

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-33

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ
КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-250А
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 1000М³/МИН ВОЗДУХА

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ I ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.
АЛЬБОМ II ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
АЛЬБОМ III ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
ВАРИАНТ С ТИРИСТОРНЫМ ВОЗБУДИТЕЛЬНЫМ
УСТРОЙСТВОМ ПОСТОЯННЫЙ ТОК.
АЛЬБОМ IV ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
ВАРИАНТ С ТИРИСТОРНЫМ ВОЗБУДИТЕЛЬНЫМ
УСТРОЙСТВОМ ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК.
АЛЬБОМ V АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЧЕРТЕЖИ.
АЛЬБОМ VI АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ.
АЛЬБОМ VII СМЕТЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ
ЧАСТИ, АВТОМАТИЗАЦИЮ И КИП.

АЛЬБОМ VIII СМЕТЫ НА АРХИТЕКТУРНО - СТРОИТЕЛЬНУЮ И
САНТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ.
АЛЬБОМ IX ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.
АЛЬБОМ X НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.
ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 70 4-1-107 „РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ
ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ ЕМКОСТЬЮ 5М³“
АЛЬБОМ I СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.
АЛЬБОМ III ОБОРУДОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРОВ ЕМКОСТЬЮ 5-100М³
ДЛЯ СВЕТЛЫХ НЕФТЕПРОДУКТОВ ПРИ ПОДЗЕМНОЙ
УСТАНОВКЕ.
АЛЬБОМ IX ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ
ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
АЛЬБОМЫ I-IV; VII; VIII; X
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ
АЛЬБОМЫ VI; VIII

АЛЬБОМ X

КФ ЦИТП ЦНБ N 6986/Э

УТВЕРЖДЕН И
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ
РЕШЕНИЕМ ОТ 29.11.76г
N 39/76.

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

Заказ № 1864 инв. № 6986/10 ,тираж 1000
Сдано в печать 11/81 1972г. ц е н а 1-35

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22		904-1	-01.000 СБ	Оборачивный чертеж		
				Детали		
64	1	904-1	-01.001	Корпус		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 шт ГОСТ 14637-69		
				1946x3165	1	193, кг
64	2	904-1	-01.002	Днище		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 шт ГОСТ 14637-69		
				1247x1247	1	48,7 кг
				Крышки		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 шт ГОСТ 14637-69		
64	3	904-1	-01.003	φ 1018	1	32,3 кг
64	4	904-1	-01.004	φ 700	1	6 кг
64	5	904-1	-01.005	Скоба		
				Круге 816 ГОСТ 2530-74 20-2-816 ГОСТ 10687-74	5	0,55 кг
64	6	904-1	-01.006	Выкатывальная трубка		
				Трубка 25 ГОСТ 3262-75 L=275	1	0,66 кг

904-1-33 -01.000

Изм Лист № докум. Подп. Дата
 Разраб. Копировал Лист Лист Листов
 Проек. Малахова 1 3
 Сук. Тоболова 1 3
 И.контр. Бурдаков 1 3
 УТВ. Леонов 1 3

Бак для масла

ИП РОСТРОЙ ДОРНАШ
 Отдел ПБТ

Кальку свершил Копировал Смагина Формат 11

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		20		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 шт ГОСТ 14637-69	12	кг
		21		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 8 шт 3 шт ГОСТ 535-58	3,16	м 14,2 кг
		22		Трубка 57x3,5 ГОСТ 8732-70 8 шт 3 шт ГОСТ 8731-74	0,11	м
		23		Трубка 65 ГОСТ 3262-75	0,21	м
		24		Трубка 40 ГОСТ 3262-75	0,17	м
		25		Рейка Доска сосновая 22x80-IV ГОСТ 8486-66	3,5	м

904-1-33 -01.000

Лист 3

Изм Лист № докум. Подп. Дата
 Кальку свершил Копировал Смагина

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		10		Фланцы ГОСТ 1255-67 50-2,5	1	
		11		65-2,5	1	
		12		Винт М5x2,5-58 ГОСТ 17475-72	8	
		13		Болт М10x20-58 ГОСТ 7798-70	8	
		14		Гайка М 10,5 ГОСТ 5915-70	8	
		15		Трубка 20-2,5-1500 ГОСТ 8446-74	1	
				Прочие изделия		
		16		Устройство запорное указателя уровня 90у 20 125 15к	1	
				Материалы		
		17		Полоса 5x20 ГОСТ 103-57 8 шт 3 шт ГОСТ 535-58	0,33	м 0,79 кг
		18		Угелок 5-50x50x4 ГОСТ 8509-72 8 шт 3 шт ГОСТ 535-58	1,97	м 3 кг
		19		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 8 шт 3 шт ГОСТ 14637-69	7,2	кг

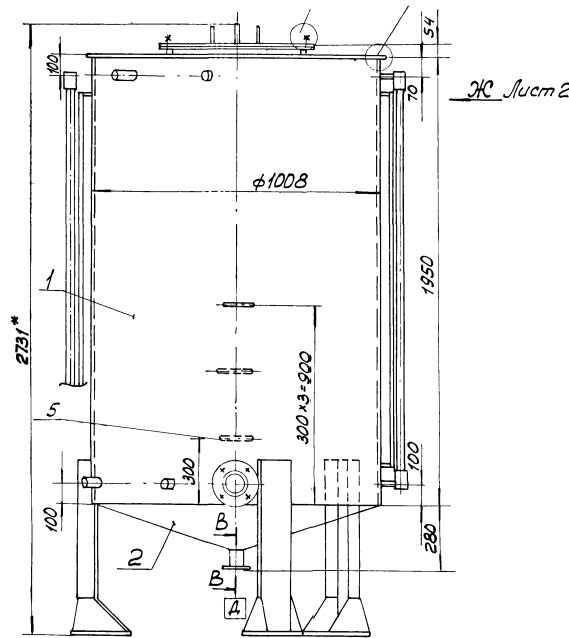
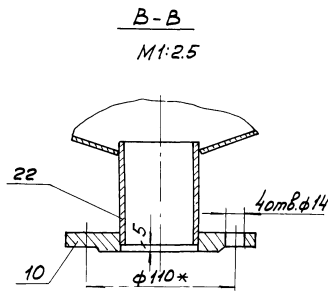
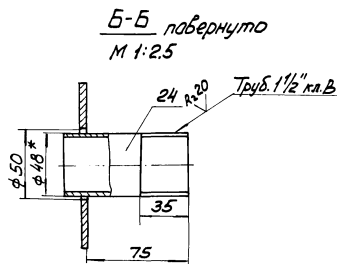
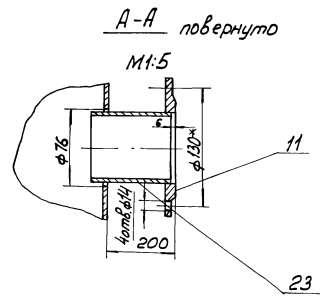
904-1-33 -01.000

Изм Лист № докум. Подп. Дата
 Кальку свершил Копировал Смагина Формат 11

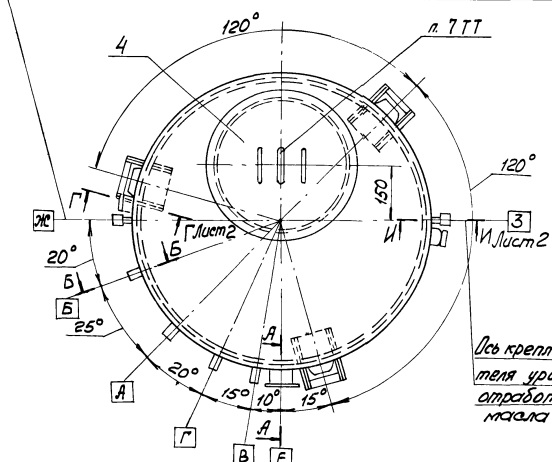
Лист № докум. Подпись и дата (взам. им.) № 904-1-33-01.000

904-1-33

3



Ось крепления указателя уровня для бака чистого масла



Ось крепления указателя уровня для бака отработанного масла

Наименование параметра	Величина
Рабочее давление кгс/см ²	атмосфер
Рабочая температура °	20°
Рабочая среда	масло
Емкость рабочая м ³	15
Емкость геометрическая м ³	159
Основной материал	ВСтЗСт10СТ380-71*
Габаритные размеры мм	1150 x 1213 x 2731

Обозначение штуцера	Назначение штуцера	Ди	Кол.	Примечание
А	Вход масла	40	1	Для бака чистого масла
Б	Выход масла	40	1	то же
В	Вход масла	40	1	Для бака отработанного масла
Г	Выход масла	40	1	то же
Д	Выпуск масла и грязи	50	1	
Е	Аварийный слив масла	65	1	
Ж	Присоединение указателя уровня масла	20	2	Для бака чистого масла
З	то же	20	2	Для бака отработанного масла

Технические требования

- Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ₆
- Предельные отклонения угловых размеров по степени точности ГОСТ 8908-58.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа Ra_{320}
- Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69 и по ГОСТ 16037-70
- Покрытие: эмаль НЦ-232к-серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI/Г-Л.
- * Размеры для справок.
- В крышке просверлить отверстие под дыхательную трубку φ34

