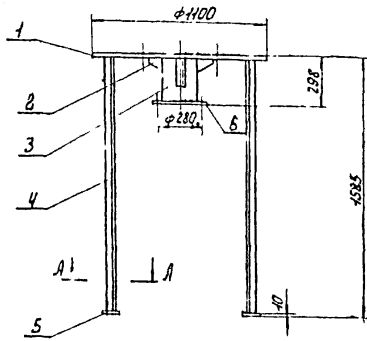
904-1-20/76		-01. 10005	
Патрубок верхний		С. Масса Массы	
Сборочный чертеж.		1:10	
Исполнитель: Леонов		Лист 1	
Кальку сверил: Воеводина		Листов: 1	

900010-9/02-1-106



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ✓

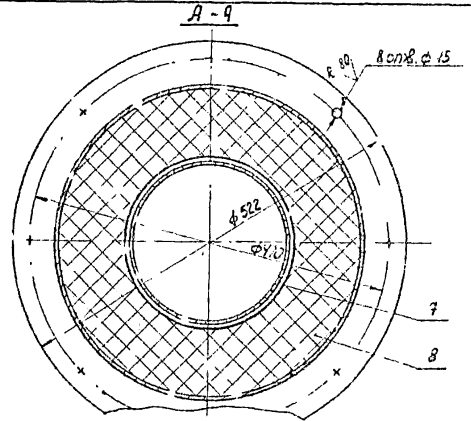
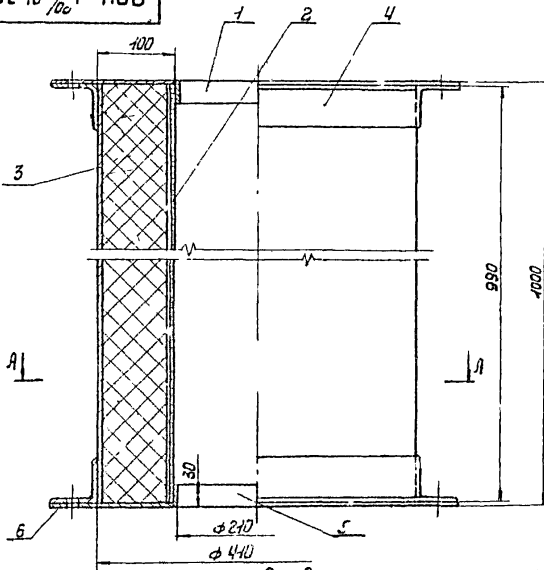
904-1-20/76		-01. 31005	
Крышка		С. Масса Массы	
Сборочный чертеж		1:10	
Исполнитель: Леонов		Лист 1	
Кальку сверил: Воеводина		Листов: 1	



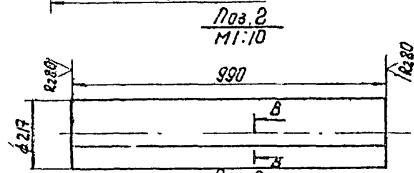
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А1, валов - по В1, остальных - по СМв.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа ✓

				904-1-20/76 - 01.200СБ		Код	Масштаб	Масштаб
Изм	Испол	№ докум	Подп	Дата	Лист	Р.Ч.	Листов	1:20
Разработ	Шевченко	Исполн	Иванов	1976	1		7	
Проект	Иванов	Провер	Иванов					
Директ	Иванов	Инженер	Иванов					
Мастер	Иванов	Мастер	Иванов					
Начальн	Иванов	Начальн	Иванов					
Инженер	Иванов	Инженер	Иванов					
Калькуляция						Калькуляция		
Калькуляция						Калькуляция		

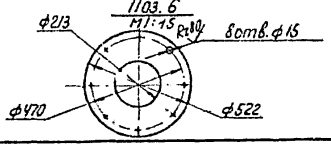
904-1-20/76 - 01.300СБ



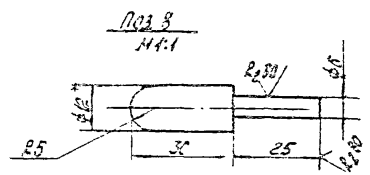
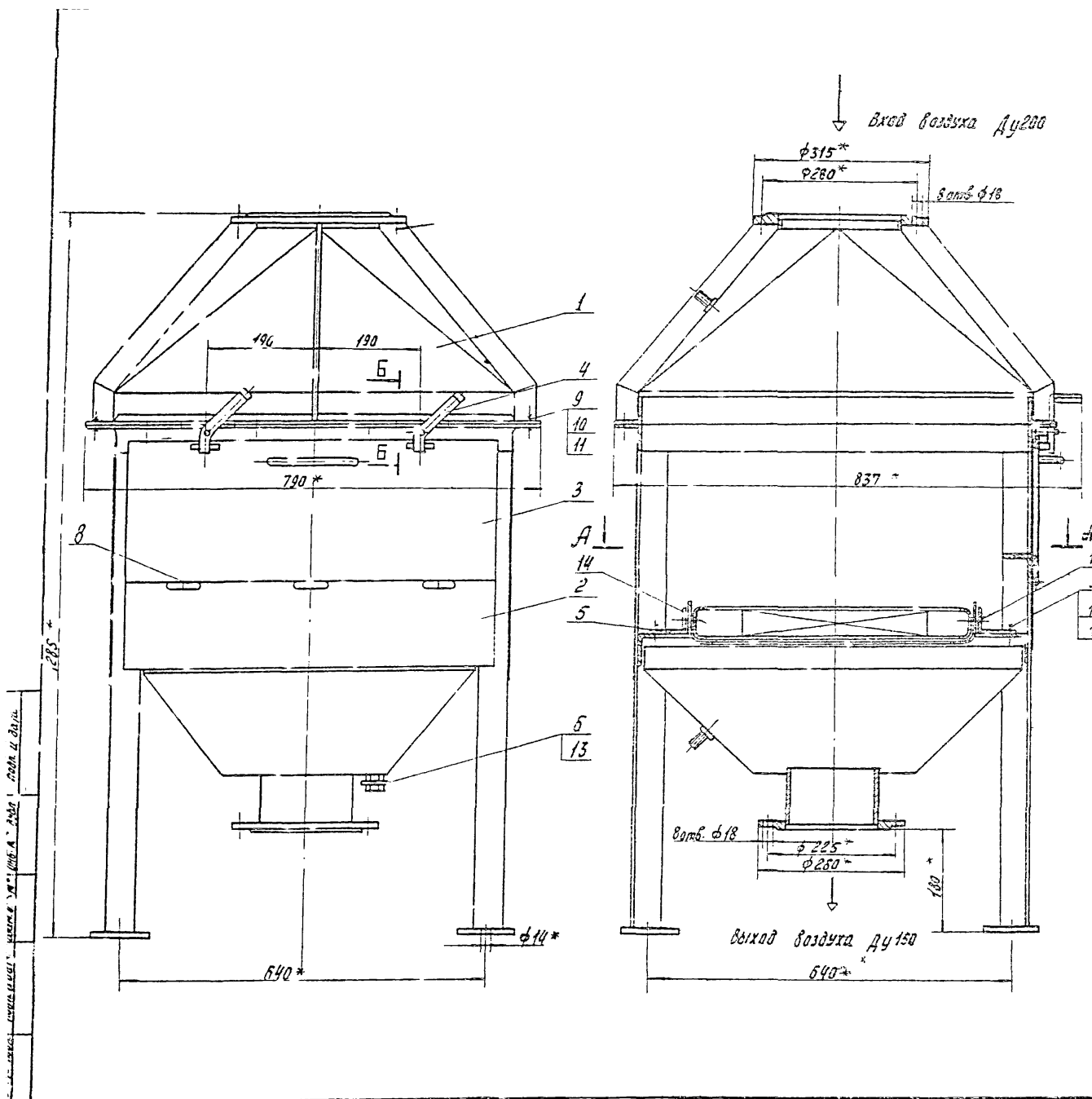
1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа ✓
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А1, валов - по В1, остальных - по СМв.
3. На сетчатый цилиндр слить чехол из стеклоткани Э-0,1. Сшивку чехла производить стеклянными кручеными нитками НСО 10/200 ГОСТ 10727-84, 74.
4. Перфорация цилиндра квадратной 24°, ф 5.5 мм.
5. Сетчатый цилиндр окрасить до набивки напанителя, ЭМ, ПР-133 зелен. ц. Л. П. Эмаль ПФ-133 ГОСТ 926-63. После окраски перфорацию продуть сжатым воздухом.
6. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.



17



				904-1-20/76 - 01.300СБ		Код	Масштаб	Масштаб
Изм	Испол	№ докум	Подп	Дата	Лист	Р.Ч.	Листов	1:4
Разработ	Шевченко	Исполн	Иванов	1976	1		4	
Проект	Иванов	Провер	Иванов					
Директ	Иванов	Инженер	Иванов					
Мастер	Иванов	Мастер	Иванов					
Начальн	Иванов	Начальн	Иванов					
Инженер	Иванов	Инженер	Иванов					
Калькуляция						Калькуляция		
Калькуляция						Калькуляция		



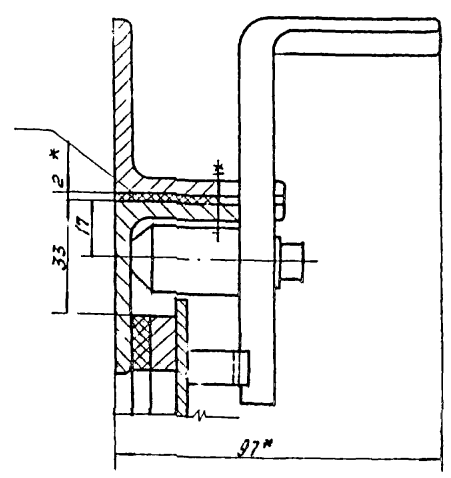
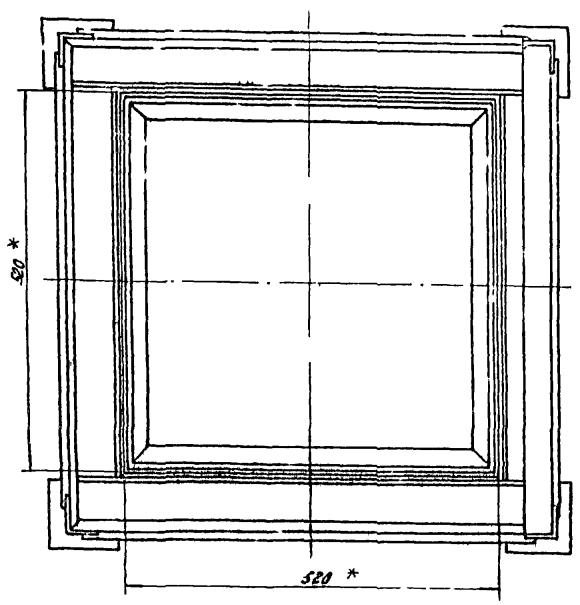
1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А₇, валов - по В₇, остальных - по СМ₈
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа √.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по гост 5264-69.
4. Покрытие фильтра внутри и снаружи краской БТ-177, серебристый 14.п. Краска БТ-177 гост 5631-70.
5. Прокладки поз.10 и поз.11 изготовить по месту.
6. * Размеры для справок.

18
6802/Е

904-1-20/76 - 02.000026				Исполн.	Масля	Исполн.
Фильтр воздушный.				Р.Ч.	148	15
Оборочный чертеж				Лист 1	Листов 2	
Изм. № 1 Изм. № 2 Изм. № 3 Изм. № 4 Изм. № 5 Изм. № 6 Изм. № 7 Изм. № 8 Изм. № 9 Изм. № 10 Изм. № 11 Изм. № 12 Изм. № 13 Изм. № 14 Изм. № 15 Изм. № 16 Изм. № 17 Изм. № 18 Изм. № 19 Изм. № 20				Гипрогазоборнаш Инженер П.В.		

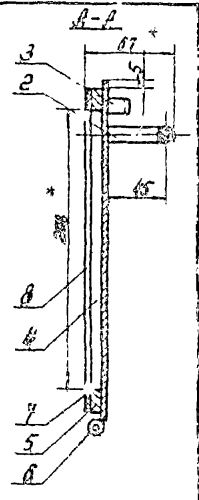
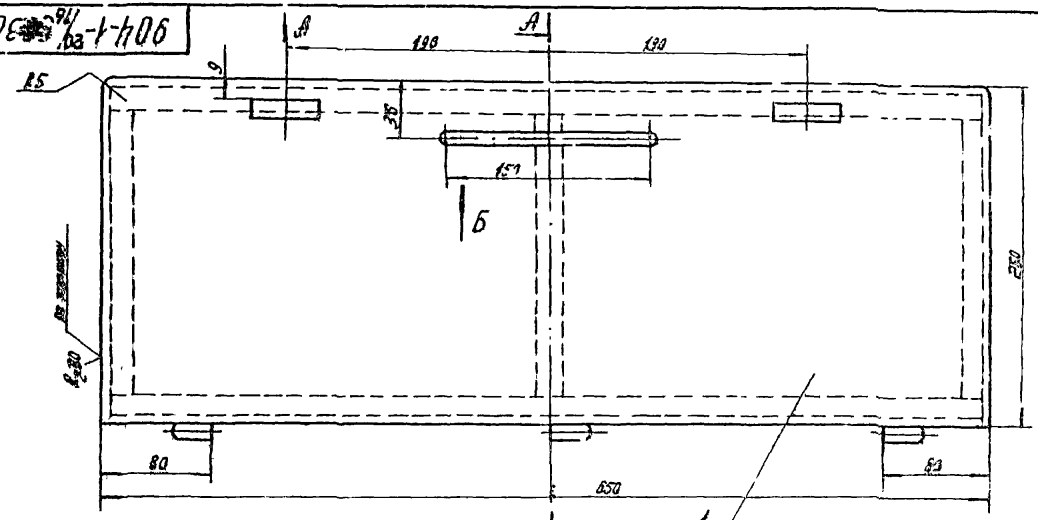
A-A лист 1
М:1,5

Б-Б лист 1
М:1

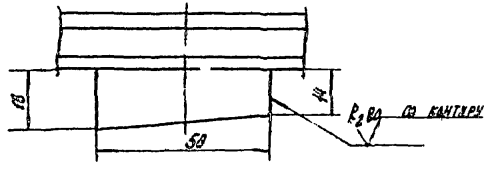


				904-1-20/76 -02.000СБ		
Изм/Лист	№ докум	Изд	Дата	Фильтр воздушный сварочный чертёж	Страна	Материал
Разраб	Владимир	Васильев	1976		Р.У.	-
Проект	Ткачёва	Людмила	1976		Лист 1	Листов 2
Исполн	Маслова	Людмила	1976		Исполнительная	
Нач. цех	Валентин	Васильев	1976		Отдел АСТ	
Исполн	Маслова	Людмила	1976	Контроль качества		

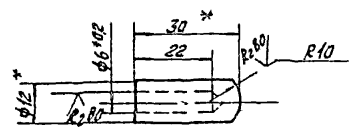
700СБ 904-1-706



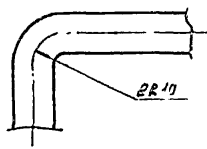
Вид А
М:1



Нос Б
М:1



Вид Б
М:1



1. Неукрепленное квадратное отверстие размерами: отведи пил - по А7, фанера по В7, остальные - по АМ.
2. Шпатель квадратом обрабатываемых поверхностей детали без чертёжа.
3. Сварку производить по кантуре прилегающих деталей шланги по Т.С. 5244-49.
4. * Размеры для справок

Е802/Е

				904-1-20/76 -02.500СБ		
Изм/Лист	№ докум	Изд	Дата	Дверка в сборе сварочный чертёж.	Страна	Материал
Разраб	Владимир	Васильев	1976		Р.У.	Б
Проект	Ткачёва	Людмила	1976		Лист 1	Листов 1
Исполн	Маслова	Людмила	1976		Исполнительная	
Нач. цех	Валентин	Васильев	1976		Отдел АСТ	
Исполн	Маслова	Людмила	1976	Контроль качества		

19

И.И. Лобн. и др. Взам. № 14. Шк. № 4. Дл. Лобн. и др.

