

**ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООБРУЖЕНИЙ.**

СЕРИЯ 5.904-44

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЛЯ
АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ КОМПРЕССОРНЫХ
СТАНЦИЙ**

**МОЩНОСТЬЮ ОТ 40 ДО 2000 КУБ.М. В МИНУТУ
ВОЗДУХА**

**ВЫПУСК 5
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

400390-05

**ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ,
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
СЕРИЯ - 5.904-44**

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЛЯ
КОМПРЕССОРНЫХ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ
СТАНЦИЙ
МОЩНОСТЬЮ ОТ 40 ДО 2000 КУБ.М. В МИНУТУ
ВОЗДУХА
ВЫПУСК 5
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ**

РАЗРАБОТАНЫ
ГИПРОСТРОЙДОРМАШЕМ
Главный инженер института
Б.Д. ПОТОННИКОВ
Главный инженер проекта
В.Д. КОГАН

УТВЕРЖДЕНЫ
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ СССР
ПРИКАЗ №346 от 20.07.1988 г
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ
ПРИКАЗ №346 от 20.07.1988 г

Обозначение	Наименование	Стр.
	Обложка	
	Титульный лист	1
	Содержание	2
	Рекомендации по применению	
ОП.00.000	Опора под маслобаки	
ОП.02.004	Стенка	3
ОП.01.000	Опора Сборочный чертеж	
ОП.00.000 СБ	Опора под маслобаки Сборочный чертеж	4
ОП.02.000 СБ	Корыто Сборочный чертеж	
ОП.02.000	Корыто	5
ОП.02.003	Переключенка	
ОК.00.000	Обратный клапан Сборочный чертеж	6
ПФ.00.000	Патрубок для присоединения воздушного фильтра	
ПФ.00.003	Прокладка	7
ПФ.00.000 СБ	Патрубок для присоединения воз- душного фильтра Сборочный чертеж	
ПФ.00.001	Стенка	
ПФ.00.002	Бокovina	8
ОМ.00.000	Опора под маслобак. Лист 1,2	
ОМ.00.000 СБ	Опора под маслобак Сборочный чертеж	9
ОМ.00.001	Пластина	10

Обозначение	Наименование	Стр.
ОМ.00.002	Опора	
ОМ.01.001	Дно	10
ОМ.01.004	Бокovina	
ОМ.01.000	Поддон Сборочный чертеж	11
КО.00.000	Конструкция опорная. Лист 1 Лист 2	12
КО.00.000 СБ	Конструкция опорная. Сборочный чертеж	13

				Серия 5.904-44 Выпуск 5	
Лист	Изм.	Дата	Вид	Лист	Итого листов
1					
Металлоконструкции					
Лист	Итого листов			Лист	Листов
1	1			1	1
Содержание					
Лист	Итого листов			Лист	Листов
1	1			1	1

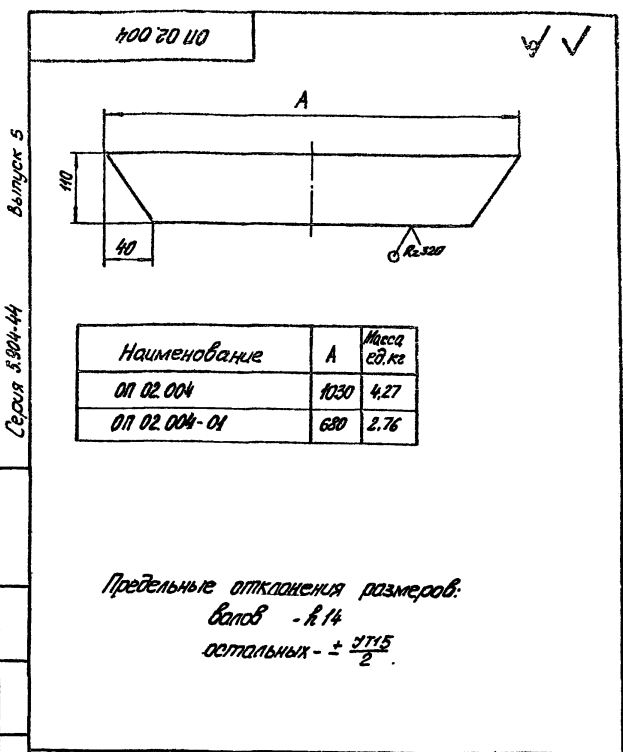
В Выпуске 5 разработаны металлоконструкции компрессорных станций, применяемые:

- 1) конструкция опорная - станция, в которых установлены устройства очистки типа П-ПММ.
- 2) патрубок для присоединения воздушных фильтров для центробежных и турбокомпрессорных станций.
- 3) обратный клапан - для предотвращения обратного потока воздуха количества 24 м³/мин.

