ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-20/76

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-10А

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 40 $М^3$/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 ЩИТОВ 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.

АЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ
РОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ
ЦПРОСТРОЙДОРМАШ
ЛЬБОМЫ I;II;III;V;VI;VIII
ОСТОВСКИЙ
РОМСТРОЙНИИПРОЕКТ
ЛЬБОМЫ IV; VII

АЛЬБОМ V

КФ ЦИТП ИНВ № 6802/V

УТВЕРЖДЕН И
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ
РЕШЕНИЕМ ОТ 17.02.1976 Г
№ 1/76 С 1.02.1976 Г.

№ п.п.	ГОСТ, ТУ или нормаль	Наименование	Примечание
46	ГОСТ 17475-72*	Винты с потайной головкой	
47	ГОСТ 18698-73*	Рукава резиновые напорные	
		с текстильным каркасом	
48	ГОСТ 8968-59	Соединительные части стальные	
		с цилиндрической резьбой Ру=16 кгс/см²	
		Контргайки для трубопроводов	
49	ГОСТ 8969-59	то же. Муфты. Основные размеры.	
50	ГОСТ 9347-74	Картон прокладочный и уплотнительные прокладки из него	
51	ГОСТ 9484-73	Резьба трапецеидальная однозаходная Профиль Основные размеры.	
52	ГОСТ 9573-72*	Плиты и маты теплоизоляционные	
		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*	Заклепки с полукруглой головкой	
		нормальной точности. Размеры	
55	ГОСТ 10727-73*	Нити и волокна стеклянные	
		однонаправленные.	
56	ГОСТ 10906-66*	Шайбы косые.	
57	ГОСТ 1137-68*	Шайбы. Размеры	
58	ГОСТ 11785-66*	Шпильки для деталей с резьбовыми	
		отверстиями с диаметром резьбы	
		от 2 до 48мм Размеры и т.т.	
59	ГОСТ 13447-68	Рукоятки подвижные для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	
60	ГОСТ 14637-69*	Сталь толстолистовая и широкополосная углеродистая. Т.т.	
61	ГОСТ 14911-69*	Детали стальных трубопроводов	
		Опоры подвижные Типы и размеры.	
62	ГОСТ 16523-70*	Сталь листовая углеродистая конструкционная и обыкновенного качества общего назначения	
63	ГОСТ 17379-72	Детали трубопроводов. Заглушки из	
		углеродистой стали бесшовные	
		приварные на Ру от 1 до 100 кгс/см²	
		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	ТУ21-01-224-69	Изделия из супертонкого стекловолокна без связующего	
21	ГОСТ 4056-63*	Грунтовка ГФ-020	
22	ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная	
		электродуговая сварка. Основные	
		типы и конструктивные элементы	
23	ГОСТ 5631-70*	Лак БТ-577 и краска БТ-177	
24	ГОСТ 562[illegible]-57	Сталь прокатная толстолистовая	
		Сортамент.	
25	ГОСТ 5915-70*	Гайки шестигранные (нормальной	
		точности). Конструкция и размеры.	
26	ГОСТ 5949-61	Сталь сортовая коррозионностойкая	
		и жаростойкая Т.т.	
27	ГОСТ 6009-74	Лента стальная горячекатанная	
		Сортамент.	
28	ГОСТ 6247-72	Бочки стальные сварные с обручами	
		катания на обечайке	
29	ГОСТ 6531-74	Эмали нитроглифталевые НЦ-132	
30	ГОСТ 7338-65	Резина листовая техническая	
31	ГОСТ 7798-70*	Болты с шестигранной головкой.	
		Конструкция и размеры.	
32	ГОСТ 8746-74	Стекла для замера уровня жидкостей	
33	ГОСТ 8481-64	Ткани из стеклянного волокна.	
		Ассортимент и т.т.	
34	ГОСТ 8486-66	Пиломатериалы хвойных пород	
35	ГОСТ 8509-72	Сталь прокатная угловая	
		равнополочная. Сортамент	
36	ГОСТ 8510-72	Сталь прокатная угловая	
		неравнополочная Сортамент	
37	ГОСТ 8568-57	Сталь листовая рифленая.	
38	ГОСТ 8731-74*	Трубы стальные бесшовные	
		горячекатаные. Общие т.т.	
39	ГОСТ 8732-70*	Трубы стальные бесшовные	
		горячекатаные. Сортамент.	
40	ГОСТ 8734-58	Трубы стальные бесшовные хо-	
		лоднотянутые и холоднокатаные. Сортамент.	
41	ГОСТ 8908-58	Нормальные углы и допуски на	
		угловые размеры.	
42	ГОСТ 8946-58	Соединительные части из ковкого	
		чугуна с цилиндрической резьбой	
		для трубопроводов. Угольники	
		прямые. Основные размеры	
43	ГОСТ 8948-58	То же тройники прямые.	
		Основные размеры.	
44	ГОСТ 8955-59	То же. Муфты прямые длинные.	
45	ГОСТ 8962-58	То же. Колпаки. Основные размеры.	

№ 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 горяче-	
		катаная. Т.т.	
4	ГОСТ 695-67	Краски масляные и эмалевые цветные	
		густотертые для внутренних работ	
5	ГОСТ 926-63*	Эмали ПФ-133 для сельскохозяйствен-	
		ных машин и тракторов	
6	ГОСТ 1255-67*	Фланцы с соединительным выступом	
		плоские приварные на Ру от 1 до 25 кгс/см²	
		Конструкция, размеры и т.т.	
7	ГОСТ 1412-70	Отливки из серого чугуна	
8	ГОСТ 1499-70	Припои оловянно-свинцовые	
9	ГОСТ 1855-55	Отливки из серого чугуна. Допускаемые отклонения по размерам и	
		весу и припуски на механическую	
		обработку.	
10	ГОСТ 1698-48	Кожа техническая.	
11	ГОСТ 2060-73*	Прутки латунные	
12	ГОСТ 2590-71	Сталь горячекатаная круглая. Сортамент	
13	ГОСТ 2695-71	Пиломатериалы лиственных пород	
14	ГОСТ 8212-57*	Модели литейные. Уклоны	
		формовочные	
15	ГОСТ 3242-69	Швы сварных соединений. Методы	
		контроля качества	
16	ГОСТ 3262-62	Трубы стальные водогазопроводные	
17	ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения.	
18	ГОСТ 3560-67	Сталь прокатная тонколистовая.	
		Сортамент.	
19	ГОСТ 3826-66*	Сетки проволочные тканые	
		с квадратными ячейками для	
		рассева сыпучих материалов.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Коробкина			5.6.75
Пров.	Шусь			5.8.74
Рук.	Маслова			10.6.75
Нач.отд.	Сокуренко			10.8.75
Н.контр.	Мальцев			8.9.75
Утв.	Леонов			20.8.75

904-1-20/76 -00.000ДЗ

Заглавный лист

Стадия	Лист	Листов
Лист	Листов 67	

Гипростройдормаш Отдел ПВТ

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	904-1-20/76 -01.100СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	904-1-20/76 -01.101	Кольцо		
		Лист $\frac{В3\ ГОСТ\ 3680-57}{3-IV\ Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70^*}$	1	4,7кг
2	904-1-20/76-01.102	Ребро		
		Лист $\frac{В3\ ГОСТ\ 3680-57}{3-IV\ Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70^*}$	4	0,12кг
3	904-1-20/76-01.103	Труба		
		Труба $\frac{219х6\ ГОСТ\ 8732-70^*}{АСт2сп\ ГОСТ\ 8731-74^*}$		
		L=288	1	8,82кг
		Стандартные изделия		
4		Фланец 200-25 ГОСТ 1255-67*	1	

904-1-20/76 -01.100

Патрубок верхний

Литера | Лист | Листов: 1

Гипростройдормаш Отдел ПВТ

Разраб. Шевченко; Рук. Маслова; Н.контр. Малцев; Утв. Гайдамакин

Копировал Долгова Формат 11

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
2	904-1-20/76-01.000СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
11	904-1-20/76 -01.100	Патрубок верхний		
12	904-1-20/76 -01.200	Опора		
12	904-1-20/76 -01.300	Секция		
		Детали		
54	904-1-20/76 -01.001	Прокладка ПОН-15 ГОСТ 481-71 Ф258 Ф222	1	0,047кг
54	904-1-20/76 -01.002	Прокладка резина-пластина ТМБ-Я-М ГОСТ 7338-77*	4	0,014кг
54	904-1-20/76 -01.003	Труба $\frac{219х5\ ГОСТ\ 8732-70^*}{АСт2кп\ ГОСТ\ 8731-74^*}$	1	7,55кг
		Стандартные изделия		
	7	Фланец 200-25 ГОСТ 1255-67*	1	
		Болты ГОСТ 7798-70*		
	8	М12х35 58	32	

904-1-20/76 -01.000

Глушитель на всасывании

Литера | Лист 1 | Листов 2

Гипростройдормаш Отдел ПВТ

Разраб. Шевченко; Рук. Маслова; Н.контр. Малцев; Утв. Гайдамакин

Копировал Долгова Формат 11

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	904-1-20/76 -01.200СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	904-1-20/76 -01.201	Кольцо		
		Лист $\frac{В3\ ГОСТ\ 5681-57}{Вст3пс\ ГОСТ\ 14637-69^*}$	1	
2	904-1-20/76 -01.202	Ребро		
		Лист $\frac{В3\ ГОСТ\ 3680-57}{3-IV\ Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70^*}$	4	0,12кг
3	904-1-20/76 -01.203	Труба		
		Труба $\frac{219х6\ ГОСТ\ 8732-70^*}{АСт2сп\ ГОСТ\ 8731-74^*}$		
		L=288	1	8,82кг
4	904-1-20/76 01.204	Стойка		
		Уголок $\frac{Б-50х50х5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3пс\ ГОСТ\ 535-58^*}$		
		L=156	3	
5	904-1-20/76 -01.205	Опора		
		Лист $\frac{10\ ГОСТ\ 5681-57}{Вст3пс\ ГОСТ\ 14637-69^*}$	3	

3

904-1-20 -01.200

Опора

Литера | Лист 1 | Листов

Гипростройдормаш Отдел ПВТ

Разраб. Шевченко; Рук. Маслова; Н.контр. Малцев; Утв. Гайдамакин

Копировал Долгова Формат 11

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
9		М16х65 58	12	
		Гайки ГОСТ 5915-70*		
10		М12.5	32	
11		М16.5	12	

904-1-20/76 -01.000

Лист 2

Копировал Долгова Формат 11

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
6	904-1-20/76 -01 305	Фланец Лист В3 ГОСТ 3580-57 3-IV СТ3пс ГОСТ 16523-70	1	4,3 кг
		Материалы		
7		Стеклоткань Э-0,1 ГОСТ 8481-61	2,5	м² 0,15 кг
8		Изделия из супертонкого стекловолокна без связующего ТУ21-01-224-69	0,13	м³ 25 кг/м³

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Стандартные изделия		
6		Фланец 1 200-25 ГОСТ 1255-67*	1	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	904-1-20/76-01.310СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	904-1-20/76 01 311	Кольцо Лист В15 ГОСТ 3680-57 3-IV СТ3пс ГОСТ 16523-70 L=570	1	0,24 кг
2	904-1-20/76 -01 312	Фланец Лист В3 ГОСТ 3580-57 3-IV СТ3пс ГОСТ 16523-70	1	4,3 кг

(4)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
12	904-1-20/76-01 300СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
11	1 904-1-20/76-01 310	Крышка	1	
		Детали		
64	2 904-1-20/76-01 301	Сегментный цилиндр Лист В12 ГОСТ 3680-57 3-IV СТ3пс ГОСТ 16523-70 L=690	1	4,35 кг
63	3 904-1-20/76-01 302	Обечайка Лист В25 ГОСТ 3680-57 3-IV СТ3пс ГОСТ 16523-70	1	25,4 кг
64	4 904-1-20/76-01.303	Кольцо Полоса 5×56×56×4 ГОСТ 8509-72 СТ3пс ГОСТ 535-58* L=1050	2	5,7 кг
64	5 904-1-20/76-01.304	Кольцо Лист В15 ГОСТ 3680-57 3-IV СТ3пс ГОСТ 16523-70 L=870	1	0,24 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	904-1-20/76-02.100СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	904-1-20/76-02.101	Переход		
		Лист $\frac{\text{В3 ГОСТ 3580-59}}{\text{3-IV ГОСТ 3 лс ГОСТ 16523-70}}$	1	15кг
		Уголки		
		Уголок $\frac{\text{Б-50х50х5 ГОСТ 18509-72}}{\text{Ст3пс ГОСТ 535-58}}$		
2	904-1-20/76-02.201	L=790	1	3кг
3	904-1-20/76-02.301	L=790	3	3кг
		Ребра		
		Полоса $\frac{\text{5х40 ГОСТ 103-57}}{\text{Ст3пс ГОСТ 535-58}}$		
4	904-1-20/76-02.401	L=402	4	0,63кг
5	904-1-20/76-02.501	L=88	4	0,098кг
6	904-1-20/76-02.001	Патрубок		
		Труба $\frac{\text{219х6 ГОСТ 8732-78*}}{\text{Ст2пс ГОСТ 8731-74*}}$		
		L=20	1	0,53кг

904-1-20/76-02.100

Верхняя часть корпуса

Стадия | Лист | Листов: 1 | 2

Промстройдорпроект Отдел ПВТ

Кайкин | Воеводина | Кольцова | Долгова | Формат А1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Стандартные изделия		
7		Фланец 200-25 ГОСТ 1255-67*	1	
8		Отж 15 ГОСТ 8968-58	1	
9		Контргайка 15 ГОСТ 8958-58	1	

5.902/V

904-1-20/76-02.100 Лист 2

Кайкин | Воеводина | Кольцова | Долгова | Формат А1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	904-1-20/76-02.000СБ	Сборочный чертеж		22,12
		Сборочные единицы		
4	1 904-1-20/76-02.100	Верхняя часть корпуса	1	
11	2 904-1-20/76-02.200	Нижняя часть корпуса	1	
11	3 904-1-20/76-02.300	Дверка в сборе	1	
11	4 904-1-20/76-02.400	Щеколда	2	
11	5 904-1-20/76-02.500	Рамка	1	
		Детали		
		Прокладки		
		Картон Б ГОСТ 9347-74		
64	6 904-1-20/76-02.001	S=1 ф27/ф22,5	1	0,0007кг
64	7 904-1-20/76-02.002	S=2 50х2*60	1	0,05кг
64	8 904-1-20/76-02.003	Ось		
		Круг $\frac{\text{В12 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст3пс ГОСТ 535-58}}$		
		L=55	3	0,037кг

904-1-20/76-02.000

Фильтр воздушный

Стадия | Лист | Листов: 1 | 2

Промстройдорпроект Отдел ПВТ

Кайкин | Воеводина | Кольцова | Долгова | Формат А1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Стандартные изделия		
9		Болт М12х25.58 ГОСТ 7798-70*	24	
10		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70*	24	
11		Шайба 12-0.05 ГОСТ 10906-66**	48	
12		Заклепка 6х13-010 ГОСТ 10299-68*	8	
13		Прокладка 7051-0572/003 ГОСТ 13547-68	1	
		Прочие изделия		
14		Ячейка фильтра типа ФРВ с рамкой	1	

515-03-4-ТМ1

904-1-20/76-02.000 Лист 2

Кайкин | Воеводина | Кольцова | Долгова | Формат А1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	904-1-20/76 -02.300СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	904-1-20/76 -02.301	Дверка		
		Лист $\frac{В3\ ГОСТ\ 3680-57}{3\ (V)\ Ст\ 3кп\ ГОСТ\ 16523-70}$	1	3,8 кг
2	904-1-20/76 -02.302	Ручка		
		Круг $\frac{В12\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58^*}$		
		L = 222	1	0,21 кг
3	904-1-20/76 -02.303	Клин		
		Лист $\frac{10\ ГОСТ\ 5681-57}{ВСт\ 3пс\ ГОСТ\ 14637-69^*}$	2	0,063 кг
		Ребро		
		Полоса $\frac{8\times16\ ГОСТ\ 103-57}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58^*}$		
4	904-1-20/76 -02.304	L = 208	3	0,21 кг
5	904-1-20/76 -02.305	L = 640	2	0,64 кг
6	904-1-20/76 -02.306	Втулка		
		Круг $\frac{В12\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58^*}$		
		L = 30	3	0,02 кг

904-1-20/76 -02.300

Дверка в сборе

Литера | Лист 1 | Листов 3

Гипростройдормаш Отдел ПВТ

Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата

Разраб. Воевод... Провер. Тозаева Рук. Маслова Н. контр. Мальцев Утв. Воронин

Копировал Зеновлева Формат А1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Прокладки		
		Резина-пластина $\frac{5МБ-Д-М\ ГОСТ\ 7338-65}{}$		
7	904-1-20/76 -02.307	L = 640	2	0,06 кг
8	904-1-20/76 -02.308	L = 208	3	0,02 кг

Б 8802/V

904-1-20/76 -02.300

Лист 2

Копировал, Зеновлева Формат А1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
22	904-1-20/76 -02.200СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
		Уголки		
		Уголок $\frac{Б\ 50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58^*}$		
Б4	1 904-1-20/76 -02.201	L = 690	1	2,6 кг
Б4	2 904-1-20/76 -02.202	L = 690	2	2,6 кг
Б4	3 904-1-20/76 -02.203	L = 600	2	2,26 кг
Б4	4 904-1-20/76 -02.204	Стойка		
		Уголок $\frac{Б\ 50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58^*}$		
		L = 643	4	3,2 кг
		Боковина		
		Лист $\frac{В3\ ГОСТ\ 3680-57}{3\ (V)\ Ст\ 3кп\ ГОСТ\ 16523-70}$		
Б4	5 904-1-20/76 -02.205	660 × 155	1	2,4 кг
Б4	6 904-1-20/76 -02.206	315 × 690	1	3,83 кг
Б4	7 904-1-20/76 -02.207	315 × 684	2	3,78 кг
Б4	8 904-1-20/76 -02.208	315 × 690	1	3,83 кг
Б4	9 904-1-20/76 -02.209	430 × 660	3	6,7 кг

904-1-20/76 -02.200

Нижняя часть корпуса

Литера | Лист | Листов

Гипростройдормаш Отдел ПВТ

Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата

Разраб. Воевод... Провер. Тозаева Рук. Маслова Н. контр. Мальцев Утв. Воронин

Копировал Зеновлева Формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		10	904-1-20/76 -02.210	Опора		
				Лист $\frac{10\ ГОСТ\ 5681-57}{ВСт\ 3пс\ ГОСТ\ 14637-69^*}$	4	0,78 кг
Б4		11	904-1-20/76 -02.211	Дно		
				Лист $\frac{В3\ ГОСТ\ 3680-57}{3\ (V)\ Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 16523-70^*}$		
				290 × 290	1	11 кг
Б4		12	904-1-20/76 -02.212	Патрубок		
				Труба $\frac{159\times5\ ГОСТ\ 8732-70^*}{АСт\ 2пс\ ГОСТ\ 8731-74^*}$		
				L = 100	1	19 кг
				Уголки		
				Уголок $\frac{Б\ 50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58^*}$		
Б4		13	904-1-20/76 -02.213	L = 790	1	3 кг
Б4		14	904-1-20/76 -02.214	L = 790	3	3 кг
				Стандартные изделия		
		15		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70*	1	
		16		Фланец 150-2,5 ГОСТ 255-67*	1	
		17		Болт М5 ГОСТ 8969-59	1	
		18		Контргайка М5 ГОСТ 8968-59	1	

904-1-20/76 -02.200

Лист 2

Копировал, Зеновлева Формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-20/76-03.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	904-1-20/76-03.001	Корпус		
				Отливка		
				СЧ18-36 ГОСТ 1412-70	2	10кг
Б4		2	904-1-20/76-03.002	Прокладка ф157/ф125		
				Паронит ПОН-1		
				ГОСТ 481-71	2	0,005кг
				Прокладки		
				Паронит ПОН-2		
				ГОСТ 481-71		
Б4		3	904-1-20/76-03.003	ф175/ф138	1	0,038кг
Б4		4	904-1-20/76-03.004	ф121/ф78	2	0,027кг
				Стандартные изделия		
		5		Фланец Б5-10		
				ГОСТ 1255-67*	2	
		6		Болт М16х60.58		
				ГОСТ 7798-70*	16	

904-1-20/76-03.000

Клапан обратный

Литера | Лист 1 | Листов 2

Гипростройдормаш Отдел ГВТ

Разраб. Всеволожина; Пров. Тозалова; Н.контр. Малышев; Утв. Леонов

Калькуляция Всеволожина — Копировал Долгова — Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-20/76-02.400СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	904-1-20/76-02.401	Ось		
				Круг $\frac{\text{В20 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст3пс ГОСТ 535-58*}}$		
				L=60	1	0,0
Б4		2	904-1-20/76-02.402	Ручка		
				Полоса $\frac{\text{10х20 ГОСТ 103-57}}{\text{Ст3пс ГОСТ 535-58*}}$		
				L=200	1	0,0
				Стандартные изделия		
		3		Шайба 10.02		
				ГОСТ 11371-68*	1	

904-1-20/76-02.400

Щеколда

Литера | Лист | Листов

Гипростройдормаш Отдел ГВТ

Разраб. Всеволожина; Пров. Тозалова; Н.контр. Малышев; Утв. Грозовский

Калькуляция Всеволожина — Копировал Долгова — Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		7		Гайка М16,5		
				ГОСТ 5915-70	16	
				Прочие изделия		
		8		Клапан НКТ-125-3,5-10		Укмергский з-д
				МН 3557-62		„Вентиль"
				с пружиной		
				КТ100-10/12	1	2,5кг

7 6302/V

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-20/76-02.500СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Уголок		
				Уголок $\frac{\text{5-Б х 50 х 5 ГОСТ 8510-72}}{\text{Ст3пс ГОСТ 535-58}}$		
Б4		1	904-1-20/76 02.501	L=670	2	3,2
Б4		2	904-1-20/76-02.502	L=520	2	2,5

904-1-20/76-02.500

Рамка

Литера | Лист 1

Гипростройдормаш Отдел ГВТ

Разраб. Всеволожина; Пров. Тозалова; Н.контр. Малышев; Утв. Грозовский

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			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 нижний		
				Лист $\frac{\text{ГОСТ 5681-57}}{\text{ВСт3пс ГОСТ 14637-69*}}$	1	28кг
		3	904-1-20/76 -04.103	Лист верхний		
				Лист $\frac{\text{В3 ГОСТ 3680-57}}{\text{3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70*}}$	1	14,3кг
		4	904-1-20/76 -04.104	Перегородка гофрована	1	
				Патрубки		
				Труба 50 ГОСТ 3262-62		
		5	904-1-20/76 -04.105	L = 470	1	2,3кг
		6	904-1-20/76 -04.106	L = 90	2	0,44кг
		7	904-1-20/76 -04.107	Фланец		
				Уголок $\frac{\text{Б-50×50×3 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58*}}$		
				L = 1660	1	3,85кг
		8	904-1-20/76 -04.108	Перегородка		
				Лист $\frac{\text{В2 ГОСТ 3680-57}}{\text{3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70*}}$	1	2,13кг

904-1-20/76 -04.100

Корпус бака

Литера | Лист 1 | Листов 2

Гипростройдормаш Отдел ПВТ

Разраб. Воеводина | Пров. Тоболова | Нач.отд. Маслова | Н.контр. Мальцев | Утв. Соколовский

Кальку сверил Воеводина | Копировал Яковлева | Формат Н

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		9		Болт М10×25,58 ГОСТ 7798-70*	8	
		10		Гайка М10.6 ГОСТ 5915-70*	8	
		11		Муфта длинная 50 ГОСТ 8955-59	1	
		12		Контргайка 50 ГОСТ 8968-59	2	
		13		Сгон 50 ГОСТ 8969-59	4	
		14		Тройник 50 ГОСТ 8948-59	1	
		15		Угольник 50 ГОСТ 8946-59	2	
		16		Колпак 20 ГОСТ 8962-59	1	
				Прочие изделия		
		18		Кран сальниковый муфтовый Ду50, Ру10, 11ч6бк	1	
		19		Клапан обратный Ду50, Ру10, 16ч4нж	1	
				Вентиль запорный муфтовый Ду50, Ру16, 15к4п8п2	1	
		21		Кран пробно-спускной сальниковый Ду15, Ру10, 10Б8бк I	2	

904-1-20/76 -04.000

Бак продувочный емкостью 0,7 м³

Литера | Лист 1 | Листов 2

Гипростройдормаш Отдел ПВТ

Разраб. Воеводина | Пров. Тоболова | Нач.отд. Гайворонская | Н.контр. Мальцев | Утв. Леонов

Кальку сверил Воеводина | Копировал Яковлева | Формат 18Н

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		904-1-20/76 -05 ЭО00СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
	1	904-1-20/76 -05.001	Зонт		
			Лист $\frac{В3\ ГОСТ\ 3680-57}{3\text{-}IV\text{-}Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70}$	1	6,6кг
	2	904-1-20/76 -05 002	Патрубок		
			Лист $\frac{В1\ ГОСТ\ 3680-57}{3\text{-}IV\text{-}Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70}$	1	2,3 кг
	3	904-1-20/76 -05.003	Косынка		
			Лист $\frac{4\ ГОСТ\ 5681-57}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 14637-69}$	6	0,4кг
	4	904-1-20/76 -05 004	Фланец		
			Лист $\frac{В\ ГОСТ\ 5681-57}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 14637-69}$	1	17,4кг
	5	904-1-20/76 -05 005	Дно		
			Лист $\frac{4\ ГОСТ\ 5681-57}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 14637-69}$	1	3кг
	6	904-1-20/76 -05 006	Труба		
			Лист $\frac{В3\ ГОСТ\ 3680-57}{3\text{-}IV\ Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70}$		
			2500×1120	1	65,5кг

904-1-20/76 -05 000

Глушитель шума на выхлопе

Литера | Лист 1 | Листов 2

Гипростройдормаш Отдел ПВТ

Разраб. Шевченко; Пров. Маслова; Нач.отд. Гайворонский; Н.контр. Маслова; Утв. Грачев

Калькул. Сверил Воевода Копировал Долгова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-20/76 04 200СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	904-1-20/76 -04 201	Крышка		
				Лист $\frac{В3\ ГОСТ\ 3680-57}{3\text{-}IV\ Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70}$	1	6,55кг
Б4		2	904-1-20/76 04 202	Ручка		
				Круг $\frac{В16\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$		
				L=290		0,46кг

904-1-20/76-04.200

Крышка бака

Литера | Лист | Листов 1

Гипростройдормаш Отдел ПВТ

Разраб. Воевода; Пров. Тоболева; Нач.отд. Гайворонский; Н.контр. Мальцев; Утв. Гайворонский

Калькул. Сверил Воевода Копировал Долгова Формат 11

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	7	904-1- -05 007	Труба		
			Лист $\frac{В1\ ГОСТ\ 3680-57}{3\text{-}IV\text{-}Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70}$		
			534×2230	1	9кг
	8	904-1- -05.008	Стойка		
			полоса $\frac{5\times50\ ГОСТ\ 103-57}{Ст3пс\ ГОСТ\ 535-58}$		
			L=250	3	0,5кг
			Материалы		
	9		Вата стеклянная ГОСТ 5174-49	2,6	$м^3$

9 6832/5

904-1-20/76 -05.000 Лист 6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1- -04.300СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Патрубки		
Б4		1	904-1- -04.301	Труба 20 ГОСТ 3262-62		
				L=30	1	0,05кг
				Труба 50 ГОСТ 3262-62		
Б4		2	904-1- -04.302	L=100	1	0,366кг
Б4		3	904-1- -04.303	L=160	2	0,537кг
Б4		4	904-1- -04.304	L=140	1	0,439кг
Б4		5	904-1- -04.305	L=92	1	0,327кг

904-1-20/76-04.300

Трап

Литера | Лист | Листов 1

Гипростройдормаш Отдел ПВТ

Разраб. Воевода; Пров. Тоболева; Нач.отд. Гайворонский; Н.контр. Мальцев; Утв. Гайворонский

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
			Документация		
		904-1-20/76 -07.СЭ0СБ	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 40×80-II ГОСТ 2695-71 L = 158	1	0,3кг
			Прокладки Картон Б-2,0 ГОСТ 9347-74		
	5	904-1-20/76 -07.005	27 × 1568	1	0,124кг
	6	904-1-20/76 -07.006	ф 60 / ф 27	2	0,086кг
	7	904-1-20/76 -07.007	Скоба Полоса 4×25 ГОСТ 103-57 / Ст.3 ГОСТ 535-58		
			L = 120	2	0,11кг

904-1-20/76 -07.000

Бак расходный для масла V = 50л

Литера | Лист 1 | Листов 2

Гипростройдормаш отдел ПВТ

Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата
Разраб. Шевченко
Пров. Маслова
Нач.отд. Зайворонск
Н.контр. Мальцев
Утв. Леонов

Копировал Яковлева | Формат 11

Кольцу сверил Воеводина

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
			Стандартные изделия		
	8		Болт М6×20.58 ГОСТ 7798-70 *	12	
	9		Гайка М6.5 ГОСТ 5915-70 *	12	
	10		Винт 2М8×55.58 ГОСТ 17475-72 *	2	
	11		Шайба 6-005 ГОСТ 10906-66 **	12	
			Материалы		
	12		Трубка 20-2,5-250 ГОСТ 8946-74	0,25	м
	13		Брусок сосновый 60×100-II ГОСТ 8486-66	1,14	м
			Прочие изделия		
	14		Запорное устройство указателя уровня цепковое 12Б1Бк Ду 20, Ру 16	1	2,45кг

10 3802/Г

904-1-20/76 -07 000

Лист 8

Кольцу сверил Воеводина | Копировал Яковлева | Формат 11

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
			Документация		
22		904-1-20/76 -06.000СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	904-1-20/76 -06.100	Металлоконструкция	1	
			Детали		
64	2	904-1-20/76 -06.10	Корыто Лист В3 ГОСТ ~~3680-57~~ 19903-74 / ВСт3пс ОСТ 16523-70*	1	

904-1-20/76 -06.000

Опора под маслобаки

Литера | Лист | Листов 1

Гипростройдормаш отдел ПВТ

Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата
Разраб. Шевченко
Пров. Маслова
Нач.отд. Зайворонск
Н.контр. Мальцев
Утв. Аронов

Копирова Яковлева | Формат 11

Кольцу сверил Воеводина

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
			Документация		
22		904-1-20/76 -06.100СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
61	1	904-1-20/76 -06.101	Стойка Уголок Б-100×100×7 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58*		
			L = 800	2	1,93кг
54	2	904-1-20/76 -06.102	Стойка Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-58*		
			L = 830	4	3,13кг
54		904-1-20/76 -06.103	Опора Лист 5 ГОСТ ~~6691-57~~ / ВСт3пс ГОСТ 14637-69*	4	0,56кг
			Уголки Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58*		
54	4	904-1-20/76 -06.104	L = 600	2	2,26кг
54	5	904-1-20/76 -06.105	L = 900	3	3,4кг

904-1-20/76 -06.100

Металлоконструкция

Литера | Лист | Листов 1

Гипростройдормаш отдел ПВТ

Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата
Разраб. Шевченко
Пров. Гобозова
Рук. Маслова
Н.контр. Мальцев
Утв. Заверочный

Копирова Яковлева | Формат 11

Кольцу сверил Воеводина

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	904-1-20/76 -07.300СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	904-1-20/76 -07.301	Кольцо		
		Труба $\frac{40\times2,8\ ГОСТ\ 8734-58}{В\ 10\ ГОСТ\ 8733-57}$	1	0,051кг
2	904-1-20/76 -07.302	Фильтр		
		Сетка N08-0,32 ГОСТ 3826-66 ф55	1	0,052кг

904-1-20/76 -07.300

Колпачок с сеткой

Литера | Лист | Листов 1

Гипростроймаш Отдел ПВТ

Кальку сверил Егевдина — Копировал Яковлева — Формат А4

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
22	904-1-20/76 -07.100СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
54	1 904-1-20/76 -07.101	Обечайка		
		Лист $\frac{А2\ ГОСТ\ 3680-57}{3\text{-}IV\ Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70}$	1	9,73кг
54	2 904-1-20/76 -07.102	Бобышка		
		Круг $\frac{В50\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$	2	0,4кг
54	3 904-1-20/76 -07.103	Патрубок		
		Труба 15 ГОСТ 3262-62 L=60	1	0,09кг
54	4 904-1-20/76 -07.104	Днище		
		Лист $\frac{4\ ГОСТ\ 5681-57}{В\ Ст3пс\ ГОСТ\ 14637-69}$	1	4,4кг
54	5 904-1-20/76 -07.105	Патрубок		
		Труба 20 ГОСТ 3262-62 L=120	1	0,2кг
54	6 904-1-20/76 -07.106	Уголок		
		Уголок $\frac{Б\ 32\times32\times3\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$	4	0,58кг
		Материалы		
	7	Труба 25 ГОСТ 3262-62	0,025	0,06кг

904-1-20/76 -07.100

Корпус

Литера | Лист | Листов 1

Гипростроймаш Отдел ПВТ

Кальку сверил Егевдина — Копировал Яковлева — Формат 1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	904-1-20/76 -08.000СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	904-1-20/76 -08.001	Конус		
		Лист $\frac{В3\ ГОСТ\ 3680-57}{3\text{-}IV\ Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70}$ *	1	5,12кг
2	904-1-20/76 -08.002	Ребро		
		Полоса $\frac{4\times20\ ГОСТ\ 103-57}{Ст3пс\ ГОСТ\ 535-58}$ *		
		L = 220	4	0,14кг
3	904-1-20/76 -08.003	Зонт		
		Лист $\frac{В4,5\ ГОСТ\ 3680-57}{3\text{-}IV\ Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70}$ *	1	2,58кг
4	904-1-20/76 -08.004	Кольцо		
		Полоса $\frac{4\times12\ ГОСТ\ 103-57}{Ст3пс\ ГОСТ\ 535-58}$ *		
		L = 2072	1	0,39кг
		Материалы		
5	11 6802/Е	Сетка N 6-1,3 ГОСТ 3826-66 *	0,21	$м^2$ 3,41кг
6		Проволока 3-II ГОСТ 3282-74	2,5	м

