

# РЕЧНЫЕ ВОДОЗАБОРНЫЕ СООРУЖЕНИЯ

<https://zavodjbi.com/>

## РАЗДЕЛЬНОГО ТИПА

### ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901- I - 5/73

## ОГОЛОВКИ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ ОТ **20** ДО **1000**  $\text{л/СЕК}$

### АЛЬБОМ II

### НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- АЛЬБОМ I — ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ И АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ.
- АЛЬБОМ II — НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.
- АЛЬБОМ III — СМЕТЫ.

Разработан Государственным  
Проектным институтом  
„Укреводоканалпроект“

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
СЪЕДИНЕНИЕМ СОЮЗВОДОКАНАЛИПРОЕКТ  
С 10 АПРЕЛЯ 1974 г.  
ПРИКАЗ № 20 — от 11 ФЕВРАЛЯ 1974 г.

<https://zavodjbi.com/>

№ чертежа	Наименование	Примечание	№	№	№	№	
1	2	3	4	1	2	3	4
2	МГ-000	Содержание альбома		МГ-44-006	Переход эксцентрический		
3	МГ-44-000	Спецификации		МГ-45-006	Переход эксцентрический		
	МГ-45-000	Камера вихревая		МГ-44-008	Полусектор		
	МГ-46-000	Камера вихревая		МГ-45-008	Полусектор		
	МГ-47-000	Камера вихревая		МГ-44-009	Сектор		
4	МГ-48-000	Спецификации		МГ-45-009	Сектор		
	МГ-49-000	Камера вихревая		МГ-44-011	Фланец		
	МГ-54-000	Камера вихревая		МГ-45-011	Фланец		
	МГ-55-000	Решетка		МГ-44-013	Ребро боковое		
	МГ-56-000	Решетка		МГ-45-013	Ребро боковое		
	МГ-57-000	Решетка		МГ-44-015	Ребро боковое		
5	МГ-50-000	Спецификации	Листа 1, 2	МГ-45-015	Ребро боковое		
	МГ-51-000	Камера вихревая	Листа 1, 2	МГ-44-014	Ребро		
6	МГ-42-000	Спецификации		МГ-45-014	Ребро		
	МГ-43-000	Оголовок радиальный		МГ-44-005	Труба		
	МГ-53-000	Металлоконструкция оголовка	Листа 1, 2	МГ-44-007	Труба		
7	МГ-52-000	Спецификации		МГ-45-005	Труба		
	МГ-53-000	Металлоконструкция оголовка	Листа 1, 2, 3	МГ-45-007	Труба		
8	МГ-42-000	Оголовок радиальный		МГ-46-004	Труба		
	МГ-43-000	Оголовок радиальный		МГ-47-004	Труба		
9	МГ-44-000	Камера вихревая		МГ-48-004	Труба		
	МГ-45-000	Камера вихревая		МГ-49-004	Труба		
	МГ-46-000	Камера вихревая		МГ-51-012	Труба		
	МГ-47-000	Камера вихревая		МГ-51-013	Труба		
	МГ-48-000	Камера вихревая		МГ-53-025	Труба		
	МГ-49-000	Камера вихревая		МГ-53-043	Труба		
	МГ-50-000	Камера вихревая		МГ-50-001	Ребро		
	МГ-51-000	Камера вихревая		МГ-50-002	Ребро		
10	МГ-52-000	Металлоконструкция оголовка	Лист 3	МГ-51-001	Ребро		
	МГ-53-000	Металлоконструкция оголовка		МГ-51-002	Ребро		
11	МГ-54-000	Решетка		МГ-51-003	Ребро		
	МГ-55-000	Решетка		МГ-50-016	Боковина верхняя		
	МГ-56-000	Решетка		МГ-50-017	Боковина верхняя		
	МГ-57-000	Решетка		МГ-51-019	Боковина верхняя		
12	МГ-42-001	Косынка		МГ-51-020	Боковина верхняя		
	МГ-42-002	Косынка		МГ-51-021	Боковина верхняя		
	МГ-42-003	Косынка		МГ-50-018	Боковина нижняя		
	МГ-42-004	Косынка		МГ-51-022	Боковина нижняя		
	МГ-42-005	Косынка		МГ-50-010	Труба		
	МГ-42-006	Косынка		МГ-50-011	Труба		
	МГ-42-007	Косынка		МГ-51-014	Труба		
	МГ-42-008	Косынка		МГ-52-022	Труба		
	МГ-42-009	Косынка		МГ-52-023	Труба		
	МГ-42-010	Косынка		МГ-52-025	Труба		
	МГ-42-011	Косынка		МГ-53-022	Труба		
	МГ-42-012	Косынка		МГ-53-023	Труба		
	МГ-42-013	Косынка		МГ-50-004	Косынка нижняя		
	МГ-42-014	Косынка		МГ-51-004	Косынка нижняя		
	МГ-42-015	Косынка		МГ-50-005	Косынка верхняя		
	МГ-42-016	Косынка		МГ-51-005	Косынка верхняя		
	МГ-42-017	Косынка		МГ-50-012	Косынка верхняя		
	МГ-42-018	Косынка		МГ-51-015	Косынка верхняя		
	МГ-42-019	Косынка		МГ-50-013	Косынка нижняя		
	МГ-42-020	Косынка		МГ-51-016	Косынка нижняя		
	МГ-42-021	Косынка		МГ-52-035	Дно		
	МГ-42-022	Косынка		МГ-53-035	Дно		
	МГ-42-023	Косынка		МГ-52-031	Стенка		
	МГ-42-024	Косынка		МГ-52-037	Стенка		
	МГ-42-025	Косынка		МГ-53-031	Стенка		
	МГ-42-026	Косынка		МГ-53-037	Стенка		
	МГ-42-027	Косынка		МГ-52-032	Лист		
	МГ-42-028	Косынка		МГ-52-038	Лист		
	МГ-42-029	Косынка		МГ-53-032	Лист		
	МГ-42-030	Косынка		МГ-53-038	Лист		
	МГ-42-031	Косынка		МГ-52-039	Косынка		
	МГ-42-032	Косынка		МГ-53-039	Косынка		
18	МГ-42-005	Переход					
	МГ-42-005	Переход					
	МГ-52-026	Ребро					
	МГ-52-028	Ребро					
	МГ-53-026	Ребро					
	МГ-53-028	Ребро					
	МГ-52-027	Ребро					
	МГ-52-033	Ребро					
	МГ-53-027	Ребро					
	МГ-53-033	Ребро					
19	МГ-42-006	Переход эксцентрический					
	МГ-43-006	Переход эксцентрический					

Т. пр. 901-1-5/13 Альбом II

<https://zavodjbi.com/>

МГ-000

Содержание  
альбома

№	№	№	№
1	2	3	4
1	2	3	4
1	2	3	4
1	2	3	4

Т. пр. 901-1-5/73 Альбом I

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<b>Детали</b>		
Б4	1	МГ-44-001	Заглушка Лист В ГОСТ 5681-57* Ст. 3 ГОСТ 14637-69* φ 550B7	1	18,5кг
Б4	2	МГ-44-002	Лист В ГОСТ 5681-57* Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 535B7x1480B7	2	560кг
Б4	3	МГ-44-003	350B7x1480B7	1	370кг
Б4	4	МГ-44-004	310B7x1480B7	1	31,8кг
	5	МГ-44-005	Труба	1	стр.20
	6	МГ-44-006	Переход эксцентрический	2	стр.19
	7	МГ-44-007	Труба	1	стр.20
	8	МГ-44-008	Полусектор	2	стр.19
	9	МГ-44-009	Сектор	2	стр.19
Б4	10	МГ-44-010	Труба 630x19 ГОСТ 10704-63* E=869B7	1	120,0кг
	11	МГ-44-011	Фланец	2	стр.20
Б4	12	МГ-44-012	Труба Труба 630x19 ГОСТ 10704-63* E=742B7	1	85,6кг
	13	МГ-44-013	Ребро баковое	2	стр.20
	14	МГ-44-014	Ребро	4	стр.20
	15	МГ-44-015	Ребра баковое	2	стр.20
	16		Стандартные изделия Фланец 500-2,5 ГОСТ 1255-67*	1	

Шифр в графах: Форм. и зона, Вид докум., Подп., Дата

Шифр	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Р.В.Воя	8.2.2		
Провер.	Шенский	11.2.2		
Начальн.	Резниченко	12.2.2		
Начальн.	Терещов	13.2.2		
Инженер	Солтыкин	14.2.2		

**МГ-44-000**

Камера	Литера	Лист	Листов
вихревая	В14		

Т. пр. 901-1-5/73 Альбом II

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<b>Детали</b>		
	1	МГ-44-006	Переход эксцентрический	1	стр.19
	2	МГ-44-014	Ребро	2	стр.20
	3	МГ-44-015	ребро баковое	2	стр.20
Б4	4	МГ-46-001	Заглушка Лист В ГОСТ 5681-57* Ст. 3 ГОСТ 14637-69* φ 650B7	1	26,5кг
	5	МГ-46-002	Лист В ГОСТ 5681-57* Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 535B7x1680B7	1	63,8кг
Б4	6	МГ-46-003	310B7x1680B7	1	36,2кг
	7	МГ-46-004	Труба	1	стр.
Б4	8	МГ-46-005	Труба Труба 630x19 ГОСТ 10704-63* E=742B7	1	85,6кг
	9		Стандартные изделия Фланец 500-2,5 ГОСТ 1255-67*	1	

Шифр в графах: Форм. и зона, Вид докум., Подп., Дата

Шифр	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Р.В.Воя	8.2.2		
Провер.	Шенский	11.2.2		
Начальн.	Резниченко	12.2.2		
Начальн.	Терещов	13.2.2		
Инженер	Солтыкин	14.2.2		

**МГ-46-000**

Камера	Литера	Лист	Листов
вихревая	В14		

Т. пр. 901-1-5/73 Альбом II

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<b>Детали</b>		
Б4	1	МГ-45-001	Заглушка Лист В ГОСТ 5681-57* Ст. 3 ГОСТ 14637-69* φ 650	1	26,5кг
	2	МГ-45-002	Лист В ГОСТ 5681-57* Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 630B7x1980	2	88,5кг
Б4	3	МГ-45-003	410B7x1980	1	56,5кг
Б4	4	МГ-45-004	350B7x1980B7	1	49,5кг
	5	МГ-45-005	Труба	1	стр.20
	6	МГ-45-006	Переход эксцентрический	2	стр.19
	7	МГ-45-007	Труба	1	стр.20
	8	МГ-45-008	Полусектор	2	стр.19
	9	МГ-45-009	Сектор	2	стр.19
Б4	10	МГ-45-010	Труба Труба 820x19 ГОСТ 10704-63* E=669B7	1	120,0кг
	11	МГ-45-011	Фланец	2	стр.20
Б4	12	МГ-45-012	Труба Труба 630x19 ГОСТ 10704-63* E=532B7	1	68,9кг
	13	МГ-45-013	Ребро баковое	2	стр.20
	14	МГ-45-014	Ребро	4	стр.20
	15	МГ-45-015	Ребра баковое	2	стр.20
	16		Стандартные изделия Фланец 500-2,5 ГОСТ 1255-67*	1	

Шифр в графах: Форм. и зона, Вид докум., Подп., Дата

Шифр	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Р.В.Воя	8.2.2		
Провер.	Шенский	11.2.2		
Начальн.	Резниченко	12.2.2		
Начальн.	Терещов	13.2.2		
Инженер	Солтыкин	14.2.2		

**МГ-45-000**

Камера	Литера	Лист	Листов
вихревая	В14		

Т. пр. 901-1-5/73 Альбом II

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<b>Детали</b>		
	1	МГ-45-006	Переход эксцентрический	1	стр.
	2	МГ-45-014	Ребро	2	стр.
	3	МГ-45-015	Ребро баковое	2	стр.
Б4	4	МГ-47-001	Заглушка Лист В ГОСТ 5681-57* Ст. 3 ГОСТ 14637-69* φ 840	1	43кг
Б4	5	МГ-47-002	Лист В ГОСТ 5681-57* Ст. 3 ГОСТ 14637-69* 630B7x1680B7	1	72кг
Б4	6	МГ-47-003	350B7x1680B7	1	42кг
	7	МГ-47-004	Труба	1	стр.
Б4	8	МГ-47-005	Труба Труба 630x19 ГОСТ 10704-63* E=532B7	1	6кг
	9		Стандартные изделия Фланец 600-2,5 ГОСТ 1255-67*	1	

Шифр в графах: Форм. и зона, Вид докум., Подп., Дата

Шифр	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Р.В.Воя	8.2.2		
Провер.	Шенский	11.2.2		
Начальн.	Резниченко	12.2.2		
Начальн.	Терещов	13.2.2		
Инженер	Солтыкин	14.2.2		