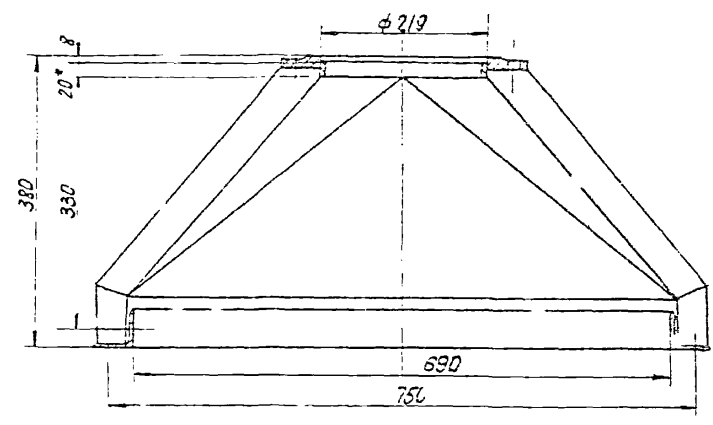
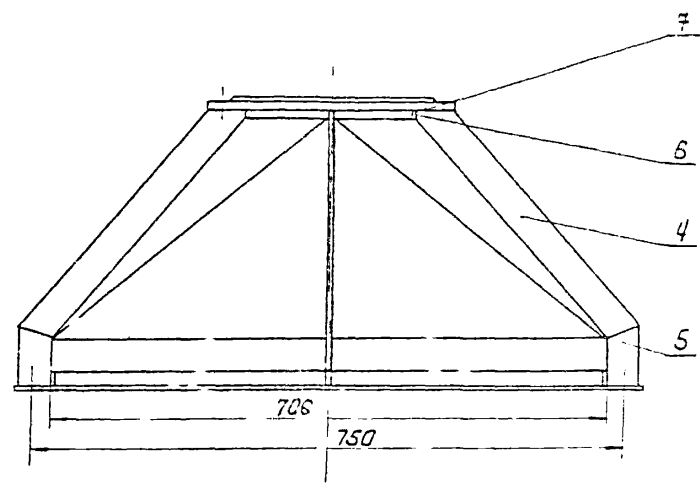


Рис. 5

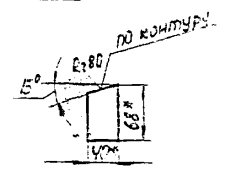
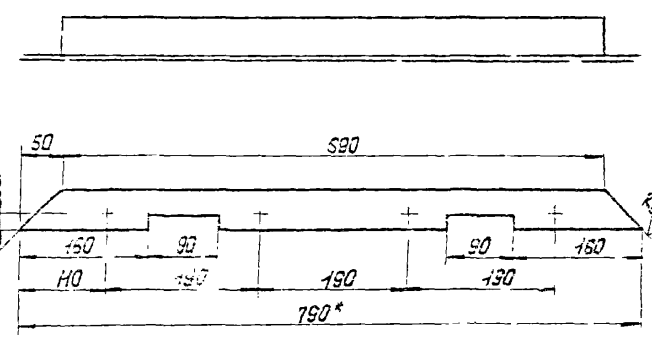
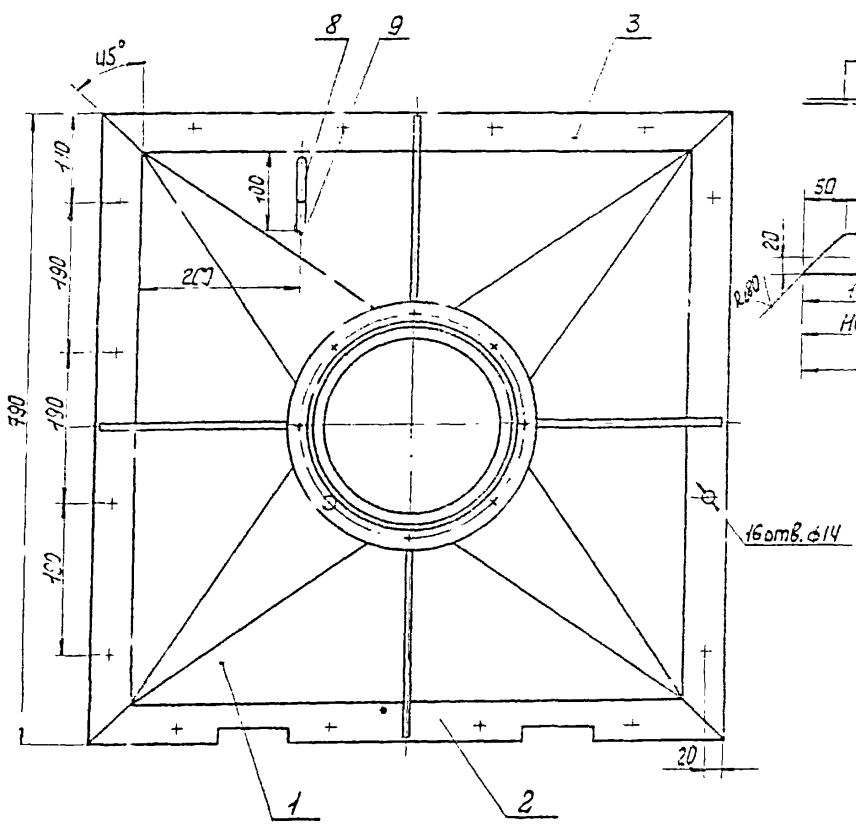
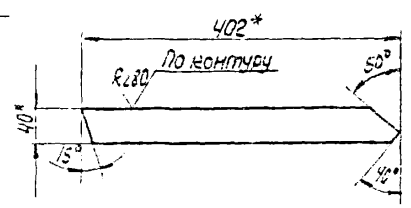


Рис. 2



1. Наз. газонные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, радиусов - по В7, остальных - по СМе, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 2908-58.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа V.
3. Сварку производить по контуру прилегающих деталей швами по ГОСТ 5264-68.
4. * Размеры для справок.

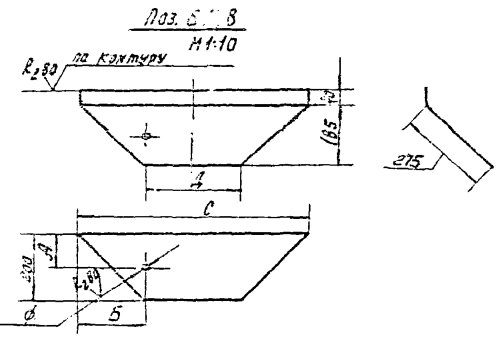
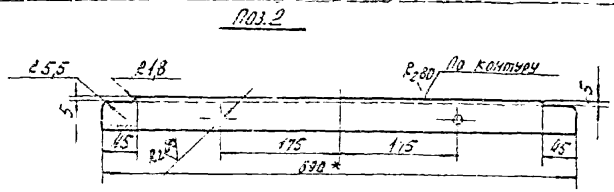
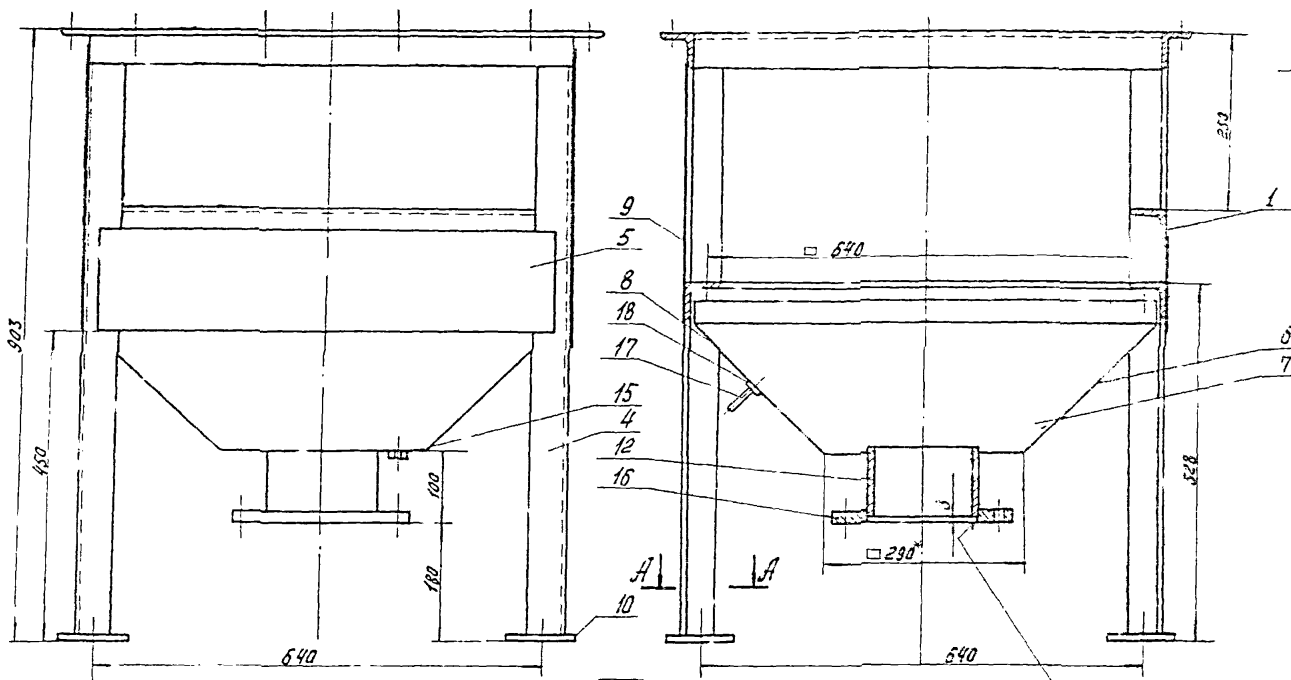
Рис. 4



20

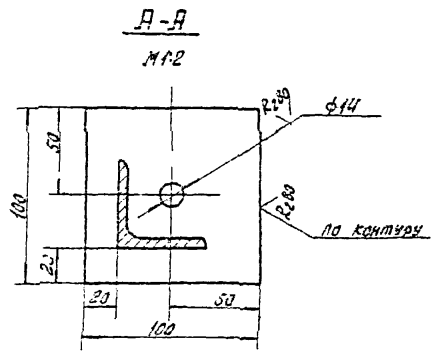
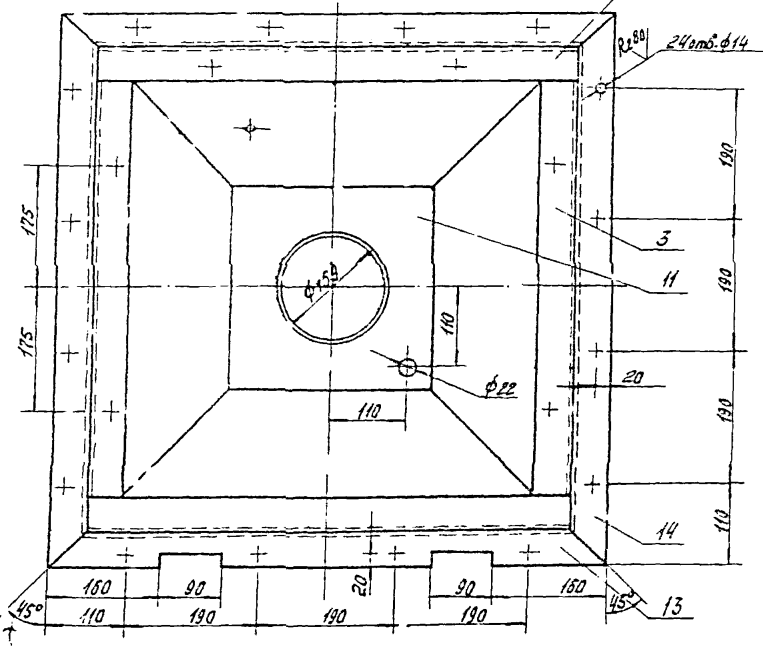
5802/2

904-1-20/76 -02.100 СБ		Конт. А.Маслов	
Бераная часть корпуса.		Р.Ч.	32.5 1:5
Сборочный чертеж:		Лист 1 из 1	
Исполн. №	Взам. №	Шк. №	Дл.
Лобн. И.И.	14	4	Лобн. И.И.
Шк. №	Дл.	Лобн. И.И.	Лобн. И.И.



Размер в мм

Поз.	А	Б	С	Д	Е
5	-	-	630	230	-
7	-	-	634	234	-
8	100	200	530	290	15

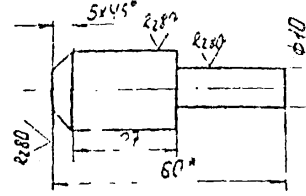
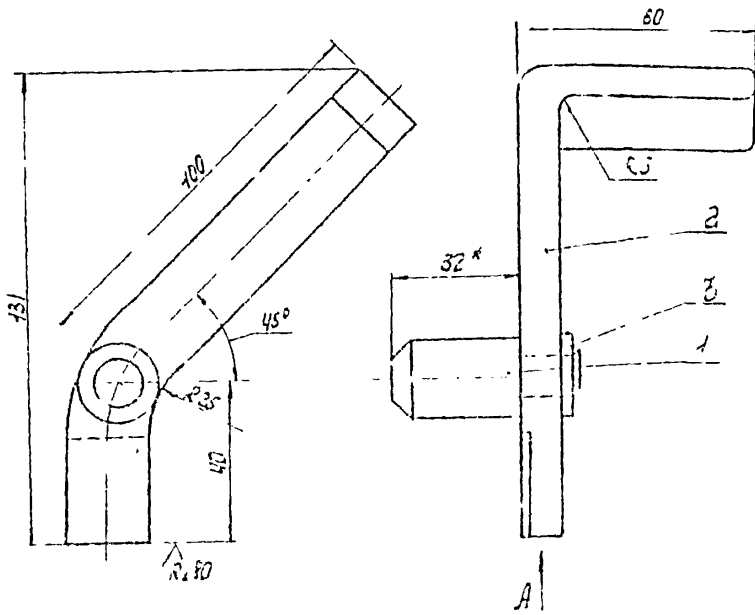


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, балок - по В7, остальных - по СМ6, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 6908-52
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5254-69.
4. * Размеры для справок.

21
8802/2

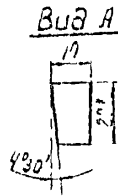
		904-1-20/76 - 02.200СБ			
Исполн.	Лист	№ докум.	Лист	Исполн.	Лист
Рисов.	Воскресенский	Инженер	1	Нижняя часть корпуса.	Листов 89 / 1-5
Проб.	Павлова	Инженер	1	Оборочный чертеж	Лист 1
Рис.	Маслова	Инженер	1		
Св.реш.	Валовин	Инженер	1		
И.Контр.	Маликов	Инженер	1		

Поз. 1



1. Указанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по в7, остальных - по С13, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8508-58.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{}$.
3. Размеры для справок

Рисковать, обеспечивая подвижность деталей поз 2 относительно поз 1

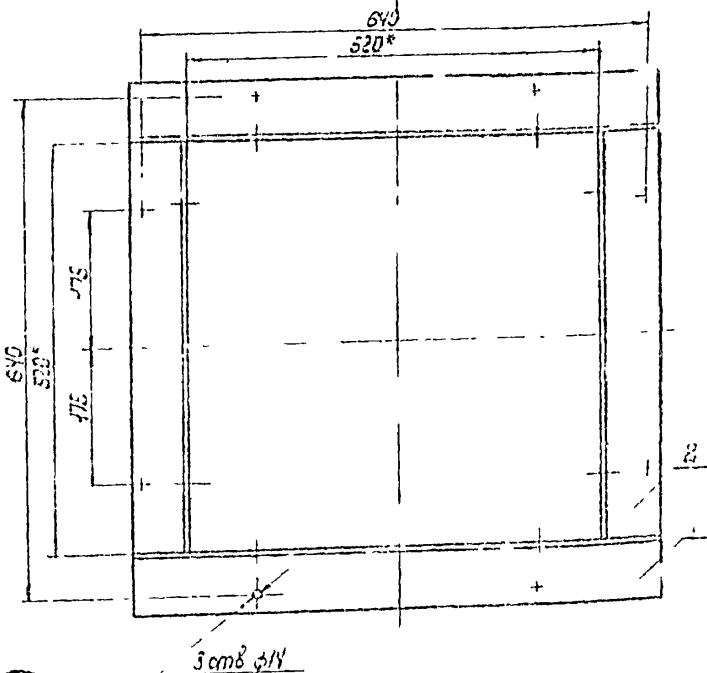
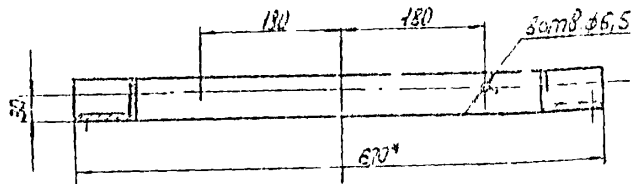


				3114-1-20/76 - 02.400 СБ	
				Щуколка	
				Сборочный чертеж.	
№	Исполн.	Дата	№	Исполн.	Дата
1	Щуколка	1976	1	Щуколка	1976
2	Щуколка	1976	2	Щуколка	1976
3	Щуколка	1976	3	Щуколка	1976
4	Щуколка	1976	4	Щуколка	1976
5	Щуколка	1976	5	Щуколка	1976
6	Щуколка	1976	6	Щуколка	1976
7	Щуколка	1976	7	Щуколка	1976
8	Щуколка	1976	8	Щуколка	1976
9	Щуколка	1976	9	Щуколка	1976
10	Щуколка	1976	10	Щуколка	1976
				Исполнитель: Щуколка	
				Проверил: Щуколка	
				Отдел: ЦСТ	

