ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

904-1-51

# КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ 4(3)К-120А, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 8(6) $м^3/с$ [480 (360) $м^3/мин$] ВОЗДУХА С ВАРИАНТАМИ ДЛЯ БЛОКИРОВАНИЯ

## АЛЬБОМ 7

## НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

8108/7
Ц. 5 55

КФ ЦИТП инв. № [redacted]/7

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г. Киев-37, ул. Эжена Потье № 12

29/2
Заказ № 4989 инв. № 8108/7 тираж 220
Сдано в печать 4/8 1984 цена 5-55

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-51

# КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ 4(3)К — 120А,

## ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 8(6) $м^3/с$ [480(360) $м^3/мин.$] ВОЗДУХА С ВАРИАНТАМИ ДЛЯ БЛОКИРОВАНИЯ

## АЛЬБОМ 7

### СОСТАВ ПРОЕКТА:


АЛЬБОМ 1 ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

АЛЬБОМ 2 ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

АЛЬБОМ 3 АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЧЕРТЕЖИ

АЛЬБОМ 4 АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЗАДАНИЕ - ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ

АЛЬБОМ 5 АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ

АЛЬБОМ 6 АРХИТЕКТУРНО СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ ДЛЯ 3 КОМПРЕССОРОВ

**АЛЬБОМ 7** НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.

АЛЬБОМ 8 СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ

АЛЬБОМ 9 ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ

АЛЬБОМ 10 ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ 3 КОМПРЕССОРОВ

АЛЬБОМ 11 СМЕТЫ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ

АЛЬБОМ 12 СМЕТЫ ДЛЯ 3 КОМПРЕССОРОВ

АЛЬБОМ 13 ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ

АЛЬБОМ 14 ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ ДЛЯ 3 КОМПРЕССОРОВ


ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-49 „ШУМОГЛУШИТЕЛИ КОМПРЕССОРНЫХ СТАНЦИЙ" АЛЬБОМЫ 1,5.


РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ: АЛЬБОМЫ 1,2,3,4,7,9,10,11,12

РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ: АЛЬБОМЫ 5,6,8,9,10,11,12,13,14

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА Ю.Н. МЕХАНЦЕВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА С.М. ЛЕОНОВ

УТВЕРЖДЕН МИНСТРОЙДОРМАШЕМ

РЕШЕНИЕМ ОТ 30.03.82 №1/82

С ВВОДОМ В ДЕЙСТВИЕ С 1.05.1982



КФ ЦИТП инв. N 8108/7

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7


| Стр | Наименование | Примеч. |
|---|---|---|
| | Облажка | |
| 1 | Титульный лист | |
| 2-3 | Содержание | |
| 4-5 | ГФ.00.00.00.000 ТУ Фильтр воздушный с глушителем. Технические условия. Листы 1-5 | |
| 5 | ГФ 00 00 00 000 Установка фильтра воздушного с глушителем шума. Лист 1 | |
| 5 | ГФ 01.00.00.000 Глушитель шума. Листы 1,2 | |
| 6 | ГФ.00.00.00.000 СБ Установка фильтра воздушного с глушителем шума. Сборочный чертеж. Лист 1 | |
| 7 | ГФ.01.00.00.000СБ Глушитель шума | |
| | Сборочный чертеж. Лист 1 | |
| 8 | ГФ.01.01.00.000СБ Кассета. Сборочный чертеж | |
| | Лист 1 | |
| 8 | ГФ.01.01.00.000 Кассета. Лист 1 | |
| 8 | ГФ.01.02.00.000 Корпус. Листы 1,2 | |
| 9 | ГФ.01.01.01.000. Рама. Листы 1,2 | |
| 9 | ГФ.01.01.01.000СБ Рама. Сборочный чертеж | |
| | Лист 1 | |
| 10 | ГФ.01.02.00.000СБ Корпус. Сборочный чертеж. Лист 1 | |
| 10 | ГФ.01.02.01.000СБ Обечайка. Сборочный | |
| | чертеж. Лист 1 | |
| 11 | ГФ.01.02.01.000 Обечайка. Лист 1 | |
| 11 | ГФ.01.02.02.000 Плита упорная. Лист 1 | |
| 11 | ГФ.01.02.02.000СБ Плита упорная | |
| | Сборочный чертеж. Лист 1 | |
| 12 | ГФ.01.03.00.000 Конфузор. Лист 1 | |
| 12 | ГФ.01.03.00.003 Лист боковой. Лист 1 | |
| 12 | ГФ.01.03.00.004 Лист. Лист 1 | |
| 12 | ГФ.01.03.00.005 Дно. Лист 1 | |

| Стр. | Наименование | Примеч. |
|---|---|---|
| 13 | ГФ.01.03.00.000СБ Конфузор. Сборочный | |
| | чертеж. Лист 1 | |
| 14 | ГФ.01.04.00.000 Короб. Лист 1 | |
| 14 | ГФ.01.05.00.000 Жалюзийная решетка. Лист 1 | |
| 14 | ГФ.01.05.00.000СБ Жалюзийная решетка | |
| | Сборочный чертеж. Лист 1 | |
| 15 | ГФ.01.04.00.030СБ Короб. Сборочный | |
| | чертеж. Лист 1 | |
| 16 | ГФ.02.00.00.000 Опора под глушитель. Лист 1. | |
| 16 | ГФ.02.00.00.000 СБ Опора под глушитель | |
| | Сборочный чертеж. Лист 1 | |
| 16 | ГФ.02.00.00.001 планка верхняя. Лист 1 | |
| 16 | ГФ.02.00.00.002 планка нижняя. Лист 1 | |
| 17 | ГФ.03.00.00.000 Фильтр Листы 1,2 | |
| 17 | ГФ.03.01.00.000 Дверка фильтра. Листы 1,2 | |
| 18 | ГФ.03.00.00.000СБ Фильтр. Сборочный | |
| | чертеж. Лист 1 | |
| 19 | ГФ.03.01.00.000СБ Дверка фильтра. Сборочный | |
| | чертеж. Лист 1 | |
| 20 | ГФ.03.02.00.000 Корпус фильтра. Верхняя | |
| | часть. Листы 1,2 | |
| 20 | ГФ.03.02.00.004 Лист боковой. Лист 1 | |
| 20-21 | ГФ.03.03.00.000 Корпус фильтра. Нижняя | |
| | часть. Листы 1,2 | |
| 21 | ГФ.03.03.00.002 Лист боковой. Лист 1 | |
| 21 | ГФ.03.04.00.000 Рамка. Лист 1 | |
| 21 | ГФ.03.04.00.000СБ рамка. Сборочный | |
| | чертеж Лист 1 | |
| 22 | ГФ.03.02.00.000СБ Корпус фильтра. Верхняя | |
| | часть. Сборочный чертеж. Лист 1 | |

| Стр. | Наименование | Примеч |
|---|---|---|
| 23 | ГФ.03.03.00.000СБ Корпус фильтра. Нижняя | |
| | часть. Сборочный чертеж Лист 1 | |
| 24 | УА.00.000ТУ Установка очистки трасс | |
| | сжатого воздуха. Технические условия | |
| | Листы 1-4 | |
| 25-29 | УА.00.000.ТО Установка очистки трасс | |
| | сжатого воздуха. Техническое описание | |
| | и инструкция по эксплуатации. Листы 1-18 | |
| 29 | УА.00.003 Гайка накидная. Лист 1 | |
| 29-30 | УА.00.000 Установка для очистки трасс | |
| | сжатого воздуха. Листы 1-3 | |
| 30-31 | УА.00.000 СБ установка для очистки трасс | |
| | сжатого воздуха. Сборочный чертеж. Листы 1,2 | |
| 32 | УА.00.002 Штуцер. Лист 1 | |
| 32 | УА.00.001 Коллектор. Лист 1 | |
| 32 | УА.01.001 Гайка-сопло. Лист 1 | |
| 33 | УА.01.000 Форсунка. Лист 1 | |
| 33 | УА.01.000СБ Форсунка. Сборочный чертеж. | |
| | Лист 1 | |
| 33-35 | БП.00.000. ТУ Бак продувочный. Технические | |
| | условия. Листы 1-6 | |
| 35 | БП.00.000 Бак продувочный. Листы 1-3 | |
| 36 | БП.00.000СБ Бак продувочный Сборочный | |
| | чертеж. Лист 1 | |
| 37 | БП.01.000 Крышка. Лист 1 | |


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

Инв. № 8108/7 2

ТП 904-1-

Компрессорная станция 4(3)К-120А с вариантами для блокирования

Привязан

Инв. №

| | | | | Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ГИП | Леонов | | 11.12.81 | Р | 1 | 2 |
| Нач. отд. | Коган | | 11.12.81 | | | |
| Гл. спец. | Пресняк | | 11.12.81 | | | |
| Рук. гр. | Григорьян | | 11.12.81 | | | |
| Н. контр. | Золотарева | | 11.12.81 | | | |
| Ст. инж. | Взелайнис | | 11.12.81 | | | |

Содержание

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Стр. | Наименование | Примеч. |
|---|---|---|
| 37 | БП.01.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 37 | БП.02.001 Днище. Лист1 | |
| 38 | БП.02.000 Корпус. Лист1 | |
| 38 | БП.02.000СБ Корпус. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 38 | БП.04.000 Отвод. Лист1 | |
| 39 | БП.02.003 Перегородка. Лист1 | |
| 39 | БП.03.000 Корпус. Листы 1-3 | |
| 40 | БП.03.000СБ Корпус. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 41 | БП.04.000СБ Отвод. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 41 | БП.05.000 Створка Листы 1,2 | |
| 42 | БП.05.000СБ Створка. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 42 | БП.06.000 Патрубок. Лист1 | |
| 42 | БП.06.000СБ Патрубок. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 43 | МС.00.000 Маслосборник. Листы 1,2 | |
| 43 | МС.00.000СБ Маслосборник. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 44 | ВП.00.000.ТУ Ванна для промывки ячеек фильтров. Технические условия. Листы 1-3 | |
| 44-45 | ВП.00.000 Ванна для промывки ячеек фильтров Листы 1,2 | |
| 45 | ВП.01.000 Металлоконструкция. Лист1 | |
| 45 | ВП.02.000 Барботер. Лист1 | |
| 45 | ВП.03.000 Поддон. Лист1 | |
| 46 | ВП.00.000СБ Ванна для промывки ячеек фильтров. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 47 | ВП.01.000СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 48 | ВП.02.000СБ Барботер. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 48 | ВП.03.000СБ Поддон. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 49 | ВП.04.000 Крышка. Лист1 | |

| Стр. | Наименование | Примеч. |
|---|---|---|
| 49 | ВП.04.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 49-50 | ВЗ.00.000.ТУ Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³. Технические условия Листы 1-4 | |
| 50 | ВЗ.00.000 Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³. Листы 1,2 | |
| 51 | ВЗ.00.000СБ Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 52 | ВЗ.00.002 Змеевик. Лист1 | |
| 52 | ВЗ.00.004 Фланец. Лист1 | |
| 52 | ВЗ.01.000 Крышка. Лист1 | |
| 52 | ВЗ.01.001 Лист верхний. Лист1 | |
| 53 | ВЗ.01.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 53 | ВЗ.01.002 Рамка. Лист1 | |
| 53 | ВЗ.01.003 Ручка. Лист1 | |
| 54 | ВЗ.02.000 Металлоконструкция. Лист1 | |
| 54 | ВЗ.02.002 Кронштейн Лист1 | |
| 54 | ВЗ.02.003 Обечайка. Лист1 | |
| 54 | ВЗ.02.005 Палец. Лист1 | |
| 55 | ВЗ.02.000СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 56 | ВЗ.03.000 Поддон. Лист1 | |
| 56 | ВЗ.03.000СБ Поддон. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 56 | ВЗ.03.001 Корыто. Лист1 | |
| 57 | СО.00.000 Стол для отстоя ячеек фильтров. Лист1 | |
| 57 | СО.01.000 Бункер. Лист1 | |
| 57 | СО.01.000СБ Бункер. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 57 | СО.02.000 Металлоконструкция. Лист1 | |
| 58 | СО.00.000СБ Стол для отстоя ячеек фильтров Сборочный чертеж. Лист1 | |

| Стр. | Наименование | Примеч. |
|---|---|---|
| 59 | СО.02.000СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 60 | СО.01.001 Боковина. Лист1 | |
| 60 | СО.01.002 Бокови[illegible]на. Лист1 | |
| 60 | СО.01.003 Патрубок. Лист1 | |
| 61 | БМ.00.000.ТУ Бак расходный для масла V=300л Технические условия Листы 1-4 | |
| 62 | БМ.00.000 Бак расходный для масла V=300л. Листы 1-3 | |
| 62 | БМ.01.000 Корпус бака. Лист1 | |
| 63 | БМ.00.000СБ Бак расходный для масла V=300л. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 64 | БМ.01.000СБ Корпус бака. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 65 | БМ.01.003 Лист верхний. Лист1 | |
| 65 | БМ.01.004 Обечайка. Лист1 | |
| 65 | БМ.01.007 Фланец. Лист1 | |
| 65 | БМ.03.000 Крышка. Лист1 | |
| 66 | БМ.03.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 66 | БМ.03.002 Лист. Лист1 | |
| 66 | БМ.03.003 Ручка. Лист1 | |
| 67 | БР.00.000.ТУ Бак расходный для масла V=50л Технические условия. Листы 1-4 | |
| 68 | БР.03.000 Бак расходный для масла V=50л Листы 1,2 | |
| 68 | БР.01.000 Корпус бака. Лист1 | |
| 68 | БР.02.000 Колпачок. Лист1 | |
| 69 | БР.00.000СБ. Бак расходный для масла V=50л Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 70 | БР.01.000СБ Корпус бака. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 71 | БР.03.000 Крышка. Лист1 | |
| 71 | БР.03.000СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист1 | |
| 71 | БР.02.000СБ Колпачок. Сборочный чертеж. Лист1 | |

Инв. № 8108/7 3

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Леонов | | 11.12.81 |
| Нач. отд. | Коган | | 11.12.81 |
| Гл. спец. | Пресняков | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | Золотарева | | 11.12.81 |
| Ст. инж. | Безбодина | | 11.12.81 |

ТП 904-1-

Компрессорная станция 4Г3,К-120,9 с вариантами для блок-здания

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 2 | |

Содержание

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Государственный институт по проектированию заводов строительного дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

# Фильтр воздушный с глушителем

Технические условия

ГФ. 00.00.00.000. ТУ

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 934-1-51

Настоящие технические условия распространяются на фильтр воздушный с глушителем, чертеж № ГФ.00.00.00.000, предназначенный для забора и очистки всасываемого в компрессор воздуха и для глушения шума

## 1. Фильтр воздушный

### 1.1. Технические требования

1.1.1. Фильтр воздушный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.1.2. Основные параметры и размеры.

1.1.2.1. Установка обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице

Таблица 1

| № п/п | Наименование параметра | Единица измерения | Числовое значение |
|---|---|---|---|
| 1 | Фильтрующий материал-сетка металлическая ГОСТ 3826-66 | — | — |
| 2 | Площадь рабочего сечения | $м^2$ | 0,88 |
| 3 | Пропускная способность при удельной воздушной нагрузке 1,95 $м^3/с$ (7000 $м^3/ч$) | $м^3/с$ | 1,72 |
| | | $м^3/ч$ | 6160 |
| 4 | Начальное сопротивление фильтра | Па | 39 |
| | | $кг/м^2$ | 4 |

Привязан

Инв. №

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Валковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ.00.00.00.000 ТУ

Фильтр воздушный с глушителем

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 2 | 5 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Продолжение табл. 1

| № п/п | Наименование параметра | Единица измерения | Числовое значение |
|---|---|---|---|
| 5 | Эффективность очистки (по методике НИИ сантехники) | % | до 80 |
| 6 | Тонкость очистки | м<br>мкм | $10^{-6}$<br>1 |
| 7 | Пылеемкость при увеличении гидравлического сопротивления с 39 до 137 Па (с 4 до 14 кгс/$м^2$) | $кг/м^2$ | 1,5 |
| 8 | Габаритные размеры:<br>длина<br>ширина<br>высота | <br>м<br>м<br>м | <br>0,76<br>1,24<br>1,4 |
| 9 | Масса | кг | 281 |

### 1.1.3. Характеристики

1.3.1. Очистка воздуха от пыли производится с помощью ячеек типа ФяВ, установленных в корпусе фильтра.

1.3.2. Ячейки типа ФяВ заполнены двенадцатью гофрированными винипластовыми сетками и двумя металлическими гофрированными сетками.

1.3.3. Дверка фильтра обеспечивает свободный доступ к ячейкам фильтра.

1.3.4. Патрубки Ду 15 на верхней и нижней частях корпуса фильтра служат для присоединения контрольно-измерительных приборов замера гидравлического сопротивления его.

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

ГФ.00.00.00.000 ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 934-1-51

2. Глушитель шума на всасывании.

Глушитель шума предназначен для глушения шума на всасывании, возникающего при заборе воздуха из атмосферы

### 2.1. Технические требования

2.1.1. Глушитель шума на всасывании должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

2.1.2. Основные параметры и размеры

Таблица 2

| № п/п | Наименование параметра | Единица измерения | Числовое значение |
|---|---|---|---|
| 1 | Площадь живого сечения всасывания | $м^2$ | 0,81 |
| 2 | Габаритные размеры:<br>длина<br>ширина<br>высота | <br>мм<br>мм<br>мм | <br>1930<br>1350<br>3365 |
| 3 | Масса | кг | 1528 |

### 2.1.3. Характеристики

2.1.3.1. Эффективность шумоглушения при среднегеометрической частоте октавной полосы:

| Гц | 63 | 125 | 250 | 500 | 1000 | 2000 | 4000 | 8000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| дБ | 12,5 | 35,5 | 40 | 50 | 50 | 50 | 50 | 43 |

Привязан

Инв. № 8108/7

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

ГФ.00.00.00.000 ТУ

Лист 4

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

2.1.3.2. Указанная эффективность достигается за счет контакта воздуха, забираемого из атмосферы через жалюзийные решетки, с поверхностью касет, заполненных звукопоглощающими матами из супертонкого базальтового волокна. Пройдя через глушитель, воздух поступает в фильтр.

## 3. Маркировка

3.1. Маркировать № ГФ. 00. 00. 00. 000 в удобном месте.

3.2. Маркировку узлов производить согласно положения о маркировке, действующего на заводе-изготовителе

## 4. Указание по эксплуатации

4.1. Фильтр воздушный с глушителем должен содержаться в чистоте и периодически очищаться

4.2. Загрязненные ячейки фильтров промываются в горячем (70÷80°С) щелочном растворе концентрацией 5-10%; затем моются чистой горячей водой (70÷80°С). После промывки и просушки, ячейки опускаются в подогретое веретенное или висциновое масло, затем укладываются на специальный стол для стекания излишков масла.

Чистые, заправленные маслом ячейки, устанавливаются в корпус фильтра.

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

ГФ 00.00.00.000 ТУ

Лист 5

Копировал Долгова Листов 2 Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | ГФ. 00. 00. 00. 000 СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| А2 | | 1 | ГФ. 01. 00. 00. 000 | Глушитель шума | 1 | |
| А4 | | 2 | ГФ. 02. 00. 00. 000 | Опора под глушитель | 4 | 27,4 |
| А3 | | 3 | ГФ. 03. 00. 00. 000 | Фильтр | 1 | 281 |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 4 | 00. 001 | Стяжка L = 700 | | |
| | | | | Уголок $\frac{Б-50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3кп-2-1\ ГОСТ\ 535-79}$ | 8 | 2,64кг |
| Б4 | | 5 | 00. 002 | Прокладка | | |
| | | | | Паронит ПОН 2 ГОСТ 481-80 | 4 | 0,008кг |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | 6 | | Болт М12х50.58 ГОСТ 7798-70 | 16 | 0,053кг |
| | | 7 | | Болт М20х75.58 ГОСТ 7798-70 | 12 | 0,224кг |
| | | 8 | | Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70 | 16 | 0,015кг |
| | | 9 | | Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70 | 12 | 0,062кг |
| | | 10 | | Прокладка А-350-6 ГОСТ 15180-70 | 1 | 0,125кг |

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

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Малюга | | | 11.12.81 |
| Пров. | Малышина | | | 11.12.81 |
| Рук. | Григорьян | | | 11.12.81 |
| Н. контр. | Золотарева | | | 11.12.81 |
| Утв. | Кэган | | | 11.12.81 |

ГФ. 00. 00. 00. 000

Установка фильтра воздушного с глушителем шума

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Подп. и дата Долгова Калюку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | ГФ. 01. 00. 00. 000 СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| А4 | | 1 | ГФ. 01. 01. 00. 000 | Кассета | 9 | |
| А3 | | 2 | 02. 00. 000 | Корпус | 1 | |
| А2 | | 3 | 03. 00. 000 | Конфузор | 1 | |
| А2 | | 4 | 04. 00. 000 | Короб | 1 | |
| А3 | | 5 | 05. 00. 000 | Жалюзийная решетка | 2 | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | Прокладки ГОСТ 481-80 | | |
| Б4 | | 9 | 001 | ПОН2 50х6350 | 2 | 1,29кг |
| Б4 | | 10 | 002 | ПОН2 50х3420 | 2 | 0,684кг |

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Федорова | | | 11.12.81 |
| Пров. | Малышина | | | 11.12.81 |
| Рук. | Григорьян | | | 11.12.81 |
| Н. контр. | Золотарева | | | 11.12.81 |
| Утв. | Кэган | | | 11.12.81 |

ГФ 01 00 00 000

Глушитель шума

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| | 1 | 2 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | 14 | | Болт М12х25.58 ГОСТ 7798-70 | 76 | 0,038кг |
| | | 15 | | Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70 | 76 | 0,017кг |

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

Инв. № 8108/7 5

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

ГФ. 01. 00. 00. 000

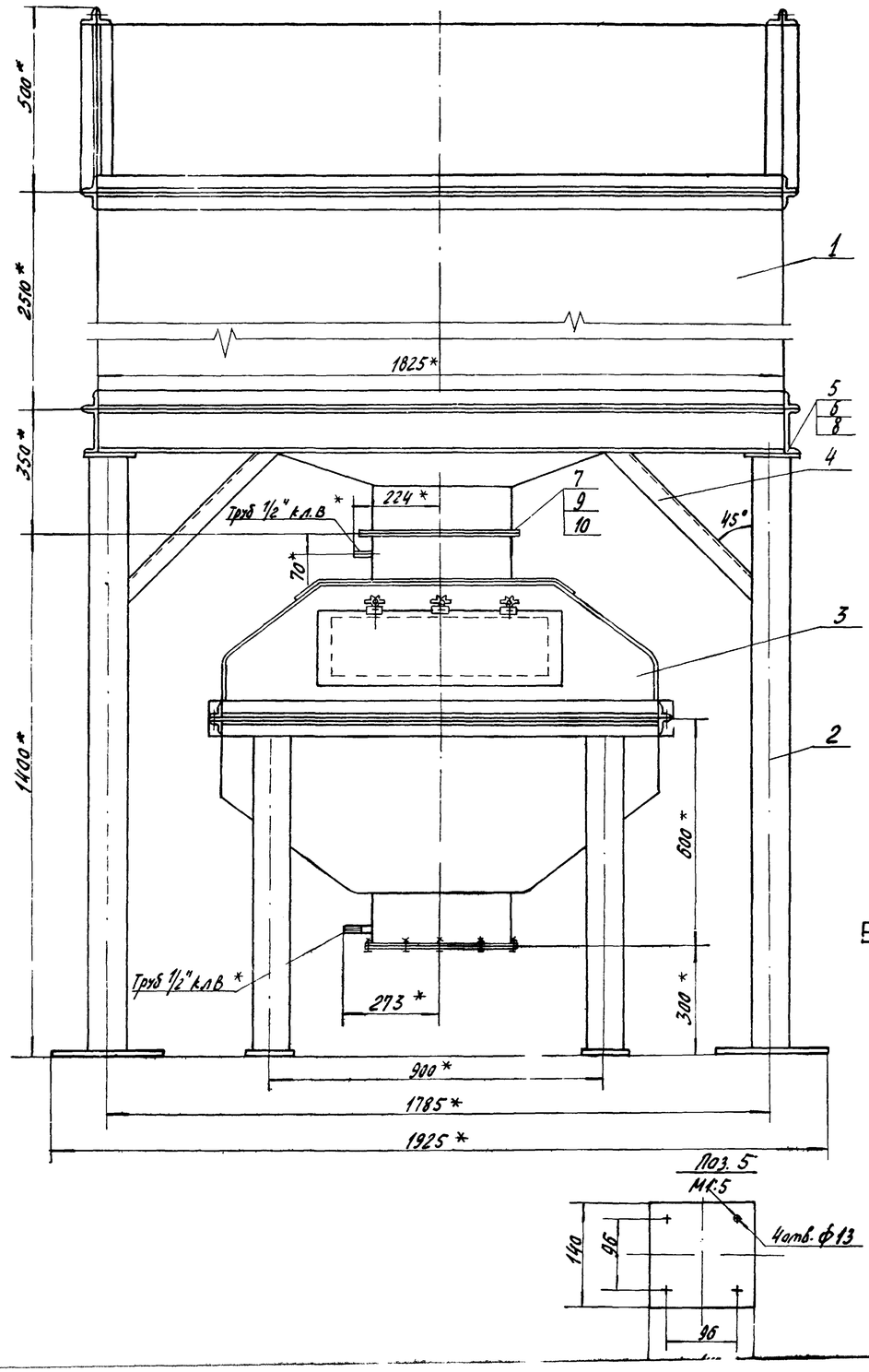
Лит. Р | Лист | Листов 2

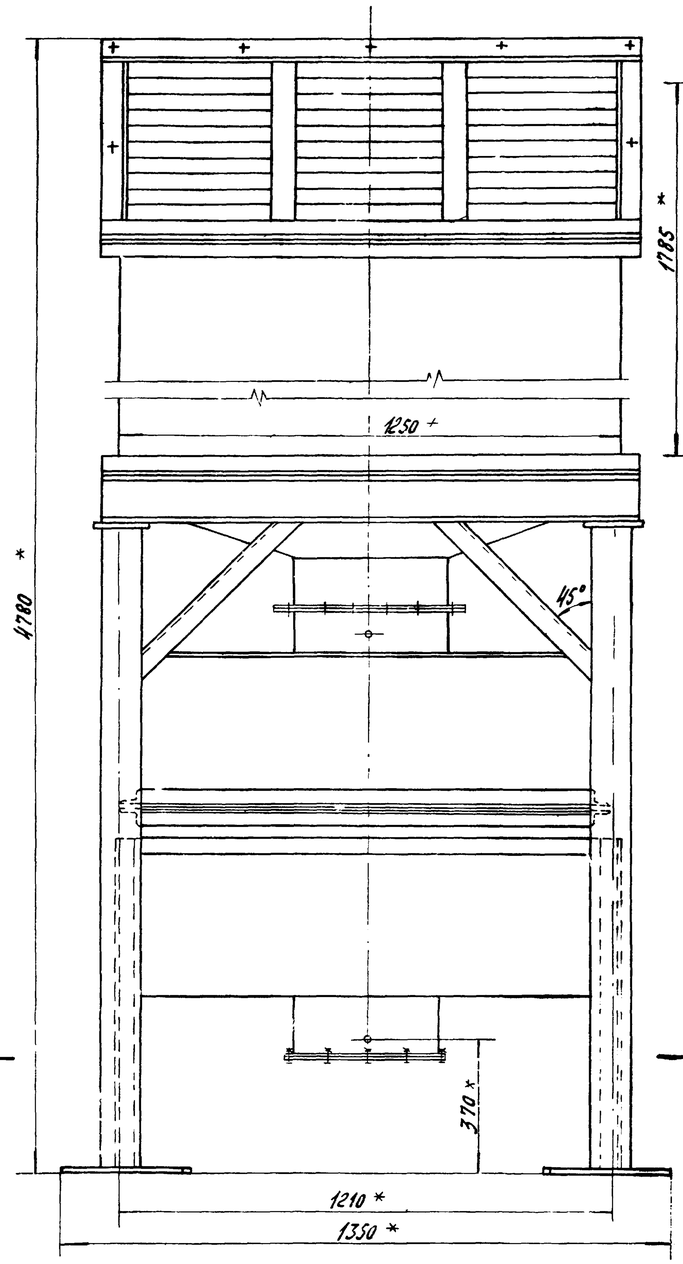
Копировал Долгова Калюку сверил Маслова Формат А4