904-1-20/76 -08.000

Насадка всасывающая

Литера | Лист | Листов 1

Гипростроймаш Отдел ПВТ

Кальку сверил Егевдина — Копировал Яковлева — Формат 1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
11	904-1-20/76 -07.200СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
54	1 904-1-20/76 -07.201	Крышка		
		Лист $\frac{В2\ ГОСТ\ 3680-57}{3\text{-}IV\ Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70}$ *	1	2,66кг
54	2 904-1-20/76 -07.202	Патрубок		
		Труба 15 ГОСТ 3262-62 L=260	1	0,34кг
54	3 904-1-20/76 -07.203	Ручка		
		Круг $\frac{В16\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ * L = 252	2	0,4кг

904-1-20/76 -07.200

Крышка в сборе

Литера | Лист | Листов 1

Гипростроймаш Отдел ПВТ

Кальку сверил Егевдина — Копировал Яковлева — Формат 11

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
	904-1-20/76-09.100СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
1	904-1-20/76-09.101	Уголок окантовочный		
		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ \ ГОСТ\ 535\text{-}58^*}$		
		L=2900	1	10,5кг
2	904-1-20/76-09.102	Обечайка	1	
3	904-1-20/76-09.103	Днище		
		Лист $\frac{5\ ГОСТ\ 5681\text{-}57}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 14637\text{-}69^*}$	1	20,35кг
4	904-1-20/76-09.104	Труба сливная		
		Труба 25 ГОСТ 3262-62		
		L=60	1	0,143кг
5	904-1-20/76-09.105	Ребро		
		Лист $\frac{5\ ГОСТ\ 5681\text{-}57}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 14637\text{-}69^*}$	5	0,09кг
6	904-1-20/76-09.106	Палец		
		Круг $\frac{В12\ ГОСТ\ 2590\text{-}71}{Ст3\ \ ГОСТ\ 535\text{-}58^*}$		
		L=35	4	0,062кг

904-1-20/76-09.100

Металлоконструкция

Гипростроймаш Отдел ПВТ

Лист 1 Листов 2

Копировал Волова Формат А1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
7	904-1-20/76-09.107	Кронштейн		
		Уголок $\frac{Б\text{-}36\times36\times4\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ \ ГОСТ\ 535\text{-}58^*}$		
		L=30	4	0,100кг
8	904-1-20/76-09.108	Шайба	1	
9	904-1-20/76-09.109	Опора		
		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}72}{Ст3\ \ ГОСТ\ 535\text{-}58^*}$		
		L=610	2	2,3кг

904-1-20/76-09.100 Лист 2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
22	904-1-20/76-09.000СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
11	1 904-1-20/76-09.100	Металлоконструкция	1	
11	2 904-1-20/76-09.200	Кронштейн	1	
11	3 904-1-20/76-09.300	Барботер	1	
11	4 904-1-20/76-09.400	Поддон	1	
		Детали		
11	5 904-1-20/76-09.001	Опора	2	
8	6 904-1-20/76-09.002	Прокладка		
		Кольцо 034-040-36-2-4	1	
		ГОСТ 9833-73		0,012кг
64	7 904-1-20/76-09.003	Стояк		
		Труба 25 ГОСТ 3262-62		
		L=1300	1	3,1кг
11	8 904-1-20/76-09.004	Труба слива	1	
54	9 904-1-20/76-09.005	Труба соединительная		
		Труба 25 ГОСТ 3262-62		
		L=105	1	0,25кг
11	10 904-1-20/76-09.006	Сланец	1	

904-1-20/76-09.000

Ванна для промывки ячеек фильтра

Гипростроймаш Отдел ПВТ

Лист 1 Листов 2

Копировал Волова

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Стандартные изделия		
11		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70*	4	
12		Уголник 25 ГОСТ 8948-59*	2	
13		Шпилька М10х45.Ст.0 ГОСТ 11765-66*	4	
14		Скоба 25 ГОСТ 8969-59	1	
15		Муфта соединительная 25 ГОСТ 8954-59	1	
16		Контргайка 25 ГОСТ 8961-59		
		Прочие изделия		
17		Вентиль запорный муфтовый 15кч18п2 Ду25, Ру16	1	
18		Кран проходной сальниковый муфтовый 11ч6бк Ду25, Ру10	1	

904-1-20/76-09.000 Лист 2

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		904-1-20/76-09 400СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
	1	904-1-20/76-09.401	Лапка	4	
	2	904-1-20/76-09.402	Корыто Лист $\frac{\text{В3 ГОСТ 3680-57}}{\text{3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70}}$ *	1	10,8кг

904-1-20/76-09.400

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Воеводина		10.11.75
Пров.		Тоболова		10.11.75
Гл.спец.		Балкин		
Н.контр.		Малацев		
Утв.		Гаврилинский		

Поддон

Литера	Лист	Листов
		1

Гипростройдормаш
Отдел ПВТ

Калькул. сверил Воеводина Копировал Долгова Формат II

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
	12	904-1-20/76-09.200СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
	54	1 904-1-20/76-09.201	Ручка Круг $\frac{\text{В16 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$ * L=240	2	0,38кг
	54	2 904-1-20/76-09.202	Лист верхний Лист $\frac{\text{В2 ГОСТ 3680-57}}{\text{3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70}}$ *	1	9,4кг
	54	3 904-1-20/76-09.203	Рамка Полоса $\frac{\text{4х30 ГОСТ 103-57}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$ * L=2620		

904-1-20/76-09.200

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Воеводина		10.11.75
Пров.		Тоболова		10.11.75
Гл.спец.		Балкин		
Н.контр.		Малацев		
Утв.		Гаврилинский		

Крышка

Литера	Лист	Листов
		1

Гипростройдормаш
Отдел ПВТ

Калькул. сверил Воеводина Копировал Долгова Формат II

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		904-1-20/76-10 000СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
			Уголки Уголок $\frac{\text{Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст3пс ГОСТ 535-58}}$ *		
	1	904-1-20/76-10.001	L=685	1	2,38кг
	2	904-1-20/76-10.002	L=934	2	3,51кг
	3	904-1-20/76-10.003	L=510	1	1,92кг
	4	904-1-20/76-10.004	Хомут Круг $\frac{\text{В20 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст3кп ГОСТ 535-58}}$ * L=1370	1	3,4кг
			Стандартные изделия		
	5		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70 *	4	

13

904-1-20/76-10.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Воеводина		
Пров.		Тоболова		
Гл.спец.		Балкин		
Н.контр.		Малацев		
Утв.		Гаврилинский		

Узел крепления глушителя

Литера	Лист	Листов
		1

Гипростройдормаш
Отдел ПВТ

Кальки сверил Воеводина Копировал Эсовлева Формат I

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
	12		904-1-20/76-09.300СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
	54	1	904-1-20/76-09.301	Труба продольная Труба 25 ГОСТ 3262-62 L=500	2	1,43кг
	54	2	904-1-20/76-09.302	Труба поперечная Труба 25 ГОСТ 3262-62 L=550	4	1,32кг
	54	3	904-1-20/76-09.303	Заглушка Круг $\frac{\text{В40 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст3 ГОСТ 535-58}}$ * L=5	4	0,05кг
	54	4	904-1-20/76-09.304	Патрубок Труба 25 ГОСТ 3262-62 L=130	1	0,311кг

904-1-20/76 09.300

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Воеводина		10.11.75
Пров.		Тоболова		10.11.75
Гл.спец.		Балкин		
Н.контр.		Малацев		
Утв.		Гаврилинский		

Барботер

Литера	Лист	Листов
		1

Гипростройдормаш
Отдел ПВТ

Кальки сверил Воеводина Копировал Эсовлева Формат I

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		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 $\frac{108 \times 4\ ГОСТ\ 8732-70}{Ст2пс\ ГОСТ\ 8731-74}$ *		
		L = 600	1	6,2 кг
3	904-1-20/76 -12.002	Штуцер		
		Круг $\frac{\text{Ø}38\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ *	7	0,074 кг
4	904-1-20/76 -12.003	Гайка накидная		
		Круг $\frac{\text{Ø}60\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ *	2	0,4 кг
5	904-1-20/76 -12.004	Прокладка ф38/ф22		
		Кожа 4 ГОСТ 1798-48	2	0,03 кг
6	904-1-20/76 -12.005	Переход		
		Лист $\frac{B2\ ГОСТ\ 3380-51}{3\text{-}IV\text{-}Ст3пс\ ГОСТ\ 16523-70}$ * L = 50	1	0,061 кг

Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Воеводина		10.11.75
Пров.	Маслов		10.11.75
Гл.специалист	Гаврилов		10.11.75
Н.контр.	Мальцев		10.11.75
Утв.	Леонов		10.11.75

904-1-20/76 -12 000

Установка для очистки троссов сжатого воздуха

Литера	Лист	Листов
	1	3

Гипростроймаш Отдел ПВТ

Копировал Аксёнова Формат А4

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		Стандартные изделия		
7		Бочка ГСО II-200 ГОСТ 6247-72	1	
8		Опора $\frac{ОП5-1}{108}$ ГОСТ 14911-69 *	2	
9		Заглушка 100 СЧ0 ГОСТ 17379-72	2	
10		Угольник 15 ГОСТ 8946-59 *	2	
		Прочие изделия		
11		Тележка грузовая ТГ-400	1	44 кг
12		Насос НКИ-40 ТУ26-06-1208-69	1	51 кг
13		Вентиль 15кч18п2 Ру16, Ду15	3	0,7 кг
14		Кран контрольный трехходовой присоединительным размером М20×1,5 Ду3мм КТР	1	0,47 кг
15		Закладная конструкция ЗК4-45-70	1	0,04 кг
16		Манометр показывающий общего назначения ОБМ1-100×16	1	0,68 кг
		Материалы		
17		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times3\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$ *	0,6	м 1,39 кг
18		Полоса $\frac{8\times20\ ГОСТ\ 103-57}{Ст3\ ГОСТ\ 535-58}$	0,7	м 0,88 кг

14 5802/Е

904-1-20/76 -12.000 Лист 2

Копировал Аксёнова

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		Документация		
12	904-1-20/76 -11.000СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
		Уголки		
БУ 1	904-1-20/76 -11.001	Уголок $\frac{Б\text{-}75\times25\times6\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3пс\ ГОСТ\ 535-58}$ * L = 1400	2	9,65 кг
БУ 2	904-1-20/76 -11.002	L = 350	2	2,41 кг
БУ 3	904-1-20/76 -11.003	Основание Лист $\frac{10\ ГОСТ\ 5681-57}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 14637-69}$ *	1	11 кг
БУ 4	904-1-20/76 -11.004	Косынка Лист $\frac{10\ ГОСТ\ 5681-57}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 14637-69}$ *	2	6,45 кг
БУ 5	904-1-20/76 -11.005	Полоса $\frac{10\times70\ ГОСТ\ 103-57}{Ст3пс\ ГОСТ\ 535-58}$ *		
		L = 350	1	1,95 кг
БУ 6	904-1-20/76 -11.006	Полоса $\frac{10\times150\ ГОСТ\ 103-57}{Ст3пс\ ГОСТ\ 535-58}$ *		
		L = 350	1	4,12 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Воевод		10.11.75
Рук.		Щаев		10.11.75
Гл.спец.		Гаврилов		10.11.75
Н.контр.		Мальцев		10.11.75
Утв.		Леонов		10.11.75

904-1-20/76 -11.000

Узел крепления трубопровода Ду 159×4,5

Литера	Лист	Листов
	1	2

Гипростроймаш Отдел ПВТ

Копировал Яковлева Формат А4

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
		Стандартные изделия		
7		Гайка М24,5 ГОСТ 5915-70 *	8	
8		Опора $\frac{ОП\ х\text{-}2}{108\times159}$ ГОСТ 14911-69 *	1	

904-1-20/76 -11.000 Лист 2

Кальки сверил Воевода Копировал Яковлева Формат Г

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		904-1-20/76 -13 000СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
	1	904-1-20/76 -13 001	Опора		
			Лист $\frac{10\ ГОСТ\ 5681-57}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 14637-69}$	4	1,18кг
			Стяжки		
			Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58*}$		
	2	904-1-20/76 -13.002	L = 1250	1	4,7кг
	3	904-1-20/76 -13.003	L = 690	2	2,6кг
		904-1-20/76 -13.004	L = 1160	2	4,37кг
	5	904-1-20/76 -13.005	Стойка		
			Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58*}$		
			L = 1080	4	4,08кг
			Стойки		
			Уголок $\frac{Б\text{-}100\times63\times6\ ГОСТ\ 8510-72}{ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58*}$		
	6	904-1-20/76 -13.006	Наклочная L = 2350	2	17,3кг
	7	904-1-20/76 -13.007	Прямая L = 2000	2	15кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	904-1-20/76 -13.000			
Разраб.		Воеводина		10.11.76	Площадка для обслуживания воздухосборника.	Литера	Лист 1	Листов 2
Пров.		Соболева		10.11.76		Гипростройдормаш Отдел ПВТ		
Гл.спец.		Заиборонец		10.11.76				
Н.контр.		Мальцев		10.11.76				
Утв.		Леонов		10.11.76				

Кальку сверил Воеводина — Копировал Яковлева — Формат II

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	19		Труба 15 ГОСТ 3262-62*	0,9	м 1,2кг
	20		Рукав В(III)-10 20-С. ГОСТ 18698-73*	7	м 5,46кг
	21		Проволока 2ГС ТУ 3282-74	5	м 0,26кг

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -12.000	Лист 3

Кальку сверил Воеводина — Копировал Яковлева — Формат II

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	3	904-1-20/76 -13 008	Перекладина		
			Уголок $\frac{Б\text{-}100\times63\times6\ ГОСТ\ 8510-72}{ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58*}$		
			L = 584	2	4,5кг
	9	904-1-20/76 -13.009	Бортик		
			Лента 2,5×100 БСт.3пс ГОСТ 6009-74		
			L = 2022	1	4,05кг
	10	904-1-20/76 -13.010	Перила		
			Круг $\frac{\varnothing 20\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58*}$	2	6,81кг
	11	904-1-20/76 -13.011	Упор		
			Круг $\frac{\varnothing 20\ ГОСТ\ 2590-71}{ст.\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58*}$	2	0,99кг
	12	904-1-20/76 -13.012	Площадка		
			Лист р.р. 4Б ст 3кп ГОСТ 8568-57	1	14,5кг
	13	904-1-20/76 -13.013	Ступенька		
			Лист р.р. 4Б ст. 3кп 2 ГОСТ 8568-57	9	2,9кг
	14	904-1-20/76 -13.014	Перекладина		
			Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{ст.\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58*}$		
			L = 388	1	2,6кг
	15	904-1-20/76 -13.015	Опора		
			Полоса $\frac{5\times40\ ГОСТ\ 103-57}{ст.3пс\ ГОСТ\ 535-58*}$		
			L = 686	2	1,08кг

15

904-1-20/76 -13.000 — Лист 2

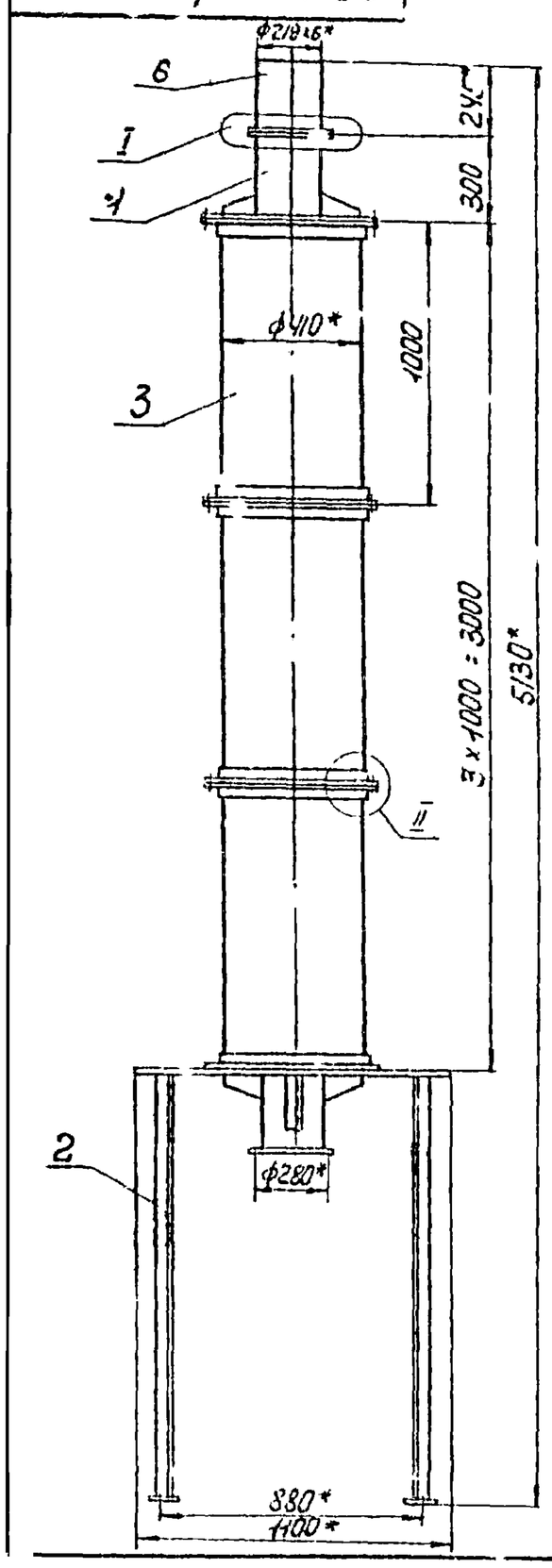
Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
	18	904-1-20/76 -12.100СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
БЧ	1	904-1-20/76 -12.101	Вайка-сопло		
			Пруток Л62 т.кр НТ-19 ГОСТ 2060-73*	1	0,043кг
БЧ	2	904-1-20/76 -12.102	Корпус		
			Круг $\frac{В60\ ГОСТ\ 2590-71}{Х18Н10Т\ ГОСТ\ 5949-81}$	1	0,67кг
БЧ	3	904-1-20/76 -12.103	Распылитель		
			Круг $\frac{В12\ ГОСТ\ 2590-71}{Х18Н10Т\ ГОСТ\ 5949-81}$	1	0,016кг
БЧ	4	904-1-20/76 -12.104	Прокладка ф46/ф20		
			ПОНЗ ГОСТ 481-71		
БЧ	5	904-1-20/76 -12.105	Патрубок		
			Круг $\frac{В32\ ГОСТ\ 2590-71}{ст.\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58*}$	1	0,23кг
БЧ	6	904-1-20/76 -12.106	Пробка		
			Круг $\frac{В55\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст\ 3пс\ ГОСТ\ 535-58*}$	1	0,44кг

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

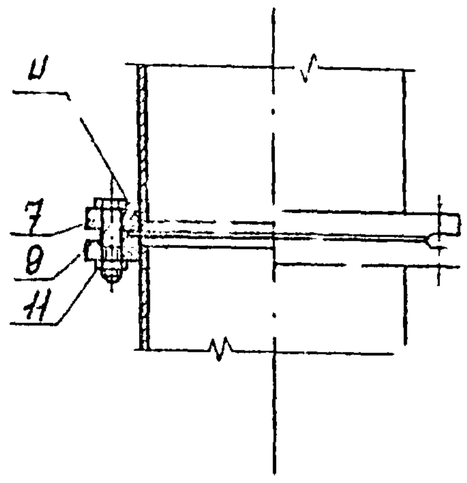
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	904-1-20/76 -12.100			
Разраб.		Шевченко			Форсунка	Литера	Лист 1	Листов 1
Пров.		Маслова				Гипростройдормаш Отдел ПВТ		
Гл.спец.		Бухин						
Н.контр.		Мальцев						
Утв.		Заборонец						

Кальку сверил Воеводина — Копировал Яковлева — Формат I

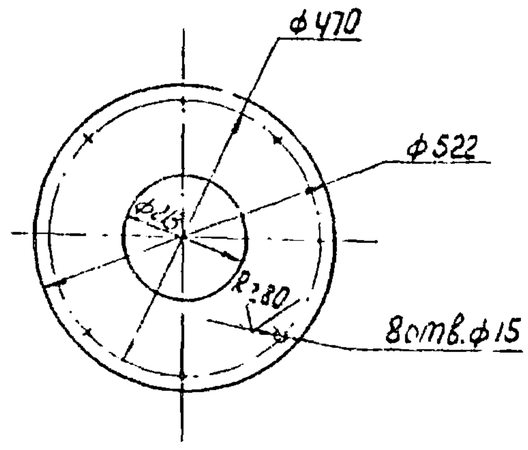
904-1-20/76-01.000СБ



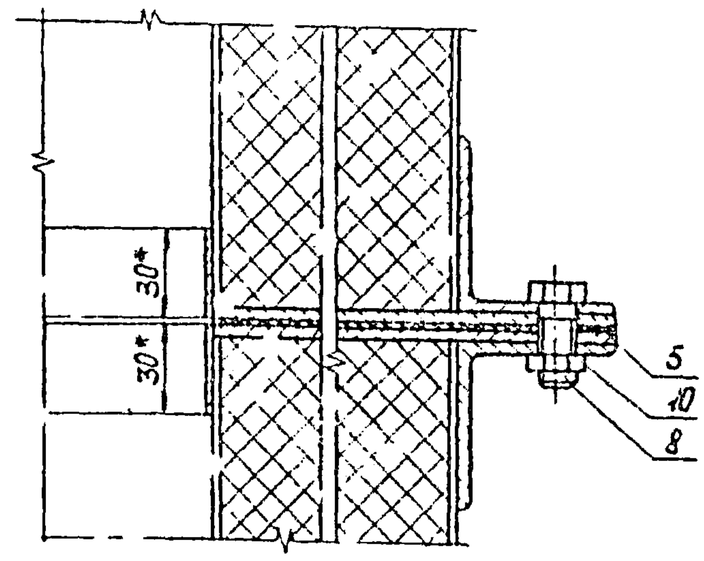
I
М1:5



Поз. 5
М1:10



II
М1:2

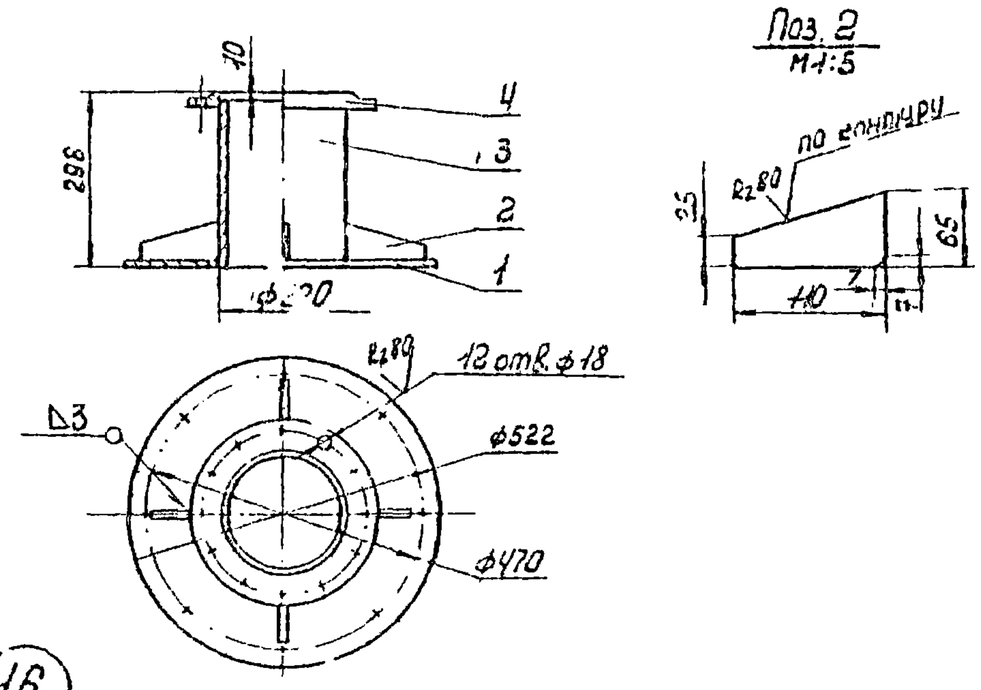


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных - по CM_8.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-70.
3. Глушитель внутри и снаружи покрыть грунтовкой ГФ-020, красно-коричневый IV.П. Грунтовка ГФ-020, ГОСТ 4056-63.* Окрасить эмалью ЭМ.ПФ-133, зеленый IV.П. Эмаль ПФ-133, ГОСТ 926-63 †
4.* Размеры для справок.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -01.000СБ			
Разраб.		Шевченко			Глушитель на всасывании. Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Шась				Р.Ч.		1:20
Рук.		Маслова				Лист	Листов 1	
Нач.отд.		Гайворонская				Гипростройдормаш Отдел ПВТ		
Н.контр.		Мальцев						
Утв.		Леонов						

Кальку сверил Воеводина Копировал Яковлева Формат 12

904-1-20/76-01.100СБ



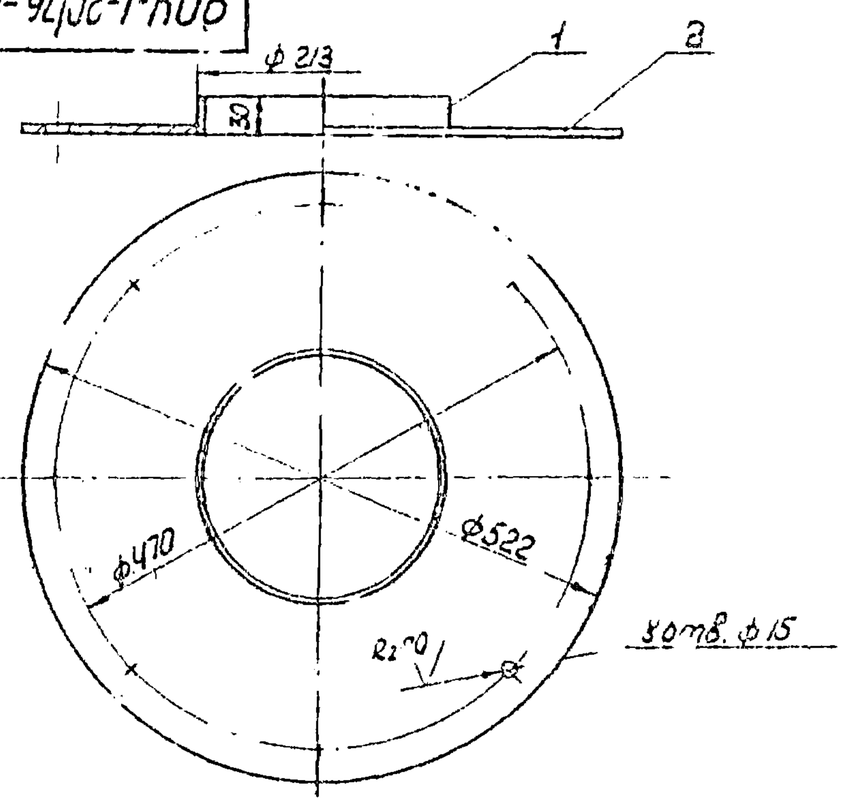
Поз. 2
М1:5

16

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных - по CM_8.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-70.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -01.100СБ			
Разраб.		Шевченко			Патрубок верхний Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Шась				Р.Ч.		1:10
Рук.		Маслова				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Батыгин				Гипростройдормаш		
Утв.		Мальцев						

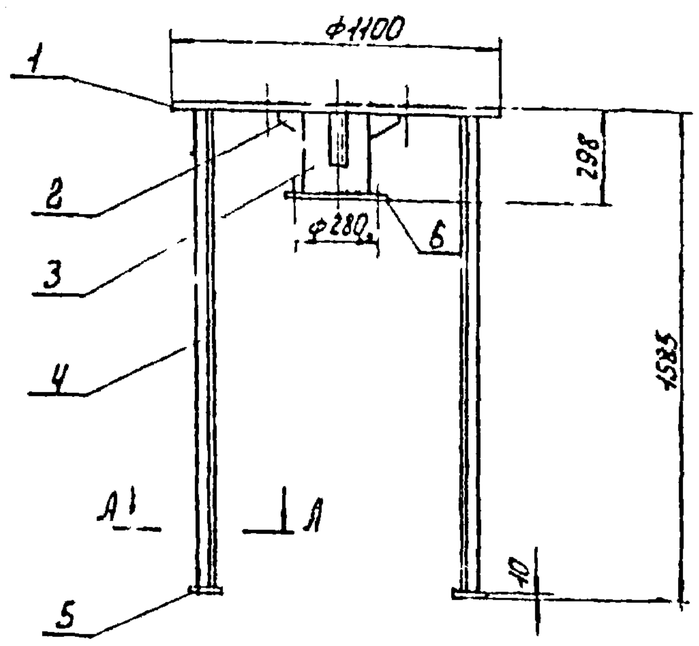
904-1-20/76-01.310СБ

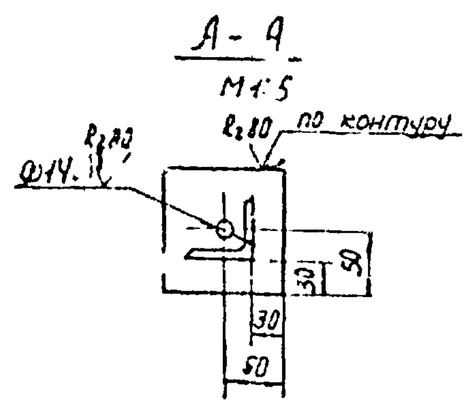


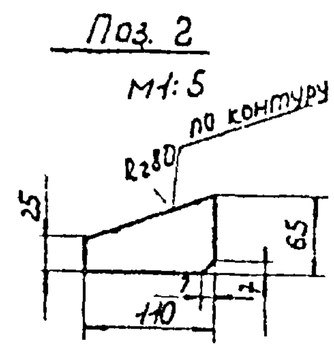
Неуказанные предельные отклонения размеров. отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных - по CM_8.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇

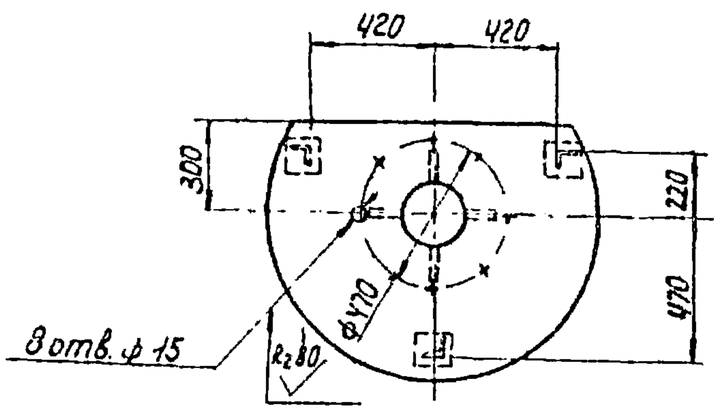
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -01.310СБ			
Разраб.		Шевченко			Крышка Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Шась				Р.Ч.		5
Рук.		Маслова				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Батыгин				Гипростройдормаш Отдел ПВТ		
Утв.		Мальцев						







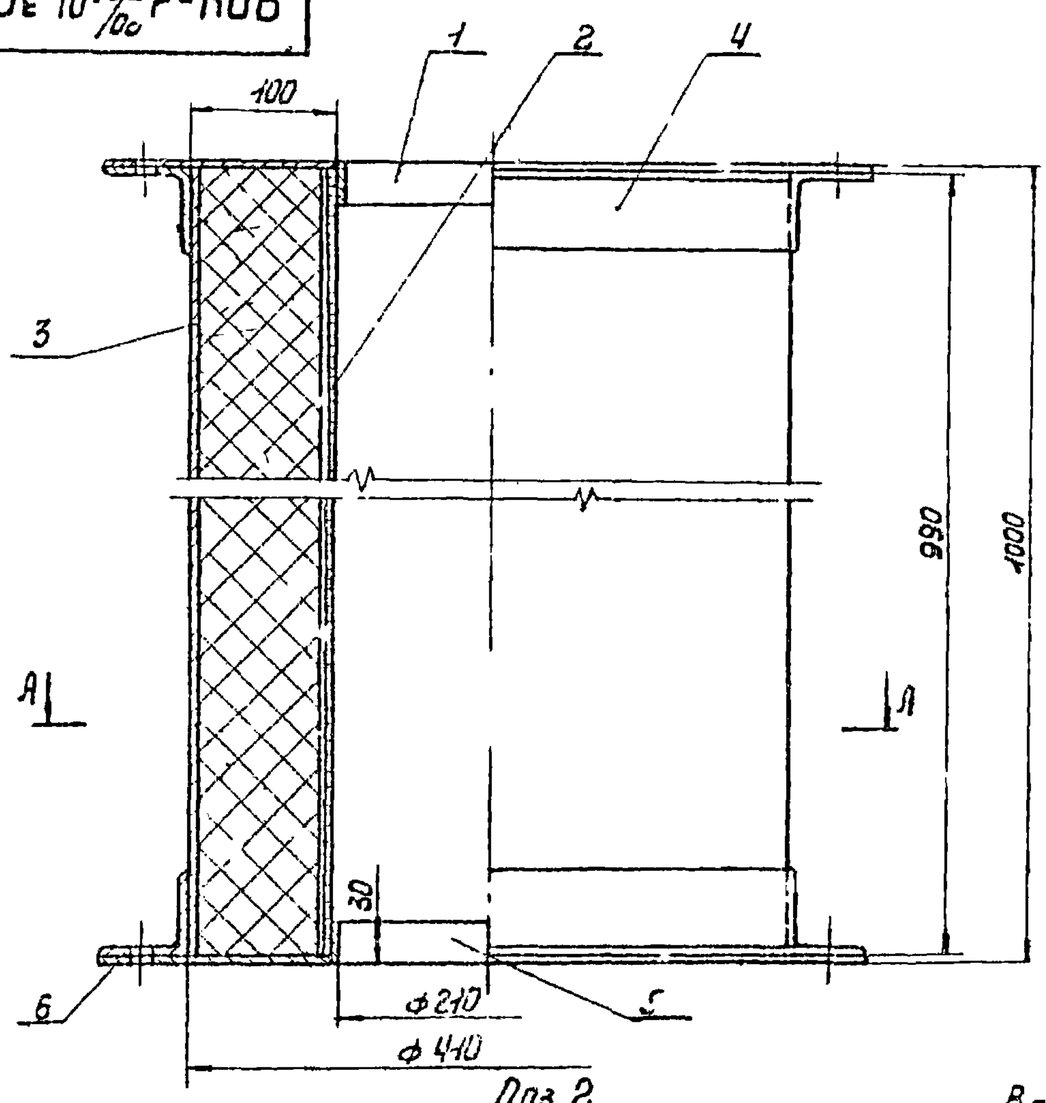


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А1, валов-по В1, остальных - по СТ8.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∨