**МГ-47-000**

Камера	Литера	Лист	Листов
вихревая	В14		

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
			<u>Детали</u>		
			<u>Уголок</u>		
			Уголок 80x50x6 ГОСТ 8510-72 переход. ст. 3 ГОСТ 535-58		
64	1	МГ-54-001 МГ-55-001	L-см. табл.	2	
64	2	МГ-54-002 МГ-55-002	L-см. табл.	2	
64	3	МГ-54-003 МГ-55-003	<u>Полоса</u>		
			Полоса 12x60 ГОСТ 102-57* Ст. 3 ГОСТ 535-58		
			L-см. табл.	Ст. табл.	
64	4	МГ-54-004 МГ-55-004	<u>Полоса</u>		
			Полоса 10x20 ГОСТ 102-57* Ст. 3 ГОСТ 535-58		
			L-см. табл.	1	
		МГ-54-005 МГ-55-005	<u>Ушко</u>		
			Ушко 20 ГОСТ 2590-71 Круж. ст. 3 ГОСТ 535-58	1,3 кг	На детали чертёж
			L разв. = 500 B7	2	
МГ-54-000 МГ-55-000					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Лист
Разработ.	Рябая	Сидоренко	1973	Р IV	1
Провер.	Шайкин	Сидоренко	1973	Госстрой СССР	
Нач. сект.	Варенков	Сидоренко	1973	Созв. док. кан. проект	
Нач. отд.	Терехов	Сидоренко	1973	Упр. док. кан. проект	
Ин. инж. пр.	Соловьев	Сидоренко	1973	г. Киев	

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
			<u>Детали</u>		
1		МГ-44-006	Переход эксцентрический	1	Стр. 19
2		МГ-44-014	Ребро	2	Стр. 20
3		МГ-44-015	Ребро боковое	2	Стр. 20
64	4	МГ-48-001	<u>Заглушка</u>		
			Лист 8 ГОСТ 5681-57* Ст. 3 ГОСТ 14637-63* φ 650 B7	1	26,5 кг
			Лист 8 ГОСТ 5681-57* Лист 535 B7 x 1680 B7	1	63,8 кг
64	5	МГ-48-002		1	63,8 кг
64	6	МГ-48-003		1	36,2 кг
7		МГ-48-004	Труба	1	Стр. 20
64	8	МГ-48-005	Труба		
			Труба 530x9 ГОСТ 10704-63* P = 742 B7	1	85,6 кг
<u>Стандартные изделия</u>					
9			Фланец 500-2,5 ГОСТ 1255-67*	1	
МГ-48-000					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Лист
Разработ.	Рябая	Сидоренко	1973	Р IV	1
Провер.	Шайкин	Сидоренко	1973	Госстрой СССР	
Нач. сект.	Варенков	Сидоренко	1973	Созв. док. кан. проект	
Нач. отд.	Терехов	Сидоренко	1973	Упр. док. кан. проект	
Ин. инж. пр.	Соловьев	Сидоренко	1973	г. Киев	

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
			<u>Детали</u>		
			<u>Уголок</u>		
			Уголок 80x50x6 ГОСТ 8510-72 переход. ст. 3 ГОСТ 535-58		
64	1	МГ-56-001 МГ-57-001	L=1100 B7	2	6,5 кг
64	2	МГ-56-002 МГ-57-002	L-см. таблицу	2	
64	3	МГ-56-003 МГ-57-003	<u>Труба</u>		
			Труба 32x3 ГОСТ 10704-63		
			L=120 B7	2	2,6 кг
64	4	МГ-56-004 МГ-57-004	<u>Полоса</u>		
			Полоса 12x60 ГОСТ 102-57* Ст. 3 ГОСТ 535-58		
			L=1086 B7	Ст. табл.	6,2 кг
64	5	МГ-56-005 МГ-57-005	<u>Полоса</u>		
			Полоса 10x20 ГОСТ 102-57* Ст. 3 ГОСТ 535-58		
			L-см. таблицу	1	
6		МГ-56-006 МГ-57-006	<u>Ушко</u>		
			Ушко 20 ГОСТ 2590-71 Круж. ст. 3 ГОСТ 535-58	1,3 кг	На детали чертёж
			L разв. = 500 B7	2	
МГ-56-000 МГ-57-000					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Лист
Разработ.	Рябая	Сидоренко	1973	Р IV	1
Провер.	Шайкин	Сидоренко	1973	Госстрой СССР	
Нач. сект.	Варенков	Сидоренко	1973	Созв. док. кан. проект	
Нач. отд.	Терехов	Сидоренко	1973	Упр. док. кан. проект	
Ин. инж. пр.	Соловьев	Сидоренко	1973	г. Киев	

Форм. Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
			<u>Детали</u>		
1		МГ-45-006	Переход эксцентрический	1	Стр. 19
2		МГ-45-014	Ребро	2	Стр. 20
3		МГ-45-015	Ребро боковое	2	Стр. 20
64	4	МГ-49-001	<u>Заглушка</u>		
			Лист 8 ГОСТ 5681-57* Ст. 3 ГОСТ 14637-63* φ 440 B7	1	43,2 кг
64	5	МГ-49-002		1	75,2 кг
64	6	МГ-49-003		1	42,0 кг
7		МГ-49-004	Труба	1	Стр. 20
64	8	МГ-49-005	Труба		
			Труба 630x9 ГОСТ 10704-63* P = 532 B7	1	67,2 кг
<u>Стандартные изделия</u>					
9			Фланец 630-2,5 ГОСТ 1255-67*	1	
МГ-49-000					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Литера	Лист
Разработ.	Рябая	Сидоренко	1973	Р IV	1
Провер.	Шайкин	Сидоренко	1973	Госстрой СССР	
Нач. сект.	Варенков	Сидоренко	1973	Созв. док. кан. проект	
Нач. отд.	Терехов	Сидоренко	1973	Упр. док. кан. проект	
Ин. инж. пр.	Соловьев	Сидоренко	1973	г. Киев	

Альбом 11

Л.п.р. 901-1-5/73

Л.п.р. 901-1-5/73

Стр.	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	МГ-44-006	Передача эксцентрический	2	стр.19
		2	МГ-44-008	Полусектор	2	стр.19
		3	МГ-44-009	Сектор	2	стр.19
		4	МГ-50-001	Ребро	4	стр.21
		5	МГ-50-002	Ребро	4	стр.21
6У		6	МГ-50-003	Заглушка		
				Лист в ГОСТ 581-57* стр. ГОСТ 14637-69*		
				φ 550B7	1	18,5 кг
		7	МГ-50-004	Косынка нижняя	4	стр.22
		8	МГ-50-005	Косынка верхняя	4	стр.22
				Лист в ГОСТ 581-57* стр. ГОСТ 14637-69*		
6У		9	МГ-50-006		4	5,7 кг
6У		10	МГ-50-007		4	18,9 кг
6У		11	МГ-50-008		2	10,8 кг
6У		12	МГ-50-009		2	9,3 кг
		13	МГ-50-010	Труба	1	стр.21
		14	МГ-50-011	Труба	1	стр.21
		15	МГ-50-012	Косынка верхняя	4	стр.22
		16	МГ-50-013	Косынка нижняя	4	стр.22
6У		17	МГ-50-014	Труба	1	
				Труба 630x9 ГОСТ 10704-83	1	
				ℓ = 1150B7	1	158,5 кг
6У		18	МГ-50-015	Труба	1	
				Труба 530x9 ГОСТ 10704-83	1	
				ℓ = 742B7	1	85,6 кг
МГ-50-000						
Лист № докум. Подп. Дата Разраб. Шенский Провер. Шенский Инженер Шенский Начальн. Теряев Главный конструктор Шенский				Диаметр Труба 120 1 2 ГОСТ 10704-83		Листов 2
Камера				визирная		

Стр.	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		19	МГ-50-016	Боковина верхняя	4	стр.21
		20	МГ-50-017	Боковина верхняя	4	стр.21
		21	МГ-50-018	Боковина нижняя	8	стр.21
				Стандартные изделия		
		22		Фланец 500-2,5 ГОСТ 1255-67*	1	
МГ-50-000						
Лист № докум. Подп. Дата				Диаметр Труба 120 1 2 ГОСТ 10704-83		Листов 2
Камера				визирная		

Альбом 11

Л.п.р. 901-1-5/73

Л.п.р. 901-1-5/73

Стр.	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	МГ-45-006	Передача эксцентрический	1	стр.19
		2	МГ-45-008	Полусектор	2	стр.19
		3	МГ-45-009	Сектор	2	стр.19
		4	МГ-51-011	Передача эксцентрический	1	стр.19
		5	МГ-51-042	Передача эксцентрический	1	стр.19
		6	МГ-51-001	Ребро	2	стр.21
		7	МГ-51-002	Ребро	2	стр.21
		8	МГ-51-003	Ребро	4	стр.21
		9	МГ-51-004	Косынка нижняя	4	стр.22
		10	МГ-51-005	Косынка верхняя	4	стр.22
				Лист в ГОСТ 581-57* стр. ГОСТ 14637-69*		
6У		11	МГ-51-006		1	28,5 кг
6У		12	МГ-51-007		4	7,6 кг
6У		13	МГ-51-008		4	25,9 кг
6У		14	МГ-51-009		1	12,5 кг
6У		15	МГ-51-010		1	11,3 кг
6У		16	МГ-51-011		2	9,7 кг
		17	МГ-51-012	Труба	1	стр.20
		18	МГ-51-013	Труба	1	стр.20
		19	МГ-51-014	Труба	1	стр.21
		20	МГ-51-015	Косынка верхняя	4	стр.22
		21	МГ-51-016	Косынка нижняя	4	стр.22
6У		22	МГ-51-017	Труба	1	
				Труба 820x9 ГОСТ 10704-83	1	
				ℓ = 532B7	1	67,2 кг
МГ-51-000						
Лист № докум. Подп. Дата Разраб. Шенский Провер. Шенский Инженер Шенский Начальн. Теряев Главный конструктор Шенский				Диаметр Труба 120 1 2 ГОСТ 10704-83		Листов 2
Камера				визирная		

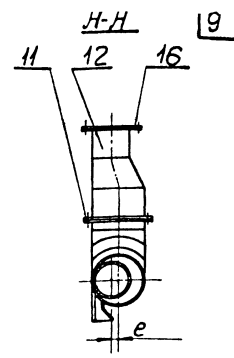
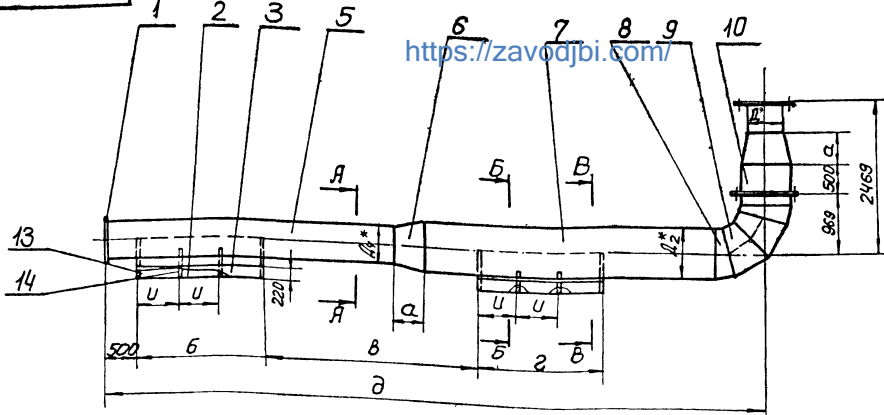
Стр.	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		23	МГ-51-018	Труба		
				Труба 630x9 ГОСТ 10704-83		
				ℓ = 532B7	1	67,2 кг
		24	МГ-51-019	Боковина верхняя	2	стр.21
		25	МГ-51-020	Боковина верхняя	2	стр.21
		26	МГ-51-021	Боковина верхняя	4	стр.21
		27	МГ-51-022	Боковина нижняя	8	стр.21
				Стандартные изделия		
		28		Фланец 600-2,5 ГОСТ 1255-67*	1	
МГ-51-000						
Лист № докум. Подп. Дата				Диаметр Труба 120 1 2 ГОСТ 10704-83		Листов 2
Камера				визирная		







Аннотация №2

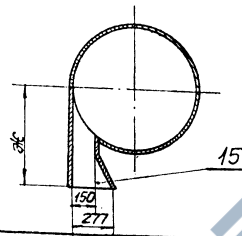
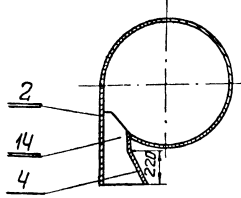


№чертежа	Производи-тельность л/сек.	D1	D2	a	б	в	z	d	e	жс	u	Масса кг
МГ-44-000	270-640	530	630	247	1500	2400	1500	8000	50	535	500	1703
МГ-45-000	640-1000	630	820	457	2000	3400	2000	10500	95	630	665	2535

- \* Размеры для справок
- Предельные отклонения размеров - по СМ7
- Шероховатость поверхностей реза деталей данных без чертежа - ∇2.
- Сварку производить сплошным нормальным швом электродам Э42 по ГОСТ 9467-60 Катет шва 6мм.
- Разделка краек под сварку по ГОСТ 5264-69
- Один фланец, деталь поз. 11, приварить, выдержать размер 969.
- Спецификация - страница 3