ГФ.00.00.00.000 СБ

Альбом 7

Типовой проект 9041-51

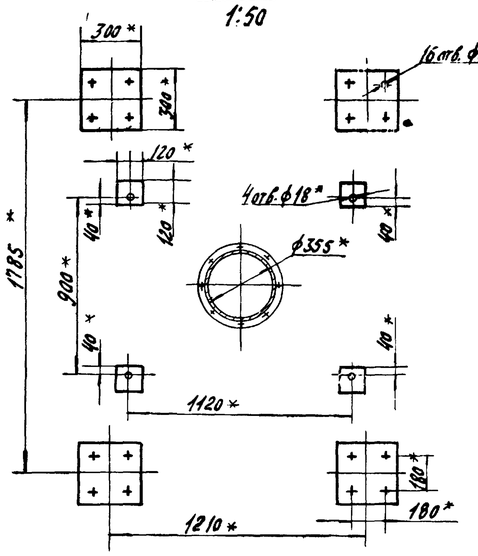



Б

Б

Б-Б
1:50







* Размеры для справок

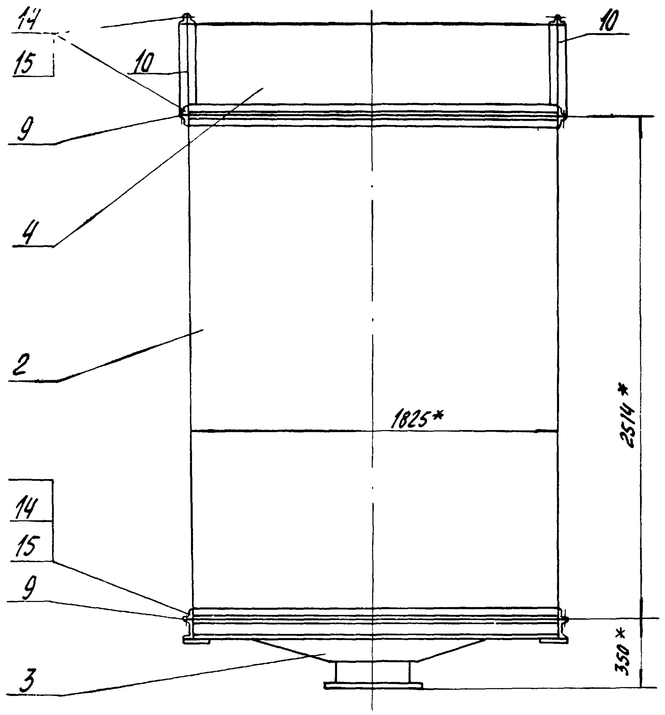
6

Инв. № 8108/7

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | ГФ.00.00.00.000 СБ | | |
| | | | | | Установка фильтра воздушного с глушителем шума | Лит. | Масса | Масштаб |
| | | | | | | Р | 1945 | 1:10 |
| | | | | | | Лист | Листов 1 | |

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.91 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.91 |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.91 |

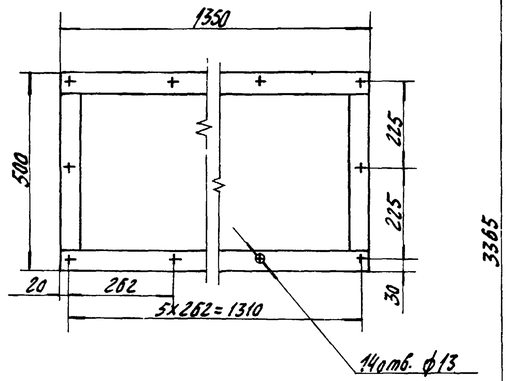
ГФ.01.00.00.00 ФЛ



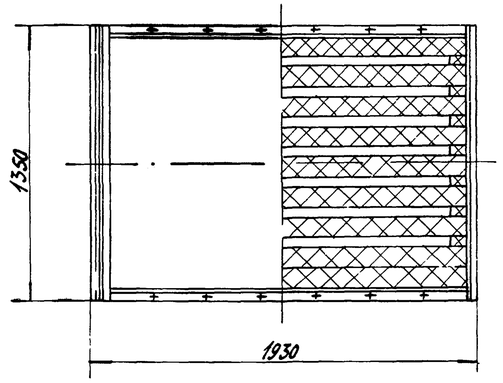

А

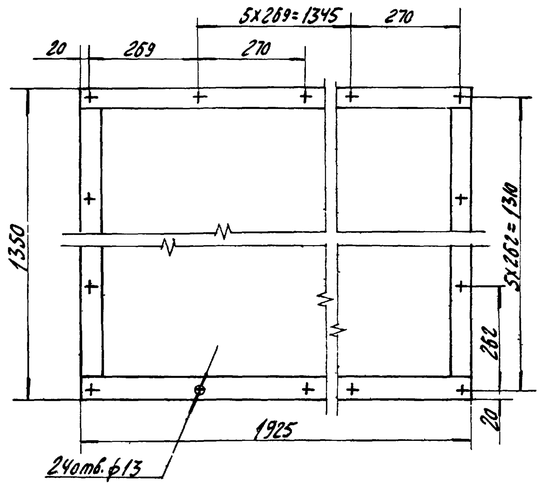
Б

Поз. 10

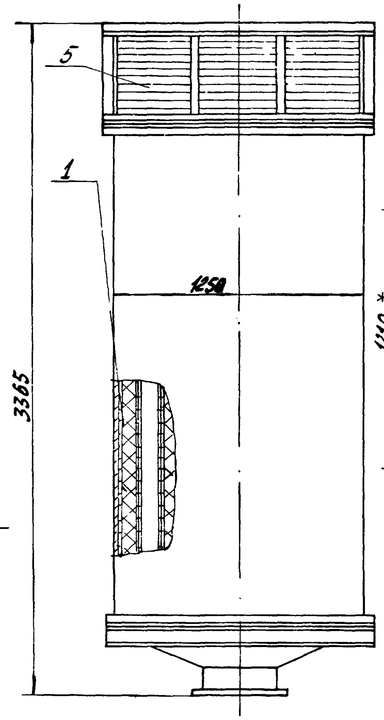



Поз 9

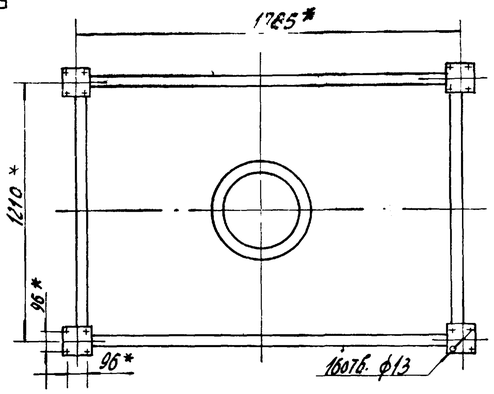



Вид А




Вид Б



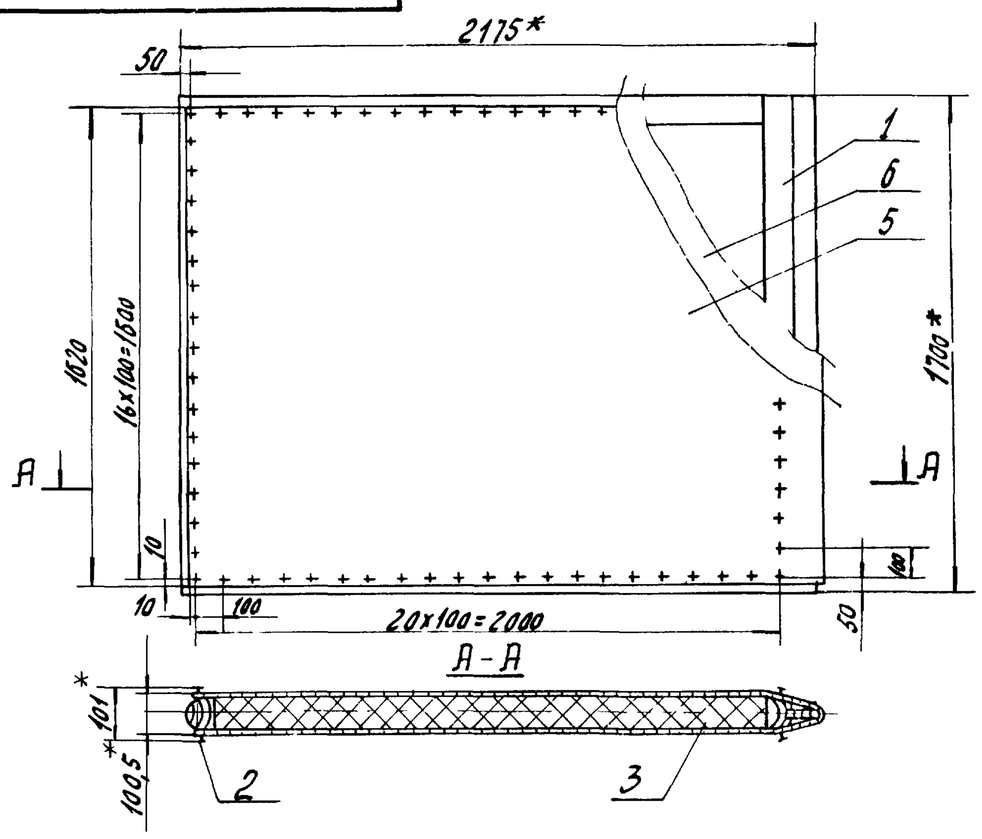

1. * Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Покрытие: снаружи - грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78, I слой. Эмаль ПФ-115 сера-голубая ГОСТ 6465-80, 2 слоя VI.Л

7

Инв. № 8108/7

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | ГФ.01.00.00.000СБ | | |
| | | | | | Глушитель шума сборочный чертеж | Лит | Масса | Масштаб |
| | | | | | | | 1528 | 1:10 |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | Лист | Листов 1 |
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.84 | | | |
| Пров. | | Малышев | | 11.12.84 | | | |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.84 | | | |
| Гл.спец. | | Панчаев | | 11.12.84 | | | |
| Н.контр. | | | | | | | |

ГФ 01.01.00.000 ФЛ




1. * Размер для справок
2. Маты пришить к сетке проволокой Шаг прошивки 200мм
3. Выпукласти на внешних сторонах сетки не допускаются.

Привязан

Инв.№

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Мальгина | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ.01.01.00.000.СБ

Кассета
Сборочный чертеж

| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| | 62,2 | 1:20 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А4 | | | ГФ 01.01. 00.000 СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| А4 | | 1 | ГФ 01.01. 01.000 | Рама | 1 | |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | 2 | | Шуруп Б3х25 ГОСТ 1145-70 | 144 | 0,001кг |
| | | | | Материалы | | |
| | | 3 | | Маты из супертонкого базальтового волокна РСТ УССР 5011-76 | 0,29 | м³ 25кг |
| | | 4 | | Проволока 2-О-С ГОСТ 3282-74 | 13 | м 0,025кг |
| | | 5 | | Бязь техн. шириной 1,5м арт. 50 ГОСТ 11680 76 | 4,3 | м |
| | | 6 | | Сетка № 0,4-0,2 ГОСТ 3826-66 Проволока 0,2-О-С ГОСТ 3282-74 | 704 | м² 0,9кг |

Привязан

Инв.№

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Чалыгина | | 11.12.81 |
| Рук.гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ. 01.01.00.000

Кассета

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| А3 | | | ГФ. 01. 02.00. 000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| А4 | | 1 | ГФ. 01. 02. 01.000 | Обечайка | 1 | |
| А4 | | 2 | 02.000 | Плита упорная | 2 | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 6 | 001 | Стойка Брусок сосновый 50х100 ГОСТ 8486-66 $\ell$=2500 | 18 | 7,5кг |
| Б4 | | 7 | 002 | Основание Брусок сосновый 50х100 ГОСТ 8486-66 $\ell$=1245 | 2 | 3,6кг |

Привязан

Инв.№

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Мальгина | | 11.12.81 |
| Рук.гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Сорин | | 11.12.81 |

ГФ 01.02.00.000

Корпус

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| | 1 | 2 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал — Кальку сверил Маслова

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Б4 | | 9 | ГФ. 01. 02. 00. 003 | Короб Сетка № 0,4-0,2 ГОСТ 3826-66, проволока 0,2-О-С ГОСТ 3282-74 | | |
| | | | | 2650х2175 | 2 | 5,2кг |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | | | Шурупы ГОСТ 1144-80 | | |
| | | 15 | | Б6х45 | 152 | 0,001кг |
| | | 16 | | Б10х80 | 16 | 0,043кг |
| | | | | Материалы | | |
| | | 20 | | Маты из супертонкого базальтового волокна РСТ УССР 5011-76 | 0,26 | м³ 25кг |
| | | 21 | | Бязь техн. шириной 1,5м арт. 50 ГОСТ 11680-76 | 8,8 | м |

Привязан

Инв.№

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

ГФ. 01. 02.00. 000

Инв. № 8108/7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| А4 | | | ГФ 01.01.01. 000.СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| Б4 | | 1 | ГФ 01.01. 01. 001 | Рейка | | |
| | | | | Доска сосновая | | |
| | | | | 25х110 ГОСТ 8486-66 | | |
| | | | | ℓ = 1700 | 1 | 3кг |
| | | | | | | |
| Б4 | | 3 | 002 | Стойка | | |
| | | | | Брусок сосновый | | |
| | | | | 100х100 ГОСТ 8486-66 | | |
| | | | | ℓ = 1700 | 1 | 10кг |
| Б4 | | 4 | 003 | Основание | | |
| | | | | Брусок сосновый | | |
| | | | | 100х100 ГОСТ 8486-66 | | |
| | | | | ℓ = 2100 | 2 | 12,2кг |

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Федорова | | | 11.12.81 |
| Пров. | Малыгина | | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | Григорьян | | | 11.12.81 |
| Н. контр. | Золотарева | | | 11.12.81 |
| Утв. | Григорьян | | | 11.12.81 |

ГФ 01.01.01.000

Рама

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| | 1 | 2 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Б4 | | 5 | ГФ 01. 01. 01. 004 | Стойка | | |
| | | | | Брусок сосновый | | |
| | | | | 100х100 ГОСТ 8486-66 | | |
| | | | | ℓ = 1700 | 1 | 10кг |
| Б4 | | 6 | ГФ 01. 01. 01. 005 | Шпилька | | |
| | | | | Доска березовая | | |
| | | | | 13х50 ГОСТ 2695-71 | | |
| | | | | ℓ = 100 | 4 | 0,05кг |

Привязан

Инв. №

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

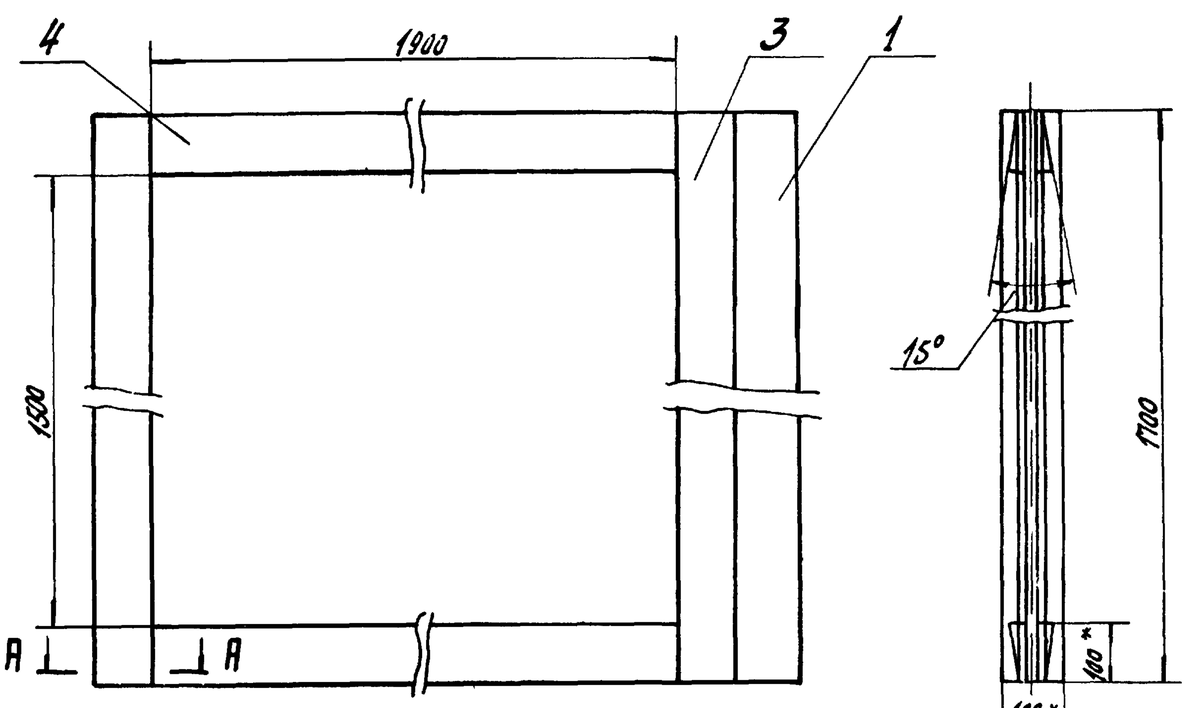
| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

ГФ. 01.01.01.000

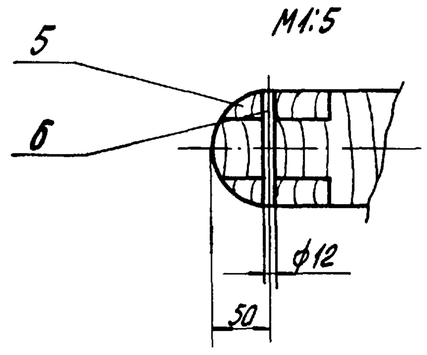
Лист 2

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

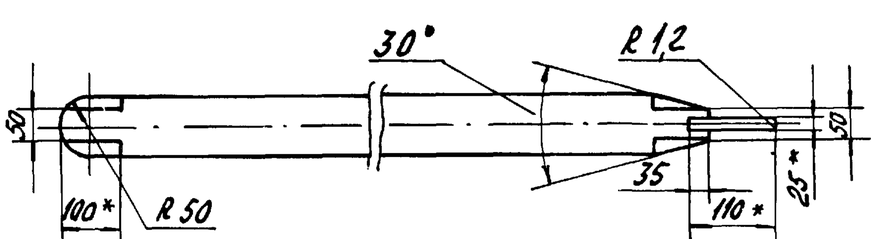
ГФ 01.01.01.000 СБ




А-А
М1:5




1. * Размер для справок
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 500$ ✓ по ГОСТ 7016-75.
3. Раму собрать в шип на мездровом клее по ГОСТ 3252-80.
4. Покрытие рамы: эмаль НЦ-132К серая ГОСТ 6631-74* 2 слоя VI 4/I-Л.




Инв. № 8108/7 9

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Федорова | | | 11.12.81 |
| Пров. | Малыгина | | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | Григорьян | | | 11.12.81 |
| Н. контр. | Золотарева | | | 11.12.81 |
| Утв. | Григорьян | | | 11.12.81 |

ГФ.01.01.01.000.СБ

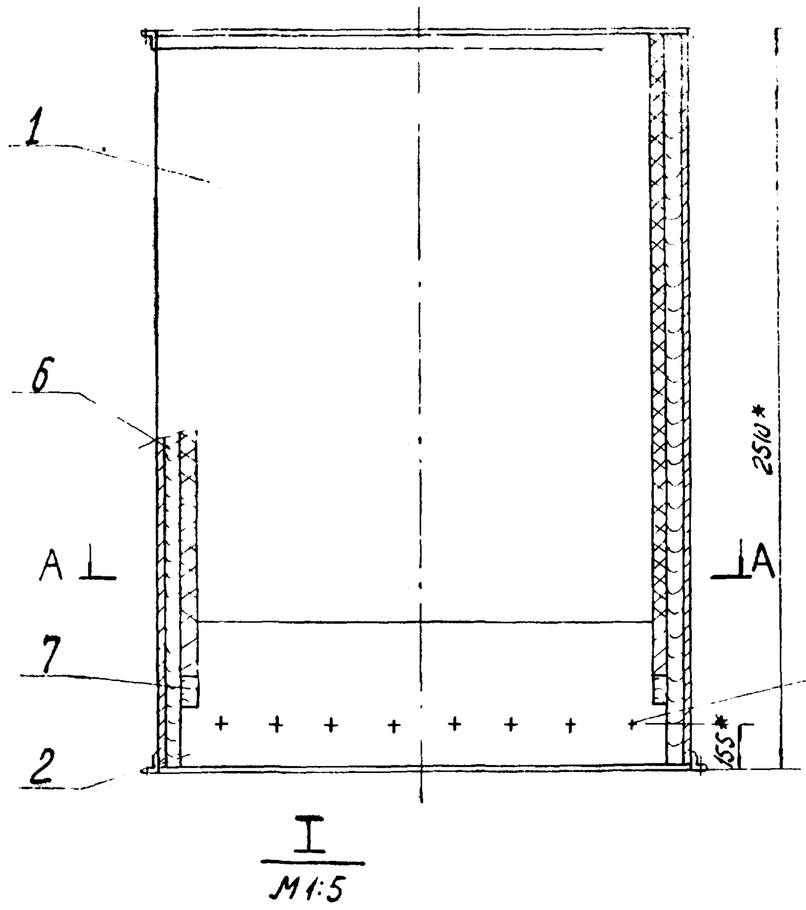
Рама
Сборочный чертеж

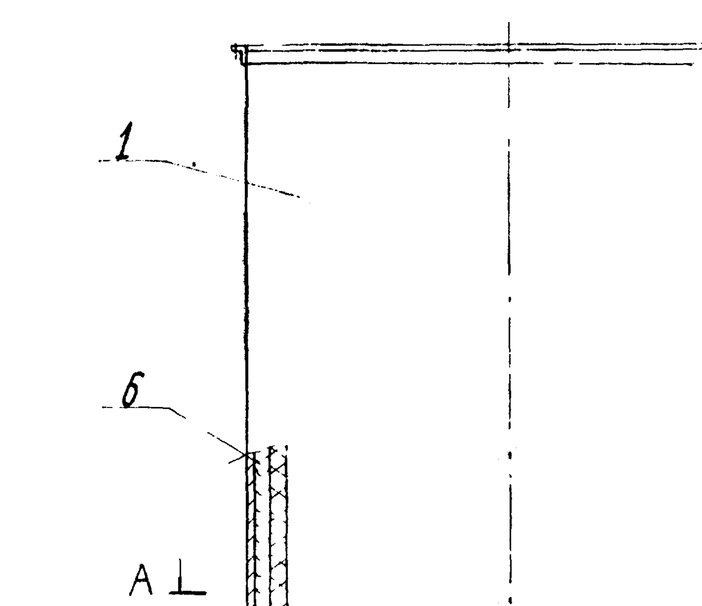
| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| | 47,6 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

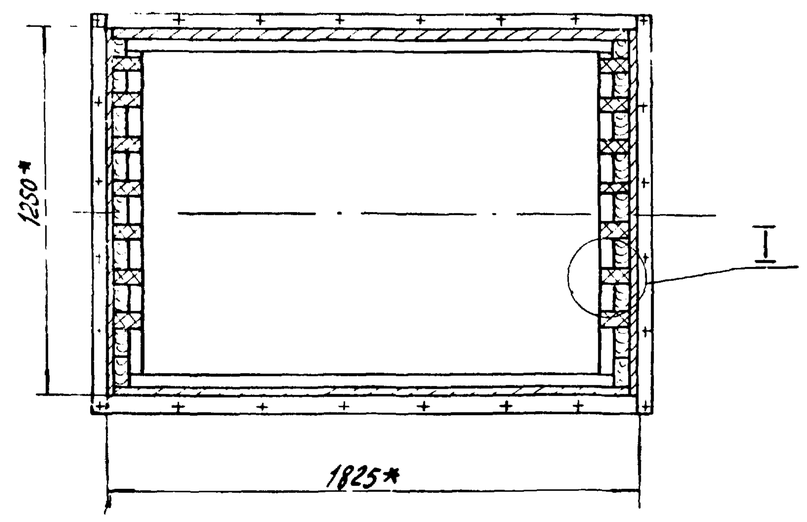
Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А3