Кольцу сверил Воеводина

Выполнил Щуколка

Формат



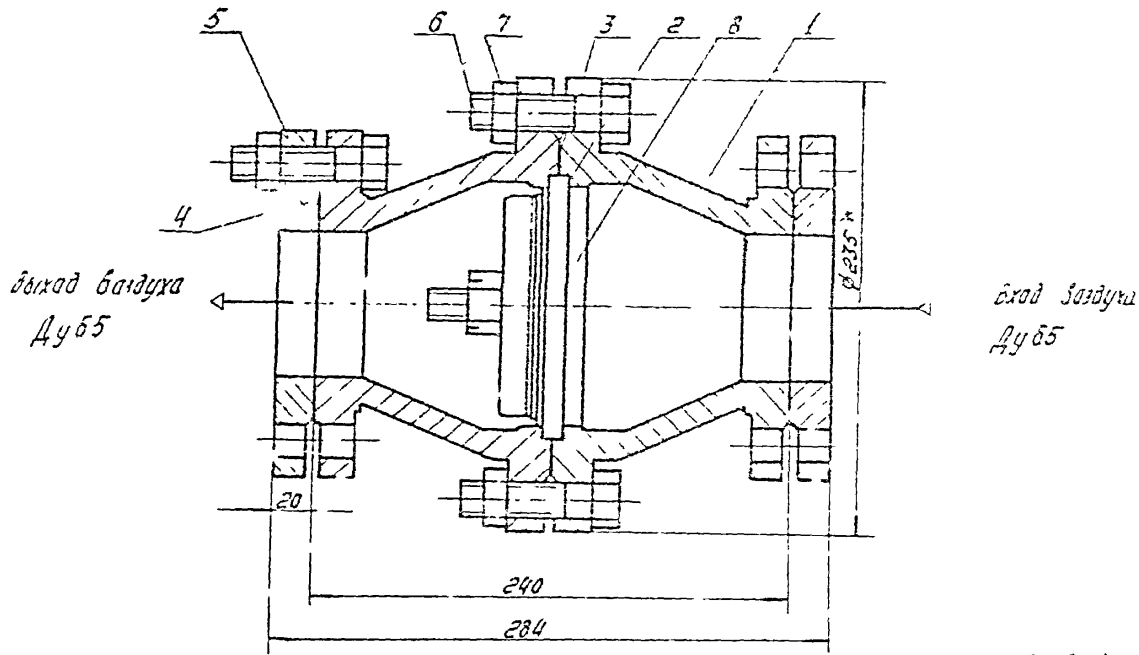
1. Указанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по в7, остальных - по С13 и шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{}$.
2. Сварку проводить по контуру флангов деталей и швы по ГОСТ 5264-59.
3. Размеры для справок.

				3114-1-20/76 - 02.500 СБ	
				Рамка	
				Сборочный чертеж.	
№	Исполн.	Дата	№	Исполн.	Дата
1	Щуколка	1976	1	Щуколка	1976
2	Щуколка	1976	2	Щуколка	1976
3	Щуколка	1976	3	Щуколка	1976
4	Щуколка	1976	4	Щуколка	1976
5	Щуколка	1976	5	Щуколка	1976
6	Щуколка	1976	6	Щуколка	1976
7	Щуколка	1976	7	Щуколка	1976
8	Щуколка	1976	8	Щуколка	1976
9	Щуколка	1976	9	Щуколка	1976
10	Щуколка	1976	10	Щуколка	1976
				Исполнитель: Щуколка	
				Проверил: Щуколка	
				Отдел: ЦСТ	

Кольцу сверил Воеводина

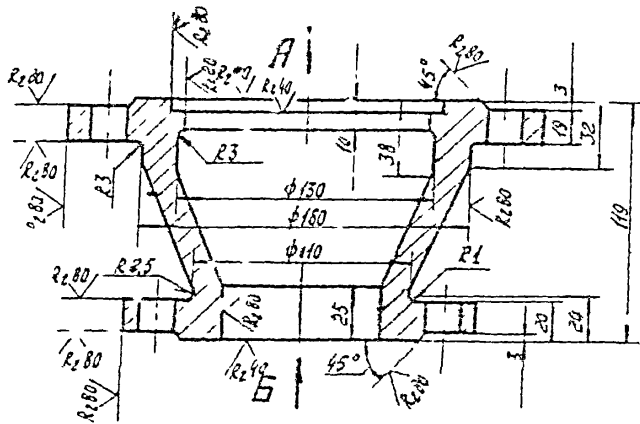
Выполнил Щуколка

Формат

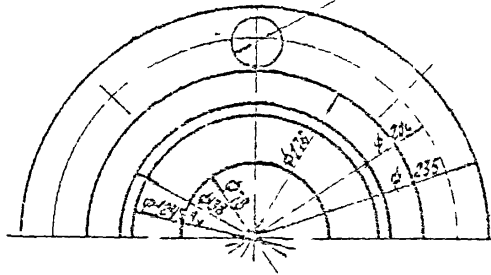


1. Допуски на размеры отливки по гл. 1355-55.
2. Углы сварочные по ГОСТ 3012-57.
3. Трещины, расхляпы и другие дефекты, снижающие прочность отливки, не допускаются.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А7, валов — по в7, остальных по в18, угловых — по 9 отменены точности ГОСТ 3908-58
5. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{}$.
6. Оба корпуса в сборе испытать на герметичность водой $P_{исд} = 12 \text{ кгс/см}^2$. Протек воды не допускается.
7. Покрасить: краска масляная М.А.-2У голубая, краска масляная ГОСТ 625-57.
8. Размеры для справок.

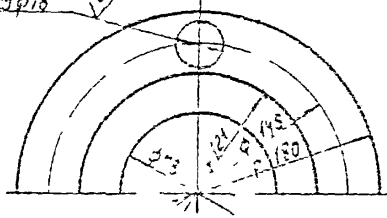
Раз 1



вид А



вид Б



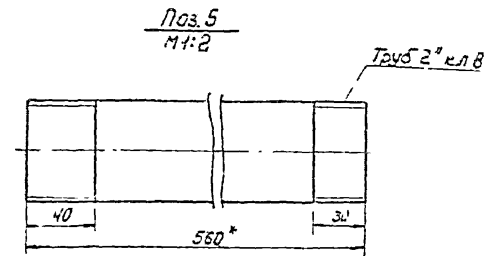
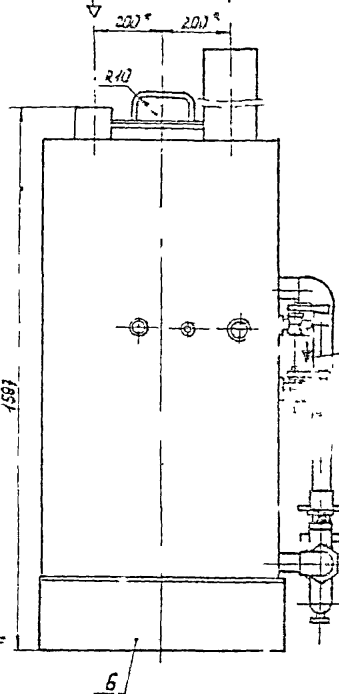
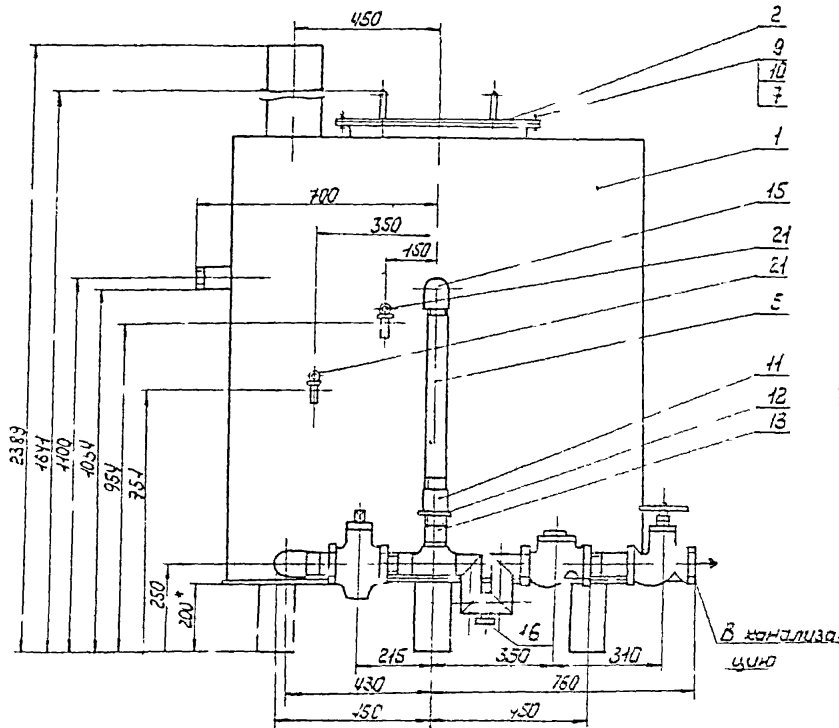
23
6802/2

ГОУ-1-20/76-03.00005		Клпан обратный.		Лист 23	Г.
Оборачной чертеж					

№ 1001
Год и дата
Э. М. Урбан
И. Ф. Урбан
И. Ф. Урбан
И. Ф. Урбан

пускать их трубопроводах
Ди 100

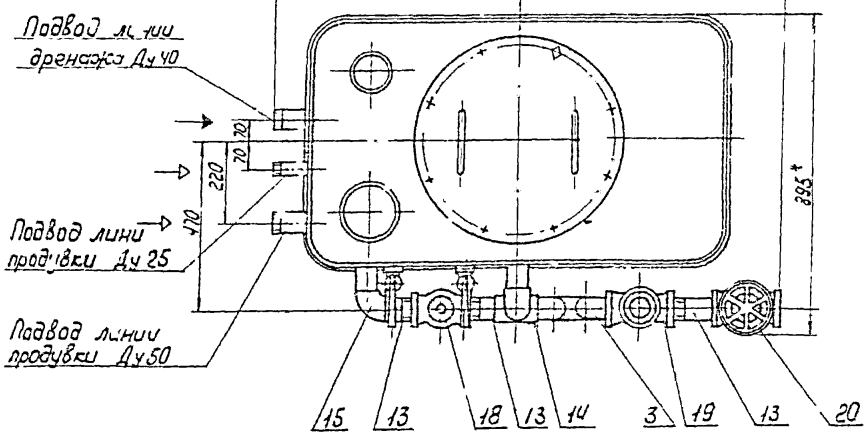
В откисферу, Ду 150



Масло на регенерацию

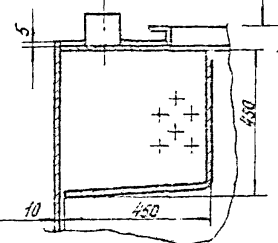
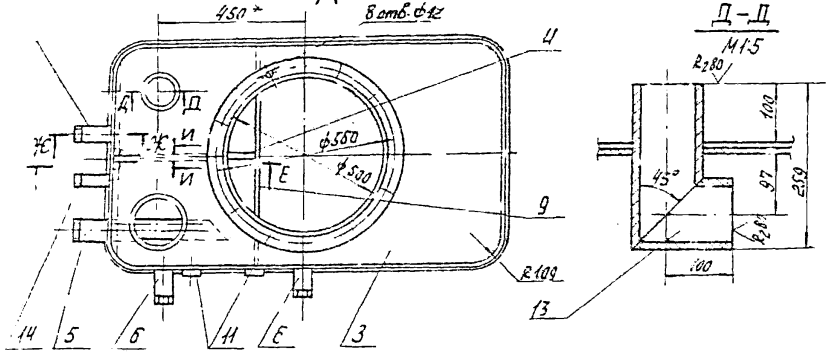
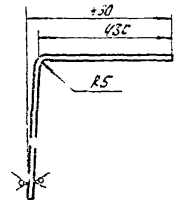
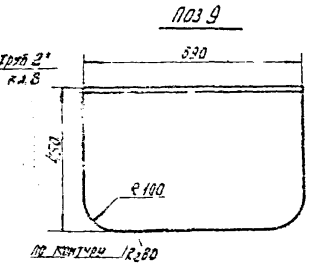
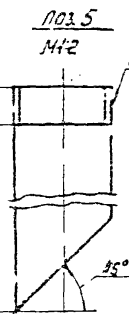
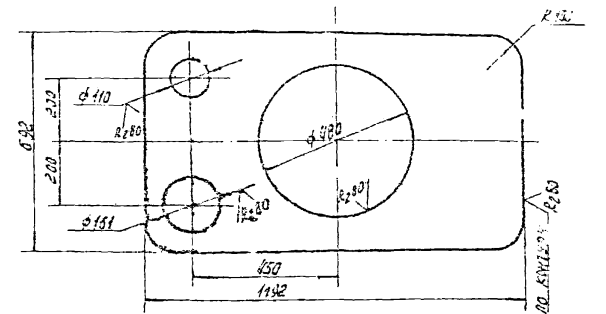
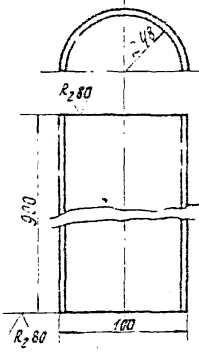
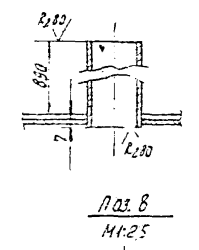
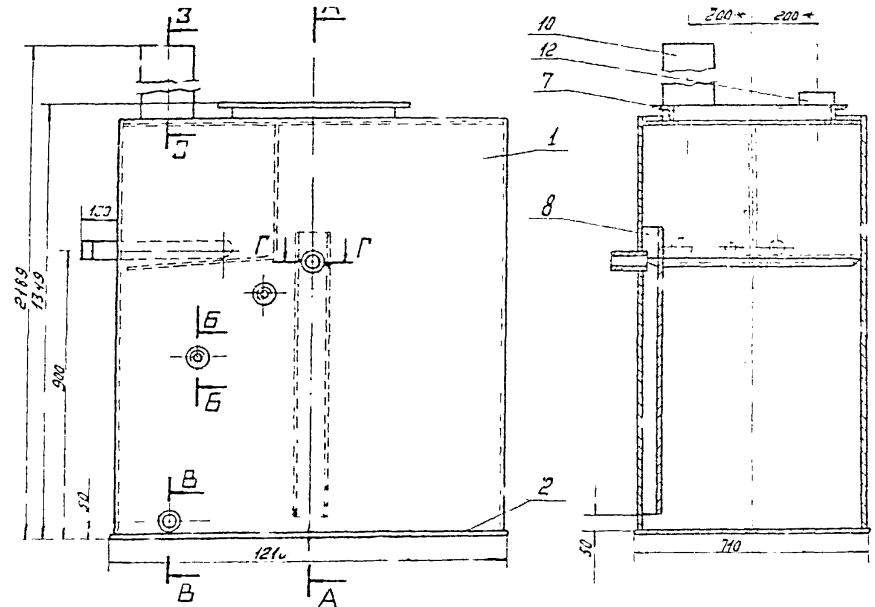
1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А7, валов по В7, остальных - по С7
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. Покрытие: внутри - грунт, эмаль ГФ-020, красно-коричневый И.П. Грунтовка ГФ-020, ГОСТ 4056-63. Снаружи - эмаль НЦ-132, светло-зеленый И.П. Эмаль НЦ-132, ГОСТ 6631-74.
5. Предварительное испытание: плотность швов производится обильным смазыванием керосином изнутри. Через 12 часов после протазывания снаружи не должно быть пятен. Окончательное испытание на плотность швов производится путем заполнения бака водой на полную выгоду. Дефектные места вырезать и вновь заварить.
6. Размеры для справок.

24

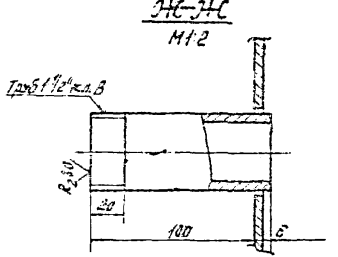
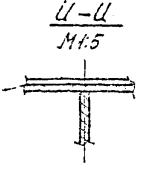
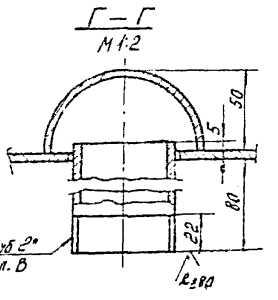
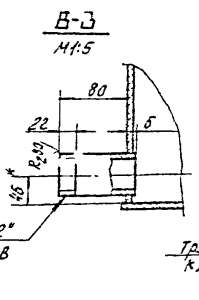
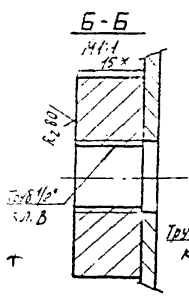


904-1-20/76 - 04.000 СБ				Баки	Масло	Пазы
Баки продувочный				РЧ.	300	1:10
V = 0,7 м³				Сборочный чертеж.		
Лист 1				Листов 1		
Исполнитель				Проверенный		
Утвержденный				Согласованный		

1. Изготовить в соответствии с чертежом и техническими требованиями.