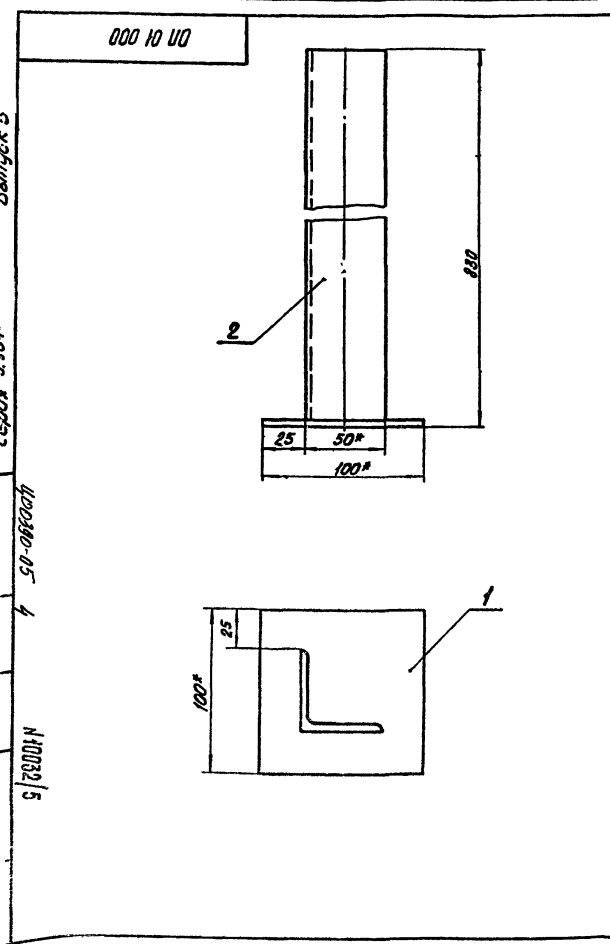
				Серия 5.904-44 Выпуск 5	
Лист	Изм.	Дата	Вид	Лист	Итого листов
1					
Рекомендации по применению					
Лист	Итого листов			Лист	Листов
1	1			1	1

№ п/п	Код документа	Наименование	Мас.	Примечание
Документация				
А2	01 00.000 СБ	Сборочный чертёж		
Сборочные единицы				
А3	1 01 01.000	Опора	4	
А4	2 01 02.000	Корыто	1	
Детали				
Перекладина				
Чертеж Б-32-30-31 ГОСТ 8509-86 ВСт.2ис ГОСТ 535-79				
Б1	4 01 00.001	С-1150	2	1,63
Б2	5 01 00.002	С-960	2	1,4

№ п/п	Код документа	Наименование	Мас.	Примечание
01 00.000				
Опора под маслобаки.				
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Бойченко	С.С.		
Проб.	Шаст	Шаст		
Рис.	Григорян	Григорян		
Исполн.	Новицкая	Новицкая		
Утв.	Козан	Козан		
Копировал:		Копию сверил:		
		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4		



№ п/п	Код документа	Наименование	Мас.	Примечание
01 02.004				
Стенка				
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Бойченко	С.С.		
Проб.	Шаст	Шаст		
Рис.	Григорян	Григорян		
Исполн.	Новицкая	Новицкая		
Утв.	Козан	Козан		
Копировал:		Копию сверил:		
		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4		

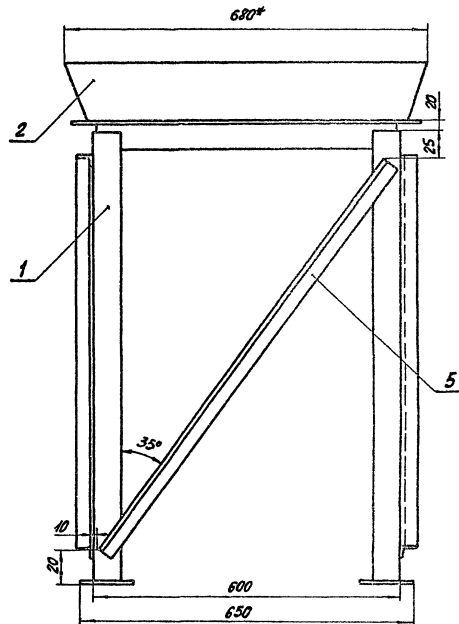
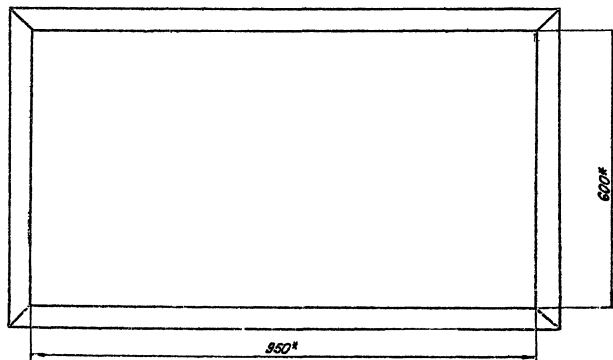
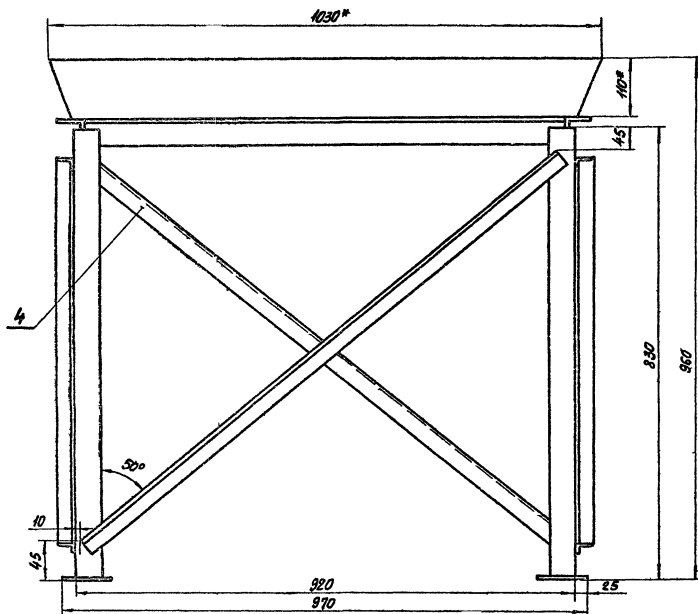


№ п/п	Код документа	Наименование	Мас.	Примечание
01 01.000				
Детали				
Б1	1 01 01.001	Пластина Б-115 ГОСТ 8903-74 Лист ВСт.2ис ГОСТ 14637-79	1	0,39
Б2	2 01 01.002	Стойка Чертеж Б-50-50-5 ГОСТ 8509-86 ВСт.2ис ГОСТ 535-79 С-825	1	3,11

- 1.* Размеры для справок.
2. Шероховатость поверхностей деталей без чертежа: обрабатываемых - $\sqrt{320}$, необрабатываемых - $\sqrt{}$.
3. Предельные отклонения размеров: валов - ± 14 , остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.