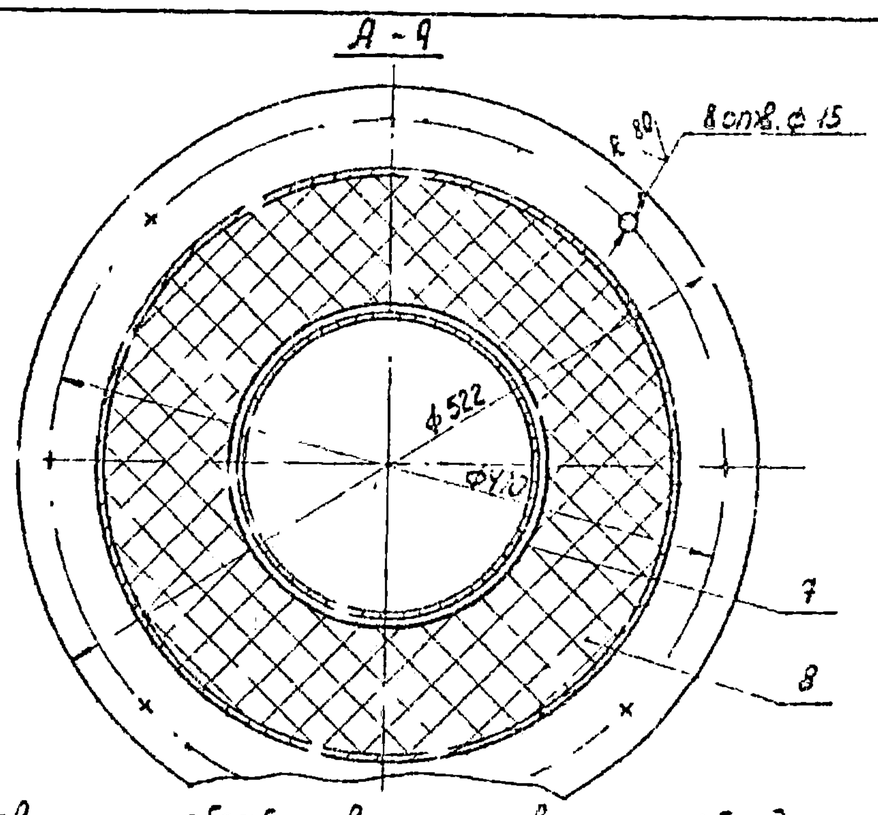
				904-1-20/76 -01.200СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Опора Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Шевченко				Р.Ч.		1:20
Пров.		Шась				Лист	Листов 1	
Рук.		Маслова				Гипростройдормаш Отдел ПВТ		
Гл.спец.		Баткин						
Н.контр.		Мальцев						
Утв.		Гайворонский						

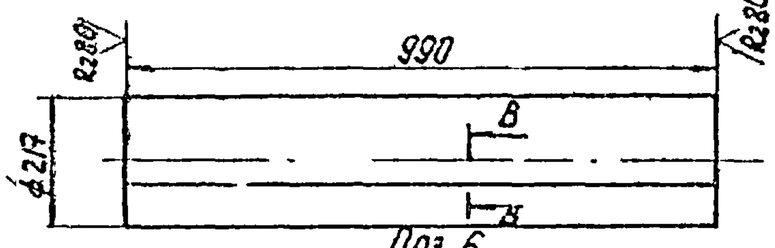
Кальку сверил Воеводина Копировал Яковлева Формат 12

904-1-20/76 01.300СБ



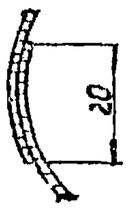
Поз. 2
М1:10

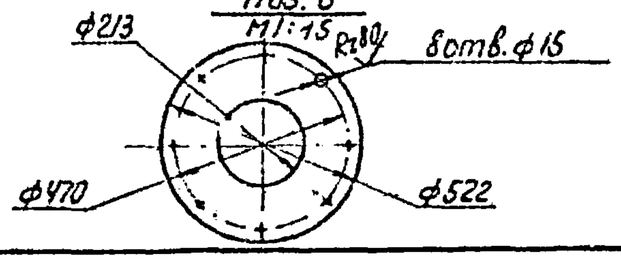




Поз. 6
М1:15

В - В
М1:1



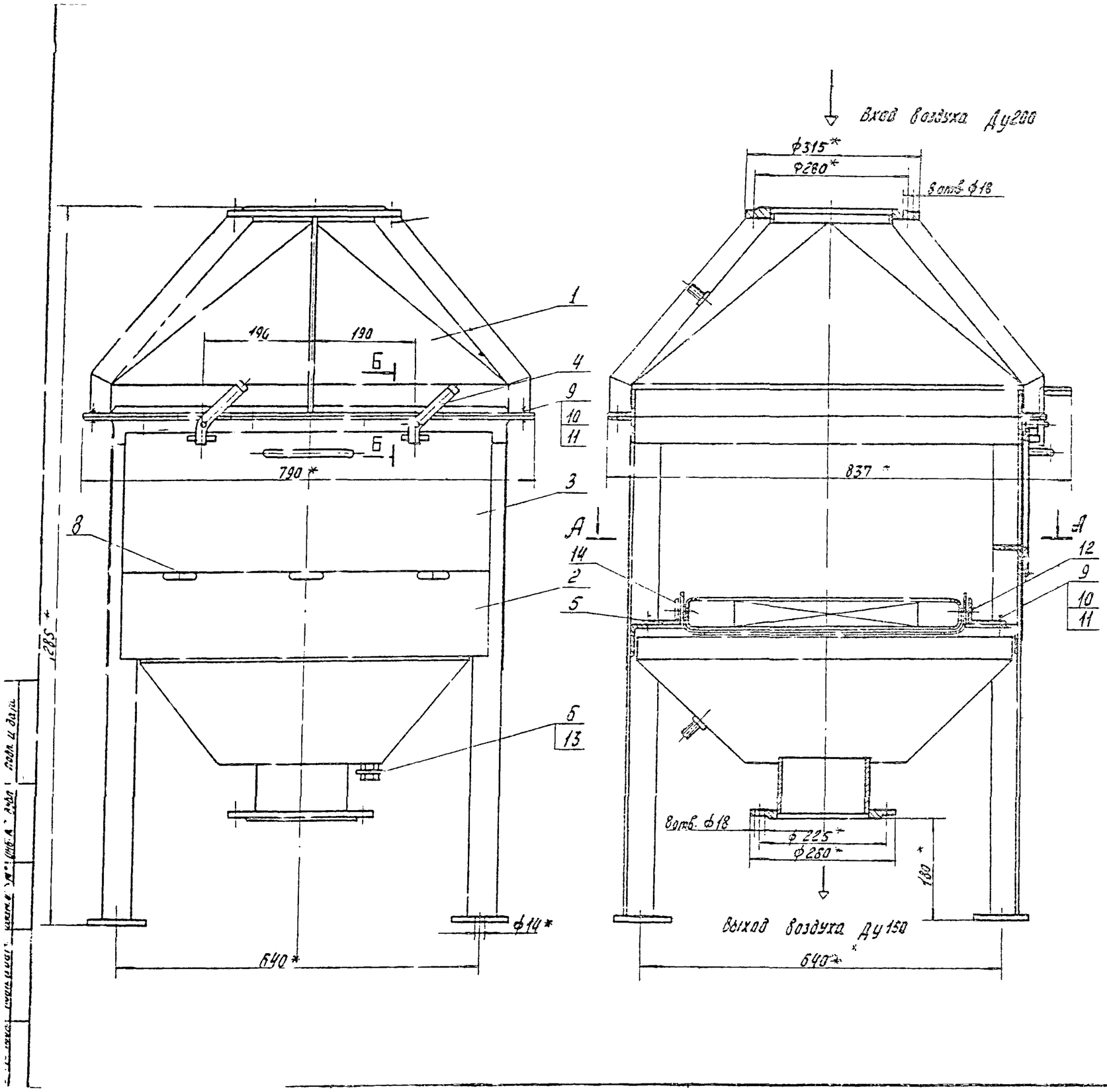


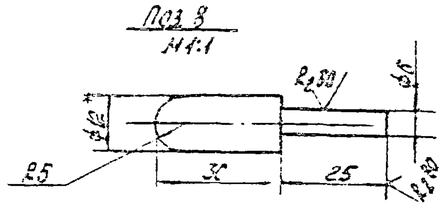
1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∨
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А1, валов - по В1, остальных - по СТ8.
3. На сетчатый цилиндр сшить чехол из стеклоткани Э-0,1. Сшивку чехла производить стеклянными крученными нитками НСО 10/200 ГОСТ 10727-64.
4. Перфорация цилиндра квадратная 24%, ф 5.5мм.
5. Сетчатый цилиндр окрасить до набивки наполнителя ЭМ, ПФ-133 зеленый. IV. 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.

Размеры для справок.

				904-1-20/76 -01.300СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Секция. Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Шевченко				Р.Ч.		1:4
Пров.		Шась				Лист	Листов 1	
Рук.		Маслова				Гипростройдормаш Отдел ПВТ		
Гл.спец.		Баткин						
Н.контр.		Мальцев						
Утв.		Гайворонский						

Кальки сверил Воеводина Копировал Яковлева Формат 12





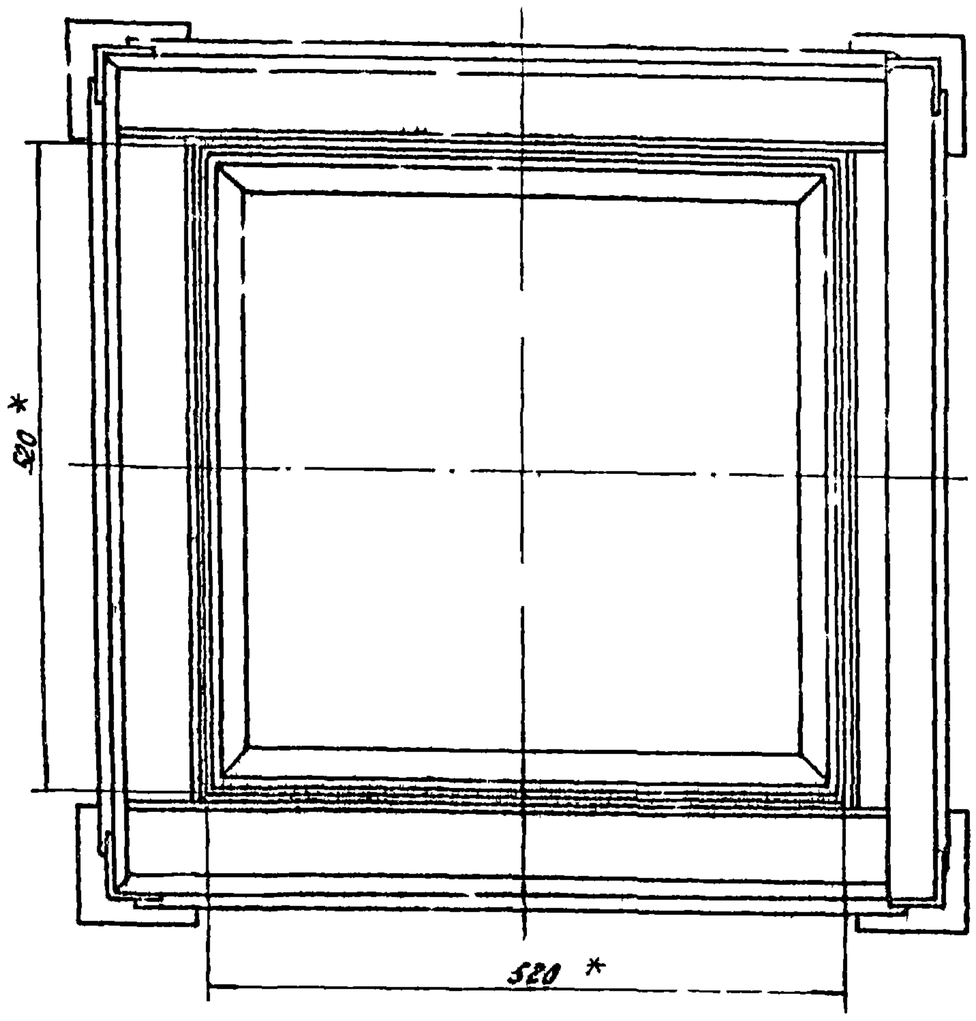
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_1, валов - по $Б_1$, остальных - по $СМ_8$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.
3. Сварку производить по контуру, у прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. Покрытие фильтра внутри и снаружи краской БТ-177, серебристый IV п. Краска БТ-177 ГОСТ 5631-70.
5. Прокладки поз. 10 и поз. 11 изготовить по месту.
6. * Размеры для справок.

(18) 6802/Г

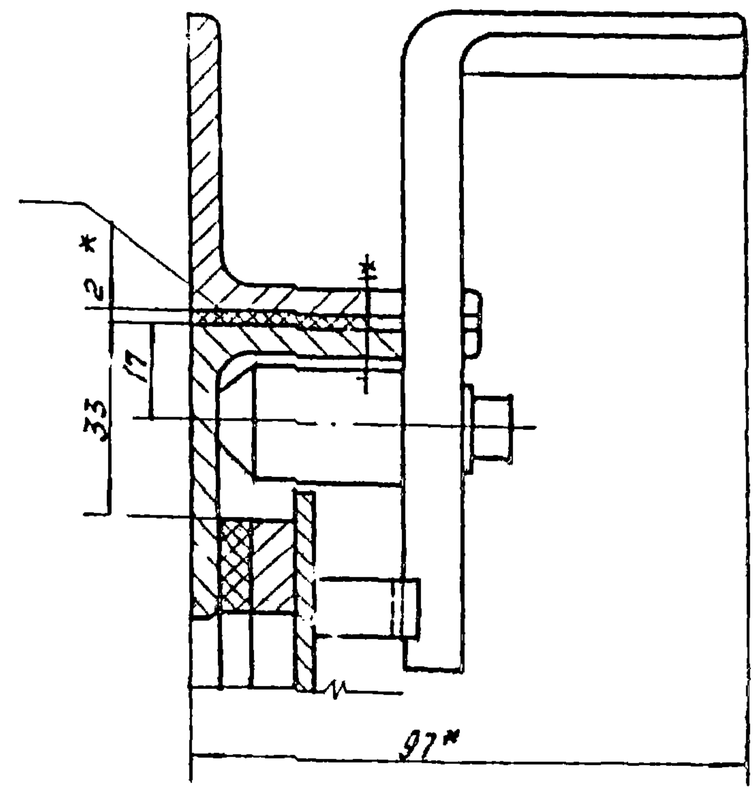
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -02.000СБ		
Разраб.		Воробьева		10.83	Фильтр воздушный. Оборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Гордова		10.83		Р.Ч.	148	1:5
Нач.		Мартова		10.83		Лист 1	Листов 2	
Нач. отд.		Шиборонт		10.83		Гипростройдормаш		
Н. контр.		Малачов		10.83		Завод ПВТ		
Утв.		Зорина		10.83				

904-1-20/76 -02.000СБ

А-А
М1:5 лист 1



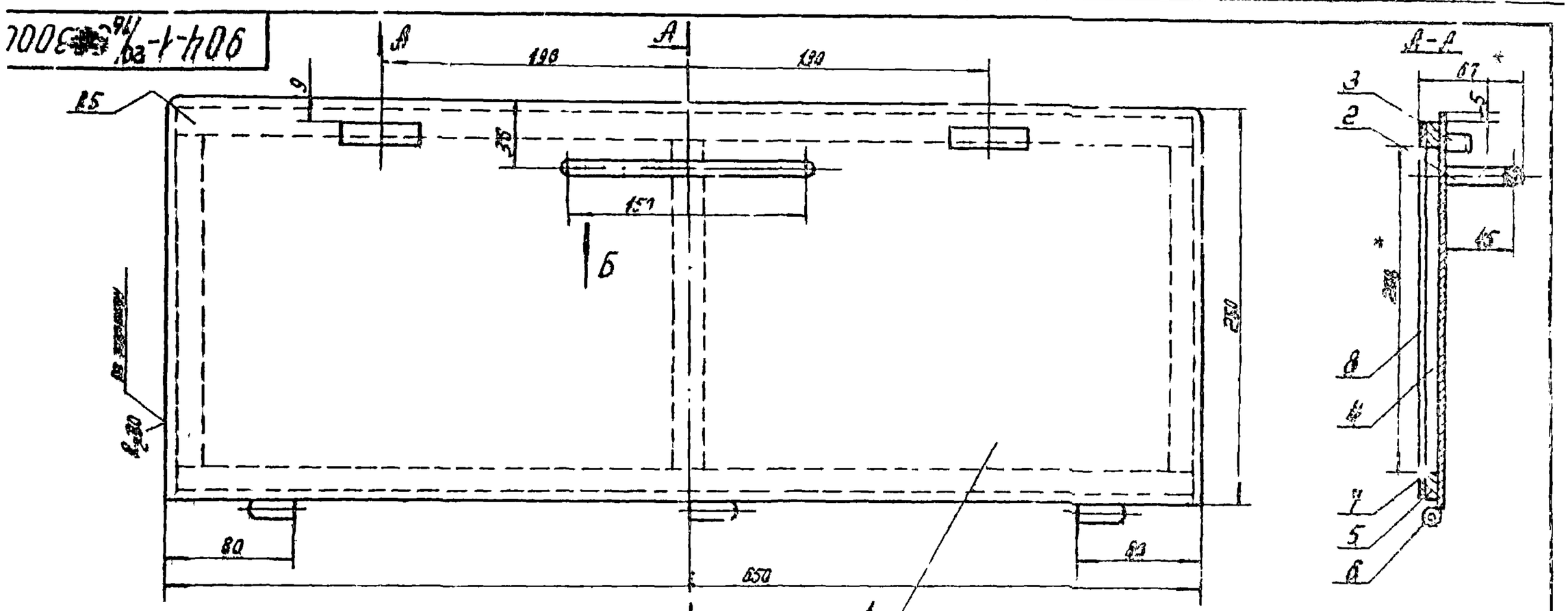
Б-Б
М1:1 лист 1



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -02.000СБ			
Разраб.		Веселкина			Фильтр воздушный Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Тополова				Р.Ч.	–	–
Рук.		Маслова				Лист 2	Листов 2	
Нач.отд.		Гайдозимский				Гипростройдормаш Отдел АВТ		
Н. контр.		Мальцев						
Утв.		Леонов						

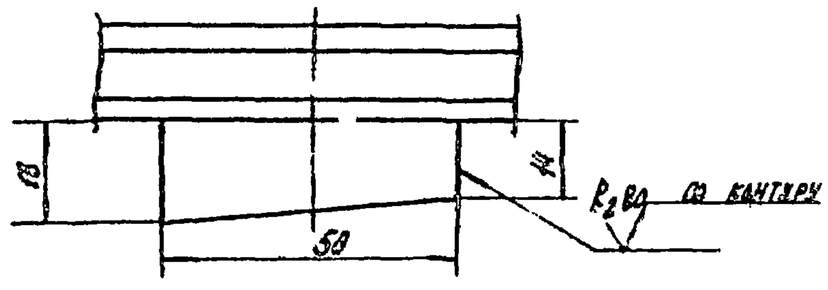
Копировал Волкова Формат 12

904-1-20/76 -02.300СБ

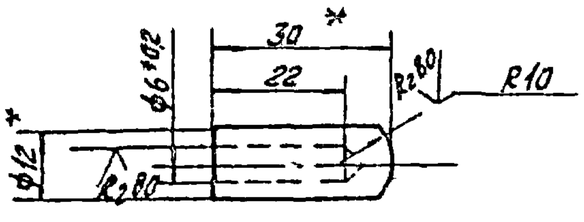


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – по A_7, валов по a_7, остальных – по CH_4.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа 6.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. * размеры для справок

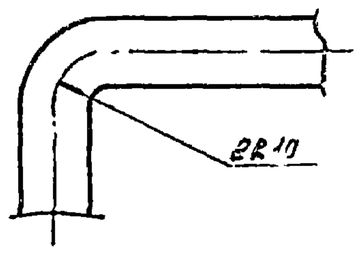
Вид А
М1:1



Поз. Б
М1:1



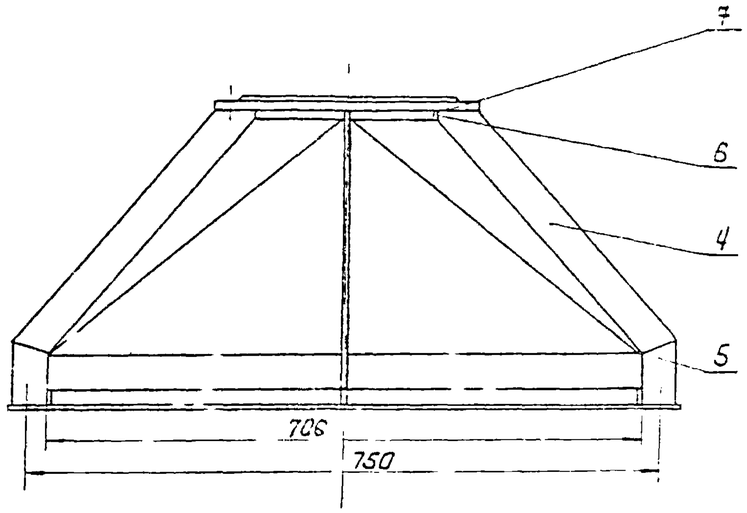
Вид Б
М1:1

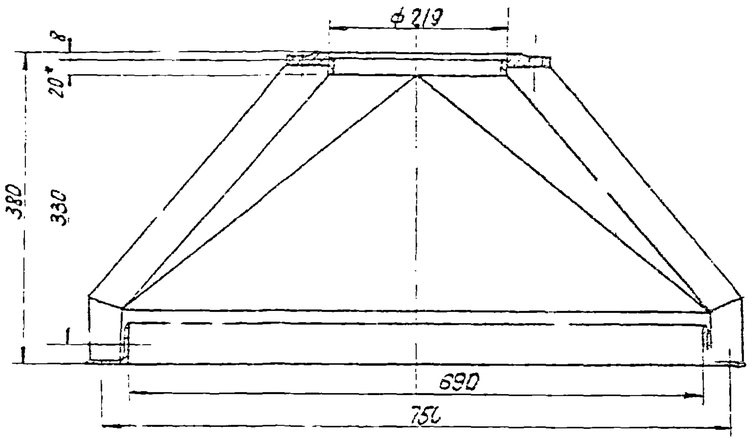


ЕВ02/V

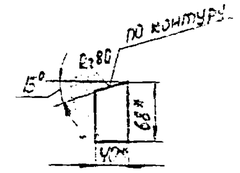
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -02.300СБ			
Разраб.		Власкина			Дверка в сборе Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Тополова				Р.Ч.	6	1:2,5
Рук.		Маслова				Лист 7	Листов 1	
Гл. инж.		Батхин				Гипростройдормаш Отд. ПВГ		
Н. контр.		Мальцев						
Утв.		Гайдозимский						

Копировал Волкова Формат 12

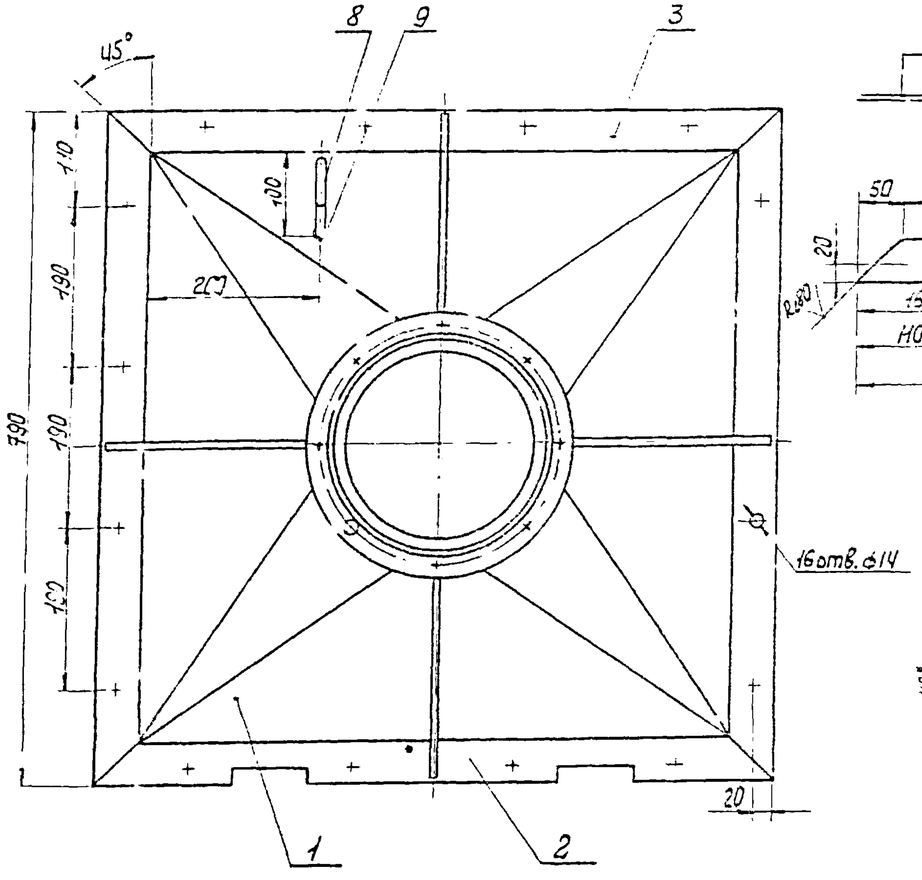


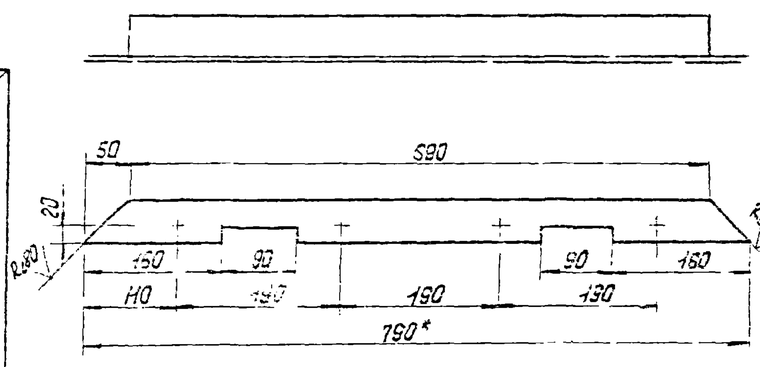


Поз. 5



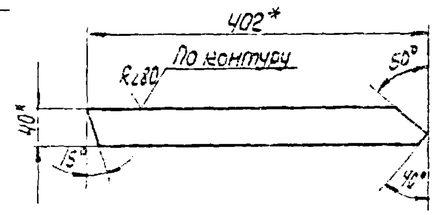
Поз. 2





1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по A_1, валов - по B_1, остальных - по $СМ_2$, 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.

Поз. 4

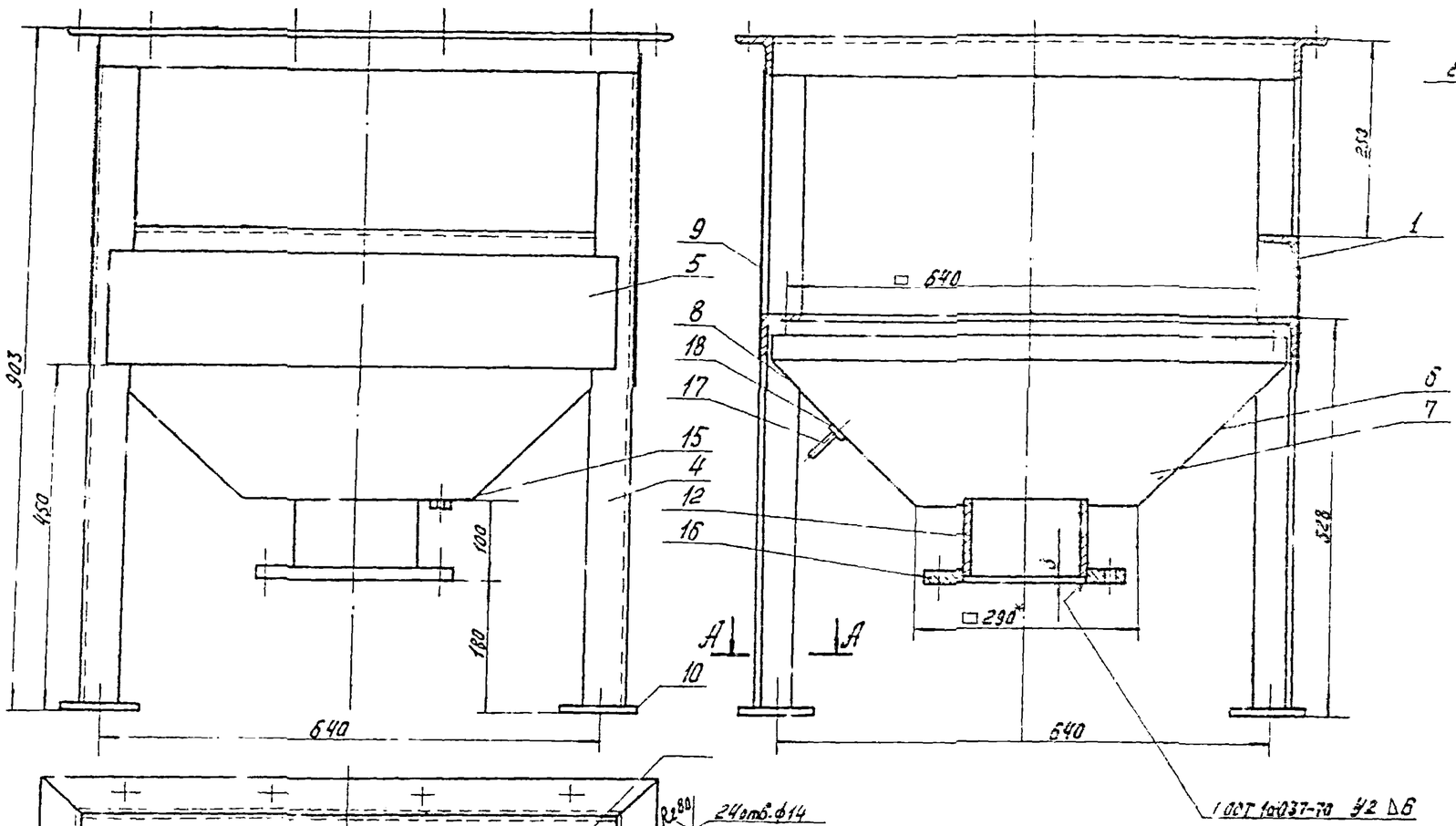


20

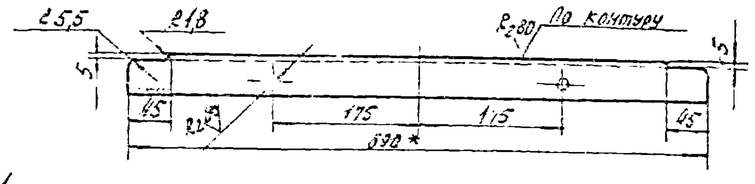
5802/V

Изм.	Кол.	N° докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -02.100 СБ			
Разраб.		Воробьева			Верхняя часть корпуса. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Соколова				Р.Ч.	32,5	1:5
Н.контр.		Смолова				Лист	Листов 1	
Гл.специалист						Производственное		

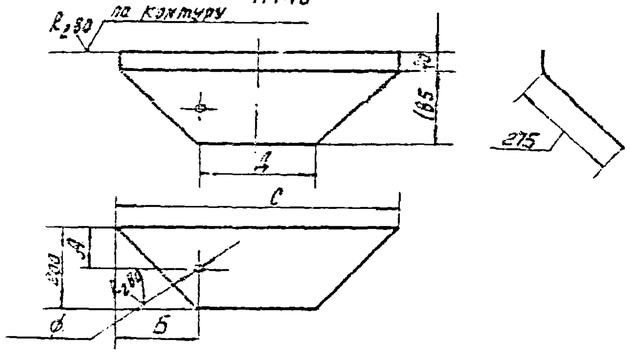
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата