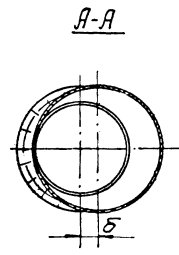
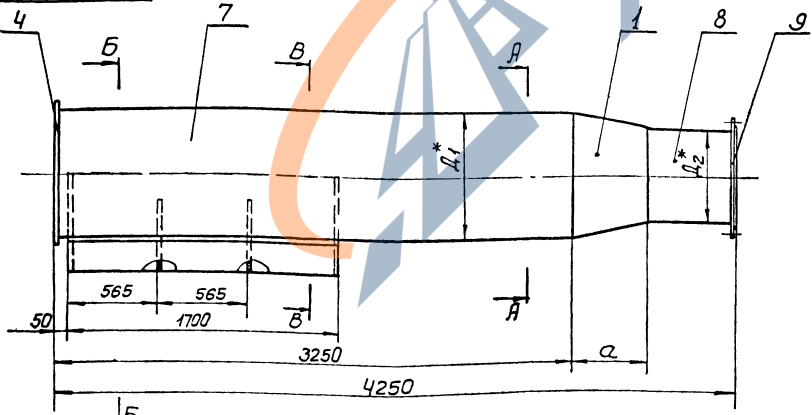
Б-Б

В-В



см. таблицу				Литера	Масса	Масшт
Изм	Лист	Ч. экз.	Полн. экз.	Р. 4	см.	-
Разработ	Работ	Провер	Штук	Камера вихревая		
Выконт	Штук	Выконт	Штук	Лист	Листов	
Начерт	Третье	Начерт	Третье	ГОСТ 2000		
Проект	Содерж	Проект	Содерж	Стор. 1		
				Стор. 2		
				Стор. 3		
				Стор. 4		
				Стор. 5		
				Стор. 6		
				Стор. 7		
				Стор. 8		
				Стор. 9		
				Стор. 10		
				Стор. 11		
				Стор. 12		
				Стор. 13		
				Стор. 14		
				Стор. 15		
				Стор. 16		
				Стор. 17		
				Стор. 18		
				Стор. 19		
				Стор. 20		

Аннотация №2

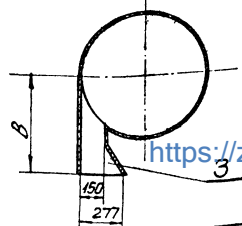
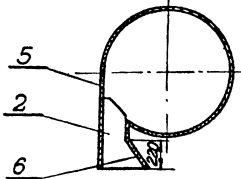


№чертежа	Производи-тельность л/сек.	D1	D2	a	б	в	Масса кг
МГ-46-000	270-640	630	530	247	50	535	737.0
МГ-47-000	640-1000	820	630	457	95	630	947.5

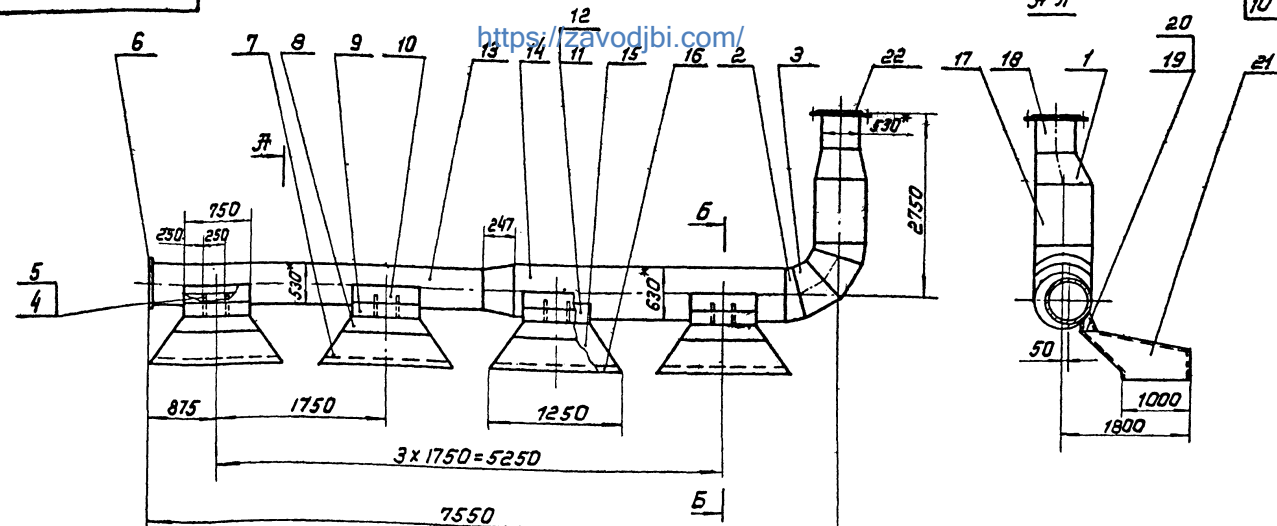
- \* Размеры для справок
- Предельные отклонения размеров - по СМ7
- Шероховатость поверхностей реза деталей данных без чертежа - ∇2.
- Сварку производить сплошным нормальным швом электродам Э42 по ГОСТ 9467-60. Катет шва 6мм
- Разделка краек под сварку по ГОСТ 5264-69
- Спецификация - страница 3.

Б-Б

В-В



см. таблицу				Литера	Масса	Масшт
Изм	Лист	Ч. экз.	Полн. экз.	Р. 4	см.	-
Разработ	Работ	Провер	Штук	Камера вихревая		
Выконт	Штук	Выконт	Штук	Лист	Листов	
Начерт	Третье	Начерт	Третье	ГОСТ 2000		
Проект	Содерж	Проект	Содерж	Стор. 1		
				Стор. 2		
				Стор. 3		
				Стор. 4		
				Стор. 5		
				Стор. 6		
				Стор. 7		
				Стор. 8		
				Стор. 9		
				Стор. 10		
				Стор. 11		
				Стор. 12		
				Стор. 13		
				Стор. 14		
				Стор. 15		
				Стор. 16		
				Стор. 17		
				Стор. 18		
				Стор. 19		
				Стор. 20		



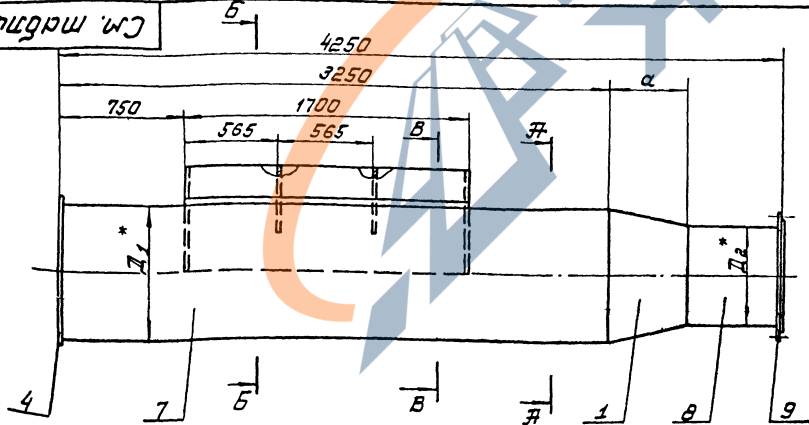
1. Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров - по СМТ
3. Шероховатость поверхностей реза деталей данных без чертежа - 72.
4. Сварку производить сплошным нормальным швом электродами Э42 по ГОСТ 9467-60 Катет шва 6 мм
5. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.
6. Спецификация - страница 5

Изм. Лист				Материал		Подп.		Дата	
Разраб.				Р. Я. Я.		Э. Я. Я.			
Провер.				Ш. Я. Я.		М. Я. Я.			
Инж. экзп.				Ш. Я. Я.		М. Я. Я.			
Инж. сек.				Д. Я. Я.		М. Я. Я.			
Инж. отв.				Т. Я. Я.		М. Я. Я.			
Инж. пр.				С. Я. Я.		М. Я. Я.			

МГ-50-000

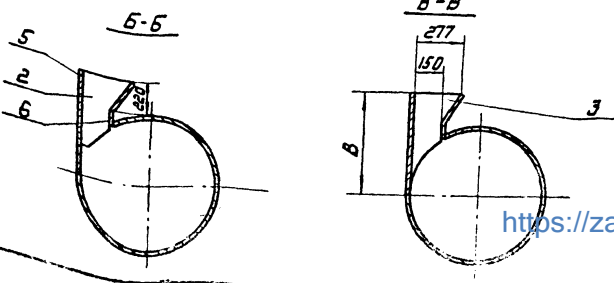
Камера  
вихревая

Литера	Масса	Масштаб
р. 4	2718	1:50
Лист	Листов	
Госстандарт СССР	Самостоятельный проект	
Украинская Народная Республика	г. Киев	
1973г.		



N чертежа	Производительность л/сек	Д <sub>1</sub>	Д <sub>2</sub>	а	б	В	Масса кг
МГ-48-000	270-640	630	530	247	50	535	737.0
МГ-49-000	640-1000	820	630	457	95	630	947.5

- \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМТ
3. Шероховатость поверхностей реза деталей данных без чертежа - 72
4. Сварку производить сплошным нормальным швом электродами Э42 по ГОСТ 9467-60. Катет шва 6 мм.
5. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.
6. Спецификация - страница 4

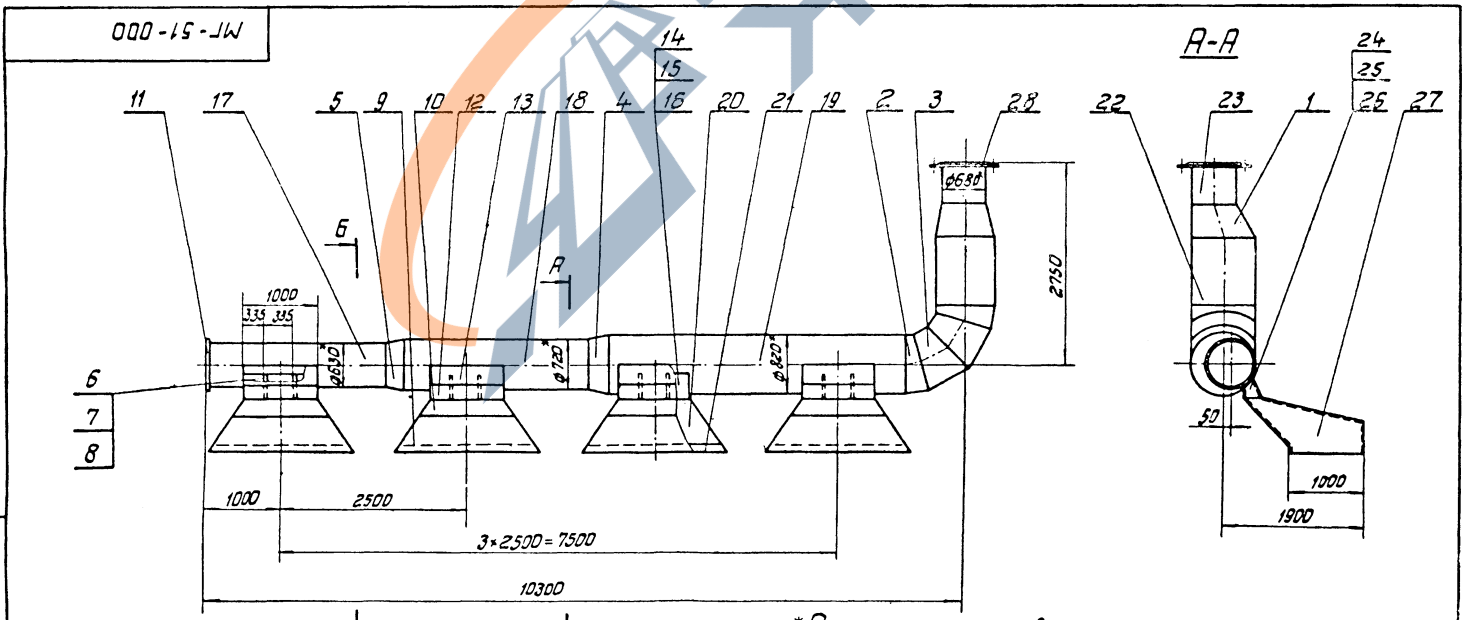


Изм. Лист				Материал		Подп.		Дата	
Разраб.				Р. Я. Я.		Э. Я. Я.			
Провер.				Ш. Я. Я.		М. Я. Я.			
Инж. экзп.				Ш. Я. Я.		М. Я. Я.			
Инж. сек.				Д. Я. Я.		М. Я. Я.			
Инж. отв.				Т. Я. Я.		М. Я. Я.			
Инж. пр.				С. Я. Я.		М. Я. Я.			