№ п/п	Код документа	Наименование	Мас.	Примечание
01 01.000				
Опора Сборочный чертёж.				
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Бойченко	С.С.		
Проб.	Шаст	Шаст		
Рис.	Григорян	Григорян		
Исполн.	Новицкая	Новицкая		
Утв.	Козан	Козан		
Копировал:		Копию сверил:		
		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А3		

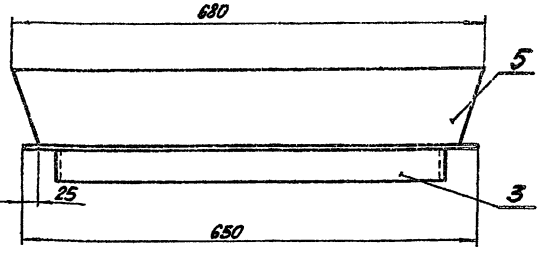
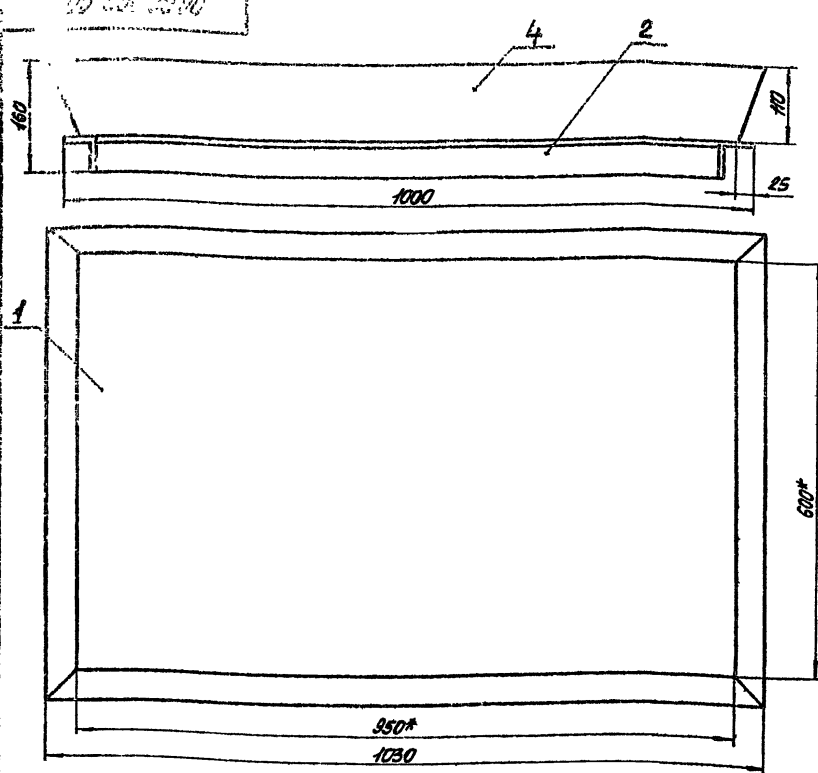
Серия 5 804-44
Выпуск 5



- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров валов - ± 14 , остальных - $\pm \frac{3715}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности по ГОСТ 8308-81.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.
5. Покрытие: грунтровка ГФ-019 1 слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя в.б.ч.-ч.

№0032/5

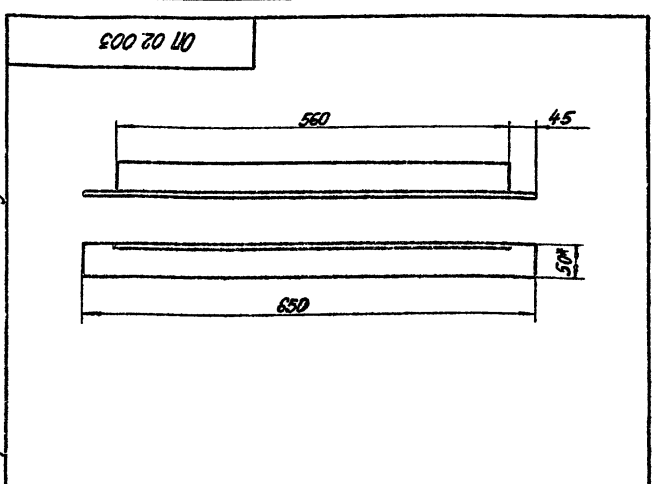
Изм.		Дата		Выполнил		Проверил	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51							
52							
53							
54							
55							
56							
57							
58							
59							
60							
61							
62							
63							
64							
65							
66							
67							
68							
69							
70							
71							
72							
73							
74							
75							
76							
77							
78							
79							
80							
81							
82							
83							
84							
85							
86							
87							
88							
89							
90							
91							
92							
93							
94							
95							
96							
97							
98							
99							
100							



- 1.* Размеры для справок.
2. Шероховатость поверхностей деталей без чертежа: обрабатываемых - $\sqrt{}$, необрабатываемых - ∇ .
3. Предельные отклонения размеров: валов - ± 14 , остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.