Поз. 2

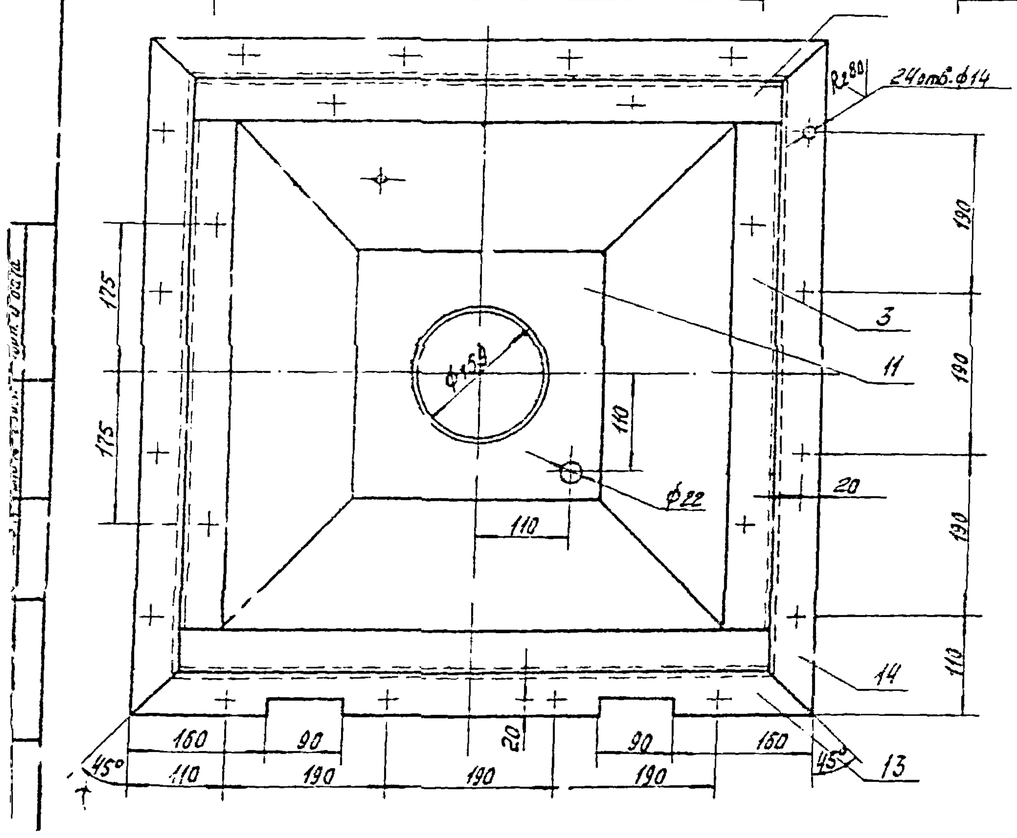


Поз. 6...8
М1:10

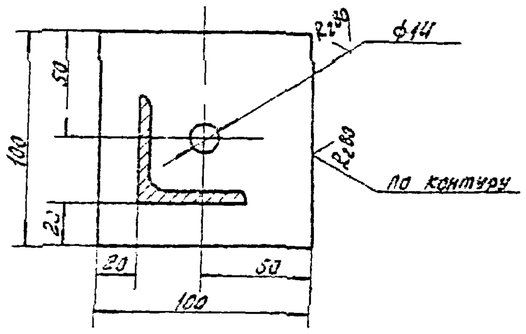


Размеры в мм

Поз.	А	Б	С	Д	Ф
6	—	—	690	290	—
7	—	—	684	284	—
8	100	290	590	290	15



А-А
М1:2

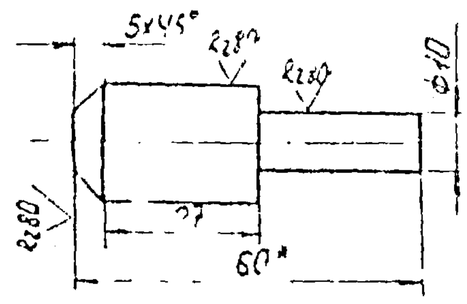


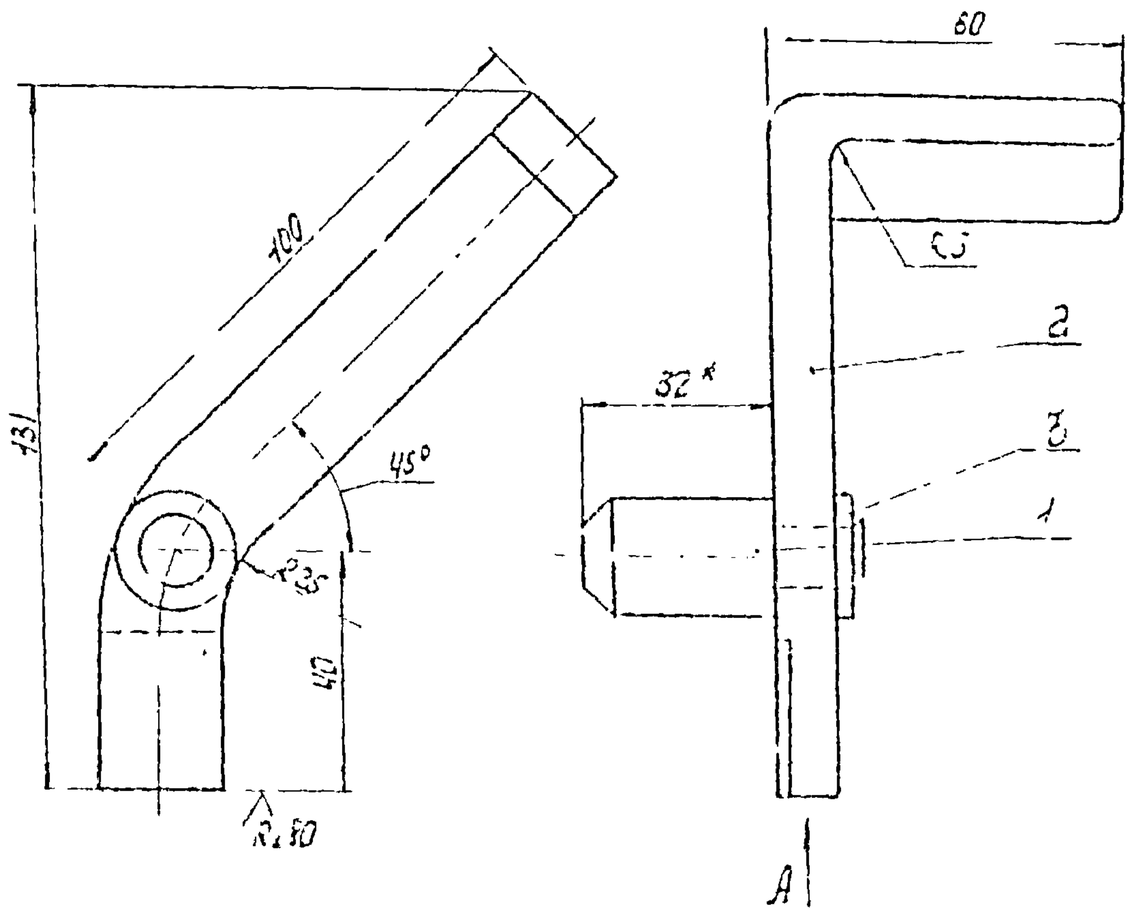
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных - по C_{Ma}, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. * Размеры для справок.

21
8862/V

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -02.200СБ		
Разраб.	Бородина				Нижняя часть корпуса. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.	Габасова					Р.Ч.	83	1:5
Рук.	Маслова					Лист	Листов 1	
Гл.спец.	Батин					Гипростройдормаш		
Н.контр.	Малышев							

Поз. 1

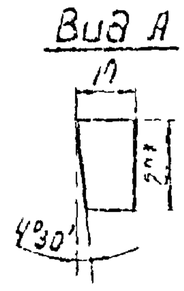




1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_1, валов - по B_1, остальных - по C_1 13, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∀.
3. * Размеры для справок

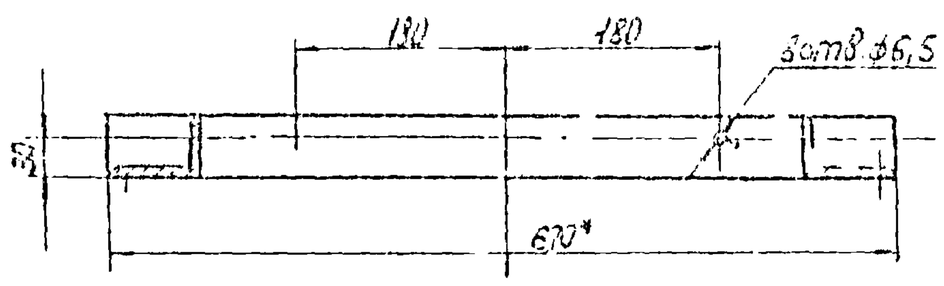
Расклепать, обеспечивая подвижность деталей поз 2 относительно поз 1

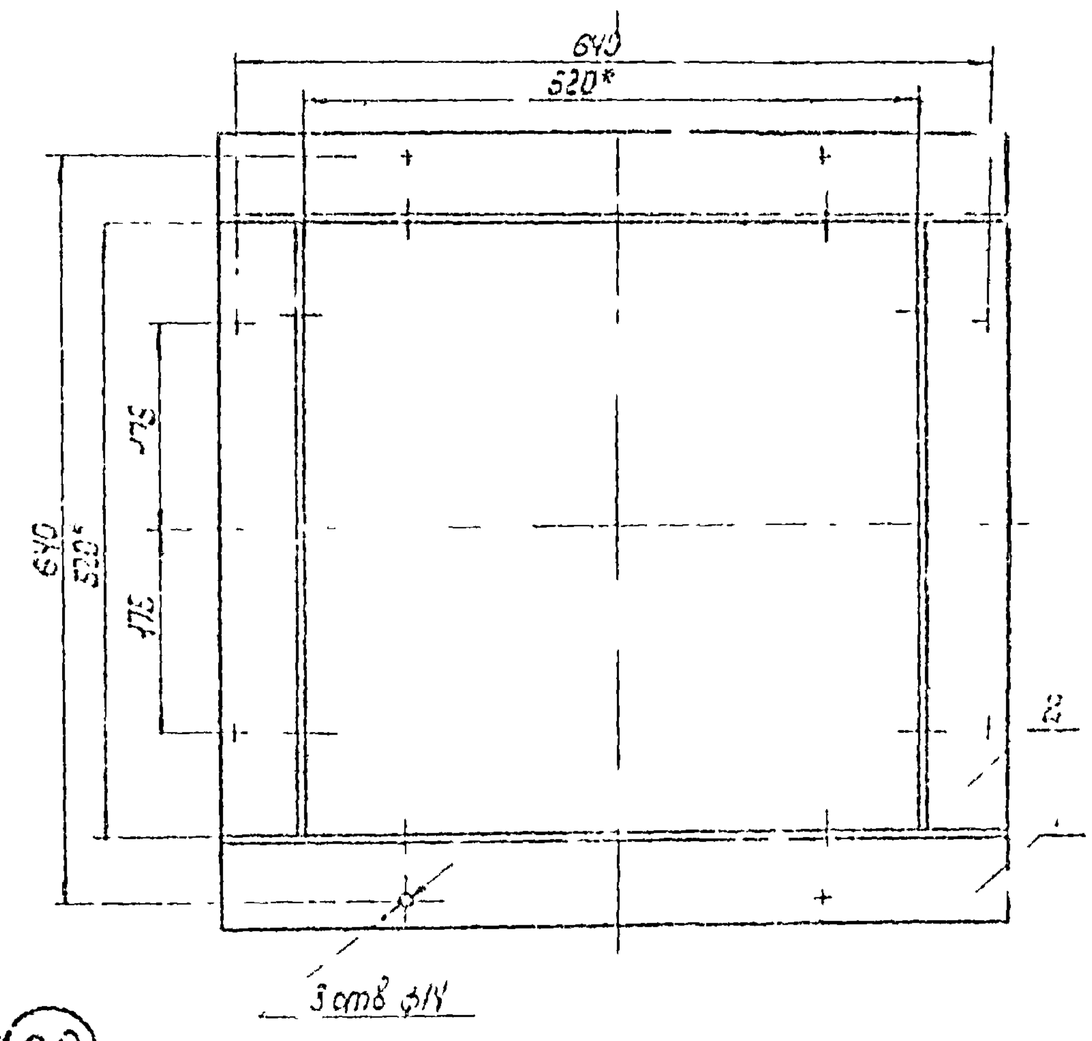
Вид А



					904-1-20/76 -02.400 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Щеколда. Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Воевидина				Р.Ч.	0,405	1:1
Пров.		Тодорова				Лист	Листов 1	
Рук.		Чуйкова				Спецпроектстальконструкция Отдел ПВТ		
Н. контр.		Балкин						
Утв.		Малышев						
		Родионова						

Кальку сверил Воевидина Копировал Яковлева Формат

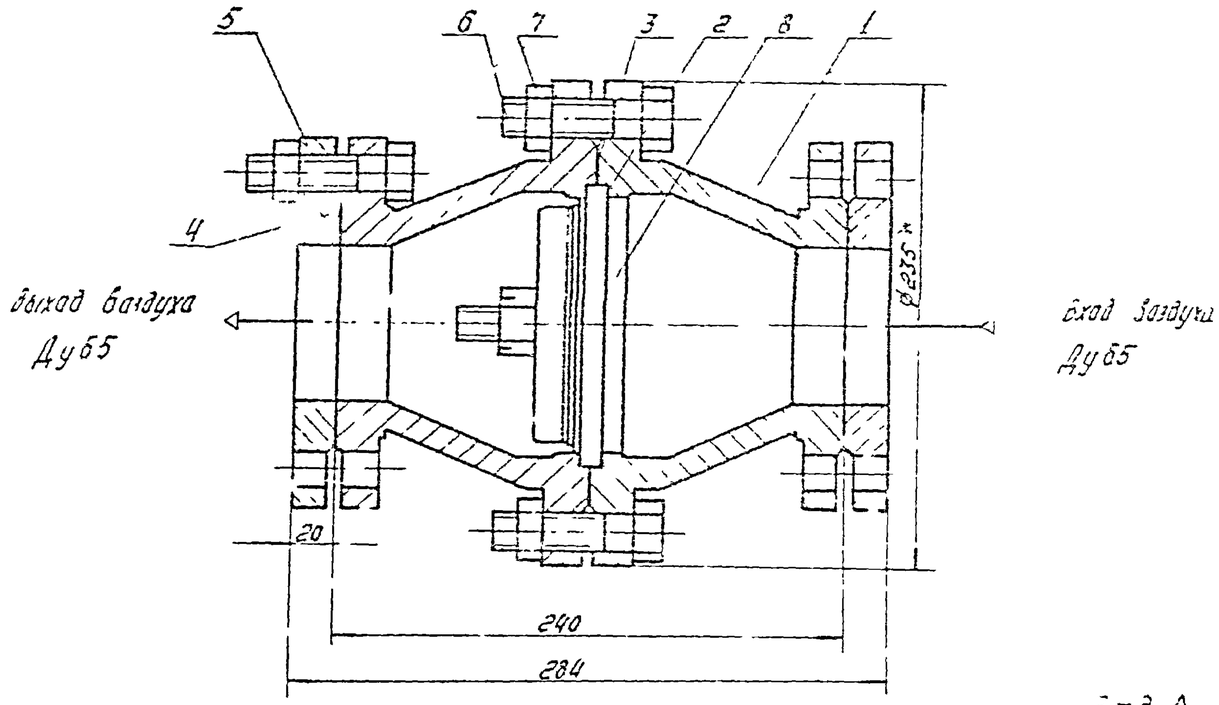




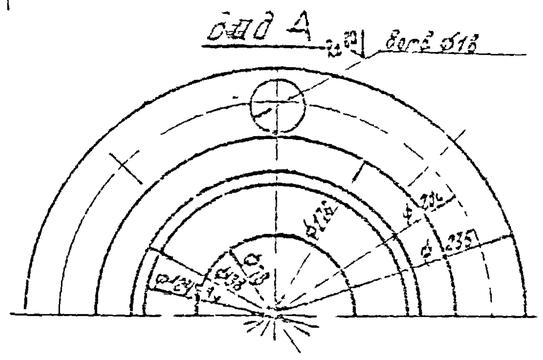
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_1, валов - по B_1, остальных - по C_1 13
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∀
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей к балке по ГОСТ 5264-69
4. * Размеры для справок

					904-1-20/76 -02.600 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рамка. Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Воевидина				Р.Ч.	11,5	1:5
Пров.		Тодорова				Лист	Листов 1	
Рук.		Чуйкова				Спецпроектстальконструкция Отдел ПВТ		
Н. контр.		Балкин						
Утв.		Малышев						
		Родионова						

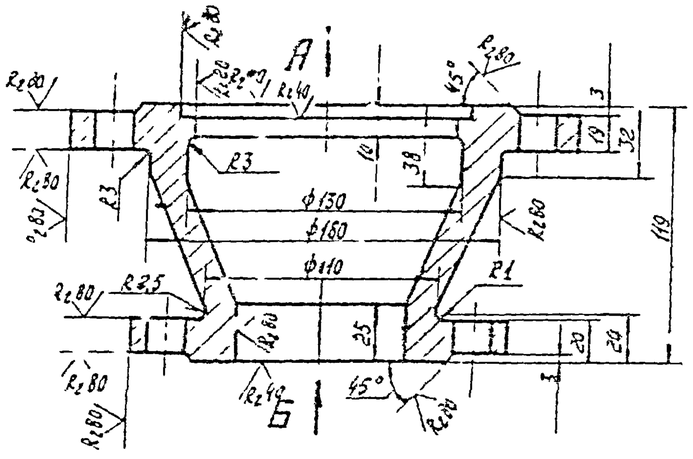
Кальку сверил Воевидина Копировал Яковлева Формат



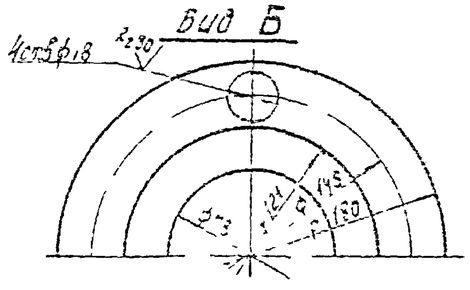
Вид А



Вид 1



Вид Б



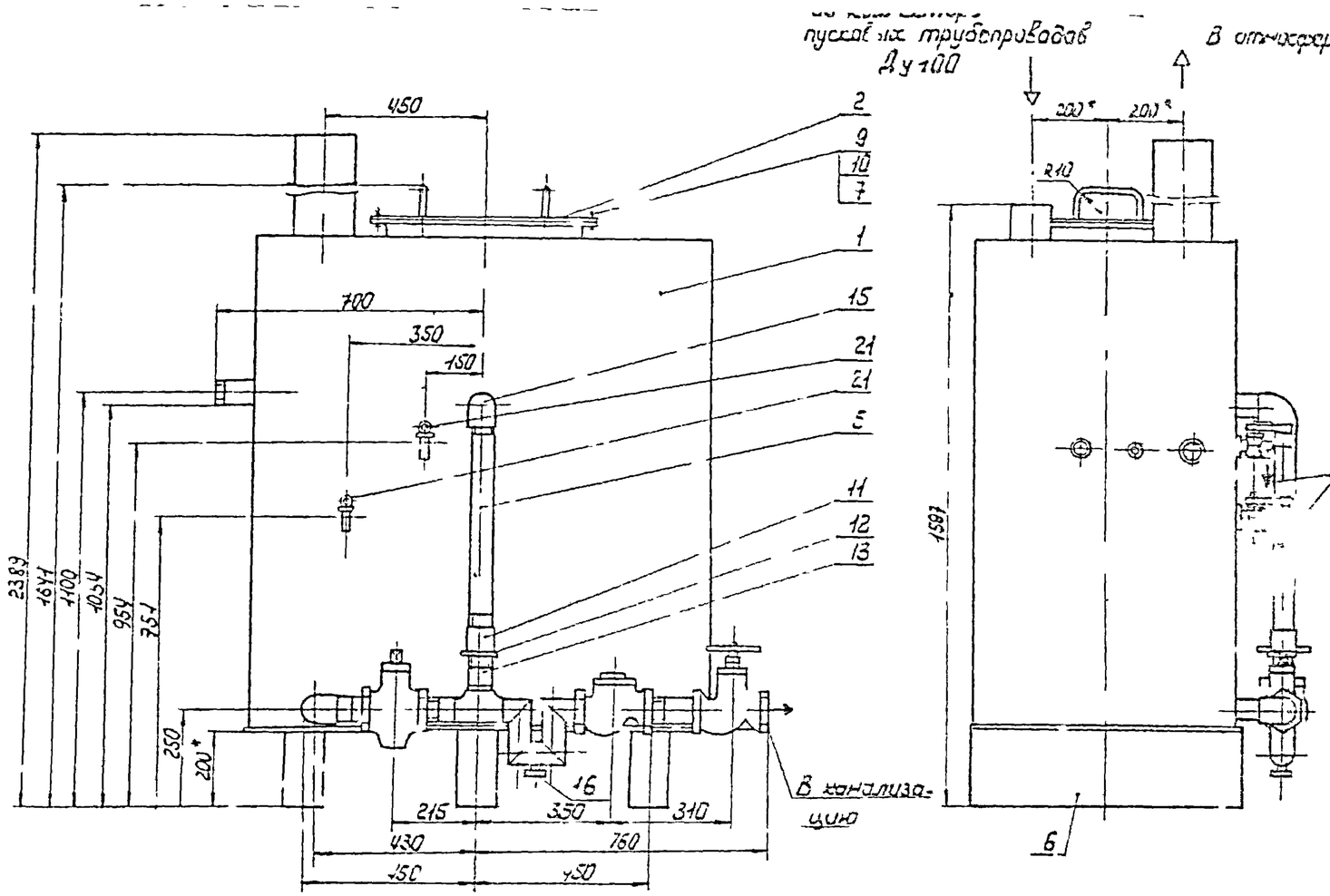
1. Допуски на размеры отливки по ГОСТ 1855-55.
2. Уклоны формовочные по ГОСТ 3212-57.
3. Трещины, рыхлины и другие дефекты, снижающие прочность отливки, не допускаются.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по A_7, валов — по B_7, остальных по IT_8, угловых — по 9 степени точности ГОСТ 8908-58
5. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.
6. Оба корпуса в сборе испытать на герметичность водой $P_{изб}$ = 12 кгс/см². Пропуск воды не допускается.
7. Покрытие: краска масляная МА-24 голубая, краска масляная ГОСТ 625-67.
8. Размеры для справок.

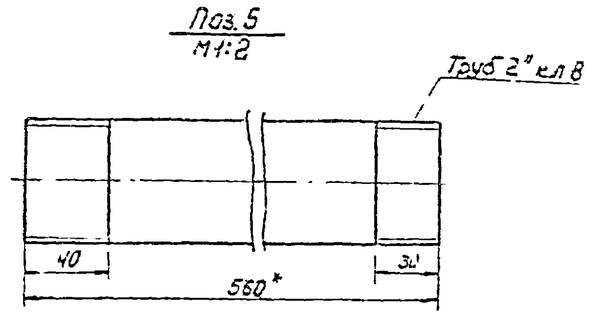
23

6802/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76-03.000СБ		
Разраб.		Ефремова		10.10.76	Клапан обратный. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масш.
Пров.		Гедерич		10.10.76		Р.Ч.	23	1:2
Н.контр.		Шестакова		10.10.76		Лист	Листов 1	
Утв.		Гедерич		10.10.76		Гипростройдормаш		
Н. сектор		Шестаков		10.10.76				

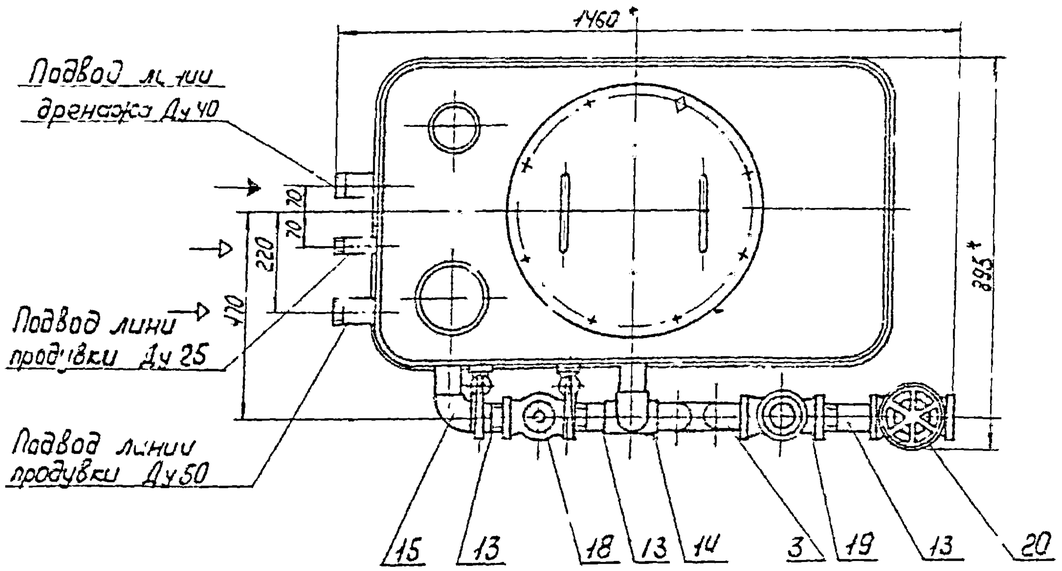
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата





Масло на регенерацию

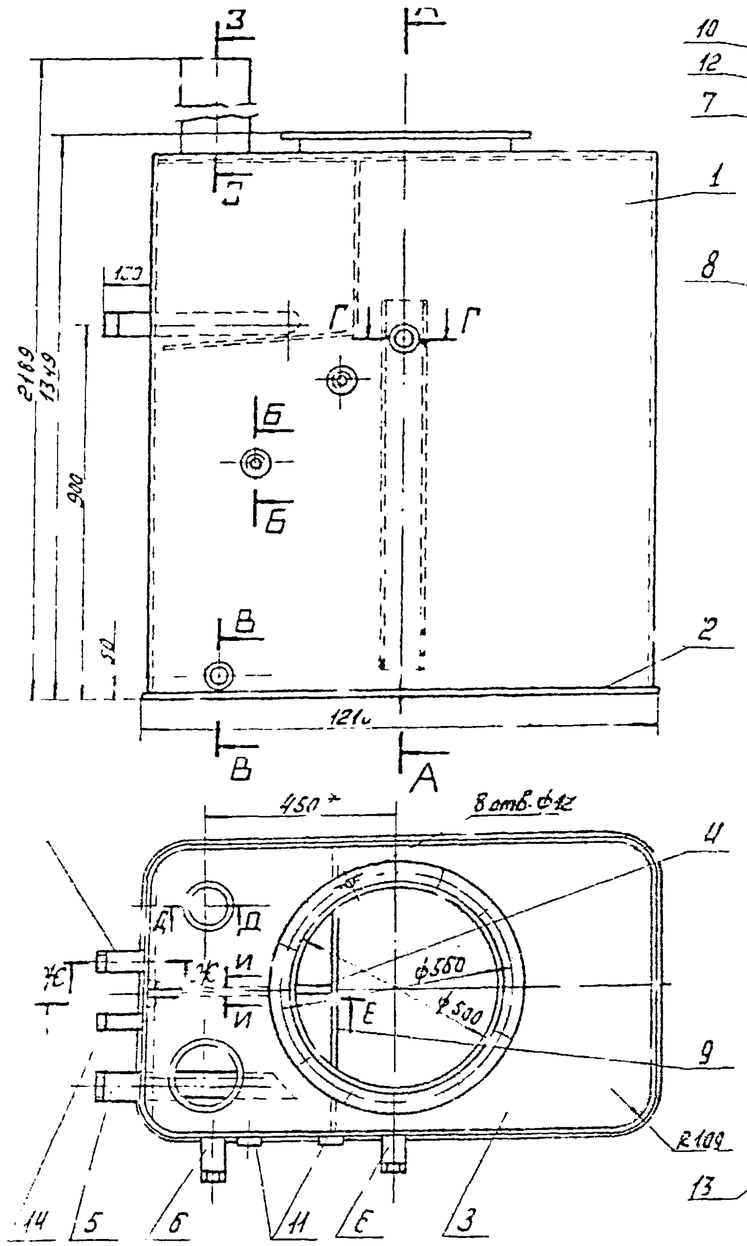
1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по A_7, валов по B_7, остальных - по CM_5
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∀.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. Покрытие: внутри- грунтовка ГФ-020, красно-коричневый IV.П. Грунтовка ГФ-020. ГОСТ 4056-63
Снаружи- эмаль НЦ-132, светло-зеленый IV.П. Эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631-74.
5. Предварительное испытание плотности швов производится обильным промазыванием керосином изнутри. Через 12 часов после промазывания снаружи не должно быть пятен. Окончательное испытание на плотность швов производится путем заполнения бака водой на полную высоту. Дефектные места вырубить и вновь заварить
6. Размеры для справок:

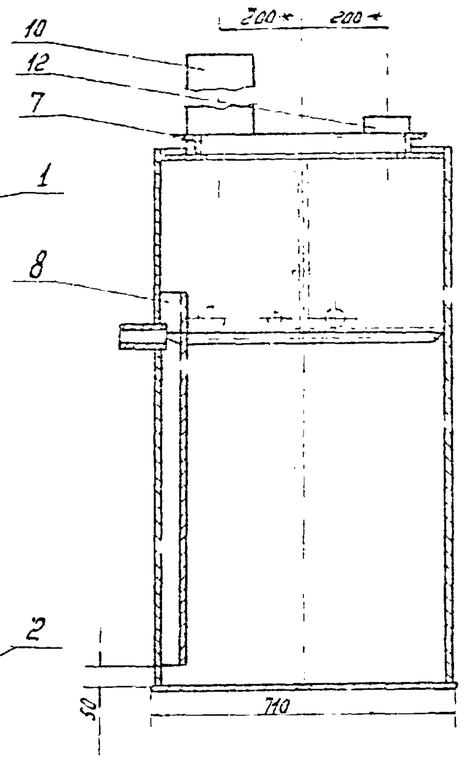


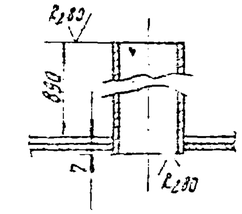
(24)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -04.000СБ	
Разраб.		Шебесина			Бак продувочный V = 0,7 м³ Сборочный чертеж.	Стадия: Р.Ч. / Масса: 300 / Масштаб: 1:10
Пров.		Чередова				Лист / Листов 1
Рук.		Маслова				Гипростроймаш
Н.контр.		Шкляренко				

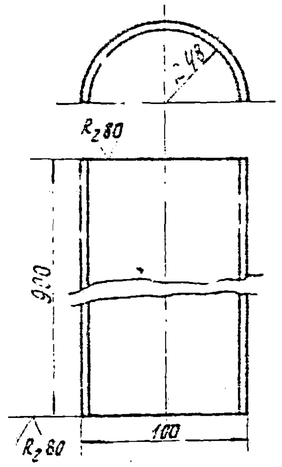
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №



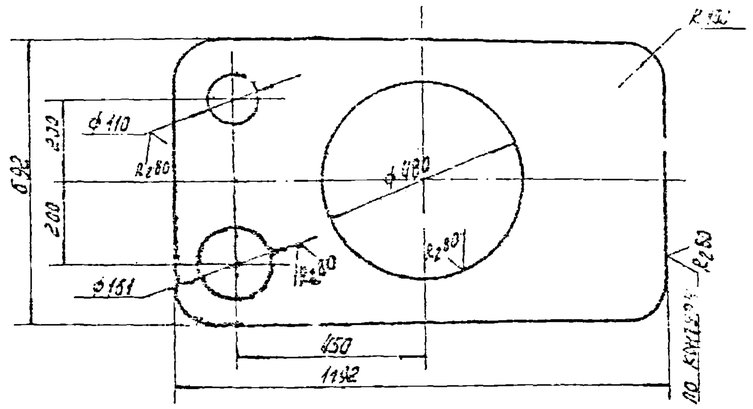




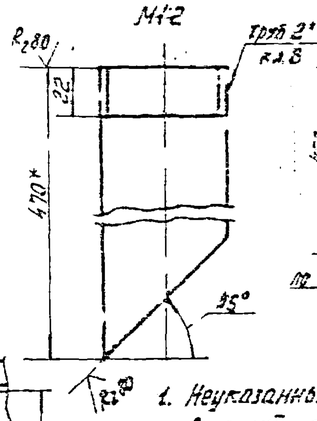
Поз. 8
М1:2,5



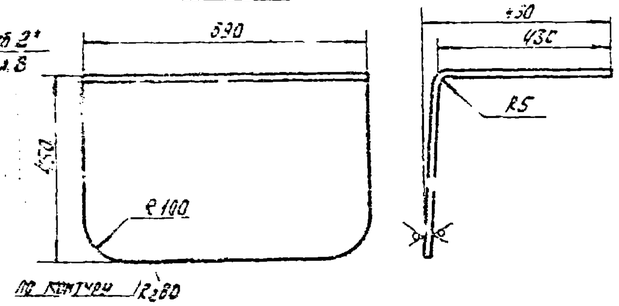
Е-Е



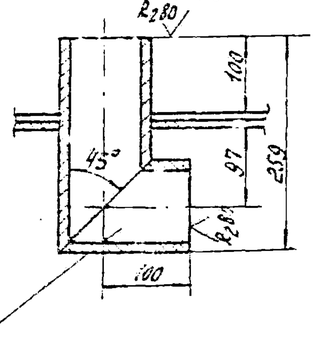
Поз. 5
М1:2

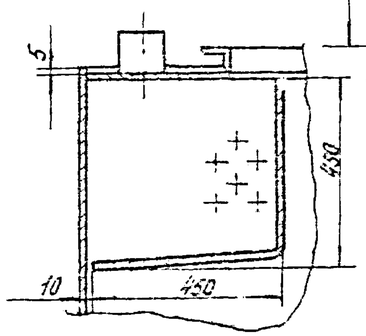


Поз 9



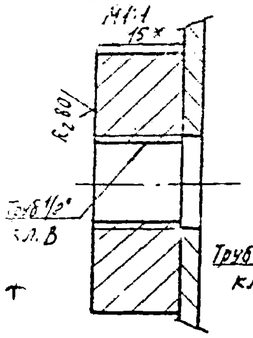
Д-Д
М1:5



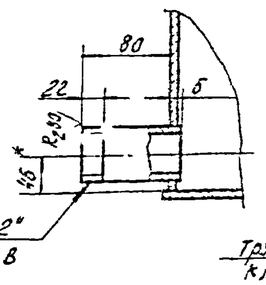


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_1, валов - по B_1, остальных - по CH_8, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 6308-58.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. * Размеры для справок.