См. таблицу

Камера  
вихревая

Литера	Масса	Масштаб
р. 4, табл.	См.	—
Лист	Листов	
Госстандарт СССР	Самостоятельный проект	
Украинская Народная Республика	г. Киев	
1973г.		

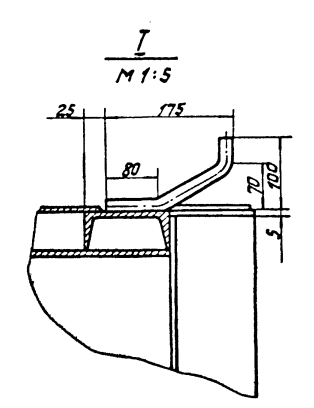
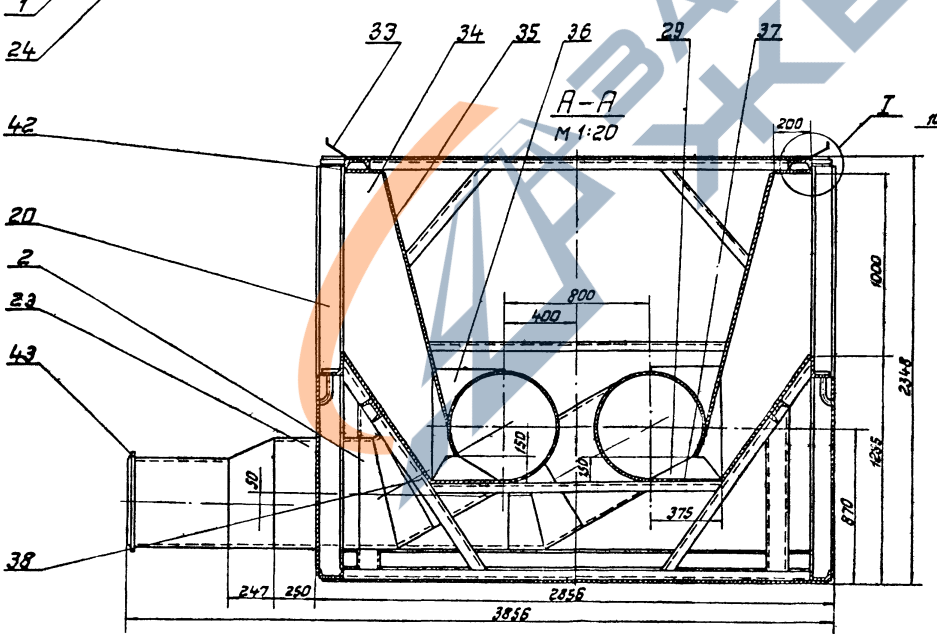
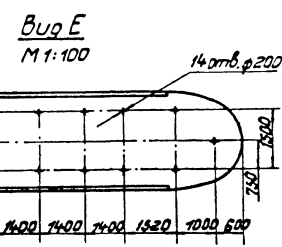
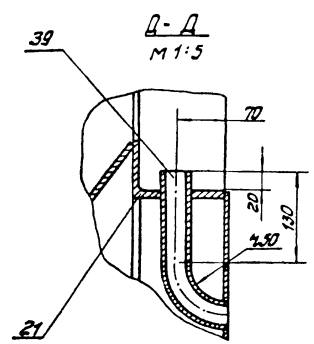
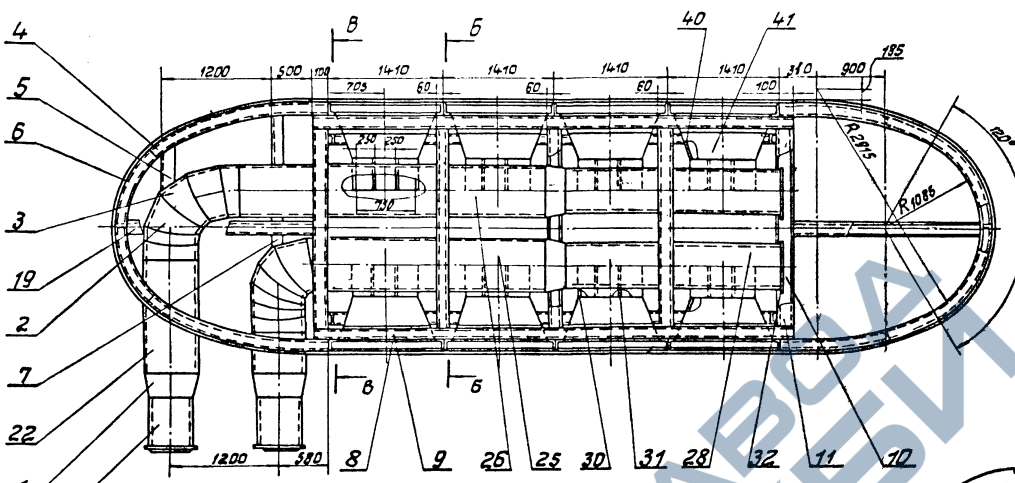
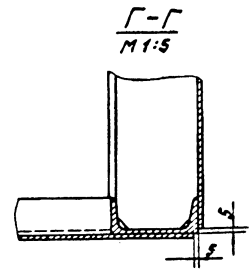
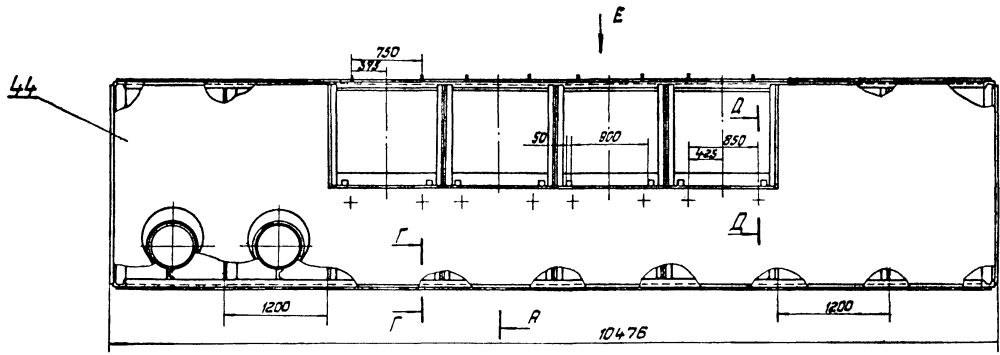


- 1.\* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров - по СМ 7.
3. Шероховатость поверхностей реза деталей данных без чертежа -  $\nabla 2$ .
4. Сварку производить стальным нормальным швом электродом Э42 по ГОСТ Э4-57-60. Котлет шва 5 мм.
5. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5254-69.
6. Спецификация - страница 5.

МГ-51-000			Лист	Масса	Масштаб
Комера Вихревая			Р 4	3785	1:50
Изм	Лист	Исполн.	Проверка	Дата	
1	1	Рябенко	Иванов		
2	1	Иванов	Иванов		
3	1	Иванов	Иванов		
4	1	Иванов	Иванов		
5	1	Иванов	Иванов		
6	1	Иванов	Иванов		
7	1	Иванов	Иванов		
8	1	Иванов	Иванов		
9	1	Иванов	Иванов		
10	1	Иванов	Иванов		
11	1	Иванов	Иванов		
12	1	Иванов	Иванов		
13	1	Иванов	Иванов		
14	1	Иванов	Иванов		
15	1	Иванов	Иванов		
16	1	Иванов	Иванов		
17	1	Иванов	Иванов		
18	1	Иванов	Иванов		
19	1	Иванов	Иванов		
20	1	Иванов	Иванов		
21	1	Иванов	Иванов		
22	1	Иванов	Иванов		
23	1	Иванов	Иванов		
24	1	Иванов	Иванов		
25	1	Иванов	Иванов		
26	1	Иванов	Иванов		
27	1	Иванов	Иванов		

МГ-51-000 Комера Вихревая Лист 1 из 1

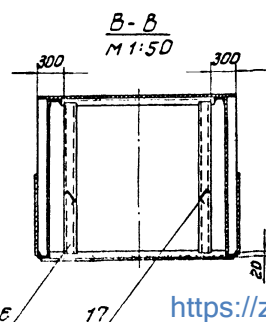
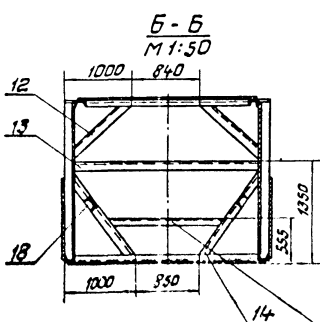
<https://zavodjbi.com/>



Т. пр. 901-1-5/73 Альбом

Лист № 1 из 1. Металлоконструкция. М. 10170. 1:1. 1970.

1. На вуде сверху лист обшивки поз. 44 условно не показан.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ7
3. Шероховатость поверхностей реза деталей данных без чертежа - 72.
4. Сварку производить стальным нормальным швом электродом Э42 по ГОСТ 9457-60. Катет шва 4-8 мм.
5. Спецификация - стр. 7

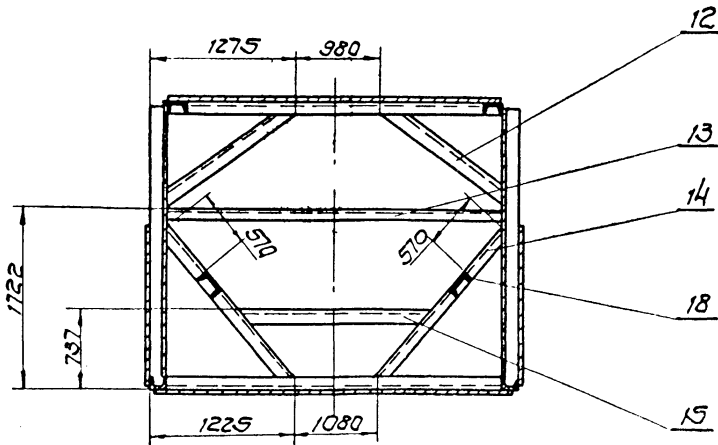


<https://zavodjbi.com/>

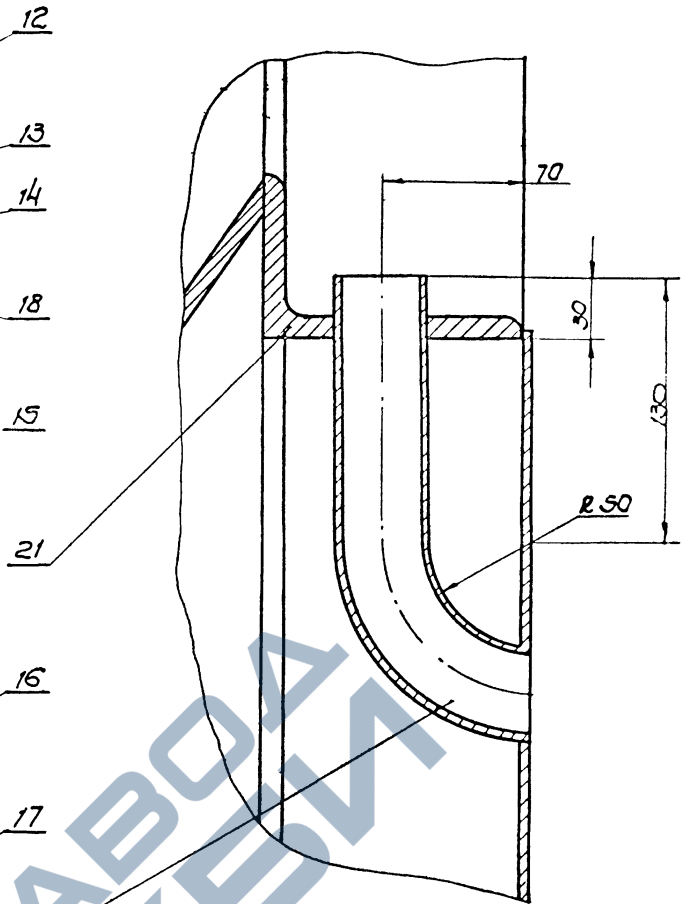
МГ-52-000		Металлоконструкция оголовка		Лист № 1	Листов 1
Цифра	Лист № докум.	Дата	Металлоконструкция	10170	1:
1	1	1	1	1	1
2	2	2	2	2	2
3	3	3	3	3	3
4	4	4	4	4	4
5	5	5	5	5	5
6	6	6	6	6	6
7	7	7	7	7	7
8	8	8	8	8	8
9	9	9	9	9	9
10	10	10	10	10	10
11	11	11	11	11	11
12	12	12	12	12	12
13	13	13	13	13	13
14	14	14	14	14	14
15	15	15	15	15	15
16	16	16	16	16	16
17	17	17	17	17	17
18	18	18	18	18	18
19	19	19	19	19	19
20	20	20	20	20	20
21	21	21	21	21	21
22	22	22	22	22	22
23	23	23	23	23	23
24	24	24	24	24	24
25	25	25	25	25	25
26	26	26	26	26	26
27	27	27	27	27	27
28	28	28	28	28	28
29	29	29	29	29	29
30	30	30	30	30	30
31	31	31	31	31	31
32	32	32	32	32	32
33	33	33	33	33	33
34	34	34	34	34	34
35	35	35	35	35	35
36	36	36	36	36	36
37	37	37	37	37	37
38	38	38	38	38	38
39	39	39	39	39	39
40	40	40	40	40	40
41	41	41	41	41	41
42	42	42	42	42	42
43	43	43	43	43	43
44	44	44	44	44	44