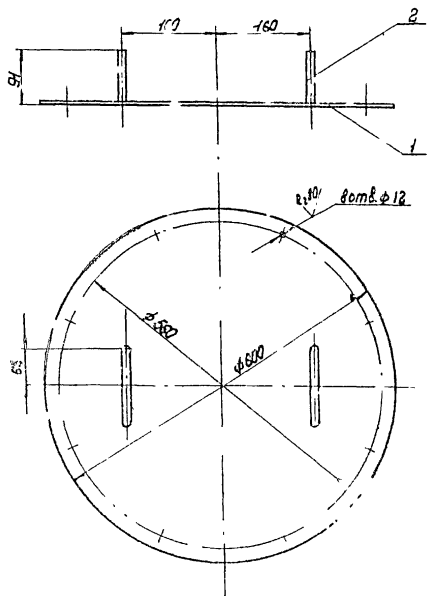
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валам - по В7, остальных - по С14, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 508-58.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{}$.
3. Свалку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-59.
- 4 * Размеры для справок.



25

904-1-20/76 - 04.100 СБ				Станок	Материал	Масштаб
Корпус баки: Сварочный чертеж				Д.ч.	280	1:10
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дат.	Лист	Листов 1	
Провер.	Проверка	Утверждение	Дата			
Инж.	Инж.	Инж.	Инж.			
И.Комп.	И.Комп.	И.Комп.	И.Комп.	Информационный лист ПАТ		

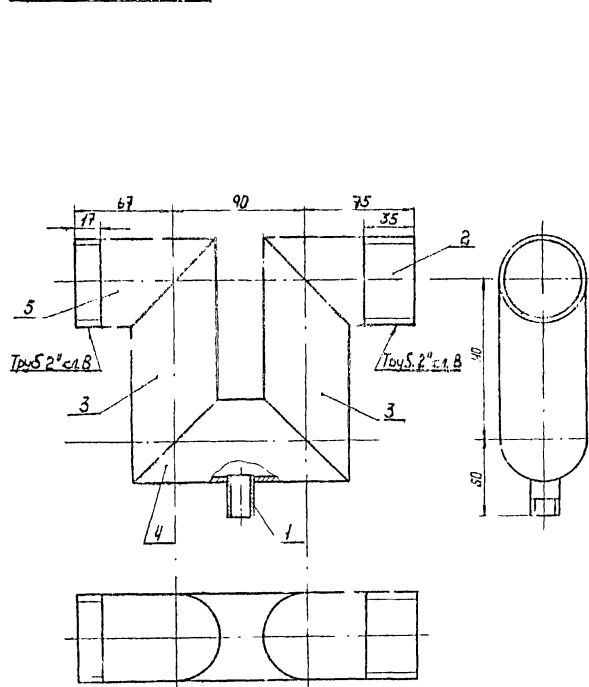
904-1-20/76-04.20005



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А₇, валов - по В₇, остальных - по С₁₄.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа √.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.

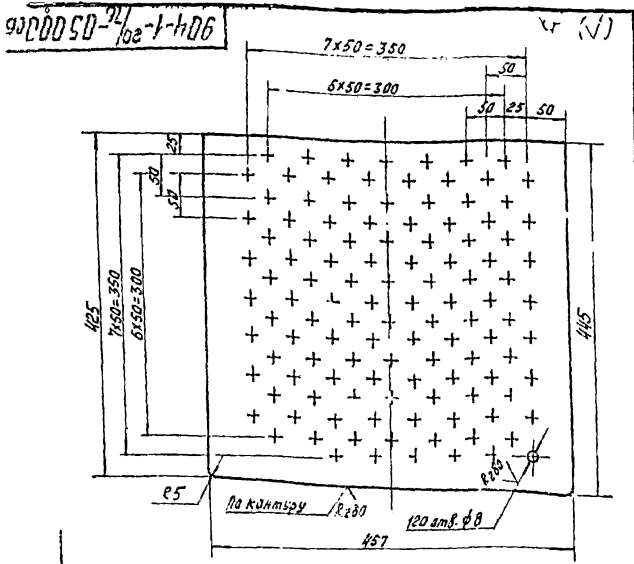
				904-1-20/76-04.20005	
Изм.	№ док.	Дата	Контр.	Испол.	Масштаб
Разраб.	Провер.	Утвер.	Испол.	Испол.	1:1
Испол.	Испол.	Испол.	Испол.	Испол.	1:1
				Крышка бака. Сборочный чертеж.	
				Лист 1 из 1	
				Гор. и продольные сечения	

904-1-20/76-04.30005

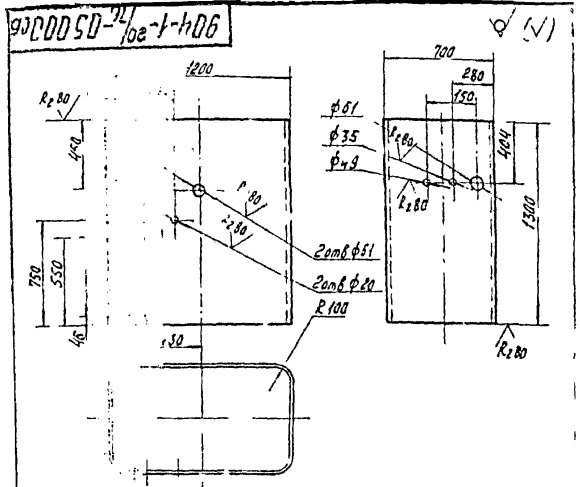


- Лист 1
из 1
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А₇, валов - по В₇, остальных - по С₁₄.
 2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа √.
 3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
 4. * Размеры для справок.

				904-1-20/76-04.30005	
Изм.	№ док.	Дата	Контр.	Испол.	Масштаб
Разраб.	Провер.	Утвер.	Испол.	Испол.	1:1
Испол.	Испол.	Испол.	Испол.	Испол.	1:1
				Тр. пр.	
				Сборочный чертеж.	
				Лист 1 из 1	
				Гор. и продольные сечения	



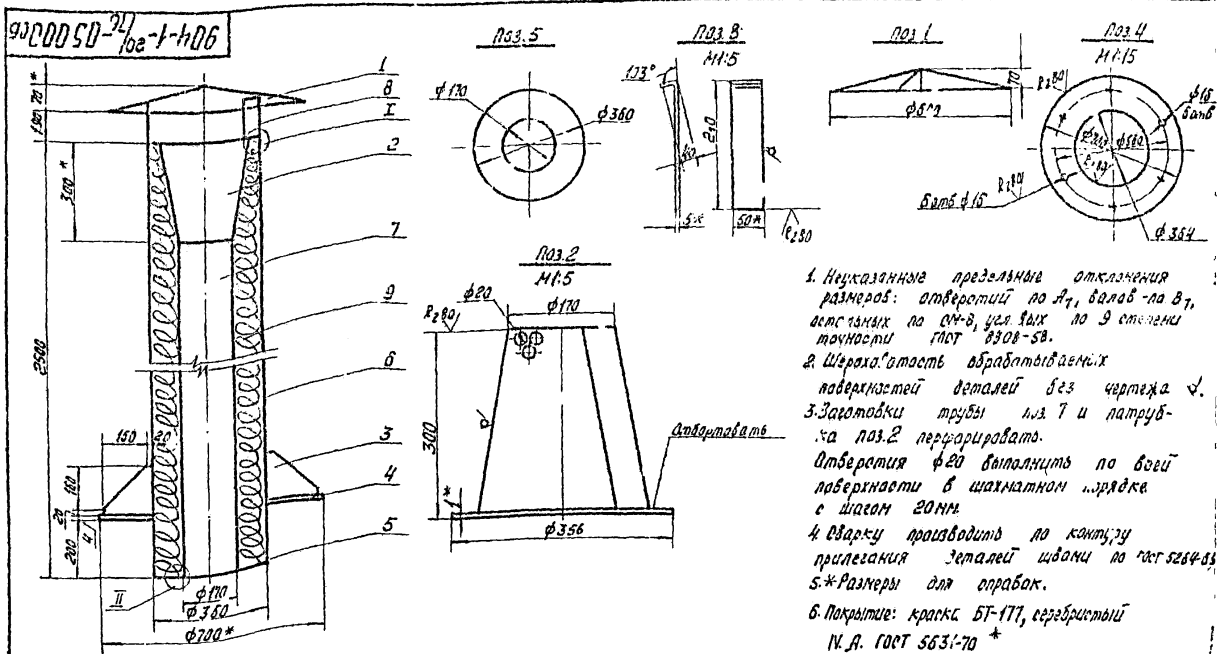
1 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А₇, балоб - по В₇, остальных - по СМ₉



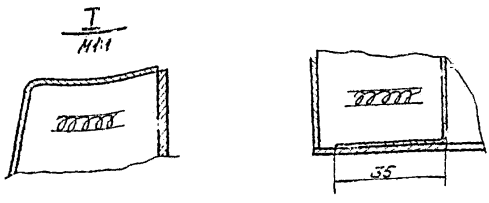
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А₇, балоб - по В₇, остальных - по СМ₉.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-53.

904-1-20/76 -04.104				Перегородка кармана		Сталь	Автом.	№. шпота
Изм.	Исполн.	№ докум.	Дата	РЧ	285	1-4		
Разраб.	Исполн.	№ докум.	Дата	ГОСТ		ГОСТ		
Проф.	Исполн.	№ докум.	Дата	ГОСТ		ГОСТ		
Исполн.	Исполн.	№ докум.	Дата	ГОСТ		ГОСТ		

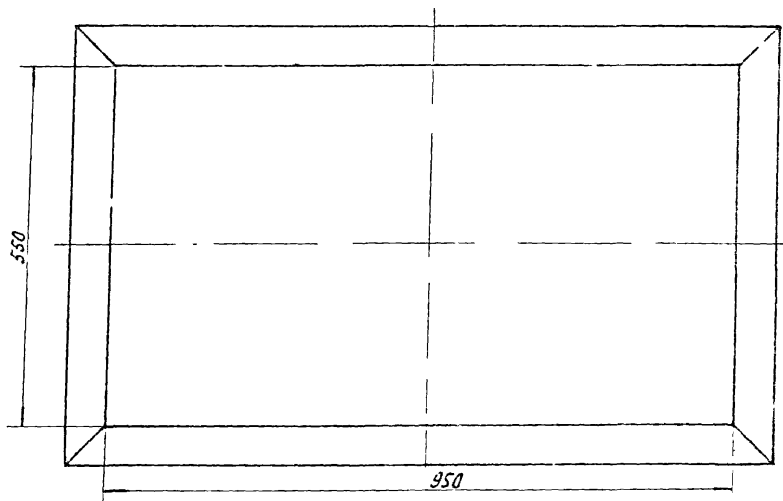
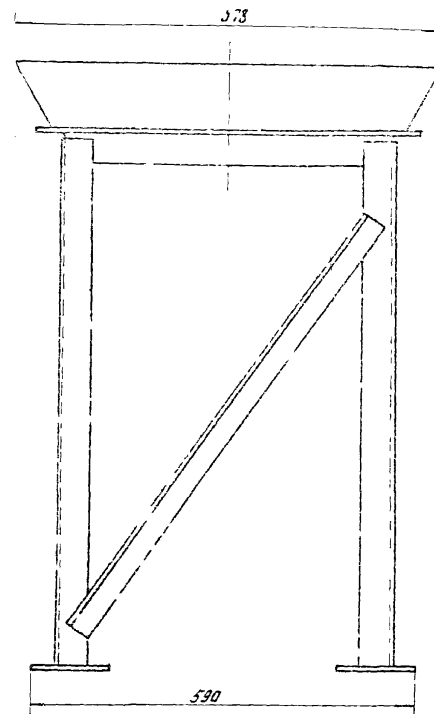
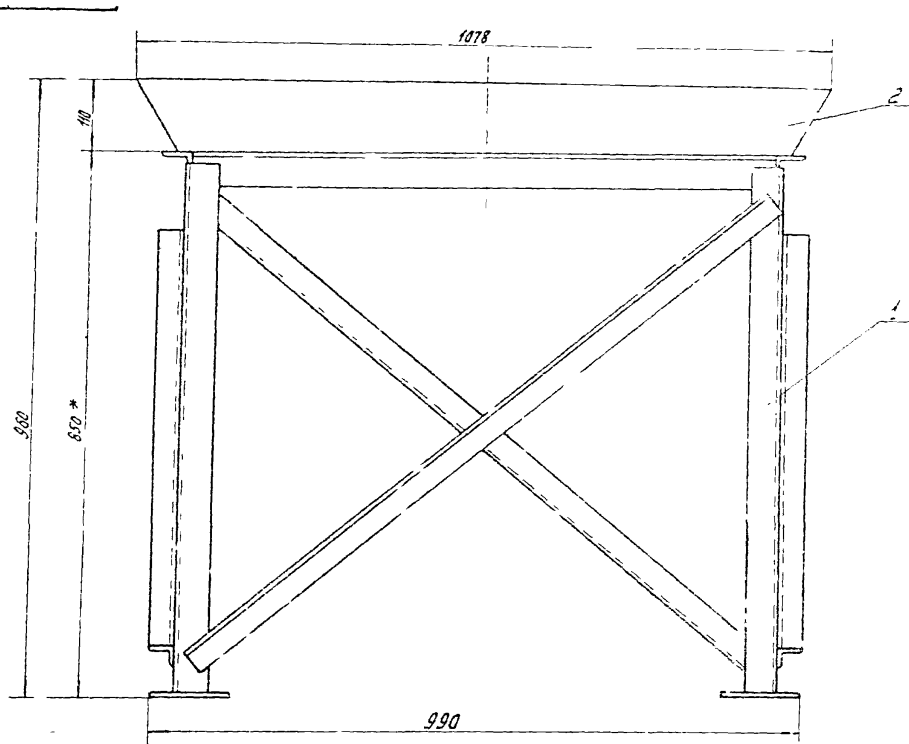
904-1-20/76-04.101				Обечайка		Сталь	Автом.	№. шпота
Изм.	Исполн.	№ докум.	Дата	РЧ	177	1-20		
Разраб.	Исполн.	№ докум.	Дата	ГОСТ		ГОСТ		
Проф.	Исполн.	№ докум.	Дата	ГОСТ		ГОСТ		
Исполн.	Исполн.	№ докум.	Дата	ГОСТ		ГОСТ		



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по А₇, балоб - по В₇, остальных по СМ₉, угла 30х по 3 степени точности ГОСТ 9308-58.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа.
3. Заготовки трубы поз. 1 и патрубка поз. 2 перфорировать. Отверстия φ20 выточить по всей поверхности в шахматном порядке с шагом 20мм.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-53.
5. *Размеры для обработки.
6. Покрытие: краска БТ-177, серебристый И.А. ГОСТ 5631-70 *



904-1-20/76 -05.000.05				Глушитель шума на входе		Сталь	Автом.	№. шпота
Изм.	Исполн.	№ докум.	Дата	РЧ	177	1-10		
Разраб.	Исполн.	№ докум.	Дата	ГОСТ		ГОСТ		
Проф.	Исполн.	№ докум.	Дата	ГОСТ		ГОСТ		
Исполн.	Исполн.	№ докум.	Дата	ГОСТ		ГОСТ		