6936/Э

4

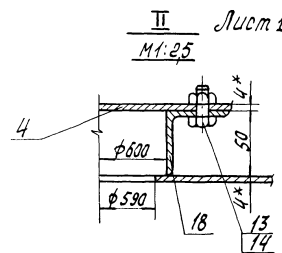
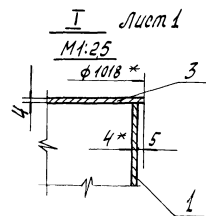
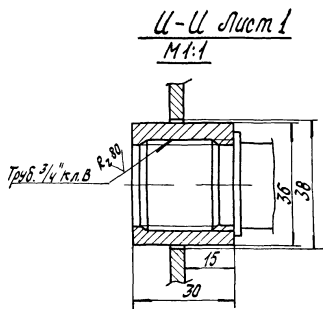
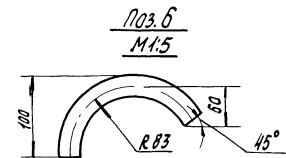
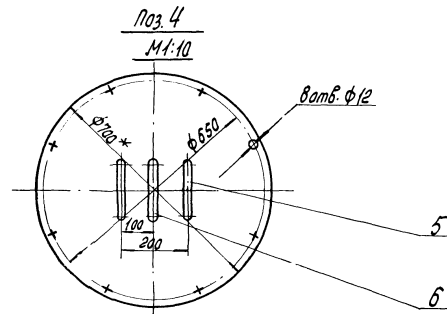
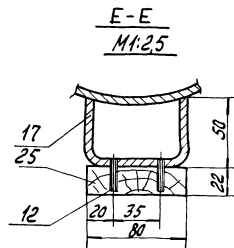
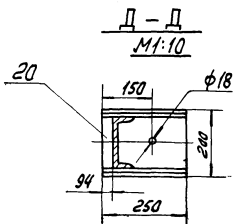
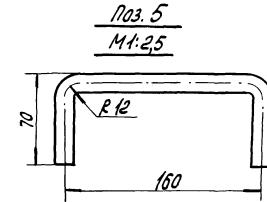
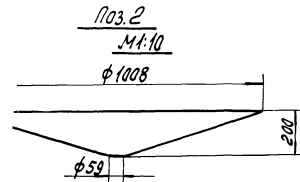
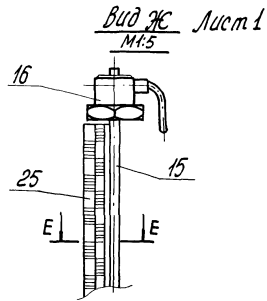
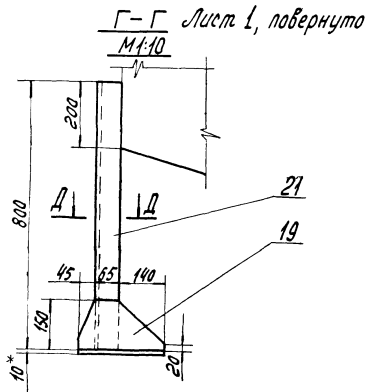
904-1-33 -01.00005				Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Леонова	Л.М.	Л.М.	21.01.74	Бак для масла	
Пров.	Малигина	Л.М.	Л.М.	21.01.74	324.5 1:15	
Рис.	Товолова	Л.М.	Л.М.	21.01.74	Сборочный чертёж	
Л.спец.	Преснов	Л.М.	Л.М.	21.01.74	Лист 1 Листов 2	
Н.контр.	Буровин	Л.М.	Л.М.	21.01.74	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Утв.	Леонов	Л.М.	Л.М.	21.01.74	Отдел ПБТ	

Ш.Миницкий С.А.Савролов

Защита авторских прав

Копировал С.Малигина

Формат 22



5

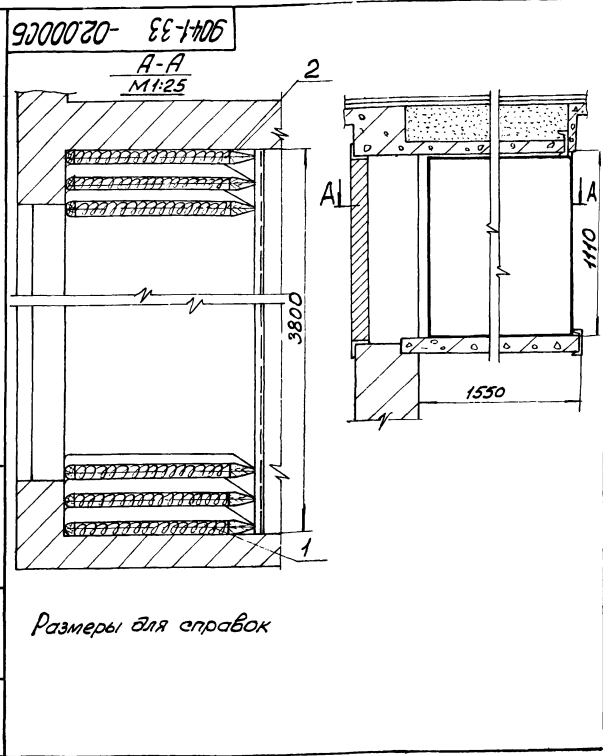
				904-1-33-01.000СБ			
Вид	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Асаронова	С.А.		21.09.16		324,5	
Проб.	Малинина	В.А.		30.09.16			
Рис.	Голова	Л.А.		02.10.16			
Нач. отд.	Гайдаровская	Л.А.		29.09.16			
Н. контр.	Бориско	В.С.		19.09.16			
Упр.	Попов	В.А.		12.09.16			
					Лист 2	Листов 2	
					Эл.проект, маш. отдел		

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
					904-1-33	-02.000	
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Тоболова	М	20.02.78	Лист	Лист	Листов	1
Пр.	Тоболова	М	20.02.78	Глушитель шума на вращивании			1
Контр.	Бурейко	М	20.02.78	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ			
Утв.	Леонов	М	20.02.78	Копировал Смагина			Формат И

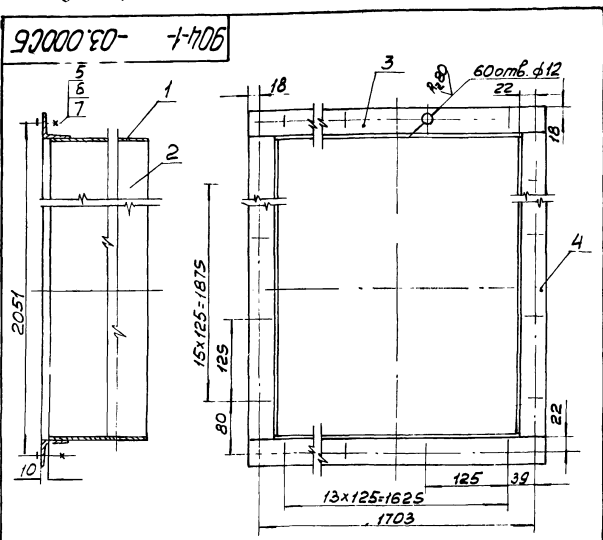
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
					904-1-33	-02.000	
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Тоболова	М	20.02.78	Лист	Лист	Листов	1
Пр.	Тоболова	М	20.02.78	Глушитель шума на вращивании			1
Контр.	Бурейко	М	20.02.78	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ			
Утв.	Леонов	М	20.02.78	Копировал Смагина			Формат И

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
					904-1-33	-03.000	
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Тоболова	М	20.02.78	Лист	Лист	Листов	1
Пр.	Тоболова	М	20.02.78	Патрубок для присоединения воздушного фильтра			1
Контр.	Бурейко	М	20.02.78	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ			
Утв.	Леонов	М	20.02.78	Копировал Смагина			Формат И

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
					904-1-33	-03.000	
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Тоболова	М	20.02.78	Лист	Лист	Листов	1
Пр.	Тоболова	М	20.02.78	Патрубок для присоединения воздушного фильтра			1
Контр.	Бурейко	М	20.02.78	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ			
Утв.	Леонов	М	20.02.78	Копировал Смагина			Формат И



Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
					904-1-33	-02.000СБ	
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Тоболова	М	20.02.78	Лист	Лист	Листов	1
Пр.	Тоболова	М	20.02.78	Глушитель шума на вращивании			1:20
Контр.	Бурейко	М	20.02.78	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ			
Утв.	Леонов	М	20.02.78	Копировал Смагина			Формат И



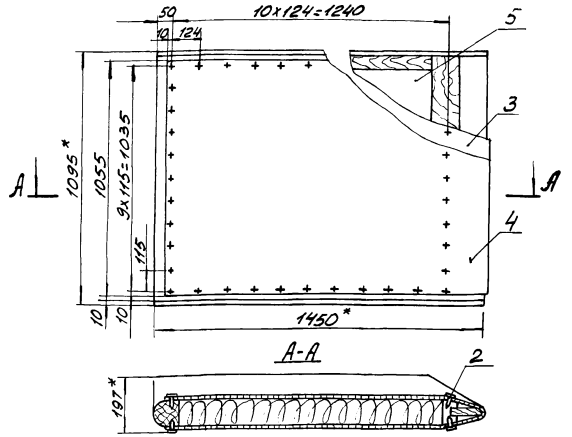
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, впадов - по В7, остальных - по СМв.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа Ra_{320} .
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. Покрытие: эмаль МЦ-132К серая ГОСТ 6631-74 2-слой. VI. Л.

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
					904-1-33	-03.000СБ	
Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Тоболова	М	20.02.78	Лист	Лист	Листов	1
Пр.	Тоболова	М	20.02.78	Патрубок для присоединения воздушного фильтра			1:5
Контр.	Бурейко	М	20.02.78	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ			
Утв.	Леонов	М	20.02.78	Копировал Смагина			Формат И

Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
1	904-1	-02.100СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
1	1	904-1	-02.110	Рама	
			Стандартные изделия		
2			Гвоздь К2,5х32 ГОСТ 4029-63	76	
			Материалы		
3			Сетка №04-02 ГОСТ 3282-66		
			Проволока 08-14-II ГОСТ 3282-74	0,9	кг
4			Бязь техн. ширина 1,5м		
			арт. 50 ГОСТ 11680-65	3	м
5			Маты из супертонкого		
			стекловолокна без		
			связующего		
			ТУ 21-01-224-69	3	кг
6			Проволока 08-14-II		
			ГОСТ 3282-74	7	м

Лист № док. Подп. Дата		904-1-33	-02.100
Разраб. Малыгина	Илл. 10.01.78	Секция шумоглушения №1 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ	
Роб. Тоболова	Илл. 10.01.78		
Чк. Тоболова	Илл. 10.01.78		
И. контр. Бурейко	Илл. 10.01.78		
Утв. Сафронов	Илл. 10.01.78		
Кальку сверил Воеводина		Копировал Смагина	Формат 11

904-1-33-02-100СБ



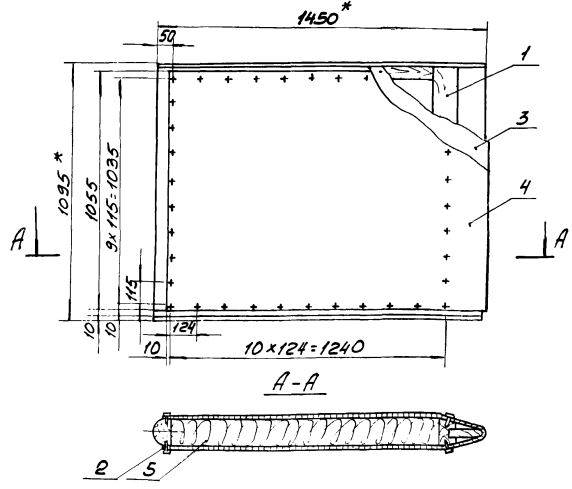
1. Предельные отклонения размеров: валов - по дс, остальных - по 3-му ряду по ГОСТ 6449-53.
2. Выпуклости на внешних сторонах сетки не допускаются.
3. Маты пришить к сетке проволокой. Шаг прошивки - 200 мм.
4. * Размеры для справок.