				01 02.000 СБ					
				Корыто			Лист	Масса	Масштаб
				Сборочный чертеж			И	38,9	1:5
							Лист	Листов 1	
							ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
							г. Ростов-на-Дону		
							Формат А3		

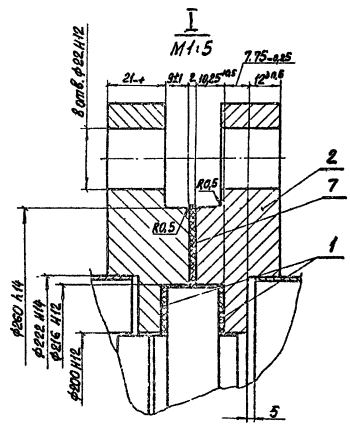
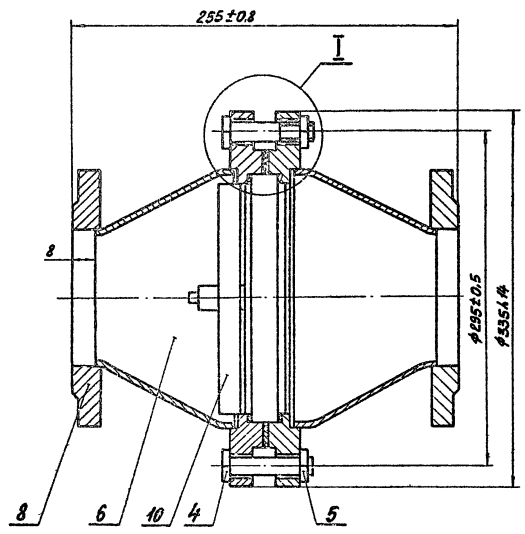
Код	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
		Документация		
АВ	01 02.000 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
ВВ	1 01 02.001	Дно Б-ИИ-3 ГОСТ 19903-74 Лист 4-И-В Ст.Зис ГОСТ 16523-70 950x600	1	13,42
ВВ	2 01 02.002	Перекладина Узелок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-86 В Ст.Зис ГОСТ 535-79 L=900	2	3,39
АА	3 01 02.003	Перекладина	2	
АА	4 01 02.004	Стенка	2	
АА	5 -01	Стенка	2	



- 1.* Размер для справок.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей - $\sqrt{}$, необрабатываемых - ∇ .
3. Предельные отклонения размеров: валов - ± 14 , остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

				01 02.003					
				Перекладина			Лист	Масса	Масштаб
							И	3,31	1:5
							Лист	Листов 1	
							ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
							г. Ростов-на-Дону		
							Формат А4		

				01 02.000					
				Корыто			Лист	Масса	Масштаб
							И		
							Лист	Листов 1	
							ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
							г. Ростов-на-Дону		
							Формат А4		



Выпуск 5

Сборка 5.004-44

Сборка 5.004-44

Код детали	Кол-во	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
Детали					
ВН	1	OK 00.001	Прокладка $\Phi 215/\Phi 200$ Поронита ПОН2		
			ГОСТ 481-80	2	0,02
ВН	2	OK 00.002	Фланец		
			Б-ПН-31 ГОСТ 19903-74		
			Лист ВСт21с ГОСТ 14637-79	2	8,34
Стандартные изделия					
	4		Болт М20-6рх90,58		
			ГОСТ 1798-70	8	0,293
	5		Гайка М20-6к.5		
			ГОСТ 5915-70	8	0,065
	6		Переход К219х6-108х4		
			ГОСТ 17378-83	2	2,9
	7		Прокладка А-200-10		
			ГОСТ 15180-86	1	0,047
	8		Фланец 1-100-100х85		
			ГОСТ 12820-80	2	3,96
Прочие изделия					
	10		Клапан магнетальный		
			ИКТ 200-1.0	1	по требованию заказчика

1. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 16037-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1/1,5$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a0,5}$.
4. Покрытие внутри и снаружи: лак БТ-177 с алюминиевой пудрой 2 слоя в.ш.м.м.

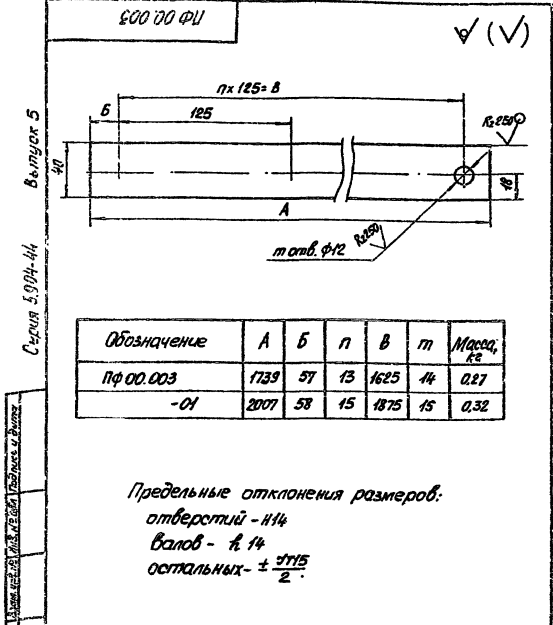
№ 0032/5

OK 00.000		Изм.	Исполн.	Проверен.
Обратный клапан. Сварочный чертёж.		1	469	1:2,5
		ГНПЭС ФАБРИКАЦИЯ		
		в. А. С. С. С. С. С.		