ГФ.01.02.00.000СБ




А - А

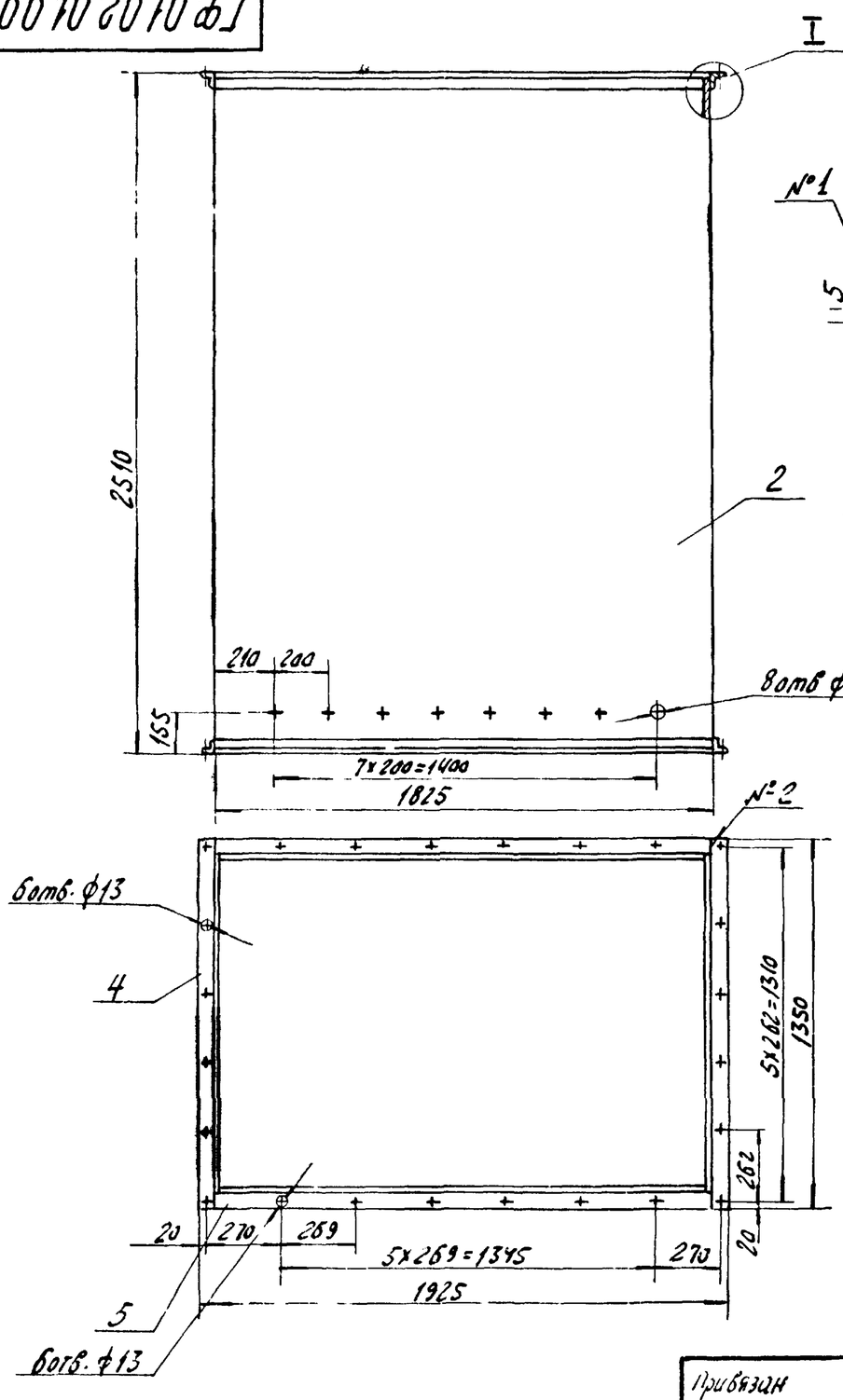


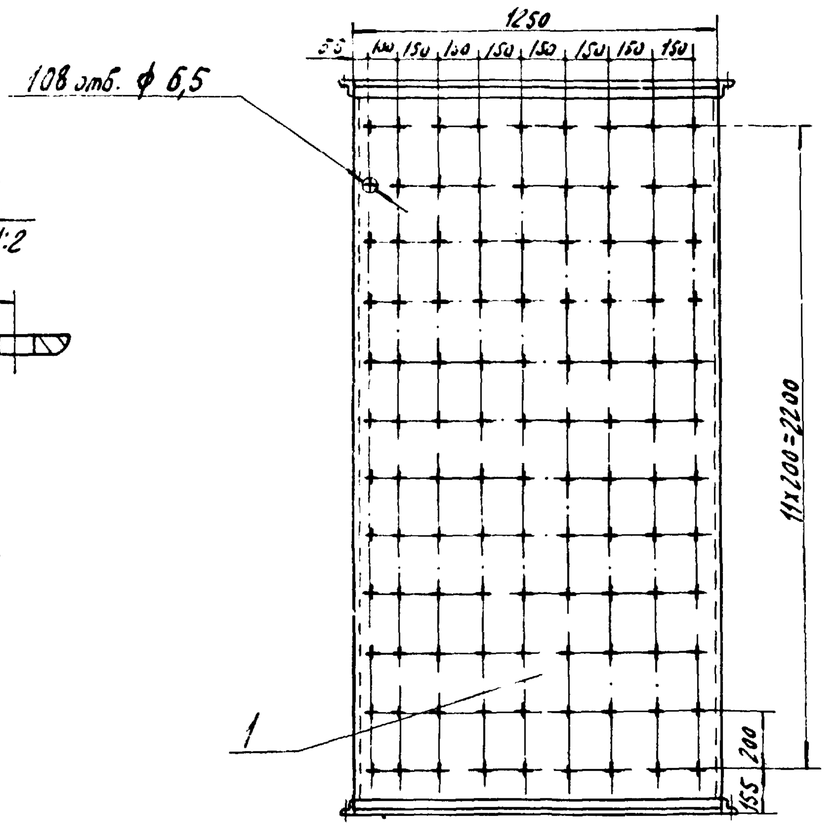

1. * Размеры для справок
2. Короб из сетки (поз. 9) предварительно изгибать по шаблону.
3. Отверстия под шурупы сверлить в корпусе при сборке
4. Основания (поз. 7) крепить при сборке шурупами.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | ГФ.01.02.00.000 СБ | |
| | | | | | Корпус Сборочный чертеж | Лит / Масса 610 / Масштаб 1:20 |
| Инв. № | Изм. Лист | № докум. | Подп. | Дата | | Лист / Листов 1 |
| | Разраб. | Федорова | | 11.12.81 | | ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону |
| | Пров. | Малыгина | | 11.12.81 | | |
| | Рук. гр. | Григорьян | | 11.12.81 | | |
| | Н. контр. | Золотарева | | 11.12.81 | | |
| | Утв. | Григорьян | | 11.12.81 | | |

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А3

ГФ.01.02.01.000СБ




1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$ √.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-8. швами: №1 - Н1
   №2 - У1
5. Боковые стенки обечайки покрыто изнутри слоем толя на битуме

инв. № 8108/7

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | ГФ.01.02.01.000 СБ | |
| | | | | | Обечойка Сборочный чертеж | Лит / Масса 409 / Масштаб 1:20 |
| Инв. № | Изм. Лист | № докум. | Подп. | Дата | | Лист / Листов 1 |
| | Разраб. | Федорова | | 11.12.81 | | ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону |
| | Пров. | Малыгина | | 11.12.81 | | |
| | Рук. гр. | Григорьян | | 11.12.81 | | |
| | Н. контр. | Золотарева | | 11.12.81 | | |
| | Утв. | Григорьян | | 11.12.81 | | |

Копировал — Кальку сверил Маслова — Формат А3

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| | | | | | | |
| А4 | | | ГФ.01.02.01.000 | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | | | |
| | | | | Боковины | | |
| | | | | Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 | | |
| | | | | Лист 3-IV-СТ3 пс ГОСТ 16523-70 | | |
| Б4 | | 1 | ГФ.01.02.01.001 | 1250×2500 | 2 | 73,5 кг |
| | | 2 | 002 | 1819×2500 | 2 | 107 кг |
| | | | | Уголки | | |
| | | | | Б-50×50×5 ГОСТ 8509-80 | | |
| | | | | Уголок СТ3пс-2-1 ГОСТ 535-79 | | |
| Б4 | | 4 | 004 | ℓ=1350 | 4 | 5,1 кг |
| Б4 | | 5 | 005 | ℓ=1825 | 4 | 6,9 кг |

Привязан

Инв №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ 01 02 01 000

Обечайка

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калюку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7
Типовой проект 901-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| | | | | | | |
| А4 | | | ГФ.01.02.02.000 | Сборочный чертеж | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | | | |
| Б4 | | 1 | ГФ.01.02.02.001 | Планка | | |
| | | | | Доска сосновая 40×250 | | |
| | | | | ГОСТ 8486-66 ℓ=1700 | 1 | 10 кг |
| Б4 | | 2 | 002 | Планка | | |
| | | | | Доска сосновая 40×250 | | |
| | | | | ГОСТ 8486-66 ℓ=1700 | 1 | 8,16 кг |
| Б4 | | 3 | 003 | Планка | | |
| | | | | Доска сосновая 19×100 | | |
| | | | | ГОСТ 8486-66 ℓ=1700 | 1 | 1,8 кг |
| | | | | | | |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | | | | | |
| | | 5 | | Шуруп А3×30 | | |
| | | | | ГОСТ 1144-80 | 22 | 0,001 кг |

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ.01.02.02.000

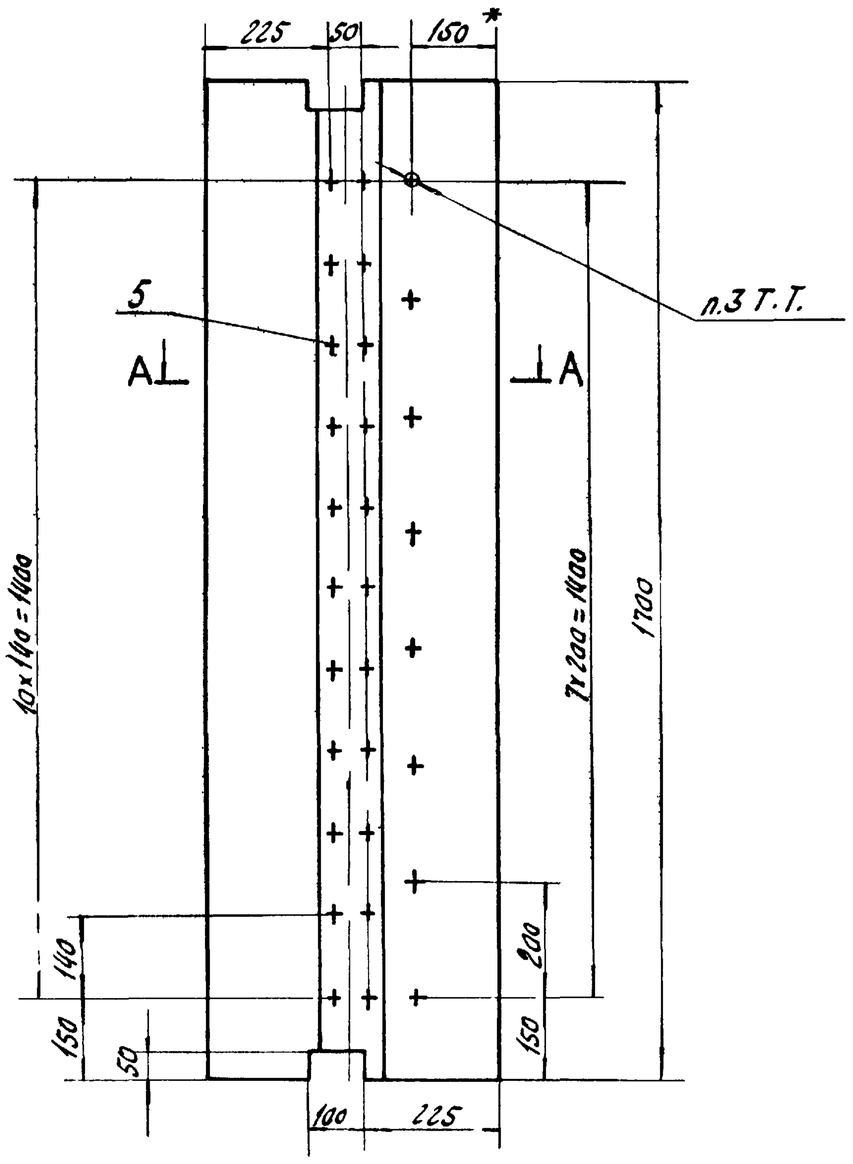
Плита упорная

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| | | 1 |

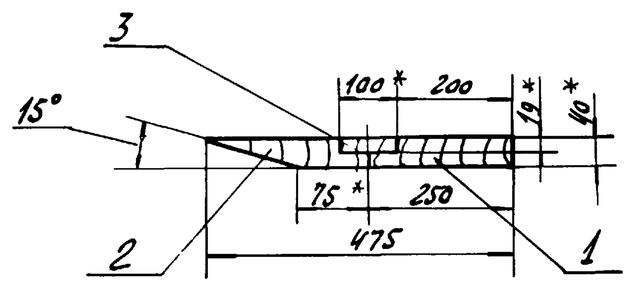
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калюку сверил Мухлова — Формат А4

ГФ 01 02 02 000СБ




А – А




1.* Размер для справок

2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 500$ ✓ по ГОСТ 7016-75.

3. В планке (поз.1) просверлить при сборке корпуса совместно с обечайкой 8 отв. ф4.

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

Привязан

Инв. №

инв. № 8108/7

11

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ. 01. 02. 02. 000СБ

Плита упорная
Сборочный чертеж

| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| | 20 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-51 Альбом 1

| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| | | Документация | | |
| А2 | ГФ.01.03.00.000 СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | Детали | | |
| | | Боковины | | |
| | | Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / ВСт3пс-2-1 ГОСТ 535-79 | | |
| Б4 | 1 ГФ.01.03.00.001 | ℓ = 1825 | 2 | 15,7 кг |
| Б4 | 2 002 | ℓ = 1350 | 2 | 11,6 кг |
| А4 | 3 003 | Лист боковой | 2 | 17,6 кг |
| А4 | 4 004 | Лист | 2 | 13,4 кг |
| А4 | 5 005 | Дно | 1 | 1,15 кг |
| Б4 | 6 006 | Патрубок | | |
| | | Труба 377×6 ГОСТ 10704-76 / В-Б Ст3сп ГОСТ 10705-80 | | |
| Б4 | 7 | ℓ = 130 | 1 | 7,2 кг |
| | | Планка | | |
| | | Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79 | 4 | 2,1 кг |
| | | Стандартные изделия | | |
| | 9 | Фланец Ду350, Ру6 ГОСТ 1255-67 | 1 | 12,58 кг |

Привязан

Инв. №

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ.01.03.00.000

Конфузор

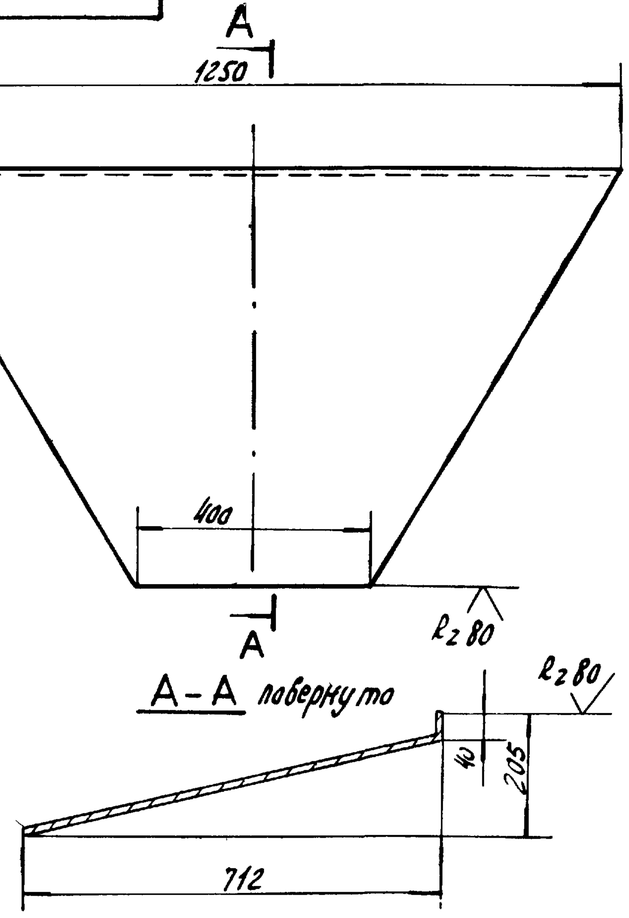
| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| | | |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

ГФ.01.03.00.003

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7




Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ.01.03.00.003

Лист боковой

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| | 17,6 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

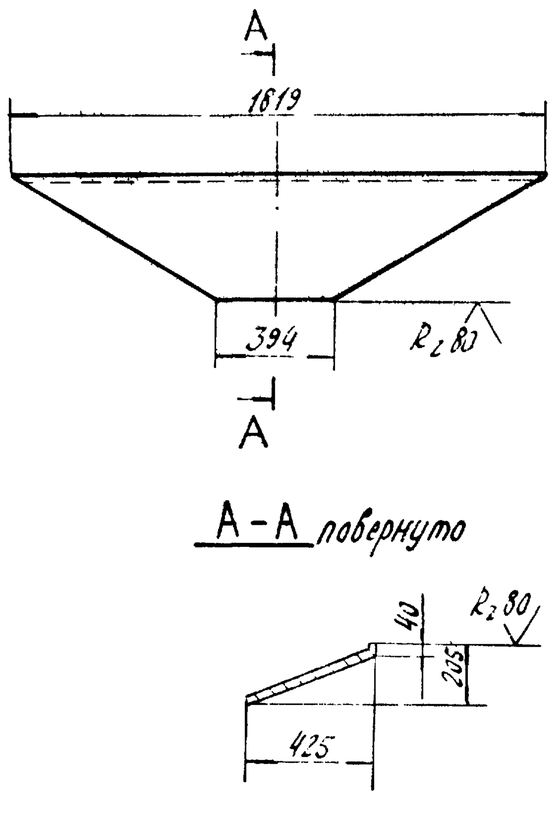
Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

ГФ.01.03.00.004

Типовой проект 904-1-51 Альбом 1




Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ.01.03.00.004

Лист

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| | 13,4 | 1:20 |
| Лист | Листов 1 | |

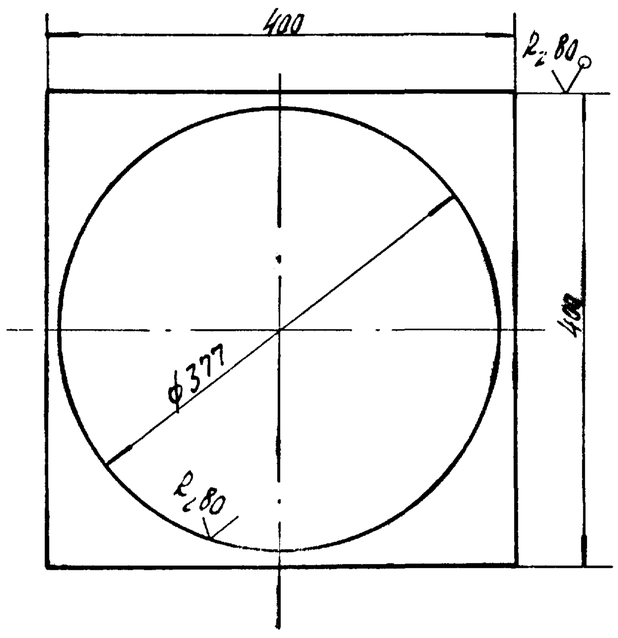
Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

ГФ.01.03.00.005

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7




Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14.

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ 01.03.00.005

Дно упорное

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| - | 1,15 | 1:5 |
| Лист | Листов 1 | |

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

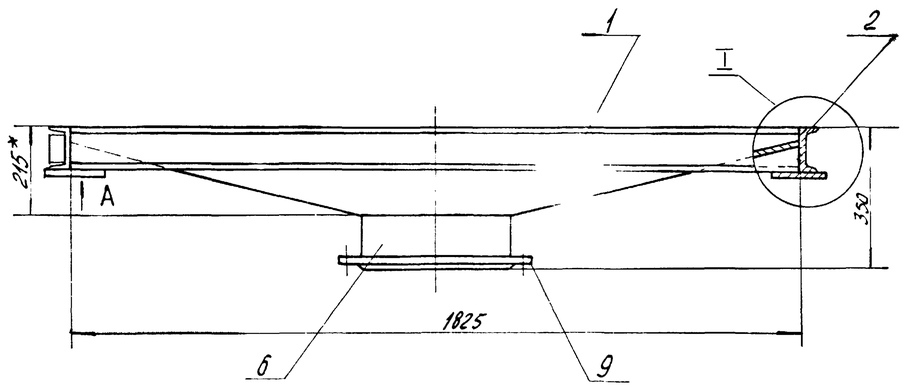
Копировал Маслова Формат А4



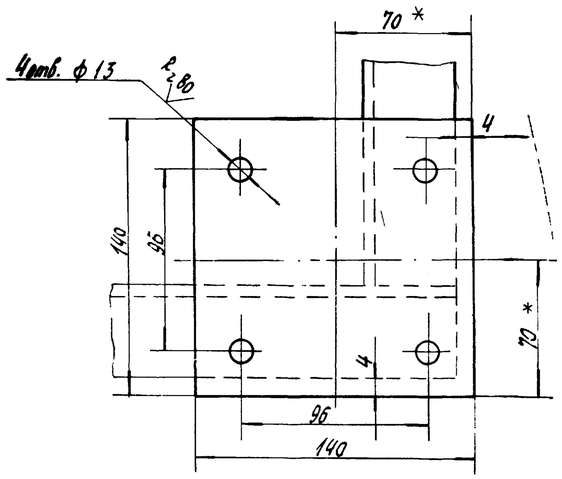
инв. № 8108/7

Типзов Альбом 7

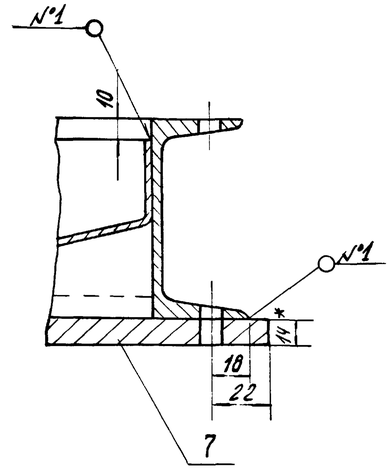
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

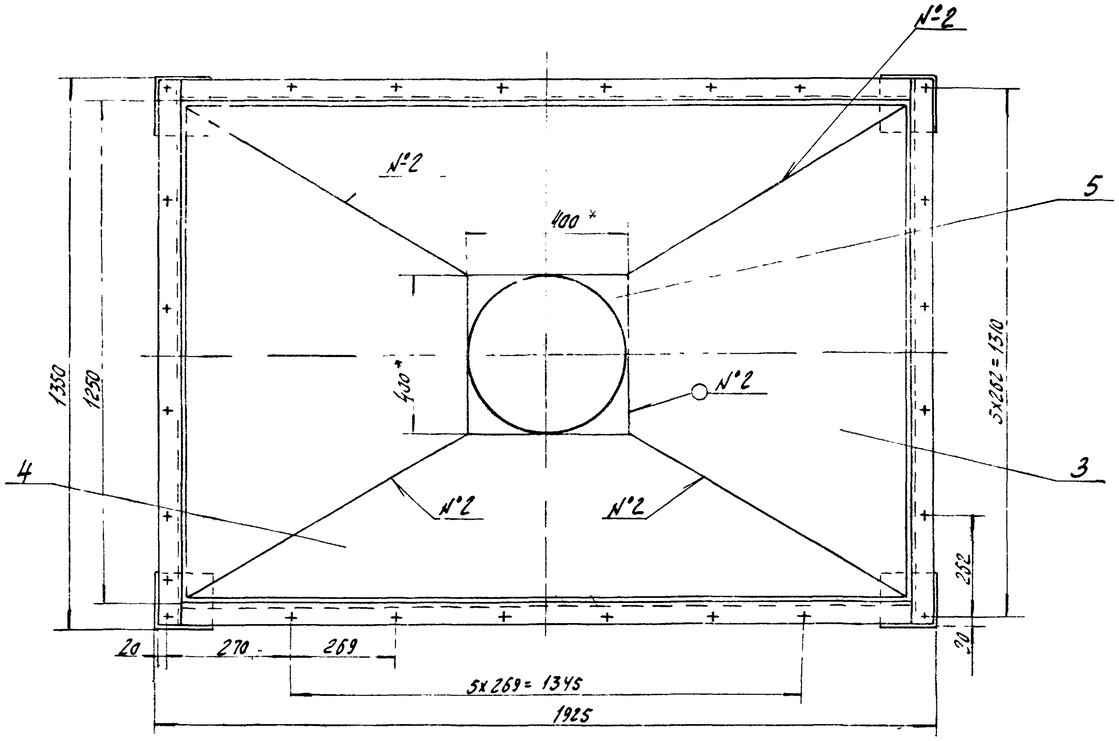



Вид А
М1:2




I
М1:2




1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - H14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
4. Сборку производить по контуру примыкания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 швами:

   №1 - Н1

   №2 - У4

13

инв. № 8108/7

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ГФ.01.03.00.000 СБ | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Конфузор сборочный чертеж | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 | | | 146 | 1:10 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 | | Лист | Листов 1 | |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 | | | | |
| Н. контр. | | Платонов | | 11.12.81 | ГИПРОСТРОЙДОРМАШ | | | |

Привязан

Альбом 7

| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| А4 | | | ГФ. 01. 04. 00. 000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 1 | ГФ. 01. 04. 00. 001 | Боковина | | |
| | | | | Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3 пс ГОСТ 16523-70 | | |
| | | | | 442 х 1805 | 2 | 18,8 кг |
| Б4 | | 2 | 002 | Покрытие | | |
| | | | | Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70 | | |
| | | | | 1260 х 1815 | 1 | 33,86 кг |
| Б4 | | 3 | 003 | Стойка | | |
| | | | | Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 539-79 | | |
| | | | | ℓ = 400 | 4 | 1,5 кг |
| Б4 | | 4 | 004 | Уголки | | |
| | | | | Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 539-79 | | |
| | | | | ℓ = 1350 | 4 | 5,1 кг |
| Б4 | | 5 | 005 | Уголки | | |
| | | | | Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 539-79 | | |
| | | | | ℓ = 1825 | 2 | 6,9 кг |

Типовой проект 904-1-51

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ 01.04.00.000

Короб

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол | Прим. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| А4 | | | ГФ. 01. 05. 00. 000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 1 | ГФ. 01. 05. 00. 001 | Планка | | |
| | | | | Лента 2,5х60 Б Ст2пс ГОСТ 6009-74 ℓ = 1250 | 13 | 1,5 кг |
| Б4 | | 2 | 002 | Планка | | |
| | | | | Полоса Б-2,5х50 ГОСТ 103-76 / Ст3кп ГОСТ 535-79 | | |
| | | | | ℓ = 390 | 2 | 0,38 кг |
| Б4 | | 3 | 003 | Уголок | | |
| | | | | Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79 | | |
| | | | | ℓ = 1350 | 1 | 5,1 кг |
| Б4 | | 4 | 004 | Уголок | | |
| | | | | Уголок Б-45х45х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79 | | |
| | | | | ℓ = 1350 | 1 | 4,55 кг |
| Б4 | | 5 | 005 | Уголок | | |
| | | | | Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс-2-1 ГОСТ 535-79 | | |
| | | | | ℓ = 390 | 2 | 1,47 кг |