Лист № док. Подп. Дата		904-1-33	-02.100СБ
Разраб. Малыгина	Илл. 10.01.78	Секция шумоглушения №1 Сборочный чертеж ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ	
Роб. Тоболова	Илл. 10.01.78		
Чк. Тоболова	Илл. 10.01.78		
И. спец. Преснов	Илл. 10.01.78		
И. контр. Бурейко	Илл. 10.01.78		
Утв. Тоболова	Илл. 10.01.78	Кальку сверил Воеводина	
Кальку сверил Воеводина		Копировал Смагина	Формат 11

Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
1	904-1	-02.200СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
1	1	904-1	-02.110-01	Рама	
			Стандартные изделия		
2			Гвоздь К2,5х32 ГОСТ 4029-63	76	
			Материалы		
3			Сетка №04-02 ГОСТ 3282-66		
			Проволока 08-14-II ГОСТ 3282-74	0,9	кг
4			Бязь техн. ширина 1,5м		
			арт. 50 ГОСТ 11680-65	3	м
5			Маты из супертонкого		
			стекловолокна без		
			связующего		
			ТУ 21-01-224-89	3	кг
6			Проволока 08-14-II		
			ГОСТ 3282-74	7	м

Лист № док. Подп. Дата		904-1-33	-02.200
Разраб. Малыгина	Илл. 10.01.78	Секция шумоглушения №2 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ	
Роб. Тоболова	Илл. 10.01.78		
Чк. Тоболова	Илл. 10.01.78		
И. контр. Бурейко	Илл. 10.01.78		
Утв. Сафронов	Илл. 10.01.78		
Кальку сверил Воеводина		Копировал Смагина	Формат 11

904-1-33-02-200СБ



1. Предельные отклонения размеров: валов - по дс, остальных - по 3-му ряду по ГОСТ 6449-53.
2. Выпуклости на внешних сторонах сетки не допускаются.
3. Маты пришить к сетке проволокой. Шаг прошивки 200 мм.
4. * Размеры для справок.

Лист № док. Подп. Дата		904-1-33	-02.200СБ
Разраб. Малыгина	Илл. 10.01.78	Секция шумоглушения №2 Сборочный чертеж ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ	
Роб. Тоболова	Илл. 10.01.78		
Чк. Тоболова	Илл. 10.01.78		
И. спец. Преснов	Илл. 10.01.78		
И. контр. Бурейко	Илл. 10.01.78		
Утв. Тоболова	Илл. 10.01.78	Кальку сверил Воеводина	
Кальку сверил Воеводина		Копировал Смагина	Формат 11

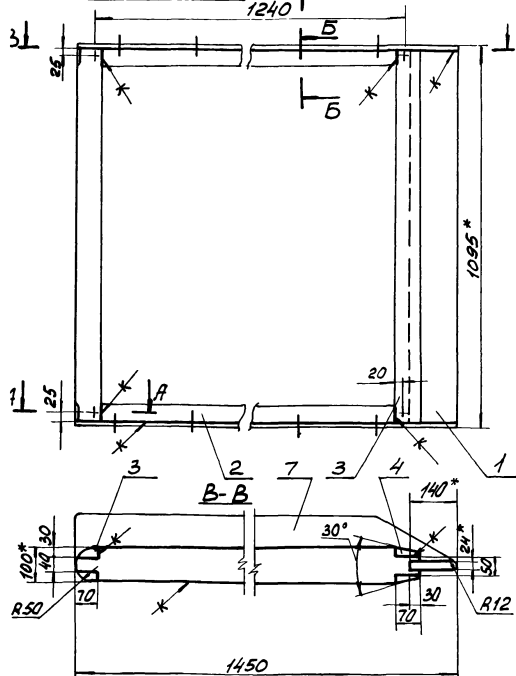
Формат	Лист	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			904-1-02.110 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
54	1		904-1-02.111	Рейка Доска сосновая 24x140 - III ГОСТ 8486-66 L=1075	1	2,2 кг
54	2		904-1-02.112	Основание Брусок сосновый 50x100 - III ГОСТ 8486-66 L=1340	2	4,02 кг
54	3		904-1-02.113	L=1075	1	4,5 кг
54	4		904-1-02.114	L=1075	1	4,4 кг
54	5		904-1-02.115	Шпилька Доска березовая 13x50 - III ГОСТ 2695-71 L=100	4	0,05 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	6			Гвоздь к 2,5x50 ГОСТ 4028-63	24	

904-1-33 -02.110				Лит. Лист Листов		
Рама				1 2		
Кальку сверил Выходина				ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ		
Копировал Смагина				Отдел ПБТ		
Формат 11						

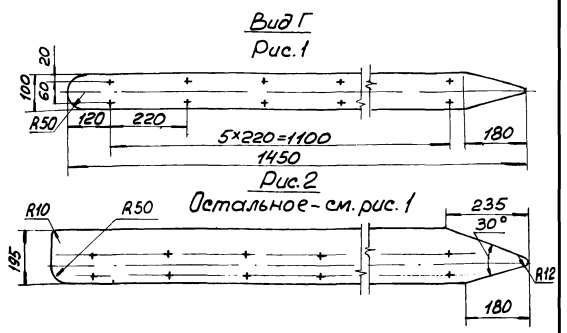
Формат	Лист	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Переменные данные для исполнений</u>		
			904-1-02.110			
				<u>Детали</u>		
54	7		904-1-02.115	Планка Доска сосновая 10x95 - III ГОСТ 8486-66	2	1,6 кг
			904-1-02.110-01			
				<u>Детали</u>		
54	7		904-1-02.115-01	Планка Доска сосновая 10x100 - III ГОСТ 8486-66	2	0,85 кг

904-1-33 -02.110				Лит. Лист Листов		
Кальку сверил Выходина				1 2		
Копировал Смагина				ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ		
Формат 11				Отдел ПБТ		

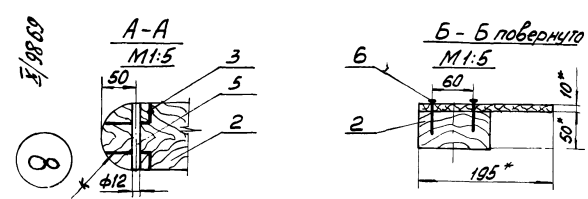
70041-20-1-406



Обозначение	Рис.	Масса, кг
904-1-02.110	2	23
-01	1	21,5



- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров: валов- по аз, остальных- по 3-му ряду по ГОСТ 6449-53.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа 784 по ГОСТ 7016-68.
4. Влажность древесины не более 15%.
5. Раму собрать в шип на нездравом клее по ГОСТ 3252-75.
6. Покрытие рамы: эмаль НЦ-132к серая ГОСТ 6631-74 2 слоя VI. 4/Г-1



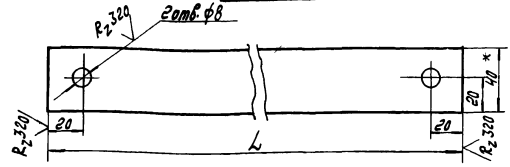
904-1-33 -02.110 СБ				Лит. Масса Масштаб		
Рама				см. табл. 1:10		
Сборочный чертеж				Лит. Листов 1		
Кальку сверил Выходина				ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ		
Формат 11						

Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
12	904-1	-04.000СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
14	1	904-1	-04.001 Корпус		
			Лист Б.ПН-5 ГОСТ 19903-74 ВСтЗел ГОСТ 14637-69	1	110 кг
14	2	904-1	-04.002 Штучер		
			Лист Б.ПН-5 ГОСТ 19903-74 ВСтЗел ГОСТ 14637-69	1	6.3 кг
14	3	904-1	-04.003 Дно		
			Лист Б.ПН-5 ГОСТ 19903-74 ВСтЗел ГОСТ 14637-69	2	12.2 кг
			φ625		
			Стандартные изделия		
5			Фланец 200-10 ГОСТ 1255-67	1	

00022- ЭЭ-1-106

8(8)

Обозначение	Длина L	Масса кг
32.000	1305	3,28
-01	1240	

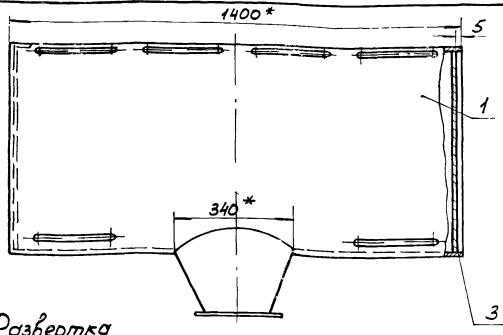


- * Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, остальных - по СМВ
- Покрытие: Грунтовка ГФ-017 красна-коричневая ТУБ-10-1165-74 1 слой. Эмаль ПФ-115 светло-зеленая ГОСТ 6465-63 2 слоя VI.Л.
- Фиксатор служит для фиксации приспособления для выкатки воздухоохладителя при его выкатке.