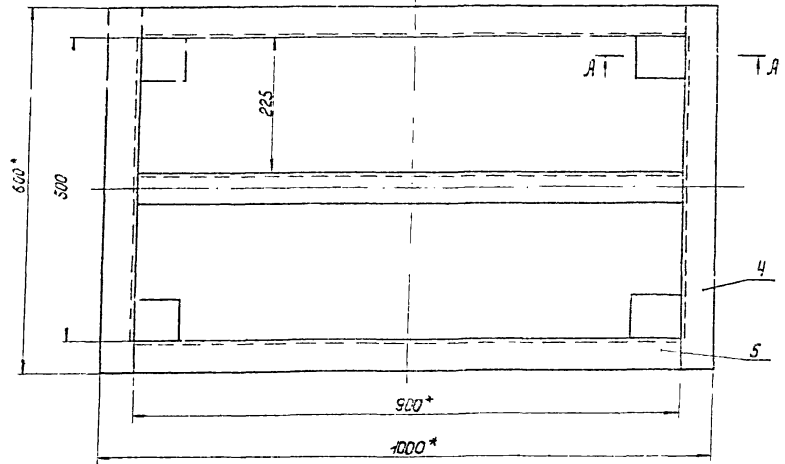
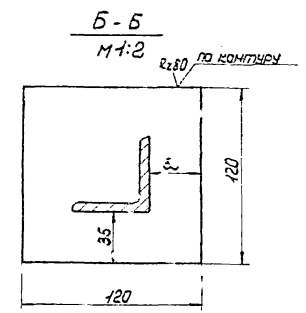
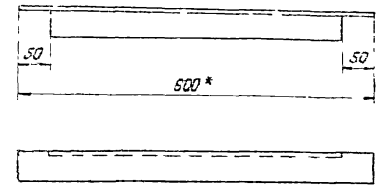
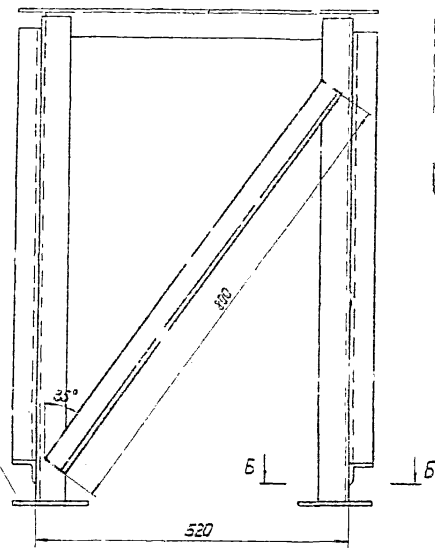
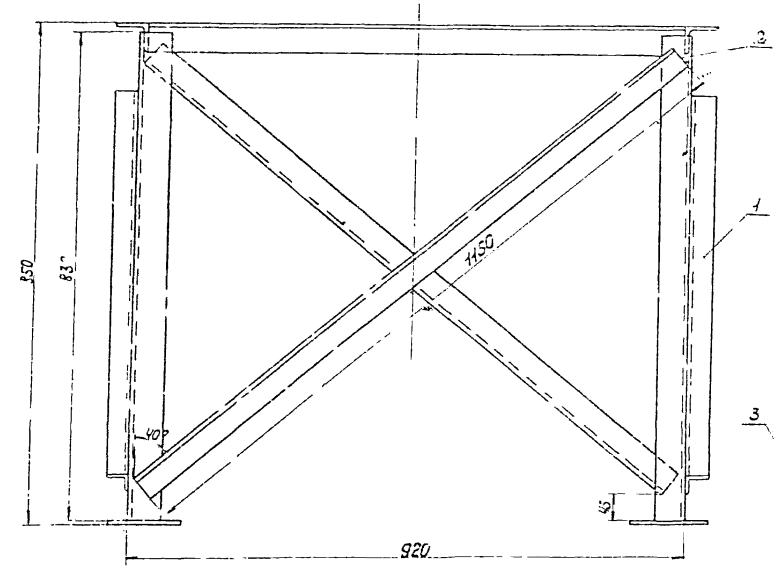


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия - по А7, ভালов - по В7, остальные - по СМв.
2. Покрытие: внутри грунтэвка ГФ-020 красно-ко, ичче-белй. IV.п. Грунтэвка ГФ-020 гост 4056-63*, снорчфи: ЭМ.НЦ-132, сине зелэный. IV.п. Эмэль НЦ-132. Гост 8631-74.
3. Шерхэбатэсть обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа 1:
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по гост 5264-69.
5. * Размеры для справок.

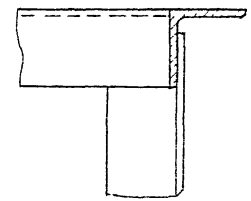
6802/E

		9041-20/76 -06.000СБ			
		опора под насосбажи Сборочный чертеж		Стэжия	Матэриэ
				кч	1.5
				Лист	Листов 1
				Гиперэвформэши	

28



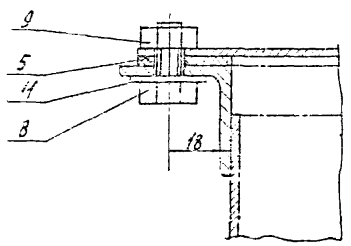
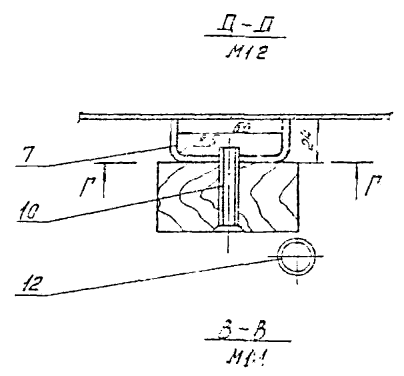
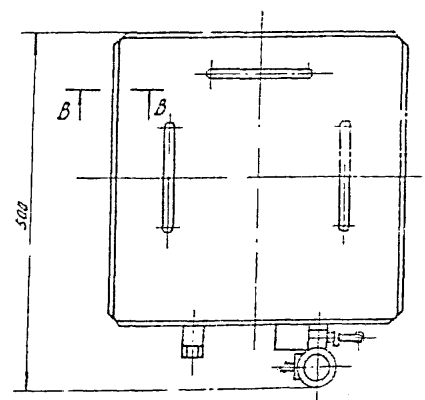
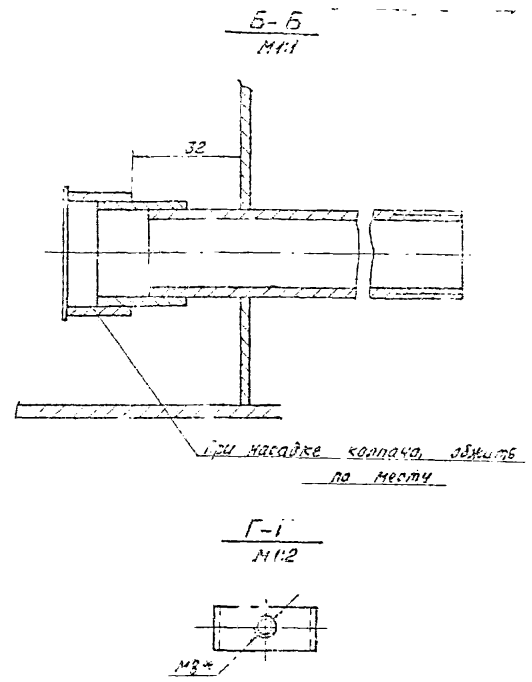
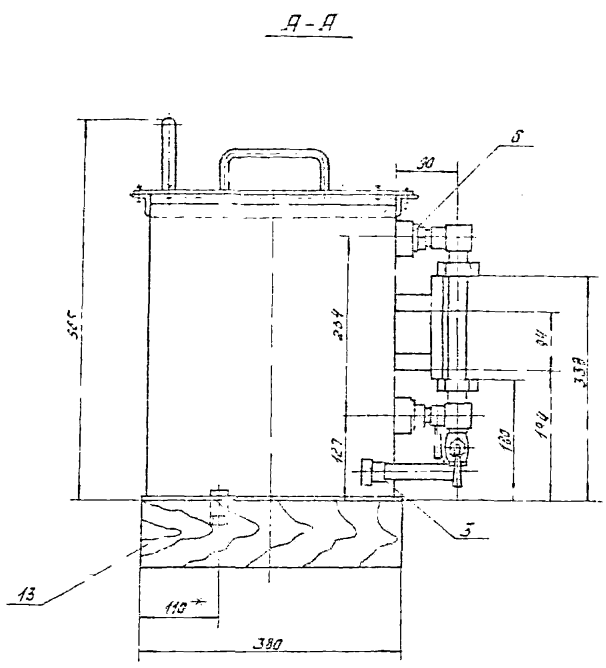
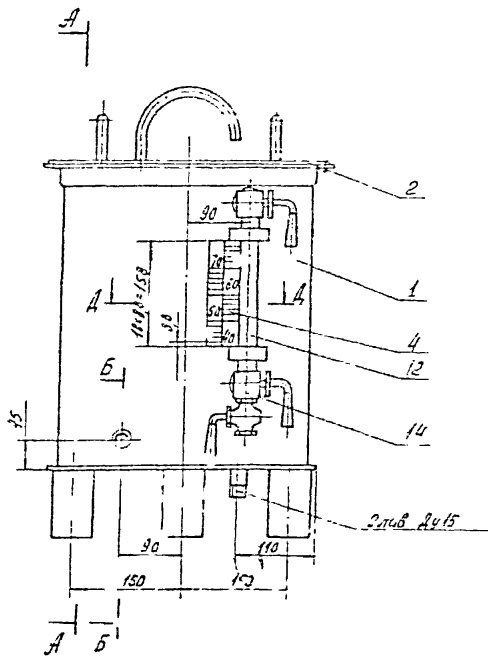
А - А
М 1:2



1. Неумозанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов по В7, остальных по СМ1.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
- 4* Размеры для справок.

5802/2

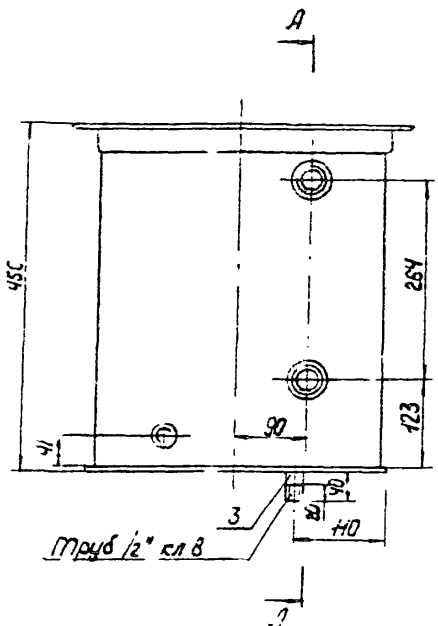
		904-1-20/76 - 06 . 100 СБ		Страна	Россия	Издание	
		Металлоконструкция		Лист	55	Листов	4:5
		Сборочный чертеж.		Гиперконтроль качества			
Исполн	№ докум	Лист	Дата				
Провер	Исполн	Лист	Дата				
Проэк	Исполн	Лист	Дата				
Сек. пр.	Исполн	Лист	Дата				
Вспомог	Исполн	Лист	Дата				
Л. сообщ	Исполн	Лист	Дата				
Исп	Исполн	Лист	Дата				



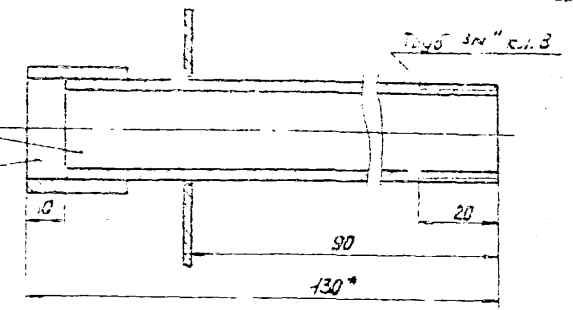
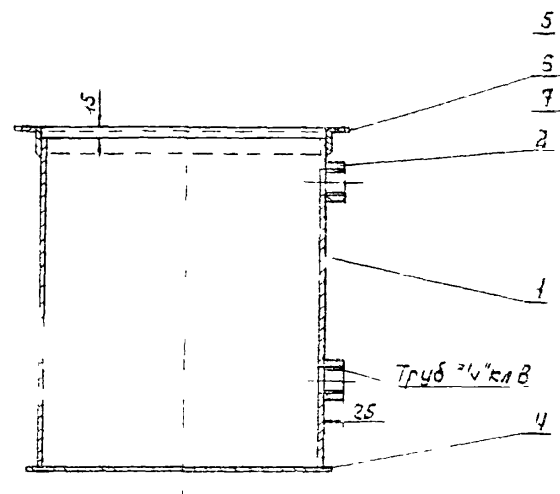
1. Неуказанные прѣзельные отклонения радиусов отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по ОМВ.
2. Покрытие бака: внутри-грунтовка ГФ-023, краснокоричневой П. П. Грунтовка ГФ-020 ГОСТ 4085-63. Снаружи-эм. МЧ-132, или-стальной ПЭЛ Эмаль МЧ-132 ГОСТ 8631-74.
3. Шершаватость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{}$
4. Сварки производить по контуру привесий деталей швами по ГОСТ 5664-69.
5. * Размеры для заказа

30 58001E

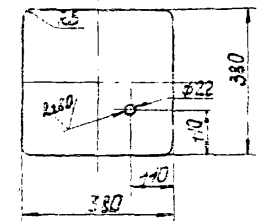
904 1-20/75 -07.90005		Вал (длина) (мм)	
Масло 0-50Л		14	10
Сварочный шов:		10	10
Утеплитель:		10	10



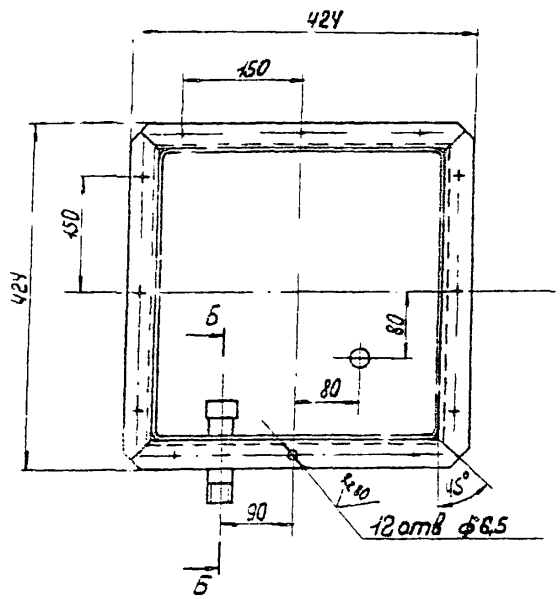
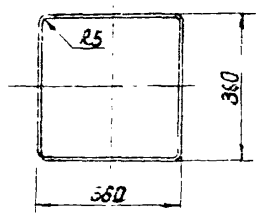
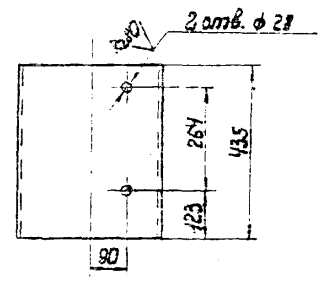
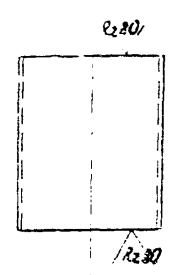
A-A



Поз. 4
М 1:10



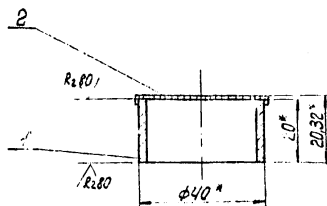
Поз. 1
М 1:10



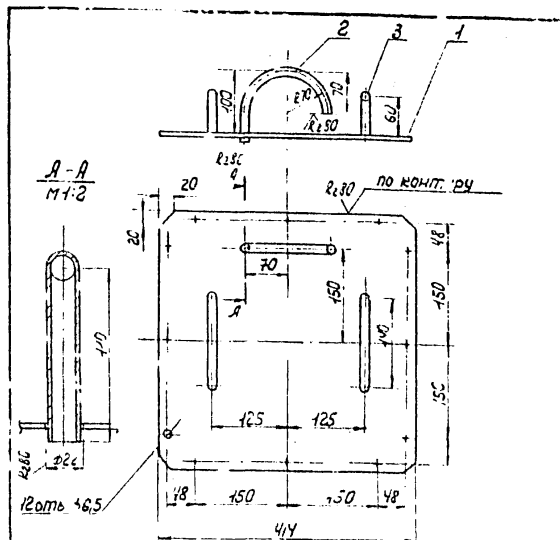
1. Испытание пластичности швов производить обильным промазыванием керосином изнутри. Через 12 часов не должно быть пятен. Дефектные места необходимо вырубить, заново заварить и испытать.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, заделов - по В7, остальных - по С75.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
- 4.* Размеры для справок.

31 50102/76

304-1-20/76		-07.100СБ	
Карпус		Сборочный чертеж	
Исполн. В.С.И.	Провер. В.С.И.	Дата	Лист 1 из 1
М.П.	М.П.	1976	10



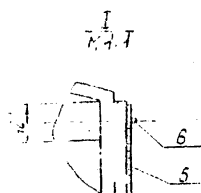
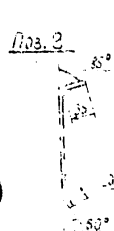
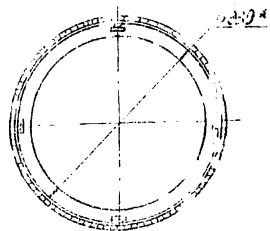
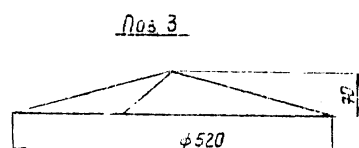
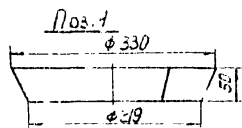
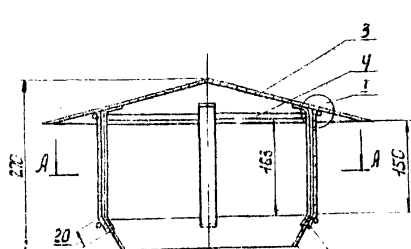
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.
2. Припой ПОСЧО ГОСТ 4409-70. 2/1930-76
3. Размеры для справок.