100320-05 7

№	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
		<u>Документация</u>		
№3	ПФ 00.000 СБ	Сборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
№1	ПФ 00.001	Стенка	2	
№2	ПФ 00.001-01	Стенка	2	
№3	ПФ 00.002	Боковина	2	
№4	ПФ 00.002-01	Боковина	2	
№5	ПФ 00.003	Прокладка	2	
№6	-01	Прокладка	2	
		<u>Стандартные изделия</u>		
7		Болт М10-6рх30,58 ГОСТ 7798-70	60	0,031
8		Гайка М10-6Н.5 ГОСТ 5915-70	60	0,019

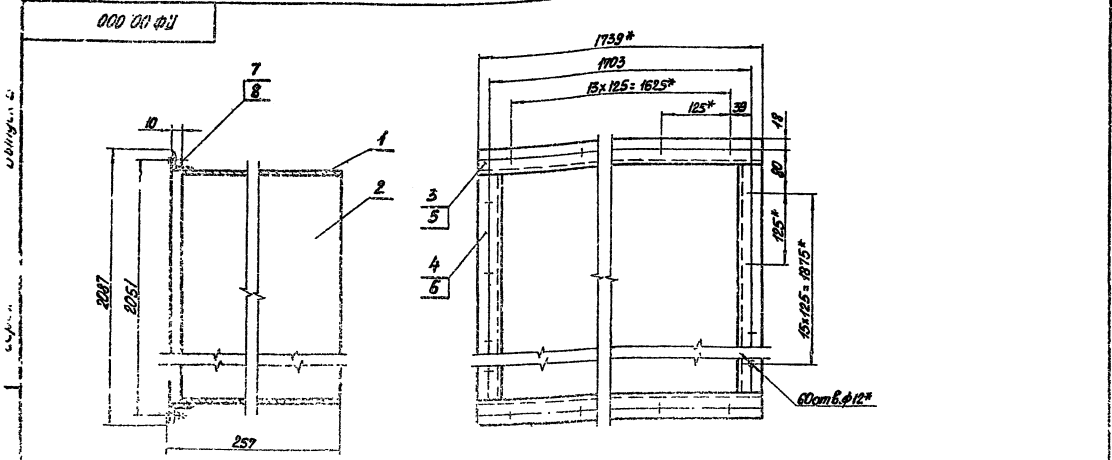
ПФ 00.000			Лист	Лист	Листов
Патрубок для присоединения воздушного фильтра.			11	7	18
Копию сверил:			Генеральный директор ИАЭ		
Копию сверил:			Инженер ИАЭ		



Обозначение	А	Б	П	В	т	Масса, кг
ПФ 00.003	1739	57	13	1625	44	0,27
-01	2007	58	15	1875	15	0,32

Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - k14
остальных - ± IT15/2

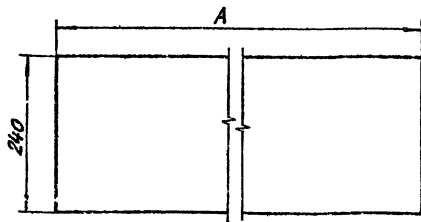
ПФ 00.003			Лист	Лист	Листов
Прокладка			11	5	16
Паронит ПОН2 ГОСТ 481-80			Генеральный директор ИАЭ		
Копию сверил:			Инженер ИАЭ		



1. Размеры для справок.
2. Покрытие: грунтовка ГФ-019 / слой. Эмаль - ПФ115 серо-голубая / слой VI.УХЛ.
3. Предельные отклонения размеров: валов - k14, остальных - ± IT15/2.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80.

000 001 ФД			Лист	Лист	Листов
Патрубок для присоединения воздушного фильтра.			11	52,3	1,10
Сборочный чертёж			Генеральный директор ИАЭ		
Копию сверил:			Инженер ИАЭ		

ПФ 00.000 СБ			Лист	Лист	Листов
Патрубок для присоединения воздушного фильтра.			11	52,3	1,10
Сборочный чертёж			Генеральный директор ИАЭ		
Копию сверил:			Инженер ИАЭ		



Обозначение	A	Масса, кг
ПФ 00.001	1659	9,38
-01	2001	11,31

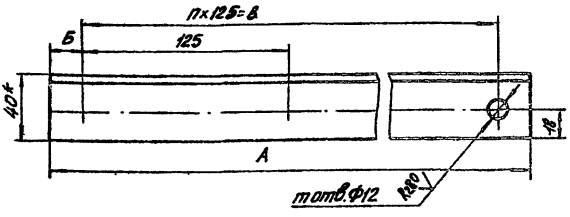
1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей - V , необрабатываемых - ∇ .
 2. Предельные отклонения размеров - $H14$.

ПФ 00.001

Стенка

Изм/Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лит.	Масса	Макс.тол
Изм/Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лит.	Масса	Макс.тол
Изработ.	Б.Полосова	Э.Сидор				
Проб.	Шарова	Шарова				
Исполн.	И.Сидор					
Утв.	В.Сидор					
Копировал:	Копировал:					

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
 Лист 4-ПВ в Ст.Лис ГОСТ 18523-70
 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
 с. Ростов - на - Дону
 Катку сверл: формат А4



Обозначение	A	B	n	B	m	Масса, кг
ПФ 00.002	1739	57	13	1625	14	3,18
-01	2007	58	15	1875	16	3,67

1. *Размеры для справок.
 2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей - V , необрабатываемых - ∇ .
 3. Предельные отклонения размеров: отверстий - $H14$, впадов - $H14$, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

ПФ 00.002

Боковина

Изм/Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лит.	Масса	Макс.тол
Изм/Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лит.	Масса	Макс.тол
Изработ.	Б.Полосова	Э.Сидор				
Проб.	Шарова	Шарова				
Исполн.	И.Сидор					
Утв.	В.Сидор					
Копировал:	Копировал:					

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
 Лист 4-ПВ в Ст.Лис ГОСТ 18523-70
 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
 с. Ростов - на - Дону
 Катку сверл: формат А4