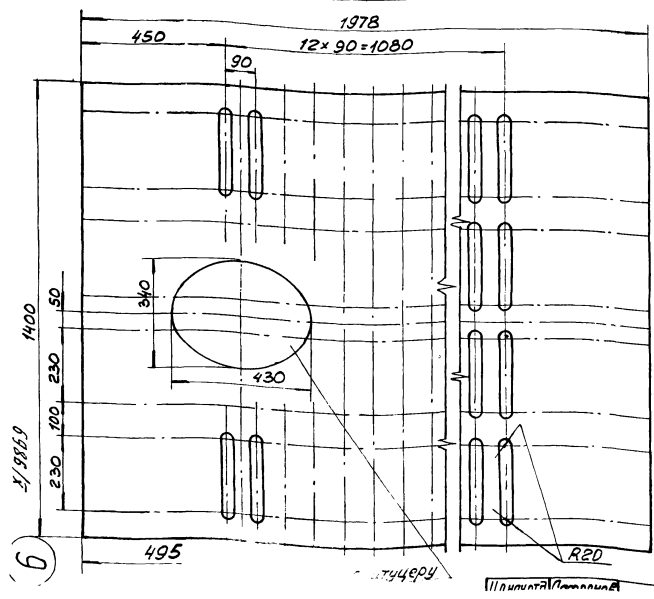
Лист № докум.	Повт.	Дата	904-1-33	-04.000
Разраб. Асафонов	См.	21.08.11	Глушитель	
Проб. Малыгина	Изд.	1.09.11	Быхлопа	
Чек. Тоголова	Лист	21.08.11		
Контр. Бурейко	Вс	21.08.11		
Этб. Леонов	Лист	21.08.11		
Кальку сверил Асафонов	Копировал Смагина	Формат А1		

904-1-33		-32.000	
Изм. Лист	№ докум.	Повт.	Дата
Разраб. Асафонов	Федорова	Федорова	21.08.11
Проб. Тоголова	Изд.	1.09.11	
Чек. Тоголова	Лист	21.08.11	
И. контр. Этб.	Сверил	Леонов	21.08.11
Кальку сверил Асафонов	Копировал Федорова	Формат А1	

9000010- ЭЭ-1-106



Поз.1 Развертка



- Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМВ
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R3,20
- Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
- Покрытие: Эмаль НЦ-132К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI. 4/1-Л.
- * Размеры для справок.

904-1-33		-04.000СБ	
Изм. Лист	№ докум.	Повт.	Дата
Разраб. Асафонов	См.	21.08.11	
Проб. Малыгина	Изд.	1.09.11	
Чек. Тоголова	Лист	21.08.11	
И. контр. Бурейко	Вс	21.08.11	
Кальку сверил Асафонов	Копировал Федорова	Формат А1	

Глушитель выхлопа
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
1332	1:10	
Лист	Листов	
1	1	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
2		904-1-	-05.000СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
4	1	904-1-	-05.001	Опора		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 14637-69	4	0,75 кг
				Перекладчины		
				Уголок Б-20х20х3 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58		
4	2	904-1-	-05.002	L=1090	4	0,89 кг
4	3	904-1-	-05.003	L=560	2	0,89 кг
4	4	904-1-	-05.004	Опора		
				Лист 10165 ГОСТ 103-57 8 Ст. 3 ГОСТ 535-58		
				L=560	2	5,1 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
5				Болт М16х10,58 ГОСТ 7798-70	4	
6				Гайка М16 ГОСТ 5915-70	4	
				<u>Материалы</u>		
8				Уголок Б-20х20х3 ГОСТ 8509-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	6	кг

904-1-33 -05.000

Лист № докум. Подп. Дата
 23 раб. Воеводина В.И. 2005
 о.б. Тоболова И.И. 2002
 и.к. Тоболова И.И. 2002
 контр. Буряков И.И. 2002
 т.в. Леонов И.И. 2002

Опора под маслобак

Лит. Лист Листов
 1 2
 ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ
 Отдел ПБТ
 Формат 11

Копировал Стагина

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Переменные данные для исполнений</u>		
				904-1 -05.000		4к-250А 6к-250А
				<u>Детали</u>		
64	7	904-1-	-05.005	Стойка		
				Швеллер 6,5 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	4	5,9 кг
				L=2780		
				904-1 -05.002-01		4к-500А
				<u>Детали</u>		
64	7	904-1-	-05.005-01	Стойка		
				Швеллер 6,5 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	4	5,9 кг
				L=2680		

904-1-33 -05.000

Лист 2

Копировал Стагина

72000 90- 66-1-106

1.* Размеры для справок.
 2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, вальс - по В7, остальных - по СМВ
 3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_a 3,2
 4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
 5. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI. Л.

Обозначение	L, мм	Масса, кг
904-1 -05.000	2800	84,9
-05.000СБ	2700	84,3

904-1-33 -05.000СБ

Опора под маслобак

Сборочный чертеж

Лит. Масса Масса табл. 1:5

Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ
Отдел ПБТ

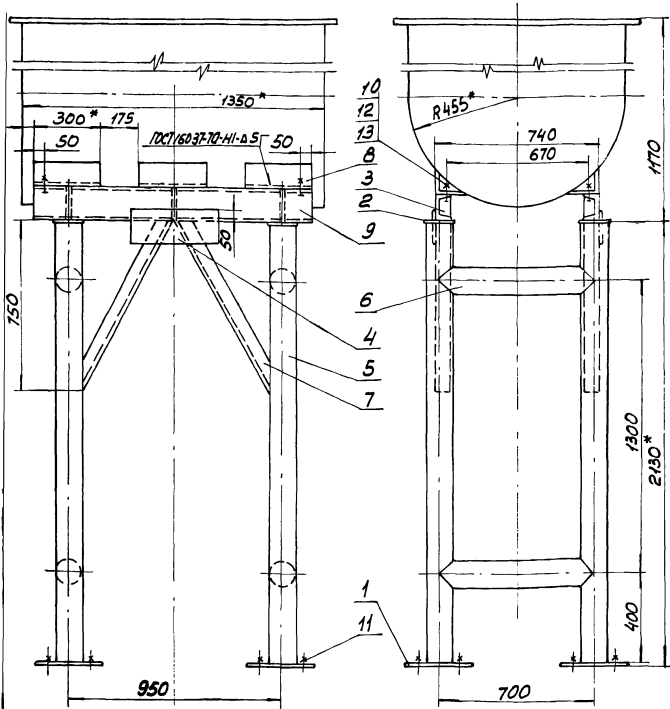
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				<u>Документация</u>		
Б4		12	904-1-06.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>Опоры</u>		
Б4	1	904-1-06.001	-06.001	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19003-74 ВСтЗеп ГОСТ 14637-69	4	7,1 кг
				300x300		
Б4	2	904-1-06.002	-06.002	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19003-74 ВСтЗеп ГОСТ 14637-69	4	1,57 кг
				140x140		
Б4	3	904-1-06.003	-06.003	Ребро жесткости Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19003-74 ВСтЗеп ГОСТ 14637-69	6	0,6 кг
				65x65		
Б4	4	904-1-06.004	-06.004	Накладка Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19003-74 ВСтЗеп ГОСТ 14637-69	2	2,4 кг
				400x400		
Б4	5	904-1-06.005	-06.005	Стойка Труба 108x4 ГОСТ 8732-70 ВСтЗеп ГОСТ 8731-74	4	20,0 кг
				L=1950		

904-1-33 -06.000			
Опора под маслобак			
Лист	Лист	Листов	
1	2		
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ			
Кальку сверил Вовбойна Копировал Смагина Формат А1			

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
Б4	6	904-1-06.006	-06.006	Перегиладина Труба 108x4 ГОСТ 8732-70 ВСтЗеп ГОСТ 8731-74	4	7,2 кг
				L=700		
Б4	7	904-1-06.007	-06.007	Стяжка Уголок Б-3163x41 ГОСТ 8509-72 ВСтЗеп ГОСТ 535-58	4	4,1 кг
				L=1050		
Б4	8	904-1-06.008	-06.008	Опора Уголок Б-100x100x10 ГОСТ 8509-72 ВСтЗеп ГОСТ 535-58	6	6,0 кг
				L=300		
Б4	9	904-1-06.009	-06.009	Перегиладина Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ВСтЗеп ГОСТ 535-58	2	17,8 кг
				L=1250		
				<u>Стандартные изделия</u>		
		10		Болт М20x115.58 ГОСТ 7798-70	4	
		11		Гайки ГОСТ 5915-70	4	
		12		М16.5	4	
		13		М20.5	4	
				Шайба 20.01 ГОСТ 10906-66	4	

904-1-33 -06.000			
Опора под маслобак			
Лист	Лист	Листов	
1	2		
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ			
Кальку сверил Вовбойна Копировал Смагина Формат А1			

3200090- 88-1-406



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ6
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{}$
3. Сопряжение прокатных профилей по МН 1385-60.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69 и по ГОСТ 16037-70.
5. Покрытие: эмаль НЦ-232к серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI. Л.
6. Деталь позиция 8 приварить при монтаже бака.
7. * Размеры для справок.

904-1-33 -06.000СБ			
Опора под маслобак			
Лист	Листов	Масштаб	
242	1:15		
Сборочный чертеж			
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ			
Кальку сверил Вовбойна Копировал Смагина Формат А1			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12	904-1	-07.000СБ		Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
64	1	904-1 -07.001		Опора		
				Швеллер 12/ГОСТ 8240-72 Ст.3 Л3/ГОСТ 14637-69	1	15,6 кг
64	2	904-1 -07.002		Опора		
				Полоса 20х63 ГОСТ 103-57 Вет.3 Л3/ГОСТ 335-58 L=1560	1	15,1 кг
64	3	904-1 -07.003		Косынка		
				Лист Б.ПН-5 ГОСТ 18903-74 Ст.3 Л3/ГОСТ 14637-69	6	0,1 кг
64	4	904-1 -07.004		Фиксатор		
				Полоса 5х40 ГОСТ 103-57 Вет.3 Л3/ГОСТ 335-58	2	0,155 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт М6х55,58 ГОСТ 7798-70	2	
				Гайка М6,5 ГОСТ 5915-70	2	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
		904-1-33		-07.000			1
Разраб.	Маккина	Ильч	20.07.78				
Проб.	Шкирман	Ильч	20.07.78				
Рис.	Табалова	Ильч	20.07.78				
Н.контр.	Бурейко	Ильч	21.07.78				
Утв.	Леонов	Ильч	21.07.78				

Кальку сверил Воеводина
Копировал Смагина
Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
12	904-1	-08.000СБ		Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				Пластины		
				Лист Б.ПН-5 ГОСТ 18903-74 Ст.3 Л3/ГОСТ 14637-69		
64	1	904-1 -08.001		300х110	1	1,25 кг
64	2	904-1 -08.002		300х300	1	3,5 кг
64	3	904-1 -08.003		Стойка		
				Труба 108х4 ГОСТ 10704-63 Лист 3 Л3/ГОСТ 10703-63 L=1570	1	16,1 кг
64	4	904-1 -08.004		Подкладка		
				Полоса 5х150 ГОСТ 103-57 Ст.3 Л3/ГОСТ 335-58 L=110	1	0,65 кг
64	5	904-1 -08.005		Косынка		
				Лист Б.ПН-4 ГОСТ 18903-74 Ст.3 Л3/ГОСТ 14637-69	6	0,18 кг

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
		904-1-33		-08.000			1
Разраб.	Воеводина	Ильч	18.07.78				
Проб.	Маккина	Ильч	20.07.78				
Рис.	Табалова	Ильч	20.07.78				
Н.контр.	Бурейко	Ильч	21.07.78				
Утв.	Леонов	Ильч	21.07.78				

Кальку сверил Воеводина
Копировал Смагина
Формат 11

904-1-33 -07.000СБ

1* Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМВ.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{a320}
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
5. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя, VI л.