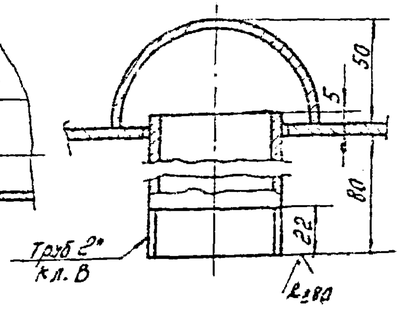
Б-Б
М1:1



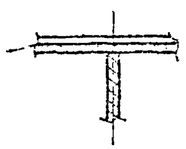
В-В
М1:5



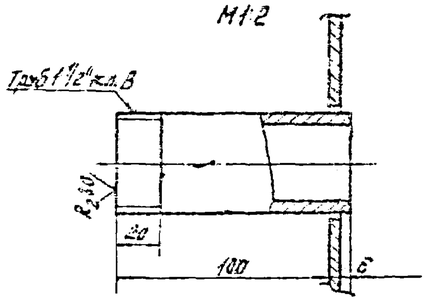
Г-Г
М1:2



И-И
М1:5

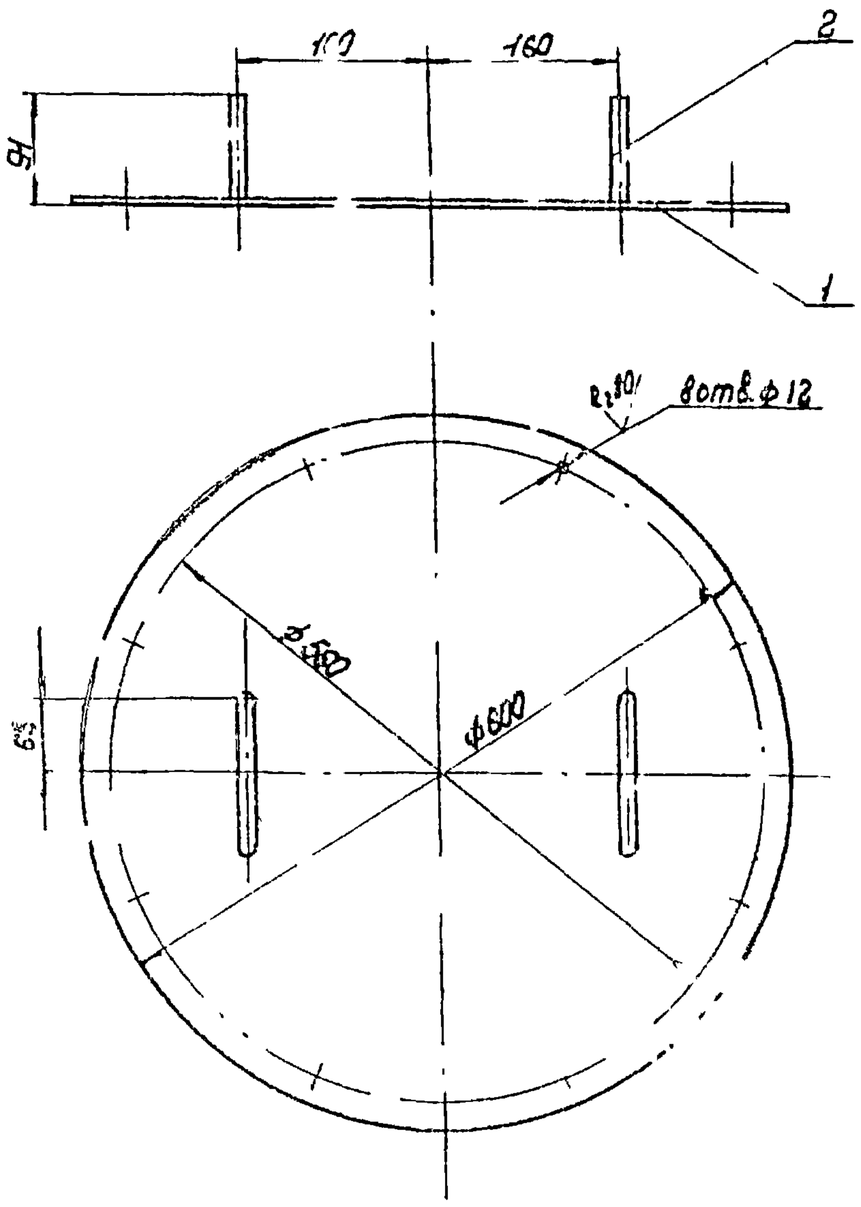


Ж-Ж
М1:2



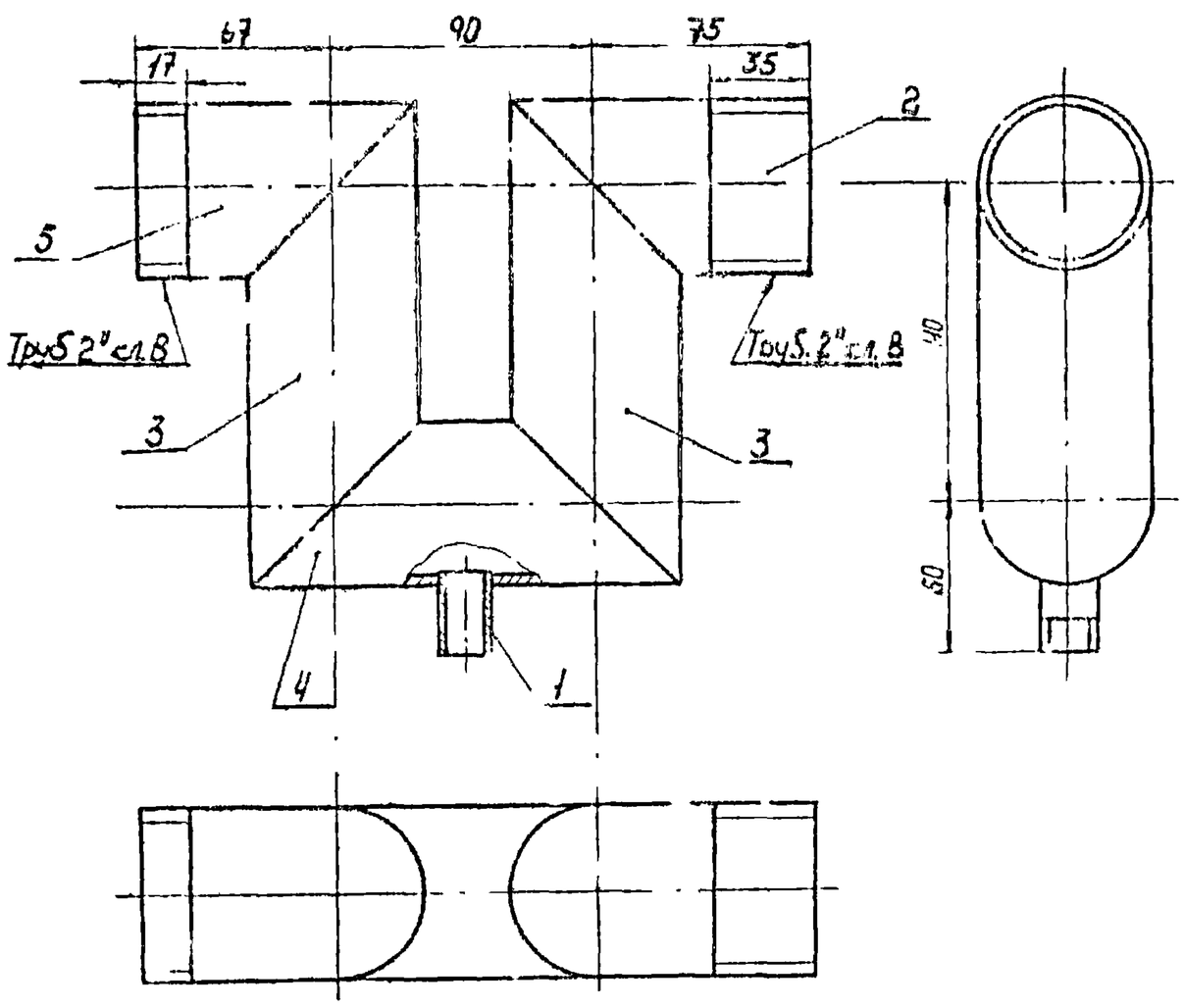
25

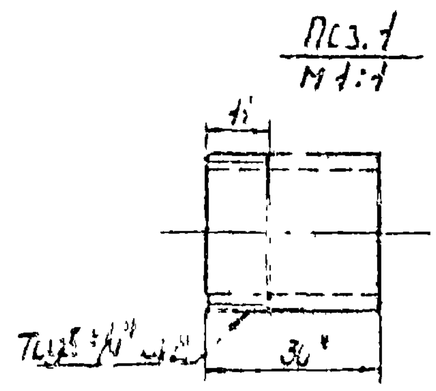
					904-1-20/76 -04.100 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус бака: Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Варбанец				Р.Ч.	280	1:10
Пров.		Трахалева				Лист	Листов 1
Нач.		Маслова				Гипростройдормаш Ленинград ЛПТ
Н. контр.		Малышев				
Утв.						



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных - по C_{18}.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ✓.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	9ОЧ-1-20/76-ОЧ.200СБ		
Разраб.		Воскобойник			Крышка бака. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Тодолова				Р.Ч.	9,57	1:5
Т.контр.		Маслова				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Мальцев				Гипростройдормаш отдел ПВТ		
Утв.		Гойбурский						

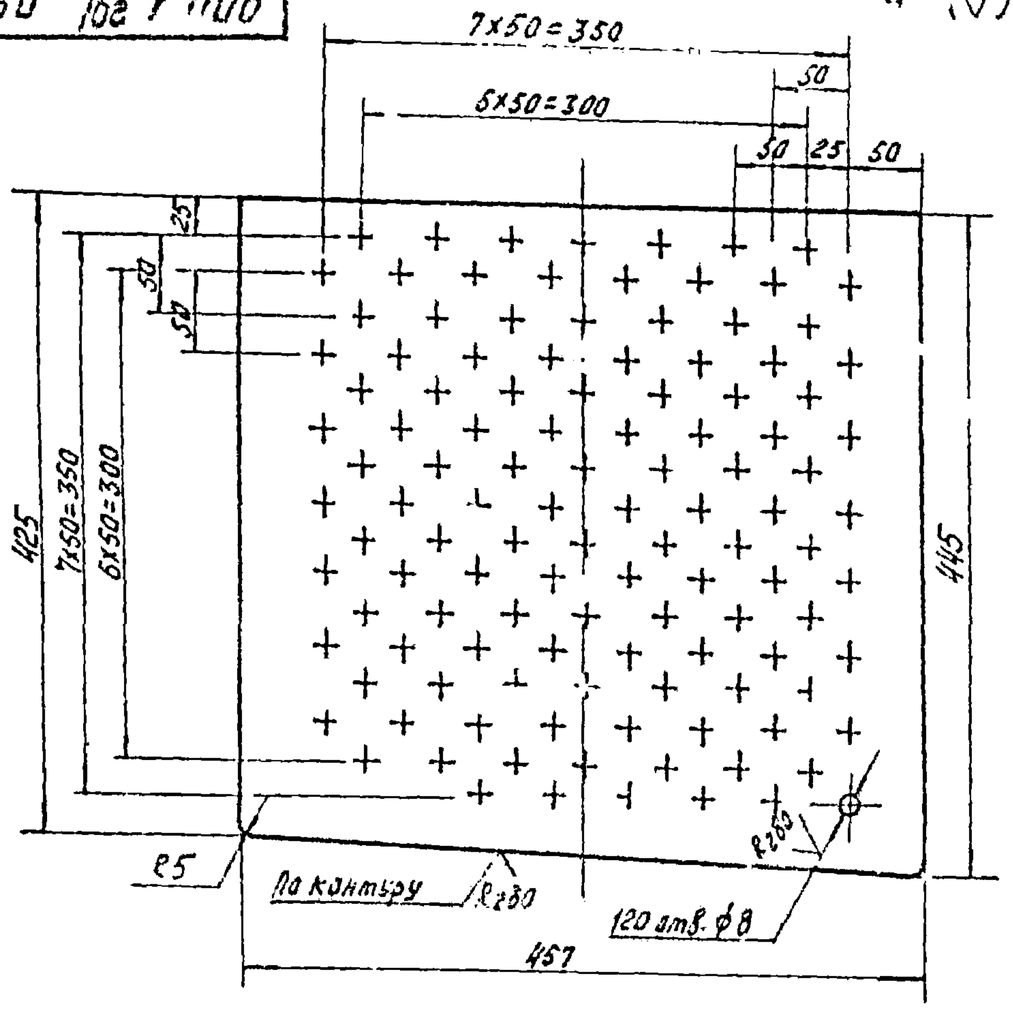




1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных - по C_{18}.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ✓.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	9ОЧ-1-20/76-ОЧ.300СБ		
Разраб.		Воскобойник			Трап. Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Тодолова				Р.Ч.	2,3	1:2
Т.контр.		Маслова				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Мальцев				Гипростройдормаш Отдел ПВТ		
Утв.		Гойбурский						

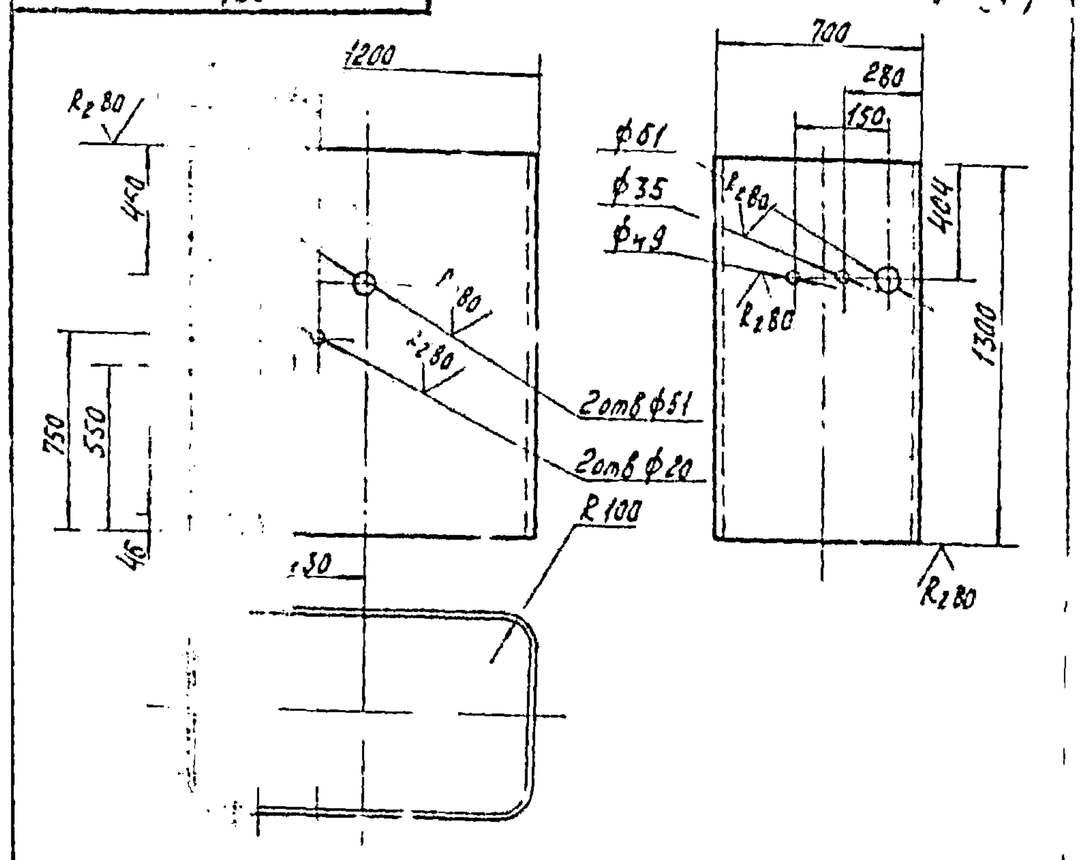
904-1-20/76-05.000СБ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий – по A_1, валов – по B_1, остальных – по $СН_8$

					904-1-20/76 -04.104		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Перегородка кармана	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Воеводина				РЧ	2,85	1:4
Пров.		Тавлинова				Лист	Листов 1
Н. контр.		Малыцев			Лист 83 ГОСТ	Гипростройдормаш
Утв.		Маслова			3-IVст3 по ГОСТ 19523-70	Отдел ПЭТ

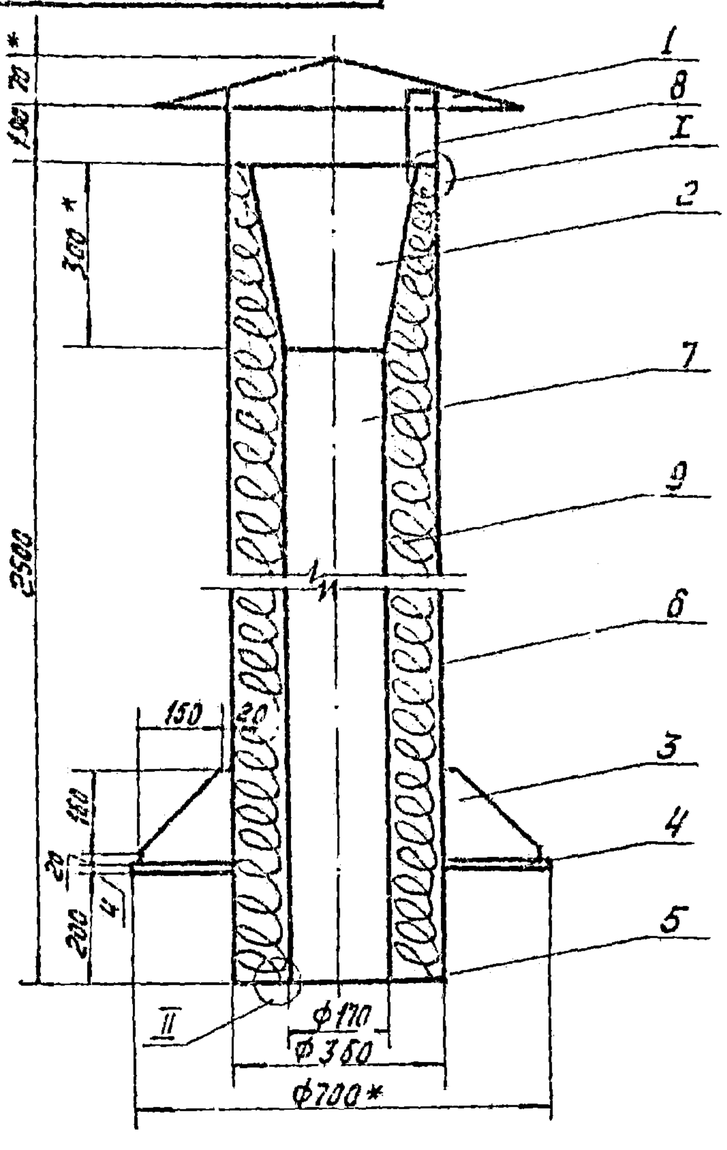
904-1-20/76-04.101

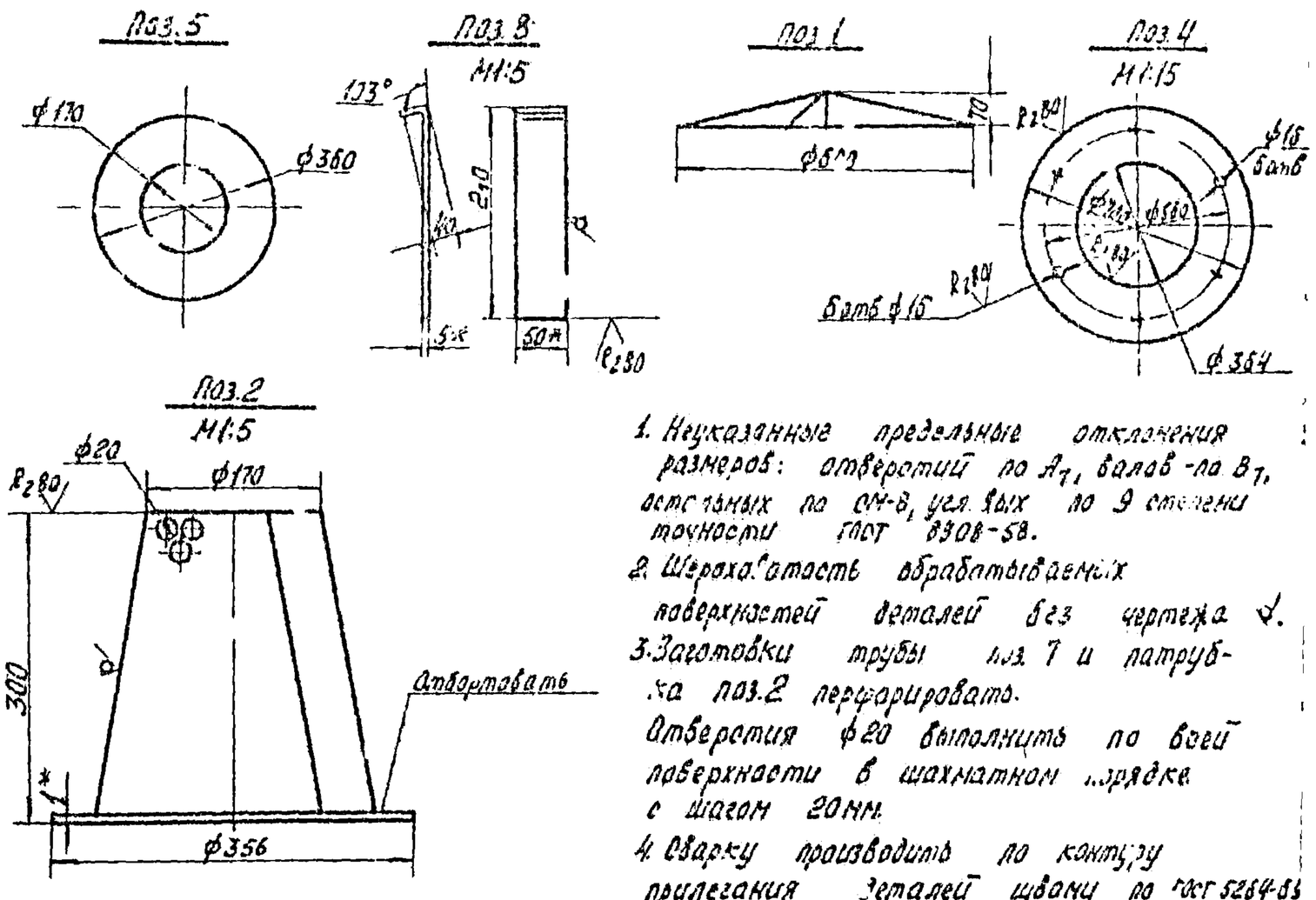


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – по A_1, валов – по B_1, остальных – по $СН_8$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-63.

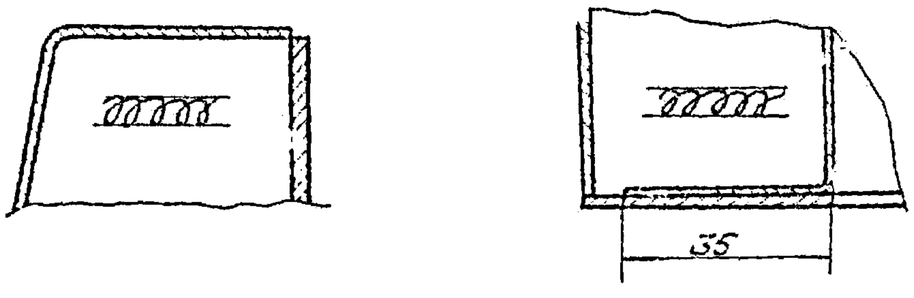
					904-1-20/76-04.101		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обечайка	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Воеводина				РЧ	147	1:20
Пров.		Тавлинова				Лист	Листов 1
Н. контр.		Малыцев			Лист 4 ГОСТ	Гипростройдормаш
Утв.		Маслова			Ст3 по ГОСТ 14637-68	Отдел ПЭТ

904-1-20/76-05.000СБ





1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по A_1, валов – по B_1, остальных по $СН_8$, угловых по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∠.
3. Заготовки трубы поз. 7 и патрубка поз. 2 перфорировать. Отверстия ф20 выполнить по всей поверхности в шахматном порядке с шагом 20мм.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-63.
5. * Размеры для справок.
6. Покрытие: краска БТ-177, серебристый N.А. ГОСТ 5631-70 *

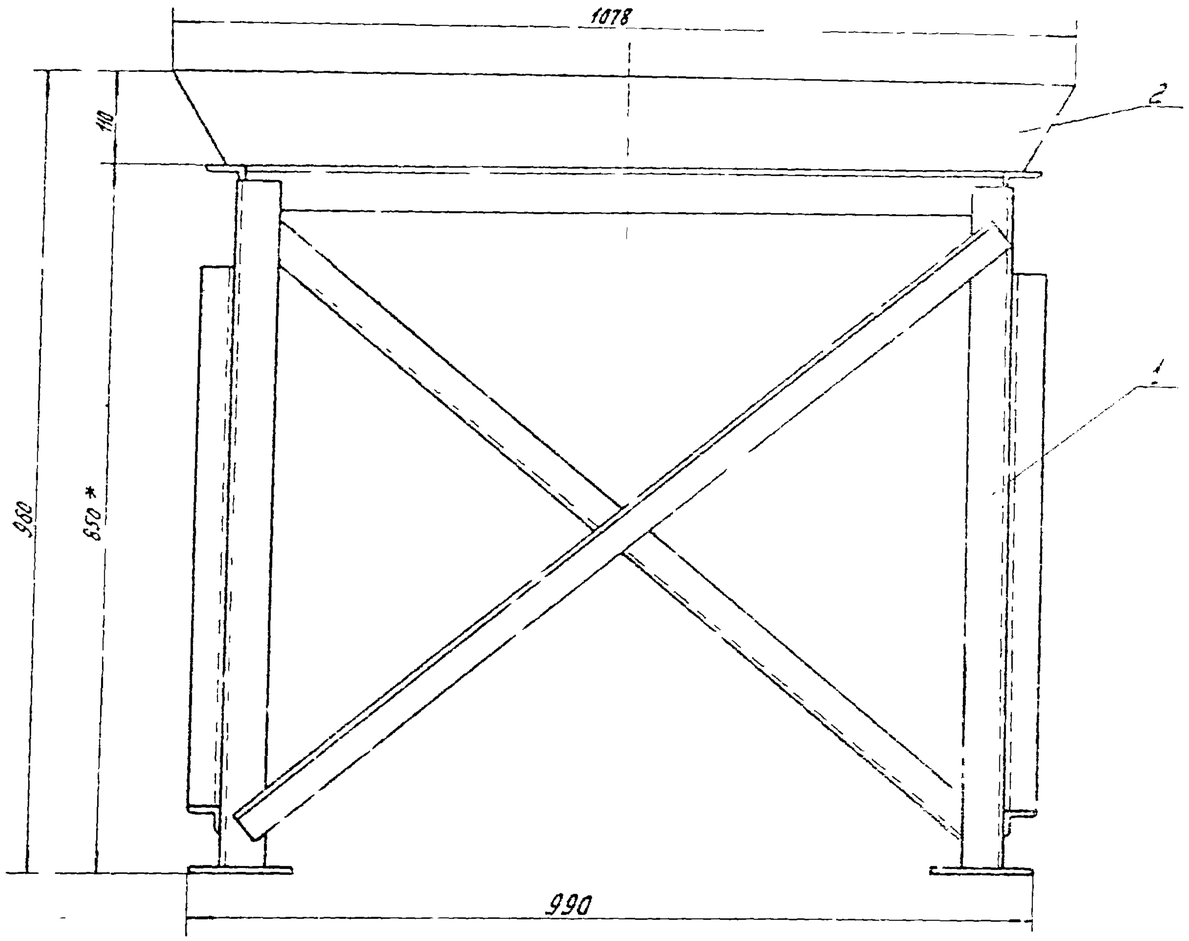


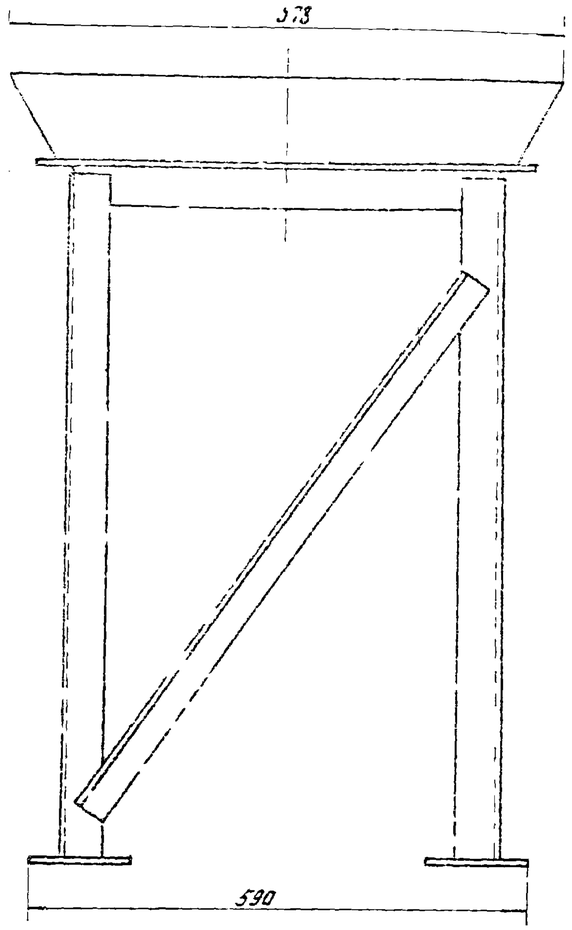
6301/V

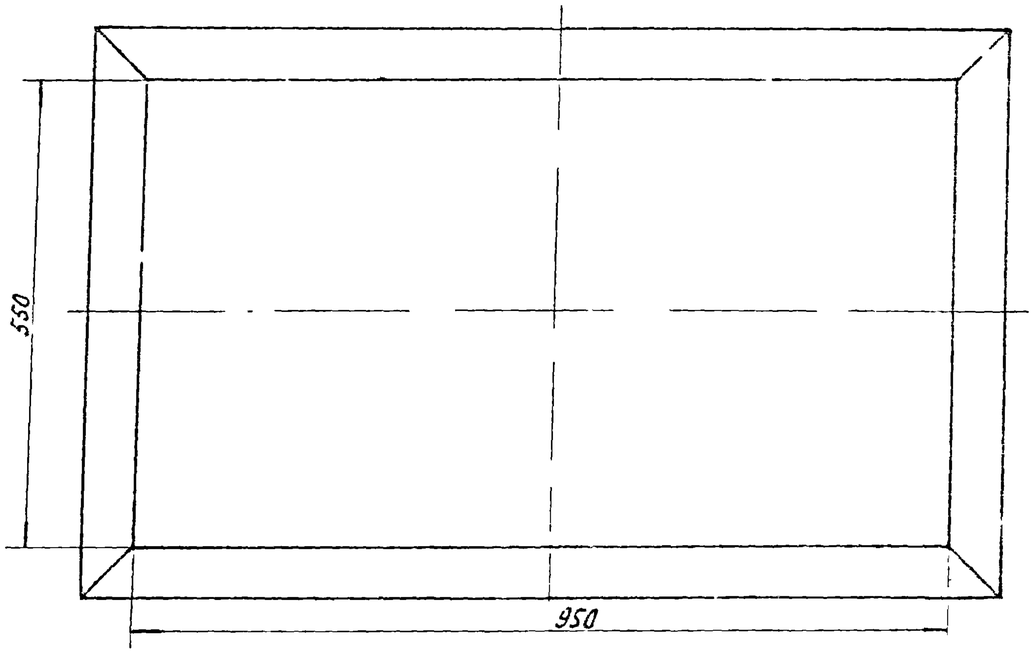
					904-1-20/76 -05.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Глушитель шума на выхлопе Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Шевчук				Р.Ч.	11кг	1:10
Пров.		Шаев				Лист	Листов 1
Рук.		Маслова				Гипростройдормаш
Нач. отд.		Гайдаренко				Отдел ПЭТ
Н. контр.		Малыцев				
Утв.		Маслова				

Лист 14

27



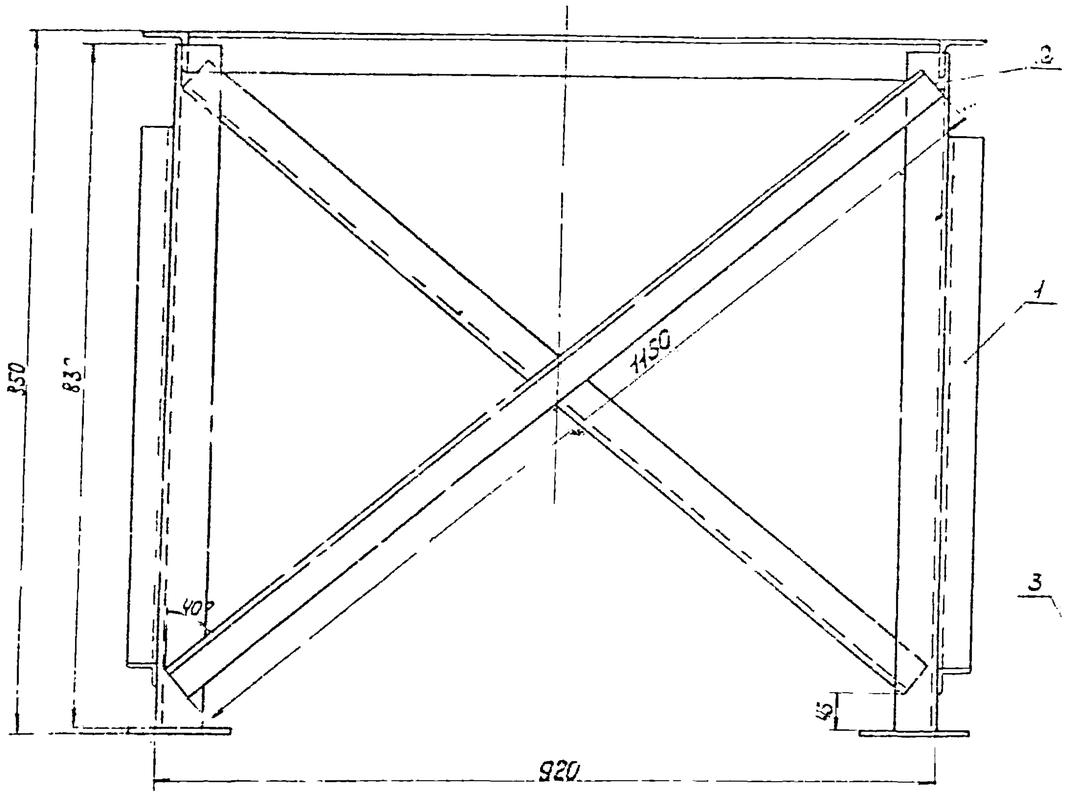


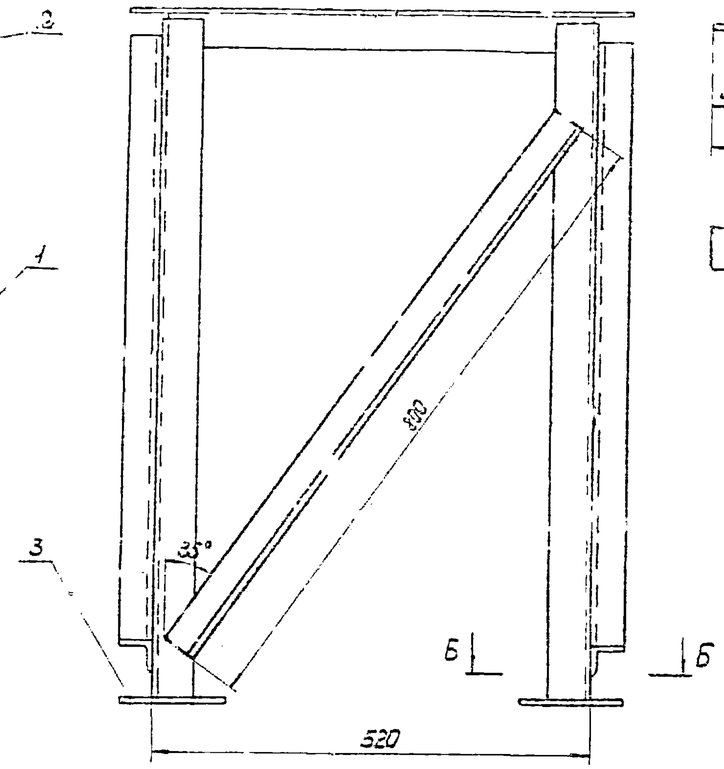


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – по A_7, валов – по B_7, остальных – по CM_8.
2. Покрытие: внутри грунтовка ГФ-020 красно-коричневый. IV.п. Грунтовка ГФ-020 ГОСТ 4056-63*, снаружи: ЭМ.НЦ-132, сине зеленый. IV.п. Эмаль НЦ-132. ГОСТ 6631-74.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа 4:
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
5. * Размеры для справок.