Типовой проект 904-1-51

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

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

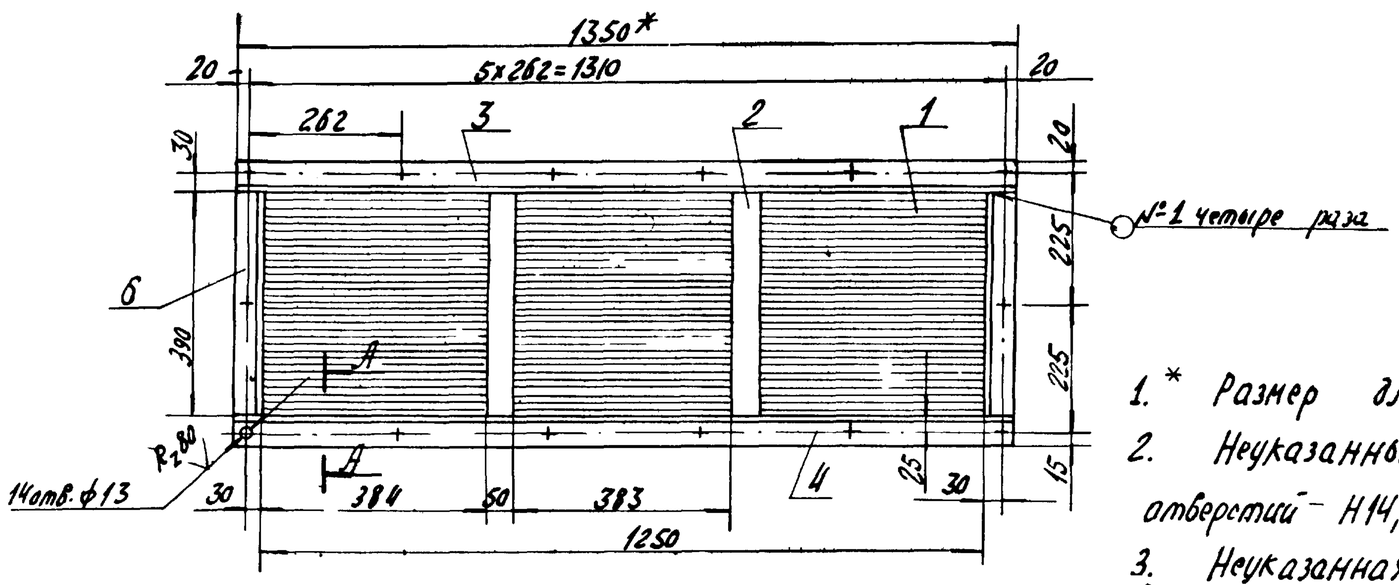
ГФ. 01. 05. 00. 000

Жалюзийная решетка

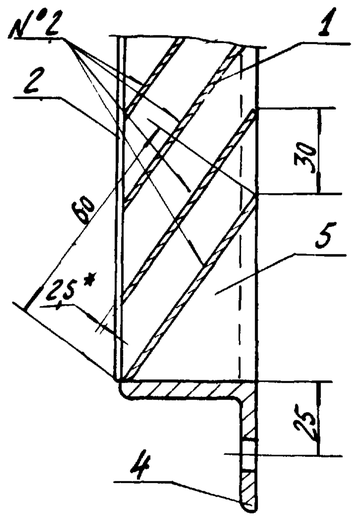
| Лит | Лист | Листов 1 |
|---|---|---|
| | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4




А-А




1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Неуказанная шероховатость деталей без чертежа $R_z 320$
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 швами:
   №1 - У6
   №2 - Т1
5. Детали поз. 2 приварить к деталям поз. 1 швами У4 по ГОСТ 5264-80

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Федорова | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ. 01. 05. 00. 000 СБ

Жалюзийная решетка
Сборочный чертеж

| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| | 33 | 1 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

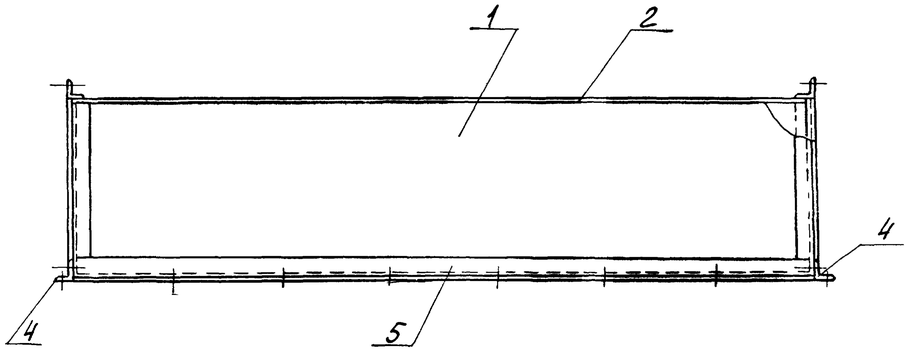


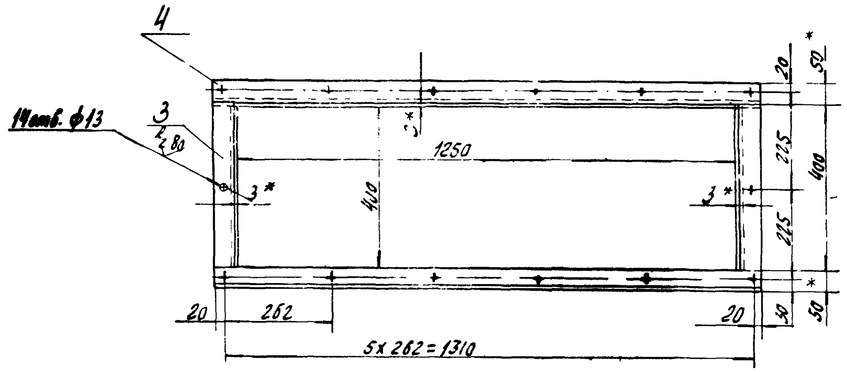
Инв. № 8108/7

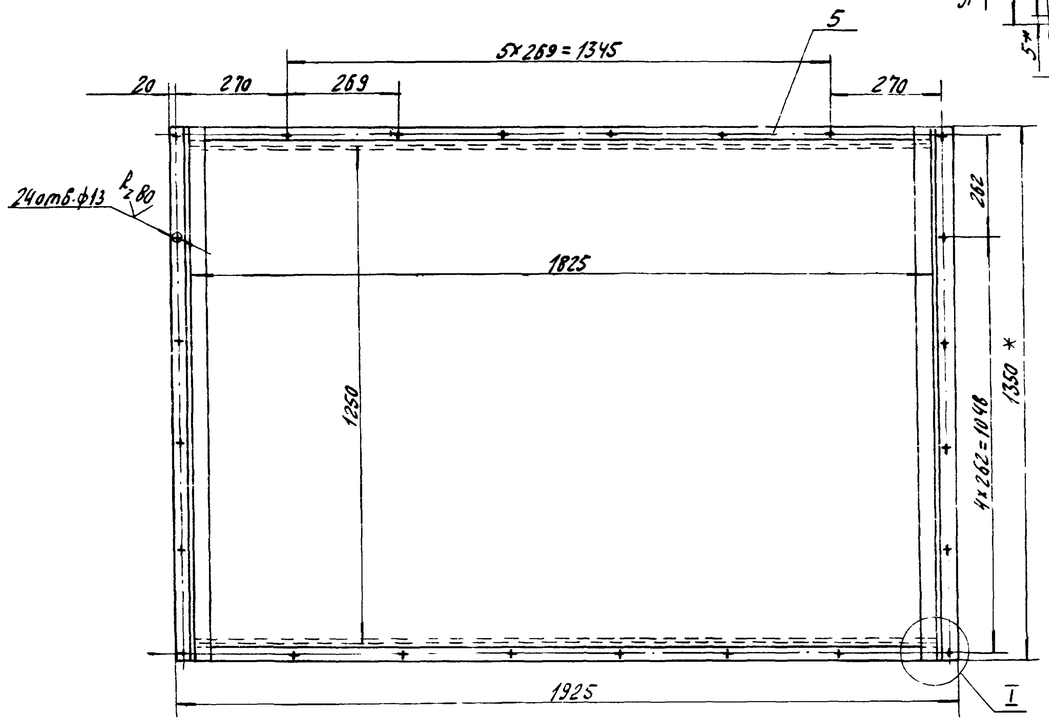
ГФ.01.04.00.000Сб

Альбом 7

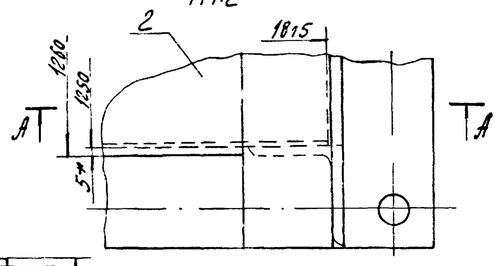
Типовой проект 904-1-51



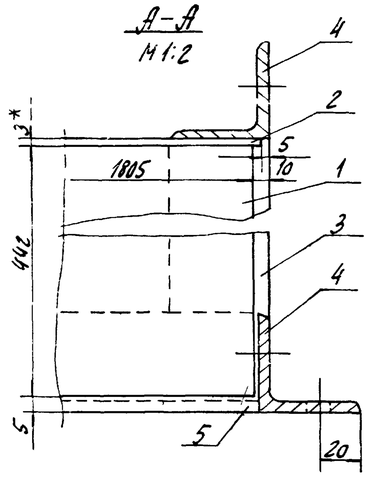




I
М1:2




А–А
М1:2




1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – H14, валов – h14, остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых деталей без чертежа $R_z 320$
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами Н 1 по ГОСТ 5264-80.

инв. № 8108/7

15

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | ГФ.01.04.00.000Сб | | |
| | Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Коров сборочный чертеж | Лит. | Масса | Масштаб |
| | Разраб. | | Федорова | | 11.14 | | | 130 | 1:10 |
| | Пров. | | Малыгина | | 11.14 | | Лист | Листов 1 |
| | Рук.гр. | | Григорьян | | 11.14 | | | |
| | Н.контр. | | | | | | | |
| | Утв. | | | | | | | |

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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| | | **Документация** | | |
| А4 | ГФ. 02. 00. 00. 000 | Сборочный чертеж | | |
| | | **Детали** | | |
| А4 | 1 — 00. 001 | Планка верхняя | 1 | |
| А4 | 2 — 00. 002 | Планка нижняя | 1 | |
| Б4 | 3 — 00. 003 | Стойка L = 1,610 | | |
| | | Труба 102×4 ГОСТ 10704-76 / Ст3 ГОСТ 10705-63 | 1 | 15,5 кг |
| Б4 | 4 — 00 004 | Прокладка | | Изготовить по размерам детали поз 1 |
| | | Паронит ПОН1 | | |
| | | ГОСТ 481-80 140×140 | 1 | 0,039кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров | | | | 11.12.81 |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залатарева | | 11.12.81 |
| Утв | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ. 02.00.00.000

Опора под глушитель

Лит. Р | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

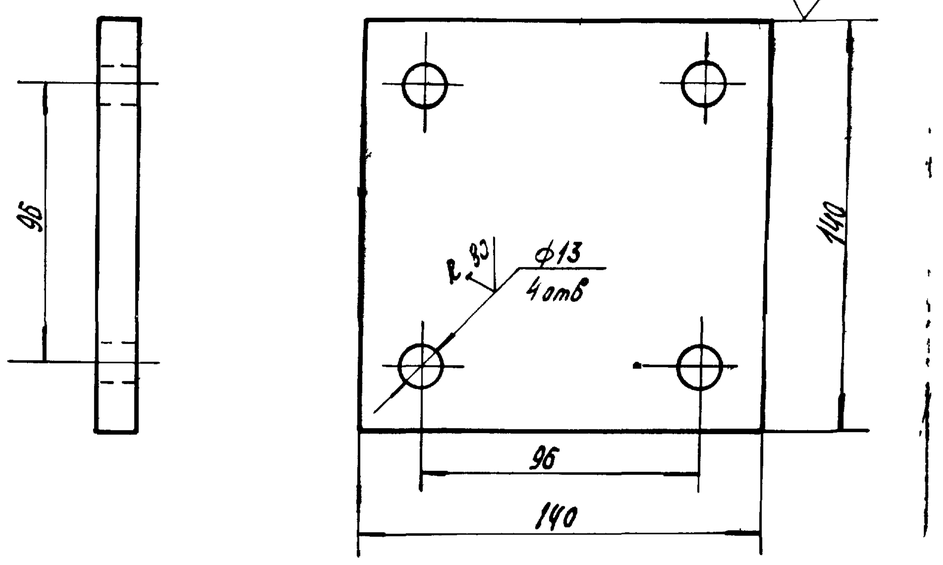
Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

---

ГФ 02 00 00 001

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51




1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT14}{2}$

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ГФ 02 00 00 001

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залатарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

Планка верхняя

Лит Р | Масса 2,14 | Масштаб 1:2

Лист | Листов 1

Лист Б-ЛН14 ГОСТ 19903-74
3-14-СТ3пс ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

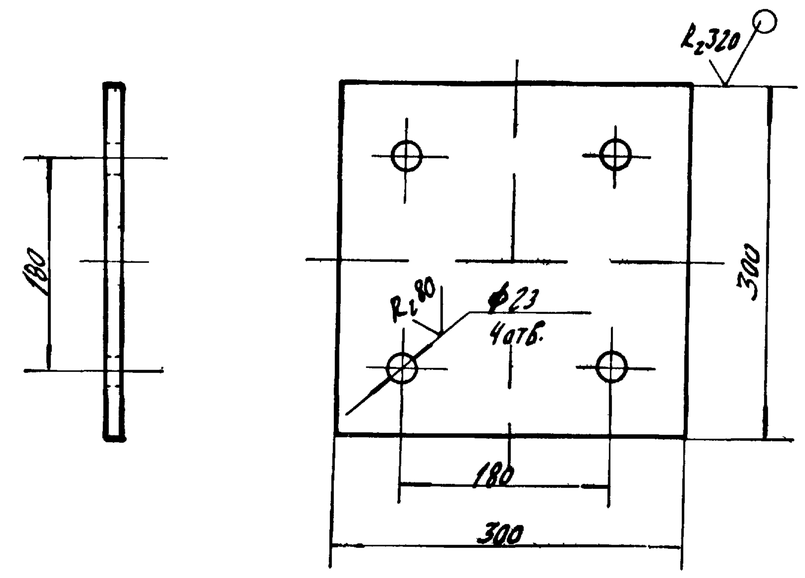
Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

---

ГФ 02 00 00 002

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51




1. Предельные отклонения размеров
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ГФ. 02. 00. 00. 002

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залатарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

Планка нижняя

Лит Р | Масса 9,71 | Масштаб 1:5

Лист | Листов 1

Лист Б-ЛН-14 ГОСТ 19903-74
3-14-СТ3пс ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

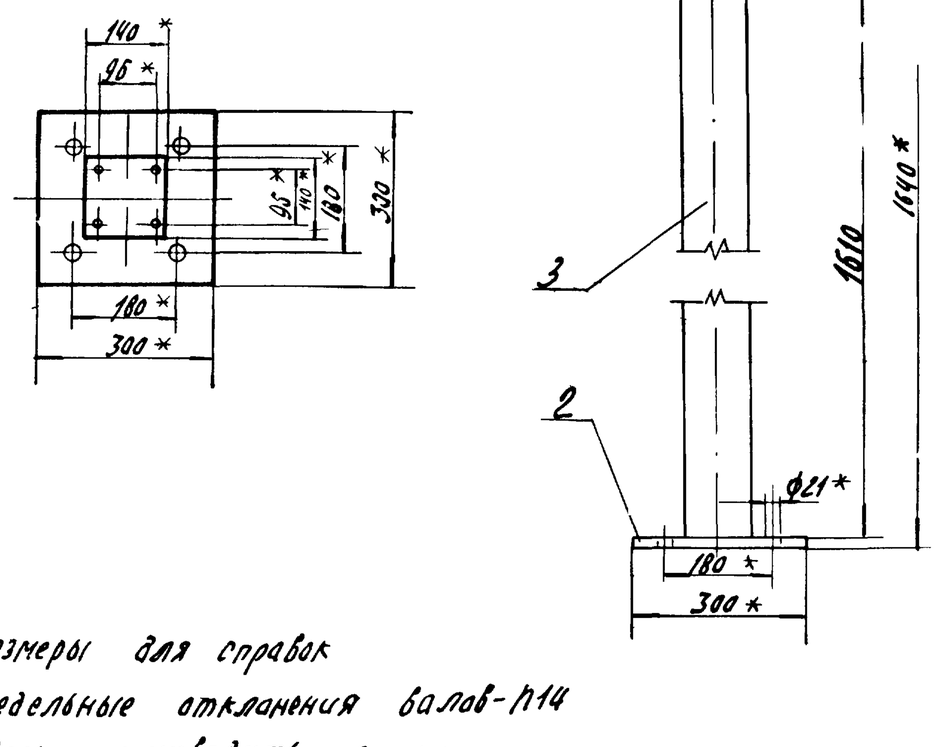
Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

---

ГФ 02 00 00 003 СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51




1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения валов - h14
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами Т1 по ГОСТ 5264-80

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ГФ. 02. 00. 00. 000СБ

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Привяз. | | | | |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залатарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

Опора под глушитель
Сборочный чертеж

Лит Р | Масса 27,4 | Масштаб 1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | ГФ.03.00.00.000 СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| А2 | | 1 | ГФ.03.01.00.000 | Дверка фильтра | 2 | |
| А2 | | 2 | 02.00.000 | Корпус фильтра верхняя часть | 1 | |
| А2 | | 3 | 03.00.000 | Корпус фильтра нижняя часть | 1 | |
| А4 | | 4 | 04.00.000 | Рамка | 1 | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | Прокладка ПОНГ ГОСТ 481-80 | | |
| Б4 | | 6 | 00.002 | 50×1040 | 2 | 0,208кг |
| Б4 | | 7 | 00.003 | 50×1240 | 2 | 0,248кг |
| Б4 | | 8 | 00.004 | 50×1140 | 4 | 0,228кг |

Привязан

Инв.№

ГФ03 СЗ 00 000

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб | | Золотовникова | | 11.12.81 |
| Пров | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Рук гр | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Н.контр | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Утв | | | | |

Фильтр

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1 | 2 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калоку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | | | Болт М20×30 58 | | |
| | | 10 | | ГОСТ 7798-70 | 36 | 0,148кг |
| | | | | Гайка М20.5 | | |
| | | 13 | | ГОСТ 5915-70 | 36 | 0,077кг |
| | | | | Готовые изделия | | |
| | | 17 | | Ячейка фильтра типа ФЯР (рекк) с рамкой | 4 | 8,5кг |

Учреждение Ч-319156 Роменского р/о Сумского о.в.л.п. Перекрестка

Привязан

Инв.№

ГФ. 03. 00. 00. 000

Лист 2

Копировал Долгова — Калоку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | ГФ.03.01.00.000.СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | Втулка 6×1 ГОСТ 8734-74 | | |
| | | | | Труба L 0,8 ГОСТ 8733-74 | | |
| Б4 | | 1 | 00.001 | L=30 | 6 | 0,005кг |
| Б4 | | 2 | 00.002 | L=50 | 3 | 0,009кг |
| Б4 | | 3 | 00.003 | Дверка | | |
| | | | | Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист В Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79 | 1 | 4,4кг |
| Б4 | | 4 | 00.004 | Защелка | | |
| | | | | Лента 3×25 Бст2 пс | | |
| | | | | ГОСТ 6009-74 | 3 | 0,035кг |
| Б4 | | 5 | 00.005 | Ось | | |
| | | | | Проволока 5-Ю ГОСТ 17305-71 L=140 | 3 | 0,017кг |
| Б4 | | 6 | 00.006 | Прокладка | | |
| | | | | Трубка ЗМ 16×2 | | |
| | | | | ГОСТ 5496-78 L общ - 1960 | 1 | 0,4кг |
| Б4 | | 7 | 00.007 | Ушко | | |
| | | | | Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист В Ст3 пс2 ГОСТ 14637-79 | 3 | 0,019кг |

Привязан

Инв.№

ГФ 03 01 00 000

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров | | | | |
| Рук | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв | | Григорьян | | 11.12.81 |

Дверка фильтра

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1 | 2 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калоку

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | 8 | | Болт откидной М8×40 58 ГОСТ 3033-79 | 3 | 0,019кг |
| | | 9 | | Гайка М8,5 ГОСТ 3032-76 | 3 | 0,017кг |
| | | 10 | | Заклепка ф 3×12 ГОСТ 10299-80 | 22 | 0,0009кг |
| | | 11 | | Ось 12-6Х5-22 ГОСТ 9650-80 | 3 | 0,005кг |
| | | 12 | | Шплинт 1,6×10-001 ГОСТ 397-79 | 3 | 0,00013кг |
| | | 13 | | Шайба 3-005 ГОСТ 11371-78 | 22 | 0,0003кг |

Привязан

Инв.№

ГФ. 03 01 00 000

Лист 2

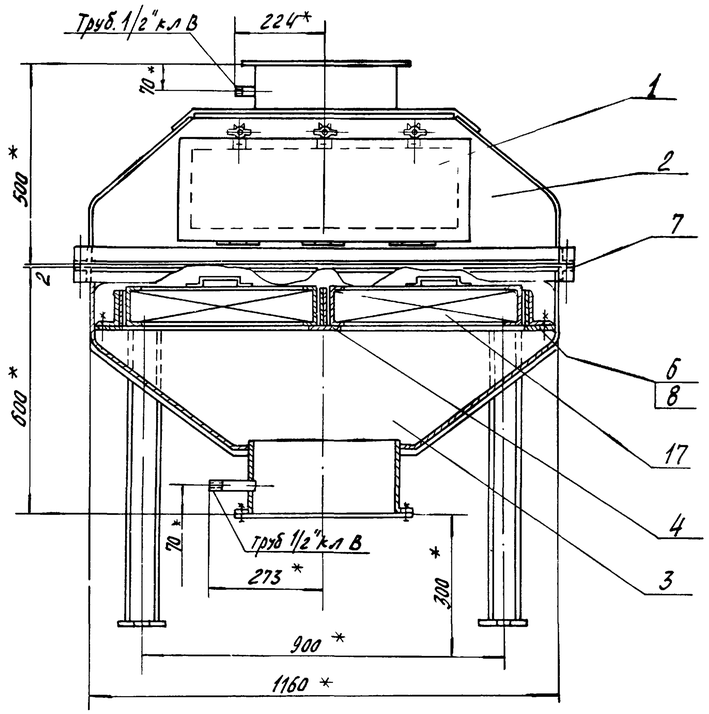
Инв.№ 8108/7 17

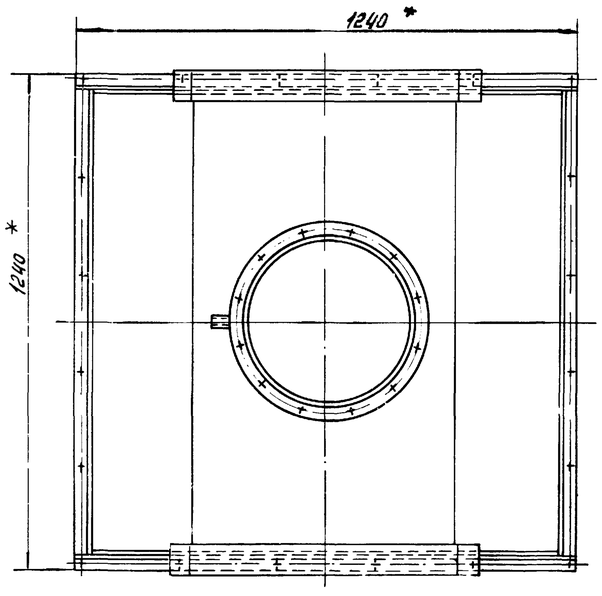
Копировал — Калоку сверил — Формат А4

ГФ.03.00.00.000.СБ

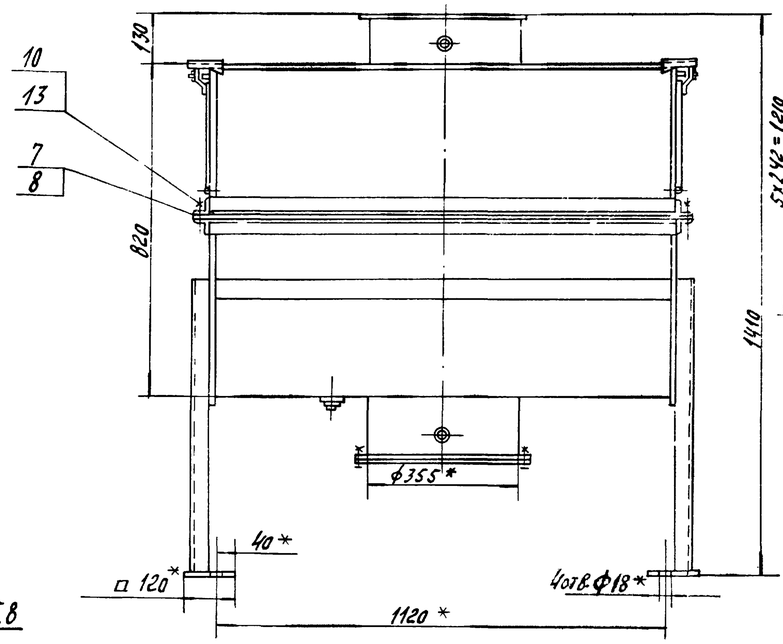
Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

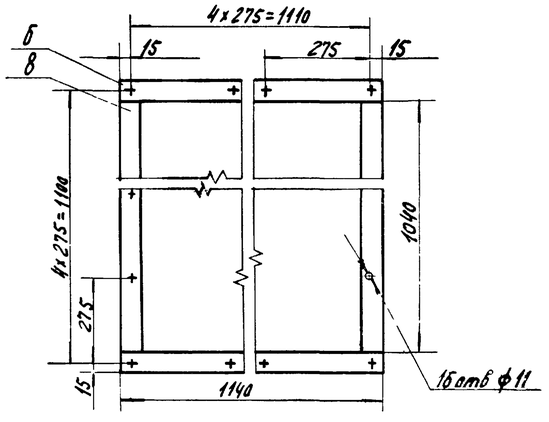
Труб. 1/2" кл В



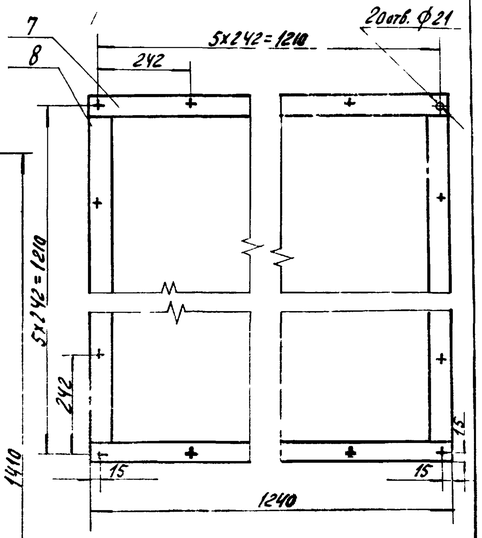




Поз. 6,8




Поз 8, 9




1 * Размеры для справок

2 Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных $- \pm \frac{IT\,15}{2}$