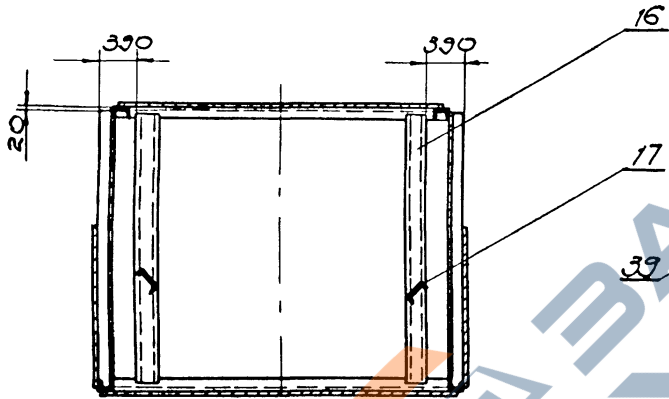
B-B  
M 1:40



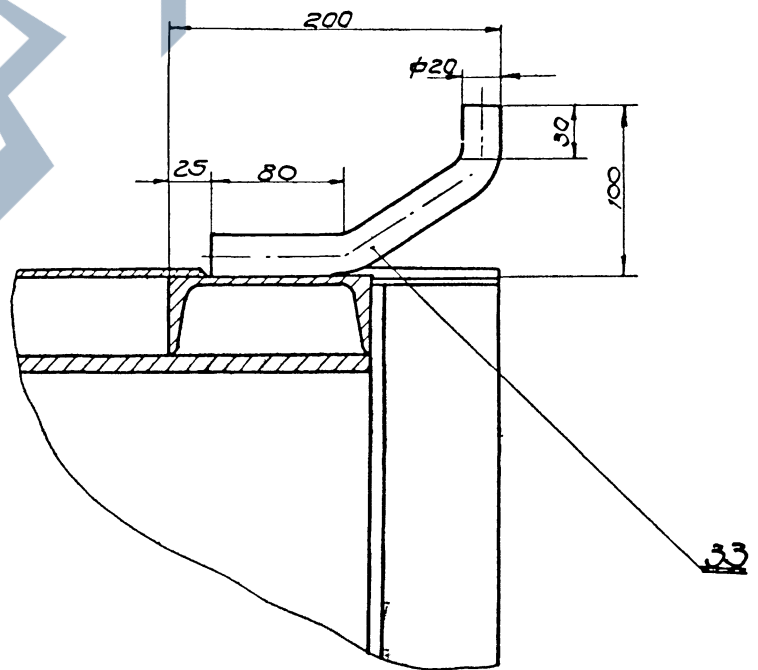
Д-Д  
M 1:2



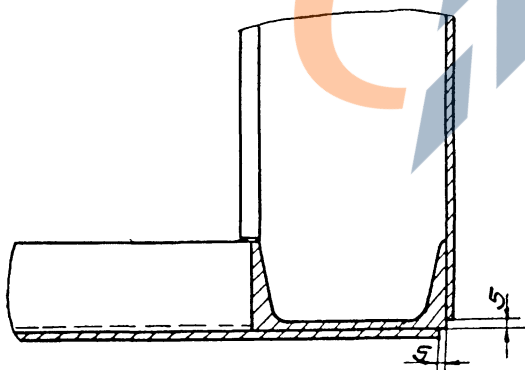
K-K  
M 1:40



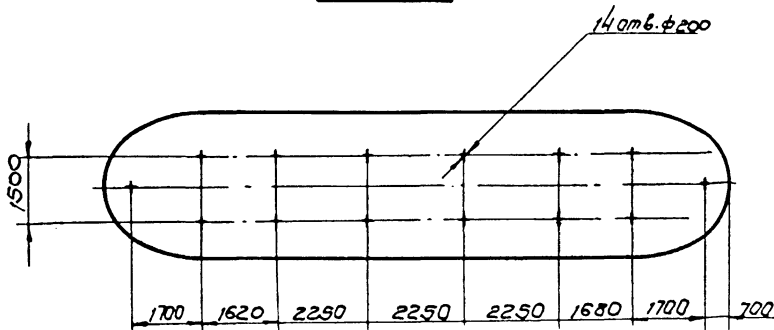
I  
M 1:2,5



B-B  
M 1:2,5

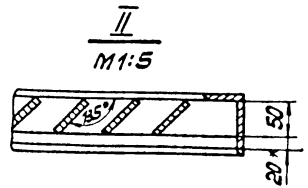
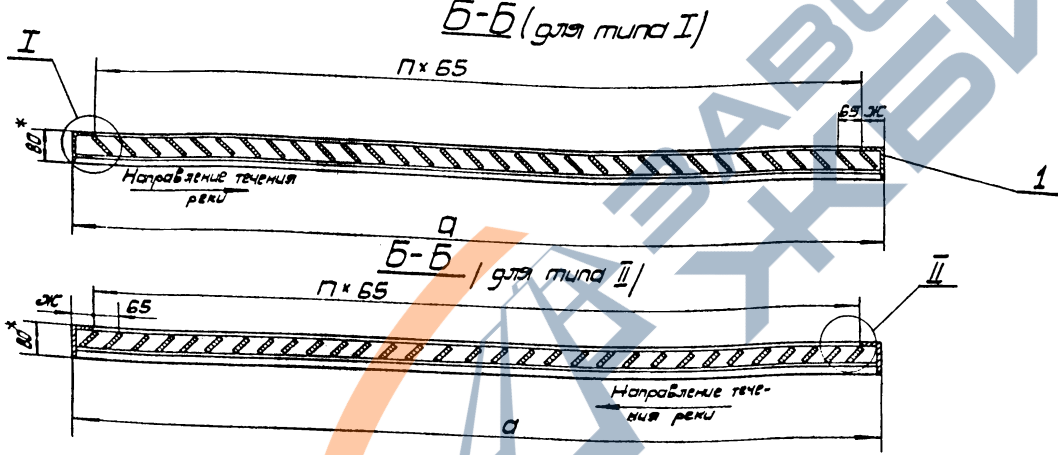
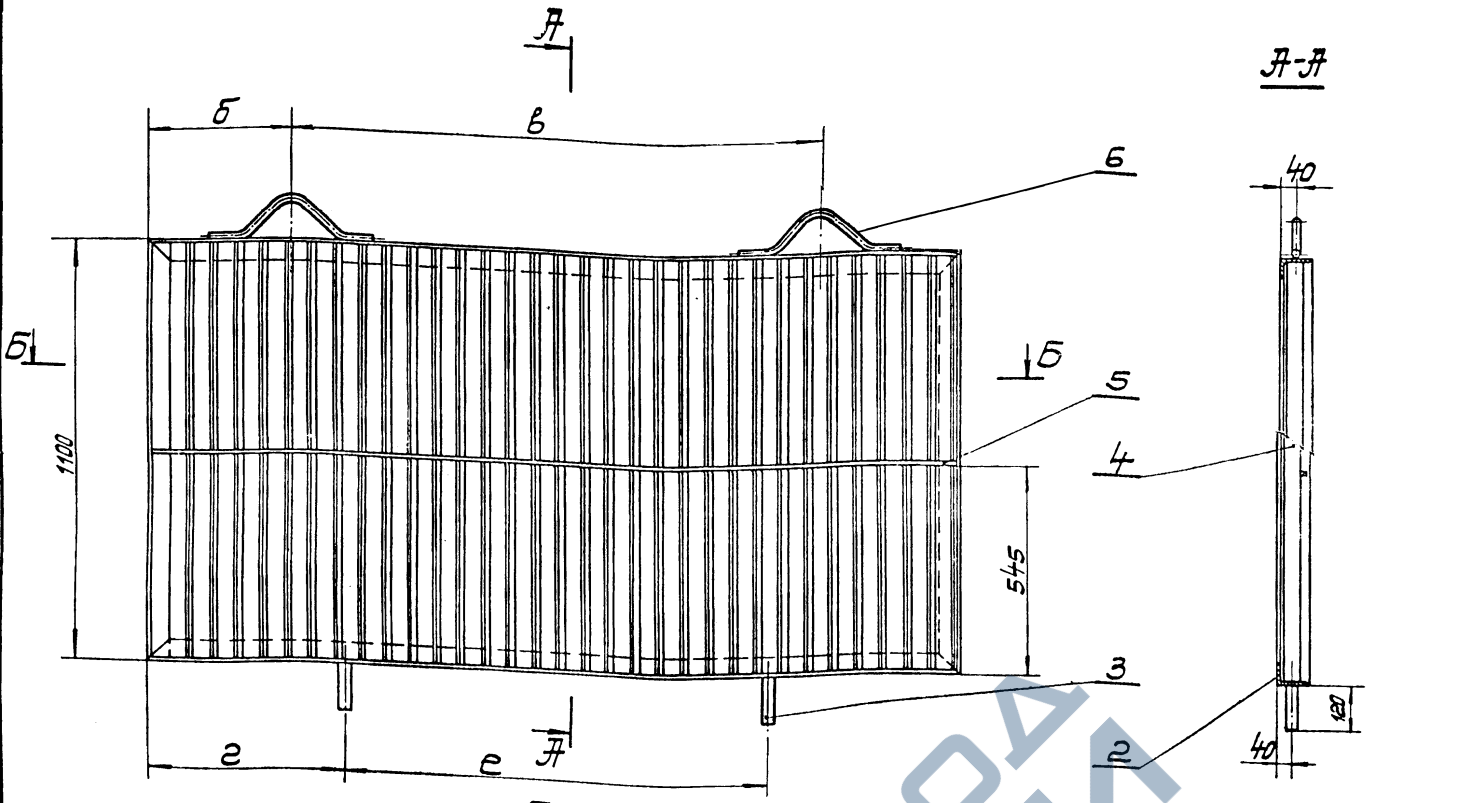


Вид E

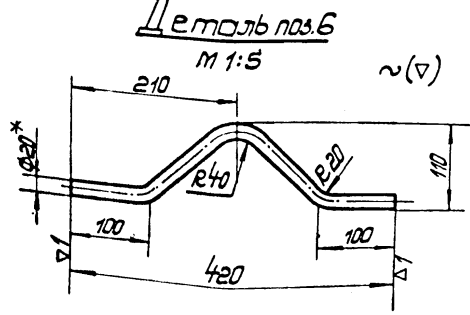


МГ-53-000			Итерес	Масса	Мощность
Исполнитель	Н.В.Курт	Подп. Дата			
Чертёжник	Л.Орман	И.И.			
Проверка	Шоинский	И.И.			
Конт. группа	Шоинский	И.И.			
Вып. сектор	Розенберг	И.И.			
Изгот.	Терехов	И.И.			
И.И.	Сорокин	И.И.			
Металлоконструкция оголовка			Лист 2	Листов 2	
			ГОСТ 21	ГОСТ 21	СССР
			Содержит конфиденциальную информацию		

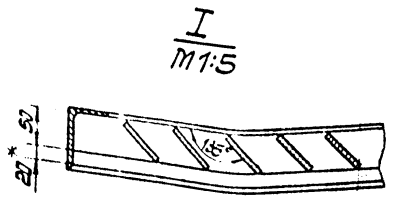




№№ чертежа	Размер окна	а	б	в	г	е	ж	п	Деталь поз.2		Деталь поз.4		Деталь поз.5		Масса в кг.
									Длина L	Масса единицы в кг.	Кол-во	Общая масса в кг.	Длина L	Масса единицы в кг.	
МГ-56-000	1250x1000	1350	300	750	250	850	60	19	1350	8,0	20	124	1336	2,1	158,0
МГ-57-000	2000x1000	2100	350	1400	300	1500	75	30	2100	12,4	31	192,2	2086	3,3	236,5



- \* Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров - по СМ7.
- Шероховатость поверхностей реза деталей данных без чертежа - ч2.
- Сварку производить сплошным нормальным швом электродом Э42 по ГОСТ 9467-60. Катет шва 6 мм.
- Спецификация - страница 4.



См. таблицу.				Итого	Матя	Масса
Лист	Начит.	Правит.	Дата	Решетка	С.М.	—
Андрей	Роберт	Иван			Р.Ч.	—
Павел	Шамский	Иван			табл.	—
Михаил	Шамский	Иван			Лист	Листов
Михаил	Шамский	Иван			Составлен в СССР	
Михаил	Шамский	Иван			Составлен в СССР	
Михаил	Шамский	Иван			Составлен в СССР	

Т. нр. 901-1-5/73 Альбом II

Лист № 12 из 12. Эскизы и детали в масштабе 1:5. Исполнитель: П.Ч. Проверка: И.И.