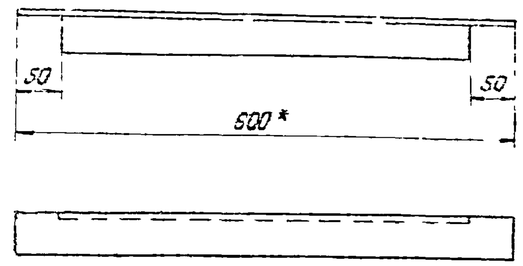
6802/V

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -06.000СБ		
Разраб.		Шевченко			Опора под маслобаки Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Шако				РМ		1:5
Рук. гр.		Маслова				Лист	Листов 1	
Нач. отд.		Сыборский				Гипростроймашдормаш		
Н. контр.		Молодцов						

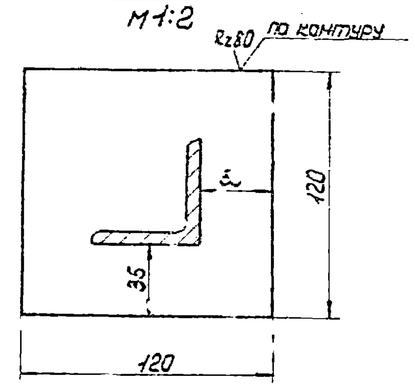


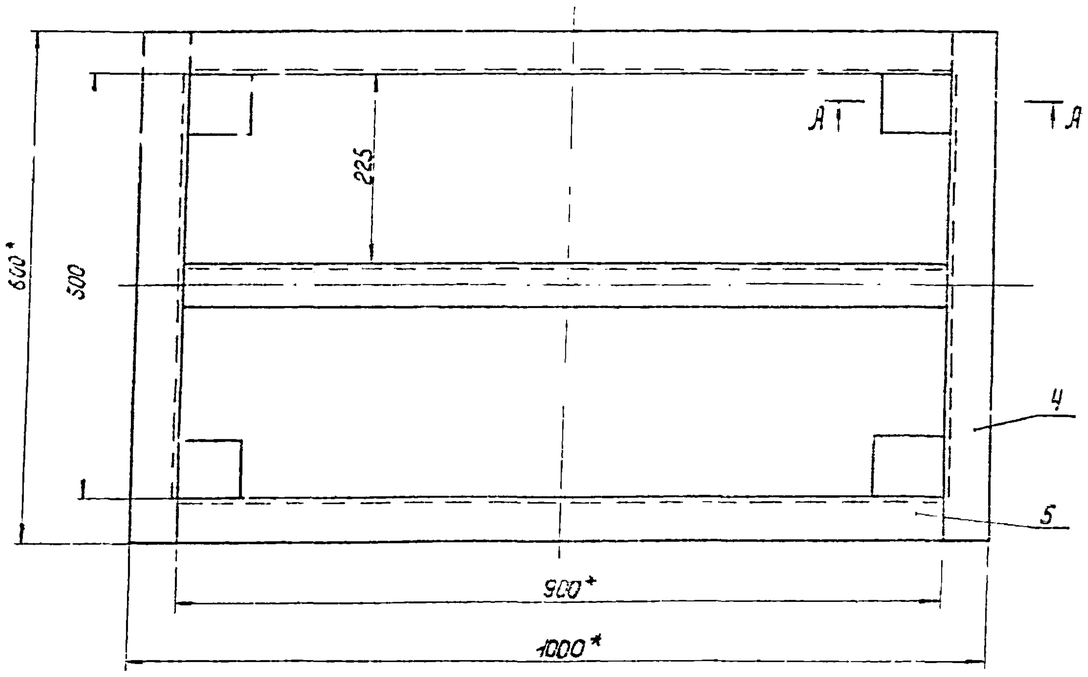


Поз. 4

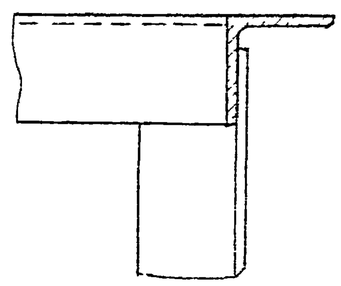


Б - Б
М1:2





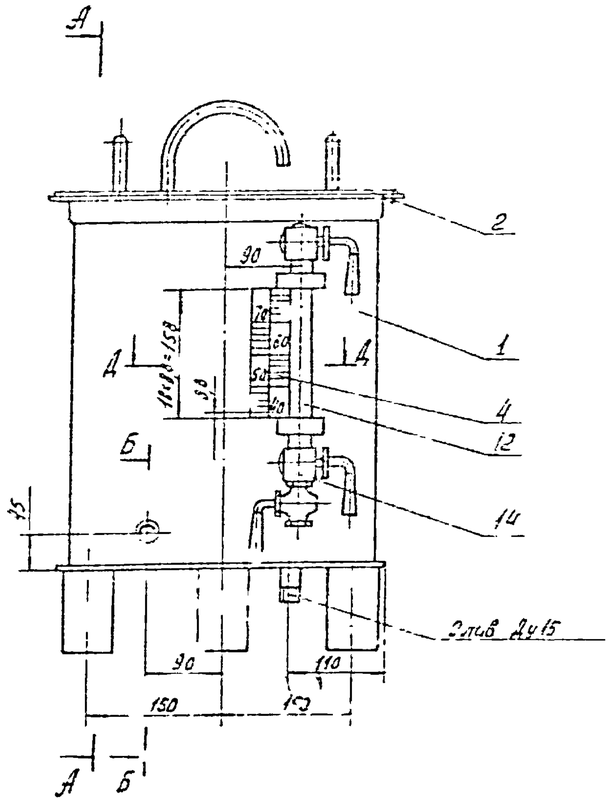
А - А
М1:2

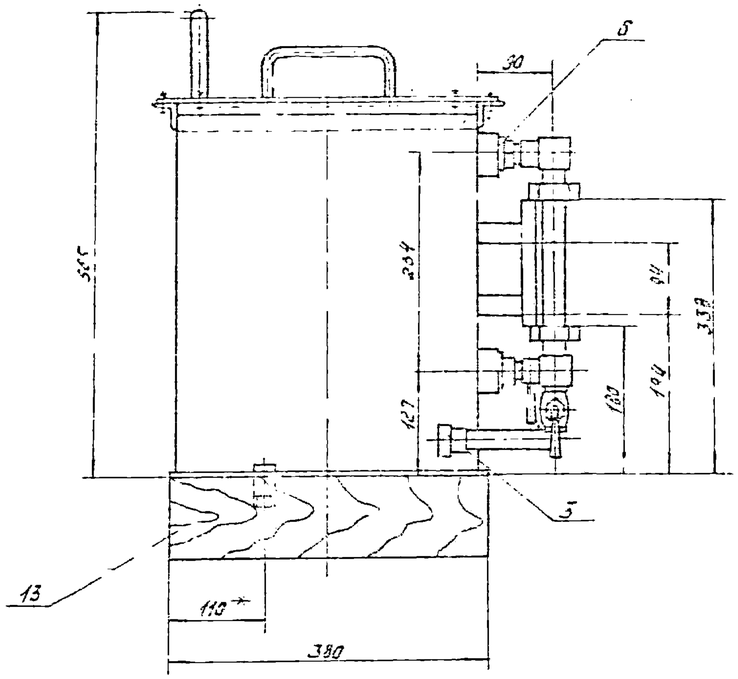


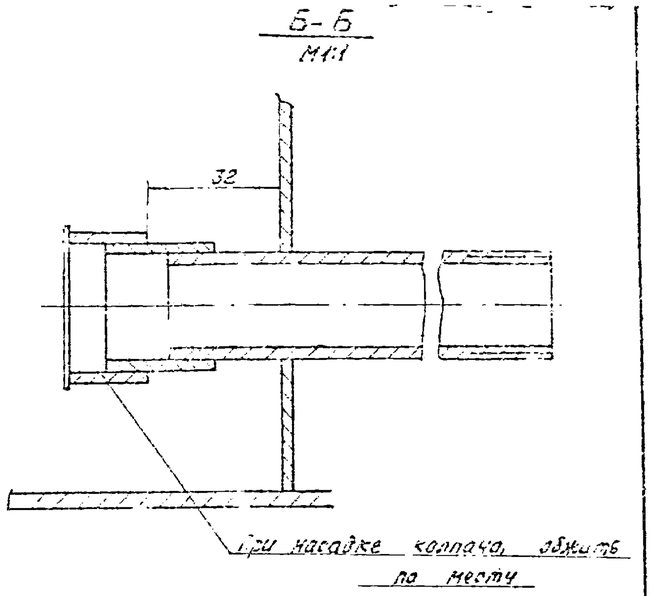
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_7, валов по B_7, остальных по CM_8.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∀.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4* Размеры для справок.

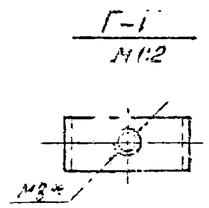
5802/Г

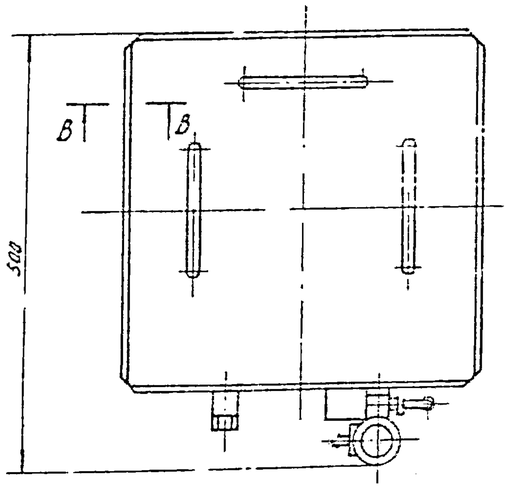
Изм.	Кол.	Лист	N° док.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -06.100СБ	
Разраб.	Шаталов					Металлоконструкция. Сборочный чертеж.	Стадия: Р.Ч. / Масса: 55 / Масштаб: 1:5
Пров.	Шаталов						Лист / Листов 1
Гл. гр.	Маслова						Гипростройдормаш Отдел ПДП
Гл. инж.	Бат-ин						
Н. контр.	Мальцев						
Утв.							

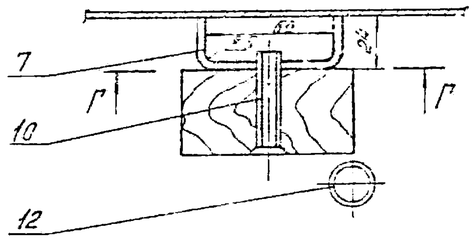


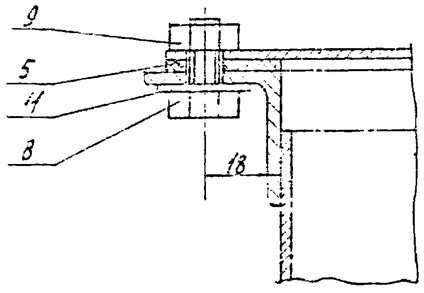








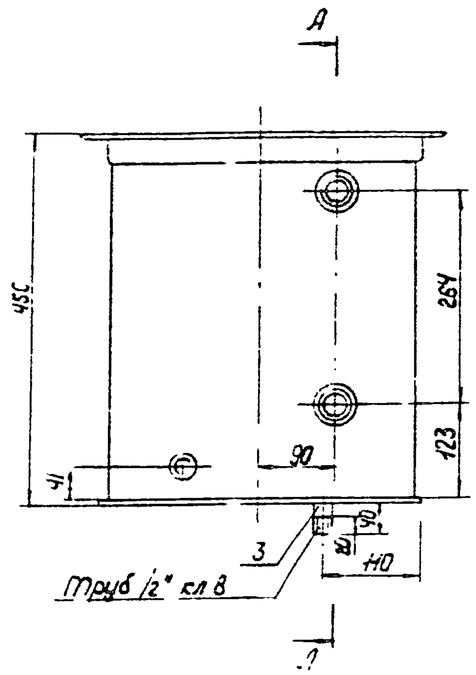


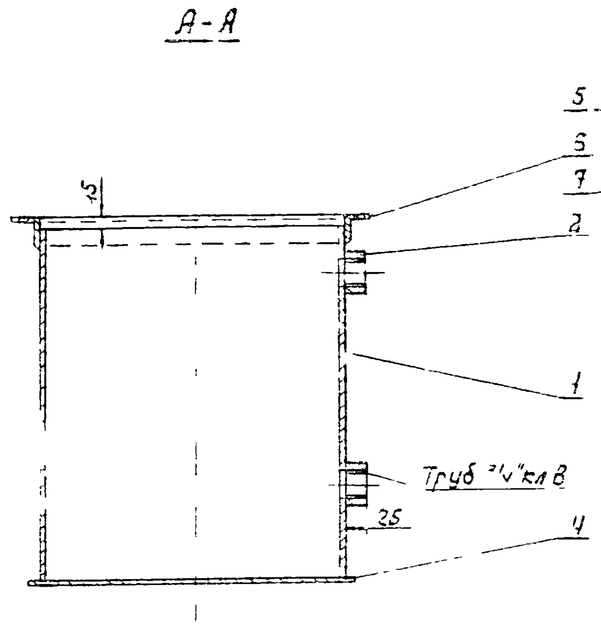


1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных - по CM_8.
2. Покрытие бака: внутри - грунтовка ГФ-020, красно-коричневый ГОСТ 1058-63*. Снаружи - эмаль НЦ-132, серо-голубой ГОСТ 6631-74.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\nabla 4$
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
5. * Размеры для справок.

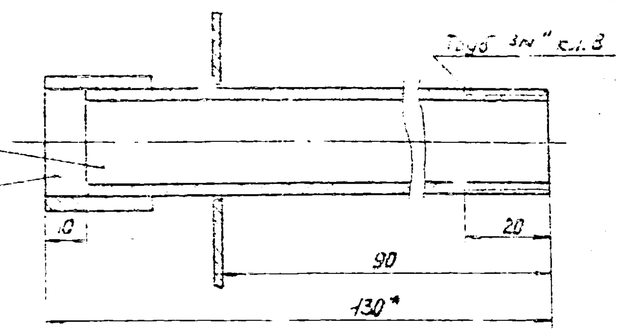
30 5802/V

				904.1-20/75 -07.00005			
Изм.	Лист	Докум.	Подп.	Бак расширительный для насос. U=30л. Сборочный чертеж	Стадия	Лист	Листов
Разраб.					КР		
Пров.					Лит.	Листов	
Гл.спец.							
Нач.отд.							
Н.контр.							
Утв.							

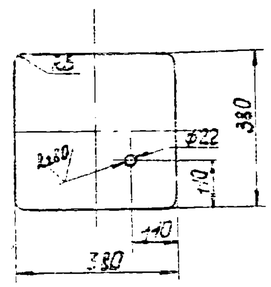


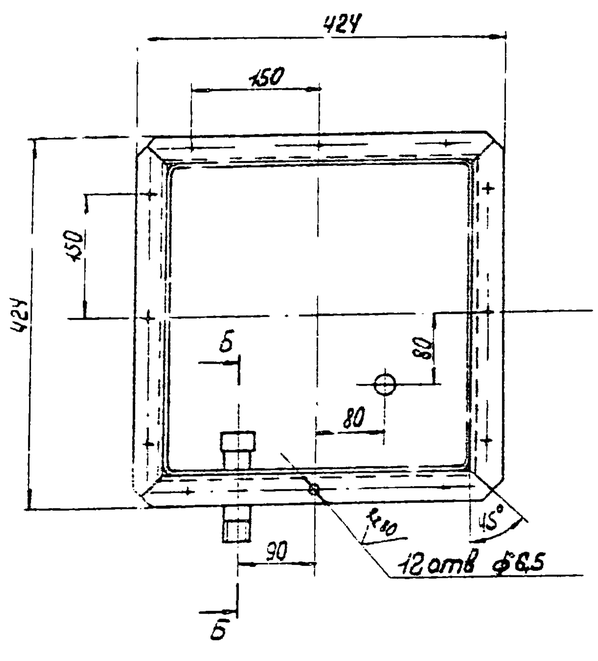


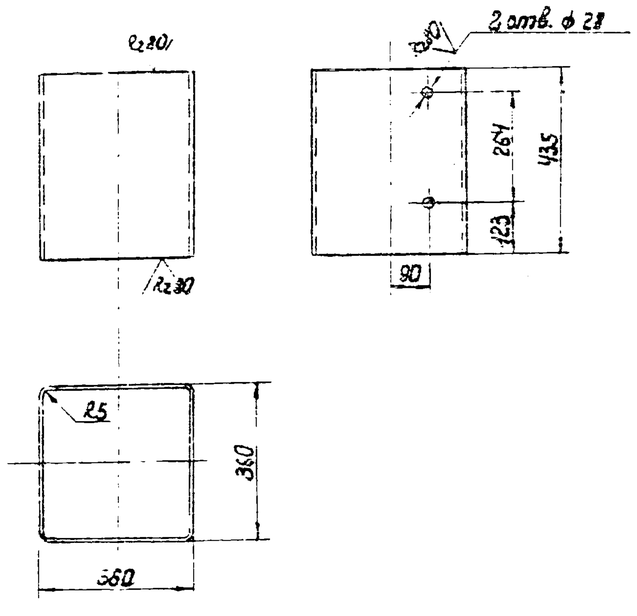
Поз 1
М 1:10



Поз. 4
М 1:10





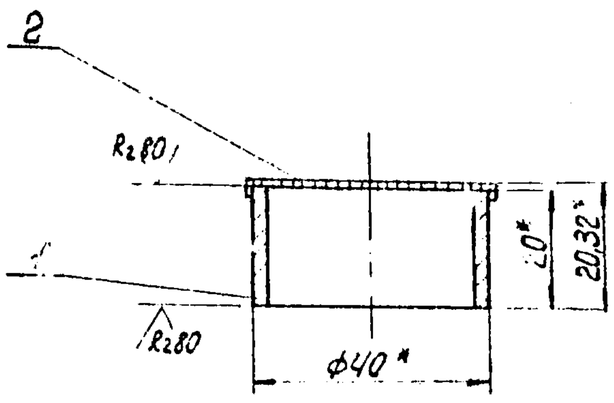


1. Испытание плотности швов производить обильным промазыванием керосином изнутри. Через 12 часов не должно быть пятен. Дефектные места необходимо вырубить, заново заварить и испытать.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по ОТ8.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4.* Размеры для справок.

31

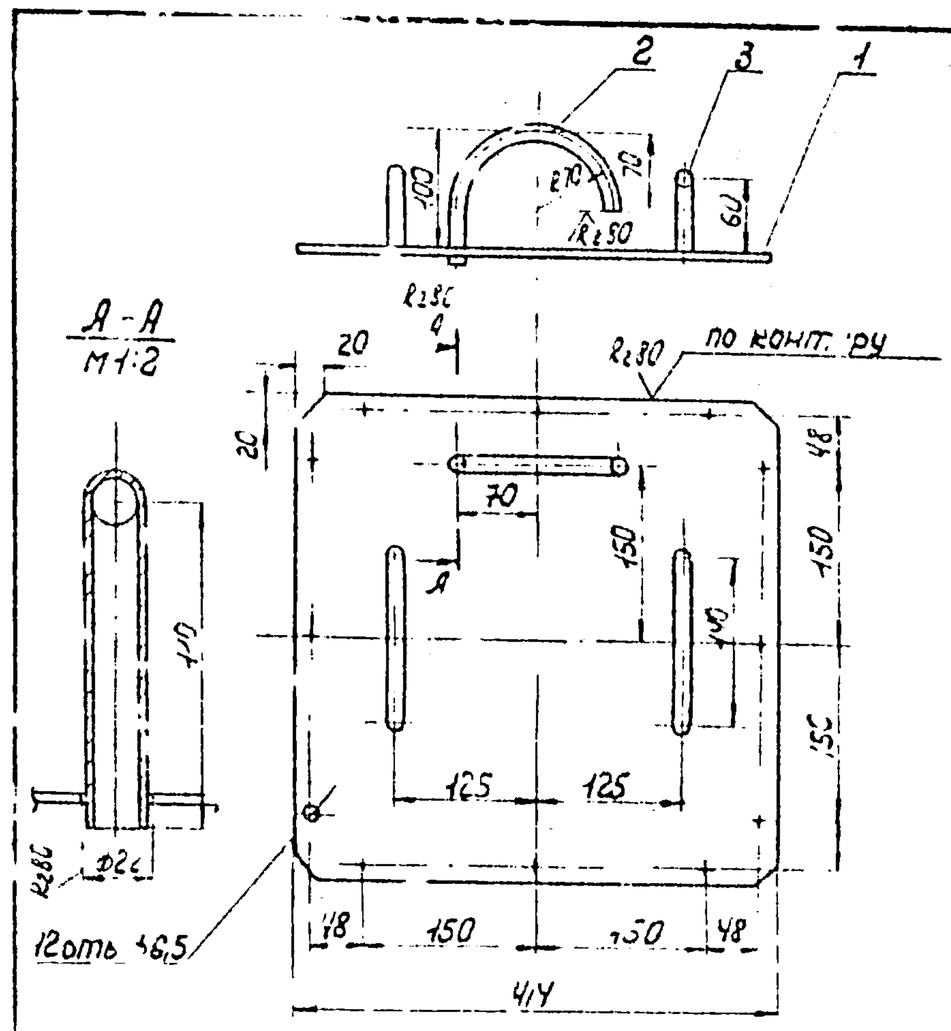
5802/А

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -07.100СБ			
Разраб.		Щебунко			Корпус Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Шось				Р.Ч.		1:5
Рук.		Маслова				Лист	Листов 1	
Гл. спец.		Сотелин				Гипросторммаш Отдел ПВТ		
Н. контр.		Мотылев						
Утв.		Свиборовский						



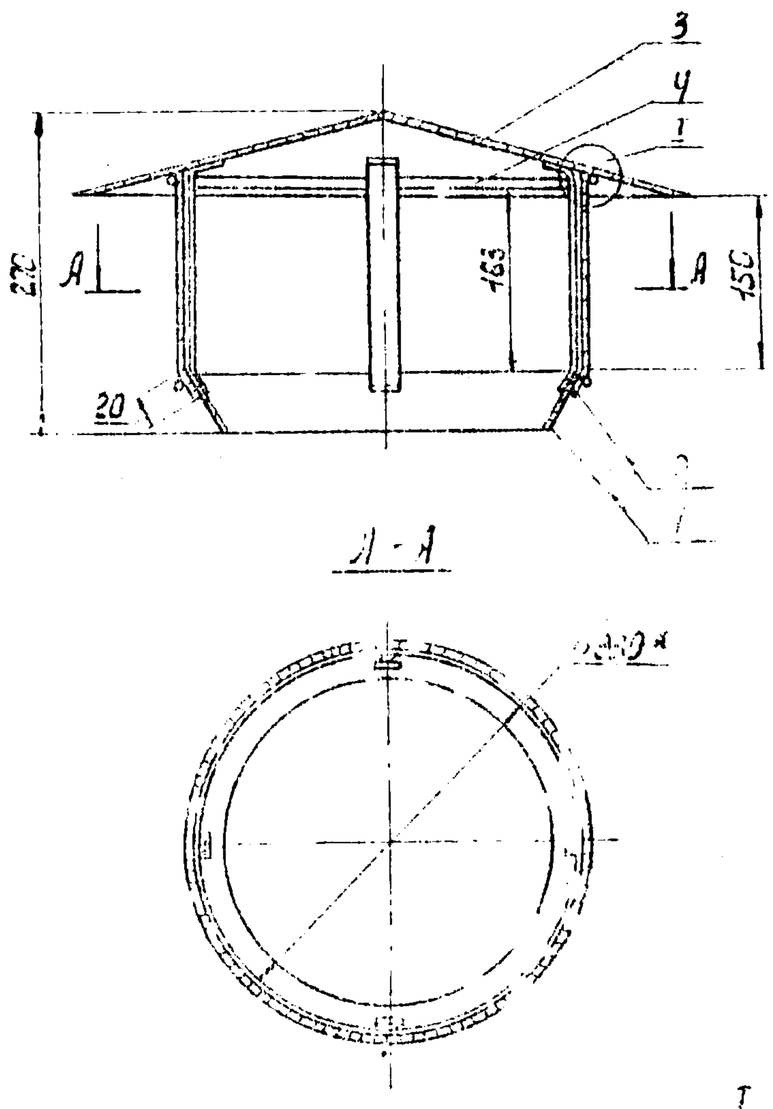
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных - по CM_8.
2. Припой ПОС40 ГОСТ 1499-70. 21930-76
3. Размеры для справок.

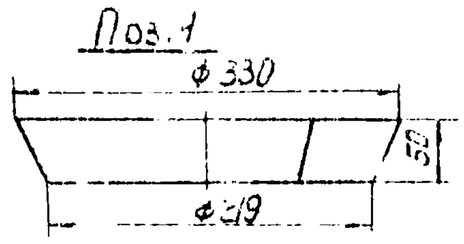
				904-1-20/76 -07.300СБ		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Колпачок с сеткой. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Шевченко				Р.Ч.	0,103	1:1
Пров.	Чеснова				Лист	Листов 1
Т.контр.	Затхин				Гипростройдормаш Отдел ПВП	
Н.контр.	Мальцев					
Утв.	Шевченко					

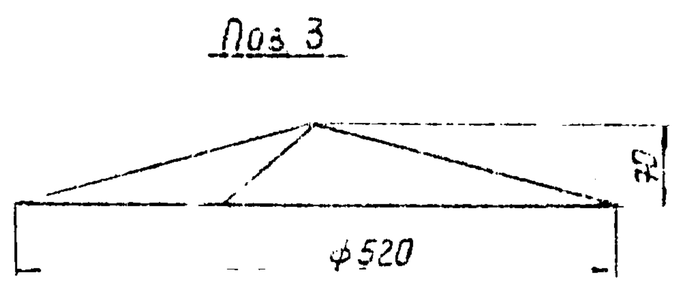


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных по CM_8.

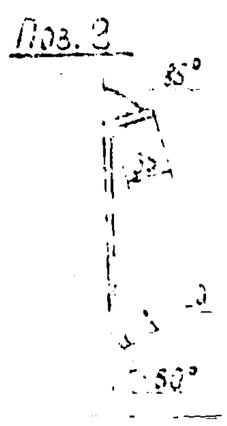
				904-1-20/76 -07.200СБ		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка в сборе. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Шевченко				Р.Ч.	3,8	1:5
Пров.	Маслова				Лист	Листов 1
Т.контр.	Затхин				Гипростройдормаш Отдел ПВП	
Н.контр.	Мальцев					
Утв.	Шевченко					

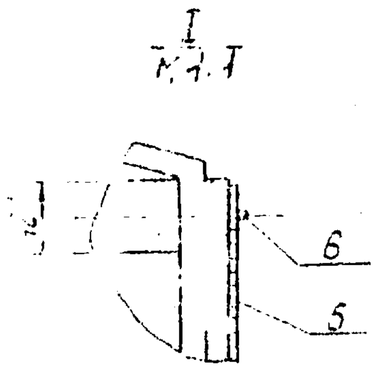






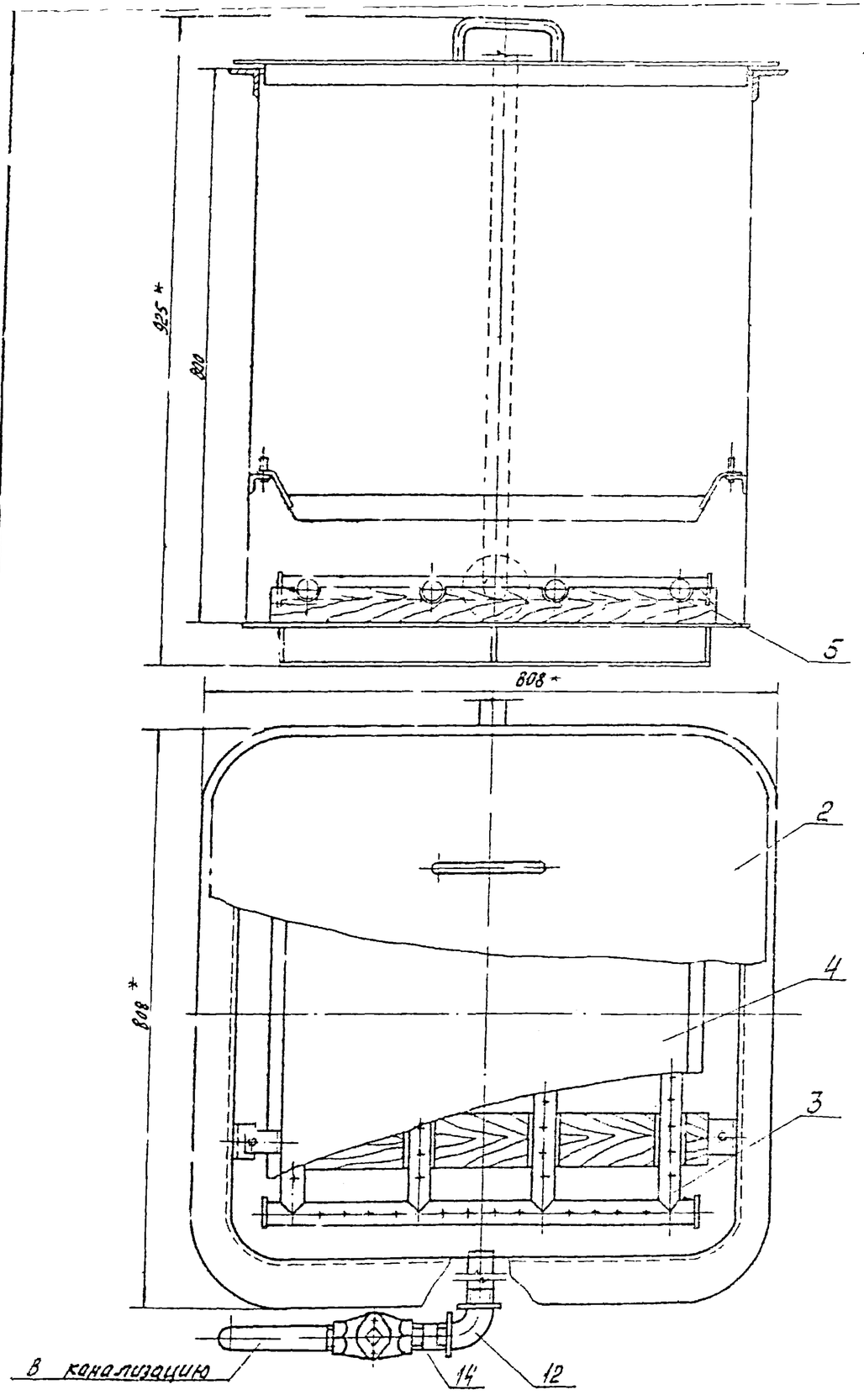
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных - по CM_8, угловые по 9^{00} степени точности ГОСТ 8908-58.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей сварным по ГОСТ 5264-69.
4. Всасывающую насадку приварить к всасывающей трубе.
5. Покрытие: краска БТ-177 серебристый ⅣП. Краска БТ-177 ГОСТ 5631-70.*
6. * Размеры для справок.