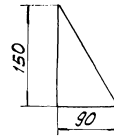
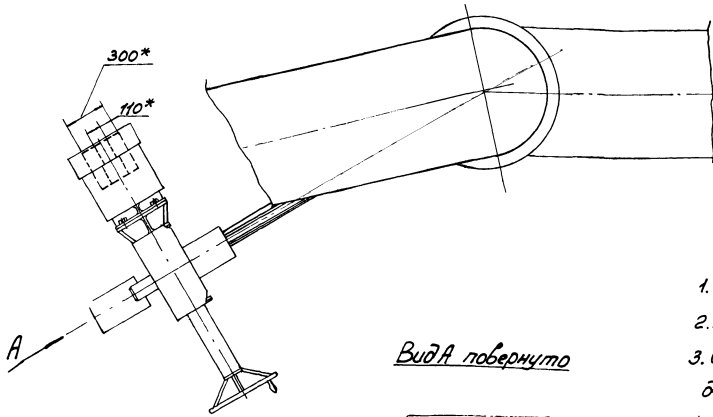
Поз.3
М1:2

59865

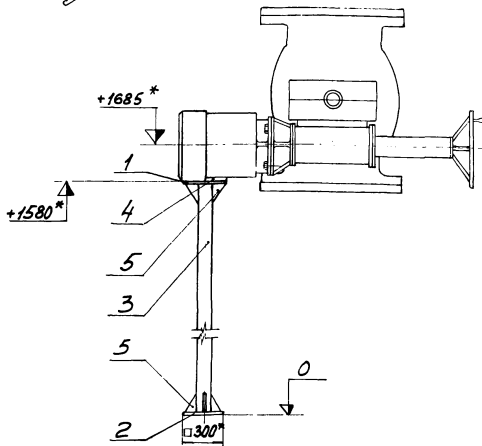
12

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
		904-1-33		-07.000СБ			1
Разраб.	Маккина	Ильч	20.07.78				
Проб.	Шкирман	Ильч	20.07.78				
Рис.	Табалова	Ильч	20.07.78				
Н.контр.	Бурейко	Ильч	21.07.78				
Утв.	Леонов	Ильч	21.07.78				

Кальку сверил Воеводина
Копировал Смагина
Формат 11



Вид А повернуто



- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по СМв.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $Rz \leq 3.20$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
5. Отметку верха опоры уточнить при монтаже.
6. Толщину подкладки, поз. 4, уточнить при монтаже.
7. Покрытие: эмаль НЦ 232К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI. Л.

904-1-33-08.000 СБ

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Опора под электро-привод завбужки. Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Введенная	Возм.	25.03.74		2238	1:25	
Проб.	Малыгина	Л.С.	27.03.74	Лист	Листов	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ПБТ	
Рис.	Г.Тоболова	Л.С.	27.03.74				
Л.спец.	Преснов	Л.С.	26.03.74				
Н.контр.	Бурейко	Л.С.	26.03.74				
Утв.	Леонов	Л.С.	26.03.74				

Шенкер С.С.С.С.С.

Кальку сверил Введенная Копировал Стасина Формат: 1:2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22		904-1-	-09.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
34	1	904-1-	-09.001	Основание		
				Швеллер 20 ГОСТ 8243-72 ВетЗел ГОСТ 535-58	1	34.1 кг
34	2	904-1-	-09.002	Направляющая		
				Палка 10х30 ГОСТ 103-57 ВетЗел ГОСТ 535-58	1	7.3 кг
34	3	904-1-	-09.003	Фиксатор		
				Палка 5х20 ГОСТ 103-57 ВетЗел ГОСТ 535-58	2	1.5 кг
34	4	904-1-	-09.004	Опора		
				Лист Б-ПН-10х170х220 ГОСТ 19003-74 ВетЗел ГОСТ 14637-69	1	2.3 кг
34	5	904-1-	-09.005	Опора		
				Лист Б-ПН-10х170х220 ГОСТ 19003-74 ВетЗел ГОСТ 14637-69 320х520	1	12.5 кг
34	6	904-1-	-09.006	Стойка		
				Труба 108х4 ГОСТ 8732-70 ВетЗел ГОСТ 8731-74	1	0.9 кг
34	7	904-1-	-09.007	Косынка		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19003-74 ВетЗел ГОСТ 14637-69	3	0.1 кг

15

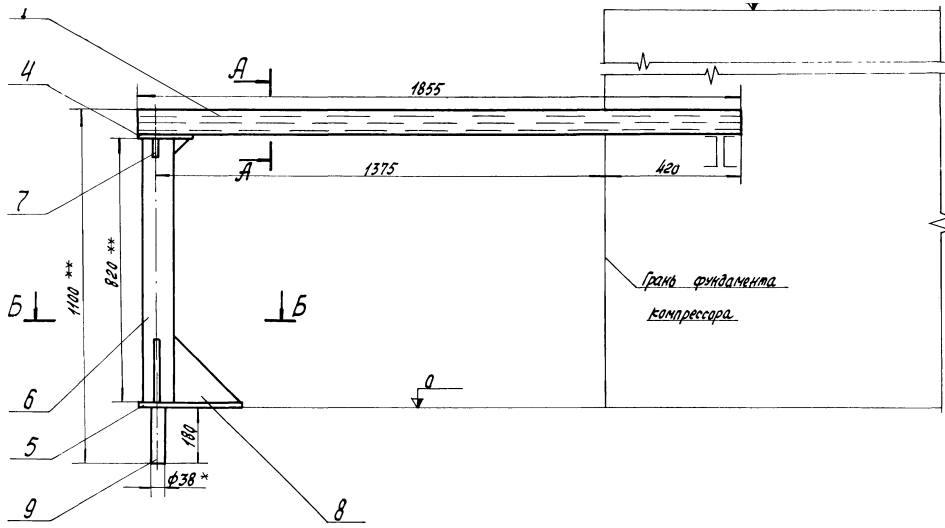
904-1-33 -09.000

Лит.	Лист	Листов
1	2	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Отдел ПБТ

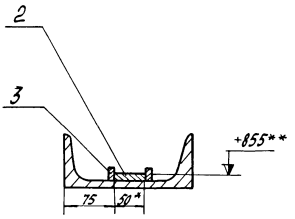
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
34	8	904-1-	-09.008	Косынка		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19003-74 ВетЗел ГОСТ 14637-69	3	1.6 кг
34	9	904-1-	-09.009	Фиксатор		
				Труба 38х3 ГОСТ 10704-63 ВетЗел ГОСТ 10705-63	1	0.5 кг

904-1-33 -09.000

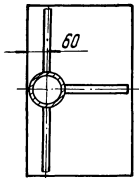


- 1.* Размеры для справок.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320 \sqrt{}$.
3. Предельные отклонения размеров валов - по В7, остальных - по СМ8.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69
5. При предварительной установке приспособления необходимо на направляющей, поз 2 нанести красную черту крайнего положения переднего ролика во время выкатки трубного пучка воздухоохладителя.
- 6.** Размер уточнить после монтажа воздухоохладителя.
7. Покрытие: эмаль НЦ-232К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI. Л.

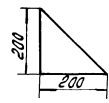
А-А повернуто
М1:5



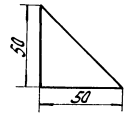
Б-Б



Поз. 8



Поз. 7
М1:5



6986/8 (14)

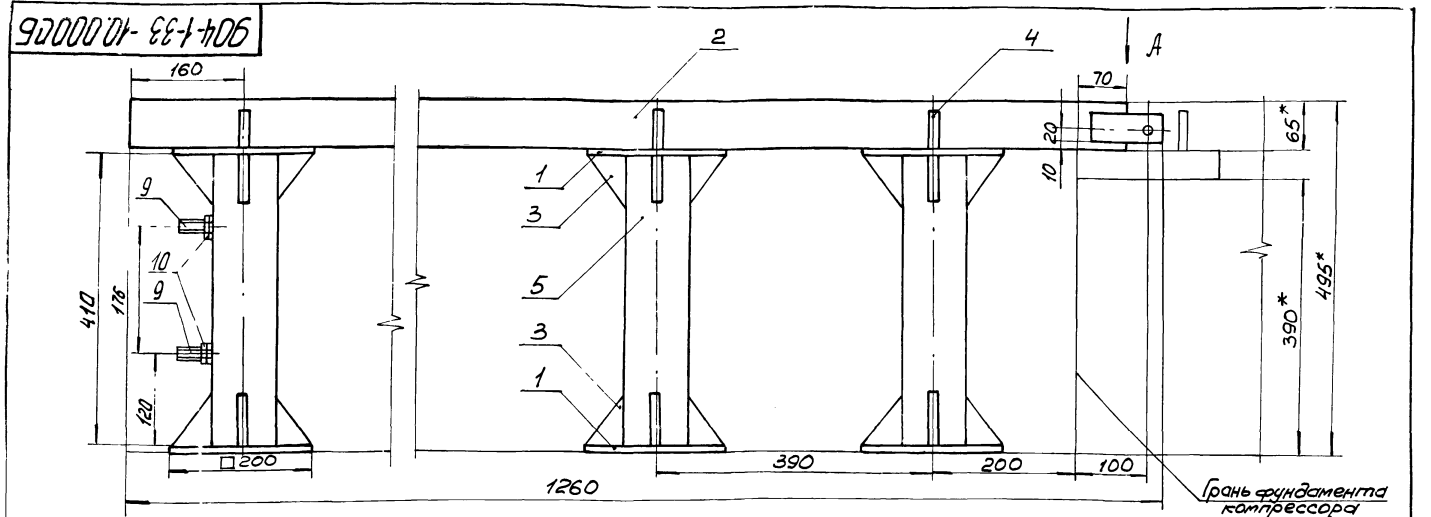
				004-1-33 09.000СБ			
Лист	№ док.	№ зп.	Вариант	Приспособление для выкатки трубных пучков воздухоохладителя	Лист	Масса	Масштаб
Чертеж	Машина	Дат.	Вып.		86,4	1:10	
Разработ.	Швец	Левин	Левин	Лист	Листов 1	Типовой формы отдела ЛВТ	
Провер.	Таволай	Левин	Левин				
Гл. спец.	Преснов	Швец	Левин				
Инженер	Савинов	Швец	Левин				