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных по СМ8.

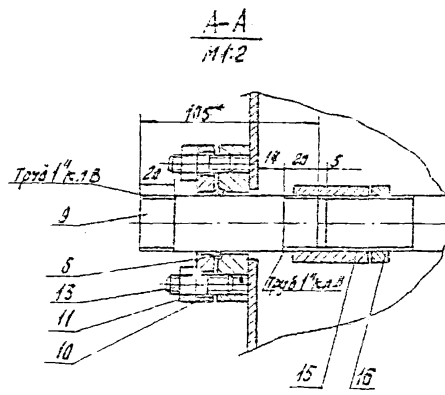
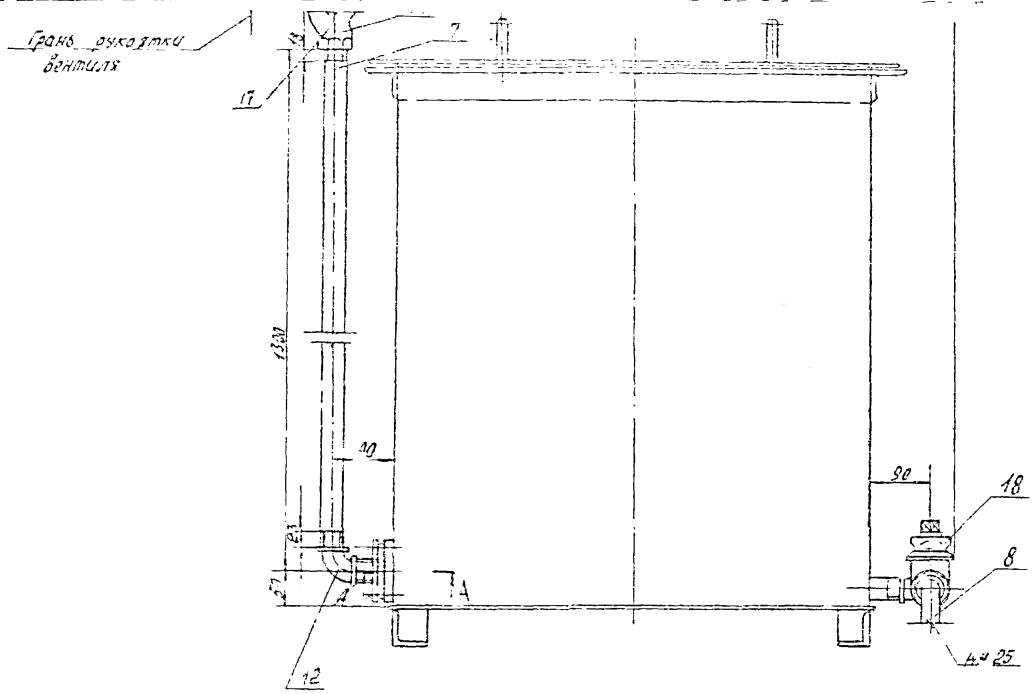
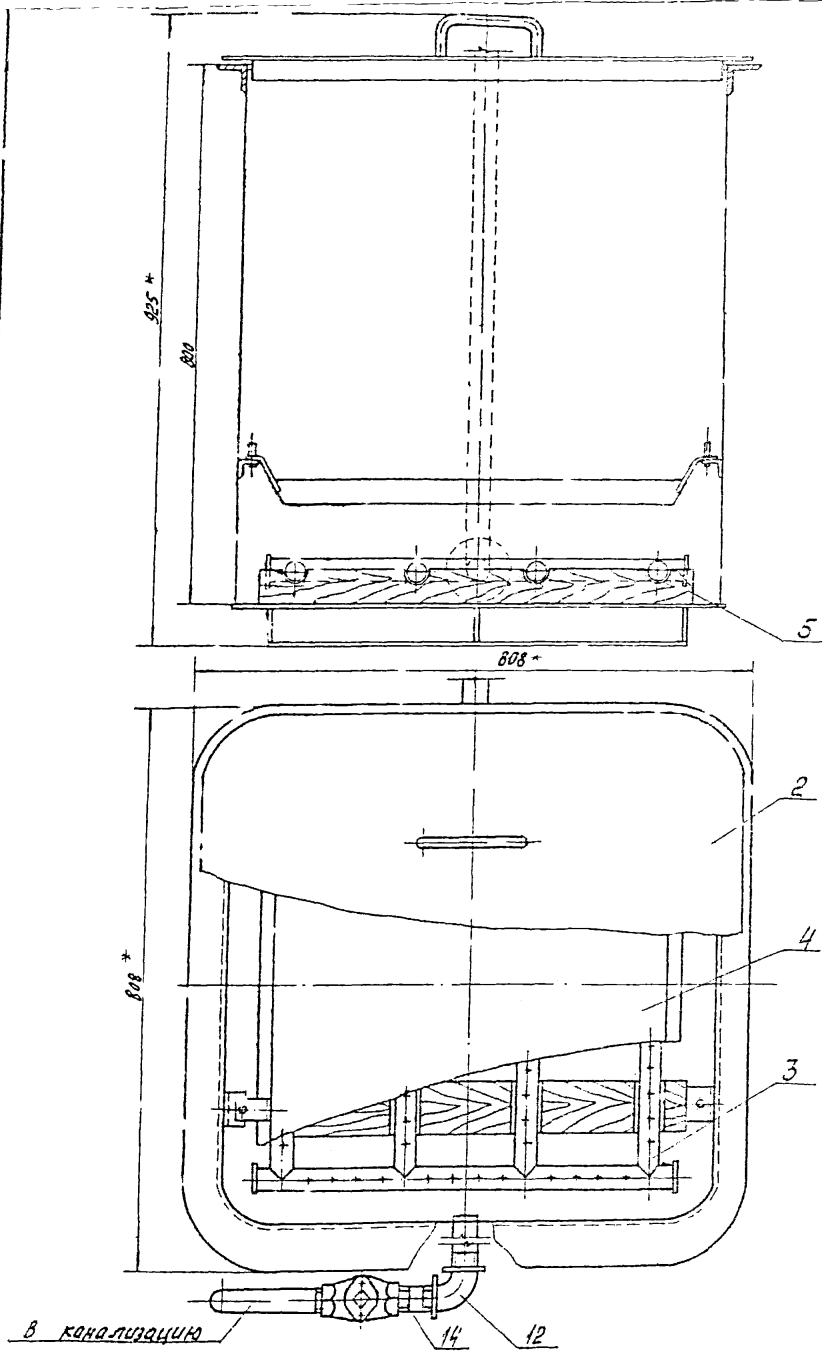
				904-1-20/76 -07.300 СБ			
И.Изм.	№ док.Изм.	Дата	И.Изм.	Колпачок с сеткой. Сборочный чертеж	С.Изм.	Масса	Материал
С.Изм.	№ док.Изм.	Дата	И.Изм.		Р.Ч.	2/103	1:1
Е.Изм.	№ док.Изм.	Дата	И.Изм.	Лист	1 из 1		Институт оборонной Станд. ИВМ

				904-1-20/76 -07.200 СБ			
И.Изм.	№ док.Изм.	Дата	И.Изм.	Крышка в сборе. Сборочный чертеж	С.Изм.	Масса	Материал
С.Изм.	№ док.Изм.	Дата	И.Изм.		Р.Ч.	2/9	1:5
Е.Изм.	№ док.Изм.	Дата	И.Изм.	Лист	1 из 1		Институт оборонной Станд. ИВМ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8, угловые по 90° отелени точности 12/1930-76-5
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа V.
3. Сборку производить по контуру прилегания деталей и ват: по ГОСТ 5254-69.
4. Восьмиваловую насадку приварить к базисной трубе.
5. Покраска: краска БТ-177 серебристый В.п. Краски БТ-177 ГОСТ 5634-70.*
- 6.* Размеры для справок.

				904-1-20/76 -08.000 СБ			
И.Изм.	№ док.Изм.	Дата	И.Изм.	Насадка восьмиваловая Сборочный чертеж	С.Изм.	Масса	Материал
С.Изм.	№ док.Изм.	Дата	И.Изм.		Р.Ч.	1/54	1:5
Е.Изм.	№ док.Изм.	Дата	И.Изм.	Лист	1 из 1		Институт оборонной Станд. ИВМ

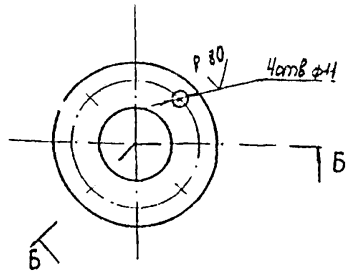


1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по В7, баляв - по В7, остальных - по В7.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа 8.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швахи по гост 5254-69.
4. Покрытие металлоконструкции внутри и снаружи ЭН.ЭП-773, зелёный IV, кц 745-10-1152-71.
5. * Размеры для справок.

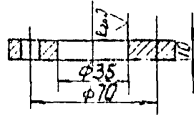
33
5002/E

		304-1-20/609.000.0Б		Станд. Испол. №	
Изм.	Дата	Изм.	Дата	24	155
Данная для проверки чертежа				15	
примечание: Ежжость 0,4м.					
Сборочный чертёж.					
				Лист 1 из 1	
				Инструментовка	
				Лист 1 из 1	

ЭОМБ0-94/02-1-106



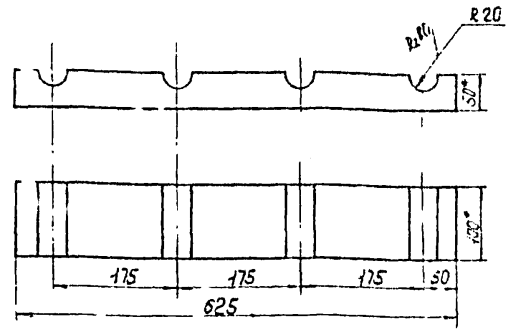
Б-Б



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по С7в.

				904-1-20/76-09006		
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стр.	Масса	Масштаб
1	904-1-20/76-09006	М.И.С.	1977	1	0,43	1:2
Исполн. М.И.С.				Фрланец		
Лист 1				Листов 1		
Материал: сталь 40				Круг ВСт 3 ГОСТ 2590-71		
Масштаб: 1:2				Гипростройдормаш		
Масштаб: 1:2				Отдел ПАТ		

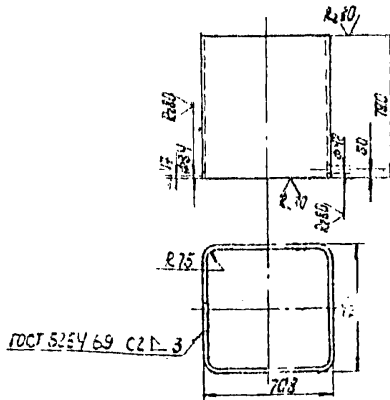
ЭОМБ0-94/02-1-106



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов - по В7, остальных - по С7в.
2* Размеры для справок.

				904-1-20/76-09004		
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стр.	Масса	Масштаб
1	904-1-20/76-09004	М.И.С.	1977	1	155	1:5
Исполн. М.И.С.				Опора		
Лист 1				Листов 1		
Материал: сталь 40				Брусек сосновый 50x100 ГОСТ 8908-58		
Масштаб: 1:5				Гипростройдормаш		
Масштаб: 1:5				Отдел ПАТ		

ЭОМБ0-94/02-1-106

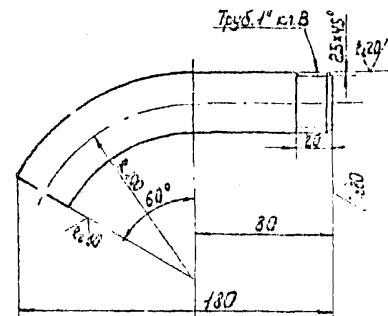


Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по С7в.

34

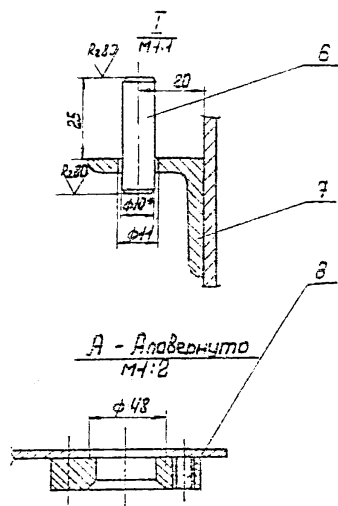
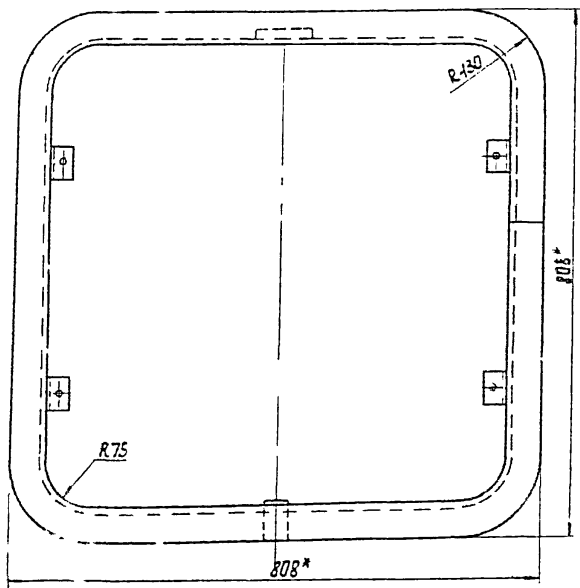
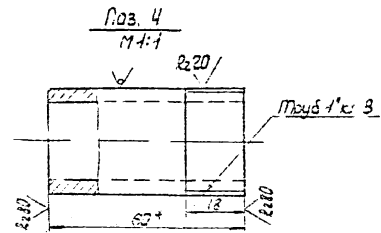
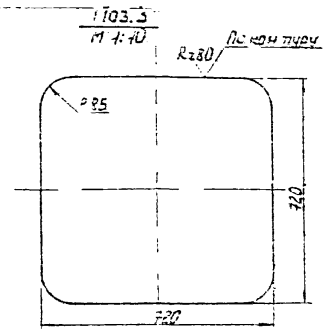
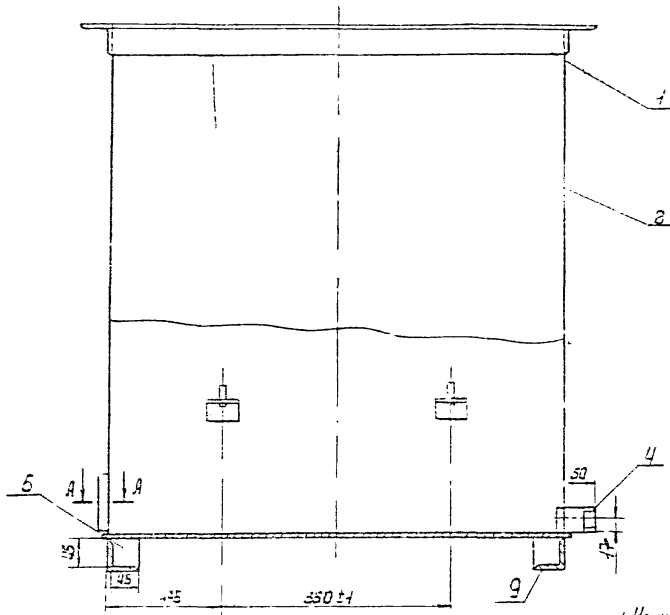
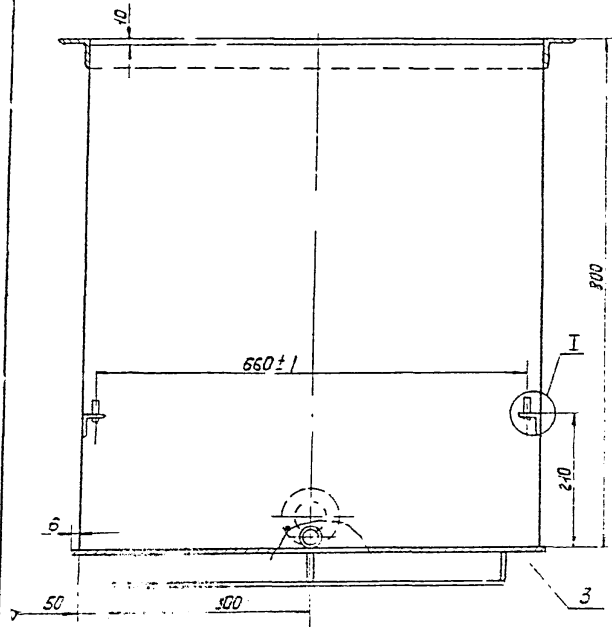
				904-1-20/76-09102		
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стр.	Масса	Масштаб
1	904-1-20/76-09102	М.И.С.	1977	1	56,5	1:20
Исполн. М.И.С.				Обечайка		
Лист 1				Листов 1		
Материал: сталь 40				Труба 25 ГОСТ 3262-52		
Масштаб: 1:20				Гипростройдормаш		
Масштаб: 1:20				Отдел ПАТ		

ЭОМБ0-94/02-1-106



Неуказанные предельные отклонения размеров - по С7в,
угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.