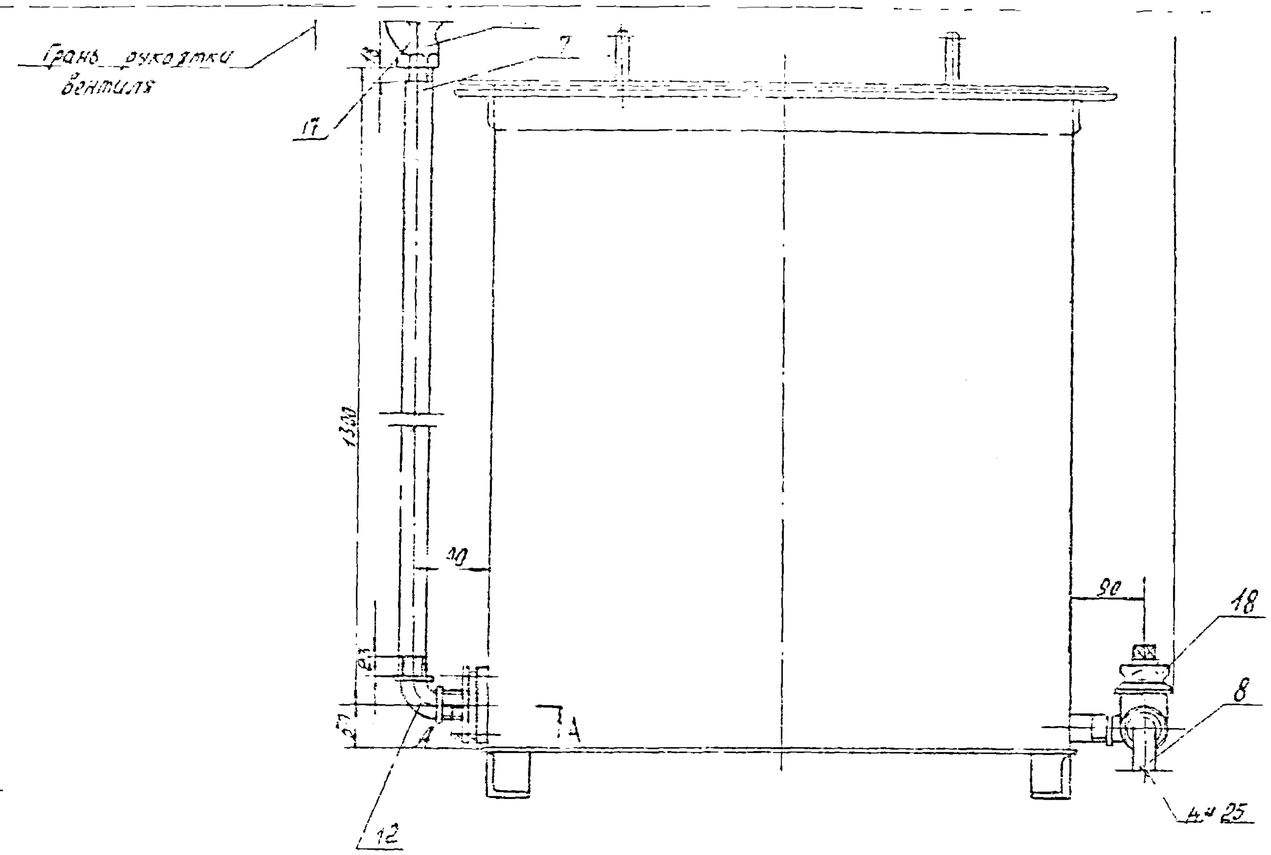




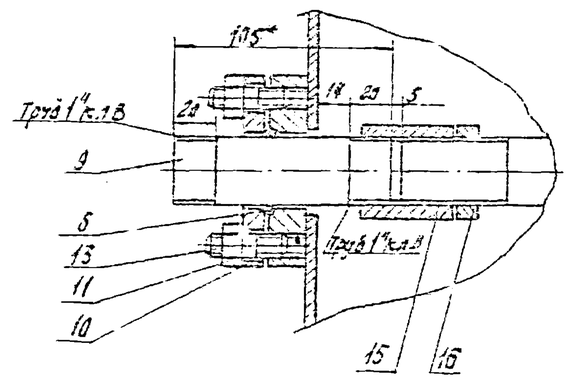
БВОС/Е

				904-1-20/76 -08.000СБ		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Насадка всасывающая. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Шевченко				Р.Ч.	10,54	1:5
Пров.	Маслова				Лист	Листов 1
Т.контр.	Затхин				Гипростройдормаш Отдел ПВП	
Н.контр.	Мальцев					
Утв.	Шевченко					





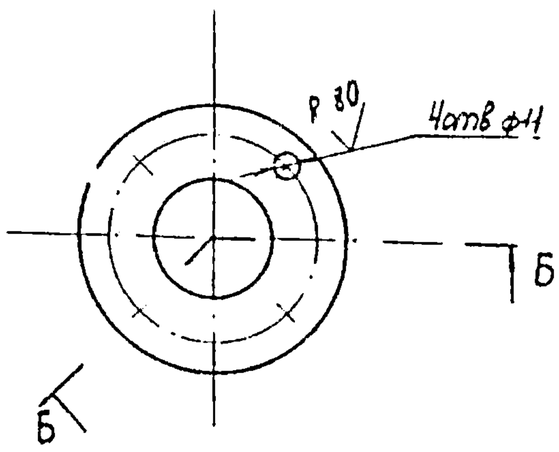
А-А
М1:2



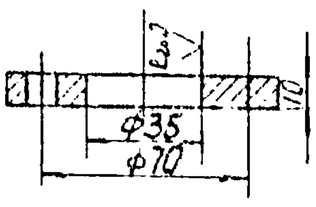
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – по A_7, валов – по B_7, остальных – по 0^{+3}.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. Покрытие металлоконструкции внутри и снаружи ЭМ.ЭП-773, зеленый IV, ХЩ ТУ5-10-1152-71.
5. * Размеры для справок.

33
5802/Г

					904-1-20/76-09.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ванна для промывки ячеек фильтров. Емкость 0,4м³. Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Зосимина				Р.Ч.	155	1:5
Пров.		Тобалова				Лист	Листов 1
Рук.		Аскарова				Гипростройдормаш Отдел ПДТ
Н.контр.		Сосновский					
Н. отд.		Малоков					

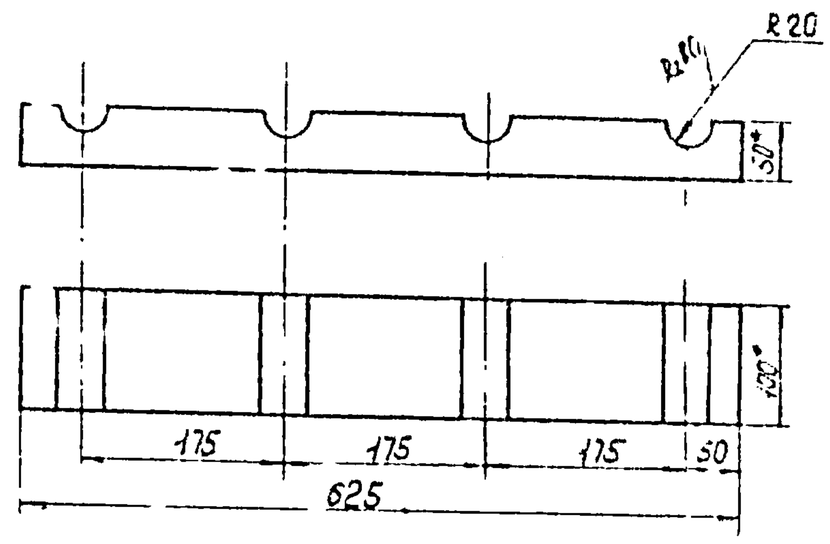


Б-Б



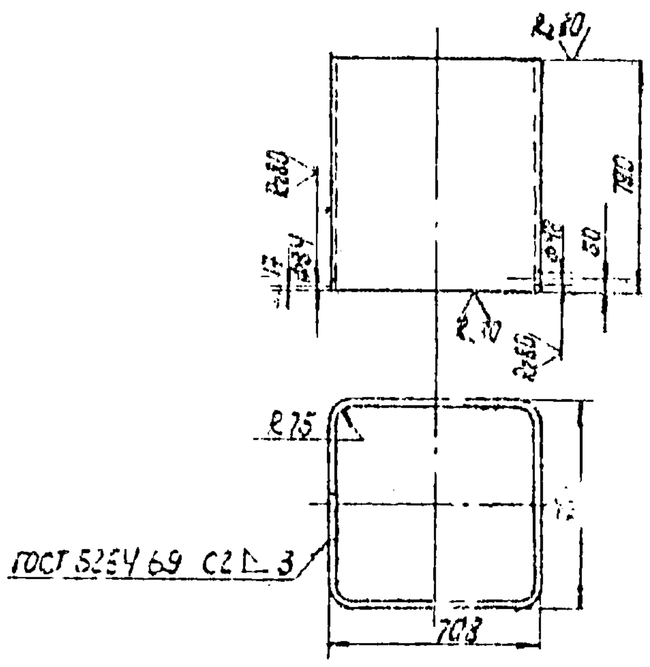
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_1, валов - по B_1, остальных - по CM_8.

				904-1-20/76-09006		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Воробьева		10.11.75		Р.Ч.	0,43	1:2
Пров.	Тобалова		6.11.75		Лист	Листов 1
Н.контр.	Мальцев		10.11.75	Круг 850 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	Гипростройдормаш Отдел ПВТ	
Утв.	Маслова		10.11.75			



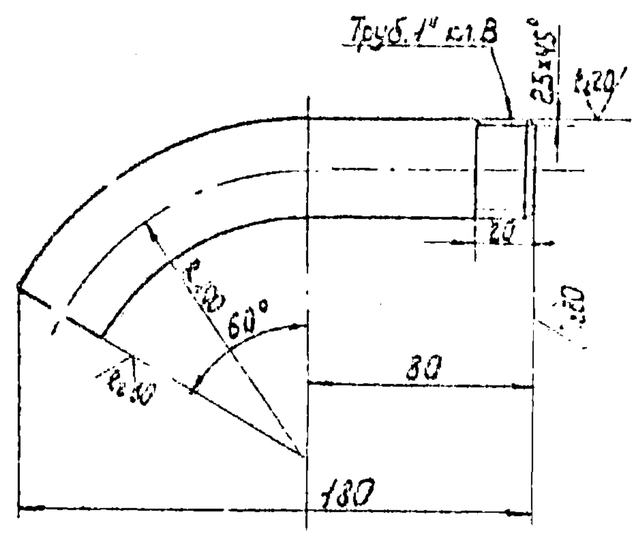
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по b_1, остальных - по CM_8.
2.* Размеры для справок.

				904-1-20/76-09001			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Опора	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Воробьева		10.11.75		Р.Ч.	155	1:5
Пров.	Тобалова		6.11.75		Лист	Листов 1
Н.контр.	Мальцев		10.11.75	Брусок сосновый 50×100 ГОСТ 8486-66	Гипростройдормаш Отдел ПВТ	
Утв.	Маслова		10.11.75			



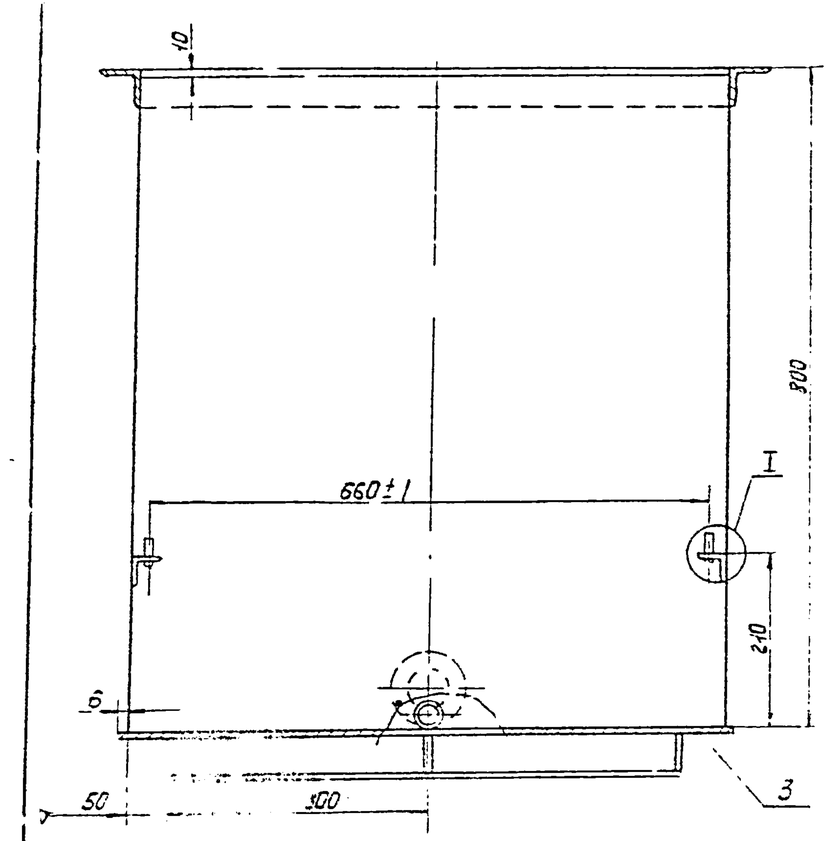
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по A_1, валов - по B_1, остальных - по CM_8.

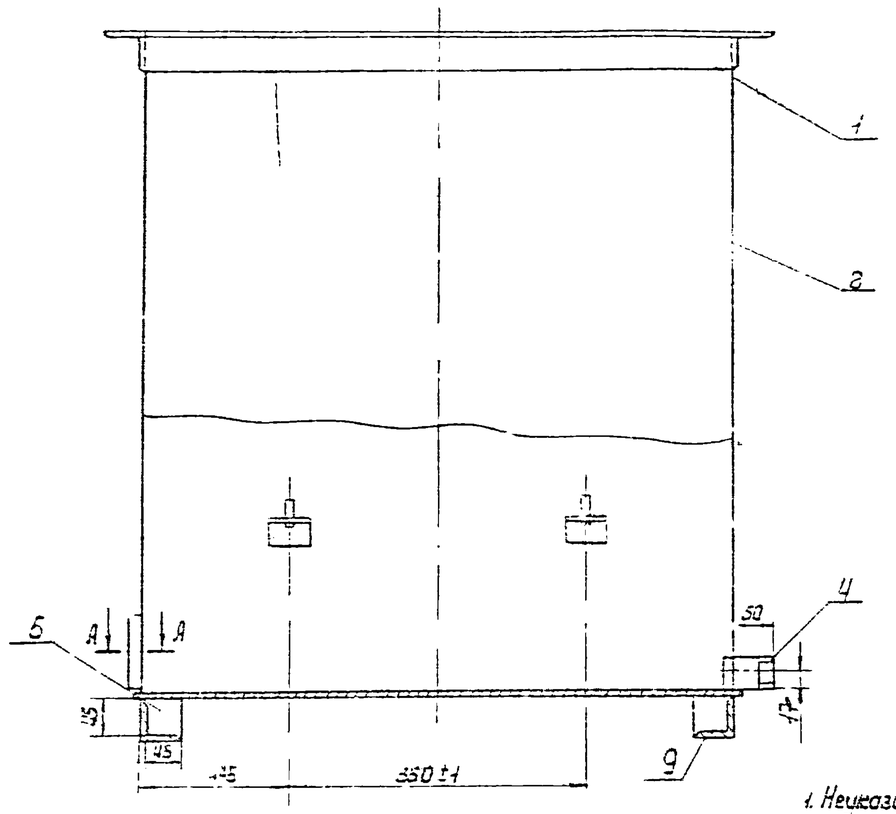
				904-1-20/76-09.102			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обечайка	Стадия	Масса	Масштаб
					Р.Ч.	56,6	1:20
					Лист	Листов 1
				Лист 4 ГОСТ 5264-69 / Эст 2-С ГОСТ 14637-69	Гипростройдормаш Отдел ПВТ	



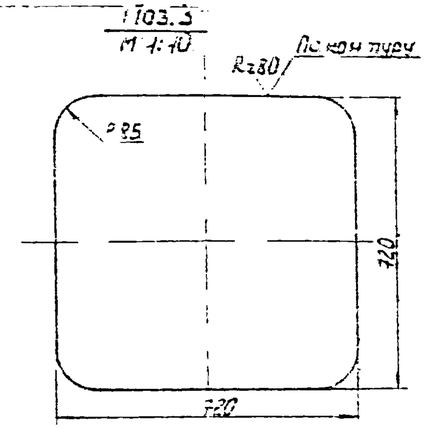
Неуказанные предельные отклонения размеров - по CM_8, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.

				904-1-20/76-09004			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Труба слива	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Воробьева				Р.Ч.	0,44	1:2
Пров.	Тобалова				Лист	Листов 1
Н.контр.	Мальцев			Труба 25 ГОСТ 3262-62	Гипростройдормаш Отдел ПВТ	
Утв.	Маслова					

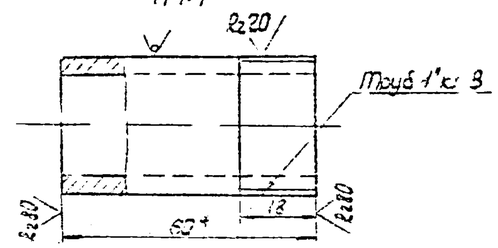


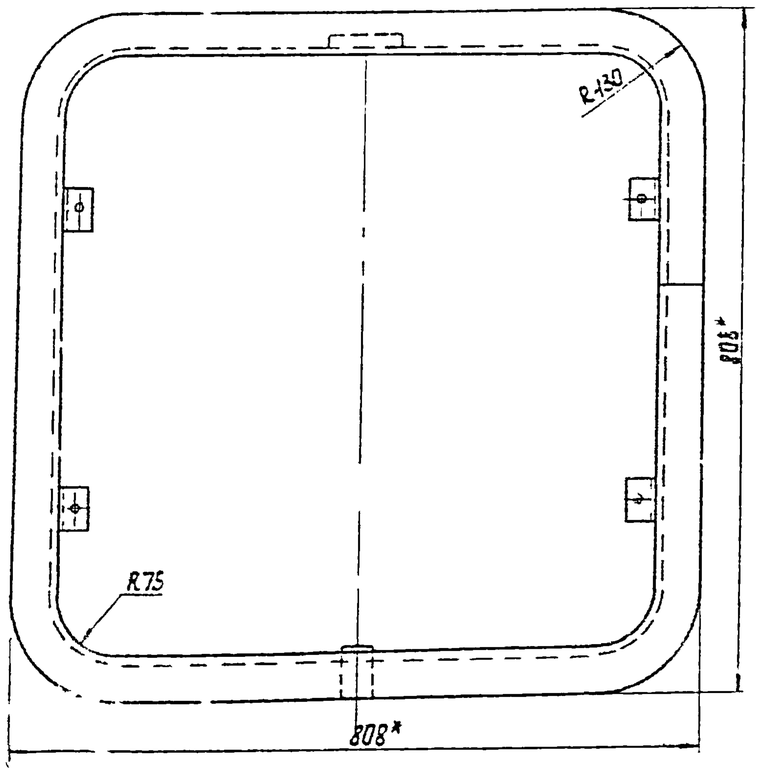


Поз. 3
М 1:10

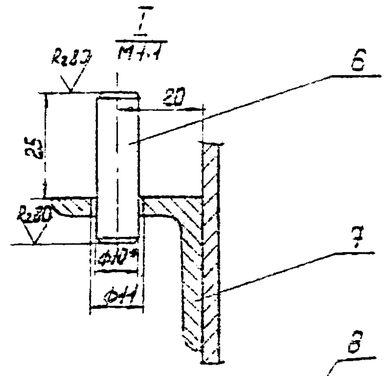


Поз. 4
М 1:1

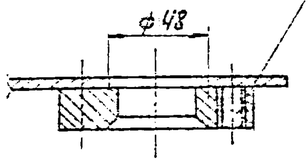




I
М 1:1



А - Вплотную
М 1:2

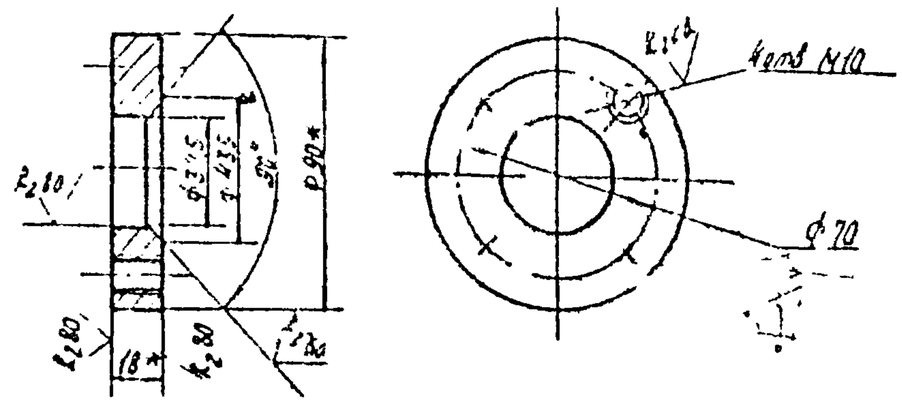


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_3, валов - по B_3, остальных - по $СМ_2$.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа V.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. Контроль качества швов сварных соединений смачиванием керосином произвести по ГОСТ 3242-69.
5. Сопряжение прокатных профилей по МН 1385-60 (поз. 5)
6.* Размеры для справок.

(35) 68021/Г

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76-09 СО СБ		
Разраб.	Шевбина				Металлоконструкция. Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.	Подолова					РЧ	404	1:6
Рук.	Маслова					Лист	Листов 1
Н. контр.	Шестухин					Гипросталькомаш Отдел ПРТ
Н. контр.	Маслова						

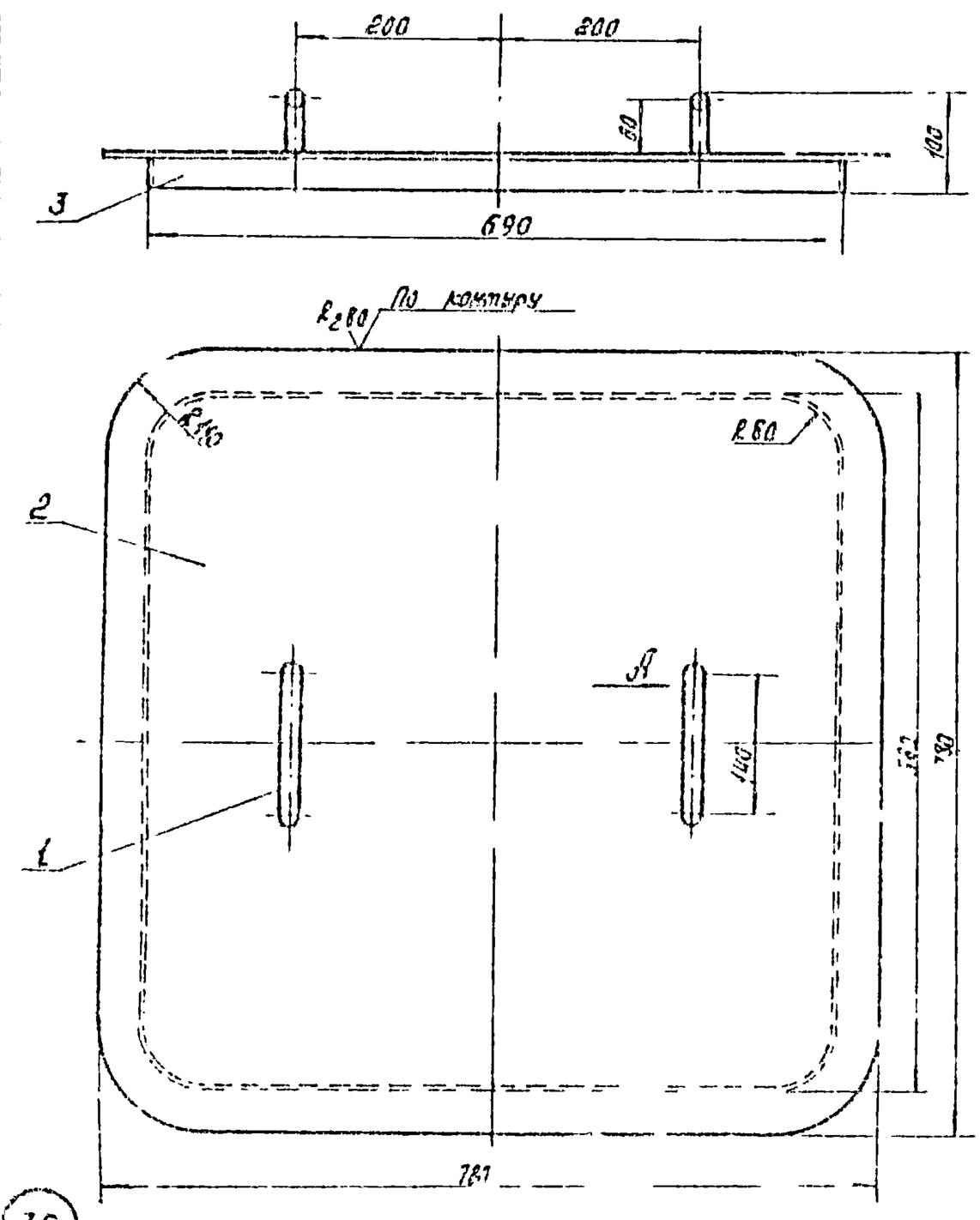
904-1-20/76 09.200СБ



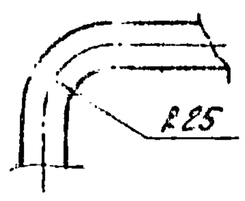
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных - по $СМ_8$, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.

					904-1-20/76 -09.108		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шайба	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Заводина				Р.Ч.	0,75	1:2
Пров.		Тарасова				Лист	Листов 1
Н.контр.		Малочев			Кнуг В 90 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58	Гипростройдормаш Отдел ПВТ
Утв.		Насонова				

904-1-20/76 09.200СБ

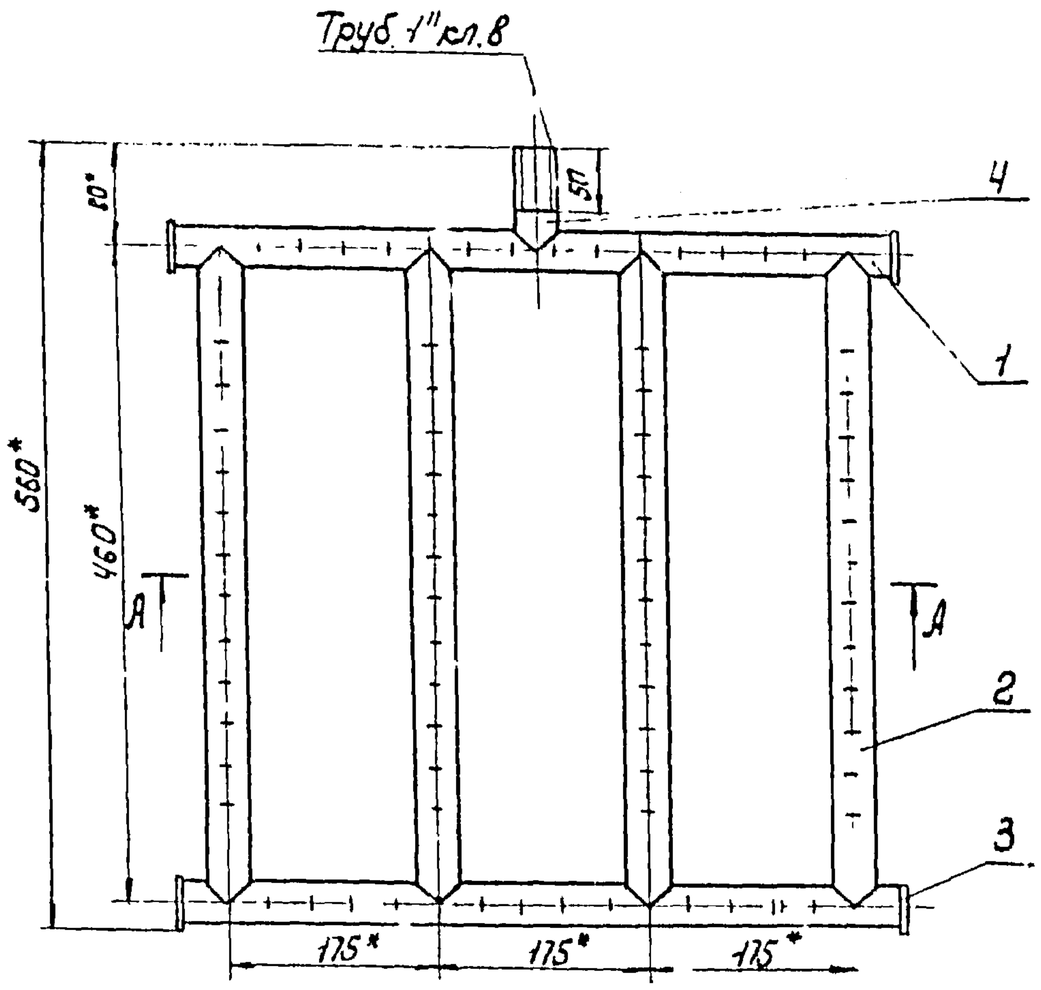


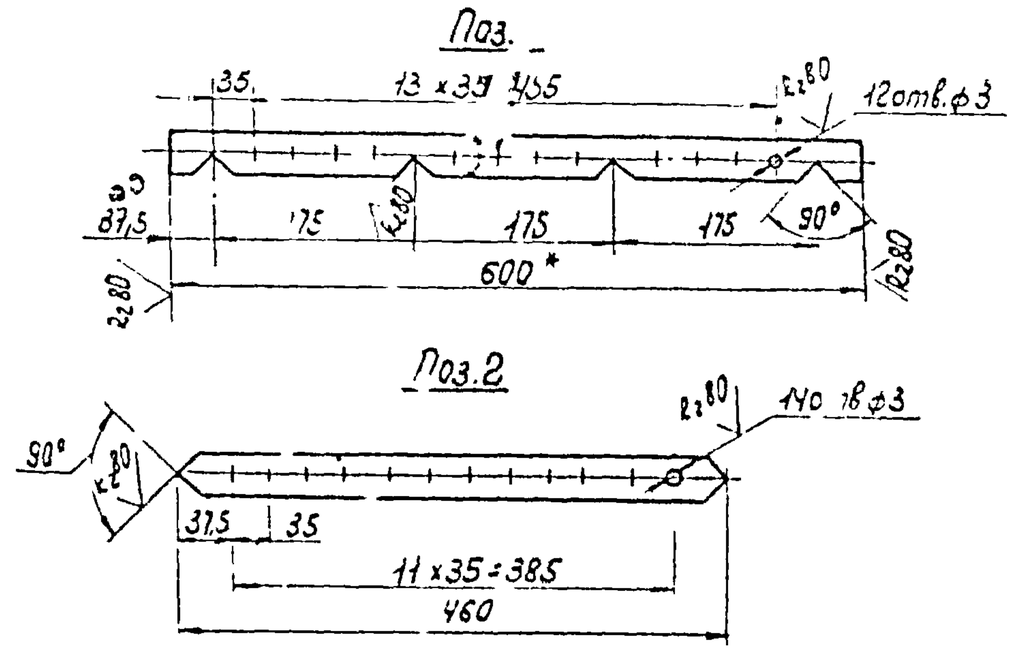
Вид А
М1:2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров валов - по B_7, остальных - по $СМ_8$.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∨.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей ванны по ГОСТ 5264-80. ✓

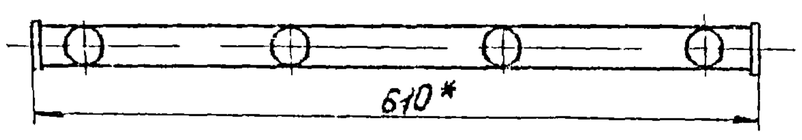
					904-1-20/76-09.200СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Заводина				Р.Ч.	23	
Пров.		Тарасова				Лист	Листов 1
Т.контр.		Астахов				Гипростройдормаш Отдел ПВТ
Н.контр.		Малочев				



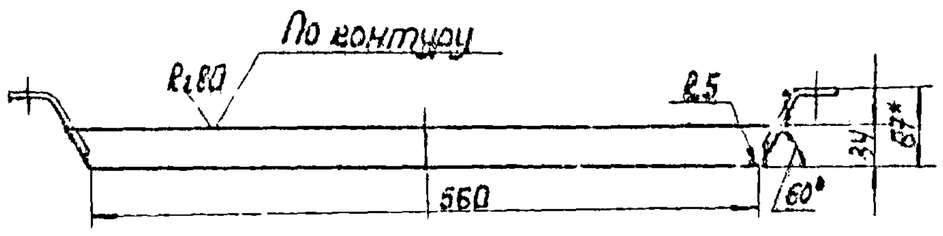


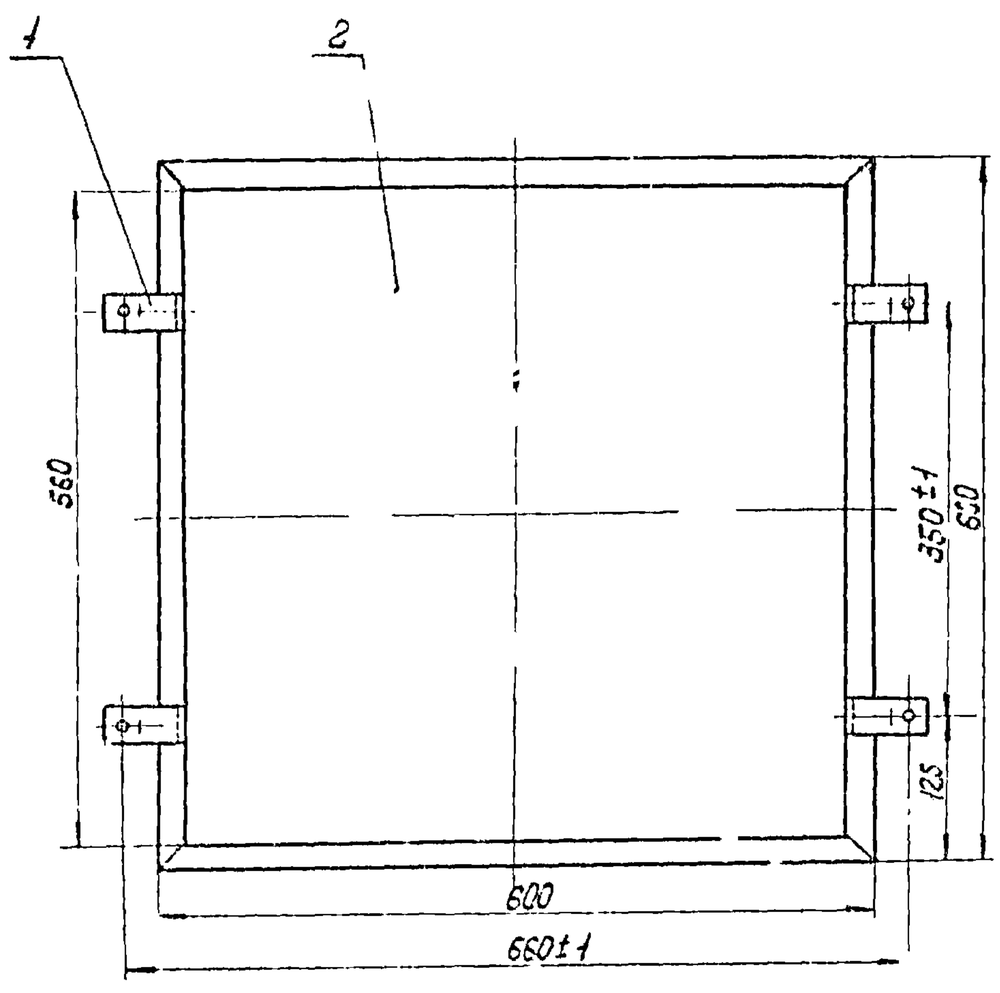
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_1, валов - по B_1, остальных - по CM_8, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∀.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. * Размеры для справок.