3 Покрытие снаружи - грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78, I слой, эмаль ПФ-115 серо-голубая ГОСТ 6465-80, 2 слоя VII л

4. Отверстия в поз 6, 7, 8 сверлить при монтаже

Инв № 8108/7

18

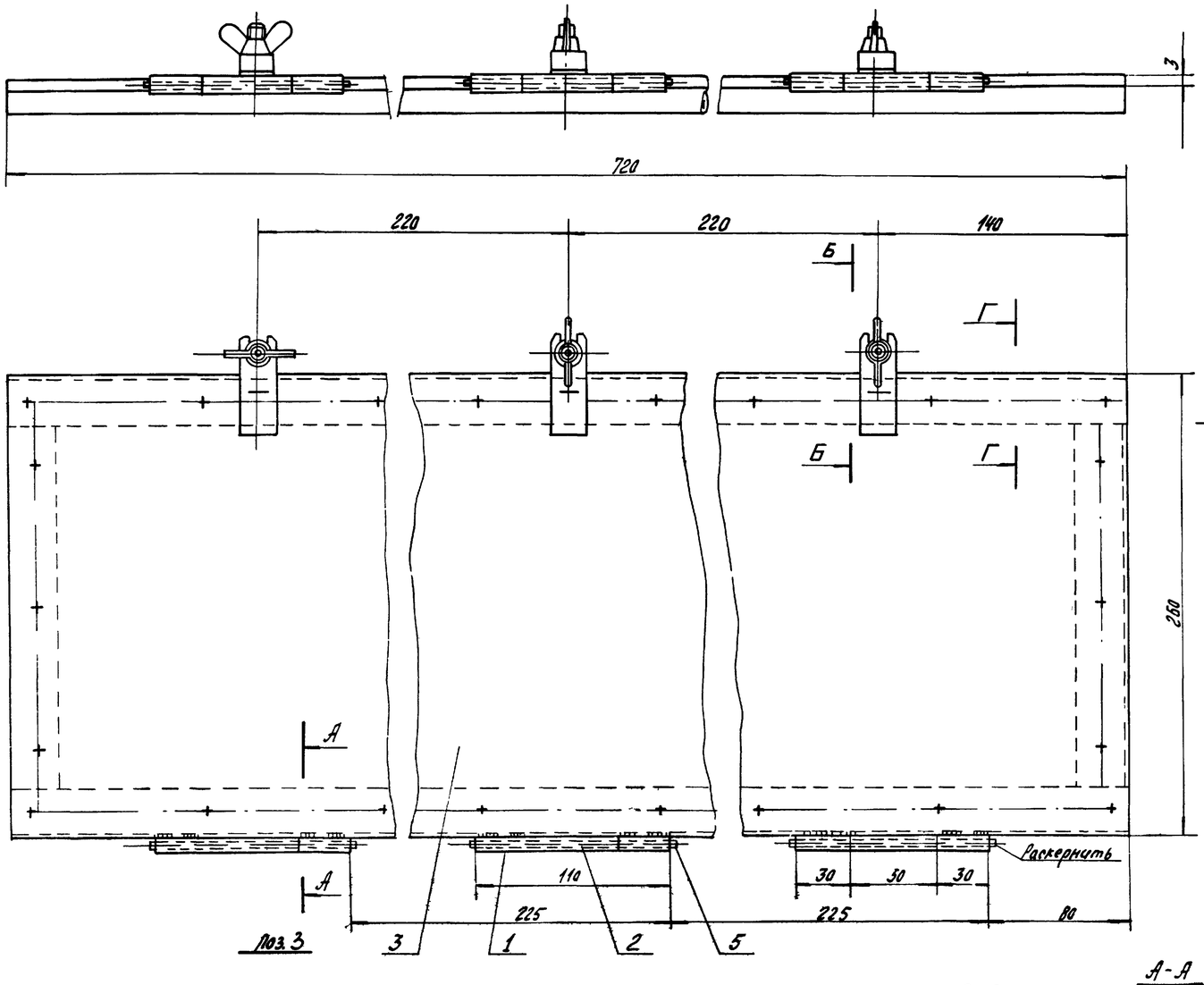
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ГФ.03.00.00.000. СБ | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | |
| Разраб. | Домовникова | | | 11.12.81 | Фильтр сборочный чертеж | Лит. Р; Масса 281; Масштаб 1:10 |
| Пров. | Малокупный | | | 11.12.81 | | |
| Т.контр. | Прохнов | | | 11.12.81 | | Лист; Листов 1 |
| Н.контр. | Григорьян | | | 11.12.81 | | |

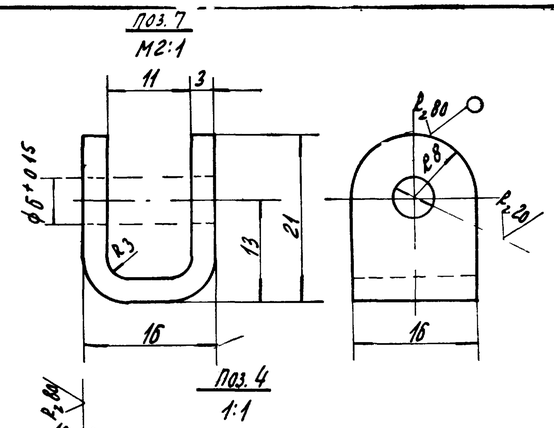
Привязан

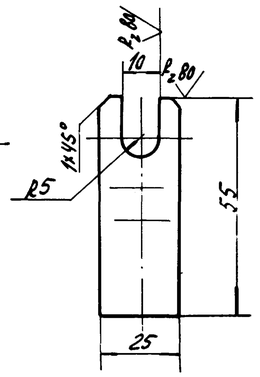
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

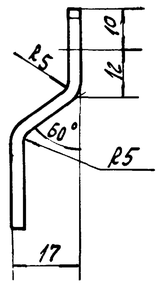
Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

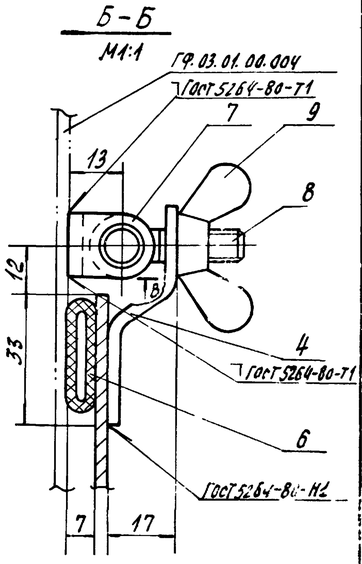
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

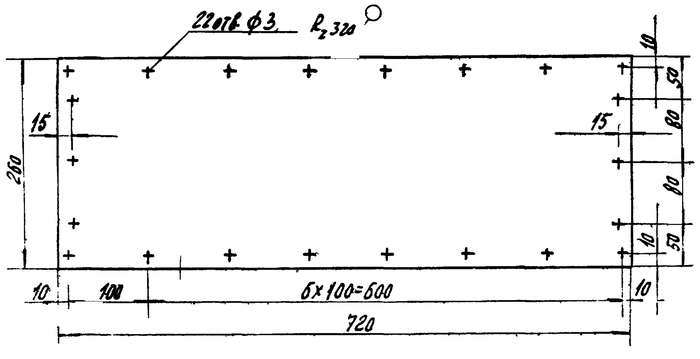


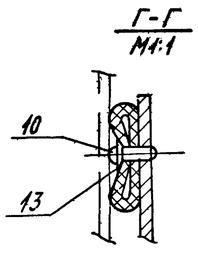



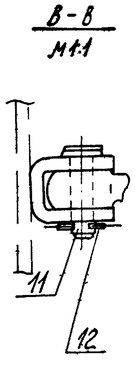



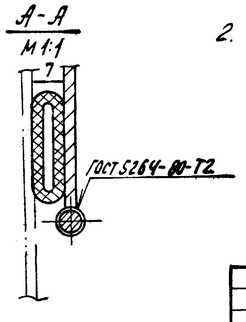




1. Предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов-h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – ∇

Инв. № 8108/7 19

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | | ГФ.03.01.00.000.СБ | |
| | Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Дверка фильтра Сборочный чертеж | Лит. / Масса / Масштаб |
| | Разраб. | | Малахов | | 11.11.87 | | Р / 5,22 / 1:20 |
| | Пров. | | | | | | Лист / Листов 1 |
| | Рук. | | Григорьян | | 11.11.87 | | |

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | ГФ. 03. 02. 00. 000 СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 1 | 00. 001 | Патрубок | | |
| | | | | Труба 377×6 ГОСТ 10704-76 / В-Бст3сп ГОСТ 10705 L=152 | 1 | 8,54 кг |
| Б4 | | 2 | 00. 002 | Лист верхний | | |
| | | | | Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс2 ГОСТ 16523-70 | 1 | 14,6 кг |
| Б4 | | 3 | 00. 003 | Лист боковой | | |
| | | | | Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV Ст3пс2 ГОСТ 16523-70 | 2 | 12,8 кг |
| А4 | | 4 | 00. 004 | Лист боковой | 2 | |
| | | | | Уголки | | |
| | | | | Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79 | | |
| Б4 | | 5 | 00. 005 | L = 1160 | 2 | 2,81 кг |
| Б4 | | 6 | 00. 006 | L = 1240 | 2 | 3,0 кг |
| Б4 | | 7 | 00. 007 | Пластина | | |
| | | | | Полоса А-5×40 ГОСТ-76 / 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79 | 3 | 0,016 кг |
| Б4 | | 8 | 00. 008 | Козырек | | |
| | | | | Лента 3×75 Б Ст2 пс | | |
| | | | | ГОСТ 6009-74 L = 780 | 2 | 1,4 кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Маллюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ. 03. 02. 00 000

Корпус фильтра
Верхняя часть

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1 | 2 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькуу сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Б4 | | 9 | 00. 009 | Штуцер | | |
| | | | | Труба 15×2,5 ГОСТ 3262-75 | | |
| | | | | L = 100 | 1 | 0,128 кг |
| | | | | Ребро | | |
| | | | | Лента 3×30 Бст2пс | | |
| | | | | ГОСТ 6009-74 | | |
| Б4 | | 10 | 00. 010 | L = 1145 | 2 | 0,81 кг |
| Б4 | | 11 | 00. 011 | L = 385 | 2 | 0,28 кг |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | 12 | | Фланец Ц 350-6 | | |
| | | | | ГОСТ 1255-67 | 1 | 12,58 кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

ГФ. 03. 02. 00. 000

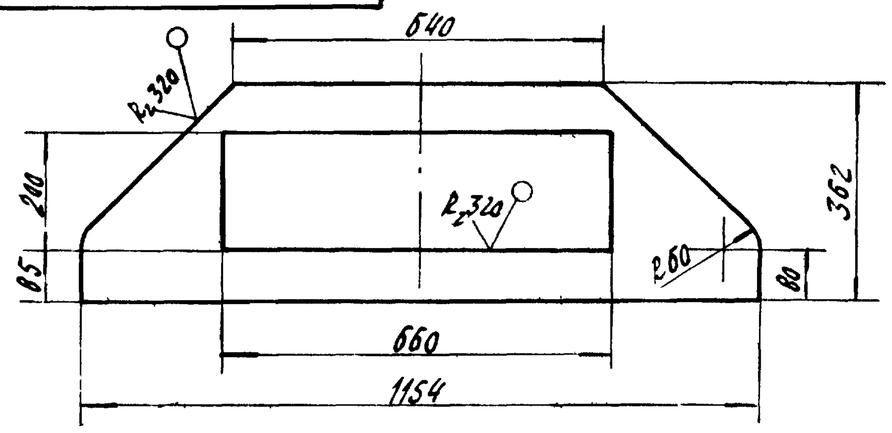
Лист 2

Копировал Долгова — Калькуу сверил Маслова — Формат А4

Альбом 1

Типовой проект 904-1-51

ГФ. 03. 02. 00. 004




1. Предельные отклонения размеров
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Маллюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ. 03. 02. 00. 004

Лист боковой

| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 5,2 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

Б-ЦН-3 ГОСТ 19903-74
Лист 3-IV-СТ3-пс2 ГОСТ 155. 3-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | ГФ.0303. 00.000 СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 1 | 00.001 | Патрубок | | |
| | | | | Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3пс2 ГОСТ 14637-79 | 1 | 4,99 кг |
| А4 | | 2 | 00.002 | Лист боковой | 2 | |
| Б4 | | 3 | 00.003 | Лист боковой | | |
| Б4 | | 3 | | Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3пс2 ГОСТ 14637-79 | 2 | 16,6 кг |
| Б4 | | 4 | 00.004 | Лист нижний | | |
| | | | | Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3пс2 ГОСТ 14637-79 | 1 | 9,853 кг |
| Б4 | | 6 | 00.006 | Опора | | |
| | | | | А-12×12 ГОСТ 103-76 / Полоса 09Г2-2-1 ГОСТ 535-79 | 4 | 1,1 кг |
| Б4 | | 7 | 00.007 | Штуцер | | |
| | | | | Труба 15×2,5 ГОСТ 3262-75 | 1 | 0,128 кг |
| | | | | Ребра жесткости | | |
| | | | | Ленты 3×30 Бст2пс ГОСТ 6009-74 | | |
| Б4 | | 8 | | L = 385 | 2 | 0,28 кг |
| Б4 | | 9 | | L = 1145 | 2 | 0,8 кг |

Привязан

Инв. №

ИНБ. № 8108/7

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Маллюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ГФ. 03. 03. 00. 000

Корпус фильтра
Нижняя часть

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1 | 2 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькуу сверил Маслова — Формат А4

20

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Планка | | |
| | | | | Полоса А4х50 ГОСТ 103-76 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79 | | |
| Б4 | | 10 | 00.010 | L = 1054 | 2 | 1,65кг |
| Б4 | | 11 | 00.011 | L = 1154 | 2 | 1,8кг |
| | | | | Уголки: | | |
| | | | | Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79 | | |
| Б4 | | 12 | 00.012 | L = 1160 | 2 | 2,28кг |
| Б4 | | 13 | 00.013 | L = 1240 | 2 | 3,0кг |
| Б4 | | 14 | 00.014 | Стойка | | |
| | | | | Швеллер 8 ГОСТ 8240-72 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79 | | |
| | | | | L = 730 | 4 | 5,15кг |
| Б4 | | 15 | 00.015 | Фланец | | |
| | | | | Полоса А 14х25 ГОСТ 103-79 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79 | | |
| | | | | L = 1200 | 2 | 3,3кг |
| Б4 | | 16 | 00.016 | Прокладка | | |
| | | | | Лонг ГОСТ 481-80 | | |
| | | | | Ф 358/Ф 408 | 1 | 0,014кг |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | 17 | | Болт ГОСТ 7798-70 | | |
| | | | | М6х20.58 | 8 | 0,001кг |
| | | 18 | | Гайка ГОСТ 5915-70 | | |
| | | | | М 6,5 | 8 | 0,0001кг |
| | | 19 | | Муфта 25 ГОСТ 8966-75 | 1 | 0,163кг |
| | | 20 | | Пробка 25 ГОСТ 8963-75 | 1 | 0,110кг |

Привязан

Инв. №

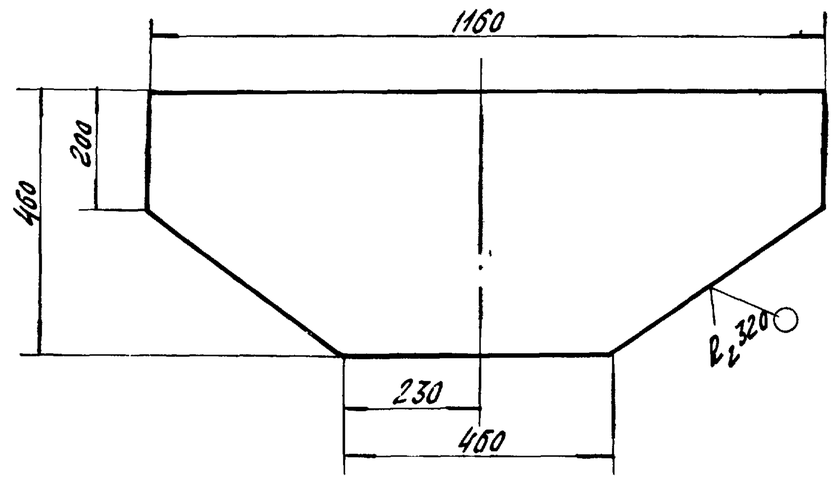
| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

ГФ.03.03.00.000

Лист 2

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

ГФ 03.03.00.002




Предельные отклонения размеров:
валов - h 14,
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Малюга | | 11.12.81 | |
| Пров. | | | | |
| Рук. | Григорьян | | 11.12.81 | |
| Н. контр. | Золотарева | | 11.12.81 | |
| Утв. | Григорьян | | 11.12.81 | |

ГФ.03.03.00.002

Лист боковой

| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 10,5 | 1:10 |

Лист | Листов 1

Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74
Лист Ст3пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А4 | | | ГФ.03.04.00.000.СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | Уголки | | |
| | | | | Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79 | | |
| Б4 | | 1 | 00.001 | L = 1140 | 2 | 4,3кг |
| Б4 | | 2 | 00.002 | L = 1040 | 2 | 3,92кг |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | 3 | | Заклепка ф 6х14 | | |
| | | | | ГОСТ 10299-80 | 48 | 0,0046кг |
| | | | | Готовые изделия | | |
| | | 4 | | Рамка установочная | 4 | поставляется в комплекте с ячейкой |

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Малюга | | 11.12.81 | |
| Пров. | | | | |
| Рук. | Григорьян | | 11.12.81 | |
| Н. контр. | Залогарева | | 11.12.81 | |
| Утв. | Григорьян | | 11.12.81 | |

ГФ 03 04 00 000

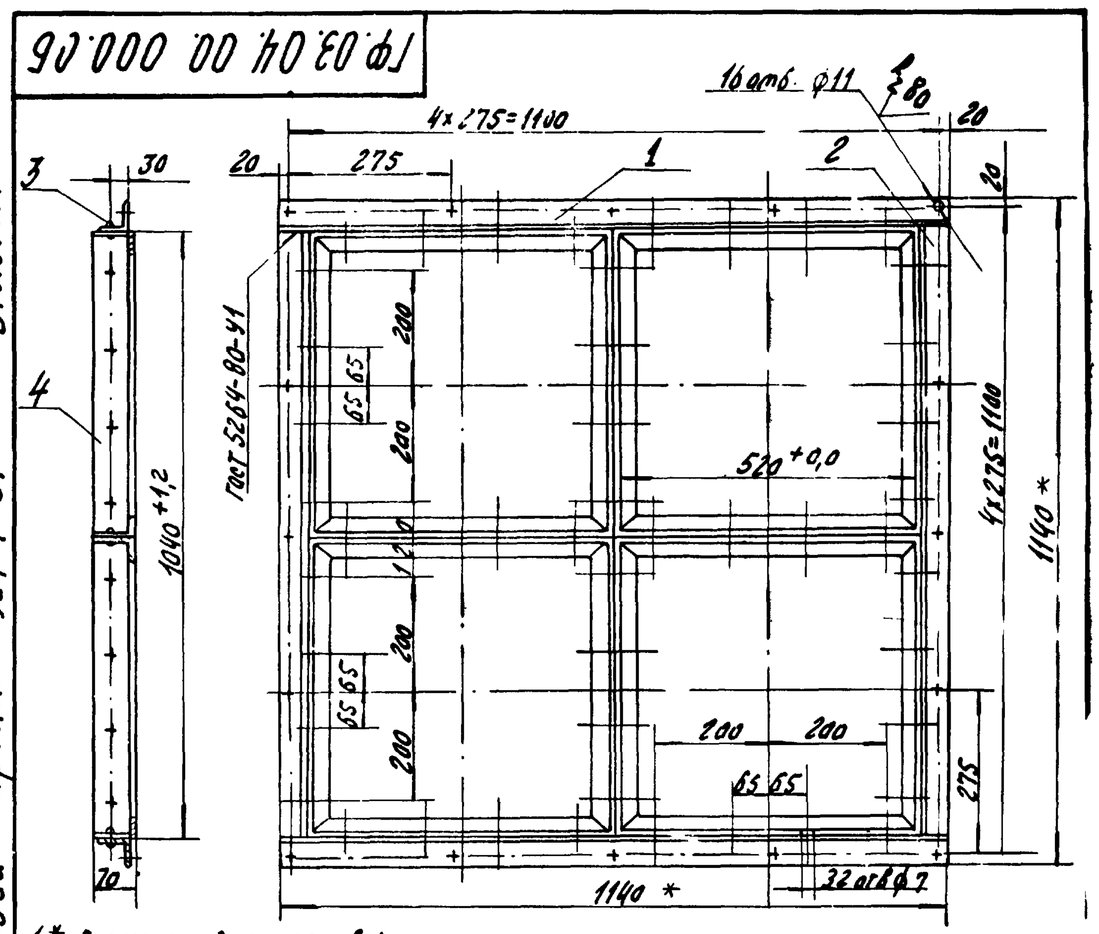
Рамка

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калку сверил Маслова — Формат А4

ГФ.03.04.00.000.СБ




1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Шероховатость $R_z 80$ обрабатываемых поверхностей деталей Б4-
4. Рамка установочная поставляется в комплекте с ячейкой фильтра
5. Масса поз. 4 в изделие не входит

Привязан

Инв. № 8108/7 21

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Малюга | | 11.12.81 | |
| Пров. | | | | |
| Рук. | Григорьян | | 11.12.81 | |
| Н. контр. | Залогарева | | 11.12.81 | |
| Утв. | Григорьян | | 11.12.81 | |

ГФ 03 04 00 000 СБ

Рамка
Сборочный чертеж

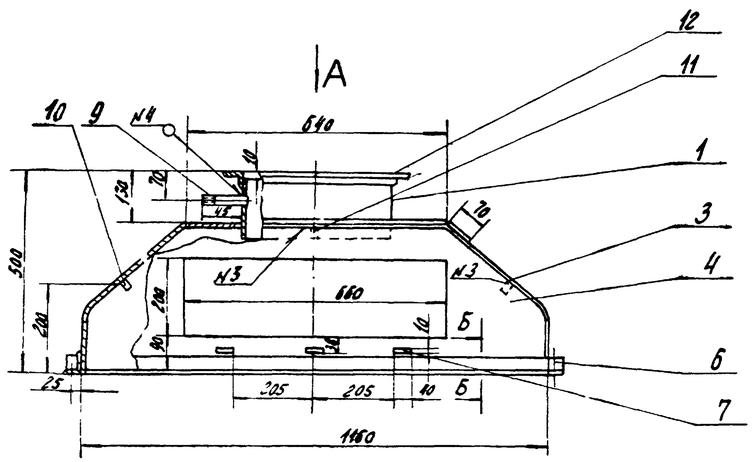
| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 16,7 | 1:10 |

Лист | Листов 1

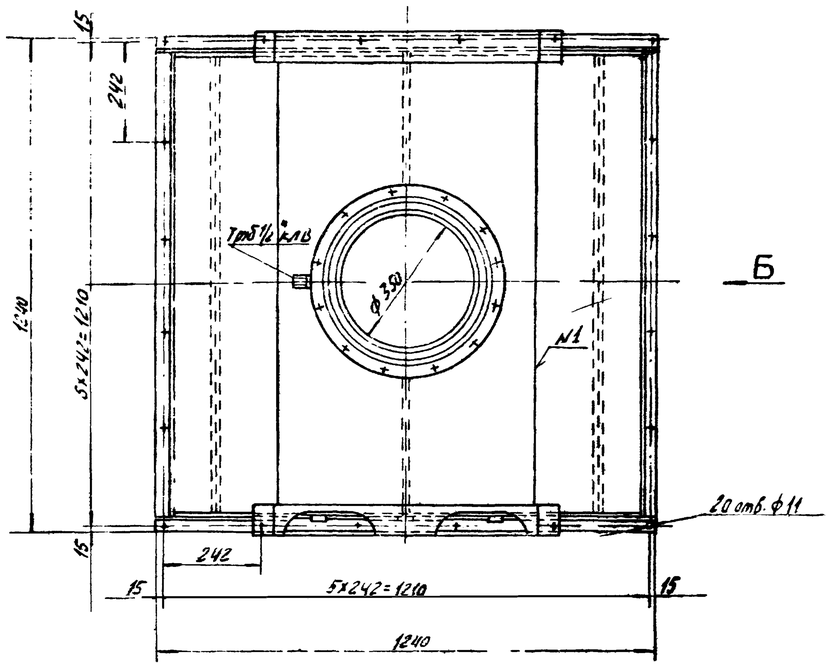
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

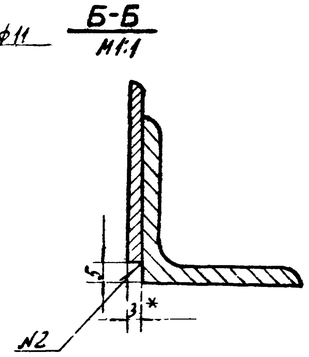
Копировал — Калку сверил Маслова — Формат А4

ГФ.03.02.00.000.СБ

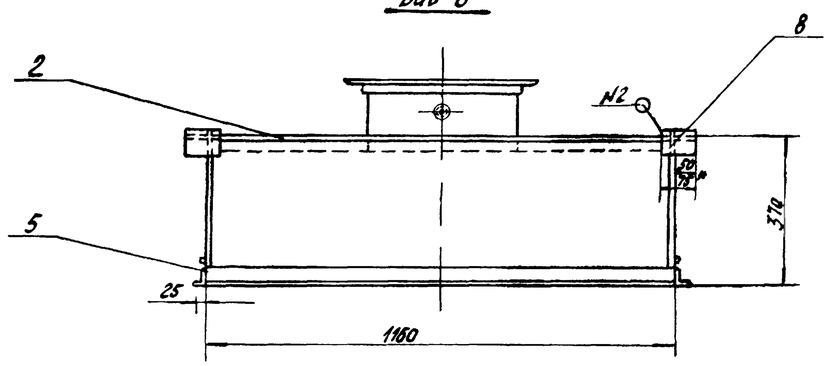



Вид А

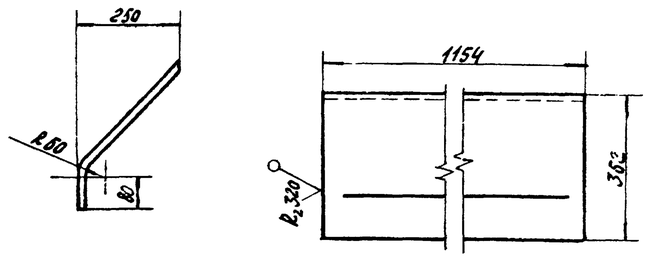


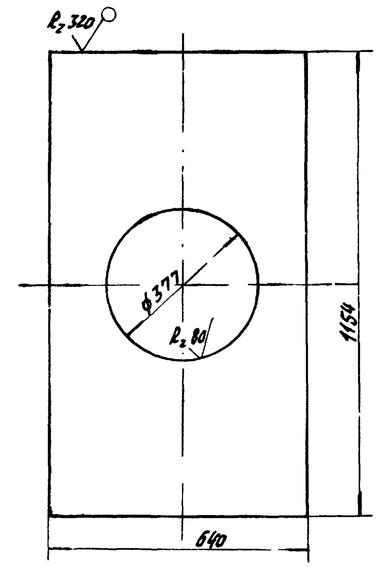

Вид Б



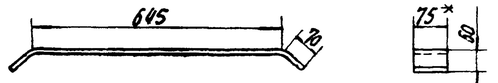

Поз.3

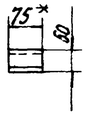



Поз.2




Поз.8




1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 ст степени точности ГОСТ 5909-75.
3. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
4. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ▽.
5. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами: №1-У4; №2-Н1; №3-Т1; по ГОСТ 16037-80 - №4-У4.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Привязан