Формат Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
12		904-1 -10.000.СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
64	1	904-1 -10.001	Опора		
			Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 В Ст.эле 5 ГОСТ 14637-69	6	3,12 кг
64	2	904-1 -10.002	Опора		
			Лист 20x65 ГОСТ 103-57 В Ст.эле 5 ГОСТ 14637-69	1	12,4 кг
64	3	904-1 -10.003	Косынка		
			Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 В Ст.эле 5 ГОСТ 14637-69	24	0,075 кг
64	4	904-1 -10.004	Косынка		
			Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 В Ст.эле 5 ГОСТ 14637-69	6	0,059 кг
64	5	904-1 -10.005	Стойка		
			Труба 89х1,10 ГОСТ 8734-75 В Ст.эле 5 ГОСТ 8733-74	3	1,18 кг
64	6	904-1 -10.006	Фиксатор		
			Лист 5х40 ГОСТ 103-57 В Ст.эле 5 ГОСТ 14637-69	2	0,155 кг

Формат Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Стандартные изделия</u>		
	9		Болт М6х55,58 ГОСТ 7798-70	3	
	10		Гайка М65 ГОСТ 5915-70	3	

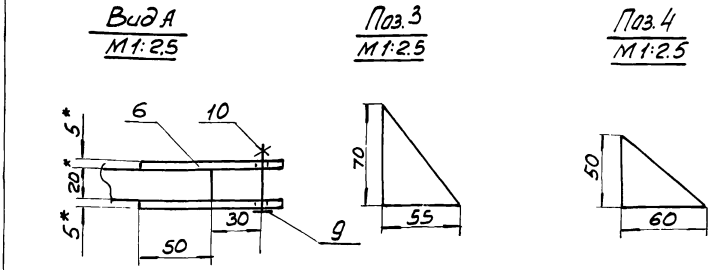
Изм/Лист		№ докум.	Подп.	Дата	904-1-33 -10.000	Лит. Лист Листов	1 2
Разраб.	Маккина	М/х					
Проект.	Тоболова	Л/х	07.05.74		Приспособление для выкатки воздухоохладителя	ГипростройДОРМАШ Отдел ПБТ	Лист 1 2
Руч.	Тоболова	Л/х	07.05.74				
Н. контр.	Буредко	Л/х	07.05.74				
Утв.	Леонов	Л/х	07.05.74				
Кальку сверил Буредко				Копировал Смагина	Формат А1		

Изм/Лист		№ докум.	Подп.	Дата	904-1-33 -10.000	Лит. Лист Листов	1 2
Разраб.	Маккина	М/х					
Проект.	Тоболова	Л/х	07.05.74		Приспособление для выкатки воздухоохладителя	ГипростройДОРМАШ Отдел ПБТ	Лист 1 2
Руч.	Тоболова	Л/х	07.05.74				
Н. контр.	Буредко	Л/х	07.05.74				
Утв.	Леонов	Л/х	07.05.74				
Кальку сверил Буредко				Копировал Смагина	Формат А1		



Грань фундамента компрессора

- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров: отверстий - по А, валов - по В, остальных - по С_М.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_a 3,20.
- Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
- Покрытие: эмаль НЧ-232К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя. VI.1.



Изм/Лист		№ докум.	Подп.	Дата	904-1-33 -10.000СБ	Лит. Масса/Масштаб	37.2 1:5
Разраб.	Маккина	М/х					
Проект.	Тоболова	Л/х	07.05.74		Приспособление для выкатки воздухоохладителя	Лист Листов 1	ГипростройДОРМАШ Отдел ПБТ
Руч.	Тоболова	Л/х	07.05.74				
Н. контр.	Буредко	Л/х	07.05.74				
Утв.	Леонов	Л/х	07.05.74				
Кальку сверил Буредко				Копировал Смагина	Формат А1		

5/808
15

Ш.м.ч. вкл. Сахаров

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
22		904-1 -30 000 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	30 100	площадка в сборе	2	
			Детали		
Б4	2	30 001	Планка		
			Лист Б-0-ПН-8 ГОСТ 19903-74 Вст. 3 кп 2 ГОСТ 14637-69		
			190x230	4	3,7кг
Б4	3	30 002	Ребро		
			Лист Б-0-ПН-8 ГОСТ 19903-74 Вст. 3 кп 2 ГОСТ 14637-69	4	0,43кг

904-1-33 -30.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Моисеева	М.С.	М.С.	2011.09.14
Проб.	Тучинская	М.С.	М.С.	01.11.11
Рис.	Королев	М.С.	М.С.	02.11.11
Н. контр.	Ермолева	М.С.	М.С.	15.11.11
Утв.	Левин	М.С.	М.С.	10.12.11
Калькуляция Моисеева				
Лит. Лист Листы				
Р4. 1				
Гипростройдомаш отдел проектно-конструкторских работ				
Формат 11				

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	9	30 119	Стенка	3	3,2кг
			Лист Б-0-ПН-15 ГОСТ 19903-74 3-IV-Ст 3 кп 2 ГОСТ 16523-70		
			270x850	1	2,7кг
Б4	10	30 121	Дно		
			Лист РРЗБ Ст 3 кп 2 ГОСТ 8568-57		
			540x790	1	3,45кг
Б4	11	30 122	Стенка		
			Лист РРЗБ Ст 3 кп 2 ГОСТ 8568-57		
			230x800	1	5,85кг

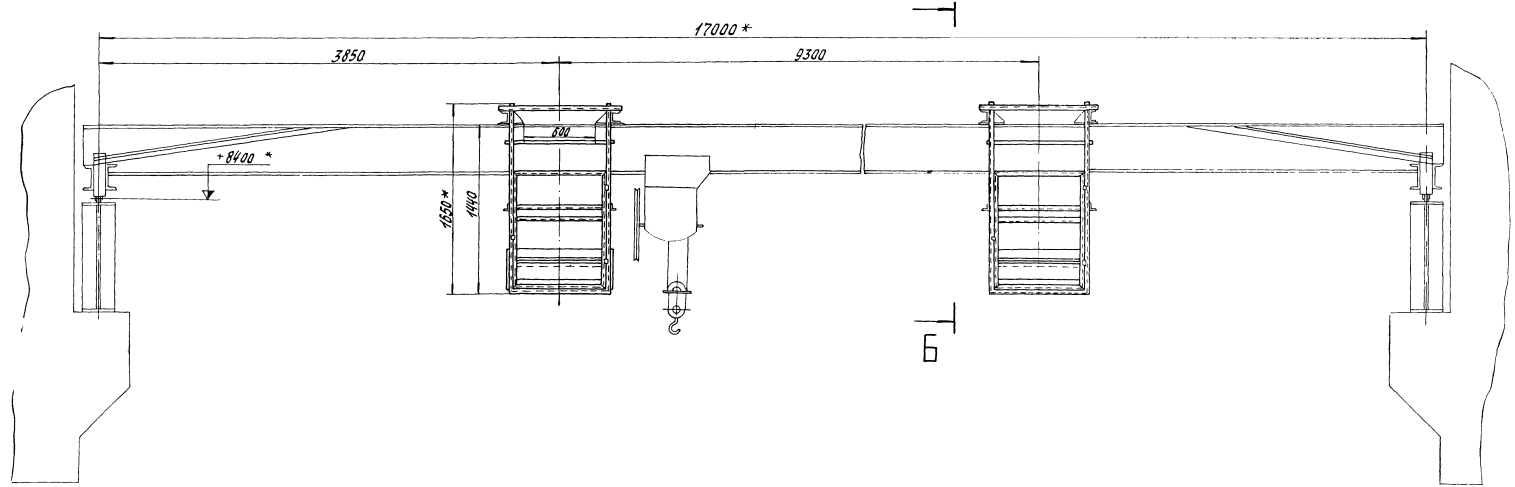
904-1-33 -30.110				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Моисеева	М.С.	М.С.	2011.09.14
Проб.	Тучинская	М.С.	М.С.	01.11.11
Рис.	Королев	М.С.	М.С.	02.11.11
Н. контр.	Ермолева	М.С.	М.С.	15.11.11
Утв.	Левин	М.С.	М.С.	10.12.11
Калькуляция Моисеева				
Лит. Лист Листы				
Р4. 1				
Гипростройдо отдел проектно-конструкторских работ				
Формат 11				

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Документация		
22		904-1 -30.100 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	30 110	Металлоконструкция	1	
11	2	30 130	Дверца	1	
			Детали		
Б4	3	30.101	Ось		
			№ кг 320 ГОСТ 2590-74 Ст 3 кп 2 ГОСТ 535-58	1	0,1
Б4	4	30.102	Защелка		
			Лист Б-0-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Лист Бст 3 кп 2 ГОСТ 14637-69	4	0,1
			Стандартные изделия Шплицы 2x20		
	5		ГОСТ 397-66	1	0,0
	6		Гайка М8,5		
			ГОСТ 5918-73	1	0,4
	7		Летля ПНО 60		
			ГОСТ 5088-72	2	

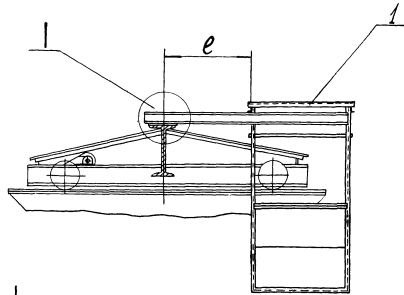
904-1-33 -30.10				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Моисеева	М.С.	М.С.	2011.09.14
Проб.	Тучинская	М.С.	М.С.	01.11.11
Рис.	Королев	М.С.	М.С.	02.11.11
Н. контр.	Ермолева	М.С.	М.С.	15.11.11
Утв.	Левин	М.С.	М.С.	10.12.11
Калькуляция Моисеева				
Лит. Лист Листы				
Р4. 1				
Гипростройдо отдел проектно-конструкторских работ				
Формат 11				