Выпуск 5

Выпуск 5

Выпуск 5

Выпуск 5

Серия 5.904-44

Серия 5.904-44

Изм/Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лит.	Масса	Макс.тол
Изм/Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лит.	Масса	Макс.тол
Изработ.	Б.Полосова	Э.Сидор				
Проб.	Шарова	Шарова				
Исполн.	И.Сидор					
Утв.	В.Сидор					
Копировал:	Копировал:					

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
 Лист 4-ПВ в Ст.Лис ГОСТ 18523-70
 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
 с. Ростов - на - Дону
 Катку сверл: формат А4

Изм/Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лит.	Масса	Макс.тол
Изм/Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лит.	Масса	Макс.тол
Изработ.	Б.Полосова	Э.Сидор				
Проб.	Шарова	Шарова				
Исполн.	И.Сидор					
Утв.	В.Сидор					
Копировал:	Копировал:					

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
 Лист 4-ПВ в Ст.Лис ГОСТ 18523-70
 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
 с. Ростов - на - Дону
 Катку сверл: формат А4

Изм/Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лит.	Масса	Макс.тол
Изм/Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лит.	Масса	Макс.тол
Изработ.	Б.Полосова	Э.Сидор				
Проб.	Шарова	Шарова				
Исполн.	И.Сидор					
Утв.	В.Сидор					
Копировал:	Копировал:					

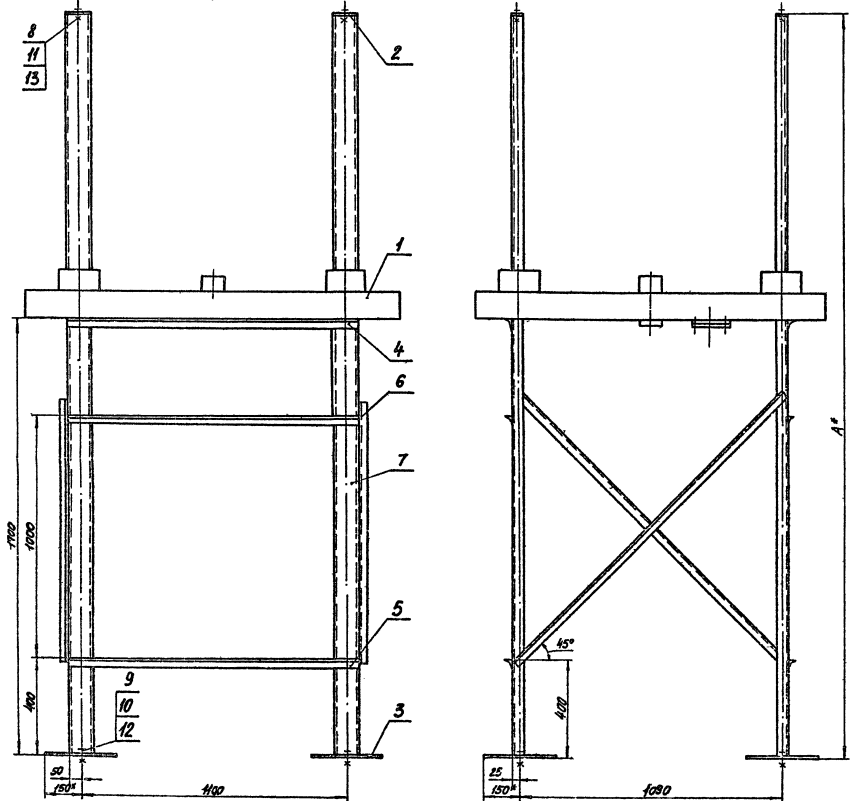
Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
 Лист 4-ПВ в Ст.Лис ГОСТ 18523-70
 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
 с. Ростов - на - Дону
 Катку сверл: формат А4

Изм/Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лит.	Масса	Макс.тол
Изм/Лист	№ докум.	Листов	Дата	Лит.	Масса	Макс.тол
Изработ.	Б.Полосова	Э.Сидор				
Проб.	Шарова	Шарова				
Исполн.	И.Сидор					
Утв.	В.Сидор					
Копировал:	Копировал:					

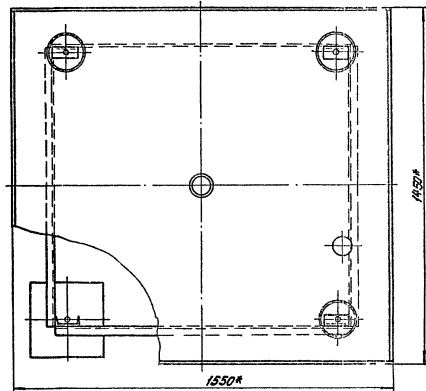
Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
 Лист 4-ПВ в Ст.Лис ГОСТ 18523-70
 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
 с. Ростов - на - Дону
 Катку сверл: формат А4

93 000 00 NO

A



Вид А



Обозначение	A	Масса
0М 00.000	3050	215,3
0М 00.000-01	2700	206,7

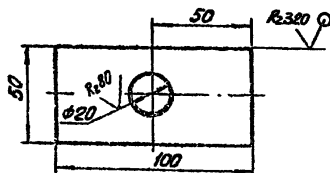
- 1.* Размеры для справок.
- 2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5664-80.
- 3. Покрытие: грунтровка ПФ-019 1стол. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя. У.6/У-4ч.
- 4. Предельные отклонения размеров:
 отверстий - Н14,
 валов - h14,
 остальных - ±IT15/2.
- 5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей - без чертёжа-√, обрабатываемых √.