				904-1-20/76-09004		
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стр.	Масса	Масштаб
1	904-1-20/76-09004	М.И.С.	1977	1	0,44	1:2
Исполн. М.И.С.				Труба слива		
Лист 1				Листов 1		
Материал: сталь 40				Труба 25 ГОСТ 3262-52		
Масштаб: 1:2				Гипростройдормаш		
Масштаб: 1:2				Отдел ПАТ		



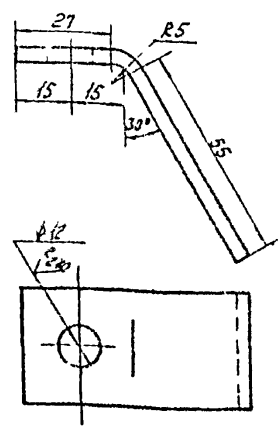
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, болтов - по С7, остальных - по СМг.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа V .
3. Сборку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 526У-69.
4. Контроль качества швов сварных соединений стальной рамой производить по ГОСТ 3242-69.
5. Сопряжение прокатных профилей по МН 1385-60 (поз. 5)
- 6.* Размеры для справок.

35 6802/2

		904-1-20/76-09-100 СБ	
Инвент. № докум. / Подп. Дата		Металлконструкция	
Разраб./Исполн./Провер./Инженер/Проект./Архитектор/Строитель/Инженер-технолог		Сборочный чертеж.	
Лист		Листов 1	
Генеральный директор		Инженер-технолог	
Инженер-технолог		Инженер-технолог	

904-1-0920005

(V)

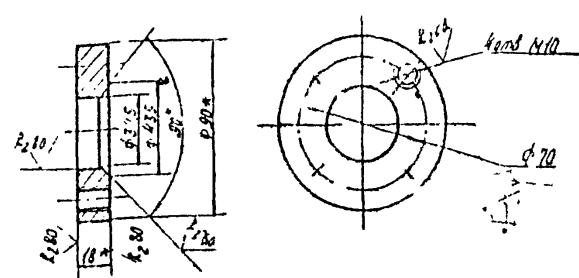


Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ3, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.

				904-1-20/76-09.401		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стандарт	Масштаб
		Разработ.	Инженер		Р.Ч.	09.07
		Проб.	Технолог		Лист	1 из 1
И.контр.	Удостовер.	Подпись	Дата	Исполнитель: [blank] Отдел: ЛБТ		
Уд.	№	Дата		Материал: Полоса СМ3 ГОСТ 535-58		

904-1-0920005

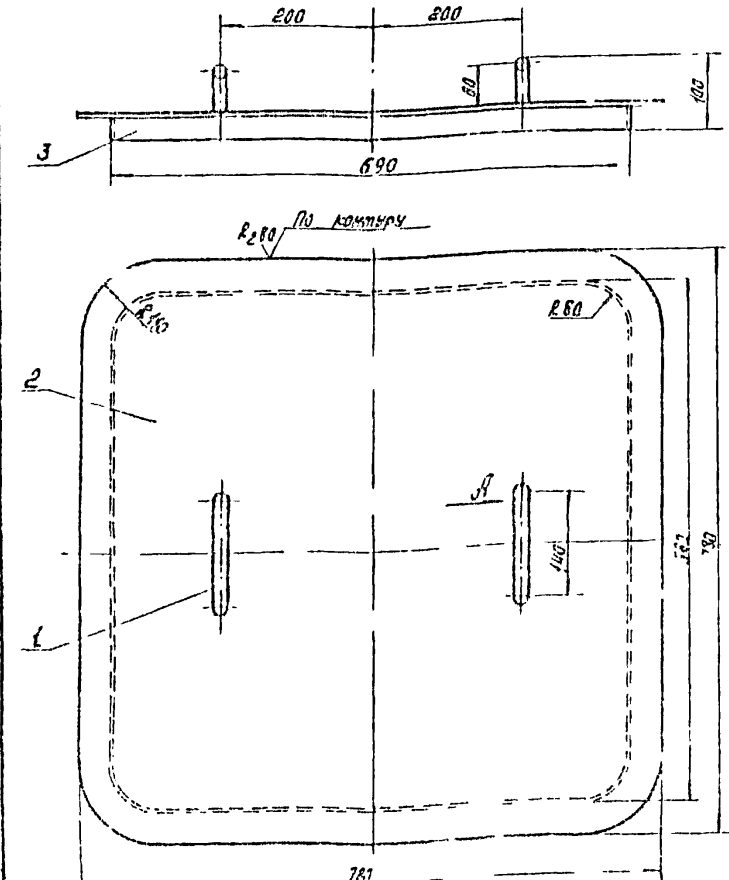
(V)



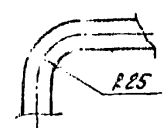
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ3, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.

				904-1-20/76 -09.108		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стандарт	Масштаб
		Разработ.	Инженер		Р.Ч.	07.15
		Проб.	Технолог		Лист	1 из 1
И.контр.	Удостовер.	Подпись	Дата	Исполнитель: [blank] Отдел: ЛБТ		
Уд.	№	Дата		Материал: Шайба В.9.1 ГОСТ 2590-71 СМ3 ГОСТ 535-58		

904-1-0920005

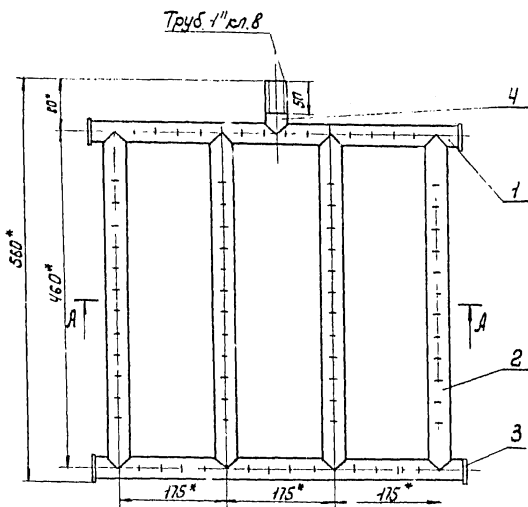


Вид А
М1:2

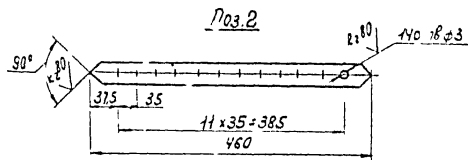
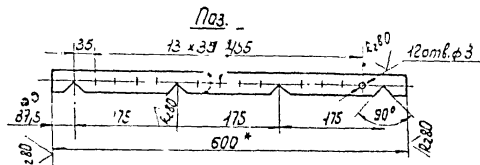
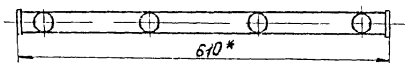


1. Неуказанные предельные отклонения размеров валов - по В7, остальных - по СМ3.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ф.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5204-88. ✓

				904-1-20/76-09.20005		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стандарт	Масштаб
		Разработ.	Инженер		Р.Ч.	03
		Проб.	Технолог		Лист	1 из 1
И.контр.	Удостовер.	Подпись	Дата	Исполнитель: [blank] Отдел: ЛБТ		
Уд.	№	Дата		Материал: Кромка Сборочный чертеж		

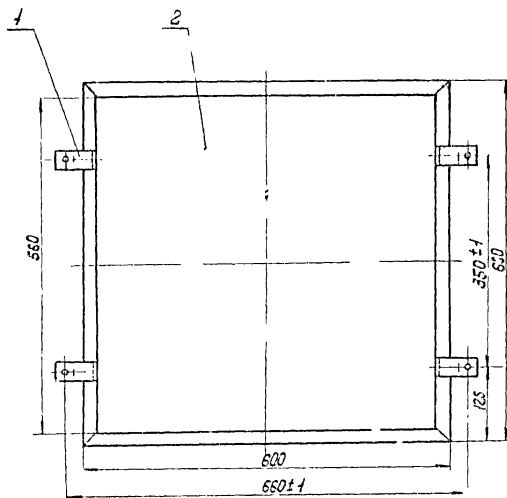
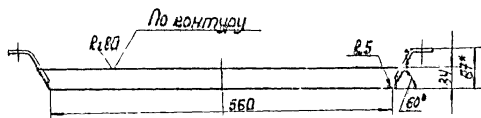


А-А



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А₁, валов - по В₁, остальных - по СМ_к, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа √.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. * Размеры для справок.

				ЭОДН-1-20/76-09.300.СБ		
				Барботер.		
				Сборочный чертёж.		
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Стр.	Масса	Масштаб
Разраб.	Э.С.С.	И.С.	10.11	РЧ	8	1:5
Провер.	И.С.	И.С.	10.11	Лист	1	Листов 1
Инж.	И.С.	И.С.	10.11	Инструментальная		
Экз.	И.С.	И.С.	10.11	Отдел 187		
Упр.	И.С.	И.С.	10.11			

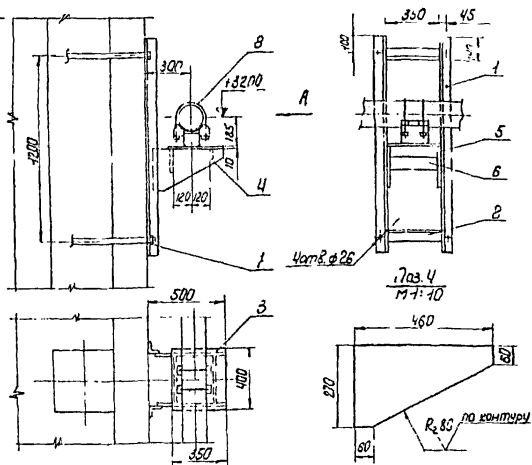


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А₁, валов - по В₁, остальных - по СМ_к, угло. вых. - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
3. * Размеры для справок.

				ЭОДН-1-20/76-09.400.СБ		
				Поддон		
				Сборочный чертёж.		
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Стр.	Масса	Масштаб
Разраб.	Э.С.С.	И.С.	10.11	Р.Ч.	112	1:5
Провер.	И.С.	И.С.	10.11	Лист	1	Листов 1
Инж.	И.С.	И.С.	10.11	Инструментальная		
Экз.	И.С.	И.С.	10.11	Отдел 187		
Упр.	И.С.	И.С.	10.11			

90001-1-20/76-11.000 СБ

Вид А

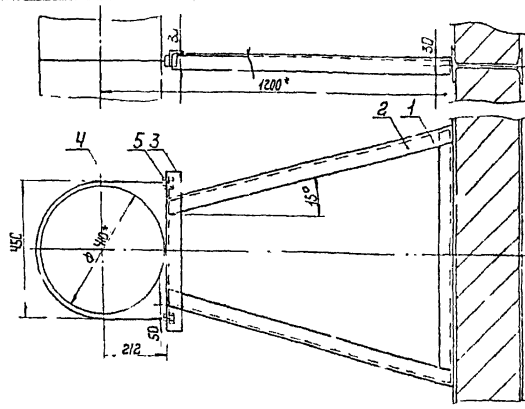


1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А, валов - по В, остальных - по СМЗ.
2. В неподвижной опоре поз. 3 приворить к поз. 8.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка ψ.

904-1-20/76-11.000 СБ

Контур	№ докум.	Подп.	Дата	Узел крепления трубопровода Диаметр 59x75 Сборочный чертёж.	Сталь	Масса	Материал
Шерш	904-1-20/76	И.И.И.	1976		Р.И.	82	11.20
Проц	Уч. 2031	И.И.И.	1976	Лист 1 из 2			Испрострой 107
Мат. отв.	Уч. 2031	И.И.И.	1976	Испрострой 107			Испрострой 107
Исполн.	И.И.И.	И.И.И.	1976	Испрострой 107			Испрострой 107
Чтв.	И.И.И.	И.И.И.	1976	Испрострой 107			Испрострой 107

90001-1-20/76-11.000 СБ



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А, валов - по В, остальных - по СМЗ, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка ψ.
4. * Размеры для справок.

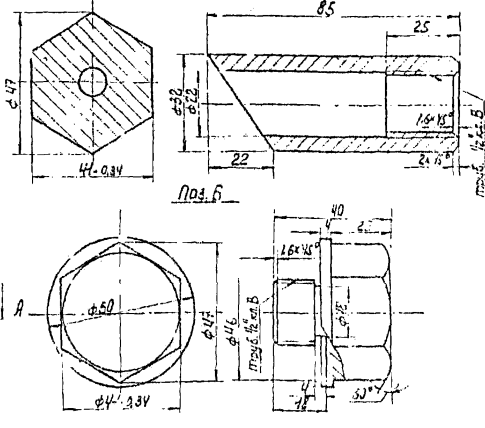
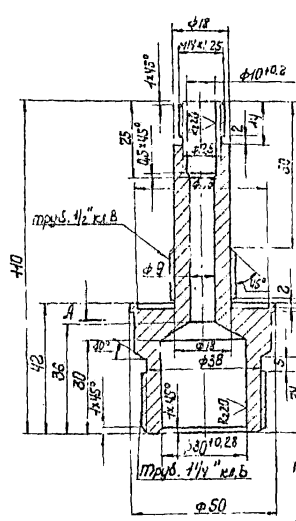
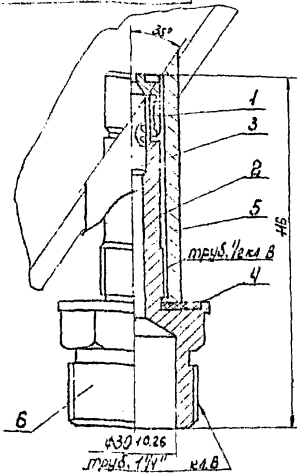
904-1-20/76 -10.000 СБ

Контур	№ докум.	Подп.	Дата	Узел крепления глушителя Сборочный чертёж.	Сталь	Масса	Материал
Шерш	904-1-20/76	И.И.И.	1976		Р.И.	82	11.20
Проц	Уч. 2031	И.И.И.	1976	Лист 1 из 2			Испрострой 107
Мат. отв.	Уч. 2031	И.И.И.	1976	Испрострой 107			Испрострой 107
Исполн.	И.И.И.	И.И.И.	1976	Испрострой 107			Испрострой 107
Чтв.	И.И.И.	И.И.И.	1976	Испрострой 107			Испрострой 107

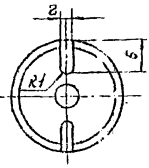
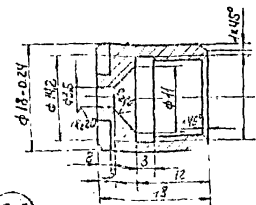
90001-1-20/76-11.000 СБ

Поз 2

А-А



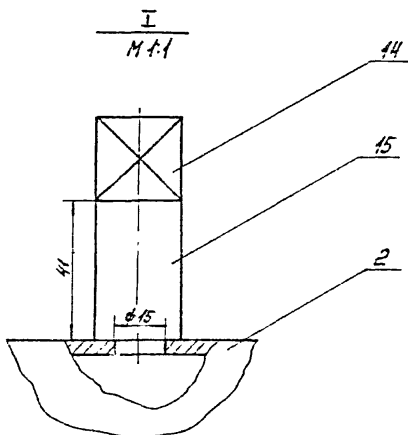
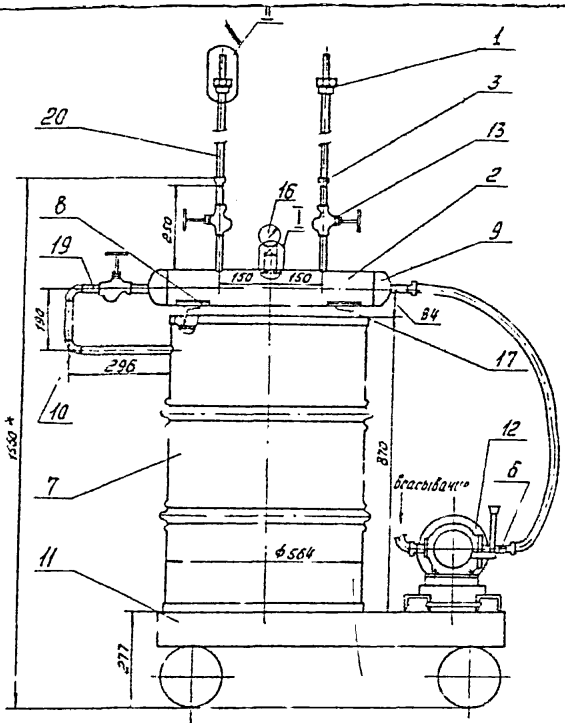
Поз 1
1:2.5



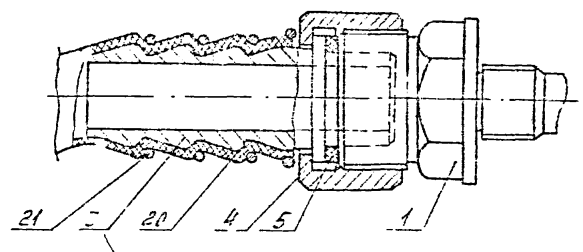
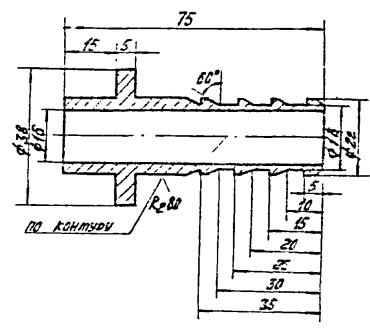
1. Нормированные предельные отклонения размеров: отверстий - А, валов - по В, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58; остальных - по СМЗ.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка ψ.
3. На детали поз. 3 нарезать резьбу Трост 10x(3x) по ГОСТ 9147-73
4. Стрые крышки притупить к 0.2.
5. При отклонении фасонки гапубоа (поз. 5) закрыть пробкой (поз. 6).