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Документация		
22		904-1 -30.100 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
Б4	1	30.111	Стойка		
			Угол 650x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 кп 2 ГОСТ 535-58		
			L=1644	4	
			Переречный		
			Угол 650x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст. 3 кп 2 ГОСТ 535-58		
Б4	2	30.112		4	
Б4	3	30.113		3	
Б4	4	30.114	L=750	2	
Б4	5	30.115	L=838	7	
Б4	6	30.116	Связка		
			Полоса 5x50 ГОСТ 103-57 Вст. 3 кп 2 ГОСТ 535-58	3	
Б4	7	30.117	Балка		
			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Вст. 3 кп 2 ГОСТ 535-58	2	1
Б4	8	30.118	Обшивка		
			Лист Б-0-ПН-15 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV-Ст 3 кп 2 ГОСТ 16523-70		

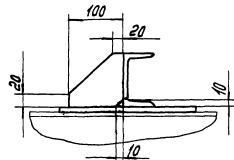
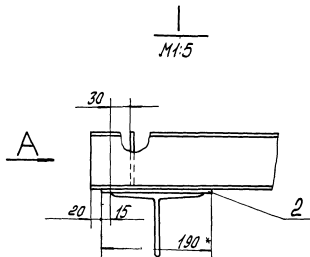
904-1-33 -30.110				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Моисеева	М.С.	М.С.	2011.09.14
Проб.	Тучинская	М.С.	М.С.	01.11.11
Рис.	Королев	М.С.	М.С.	02.11.11
Н. контр.	Ермолева	М.С.	М.С.	15.11.11
Утв.	Левин	М.С.	М.С.	10.12.11
Калькуляция Моисеева				
Лит. Лист Листы				
Р4. 1				
Гипростройдо отдел проектно-конструкторских работ				
Формат 11				



Б-Б



Вид А
М 1:5



8. Устройство рассчитано на перемещение груза на одной из площадок ≈ 100 кг при отсутствии груза на крюке.
 9. Максимальная нагрузка на крюке 7500 кгс по Разм. 8^а определить по месту минимально возможным.

1. Покрытие площадки

Краска БТ-177 серебристая ГОСТ 5631-70 2-слой, в.л.

2. Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей Б4^{±0.05}.

3* Размеры для справок.

4. Предельные отклонения размеров:

балов - по В7; остальных - по СМФ.

5. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.

6. Установку площадок на кранбалке согласовать с территориальной инспекцией Госгортехнадзора.

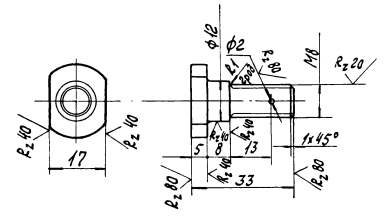
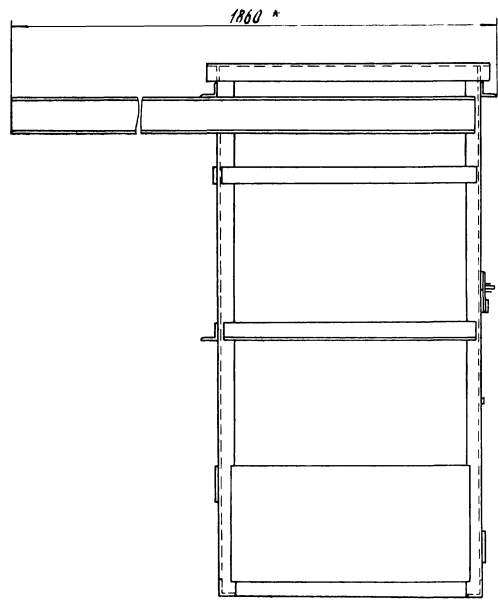
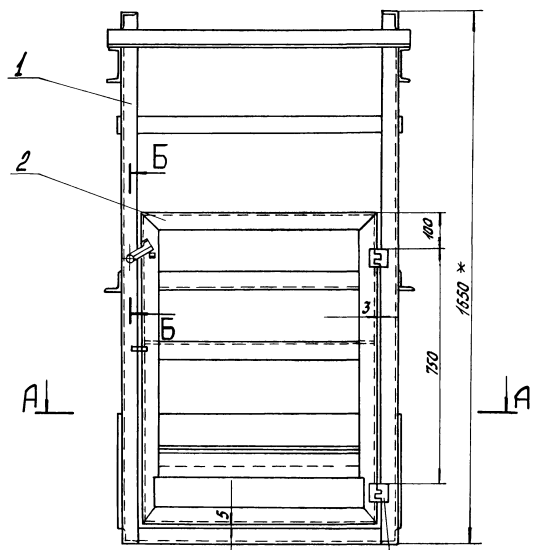
7. Дополнительное устройство к крану для обслуживания светильников выполнить в соответствии с правилами Госгортехнадзора СССР.

5986/Э

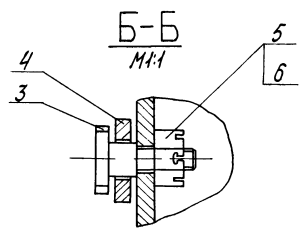
17

				904-1-33-30.000СБ		
Шк/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Машштаб
Разработ	Мокеева			Р4	33L	1:25
Проект	Пучинская			Лист		Листов 1
Рис.	Морозов			Площадка подвесная для обслуживания осветильников Сварочный чертеж		
И.Выпр.	Борисова			ЭПРОИИДОРНИИ		

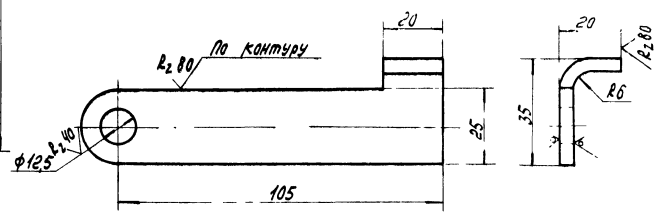
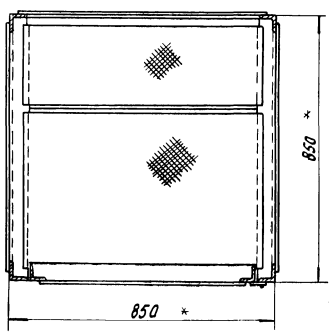
1:1,5, V
M:1



A-A



Поз. 4
M:1

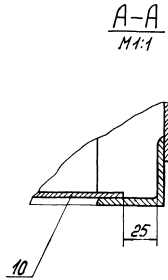
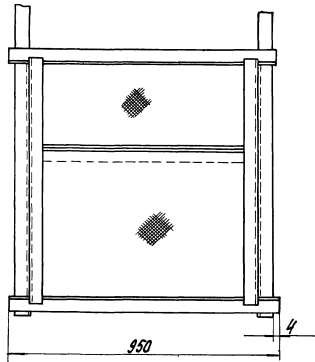
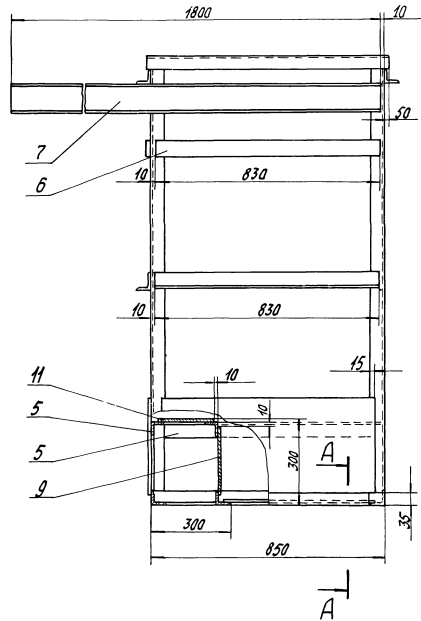
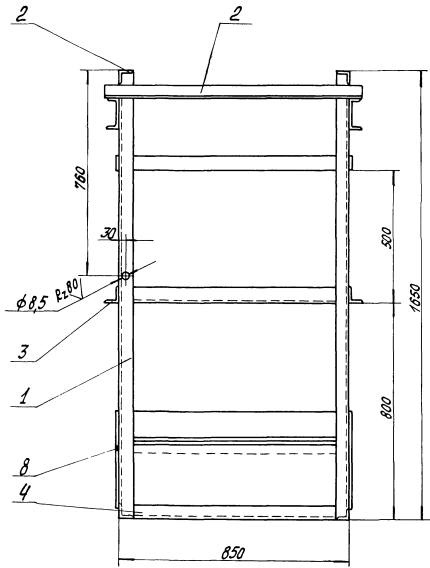


1. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей Б4 - R_{z320} .
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7; валов - по В7; остальных - по СМв.
- 3* Размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.

6086/1 (18)

				904-1-33 -30100СБ		
Лист	Масса	Масштаб		Лит.	Масса	Масштаб
1	157	1:10		ТРП	157	1:10
				Площадка в сборе		
				Сборочный чертеж		
				Лист 1 из 1		
				Исполнитель: [подпись]		
				Проверитель: [подпись]		
				Утвержден: [подпись]		
				Инженер: [подпись]		
				Конструктор: [подпись]		

1. Лист 1 из 1
 2. Масса 157
 3. Масштаб 1:10
 4. ТРП
 5. Исполнитель: [подпись]
 6. Проверитель: [подпись]
 7. Утвержден: [подпись]
 8. Инженер: [подпись]
 9. Конструктор: [подпись]



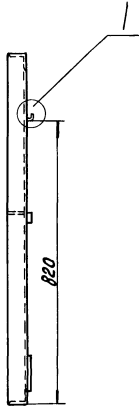
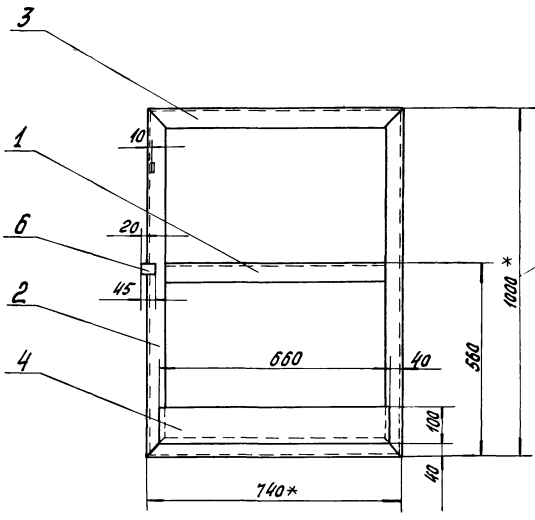
1. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей ВЧ- $R_{z} 3.20$
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А; валов - по В; остальных - по СМв.
3. Сопряжение прокатных профилей выпалнить по МН 1385-60.
4. Сварку производить по контуру прилегающих деталей швами по ГОСТ 5264-69.