А-А



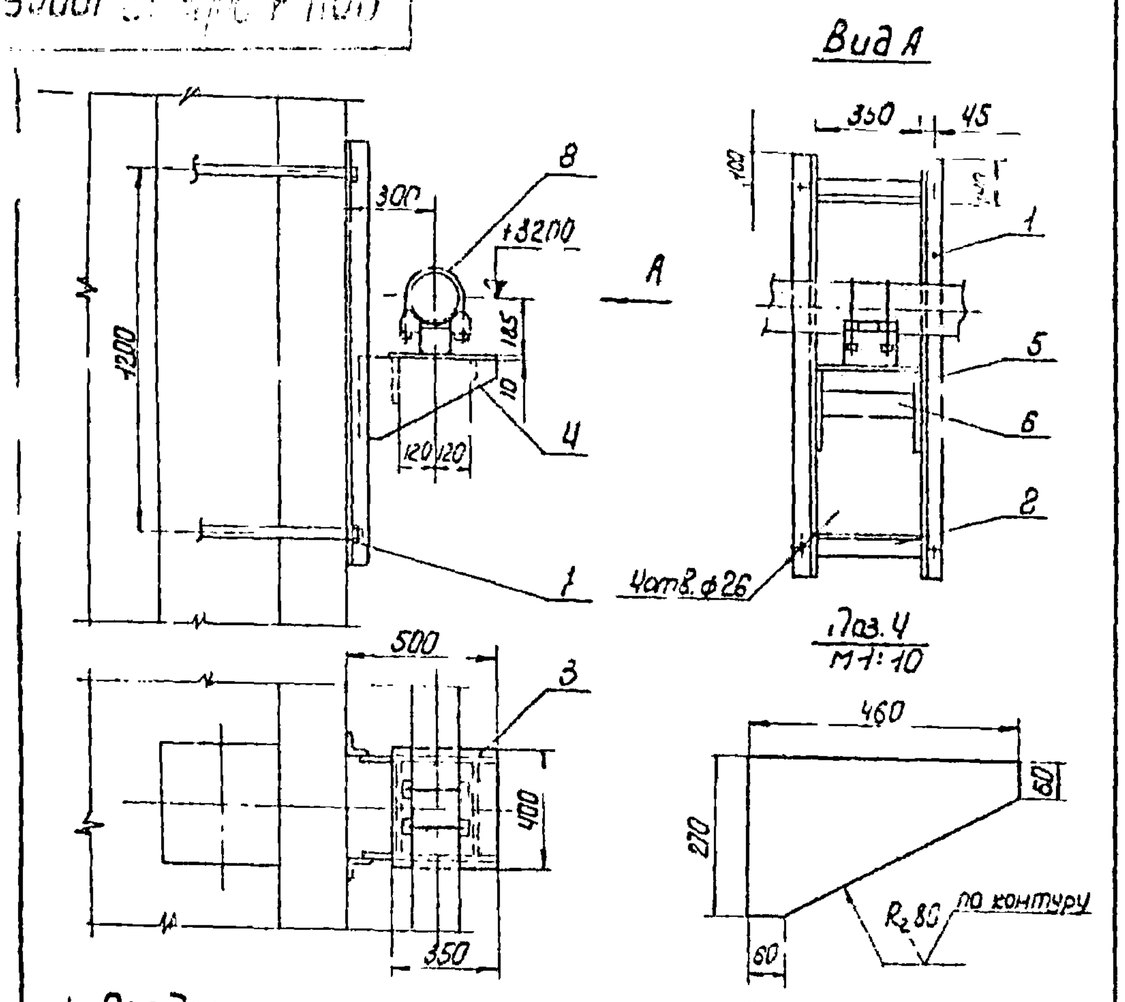
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76-09.300.СБ			
Разраб.	Воеводина			Барботер. Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.	Соболева				Р.Ч.	8	1:5
Рук.	Маслова				Лист	Листов 1	
Гл.спец.	Батхин				Гипростройдормаш Отдел ПЗТ		
Н.контр.	Мальцев						
Утв.	Соболевский						





1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_1, валов - по B_1, остальных - по CM_8, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
3. * Размеры для справок.

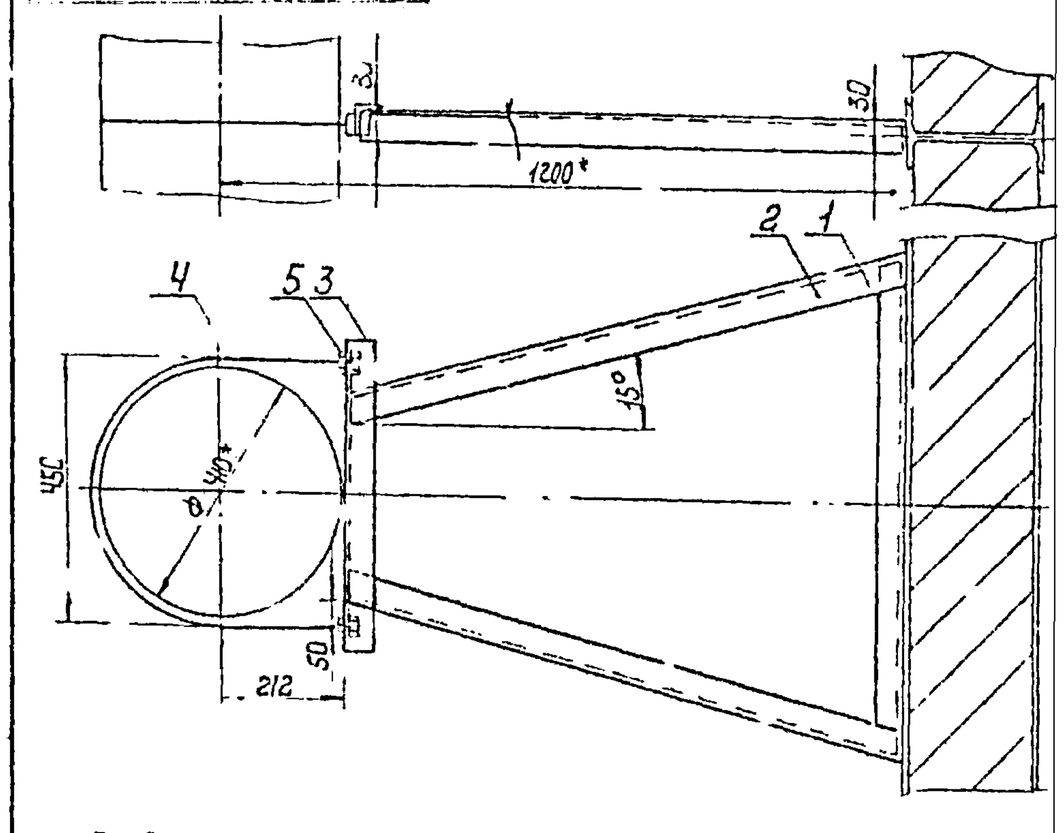
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76-09.400СБ			
Разраб.	Воеводина			Поддон Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.	Соболева				Р.Ч.	11,2	1:5
Рук.	Маслова				Лист	Листов 1	
Гл.спец.	Батхин				Гипростройдормаш Отдел ПЗТ		
Н.контр.	Мальцев						
Утв.	Соболевский						



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по A_1, валов - по B_1, остальных - по CM_8.
2. В неподвижной опоре поз.3 приварить к поз.8.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76-11.000СБ		
Разраб.		Шась			Узел крепления трубопровода Дн159×4,5. Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Голдова				Р.Ч.	82	1:20
Рук.		Листова				Лист	Листов 7	
Нач.отд.		Заборова				Гипростроймаш Отдел ПВТ		
Н.контр.		Малышев						
Утв.		Леонов						

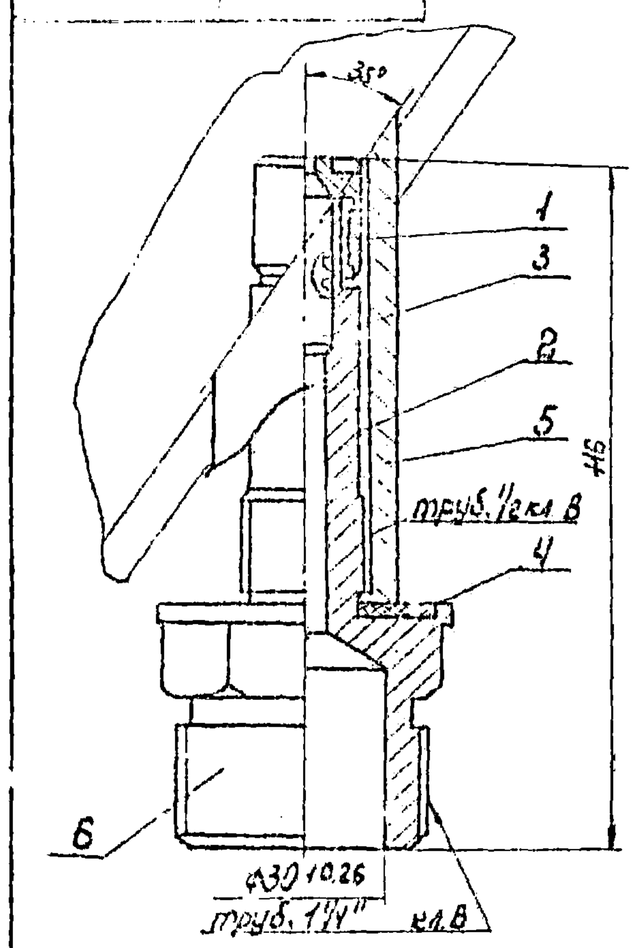
Копировал Яковлева Формат А1



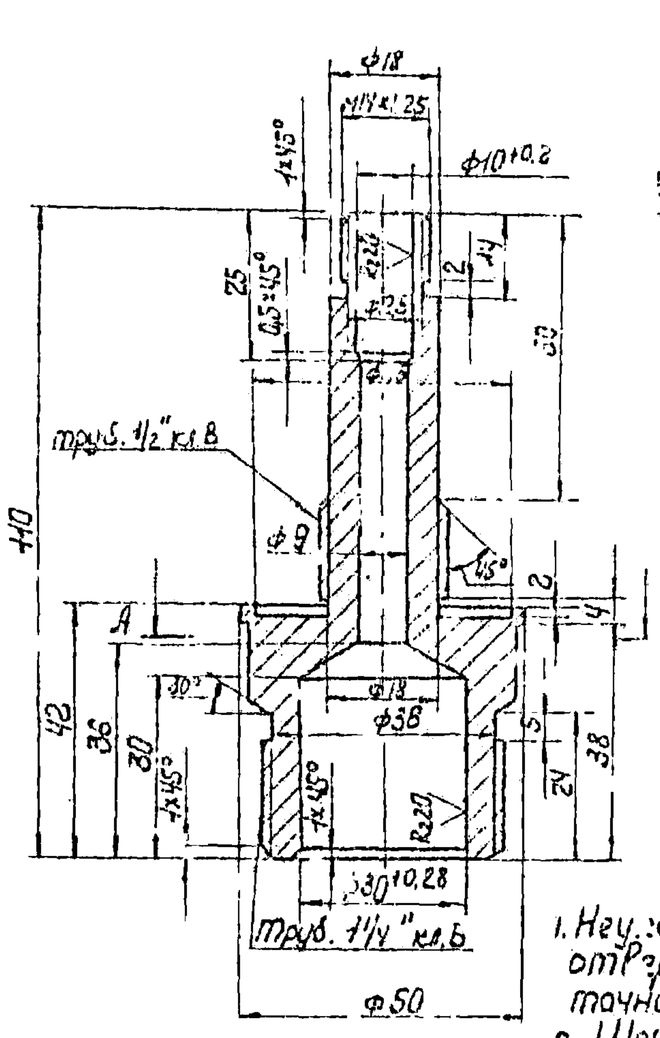
1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по A_1, валов по B_1, остальных - по CM_8, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.
4. * Размеры для справок.

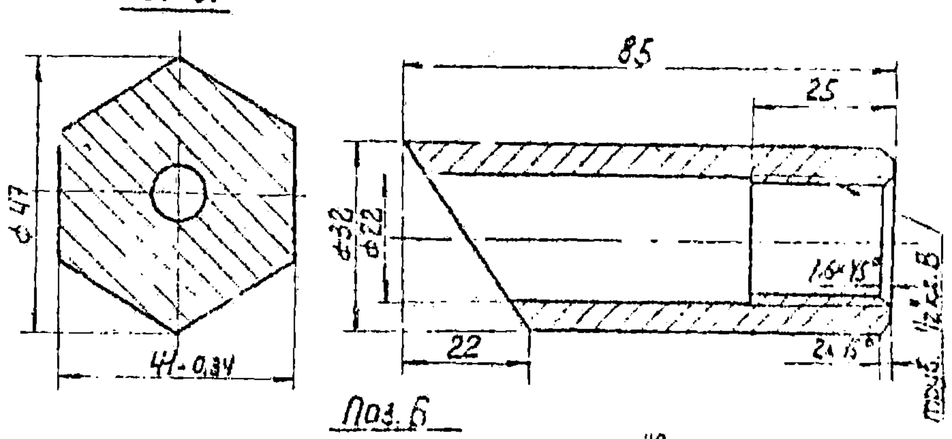
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -10 000 СБ		
Разраб.		Севодина			Узел крепления глушителя. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Шась				Р.Ч	11.8	1:10
Гл.спец.		Бартхин				Лист	Листов 7	
Нач.отд.		Гайбохнск				Гипростроймаш Отдел ПВТ		
Н.контр.		Малышев						
Утв.		Леонов						

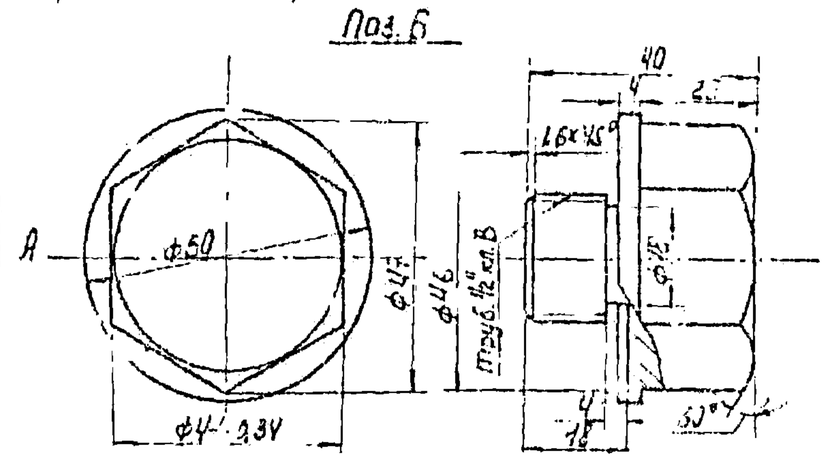
Копировал Яковлева Формат А1



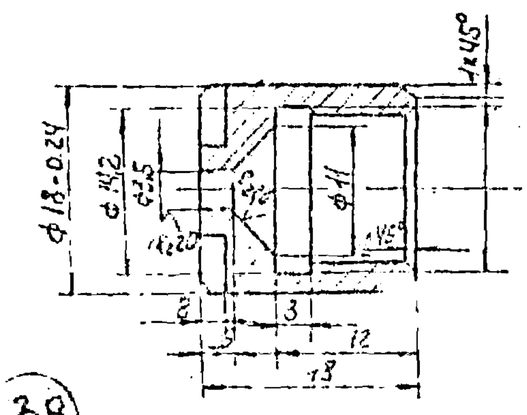
Поз.2

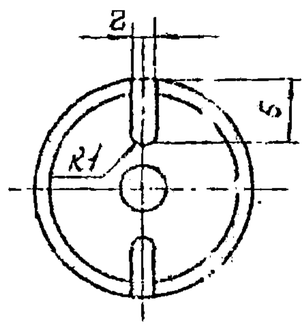






Поз.1
М2:1

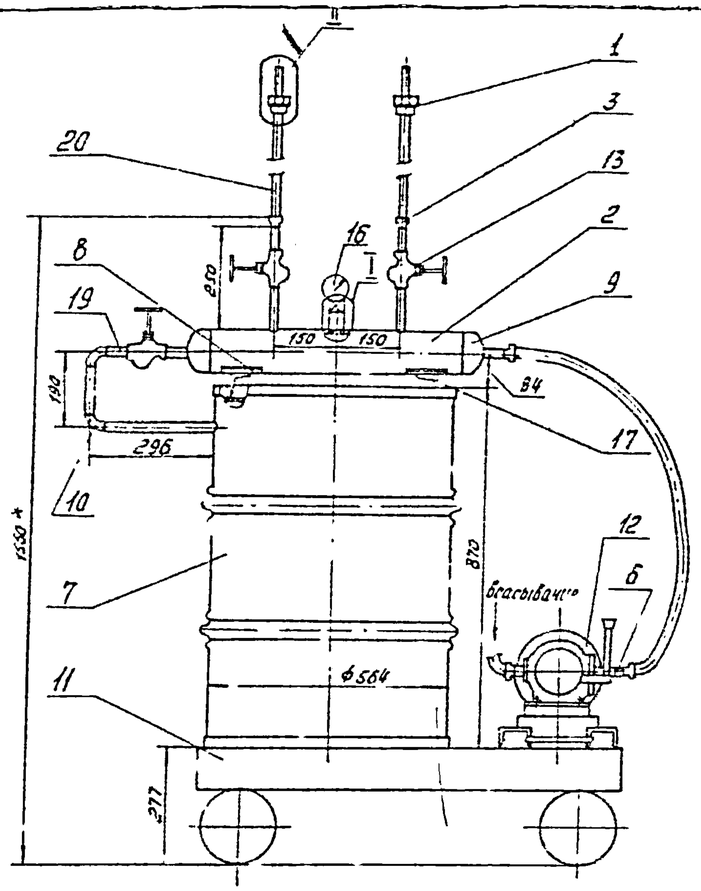


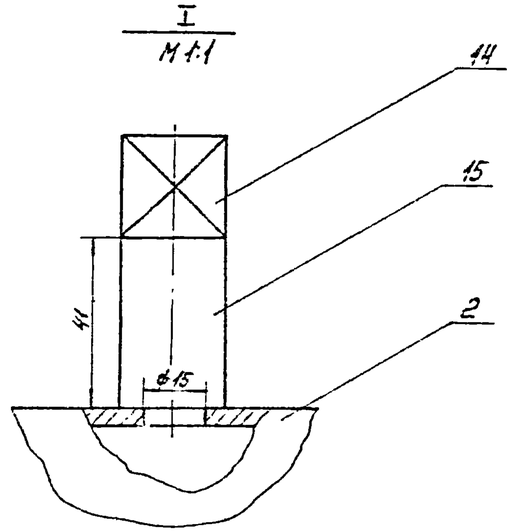


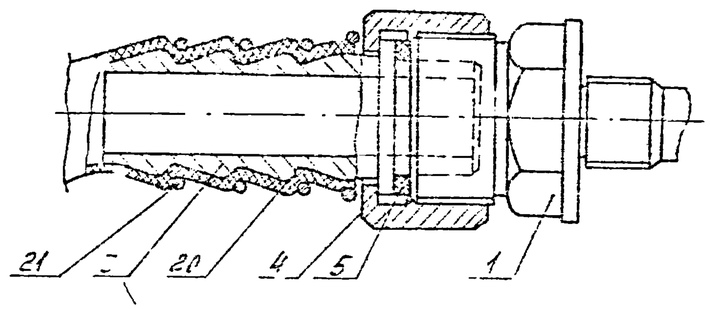
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - A_1 валов - по B_1, угловых - по 9 степени точности ГОСТ 8908-58, остальных по CM_8.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.
3. На детали поз. 3 нарезать резьбу. Трап 10×(3×4) по ГОСТ 9484-73
4. Острые кромки притупить к 0,2.
5. При отключении форсунки патрубок (поз.5) закрыть пробкой (поз.6).

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76 -12. 100СБ		
Разраб.		Шевченко			Форсунка Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Шась				Р.Ч	10.4	1:1
Рук.		Малова				Лист	Листов 7	
Гл.спец.		Бартхин				Гипростроймаш Отдел ПВТ		
Н.контр.		Малышев						
Утв.		Леонов						

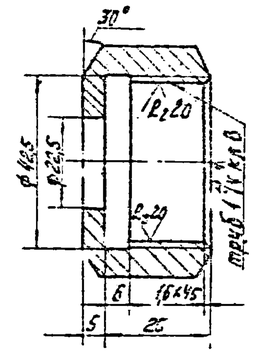
Копировал Яковлева Формат А1

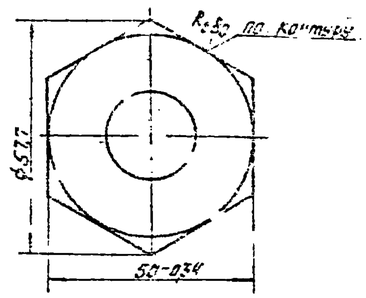




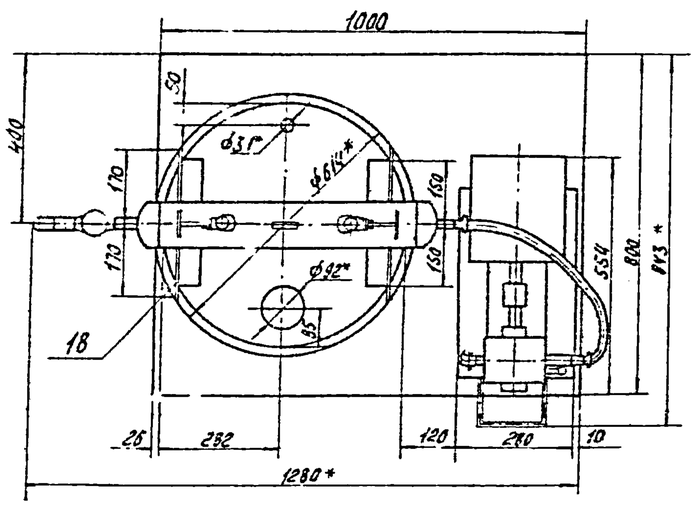


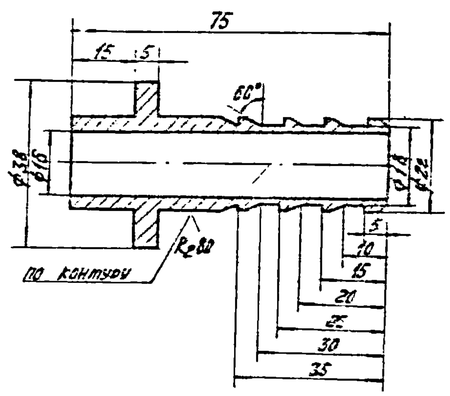
Поз 4
М1:1





Поз 5
М1:1

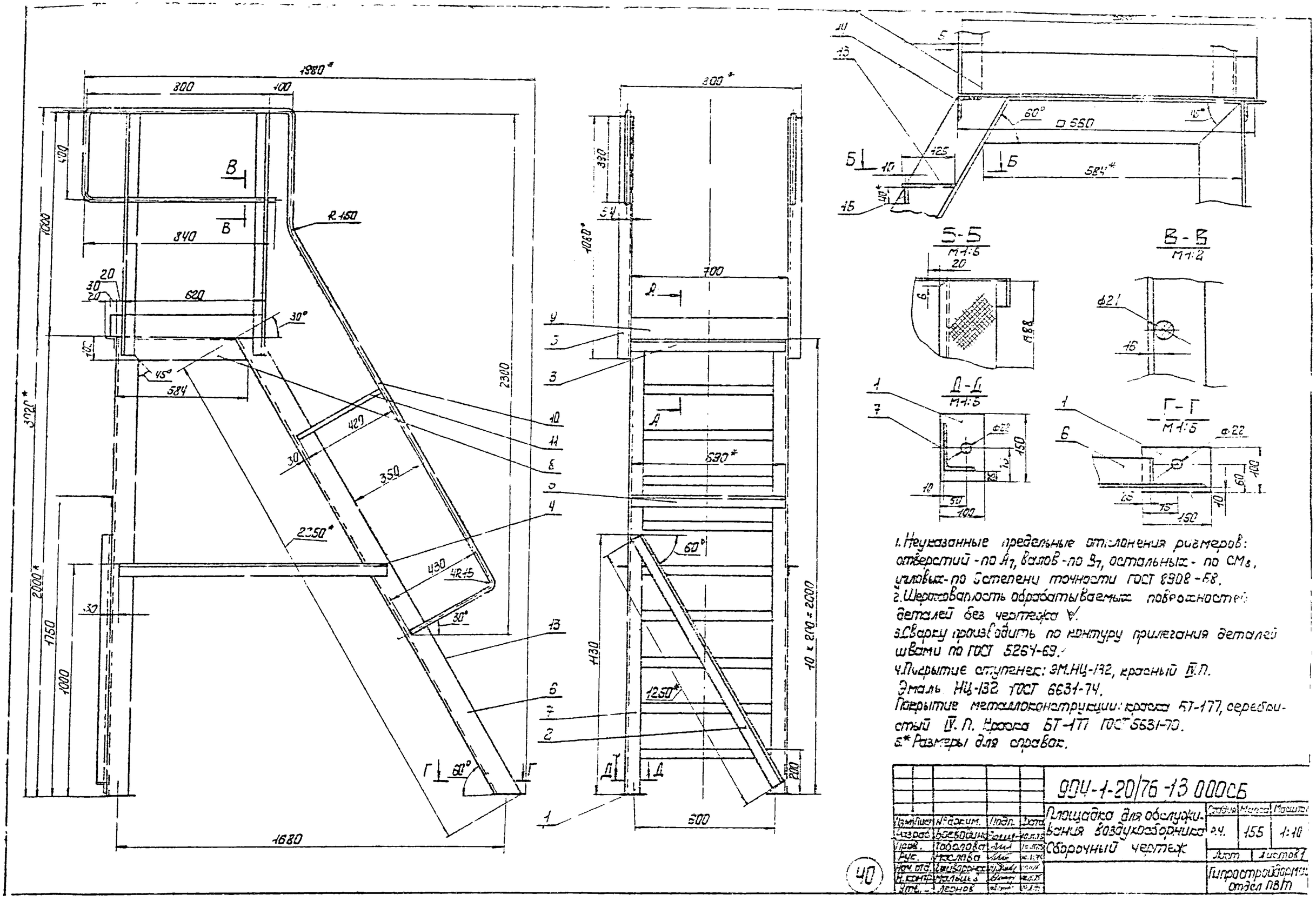




1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_1, валов - по B_1, остальных - по $Ст_в$.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∀.
3. Сборку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. * Размеры для справок.

6802/Г (39)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76-12.000 СБ		
Разраб.		Кравченко		10.05	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж.	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Шесс				РЧ	157	1:10
Рук.		Маслова				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Рыбаченко				Гипростройдормаш отдел ПВТ		
К.контр.		Мальцев						
Утв.		Ре						



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по A_1, валов - по B_1, остальных - по CM_8, угловых - по 5 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. Покрытие ступеней: ЭМ.НЦ-132, красный IV.П. Эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631-74.
Покрытие металлоконструкции: краска БТ-177, серебристый IV.П. Краска БТ-177 ГОСТ 5631-70.
5* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76-13 ОПОСБ		
Разраб.		Соболева			Площадка для обслуживания воздухосборника. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.		Тобалова				РЧ	155	1:10
Рук.		Гослова				Лист	Листов 1	
Нач. отд.		Шварцман				Гипростройиндустрия отдел ПВТ		
Н. контр.		Гальцев						
Утв.		Леонов						

40

№ п.п.	Наименование	Обозначение	Стр
1	Титульный лист		1
2	Заглавный лист	904-1-20/76-00.000ПЗ	2
3	Глушитель на всасывании	904-1-20/76-01.000	3
4	Патрубок верхний	904-1-20/76-01.100	3
5	Опора	904-1-20/76-01.200	3,4
6	Секция	904-1-20/76-01.300	4
7	Крышка	904-1-20/76-01.310	4
8	Фильтр воздушный	904-1-20/76-02.000	-
9	Верхняя часть корпуса	904-1-20/76-02.100	5
10	Нижняя часть корпуса	904-1-20/76-02.200	6
11	Дверка в сборе	904-1-20/76-02.300	5
12	Щеколда	904-1-20/76-02.400	7
13	Сетка	904-1-20/76-02.500	7
14	Клапан обратный	904-1-20/76-03.000	7
15	Бак подпиточный емкостью 0,7м.³	904-1-20/76-04.000	8
16	Корпус бака	904-1-20/76-04.100	8
17	Крышка бака	904-1-20/76-04.230	9
18	Трап	904-1-20/76-04.300	9
19	Глушитель шума на выхлопе	904-1-20/76-05.000	9
20	Опора под маслобаки	904-1-20/76-06.000	10
21	Металлоконструкция	904-1-20/76-06.100	10
22	Бак расходный для масла V=50л	904-1-20/76-07.000	10
23	Корпус	904-1-20/76-07.100	11
24	Крышка в сборе	904-1-20/76-07.200	11
25	Колпачок с сеткой	904-1-20/76-07.300	11
26	Насадка всасывающая	904-1-20/76-08.000	11
27	Ванна для промывки ячеек фильтров	904-1-20/76-09.000	12
28	Металлоконструкция	904-1-20/76-09.100	12
29	Крышка	904-1-20/76-09.200	13
30	Барботер	904-1-20/76-09.300	13
31	Подвеска	904-1-20/76-09.400	13
32	Узел крепления глушителя	904-1-20/76-10.000	13
33	Узел крепления трубопровода Ду 159х4,5	904-1-20/76-11.000	14
34	Установка для очистки трассы сжатого воздуха	904-1-20/76-12.000	14,15
35	Форсунка	904-1-20/76-12.100	15
36	Площадка для обслуживания воздухосборника	904-1-20/76-13.000	15
37	Глушитель на всасывании. Сборочный чертеж	904-1-20/76-01.000СБ	16
38	Патрубок верхний. Сборочный чертеж	904-1-20/76-01.100СБ	16
39	Крышка. Сборочный чертеж	904-1-20/76-01.310СБ	16
40	Опора. Сборочный чертеж	904-1-20/76-01.230СБ	17
41	Секция. Сборочный чертеж	904-1-20/76-01.300СБ	17
42	Фильтр воздушный. Сборочный чертеж	904-1-20/76-02.000СБ	18,19
43	Дверка в сборе. Сборочный чертеж	904-1-20/76-02.300СБ	19
44	Верхняя часть корпуса. Сборочный чертеж	904-1-20/76-02.100СБ	20
45	Нижняя часть корпуса. Сборочный чертеж	904-1-20/76-02.200СБ	21
46	Щеколда. Сборочный чертеж	904-1-20/76-02.400СБ	22
47	Рамка. Сборочный чертеж	904-1-20/76-02.500СБ	22
48	Клапан обратный. Сборочный чертеж	904-1-20/76-03.000СБ	23
49	Бак подпиточный V=0,7м.³ Сборочный чертеж	904-1-20/76-04.000СБ	24
50	Корпус бака. Сборочный чертеж	904-1-20/76-04.100СБ	25
51	Крышка бака. Сборочный чертеж	904-1-20/76-04.230СБ	26
52	Трап. Сборочный чертеж	904-1-20/76-04.300СБ	26
53	Обечайка	904-1-20/76-04.101	27
54	Перегородка карманна	904-1-20/76-04.1м	27
55	Глушитель шума на выхлопе. Сборочный чертеж	904-1-20/76-05.000СБ	27
56	Опора под маслобаки. Сборочный чертеж	904-1-20/76-06.000СБ	28
57	Металлоконструкция. Сборочный чертеж	904-1-20/76-06.100СБ	29
58	Бак расходный для масла V=50л. Сборочный чертеж	904-1-20/76-07.000СБ	30
59	Корпус. Сборочный чертеж	904-1-20/76-07.100СБ	31
60	Крышка в сборе. Сборочный чертеж	904-1-20/76-07.200СБ	32
61	Колпачок с сеткой. Сборочный чертеж	904-1-20/76-07.300СБ	32
62	Насадка всасывающая. Сборочный чертеж	904-1-20/76-08.000СБ	32
63	Ванна для промывки ячеек фильтров. Емкость 0,4м.³ Сборочный чертеж	904-1-20/76-09.000СБ	33
64	Опора	904-1-20/76-09.001	34
65	Труба слива	904-1-20/76-09.004	35
66	Фланец	904-1-20/76-09.006	34
67	Обечайка	904-1-20/76-09.100	34
68	Металлоконструкция. Сборочный чертеж	904-1-20/76-09.100СБ	35
69	Шайба	904-1-20/76-09.103	35
70	Крышка. Сборочный чертеж	904-1-20/76-09.200СБ	36
71	Ролка	904-1-20/76-09.401	36
72	Барботер. Сборочный чертеж	904-1-20/76-09.300СБ	37
73	Подвеска. Сборочный чертеж	904-1-20/76-09.400СБ	37
74	Узел крепления глушителя. Сборочный чертеж	904-1-20/76-10.000СБ	38
75	Узел крепления трубопровода Ду159х4,5. Сборочный чертеж	904-1-20/76-11.000СБ	38
76	Форсунка. Сборочный чертеж	904-1-20/76-12.100СБ	38
77	Установка для очистки трассы сжатого воздуха. Сборочный чертеж	904-1-20/76-12.000СБ	39
78	Площадка для обслуживания воздухосборника. Сборочный чертеж	904-1-20/76-13.000СБ	40
79	Содержание альбома	904-1-20/76	41

41

6802/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-20/76
Разраб.	Шевч				Содержание альбома
Пров.	Гнедова				Стадия / Лист / Листов
Рук.	Гнедова				Р / 1
Нач.отд.	Гайдаренко				Гидропромвентиляция
Н.контр.	Мельник				Ленгипрогазстрой
Утв.	Гнедова				