ИУ0032/5

			0М 00.000 СБ			И.кв.	Масса	Материал
						шт.	кг.	
№	Наименование	Ед.изм.	Кол-во	Итого	Масса			
1	Опора под маслобак	шт.	1	1				
2	Сборочный чертёж	шт.	1	1				

100.00.001

✓ (✓)



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

01.00.001

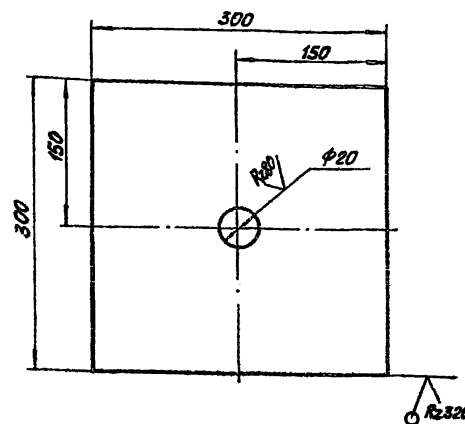
Пластина

Лист	Масса	Масштаб
И	0,37	1:2
Лист		Листов 1

Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74
4-IV-8 Ст 2 по ГОСТ 16523-70
г. Ростов-на-Дону
Копировал: Катяку сверил: Формат А4

200.00.002

✓ (✓)



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

01.00.002

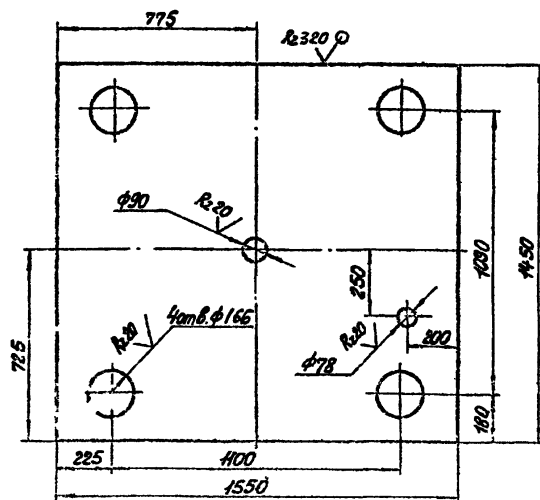
Опора

Лист	Масса	Масштаб
И	2,11	1:4
Лист		Листов 1

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
4-IV-8 Ст 2 по ГОСТ 16523-70
г. Ростов-на-Дону
Копировал: Катяку сверил: Формат А4

100.01.001

✓ (✓)



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

01.01.001

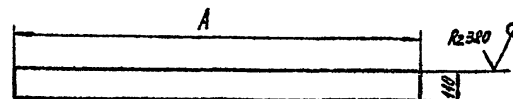
ДНО

Лист	Масса	Масштаб
И	50,74	1:15
Лист		Листов 1

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
4-IV-8 Ст 2 по ГОСТ 16523-70
г. Ростов-на-Дону
Копировал: Катяку сверил: Формат А4

400.01.004

✓ (✓)



Предельные отклонения размеров - h14.

Обозначение	A	Масса, кг
01.01.004	1444	3,74
01.01.004-01	1550	4,02

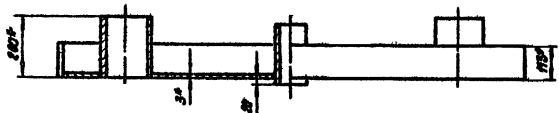
01.01.004

Боковина

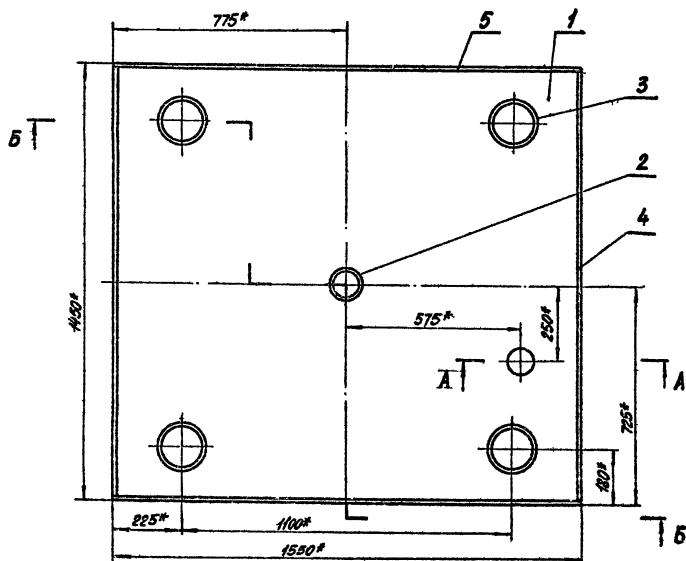
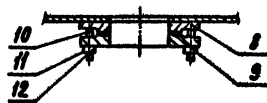
Лист	Масса	Масштаб
И	50,74	1:15
Лист		Листов 1

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
4-IV-8 Ст 2 по ГОСТ 16523-70
г. Ростов-на-Дону
Копировал: Катяку сверил: Формат А4

Б-Б



А-А



Код	Деталь	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
А4	1		ОМ 01.001	Дно	1	
Б	2		ОМ 01.002	Патрубок		
				Труба 80х3,5 ГОСТ 3262-75		
				С=200	1	1.47
БУ	3		ОМ 01.003	Патрубок		
				Труба 150х4,0 ГОСТ 3262-75		
				С=200	4	3.18
А4	4		ОМ 01.004	Боковина	2	
А4	5		ОМ 01.004-01	Боковина	2	
<u>Стандартные изделия</u>						
	8			Фланец 1-65-2.5		
				ГОСТ 12820-80	2	1.39
	9			Прокладка А-65-2.5		
				ГОСТ 15180-86	1	0.024
	10			Шпилька М12-6х30,58		
				ГОСТ 22032-76	4	0.032
	11			Гайка М12-6Н.5		
				ГОСТ 5915-70	4	0.015
	12			Шайба 12-005		
				ГОСТ 11311-78	4	0.006

- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - А 14.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - Ra_{320} , необрабатываемых - $Ra_{12.5}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80, патрубков - по ГОСТ 16037-80.