6006/8

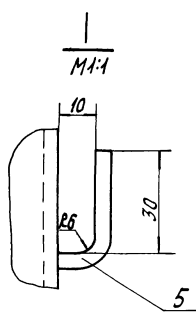
19

904-1-33-30.110 СБ

№	Вет.	№	Вет.	Диаг.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Дизайн	Кузнецова	Лист	1/10	Металлоконструкция	РЧ	140	1:10	
Рис.	Кузнецова	Лист	1/10	Сварочный чертеж	Лист	Листов		
Проверка	Морозов	Лист	1/10	Литература	Литература			
И. Контр.	Ерманова	Лист	1/10	Литература	Литература			



- 1 Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей БЧ - R_{a320}
- 2 * Размеры для справок
- 3 Предельные отклонения размеров: валов - по В7; остальных - по СМВ
- 4 Сопряжение прокатных профилей выполнить по МН 1385-80
- 5 Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69



				904-1-33-30.130СБ		
Дверца Сборочный чертеж				Лит.	Масса	Масштаб
				Р.4	17	1:10
				Лист	Листов 1	
				Ил.проектной конструкторской		
				Формат А2		

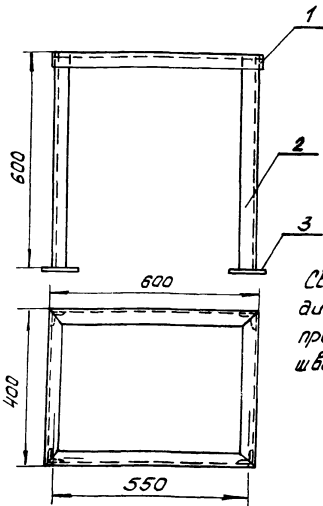
Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
22	904-1-30.130.05	Сборочный чертеж			
			Детали		
БЧ	1	30.131	СВЯЗКА		
			Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 в ст. 3 кп 2 ГОСТ 535-58		
			L = 728	1	2,7 кг
			СВЯЗКИ		
			Уголок 5-50x50x5 ГОСТ 8509-72 в ст. 3 кп 2 ГОСТ 535-58		
БЧ	2	30.132	L = 1000	2	3,77 кг
БЧ	3	30.133	L = 740	2	2,78 кг
БЧ	4	30.134	ОБШИВКА		
			Лист 6-0-ПН-15 ГОСТ 19903-74 Лист 2-14-СТЗ кп 1 ГОСТ 16523-70	1	0,77 кг
БЧ	5	30.135	КРЮЧОК		
			5x30 ГОСТ 103-57 Лист в ст. 3 п. 5 ГОСТ 535-58	1	0,006 кг
БЧ	6	30.136	ПЛИНКА		
			5x30 ГОСТ 103-57 Лист в ст. 3 п. 5 ГОСТ 535-58	1	0,05 кг

Листы и детали
Листы и детали
Листы и детали
Листы и детали

				904-1-33-30.130		
Дверца				Лит.	Лист	Листов
				Р.4	1	1
				Ил.проектной конструкторской		
				Формат А4		

6986/к

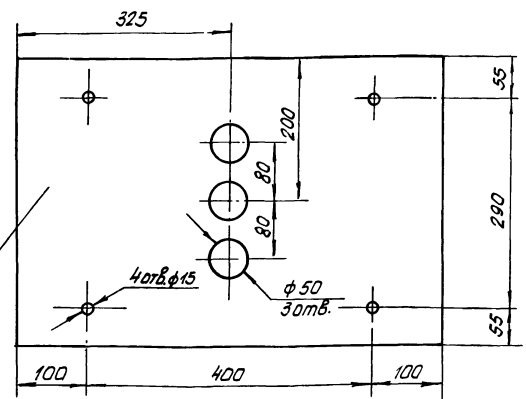
20



Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69

Кол.	Лист	Наименование	Обозначение, сортомент	Технические данные, размеры	Масса	Примеч.
1	1	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 В ст. 3 по ГОСТ 535-58	$l = 2000$	4,84	
4	2	Уголок	Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72 В ст. 3 по ГОСТ 535-58	$l = 600$	5,81	
4	3	Полоса	3x100 ГОСТ 103-57 В ст. 3 по ГОСТ 535-58	$l = 100$	1,08	
			904-1-33	31.010		
			Рама	Лит.	Масса	Масштаб
			Сборочный чертеж	Р.Ч.		1:10
				Лист	Листов 1	
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ЭТО			

Кол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. лист.
<u>Документация</u>				
11		904-1-31.000.06	Сборочный чертеж	
<u>Сборочные единицы</u>				
11	1	904-1-31.010	Рама	1
<u>Детали</u>				
11	2	904-1-31.001	Плита	
<u>Готовые изделия</u>				
	3		Гайка установочная к 484	6
<u>Стандартные изделия</u>				
	4		Болт М12x30.58 ГОСТ 7798-70	4
	5		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4
	6		Шайба 12-0,05 ГОСТ 11371-68	8
			904-1-33	31.000
			Спара под 15П(25П)	Лит. Лист Листов
				Р.Ч. 7
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ЭТО	



1. Плиты (поз. 2) приварить к раме (поз. 1) по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.

Кол.	Лист	Наименование	Обозначение, сортомент	Технические данные, размеры	Масса	Примеч.
			904-1-33	31.001		
			Плита	Лит.	Масса	Масштаб
				Р.Ч.		1:5
				Лист	Листов 1	
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ЭТО			

Кол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. лист.
<u>Документация</u>				
11		904-1-31.000.06	Сборочный чертеж	
<u>Сборочные единицы</u>				
11	1	904-1-31.010	Рама	1
<u>Детали</u>				
11	2	904-1-31.001	Плита	
<u>Готовые изделия</u>				
	3		Гайка установочная к 484	6
<u>Стандартные изделия</u>				
	4		Болт М12x30.58 ГОСТ 7798-70	4
	5		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	4
	6		Шайба 12-0,05 ГОСТ 11371-68	8
			904-1-33	31.000.06
			Спара под 15П(25П)	Лит. Лист Листов
				Р.Ч. 1:10
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Отдел ЭТО	

№ п.п.	Гост, ту или нормаль	Наименование	Примечание
37	ГОСТ 19904-74	Сталь листовая холоднокатаная. Сортамент.	

№ п.п.	Гост, ту или нормаль	Наименование	Примечание
17	ГОСТ 7016-68	Древесина. Классы шероховатости и обозначения.	
18	ГОСТ 7798-70*	Болты с шестигранной головкой. Конструкция и размеры.	
19	ГОСТ 8240-72	Сталь прокатная. Швеллеры. Сортамент.	
20	ГОСТ 8446-74	Трубки стеклянные для определения уровня жидкостей.	
21	ГОСТ 8486-66	Пиломатериалы хвойных пород.	
22	ГОСТ 8509-72	Сталь прокатная угловая равнополочная. Сортамент.	
23	ГОСТ 8731-74*	Трубы стальные бесшовные горячедеформированные ТТ	
24	ГОСТ 8732-70*	Трубы стальные бесшовные горячекатаные. Сортамент.	
25	ГОСТ 8733-74	Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и теплодеформированные ТТ.	
26	ГОСТ 8734-75	Трубы стальные бесшовные холодно-тянутые и холоднокатаные. Сортамент.	
27	ГОСТ 8908-58	Нормальные углы и допуски на угловые размеры.	
28	ГОСТ 9652-68*	Устройства указателей уровня жидкостей на Ру до 40 кгс/см ² .	
29	ГОСТ 10704-63*	Трубы стальные электросварные. Сортамент.	
30	ГОСТ 10705-63*	Трубы стальные электросварные. ТТ.	
31	ГОСТ 10906-66**	Шайбы косые.	
32	ГОСТ 11680-65*	Бязи хлопчатобумажные. Ассортимент и ТТ.	
33	ГОСТ 14637-69*	Сталь толстолистовая и широкополосная (универсальная) углеродистая обыкновенного качества ТТ.	
34	ГОСТ 16523-70*	Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения.	
35	ГОСТ 17475-72*	Винты с потайной головкой (нормальной точности). Конструкция и размеры.	
36	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая горячекатаная. Сортамент.	

№ п.п.	Гост, ту или нормаль	Наименование	Примечание
1	ГОСТ 103-57*	Сталь прокатная полосовая. Сортамент.	
2	ГОСТ 481-71	Паронит.	
3	ГОСТ 535-58*	Сталь сортовая низколегированная и углеродистая обыкновенного и повышенного качества горячекатаная. Т.Т.	
4	ГОСТ 926-63*	Эмали ПФ-133 для сельскохозяйственных машин и тракторов.	
5	ГОСТ 1050-74	Сталь углеродистая качественная конструкционная.	
6	ГОСТ 1255-67*	Фланцы с соединительным выступом плоские приварные на Ру от 1 до 25 кгс/см ² . Конструкция, размеры и ТТ.	
7	ГОСТ 2590-71	Сталь горячекатаная круглая. Сортамент.	
8	ГОСТ 2695-71	Пиломатериалы лиственных пород.	
9	ГОСТ 3262-75	Трубы стальные водопроводные (газовые).	
10	ГОСТ 3826-66**	Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками для рассева сыпучих материалов.	
11	ГОСТ 4028-63*	Гвозди строительные. Размеры.	
12	ГОСТ 4029-63	Гвозди толевые круглые. Размеры.	
13	ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы.	
14	ГОСТ 5915-70*	Гайки шестигранные (нормальной точности). Конструкция и размеры.	
15	ГОСТ 6449-53	Допуски и посадки в деревообработке.	
16	ГОСТ 6631-74	Эмали марок НЦ-132 различных цветов.	

Данный чертеж выполнен на страницах.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Перечень стандартов	Станд.	Масса	Масштаб
Разраб.	Макина	Д.А.	31.08.76			Лист	Листов 1	
Пров.	Шевченко	В.А.	14.09.76		ГНПРОСТРОЙДОРМА Отдел ПВТ			
Рук. Ф.	Тоболова	Л.А.	22.09.76					
Инач. зап.	Павлюковская	Л.А.	30.09.76					
И. контр.	Вурейко	В.С.	21.09.76					
Утв.	Леонов	В.С.	21.09.76					