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Ветошников | | 11.84 |
| Пров. | | | | |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.84 |

ГФ. 03.02.00.000.СБ

Корпус фильтра. Верхняя часть. Сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 88,5 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

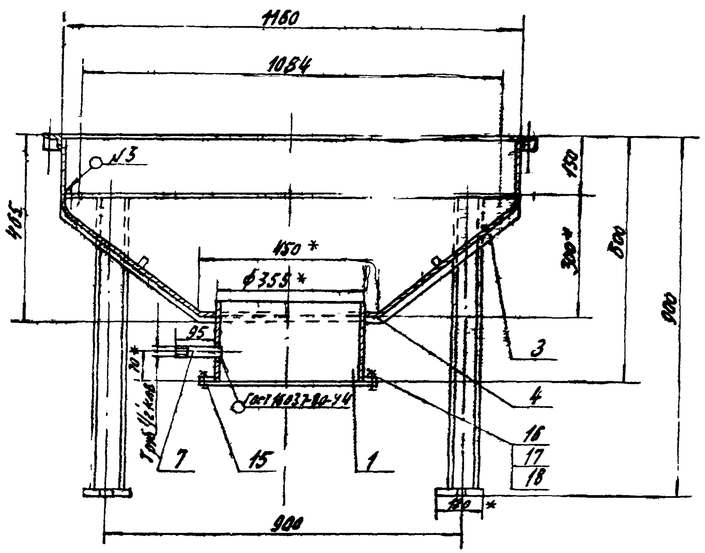
ГИПРОСТАНКОПРОМ



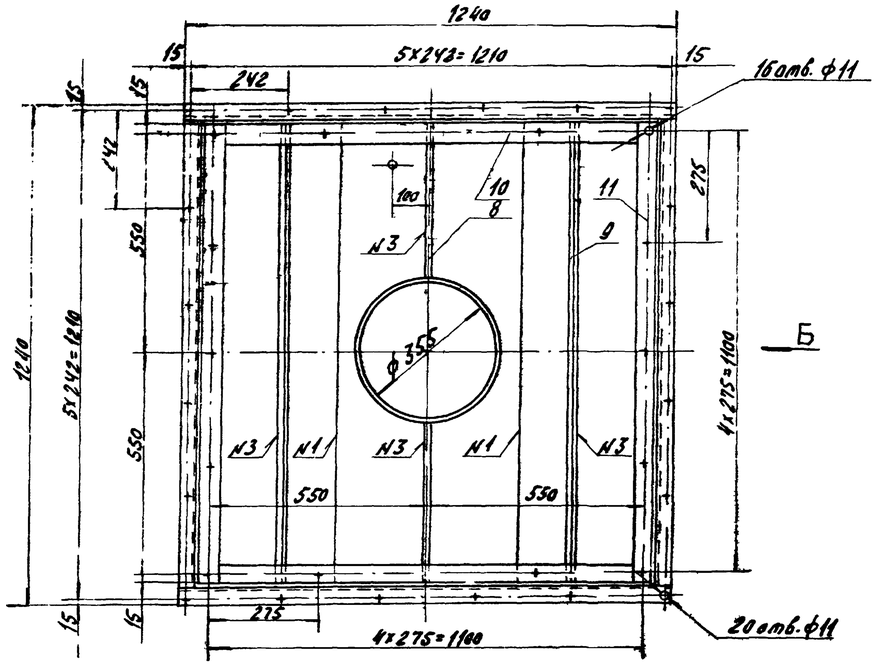
Инв. № 8108/7

ГФ 03.03.00.000 СБ

Альбом 7

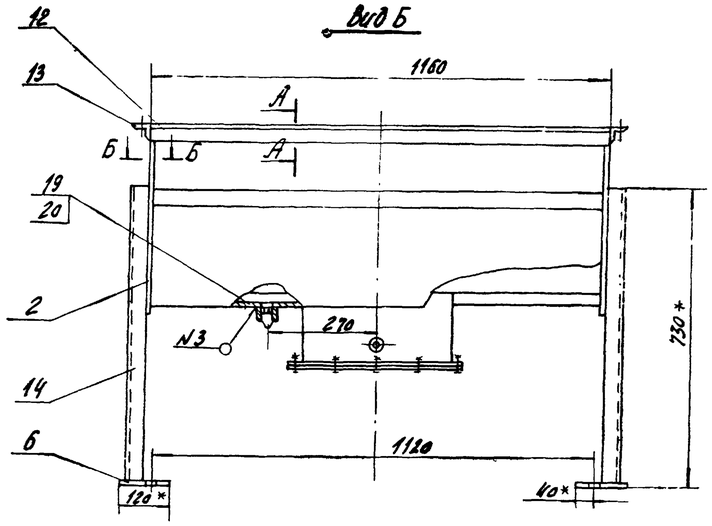



Вид А

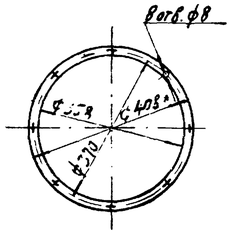


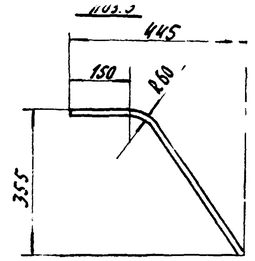

Б

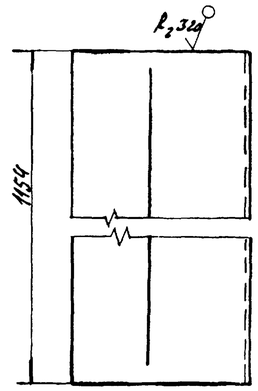
Вид Б



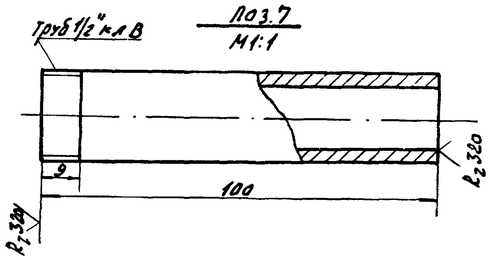

Поз. 15, 16



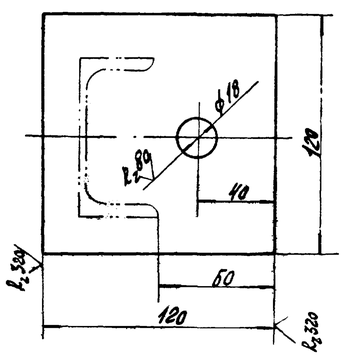



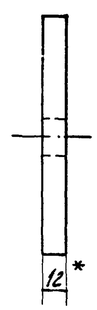




Поз. 7
М1:1

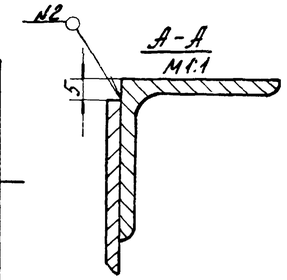



Поз. 6
М1:2

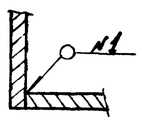


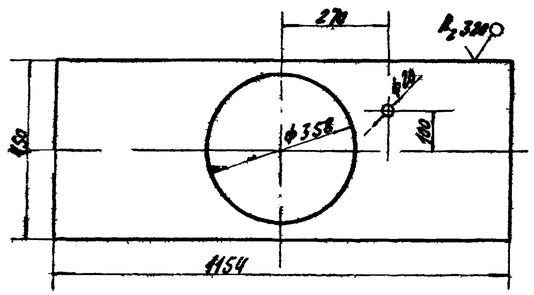

А-А
М1:1



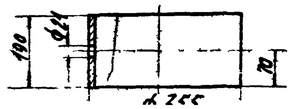

Б-Б
М1:1




Поз. 4




Поз. 1




1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14, валов - h14,
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа — $\nabla$
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами N1- У4, N2- Н1, N 3- Т1.

Инв. № 8108/7

23

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Валавицкова | | | 12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. гр. | Гнатушенко | | | 12.81 |
| Н. контр. | | | | |

Привязан

ГФ. 03.03.00.000 СБ

Корпус фильтра
Нижняя часть
Сборочный чертеж.

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 121 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

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

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Государственный институт
по проектированию заводов
строительного, дорожного и ком-
мунального машиностроения
Гипростройдормаш

# Установка очистки трасс сжатого воздуха Технические условия УО.00.000.ТУ

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Настоящие технические условия распространяются на установку для очистки трасс сжатого воздуха УО.00.000 предназначенную для приготовления моющего раствора и промывки трубопроводов и оборудования компрессорных станций от нагаромасляных отложений.

## 1. Технические требования

1.1. Установка для очистки трасс сжатого воздуха (далее „ Установка) должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Установка обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице

Таблица

| п/п | Наименование параметра | Ед изм | Численное значение |
|---|---|---|---|
| 1 | Производительность (регулируется вентилем в зависимости от промываемого диаметра трубы) | $м^3/с$ | $2 \cdot 10^{-6} \div 15 \cdot 10^{-6}$ |
| | | (л/мин) | 1,2 ÷ 9 |
| 2 | Температура раствора (воды) | °К | 338 |
| | | (°С) | 65 |
| 3 | Давление раствора (при давлении сжатого воздуха при промывке $5,88 \cdot 10^5$ Па (5 кгс/см²) | Па | $7,85 \cdot 10^5 \div 8,83 \cdot 10^5$ |
| | | кгс/см² | 8 ÷ 9 |
| 4 | Мощность | квт | 2,2 |
| 5 | Масса | кг | 170 |
| 6 | Габаритные размеры | | |
| | длина | м | 1,53 |
| | ширина | м | 0,84 |
| | высота | м | 1,58 |

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Мелюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Преснов | | 11.12.81 |

УО.00.000.ТУ

Установка очистки трасс сжатого воздуха Технические условия

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 2 | 4 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

### 1.3. Характеристика

Моющий раствор впрыскивается в трубопровод через форсунку под давлением, создаваемым шестеренчатым насосом НШ-10.

1.3.1. Максимальное рабочее давление, создаваемое насосом МПа (кгс/см²), 1,47 (15)

Подача насоса:

а) при максимальном давлении
$м^3/с$ (л/мин) $3,7 \cdot 10^{-5}$ (22)

б) без давления
$м^3/с$ (л/мин) $6,7 \cdot 10^{-5}$ (40)

1.3.2. Емкость бочки - $0,2 м^3$ (200 л)

1.4. Методы испытания.

1.4.1. Элементы установки, находящиеся в режиме промывки под давлением, после сборки необходимо подвергнуть гидравлическому испытанию.

1.4.2. Гидравлическое испытание провести при Рпр = 1,96 МПа (20 кгс/см²)

1.4.3. Признаки разрыва, течи, слезки, потения в сварных соединениях и на основном металле, видимые остаточные деформации не допускаются.

Привязан

Инв. № 8108/7



Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Государственный институт
по проектированию заводов
строительного, дорожного
и коммунального машиностроения
Гипростройдормаш

# Установка очистки трасс сжатого воздуха

## Техническое описание и инструкция по эксплуатации УО. 00. 000. ТО

1982 год

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.1.91 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.1.91 |
| Утв. | | Преснов | | 11.12.81 |

УО. 00. 000. ТО

Техническое описание и инструкция по эксплуатации установки очистки трасс сжатого воздуха

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 2 | 16 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

## Содержание


1. Характер масляных отложений — 3
2. Сущность химической очистки воздухопроводов — 4
3. Подготовка к промывке — 6
4. Контроль за состоянием воздухопроводов — 8
5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов — 9


Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

## 1. Характер масляных отложений.

Для смазки цилиндров компрессоров применяются специальные масла (компрессорное, цилиндровое). В процессе смазки происходит окисление наименее стойких компонентов масла. Увлеченное потоком воздуха в воздухопровод, масло осаждается на стенках, причем из нагретого масла испаряются легколетучие компоненты, в результате чего образуется слой коксообразных отложений, смешанных с ржавчиной и пылью- нагаров.

Процесс окисления масла не заканчивается в цилиндре компрессора, а продолжается в нагнетательном трубопроводе. Нагаромасляные отложения бывают трех видов: жидкой, гудронообразной и твердой фракции. Нагаромасляные отложения в виде твердой коксообразной фракции наблюдаются на участках с температурой °К(°С) - 423÷433 (150÷160) то есть в выхлопных трубопроводах, непосредственно примыкающих к клапанной коробке второй ступени компрессора, на расстоянии 3м÷5м от последнего по мере удаления от компрессора, с понижением температуры воздуха до °К(°С) 393÷413(120÷140) отложения имеют вид гудронообразной (полутвердой) фракции. После концевого холодильника или в магистралях после воздухосборника отложения имеют вид жидкой фракции типа масла в воде или воды в масле. При увеличенных расходах масла на смазку цилиндров количество отложений и вероятность их самовозгорания увеличивается. Этим и объясняется необходимость очистки воздушных трасс от нагаромасляных отложений.

## 2. Сущность химической очистки воздухопроводов

Одним из способов очистки воздухопроводов от нагаромасляных отложений является промывка их раствором синтетических поверхностно- активных моющих средств.

Настоящей инструкцией предусматривается установка для химической очистки трасс моющим средством ОП-10 (ГОСТ 8433-57). Моющее средство ОП-10 представляет собой маслообразную пасту от светло-желтого цвета до светло-коричневого. Внешний вид водного раствора концентрацией 10кг/м³ (10г/л)- прозрачный. Сущность процесса химической очистки воздухопроводов заключается

Привязан

Инв. № 8108/7

25

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

УО 00 000 ТО

Лист 4

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

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

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

УО. 00. 000. ТО

Лист 3

Копировал Долгова | Кальку сверил | Формат А4

подаваемого работающим на выхлоп в атмосферу компрессором, впрыскивается через форсунку с помощью насоса водный раствор ОП-10. Форсунка ввертывается при этом с помощью резьбы в патрубок, вваренный на воздухопроводе. После химической очистки раствор с нагаромасляными отложениями выносится воздухом в железобетонный приямок через специальные спускные вентили, установленные на соответствующих участках трубопроводов. После очистки воздухопроводы тщательно промываются водой температурой 323К÷333°К (50°С÷60°С) при работающем компрессоре, а затем продуваются сжатым воздухом для просушки. Вода подается из 2-й установки.

Жидкие масляные отложения удаляются впрыскиванием 1-2% водного раствора ОП-10 через форсунку при расходе раствора $0{,}25\cdot10^{-4} \div 0{,}42\cdot10^{-4}$ м³/с (1,5÷2,5 л/мин). Гудронообразные отложения очищаются впрыскиванием 3%-ного раствора ОП-10 в течение 2÷3 часов.

Необходимое количество моющего средства определяется формулой $Q_c = \frac{K \cdot Q_p}{A}$, [м³]

где: $Q_c$ - количество моющего средства, м³

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

УО 00.000 ТО

Лист 5

Альбом 1

Копировал Долгова — Колоку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

$A$ - содержание активного вещества, %

$Q_p$ - количество моющего раствора, м³

В свою очередь: $Q_p = q$; $\tau$ [м³]

где: $q$ - подача насоса, м³/с

$\tau$ - время промывки (с) определяется по таблице:

Таблица

| Условный проход воздухопр. Ду, мм | Подача раствора, м³/с | Время промывки в с (ч) при толщине отложений (мм) | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 0,2-0,5 | 0,5-1,0 | 1,0-2,0 | 2,0-3,0 |
| 65 | $0{,}2\cdot10^{-4}$ | 7200 (2) | 9000 (2,5) | 12500 (3,5) | 18000 (5) |
| 100 | $0{,}4\cdot10^{-4}$ | 7200 (2) | 9000 (2,5) | 12500 (3,5) | 18000 (5) |
| 125 | $0{,}63\cdot10^{-4}$ | 9000 (2,5) | 10700 (3) | 14400 (4) | 19800 (5,5) |
| 150 | $0{,}92\cdot10^{-4}$ | 9000 (2,5) | 10700 (3) | 14400 (4) | 19800 (5,5) |
| 175 | $1{,}17\cdot10^{-4}$ | 10700 (3) | 12500 (3,5) | 16200 (4,5) | 21600 (6) |
| 200 | $1{,}5\cdot10^{-4}$ | 10700 (3) | 12500 (3,5) | 16200 (4,5) | 21600 (6) |

## 3. Подготовка к промывке

Количество промываемых участков определяется по результатам вскрытия контрольных участков, исходя из протяженности и интенсивности масляных отложений, причем внутренняя поверхность участка, как правило, не должна превышать 55-60% При промывке сильно загрязненных воздухопроводов имеется твердая фракция

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

УО.00.000.ТО

Лист 6

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

Копировал Долгова — Колоку сверил Маслова — Формат А4

толщиной отложений более 2мм) следует ограничить длину промываемых участков до 15-20м. При промывке малозагрязненных участков: отсутствует твердая фракция, воздухопровод простой конфигурации, магистральные сети длину участка можно принять равной 250-300м. Количество воды на 1кг моющего средства для приготовления раствора концентрацией „К" определяется по формуле

$$Q_в = \frac{A-K}{1000K} + 0{,}025 \ [м^3/кг]$$

(условные обозначения смотри выше)

где 0,025 - среднее количество испарившейся воды при распыливании в промываемом трубопроводе.

Моющее средство следует растворять в пресной воде, имеющей температуру °К(°С) - 333÷343 (50÷60)

Необходимый диаметр форсунки определяется из следующей формулы.

$$G = 0{,}11\cdot10^{-3} \ F\sqrt{P_2 - P_1} \ [м^3/с]$$

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

УО.00.000.ТО

Лист 7

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

где F - площадь сечения форсунки, м²

G - расход моющего раствора м³/с 59

$P_1$ - давление раствора перед форсункой, кг/м²

$P_2$ - давление воздуха в воздухопроводе, кг/м²

Давление $P_1$ должно превышать $P_2$ на 0,2-0,3МПа (2-3кг/см²)

## 4. Контроль за состоянием воздухопроводов

Периодичность химической очистки воздухосборников, промежуточных и концевых холодильников и нагнетательных воздухопроводов от нагаромасляных отложений зависит от интенсивности образования их, определяемой условиями работы компрессорной установки в каждом отдельном случае, но очистка должна производиться не реже одного раза за 5000 часов работы компрессора.

Если температура воздуха в воздухосборнике и воздухопроводах не превышает +50°С, осмотр и очистка воздухосборников и воздухопроводов должны производиться не реже 1 раза в год.

Для контроля за состоянием.

Привязан

Инв. № 8108/7

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

УО.00.000 ТО

Лист 8

трубопровода между компрессором и концевым холодильником предусмотрен контрольный участок („катушка") длиной 250мм, установленный на фланцах. В качестве контрольных участков в других местах можно использовать разъемы фланцевых соединений. Результаты вскрытия и осмотра контрольных участков должны фиксироваться актам и записываться в журнале.

## 5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов

Установка для химической очистки состоит из емкости (металлической бочки), насоса, распределительной гребенки с запорной арматурой и манометром. Насос предназначен для подачи моющего раствора в воздухопровод с помощью гибких шлангов и форсунок. Схему установки см. Рис. 1

Для установки форсунки на воздухопроводе врезаются 1/2" муфты с пробками.

6. Порядок и режим промывки

6.1. Приготовление раствора

6.1.1. В бочку налить расчетное количество воды температурой °К(°С)-333-338 (60 ÷ 65) и пасты.

6.1.2. В сливо-наливную горловину бочки опустить шланг, соединенный с всасывающим патрубком насоса

6.1.3. Закрыть вентили 4, открыть вентиль 5 (Рис.1).

6.1.4. Включить насос, произвести гидроразмыв пасты и перемешивание раствора

6.2. Промывка (см.рис.2).

6.2.1. Промывка трубопроводов при отложении твердой и гудронообразной фазы (от компрессора до концевого холодильника)

6.2.1.1. Промывка производится трехпроцентным раствором ОП-10

6.2.1.2. В форсунку установить гайку-сопло для необходимого расхода раствора.

6.2.1.3. В муфту Б ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.

6.2.1.4. Отключить водяное охлаждение концевого холодильника вентилем 11.

6.2.1.5. Закрыть задвижку 8.

6.2.1.6. Открыть задвижку 25

6.2.1.7 Пустить компрессор

6.2.1.8. Отрегулировать с помощью задвижки 25 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах МПа(кгс/см²)-0,6÷0,7(6÷7)

6.2.1.9. Пустить насос установки

6.2.1.10 Вентилем 5(рис.1) отрегулировать давление раствора на МПа(кгс/см²)--0,1÷0,2(1÷2) больше давления сжатого воздуха в трубопроводе.

6.2.1.11. Закрыть вентиль 16

6.2.1.12. Открыть вентиль 17.

6.2.1.13. Периодически, открывая кран 18, брать пробы. По изменению цвета пены от темно-желтого до светло-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка. Светло-желтые пробы поставить на отстой. После отстоя, при отсутствии следов масла в эмульсии, промывку прекратить

6.2.1.14. Вторую установку наполнить горячей водой °К(°С)-325÷333(52÷62)

6.2.1.15. Промыть трубопровод горячей водой (повторить операции п. 6.2.1.2 ÷ 6.2.1.12).

6.2.1.16. Через 20÷25 минут периодически брать пробы Окончание промывки водой устанавливается после анализа воды на содержание щелочи.

6.2.1.17. Трубопровод просушить горячим сжатым воздухом от компрессора. Для этого: закрыть вентиль 17, кран 18, открыть вентиль 16, полностью открыть задвижку 25.

6.2.1.18. Остановить компрессор

6.2.1.19. Вскрыть контрольный участок промываемого трубопровода и визуально проверить качество промывки.

6.2.1.20. Открыть вентиль 11

6.2.1.21. Открыть задвижку 8, закрыть задвижку 25

6.2.1.22. Промывка трубопроводов при отложении жидкой фазы

6.2.2.1. Промывка производится



Типовой проект 904-1-51 Альбом 7
Привязан
Инв.№
Подл. и дата
Взам.инв.№
Инв.№ подл.
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
УО.00.000.ТО
Лист 9 10 11 12
Копировал Долгова Калюку сверил Маслова Формат А4

полутора процентным раствором

б.2.2.2. (п. б.2.1.2)

б.2.2.3. В муфту 7 ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.

б.2.2.4 Закрыть задвижку 12

б.2.2.5 Открыть задвижку 13

б.2.2.6 Пустить компрессор

б.2.2.7 Отрегулировать с помощью задвижки 13 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах МПа(кгс/см²) - 0,6 ÷ 0,7 (6÷7)

б.2.2.8 Пустить насос установки

б.2.2.9 (п. б.2.1.10)

б.2.2.10 Закрыть вентиль 24

б.2.2.11. Открыть вентиль 22

б.2.2.12 Периодически открывая кран 23, брать пробы. По изменению цвета пены от темно-желтого до светло-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка светло-желтой пробы





поставить на отстой. После отстоя, при отсутствии следов масла в эмульсии промывку прекратить.

б.2.2.13. (п.б.2.1.14)

б.2.2.14. Промыть трубопровод горячей водой (повторить операции п.б.2.2.2 ÷ б.2.2.11.)

б.2.2.15 (п.б.2.1.16)

б.2.2.16 Трубопровод просушить горячим сжатым воздухом от компрессора. Для этого закрыть вентиль 22, кран 23, открыть вентиль 24 и полностью задвижку 13.

б.2.2.17 (повторить п.б.2.1.18 ÷ б.2.1.19)

б.2.2.18 Закрыть задвижку 13.

б.2.2.19 Открыть задвижку 12

б.2.3. Промывка промежуточного холодильника

б.2.3.1 Снять промежуточный холодильник с компрессора

б.2.3.2 Заглушить воздушные патрубки

б.3.3.3 Через продувочные вентили



промежуточный холодильник заполнить 3% раствором ОП-10

б.2.3.4. Через продувочные вентили подать в аппарат пар или воздух температурой °К(°С)-330 ÷ 370 (57 ÷ 97) для поддержания температуры раствора и перемешивания его.

б.2.3.5. Через 3÷5 часов. слить раствор в переносную емкость, промыть водой, просушить.

б.2.3.6. Установить на компрессор.

б.2.4. Промывка воздухосборника и концевого холодильника.

б.2.4.1. Воздухосборник и концевой холодильник промывается во время промывки трубопровода.

б.2.4.2. При недостаточном времени промывки для воздухосборника и концевого холодильника время промывки трубопроводов увеличивают.

б.2.5. Водный раствор ОП-10 вместе с масляными отложениями после промывки трубопроводов и оборудования сливается в железобетонный приямок. По мере накопления раствор откачивается из приямка





и увозится на установку для сжигания

б.2.6. Рекомендуемый режим промывки.