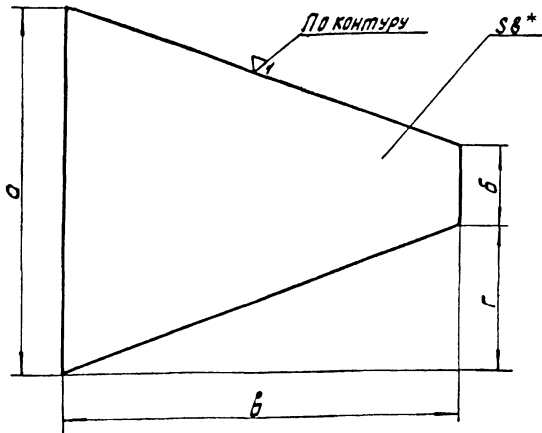
М. пр. 901-1-5/73 Альбом 1

М. пр. 901-1-5/73 Альбом 1

Антигравитация

~(∇)

<https://zavodjbi.com/>



№ чертежа	a	b	b	r	Масса, в кг.
МГ-42-004	1000	219	1075	390	52,0
МГ-43-004	2000	325	1140	837	83,0

1. \* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров - по СМТ
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69

См. таблицу

Изм.	Лист	И. Вокун.	Логн.	Дата	Литера	Масса	Масшт.
Разработ.	Воксман	Логн.	Дата	р. ч.	см. табл.		
Проверил	Шоинский			Лист 1	Листов 1		
Рук. пр.	Шоинский			Лист 8 ГОСТ 5681-57 *	Листов 1		
Рук. сект.	Разендлат			Ст. 3 ГОСТ 14637-69	Листов 1		
Нач. отд.	Мережов			Госстандарт СССР	Листов 1		
Инженер	Соловьев			Среднеазиатский проект	Листов 1		
				г. Киев	Листов 1		
				1973 г.	Листов 1		

Дно

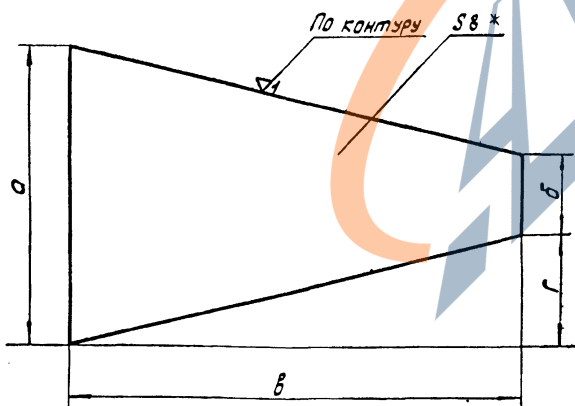
Лист 8 ГОСТ 5681-57 \*  
Ст. 3 ГОСТ 14637-69

М. пр. 901-1-5/73 Альбом 1

М. пр. 901-1-5/73 Альбом 1

Антигравитация

~(∇)



№ чертежа	a	b	b	r	Масса, в кг.
МГ-42-003	820	219	1250	300	45,5
МГ-43-003	1580	325	1620	627	96,0

1. \* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров - по СМТ
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69

См. таблицу

Изм.	Лист	И. Вокун.	Логн.	Дата	Литера	Масса	Масшт.
Разработ.	Воксман	Логн.	Дата	р. ч.	см. табл.		
Проверил	Шоинский			Лист 1	Листов 1		
Рук. пр.	Шоинский			Лист 8 ГОСТ 5681-57 *	Листов 1		
Рук. сект.	Разендлат			Ст. 3 ГОСТ 14637-69	Листов 1		
Нач. отд.	Мережов			Госстандарт СССР	Листов 1		
Инженер	Соловьев			Среднеазиатский проект	Листов 1		
				г. Киев	Листов 1		
				1973 г.	Листов 1		

Лист

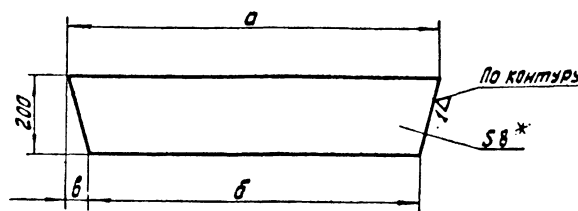
Лист 8 ГОСТ 5681-57 \*  
Ст. 3 ГОСТ 14637-69

М. пр. 901-1-5/73 Альбом 1

М. пр. 901-1-5/73 Альбом 1

Антигравитация

~(∇)



№ чертежа	a	b	b	Масса в кг.
МГ-42-001	1000	820	90	15,2
МГ-43-001	2000	1580	210	22,5

1. \* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров - по СМТ
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69

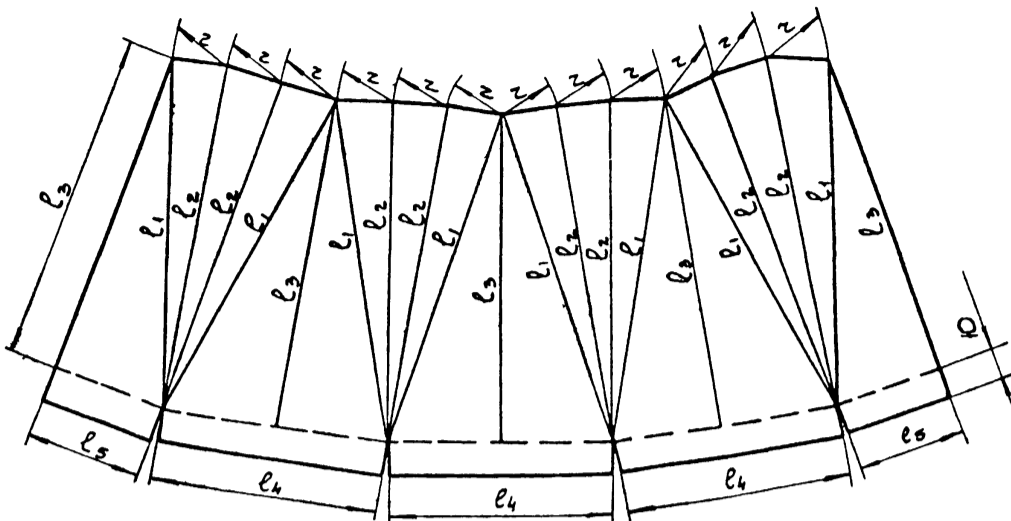
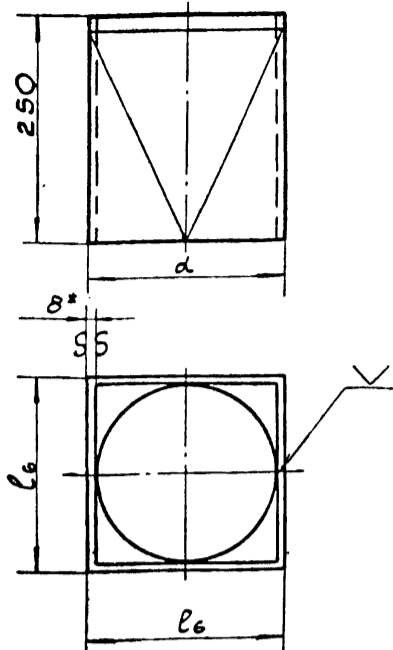
См. таблицу

Изм.	Лист	И. Вокун.	Логн.	Дата	Литера	Масса	Масшт.
Разработ.	Воксман	Логн.	Дата	р. ч.	см. табл.		
Проверил	Шоинский			Лист 1	Листов 1		
Рук. пр.	Шоинский			Лист 8 ГОСТ 5681-57 *	Листов 1		
Рук. сект.	Разендлат			Ст. 3 ГОСТ 14637-69	Листов 1		
Нач. отд.	Мережов			Госстандарт СССР	Листов 1		
Инженер	Соловьев			Среднеазиатский проект	Листов 1		
				г. Киев	Листов 1		
				1973 г.	Листов 1		

Косынка

Лист 8 ГОСТ 5681-57 \*  
Ст. 3 ГОСТ 14637-69

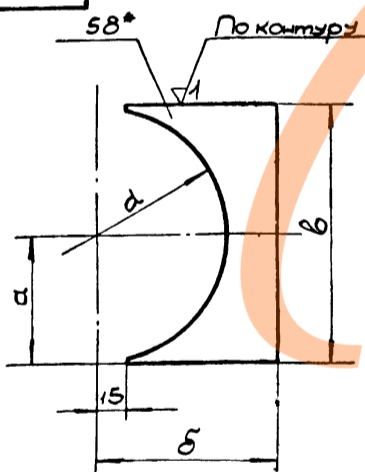
Развертка



- 1.\* Размеры для справок
2. сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.
4. Предельное отклонения размеров по СМ-7.

N чертежа	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	d	z	Масса, в кг
МГ-42-005	263.8	246.6	240	121	107.5	219	219	59.2	12.5
МГ-43-005	289	254		215	160.5	325	325	86.9	18.2

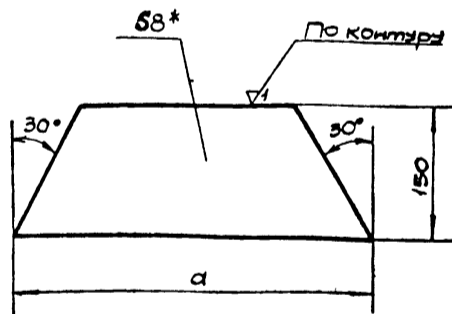
См. таблицы				Литера	Масса	Масшт.
Переход				р.ч.	см. табл.	
Лист 8 ГОСТ 5681-67*				СССР		
Ст.3 ГОСТ 14637-69				Укроборканалпроект		
				г. Киев 1973г.		



N чертежа	a	б	d	Масса в кг
МГ-52-027	285	375	630	7.3
МГ-52-033	315			4.5
МГ-53-027	410	490	820	14.8
МГ-53-033				8.3
МГ-53-045	360	720	720	9.4

- 1.\* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ7.
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.

См. таблицы				Литера	Масса	Масшт.
Ребро				р.ч.	см. табл.	
Лист 8 ГОСТ 5681-67*				СССР		
Ст.3 ГОСТ 14637-69				Укроборканалпроект		
				г. Киев 1973г.		



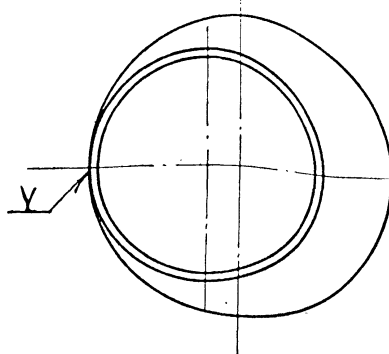
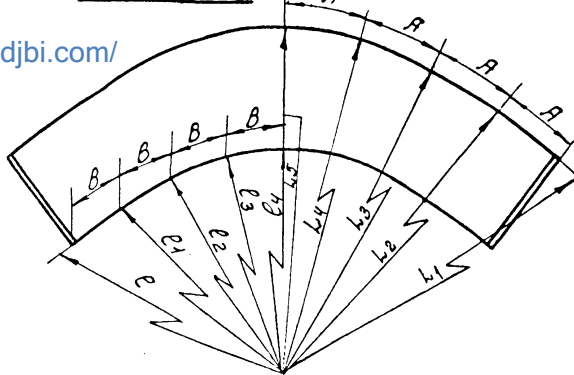
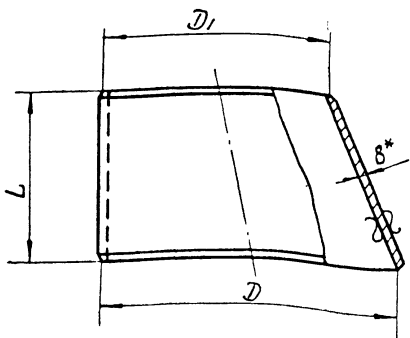
N чертежа	a	Масса в кг
МГ-52-026	220	1.4
МГ-52-028	190	1.3
МГ-53-026	310	2.4
МГ-53-028	260	2.1
МГ-53-044	280	2.2

- 1.\* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ7.
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.

См. таблицы				Литера	Масса	Масшт.
Ребро				р.ч.	см. табл.	
Лист 8 ГОСТ 5681-67*				СССР		
Ст.3 ГОСТ 14637-69				Укроборканалпроект		
				г. Киев 1973г.		