904-1-20/76 -12.100 СБ

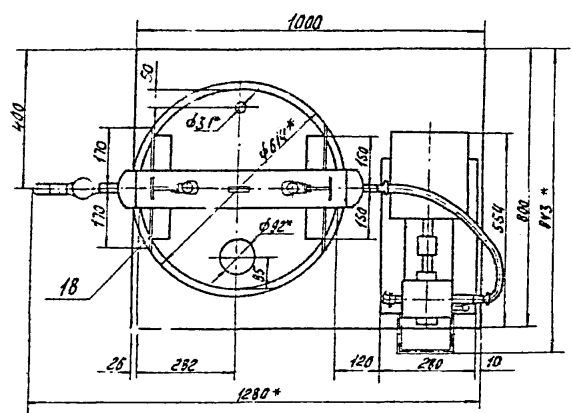
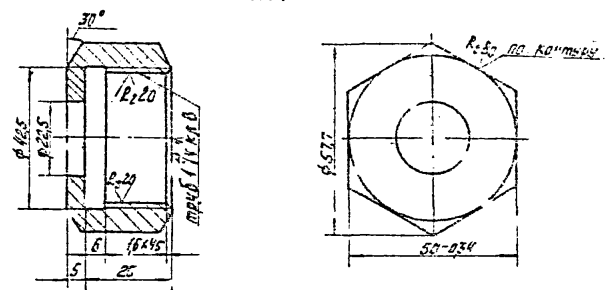
Контур	№ докум.	Подп.	Дата	Фасонка Сборочный чертёж.	Сталь	Масса	Материал
Шерш	904-1-20/76	И.И.И.	1976		Р.И.	104	11
Проц	Уч. 2031	И.И.И.	1976	Лист 1 из 2			Испрострой 107
Мат. отв.	Уч. 2031	И.И.И.	1976	Испрострой 107			Испрострой 107
Исполн.	И.И.И.	И.И.И.	1976	Испрострой 107			Испрострой 107
Чтв.	И.И.И.	И.И.И.	1976	Испрострой 107			Испрострой 107



Пос 5
М 1:1



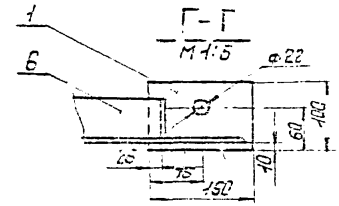
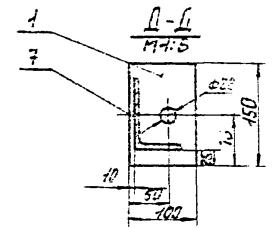
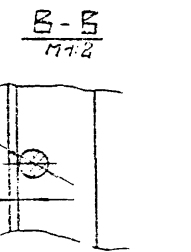
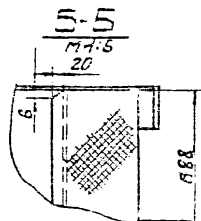
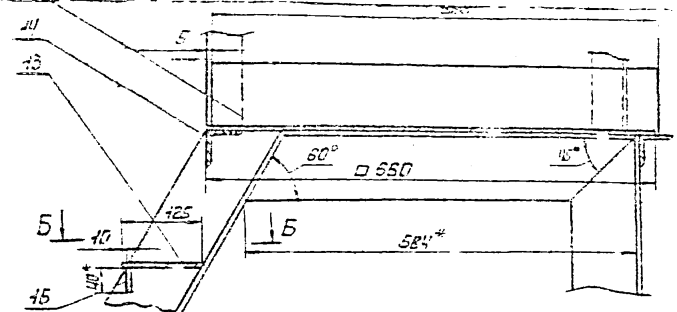
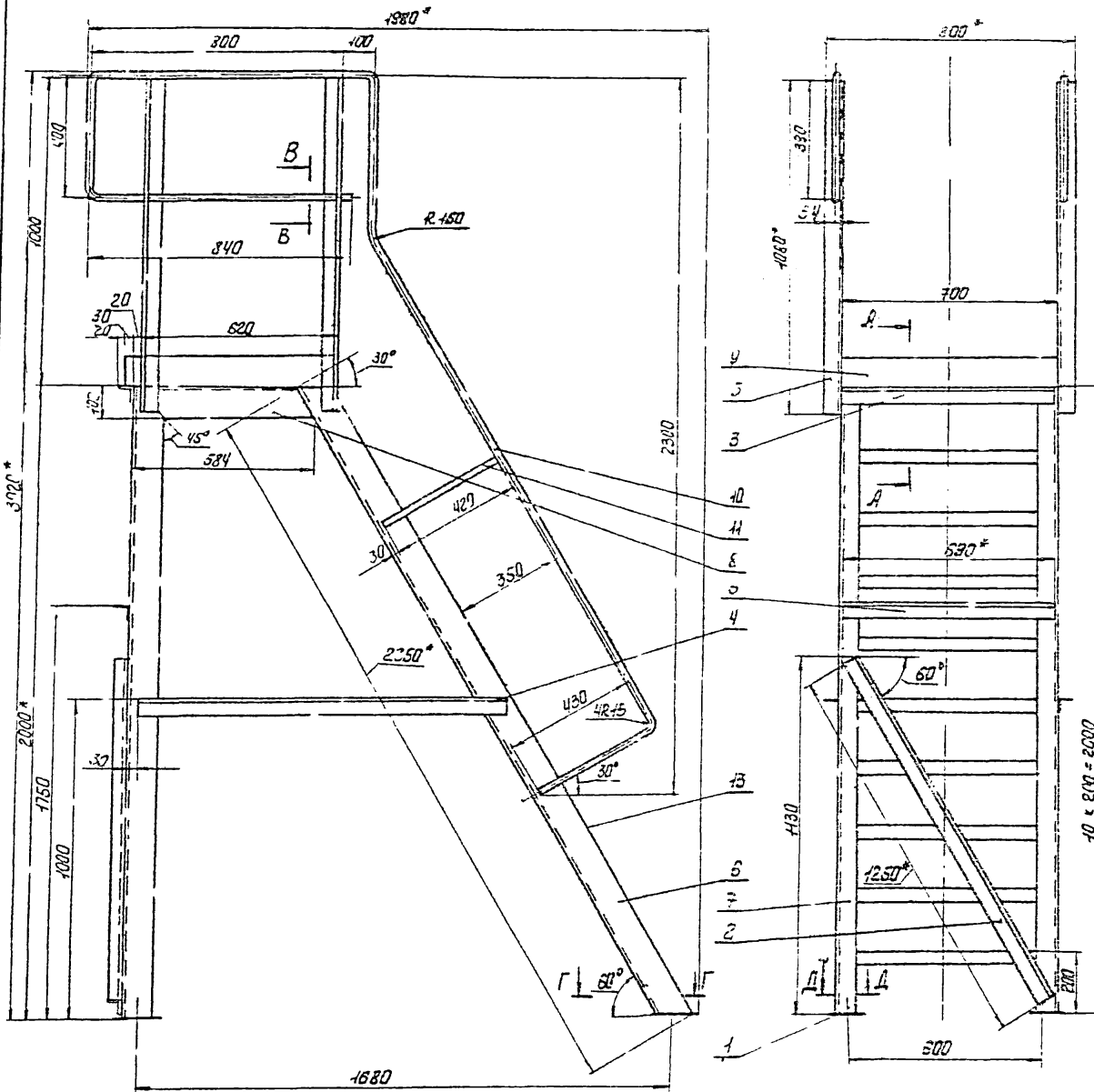
Пос 4
М 1:1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А₇; валов - по В₇; остальных - по СМ₇.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа √.
3. Сборку производить по контуру прилегающих деталей шпатель по ГОСТ 5264-69.
4. * Размеры для справок.

6802/Е 39

				904-20/76-12.000 СБ		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Масса	Корпус
Свароб.	Выводит	Восст.	Матри		РЧ	157
Проб.	Шосс	"	"		Лист	Листов
ДНК	Масло	Масл	Масл		ДИСТРИБУТОРНОЙ	
Монтаж	Габариты	Матр	Матр		СДЕЛ ПСТ	
Контр.	Матри	Матр	Матр			
Коп.	Матр	Матр	Матр			



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ5, углубок - по 3 степени точности ГОСТ 8308-88.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка V.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5251-69.
4. Покрытие ступенек: эм. НЦ-132, крайний Д.П. Эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631-74. Покрытие металлоконструкции: краска БТ-177, серебрястый Д.П. Краска БТ-177 ГОСТ 5631-70.
- 5* Размеры для справок.

				904-1-20/76-13 000СБ		
				Площадка для обслужи-		
				вочной воздухоподогре-		
				вочный чертёж		
№ докум.	Испол.	Дата	Лист	Масштаб	Материал	Масса
904-1-20/76-13 000СБ	1	1976	1	1:10	ст. 155	1:10
				Лист	Листов	
				Проектировщик		
				Отдел		

40

№	Наименование	Обозначение	Стр
1	Титульный лист		1
2	Заданий лист	904-1-20176-01.000	2
3	Глушитель на всасывающей	904-1-20176-01.000	3
4	Патрубок верхний	904-1-20176-01.100	3
5	Опора	904-1-20176-01.200	3,4
6	Секция	904-1-20176-01.300	4
7	Крышка	904-1-20176-01.310	4
8	Фильтр воздушный	904-1-20176-02.000	-
9	Верхняя часть корпуса	904-1-20176-02.100	5
10	Нижняя часть корпуса	904-1-20176-02.200	6
11	Дверка в сборе	904-1-20176-02.300	5
12	Школада	904-1-20176-02.400	7
13	Корпус	904-1-20176-02.500	7
14	Клапан обратный	904-1-20176-03.000	7
15	Бак плавучий емкостью 0,7 м ³	904-1-20176-04.000	8
16	Корпус бака	904-1-20176-04.100	8
17	Крышка бака	904-1-20176-04.200	9
18	Трап	904-1-20176-04.300	9
19	Глушитель шума на выхлопе	904-1-20176-05.000	9
20	Опора под маслябак	904-1-20176-06.000	10
21	Металлоконструкция	904-1-20176-06.100	10
22	Бак расходный для масла V=50 л	904-1-20176-07.100	10
23	Корпус	904-1-20176-07.200	11
24	Крышка в сборе	904-1-20176-07.300	11
25	Корпус с сеткой	904-1-20176-07.300	11
26	Насос всасывающий	904-1-20176-08.000	11
27	Литая для промывки ячеек фильтров	904-1-20176-09.000	12
28	Металлоконструкция	904-1-20176-09.100	12
29	Крышка	904-1-20176-09.200	13
30	Барботер	904-1-20176-11.300	13
31	Поддон	904-1-20176-11.400	13
32	Узел крепления глишителя	904-1-20176-11.500	13
33	Узел крепления трубопровода Дн 15x4x5	904-1-20176-11.000	14
34	Установка для очистки трасс		
35	Корпус бака	904-1-20176-12.000	14,15
36	Фарушка	904-1-20176-12.100	15

№	Наименование	Обозначение	Стр
36	Литая для всасывающей воздухооборота	904-1-20176-13.000	15
37	Глушитель на всасывающей		
38	Сборочный чертеж	904-1-20176-01.00005	15
39	Патрубок верхний сборочный чертеж	904-1-20176-01.10005	15
40	Крышка сборочный чертеж	904-1-20176-01.31005	15
41	Опора сборочный чертеж	904-1-20176-01.20005	17
42	Секция сборочный чертеж	904-1-20176-01.30005	17
43	Фильтр воздушный сборочный чертеж	904-1-20176-02.00005	18,19
44	Дверка в сборе сборочный чертеж	904-1-20176-02.30005	19
45	Верхняя часть корпуса сборочный чертеж	904-1-20176-02.10005	20
46	Нижняя часть корпуса сборочный чертеж	904-1-20176-02.20005	21
47	Школада сборочный чертеж	904-1-20176-02.40005	22
48	Корпус сборочный чертеж	904-1-20176-02.50005	22
49	Клапан обратный сборочный чертеж	904-1-20176-03.00005	23
50	Бак плавучий V=0,7 м ³ сборочный чертеж	904-1-20176-04.00005	24
51	Корпус бака сборочный чертеж	904-1-20176-04.10005	25
52	Крышка бака сборочный чертеж	904-1-20176-04.20005	26
53	Трап сборочный чертеж	904-1-20176-04.30005	26
54	Обечайка	904-1-20176-04.400	27
55	Переделка карманов	904-1-20176-04.400	27
56	Глушитель шума на выхлопе сборочный чертеж	904-1-20176-05.00005	27
57	Опора под маслябак сборочный чертеж	904-1-20176-06.00005	28
58	Металлоконструкция сборочный чертеж	904-1-20176-06.10005	29
59	Бак расходный для масла V=50 л сборочный чертеж	904-1-20176-07.10005	30
60	Корпус сборочный чертеж	904-1-20176-07.20005	31
61	Крышка в сборе сборочный чертеж	904-1-20176-07.30005	32
62	Корпус с сеткой сборочный чертеж	904-1-20176-07.30005	32

62	Насос всасывающий сборочный чертеж	904-1-20176-08.00005	31
63	Литая для промывки ячеек фильтров об. Емкость 0,7 м ³ сборочный чертеж	904-1-20176-09.00005	33
64	Опора	904-1-20176-09.100	34
65	Крышка	904-1-20176-09.200	34
66	Фильтр	904-1-20176-09.300	35
67	Дверка в сборе	904-1-20176-09.300	35
68	Металлоконструкция сборочный чертеж	904-1-20176-09.10005	35
69	Школада	904-1-20176-09.200	35
70	Крышка сборочный чертеж	904-1-20176-09.30005	36
71	Литая	904-1-20176-09.400	36
72	Барботер сборочный чертеж	904-1-20176-11.30005	37
73	Поддон сборочный чертеж	904-1-20176-11.40005	37
74	Узел крепления глишителя сборочный чертеж	904-1-20176-11.50005	38
75	Узел крепления трубопровода Дн 15x4x5 сборочный чертеж	904-1-20176-11.00005	38
76	Фарушка сборочный чертеж	904-1-20176-12.10005	38
77	Установка для очистки трасс		
78	Корпус бака сборочный чертеж	904-1-20176-12.00005	39
79	Площадка для всасывающей воздухооборота сборочный чертеж	904-1-20176-13.00005	40
80	Переделка карманов	904-1-20176	41

904-1-20176

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

№	Наименование	Стр
1	Титульный лист	1
2	Заданий лист	2
3	Глушитель на всасывающей	3
4	Патрубок верхний	3
5	Опора	3,4
6	Секция	4
7	Крышка	4
8	Фильтр воздушный	-
9	Верхняя часть корпуса	5
10	Нижняя часть корпуса	6
11	Дверка в сборе	5
12	Школада	7
13	Корпус	7
14	Клапан обратный	7
15	Бак плавучий емкостью 0,7 м ³	8
16	Корпус бака	8
17	Крышка бака	9
18	Трап	9
19	Глушитель шума на выхлопе	9
20	Опора под маслябак	10
21	Металлоконструкция	10
22	Бак расходный для масла V=50 л	10
23	Корпус	11
24	Крышка в сборе	11
25	Корпус с сеткой	11
26	Насос всасывающий	11
27	Литая для промывки ячеек фильтров	12
28	Металлоконструкция	12
29	Крышка	13
30	Барботер	13
31	Поддон	13
32	Узел крепления глишителя	13
33	Узел крепления трубопровода Дн 15x4x5	14
34	Установка для очистки трасс	
35	Корпус бака	14,15
36	Фарушка	15