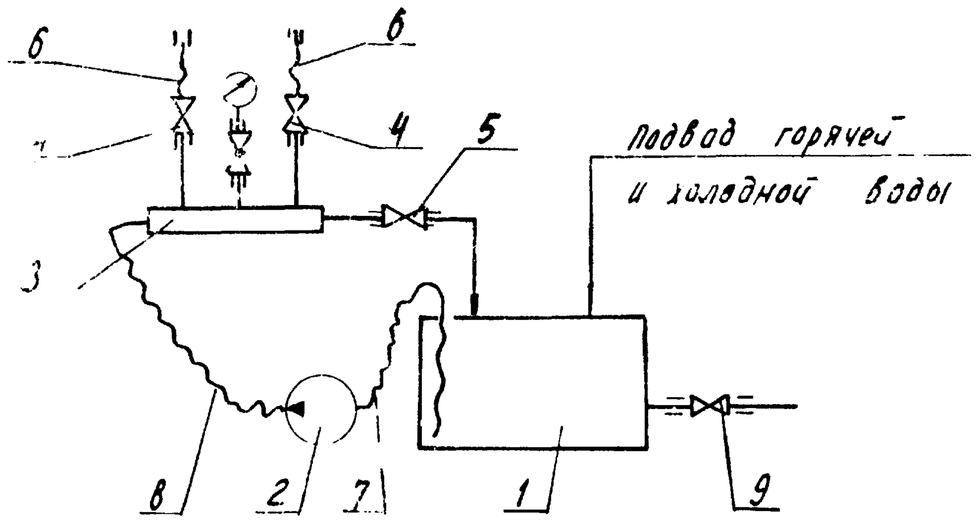
б.2.6.1. Давление сжатого воздуха, МПа (кгс/см²) - 0,6 ÷ 0,7 (6÷7)

б.2.6.2 Скорость воздуха в трубопроводе, м/с - 8 ÷ 10

б.2.6.3. Температура сжатого воздуха, °К(°С) - 383 ÷ 403 (110 ÷ 130)

б.2.6.4. Температура раствора, °К(°С) - 333 ÷ 343 (60 ÷ 70)

## Схема установки




1. – металлическая бочка
2. – насос НШ-40
3. – распределительная гребенка с манометром
4. – вентиль 15кч 18п Ду 15; Ру 16-2 шт.
5,9 – вентиль 15кч 18п Ду 32; Ру 16-2 шт.
6,7,8 – гибкие шланги

Рис.1

Привязан

Инв. №

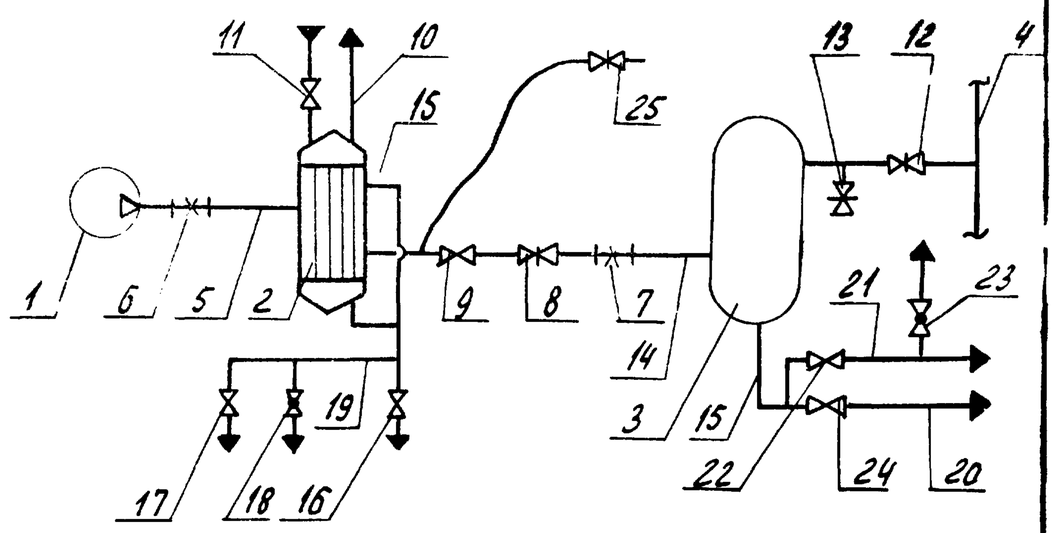
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

У0.00.000.ТО

Лист 17

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

## Схема промывки трубопровода сжатого воздуха




1. – компрессор
2. – концевой холодильник
3. – воздухосборник
4. – каллектор
5. – трубопровод сжатого воздуха от компрессора до концевого холодильника
6,7 – муфта для впрыскивания раствора
8, 12, 13, 25 – задвижки
9 – обратный клапан
10 – трубопровод воды
11, 16, 17, 22, 24 – вентиль
14 – трубопровод сжатого воздуха от концевого холодильника до воздухосборника
15, 20 – трубопровод продувки
19, 21 – трубопровод дренажа раствора ОП-10
18, 23 – кран

Рис.2

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

У0.00.000.ТО

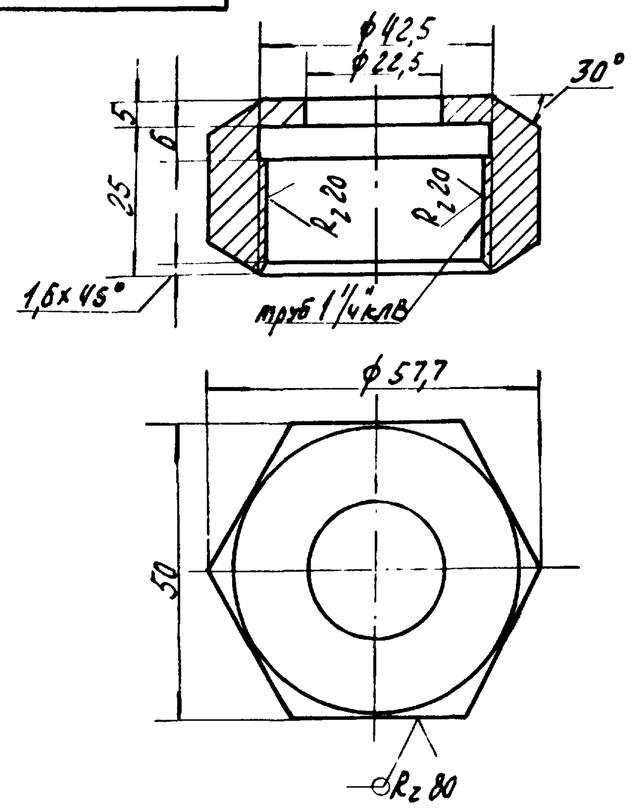
Лист 18

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7 904-1-51 Типовой проект

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

## Е00.00.0Б




1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\frac{IT15}{2}$.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей ∇

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 25.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

У0.00.003

Гайка накидная

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 0,4 | 1:1 |

Лист | Листов 1

Круг В60 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | **Документация** | | |
| А2 | | | У000 000 СБ | Сборочный чертеж | | |
| А4 | | | 000 ТУ | Технические условия | | |
| А4 | | | 000 ТО | Техническое описание и инструкция по эксплуатации | | |
| | | | | **Сборочные единицы** | | |
| А4 | | 1 | У0.01 000 | Форсунка | 2 | |
| | | | | **Детали** | | |
| А4 | | 2 | У0.00 001 | Коллектор | 1 | |
| А4 | | 3 | 002 | Штуцер | 1 | Группов. чертеж |
| | | 4 | 002-01 | Штуцер | 6 | |
| А4 | | 5 | 003 | Гайка накидная | 6 | |
| Б4 | | 6 | 004 | Прокладка ф38/ф22 кожа ц ГОСТ 2093-75 | 6 | 0,3 кг |
| Б4 | | 7 | 005 | Днище заглушка 100с 40 ГОСТ 17379-77 | 2 | 0,064 кг |
| Б4 | | 8 | 006 | Накладка Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Б Ст3 пс 2 ГОСТ 14637-79 | 2 | 0,53 кг |
| Б4 | | 9 | 007 | Фланец Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Лист Б Ст3 пс 2 ГОСТ 14637-79 | 2 | 0,38 кг |

Альбом 7 904-1-51 Типовой проект

Привязан

Инв. № 8108/7

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малогина | | 11.12.81 |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

У0.00.000

Установка для очистки трасс сжатого воздуха

| Лист | Листов | Листов |
|---|---|---|
| 0 | 1 | 3 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Б4 | | 10 | У0.00 008 | Фланец Б-ПН-15 ГОСТ 19903-74 / Лист Б Ст3 пс 2 ГОСТ 14637-79 | 1 | 2,18 кг |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | 11 | | Бочка БС ОЦ-200 | | |
| | | 12 | | Ниппель 25 ГОСТ 8958-75 | 1 | |
| | | 13 | | Опора ОПБ-1 / 108 ГОСТ 14911-69 | 2 | |
| | | 14 | | Уголник 32 ГОСТ 8946-75 | 2 | |
| | | | | Футорки ГОСТ 8960-75 | | |
| | | 15 | | 25×32 | 1 | |
| | | 16 | | 32×15 | 2 | |
| | | 17 | | Прокладка 25-16 | 2 | |
| | | | | Прочие изделия | | |
| | | | | Вентили 15кч 18п | | |
| | | 18 | | Ду 15, Ру 16 | 2 | |
| | | 19 | | Ду 32, Ру 16 | 2 | |
| | | 20 | | Кран контрольный трехходовой с присоединительным размером М20×1,5 Ду 3 КТК | 1 | |
| | | 21 | | Манометр показывающий общего назначения ОБМ1-100-16 | 1 | |

Альбом 7 Типовой проект 904-1-51 Альбом 1

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

У0.00.000 Лист 2

Копировал Долгова Калоку сверил Маслова Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 22 | | Тележка грузовая ТГ-500 | 1 | |
| | | 23 | | Насос ПН 0,4/16 | 1 | |
| | | 24 | | Закладная конструкция ЗКУ45-70 | 1 | |
| | | 25 | | Пускатель ПНВ-30 | 1 | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 26 | | Полоса 8×20 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79 | 0,5 м | 0,88 кг |
| | | 27 | | Проволока 2 ГОСТ 3282-74 | 5 м | 0,26 кг |
| | | 28 | | Рукав В1(11)-16-20с ГОСТ 18698-79 | 15 м | 5,46 кг |
| | | | | Трубы ГОСТ 3262-75 | | |
| | | 29 | | Труба 15×2,5 | 0,36 м | 1,2 кг |
| | | 30 | | Труба 32×2,8 | 0,9 м | 3,09 кг |
| | | 31 | | Уголок Б-30×30×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79 | 0,4 м | 1,39 кг |

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

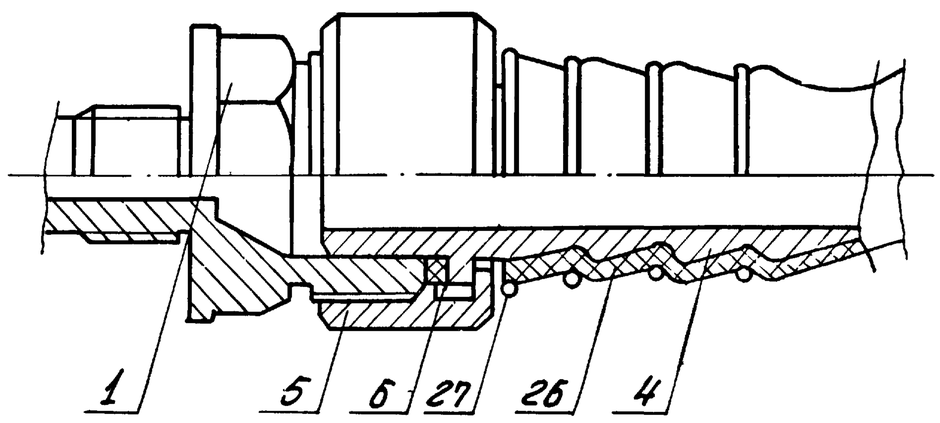
У0.00.000 Лист 3

Копировал Долгова Калоку сверил Маслова Формат А4

Альбом 1 Типовой проект 904-1-51

У0.00.0Б

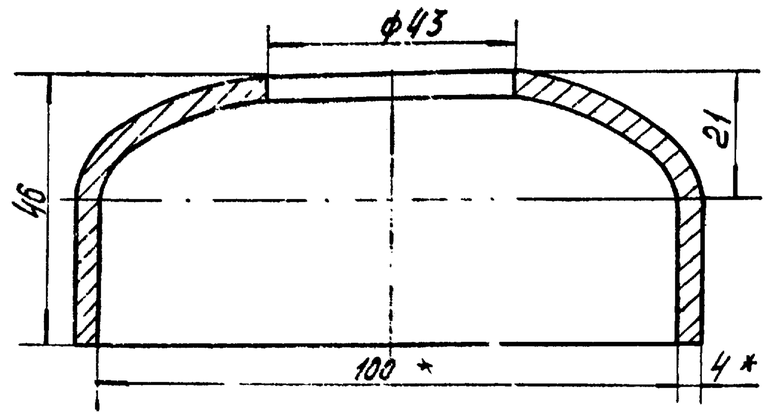
II




I




Поз. 7




1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
4. * Размеры для справок.

30

Инв. № 8108/7

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Гл. спец. | | Преснов | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Златарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Коган | | 11.12.81 |

Привязан

Инв. №

У0.00.000 СБ

Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж.

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 299 | 1:1 |
| Лист 2 | Листов 2 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калоку сверил Маслова Формат А3

30

УО.00.00СБ

Поз. 10 — R24 — М18х1,5 кл.В

Поз. 9 — Труба 1 кл.в. — R20

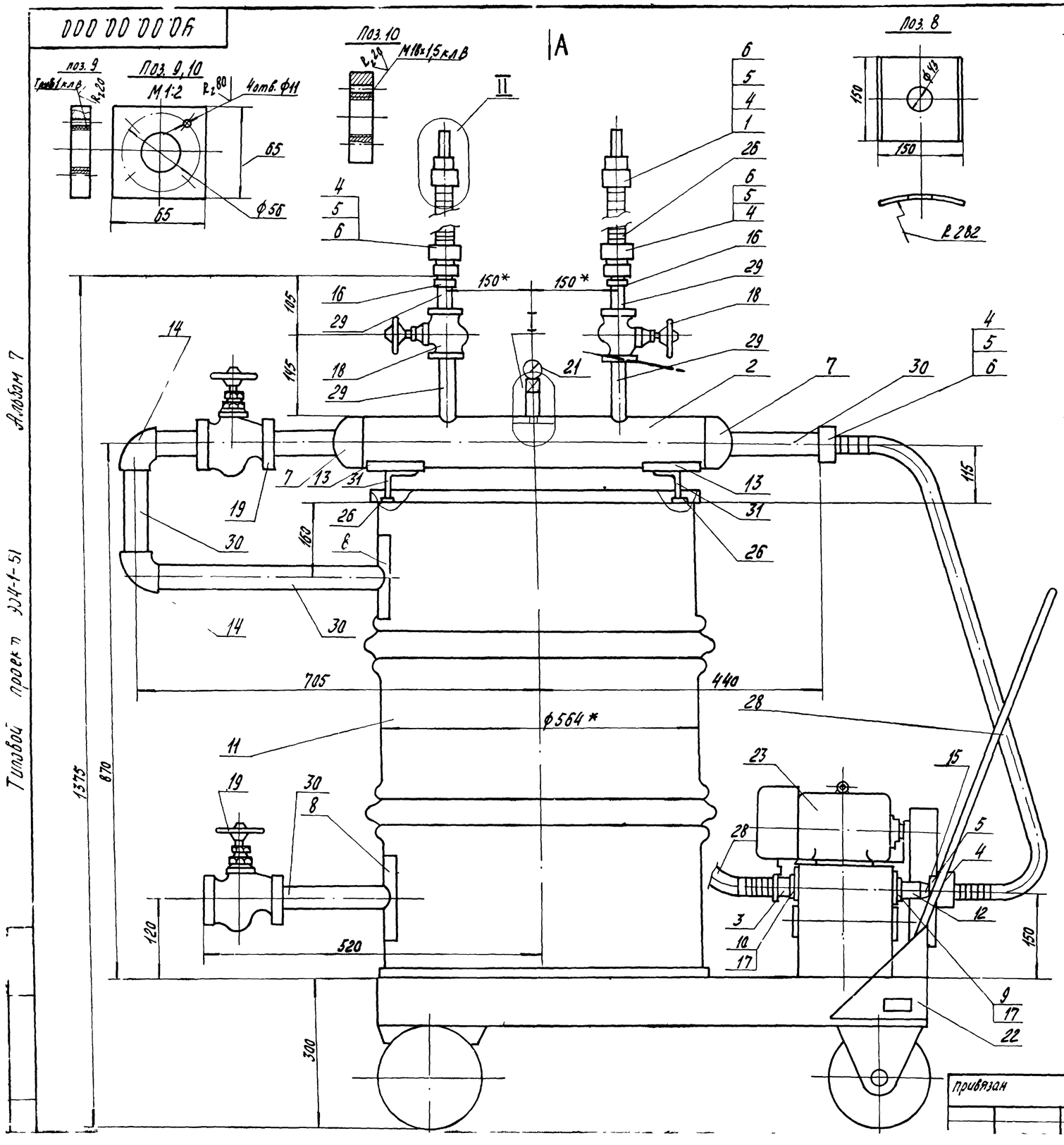
Поз. 9, 10 — М1:2 — R80 — 4 отв. ф11 — 65 — 65 — ф56

Поз. 8 — ф14 — 150 — 150 — R282

А

Вид А

Типовой проект УО4-1-51 Альбом 7




* Размеры для справок

инв. № 8108/7

привязан

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 16.12.81 |
| Пров. | | Малыгичка | | 16.12.81 |
| Рук. | | Григорьян | | 16.12.81 |
| Гл. спец. | | Гладилов | | 16.12.81 |

УО.00.000СБ

Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 365,3 | 1:5 |

Лист 1 Листов 2

Типовой проект 904-1-51 Альбом 1

$R_z 40$ ▽(▽)

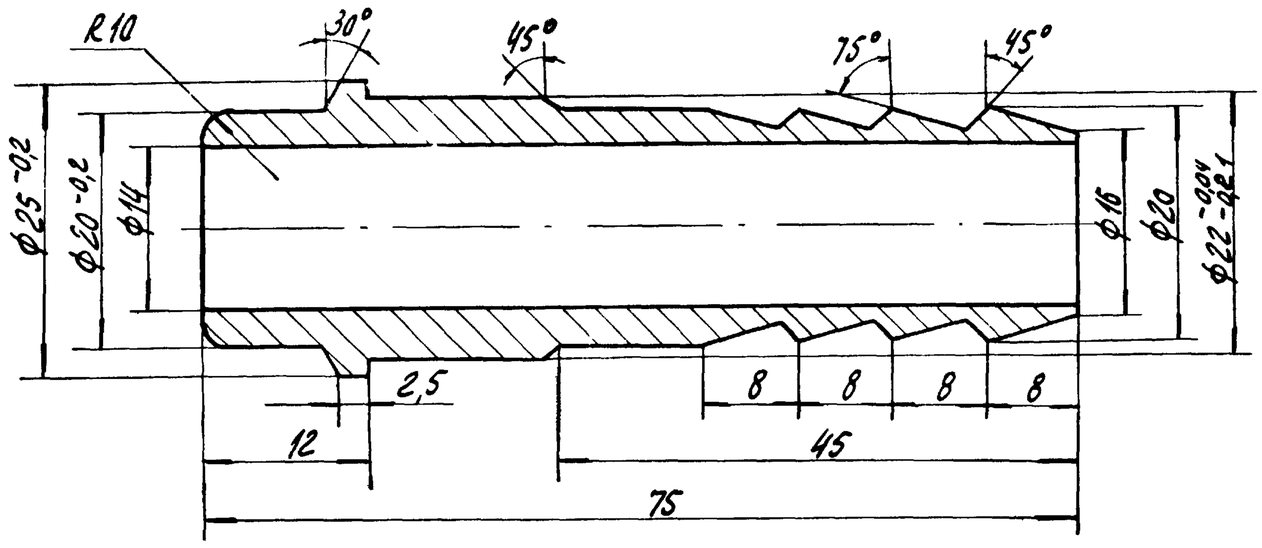



Рис 1

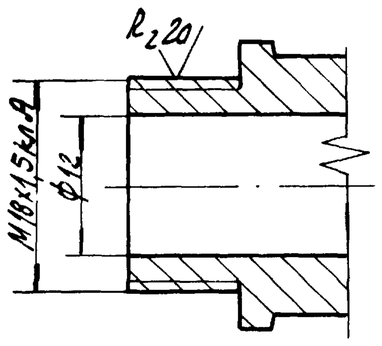



Рис. 2

1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.

| Обозначение | Наименование | Рис | Масса |
|---|---|---|---|
| УО.00.10. 002 | Штуцер | 1 | 0,161 |
| 002-01 | Штуцер | 2 | 0,131 |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

УО.00.002

Штуцер

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | - | 2:1 |
| Лист | Листов 1 | |

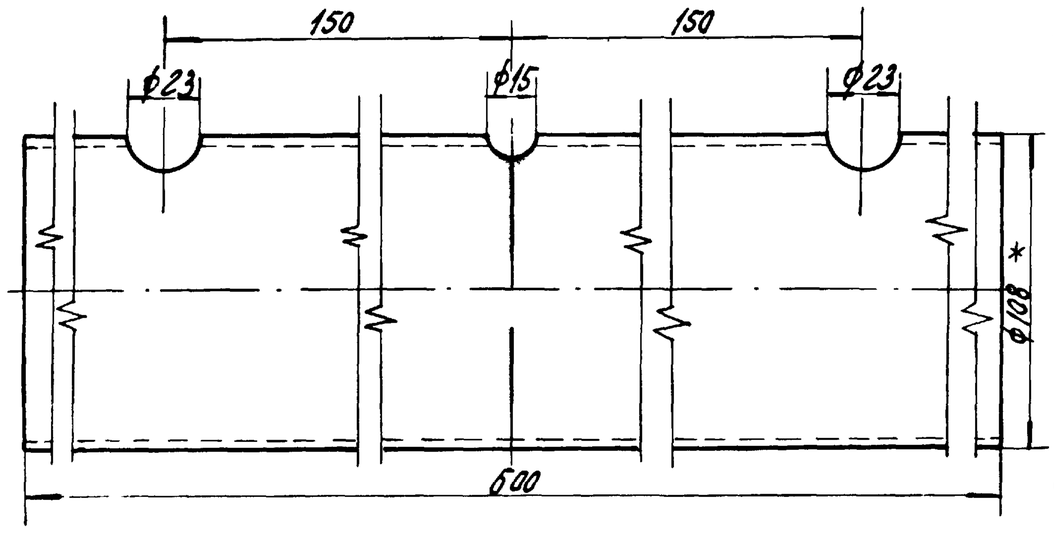
Круг В38 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгава — Калькуу сверил Маслова — Формат А3



Типовой проект 904-1-51 Альбом 1




1. Предельные отклонения размеров
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ▽.
3. * Размер для справок.

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

УО.00.001

Коллектор

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 6,2 | 1:2 |
| Лист | Листов 1 | |

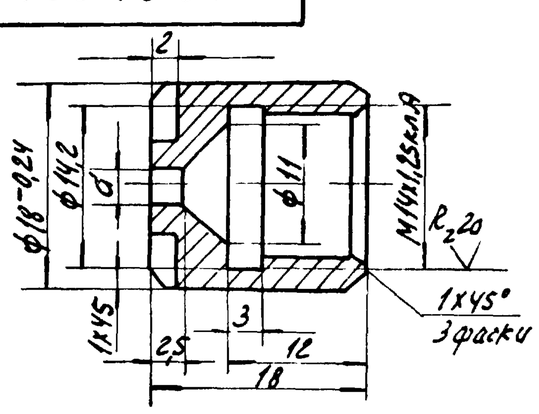
Труба 108х28 ГОСТ 8432-78 / Ст2 пс ГОСТ 8731-74

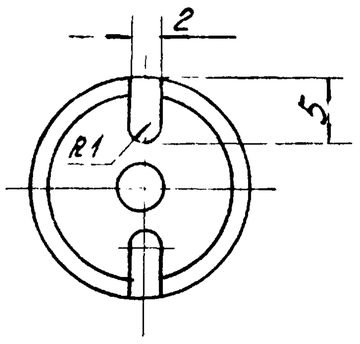
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгава — Калькуу сверил Маслова — Формат А4



Типовой проект 904-1-51 Альбом 7




| Обозначение | Наименование | d, мм |
|---|---|---|
| УО.00.10.001 | Гайка-сопло | 1,5 |
| -01 | Гайка-сопло | 2,0 |
| -02 | Гайка-сопло | 2,5 |

1. Предельные отклонения размеров
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ▽.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.