Т. пр. 901-1-5/73 Львов И

<https://zavodjbi.com/>

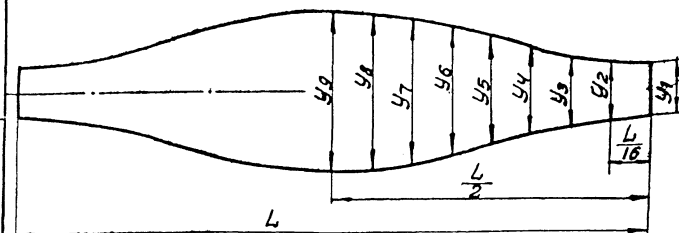
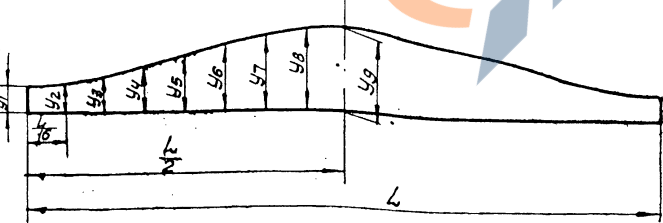
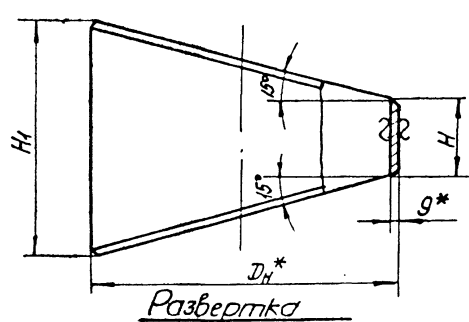
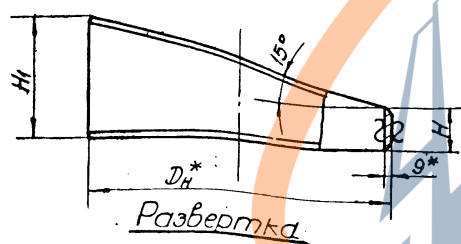


№№ чертежа	D	D1	L	Вес в кг	L1	L2	L3	L4	L5	l	l1	l2	l3	l4	A	B
МГ-44-006	614	509	247	35,6	1470	1490	1536	1579	1598	1221	1237	1275	1312	1327	245	204
МГ-45-006	804	610	457	84,80	1918	1944	2003	2060	2085	1461	1481	1526	1569	1588	320	244
МГ-43-006	309	257	225	18,54	1380	1386	1398	1411	1416	1155	1160	1170	1181	1186	125	104
МГ-42-006	205	143	180	6,61	619	623	630	649	654	438	442	451	460	463	84	59
МГ-53-042	705	610	226	39,9	1687	1710	1762	1812	1834	1461	1481	1526	1569	1588	281	244
МГ-53-041	804	700	245	48,10	1918	1944	2003	2060	2085	1673	1696	1747	1797	1818	320	279

- 1\* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров - по СМ7
3. Сварку производить с применением нормального шва Электрод Э42 по ГОСТ 9457-60
4. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69

См. таблицу

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Переход Эксцентрический	Литера	Масса	Мощность
Разработ.	Провер.	Рисов.	Исп.		СМ.	—	—
				Лист 8	ГОСТ 5681-57*		
				Лист 3	ГОСТ 4637-69		



№№ чертежей	H	H1	Dn*	L	Y1	Y2	Y3	Y4	Y5	Y6	Y7	Y8	Y9	Масса в кг
МГ-44-008	76	245	630	1979	76	82,5	101	128	160,5	193	220	238,5	245	22,1
МГ-45-008	105	324	820	2576	105	113	137	173	214,5	256	292	316	324	38,69

№№ чертежей	H	H1	Dn*	L	Y1	Y2	Y3	Y4	Y5	Y6	Y7	Y8	Y9	Масса в кг
МГ-44-009	152	490	630	1979	152	165	201	256	321	386	441	477	490	44,23
МГ-45-009	210	648	820	2576	210	227	274	346	429	512	584	632	648	77,24

- 1\* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ7
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69

- 1\* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ7
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69

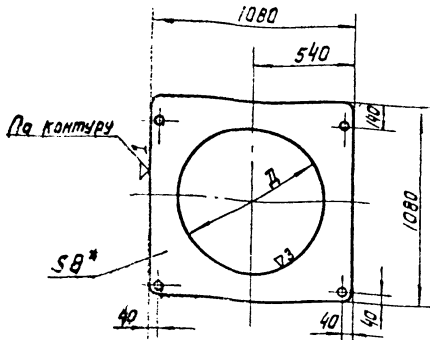
См. таблицу

См. таблицу

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Полусектор	Литера	Масса	Мощность
Разработ.	Провер.	Рисов.	Исп.		СМ.	—	—
				Лист 1	ГОСТ 5681-57*		
				Лист 3	ГОСТ 4637-69		

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сектор	Литера	Масса	Мощность
Разработ.	Провер.	Рисов.	Исп.		СМ.	—	—
				Лист 1	ГОСТ 5681-57*		
				Лист 3	ГОСТ 4637-69		

Т. пр. 901-1-5/73 Аллобам II  
 Т. пр. 901-1-5/73 Аллобам II  
 Т. пр. 901-1-5/73 Аллобам II  
 Т. пр. 901-1-5/73 Аллобам II



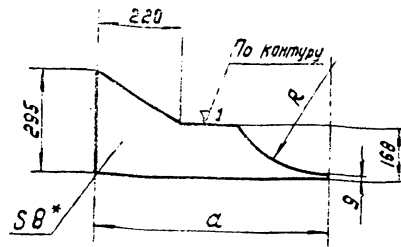
№ чертежа	МГ-44-011	МГ-45-011
Д	632	822
Масса кг	59.5	43.0

1. \* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров - по СМ 7
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69

С.М. таблиця

Фланец

Лист	№ докум.	Листов	Листов
Лист	8	ГОСТ 5681-57*	Ст. 3
ГОСТ 14637-69			



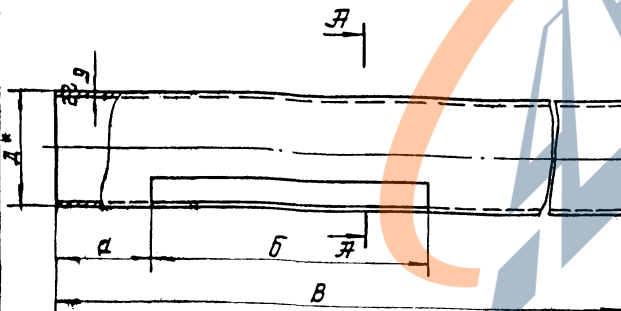
№ чертежа	МГ-44-013	МГ-44-015	МГ-45-013	МГ-45-015
а	535	535	630	630
R	255	306	306	401
Масса кг	7.2	7.4	8.2	9.0

1. \* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров - по СМ 7
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69

С.М. таблиця

Ребро боковое

Лист	№ докум.	Листов	Листов
Лист	8	ГОСТ 5681-57*	Ст. 3
ГОСТ 14637-69			



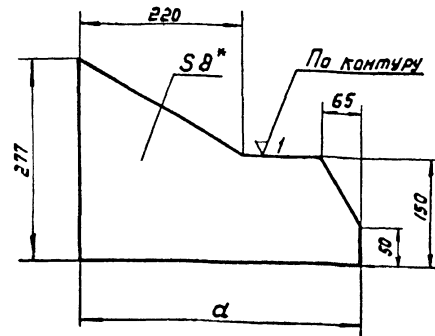
№ чертежа	Д	а	б	В	Масса кг
МГ-44-005	530	491	1500	3490	404.5
МГ-44-007	630	653	1500	3653	501.0
МГ-45-005	630	491	2000	4490	619.6
МГ-45-007	820	943	2000	4743	855.0
МГ-46-004	630	41	1700	3240	446.5
МГ-47-004	820	41	1700	3240	583.2
МГ-48-004	630	141	1700	3240	446.5
МГ-49-004	820	141	1700	3240	583.2
МГ-51-012	630	491	1000	2493	332.0
МГ-51-013	720	333	1000	2495	393.0
МГ-53-025	630	514	1000	1820	250.0
МГ-53-043	720	615	1000	2130	335.0

1. Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров - по СМ 7
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69

С.М. таблиця

Труба

Труба Д19 ГОСТ 10.04-69



№ чертежа	МГ-44-014	МГ-45-014
а	370	450
Масса кг	5.7	6.3

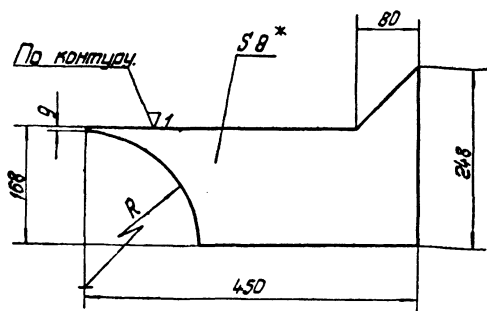
1. \* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров - по СМ 7
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69

С.М. таблиця

Ребро

Лист	№ докум.	Листов	Листов
Лист	8	ГОСТ 5681-57*	Ст. 3
ГОСТ 14637-69			

Алтындош WJ



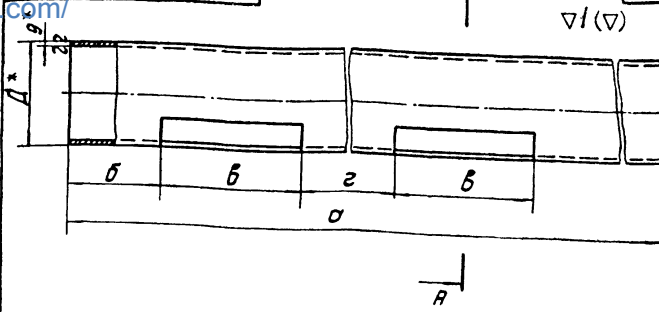
№ чертежа	МГ-50-D16	МГ-50-D17	МГ-51-D19	МГ-51-D20	МГ-51-D21
R	256	306	306	351	401
Масса кг	5.8	5.8	5.5	5.4	5.2

1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ7.
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.

См. таблицу

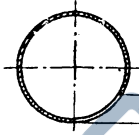
№ лист	№ докум.	Исполн.	Дата	Литера	Масса	Исполн.
Рисовал	Рисовал	Рисовал	Рисовал	Р.Ч.	См. табл.	—
Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Лист	Листов	—
Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Госстрой СССР Среднеазиатский проект инженерно-проект. г. Киев		
Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Лист 8 ГОСТ 5681-57* Стр. 3 ГОСТ 14637-69*		

Алтындош WJ



№ чертежа	Д	σ	б	β	z	Масса кг
МГ-50-D10	530	3641	491	750	1000	415.2
МГ-50-D11	630	3053	103	750	1000	418.5
МГ-51-D14	820	4093	93	1000	1500	735.0
МГ-52-D22	630	2670	310	750	660	357.6
МГ-52-D23	630	3870	1510	750	660	522.5
МГ-52-D25	530	2575	200	750	660	287.0
МГ-53-D22	820	3945	300	1000	1250	709.2
МГ-53-D23	820	4945	1300	1000	1250	888.2

A-A

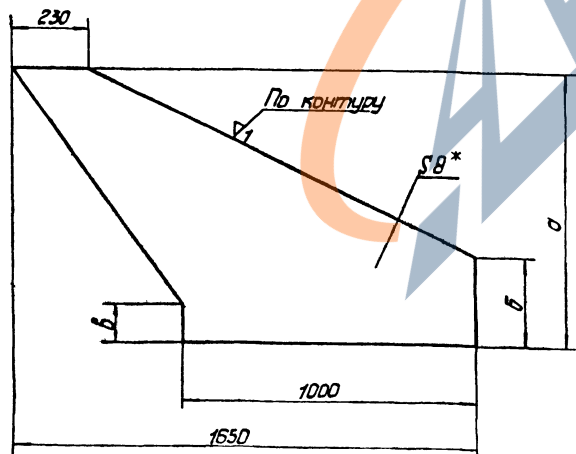


1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ7.
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.

См. таблицу

№ лист	№ докум.	Исполн.	Дата	Литера	Масса	Исполн.
Рисовал	Рисовал	Рисовал	Рисовал	Р.Ч.	См. табл.	—
Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Лист	Листов	—
Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Госстрой СССР Среднеазиатский проект инженерно-проект. г. Киев		
Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Лист Труба Труба Д=9 ГОСТ 10704-63*		

Алтындош WJ



№ чертежа	σ	б	β	Масса кг
МГ-50-D18	790	320	110	53.7
МГ-51-D22	900	360	115	57.4

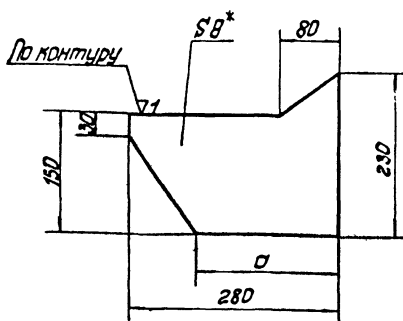
1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ7.
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.