№10032/5

ОМ 01.000				Поддан		
Исполн.	И.В. Дроздин	Полн.	И.В. Дроздин	Лист	№	Масштаб
Разработ.	Ермаков	Спр.	И.В. Дроздин	И	83.47	1:10
Пров.	Шев	Масштаб		Лист	из	табл.
Рис. гр.	И.В. Дроздин	Материал		ИНЖЕНТЕР, ИРНАШ		
И.В. Дроздин	И.В. Дроздин	Дата		2. Выход из д.д.		

Выпуск 5

Серия 5.904.44

ИЗДАТЕЛЬСТВО «Техника» (Москва) 1983 г. Подпись и дата

Серия 3.001-44 Выпуск 5

1985 г.

Идентификационный знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A2		КО 00.000 СБ	<u>Сборочный чертеж</u>		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	КО 00.00.001	Опора		
			Лист Б-ИЧ-5 ГОСТ 19903-74 в Ст.2 по ГОСТ 14637-79		
			150x60	2	0,353
			<u>Переключники</u>		
			Узелок Б-28-28-3 ГОСТ 8509-85 в Ст.2 по ГОСТ 535-79		
Б4	2	КО 00.002	ℓ = 950	3	1,202
Б4	3	КО 00.003	ℓ = 1040	3	1,316
			<u>Стойки</u>		
			Узелок пер. 10 ГОСТ 8240-72 в Ст.2 по ГОСТ 535-79		
Б4	4	КО 00.004	ℓ = 1710	1	14,49
Б4	5	КО 00.005	ℓ = 1710	1	14,69
Б4	6	КО 00.006	<u>Упор</u>		
			Узелок Б-20x20x3 ГОСТ 8509-85 в Ст.2 по ГОСТ 535-79		
			ℓ = 95	2	0,085
			10032/5		

Серия 3.001-44 Выпуск 5

1985 г. Подпись и дата: _____

Идентификационный знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Стандартные изделия</u>		
			Болт М6-6gx30.58		
			ГОСТ 7798-70	6	0,009
			Гайка М6-6x5		
			ГОСТ 5915-70	84	0,0024
			Шайба 6.02 Ст.3		
			ГОСТ 10906-78	6	0,0085
			Шпилька М6-6gx130.58		
			ГОСТ 22040-76	18	0,0305

КО 00.000

Исполн.	Провер.	Инж.	Дата
_____	_____	_____	_____

Конструкция опорная.

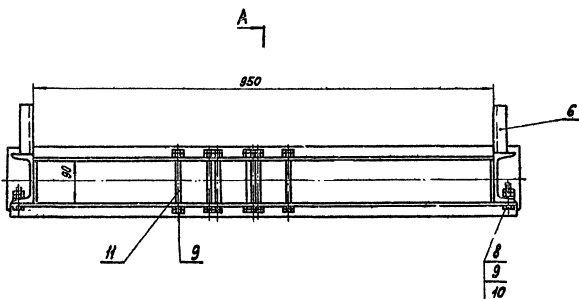
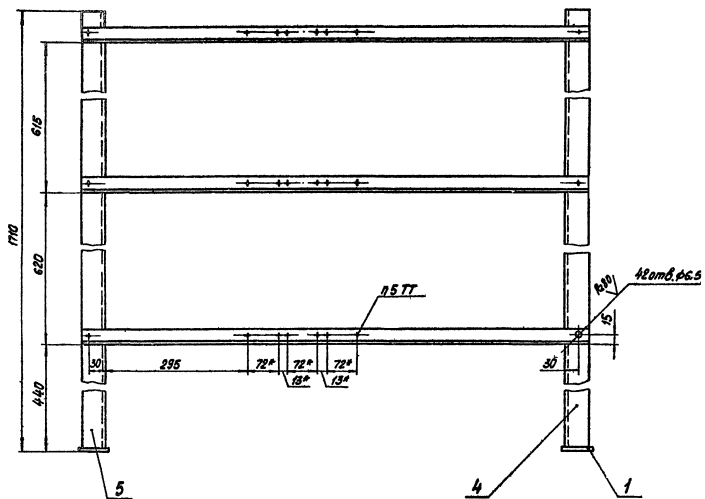
Копирада Кольку сверла Формат А4

10032/5

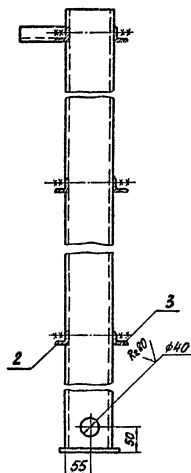
КО 00.000

Исполн.	Провер.	Инж.	Дата
_____	_____	_____	_____

Копирада Кольку сверла Формат А4



A-A повернуто



- 1* Размеры для справок.
 2. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14, валов - Н14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
 3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - $\sqrt{}$, необрабатываемых - $\sqrt{}$
 4. Покрытие: грунтровка ГФ-0119 1 слой. Эмаль ГФ-115 серо-голубая 2 слоя VI.94.
 5. Отверстия сверлить при монтаже по отверстиям устройства очистки.

N.10232/5

						КО 00.000 СБ		
№	Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Изменения	
						36,5	1:5	
						Конструкция опорная.		
						Сборочный чертёж.		
						Исполнитель: А.А.А.		
						Проверитель: В.В.В.		
						Утвержден: Г.Г.Г.		
						Место: Москва		
						Дата: 1984		
						Спецификация		
						в. Росток: ч. 2, 3, 4		

102320-05 (10)