См. таблицу

№ лист	№ докум.	Исполн.	Дата	Литера	Масса	Исполн.
Рисовал	Рисовал	Рисовал	Рисовал	Р.Ч.	См. табл.	—
Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Лист	Листов	—
Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Госстрой СССР Среднеазиатский проект инженерно-проект. г. Киев		
Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Лист Боковина Боковина нижняя Лист 8 ГОСТ 5681-57* Стр. 3 ГОСТ 10704-63*		

Алтындош WJ

Т. проект. 901-1-5/73 Альбом I

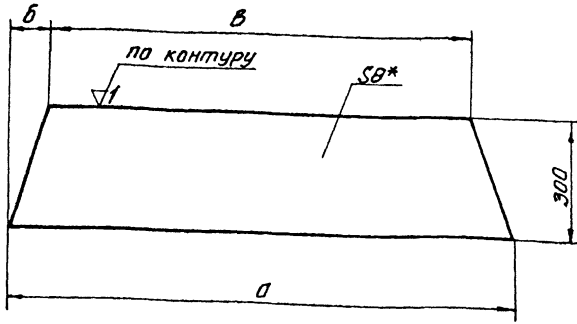


№ чертежа	МГ-50-D01	МГ-50-D02	МГ-51-D01	МГ-51-D02	МГ-51-D03
σ	220	190	190	170	150
Масса кг	3.0	2.9	2.9	2.8	2.7

1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМ7.
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.

См. таблицу

№ лист	№ докум.	Исполн.	Дата	Литера	Масса	Исполн.
Рисовал	Рисовал	Рисовал	Рисовал	Р.Ч.	См. табл.	—
Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Лист	Листов	—
Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Госстрой СССР Среднеазиатский проект инженерно-проект. г. Киев		
Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Инж. сект.	Лист Ребро Ребро Лист 9 ГОСТ 5681-57* Стр. 3 ГОСТ 14637-69*		

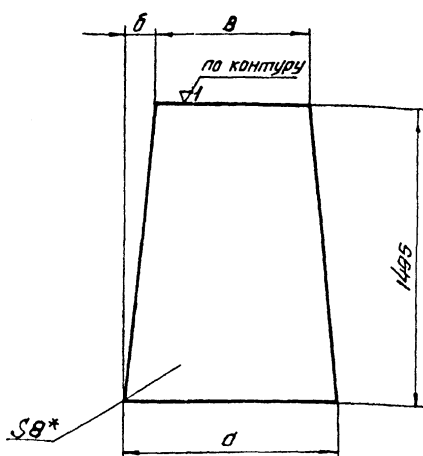


№ чертежа	a	b	B	Масса кг
МГ-50-004	1250	100	1050	24.4
МГ-51-004	2000	200	1600	38.2

- \* Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров - по см.г.
- Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-58.

См. таблицу.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Косынка нижняя	Литера	Масса	Масшт.
						р.ч.	см. табл.	—
1	1	РЯБОЯ	9.2.58		Лист в ГОСТ 5681-57 * Ст. 3 ГОСТ 4637-69 *	Лист	Листов	—
2	1	Щагинский	9.2.58			ГОСТРОИ	СССР	—
3	1	Щагинский	9.2.58		Созв.водоканалпроект	Укр.водоканалпроект	1973г.	
4	1	Розенблют	9.2.58		С.К.Кев			
5	1	Терехов	9.2.58					
6	1	Соловьев	9.2.58					

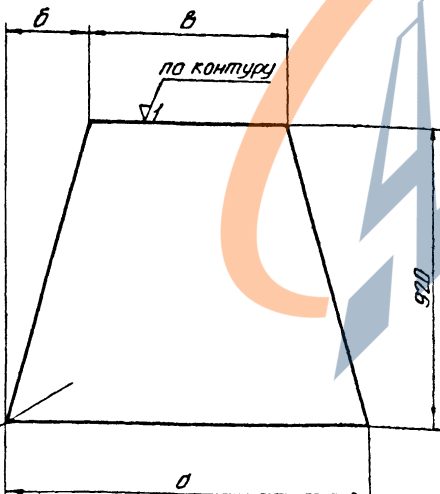


№ чертежа	a	b	B	Масса кг
МГ-50-005	1050	150	750	95.4
МГ-51-005	1600	300	1000	112.0

- \* Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров - по см.г.
- Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-58.

См. таблицу.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Косынка верхняя	Литера	Масса	Масшт.
						р.ч.	см. табл.	—
1	1	РЯБОЯ	9.2.58		Лист в ГОСТ 5681-57 * Ст. 3 ГОСТ 4637-69 *	Лист	Листов	—
2	1	Щагинский	9.2.58			ГОСТРОИ	СССР	—
3	1	Щагинский	9.2.58		Созв.водоканалпроект	Укр.водоканалпроект	1973г.	
4	1	Розенблют	9.2.58		С.К.Кев			
5	1	Терехов	9.2.58					
6	1	Соловьев	9.2.58					

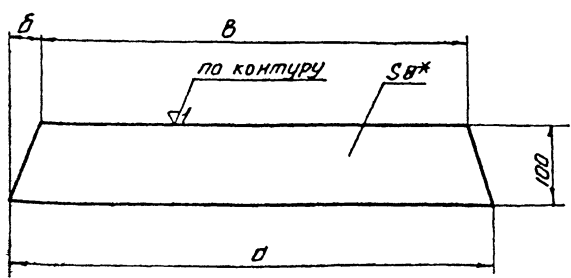


№ чертежа	a	b	B	Масса кг
МГ-50-012	1180	215	750	62.7
МГ-51-015	1860	430	1000	93.0

- \* Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров - по см.г.
- Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-58.

См. таблицу.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Косынка верхняя	Литера	Масса	Масшт.
						р.ч.	см. табл.	—
1	1	РЯБОЯ	9.2.58		Лист в ГОСТ 5681-57 * Ст. 3 ГОСТ 4637-69 *	Лист	Листов	—
2	1	Щагинский	9.2.58			ГОСТРОИ	СССР	—
3	1	Щагинский	9.2.58		Созв.водоканалпроект	Укр.водоканалпроект	1973г.	
4	1	Розенблют	9.2.58		С.К.Кев			
5	1	Терехов	9.2.58					
6	1	Соловьев	9.2.58					



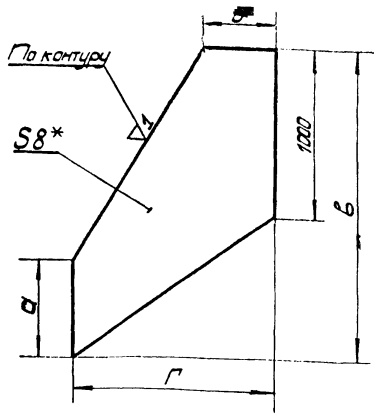
№ чертежа	a	b	B	Масса кг
МГ-50-013	1250	35	1180	8.6
МГ-51-016	2000	70	1860	13.7

- \* Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров - по см.г.
- Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-58.

См. таблицу.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Косынка нижняя	Литера	Масса	Масшт.
						р.ч.	см. табл.	—
1	1	РЯБОЯ	9.2.58		Лист в ГОСТ 5681-57 * Ст. 3 ГОСТ 4637-69 *	Лист	Листов	—
2	1	Щагинский	9.2.58			ГОСТРОИ	СССР	—
3	1	Щагинский	9.2.58		Созв.водоканалпроект	Укр.водоканалпроект	1973г.	
4	1	Розенблют	9.2.58		С.К.Кев			
5	1	Терехов	9.2.58					
6	1	Соловьев	9.2.58					

Т. пр. 901-1-5/73 Жыльбом II



№ чертежа	а	б	в	г	Масса в кг.
МГ-52-037	630	220	1730	585	37.0
МГ-52-031	530				36.0
МГ-53-037	820	380	1925	820	60.5
МГ-53-031	630				58.5
МГ-53-046	720				59.5

1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМТ.
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.

См. таблицу.

Стенка.

Лист 8 ГОСТ 5681-57\*  
Ст. 3 ГОСТ 14637-69\*

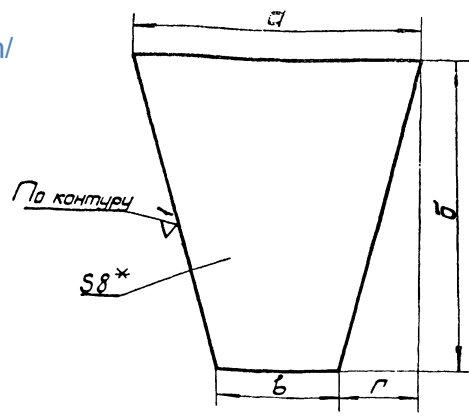
Листов	Масса	Масшт.
Р.Ч.	Ст. табл.	
Лист 1	Листов 1	

Изм.	Лист	№ докум.	Правка	Дата
1	1	5681-57	Исход.	1973
2	1	5681-57	Исход.	1973
3	1	5681-57	Исход.	1973
4	1	5681-57	Исход.	1973
5	1	5681-57	Исход.	1973
6	1	5681-57	Исход.	1973
7	1	5681-57	Исход.	1973
8	1	5681-57	Исход.	1973
9	1	5681-57	Исход.	1973
10	1	5681-57	Исход.	1973

<https://zavodjbi.com/>

23

Т. пр. 901-1-5/73 Жыльбом II



№ чертежа	а	б	в	г	Масса в кг.
МГ-52-035	1250	900	750	250	56.5
МГ-53-035	2000	1140	1000	500	69.5

1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМТ.
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.

См. таблицу.

Дно

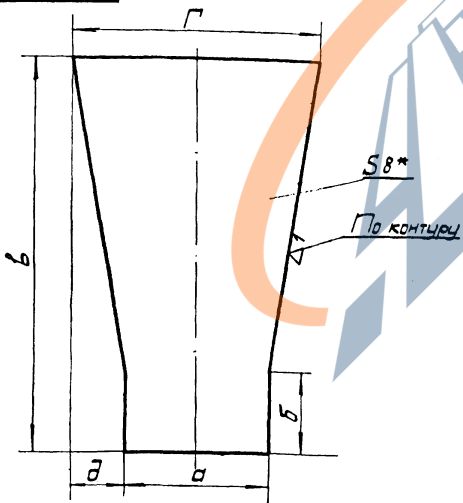
Лист 8 ГОСТ 5681-57\*  
Ст. 3 ГОСТ 14637-69\*

Листов	Масса	Масшт.
Р.Ч.	Ст. табл.	
Лист 1	Листов 1	

Изм.	Лист	№ докум.	Правка	Дата
1	1	5681-57	Исход.	1973
2	1	5681-57	Исход.	1973
3	1	5681-57	Исход.	1973
4	1	5681-57	Исход.	1973
5	1	5681-57	Исход.	1973
6	1	5681-57	Исход.	1973
7	1	5681-57	Исход.	1973
8	1	5681-57	Исход.	1973
9	1	5681-57	Исход.	1973
10	1	5681-57	Исход.	1973

Т. пр. 901-1-5/73 Жыльбом II

Литература шп



№ чертежа	а	б	в	г	д	Масса в кг.
МГ-52-038		400	1580		1060	74.5
МГ-52-032	750	250	1500		1060	70.5
МГ-53-038		630	1800		1540	132.0
МГ-53-032	1000	320	1630		1540	124.0
МГ-53-047		480	1750			131.0

1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМТ.
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.

См. таблицу.

Лист

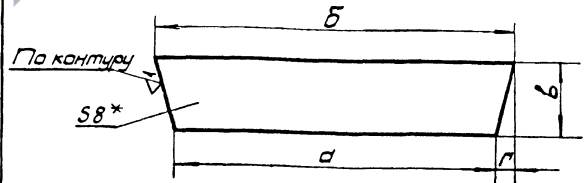
Лист 8 ГОСТ 5681-57\*  
Ст. 3 ГОСТ 14637-69\*

Листов	Масса	Масшт.
Р.Ч.	Ст. табл.	
Лист 1	Листов 1	

Изм.	Лист	№ докум.	Правка	Дата
1	1	5681-57	Исход.	1973
2	1	5681-57	Исход.	1973
3	1	5681-57	Исход.	1973
4	1	5681-57	Исход.	1973
5	1	5681-57	Исход.	1973
6	1	5681-57	Исход.	1973
7	1	5681-57	Исход.	1973
8	1	5681-57	Исход.	1973
9	1	5681-57	Исход.	1973
10	1	5681-57	Исход.	1973

Т. пр. 901-1-5/73 Жыльбом II

Литература шп



№ чертежа	а	б	в	г	Масса в кг.
МГ-52-039	1060	1250	200	95	13.5
МГ-53-039	1540	2000	300	240	28.5

1. \* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - по СМТ.
3. Разделка кромок под сварку по ГОСТ 5264-69.

См. таблицу.

Косынка

Лист 8 ГОСТ 5681-57\*  
Ст. 3 ГОСТ 14637-69\*

Листов	Масса	Масшт.
Р.Ч.	Ст. табл.	
Лист 1	Листов 1	

Изм.	Лист	№ докум.	Правка	Дата
1	1	5681-57	Исход.	1973
2	1	5681-57	Исход.	1973
3	1	5681-57	Исход.	1973
4	1	5681-57	Исход.	1973
5	1	5681-57	Исход.	1973
6	1	5681-57	Исход.	1973
7	1	5681-57	Исход.	1973
8	1	5681-57	Исход.	1973
9	1	5681-57	Исход.	1973
10	1	5681-57	Исход.	1973

<https://zavodjbi.com/>