Привязан

Инв. № 8108/7

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

УО 01 001

Гайка-сопло

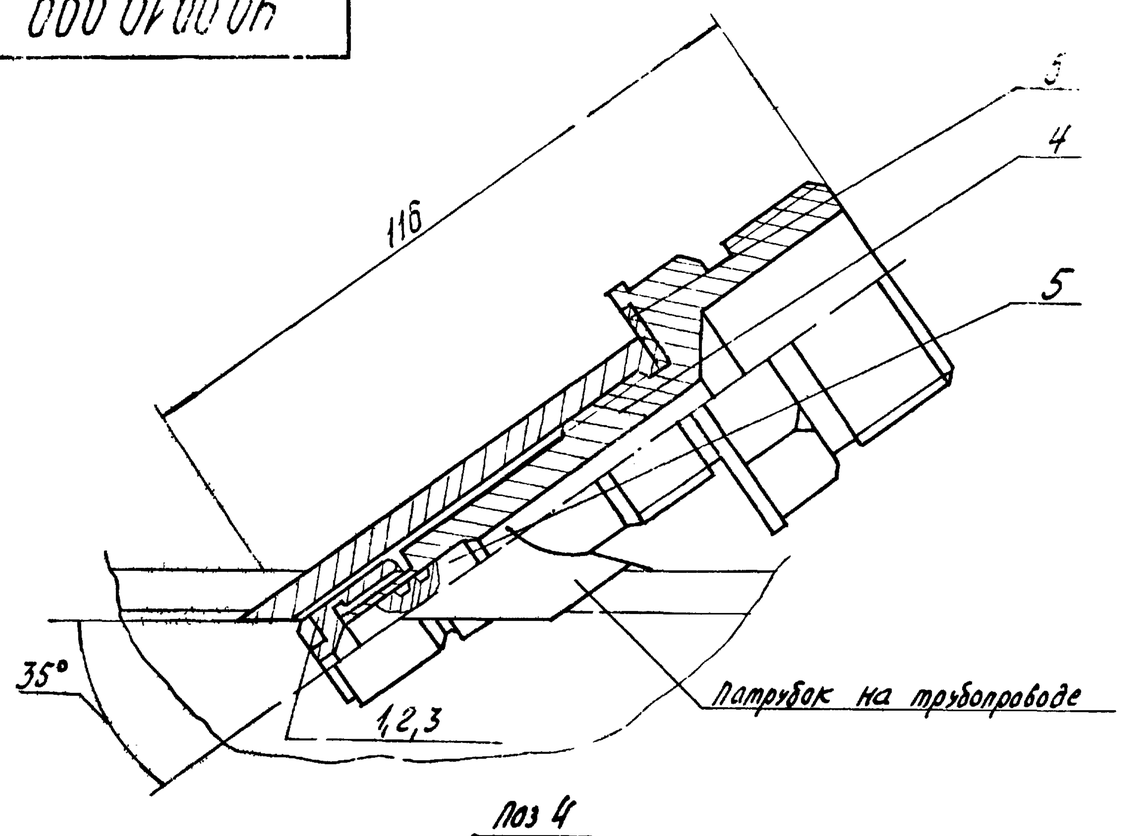
| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 0,043 | 2:1 |
| Лист | Листов 1 | |

Пруток Л62 ТКРНТ-10 ГОСТ 2060-73

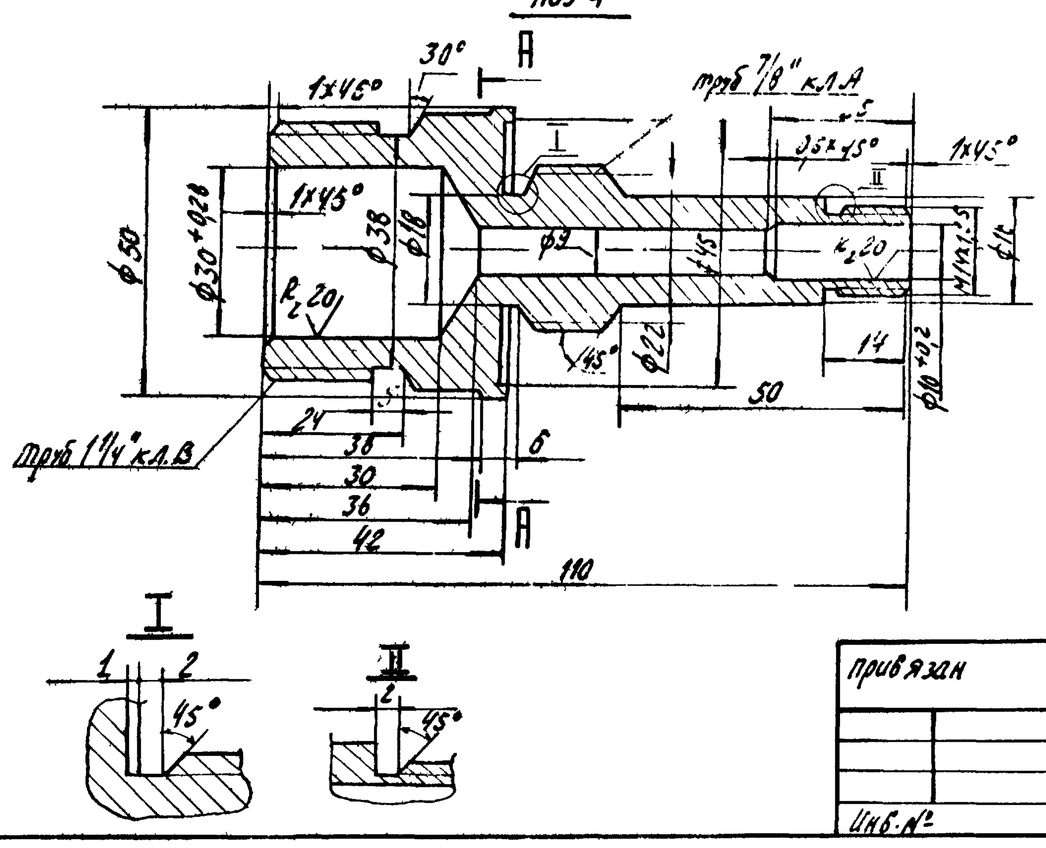
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-Дону

Копировал Долгава — Калькуу сверил Маслова — Формат А4

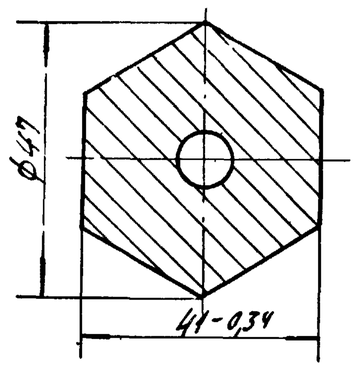
УО.01.000СБ




Поз 4




А-А




1. Предельные отклонения размеров отверстий - H14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-75.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежей ∇.
4. На детали поз 3 нарезать резьбу Трап 10х(3х4) по ГОСТ 9484-73.
5. Острые кромки притупить R 0,2.
6. При отключении форсунки патрубок закрыть пробкой.

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

УО.01.000СБ

Форсунка
Сборочный чертеж.

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 0,74 | 1:1 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А3

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

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А3 | | | УО.01 000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| А4 | | 1 | 001 | Гайка - сопло | 1 | Групповой чертеж |
| | | 2 | 001-01 | Гайка - сопло | 1 | |
| | | 3 | 001-02 | Гайка - сопло | 1 | |
| Б4 | | 4 | 002 | Корпус | | |
| | | | | Круг В60 ГОСТ 2590-71 х 13Н10Т ГОСТ 5949-75 | 1 | 0,67кг |
| Б4 | | 5 | 003 | Распылитель | | |
| | | | | Круг В12 ГОСТ 2590-71 х 18Н10Т ГОСТ 5949-75 | 1 | 0,016кг |
| | | | | ℓ=20 | | |
| Б4 | | 6 | 004 | Прокладка ф46/ф32 | | |
| | | | | ЛОН3 ГОСТ 481-80 | 1 | 0,008кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

УО.01.000

Форсунка

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Государственный институт по проектированию заводов строительного дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Бак продувочный
Технические условия
БП.00.000.ТУ

1982 год



Инв. № 8108/7

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Настоящие технические условия распространяются на бак продувочный, чертеж БП.00.000 предназначенный для сбора дренажа, водо-масляной эмульсии от продувки, рассечения струи пускового воздуха, отстоя и слива масла в маслосборник, а воды в канализацию

## 1. Технические требования

1.1. Бак продувочный (далее „бак") должен соответствовать требованиям настоящих технических условий

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Бак обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице 1.

Таблица 1

| № п/п | Наименование параметра | Ед. изм. | Числовое значение |
|---|---|---|---|
| 1 | Емкость геометрическая | $м^3$ | 1,66 |
| 2 | Емкость полезная | $м^3$ | 1,25 |
| 3 | Диаметры патрубков: | | |
| | 3.1. Дренажный, Ду | мм | 40 |
| | 3.2. Продувочный, Ду | мм | 50 |
| | Ру изб | $кгс/см^2$ | 2 |
| | 3.3. Продувочный, Ду | мм | 50 |
| | Ру изб. | $кгс/см^2$ | 8 |
| | 3.4. Пусковой, Дн х S | мм | 108 х 4,5 |
| | Ру изб. | $кгс/см^2$ | 8 |
| 4 | Масса | кг | 572,2 |
| 5. | Габаритные размеры: | | |
| | 5.1. длина | м | 3021 |
| | 5.2. ширина | м | 1355 |
| | 5.3. высота | м | 1860 |

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП.00.000 ТУ

Разраб. Малюга 11.12.81

Пров.

Рук. гр. Григорьян 11.12.81

Н. контр. Золотарева 11.12.81

Утв. Преснов 11.12.81

Бак продувочный Технические условия

Лит Р | Лист 2 | Листов 6

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку оверил Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Продолжение

| № п/п | Наименование параметра | Ед. изм. | Числовое значение |
|---|---|---|---|
| | 3.5. Слива в канализацию, Дк х S | мм | 89 х 4,5 |
| | 3.6. Слива в маслосборник, Дн х S | мм | 57 х 4,5 |
| | 3.7. К глушителю Дн х S | мм | 352 х 3 |
| 4 | Масса | кг | 572,2 |
| 5. | Габаритные размеры: | | |
| | 5.1. длина | м | 3021 |
| | 5.2. ширина | м | 1355 |
| | 5.3. высота | м | 1860 |

### 1.3. Характеристика.

1.3.1. Через дренажный патрубок Ду 40 производится слив воды из оборудования при остановке машины на длительное время и при контроле наличия промока воды.

1.3.2. Через продувочный патрубок Ду 50, Ру 2 производится слив сконденсаровавшейся из сжатого воздуха влаги в промежуточном холодильнике.

1.3.3. Через продувочный патрубок Ду 50, Ру 8 производится слив сконденсировавшейся из сжатого воздуха влаги в концевом холодильнике и воздухосборнике.

1.3.4. Через пусковой патрубок Ду 100, Ру 8 поступает сжатый воздух от компрессоров во время их разгрузки. В корпусе поз. 2 воздух проходя через перфорированную перегородку теряет свою энергию и направляется в патрубок к глушителю Дн = 352.

Привязан

Инв. №

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП.00.000.ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51

Альбом 7

1.3.5. На патрубке слива в маслосборник Ду 50 установлен вентиль в постоянно закрытом состоянии. При сливе отстоявшегося масла в маслоотстойник, вентиль открывается.

1.3.6. Перед патрубком слива в канализацию установлен кран в постоянно закрытом состоянии. Он служит для слива воды (моющего вещества) во время промывки бака. В нижней части отвода патрубка слива в канализацию находится патрубок Ду 20 для слива грязи.

1.3.7. Корпус поз. 3 состоит из трех отстойников, соединенных между собой как сообщающиеся сосуды. В каждый следующий отстойник вода переливается из нижней части предыдущего. Это дает возможность переливаться наиболее отстоявшейся воде. Вода, идущая в канализацию, отбирается из нижней части третьего отстойника, практически без масла.

1.3.8. Для обеспечения минимального перемешивания водо-масляной эмульсии в первом отстойнике пусковой воздух и продувка поступает в корпус поз. 2.

1.3.9. Корпус поз. 2 отделен от отстойника днищем, имеющем в нижней части щель для слива дренажа и сконденсировавшейся влаги.

1.3.10. Кран поз. 35 служит для проб на наличие масла.

### 1.4. Маркировка

1.4.1. Маркировать БП.00.000 на баке в удобном месте.

1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положению о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.

### 1.5. Указание по эксплуатации

1.5.1. Периодичность слива масла в отстойник приведена в таблице 2.

Таблица 2

| № п/п | Марка компрессора | Кол. компрессоров | Период рабочие сутки |
|---|---|---|---|
| 1. | 4ВМ 10-100/8 | 1 | 8 |
| 2. | То же | 2 | 4 |
| 3. | " | 3 | 3 |
| 4. | " | 4 | 2 |
| 5. | " | 5 | 2 |
| 6. | 2ВМ 10-50/8 | 1 | 14 |
| 7. | То же | 2 | 7 |
| 8. | " | 3 | 5 |
| 9. | " | 4 | 3,5 |
| 10. | 305ВП-30/8 | 1 | 41 |
| 11. | То же | 2 | 21 |

Привязан

Инв. № 810В/7

34

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БП.00.000.ТУ

Лист 8

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

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

34

| № п/п | Марка компрессора | Кол. компрессоров | Период. рабочие сутки |
|---|---|---|---|
| 12 | " | 3 | 13 |
| 13 | " | 4 | 10 |
| 14 | 103 ВП 20/8 | 1 | 38 |
| 15 | То же | 2 | 19 |
| 16 | " | 3 | 13 |
| 17 | " | 4 | 9 |
| 18 | 305 ВП 10/8 | 1 | 72 |
| 19 | То же | 2 | 36 |
| 20 | " | 3 | 24 |
| 21 | " | 4 | 18 |

1.5.2. При своевременном сливе масла в маслоотстойник, вода, идущая в канализацию, будет практически чистой от масла.

1.5.3. Периодически, но не реже 1 раза в месяц необходимо снимать колпак с патрубка Ду 20 на отводе и сливать скопившуюся грязь.

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

БП.00.000.ТУ

Лист 6

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7 Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | БП 00.000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | 00.000ТУ | Технические условия | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| А4 | | 1 | 01.000 | Крышка | 1 | |
| А4 | | 2 | 02.000 | Корпус | 1 | |
| А4 | | 3 | 03.000 | Корпус | 1 | |
| А4 | | 4 | 04.000 | Отвод | 1 | |
| А4 | | 5 | 05.000 | Створка | 1 | |
| А4 | | 6 | -01 | Створка | 1 | |
| А4 | | 7 | 06.000 | Патрубок | 1 | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | Прокладки ПОН 2 ГОСТ 481-80 | | |
| Б4 | | 9 | 00.001 | 5Х1100 | 1 | 0,22кг |
| Б4 | | 10 | 00.002 | 5х1950 | 2 | 0,39кг |

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

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | Мальгина | | 11.12.81 |
| Рж. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Залітучева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БП.00.000

Бак продувочный

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1 | 3 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Б4 | | 11 | 00.003 | ф1090/ф960 | 1 | 0,69кг |
| Б4 | | 12 | 00.004 | Патрубок | | |
| | | | | Труба 89х4,5 ГОСТ 8732-78 / ВСт2сп ГОСТ 8731-74 | | |
| | | | | ℓ=95 | 1 | 0,89кг |
| Б4 | | 13 | -00.005 | Опора | | |
| | | | | Сталь ГОСТ 24454-80 Е | | |
| | | | | 100х200х2400 | 2 | 28,8кг |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | | | Болты ГОСТ 7798-70 | | |
| | | 16 | | М16х65.58 | 24 | 0,13кг |
| | | 17 | | М10х25.58 | 12 | 0,027кг |
| | | 18 | | Винт ГОСТ 1759-70 | | |
| | | | | М4х7 | 32 | 0,001кг |
| | | | | Гайки ГОСТ 5915-70 | | |
| | | 19 | | М16,5 | 24 | 0,033кг |
| | | 20 | | М10,5 | 12 | 0,011кг |
| | | 21 | | Колпак 20 ГОСТ 8962-75 | 2 | 0,083кг |
| | | 22 | | Муфта короткая 40 | | |
| | | | | ГОСТ 8954-75 | 1 | 0,342кг |
| | | 23 | | Муфта короткая 50 | | |
| | | | | ГОСТ 8954-75 | 2 | 0,560кг |
| | | 24 | | Отвод 90°80 С50 | | |

Альбом 7 Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | ГОСТ 17375-77 | 2 | 1,2кг |
| | | 25 | | Петля ПНЦ 85 | | |
| | | | | ГОСТ 5088-78 | 6 | 0,18кг |
| | | | | Прокладки ГОСТ 15180-70 | | |
| | | 26 | | А-80-10 | 4 | 0,002кг |
| | | 27 | | А-100-10 | 1 | 0,003кг |
| | | | | Фланцы ГОСТ 1255-67 | | |
| | | 28 | | 80-2,5 | 1 | 1,84кг |
| | | 29 | | 80-10 | 2 | 3,19кг |
| | | 30 | | 100-10 | 2 | |
| | | | | Шайбы ГОСТ 11371-78 | | |
| | | 31 | | 10-005 | 8 | 0,001кг |
| | | | | Прочие изделия | | |
| | | 35 | | Кран пробноспускной Ру10, Ду15 10Б8бк-I | 1 | 0,86 |
| | | 36 | | Кран сальниковый Ру10, Ду80 11Б8бк | 1 | 21,95кг |

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

Привязан

Инв. № 8108/7

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

БП.00.000

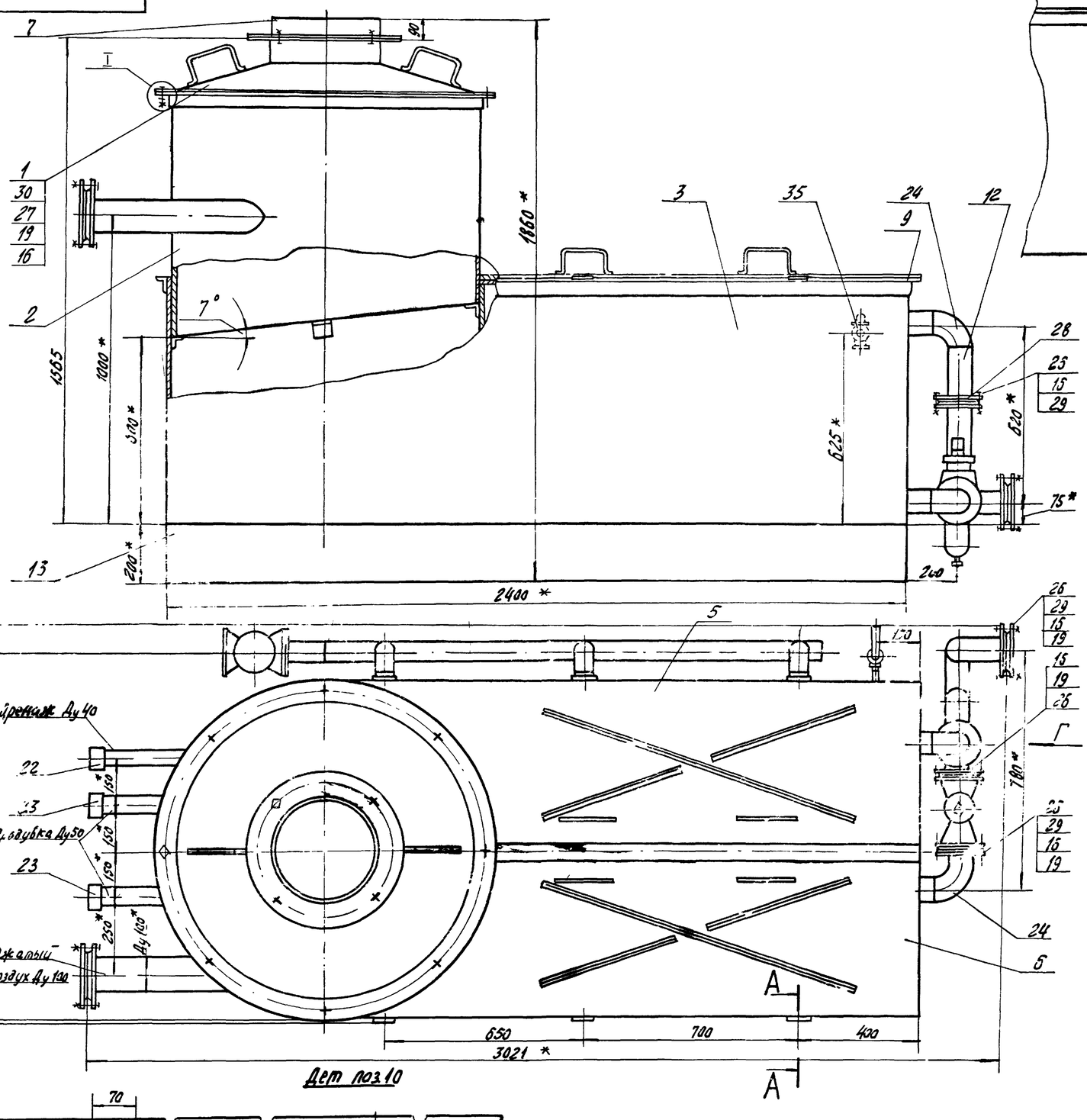
Лист 3

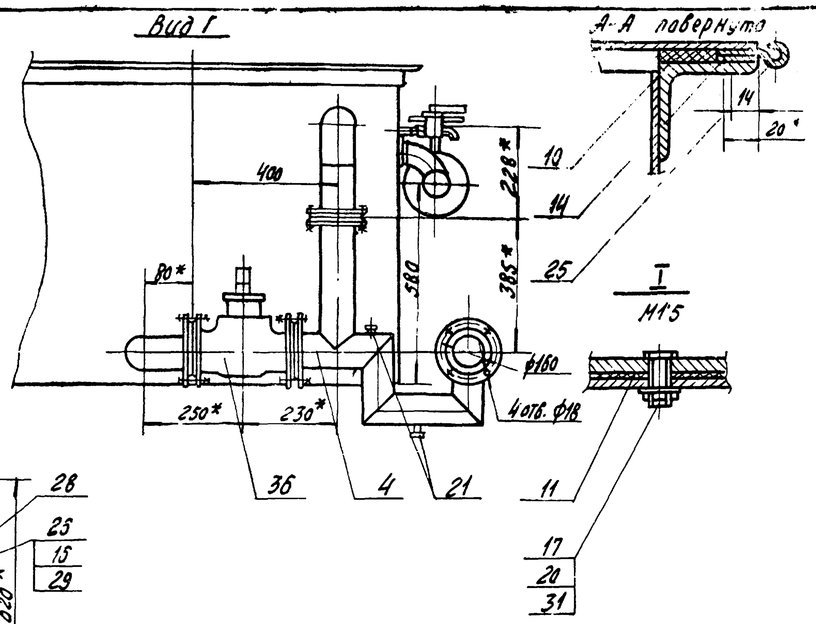
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

БП.00.000.СБ

Альбом 7

904-1-51 Типовой проект




1. Покрытие снаружи - грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 I слой.
   Эмаль ПФ-115 серо-голубая БК65-76, 2 слоя VI.л.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h 14,
   остальных $- \pm \frac{IT14}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по Б степени точности ГОСТ 8909-75.
4. * Размеры для справок
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $- \sqrt{R_z 320}$.
6. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.
7. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-77.
8. Прокладку поз 8 клеить клеем НП-88 к корпусу поз. 3.

Привязан

Инв. № 36

Инв. № 8108/7

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | БП 00 000 СБ | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Бак продувочный сборочный чертеж | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 | | Р | 572,2 | 1:10 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 | | Лист | Листов 1 |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 | | | |

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А3 | | | БП 01.000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 1 | 01.001 | Конус | | |
| | | | | Лист $\frac{\text{Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74}}{\text{Вст.3пс2 ГОСТ 14637-79}}$ | 1 | 15,9 кг |
| Б4 | | 2 | 01.002 | Ручка | | |
| | | | | Круг $\frac{\text{В16 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст3пс2 ГОСТ 535-79}}$ | | |
| | | | | L = 348 | 2 | 0,55 кг |
| Б4 | | 3 | 01.003 | Фланец | | |
| | | | | Уголок $\frac{\text{Б 25×75×5 ГОСТ 8509-72}}{\text{Вст3пс5 ГОСТ 535-79}}$ | | |
| | | | | L = 1350 | 1 | 7,65 кг |
| Б4 | | 4 | 01.004 | Фланец | | |
| | | | | Полоса $\frac{\text{8×80 ГОСТ 103-76}}{\text{Вст3пс5 ГОСТ 535-79}}$ | | |
| | | | | L = 3190 | 1 | 16,0 кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БП.01.000

Крышка

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

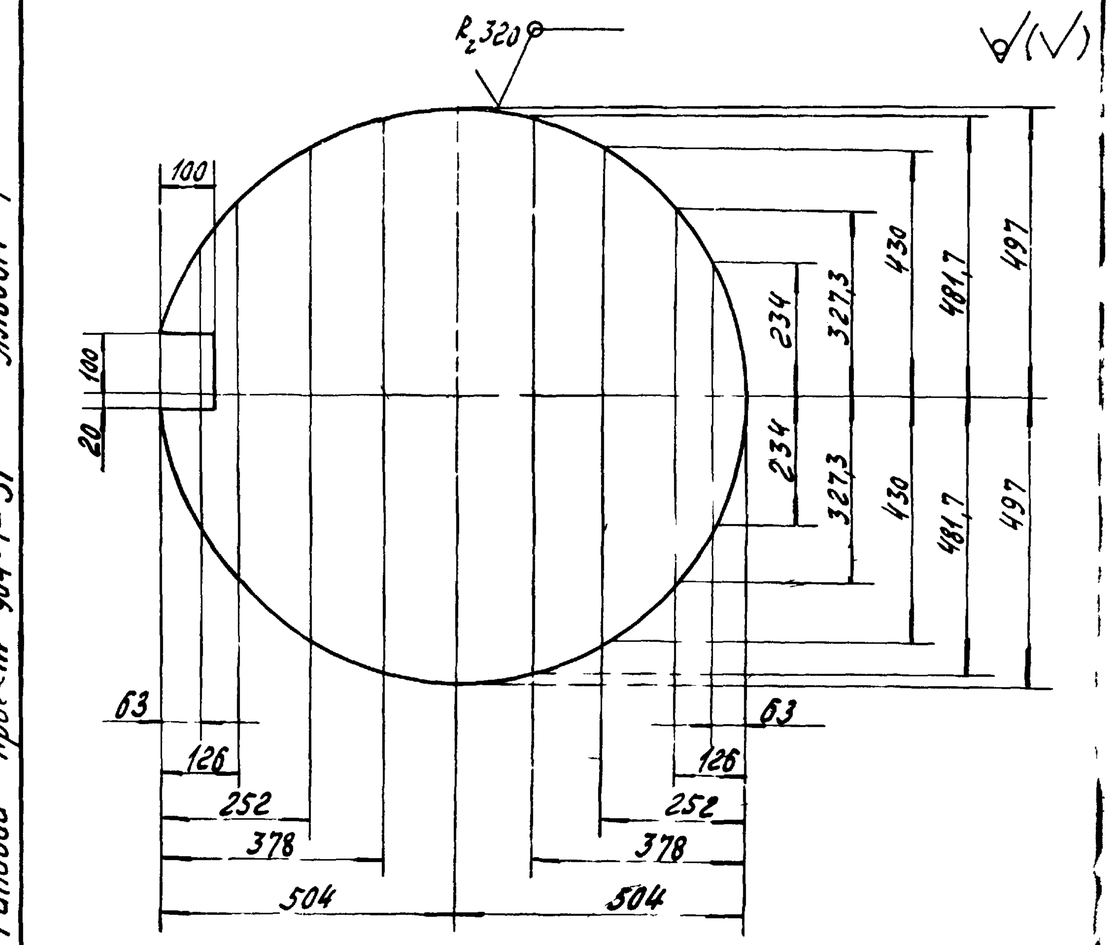
Типовой проект 904-1-51

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

6П.02.001




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

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БП.02.001

Днище

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 18 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

Лист $\frac{\text{Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74}}{\text{Вст3пс5 ГОСТ 535-79}}$

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

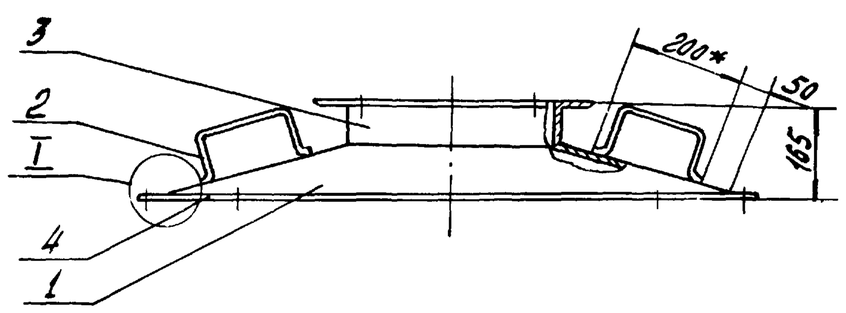
Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Типовой

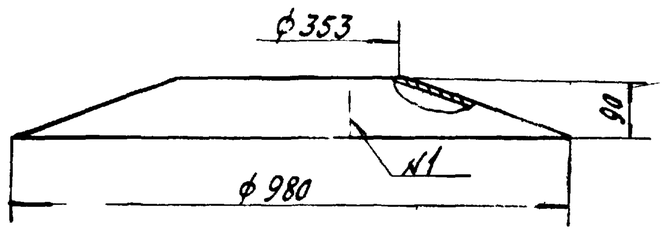
Альбом

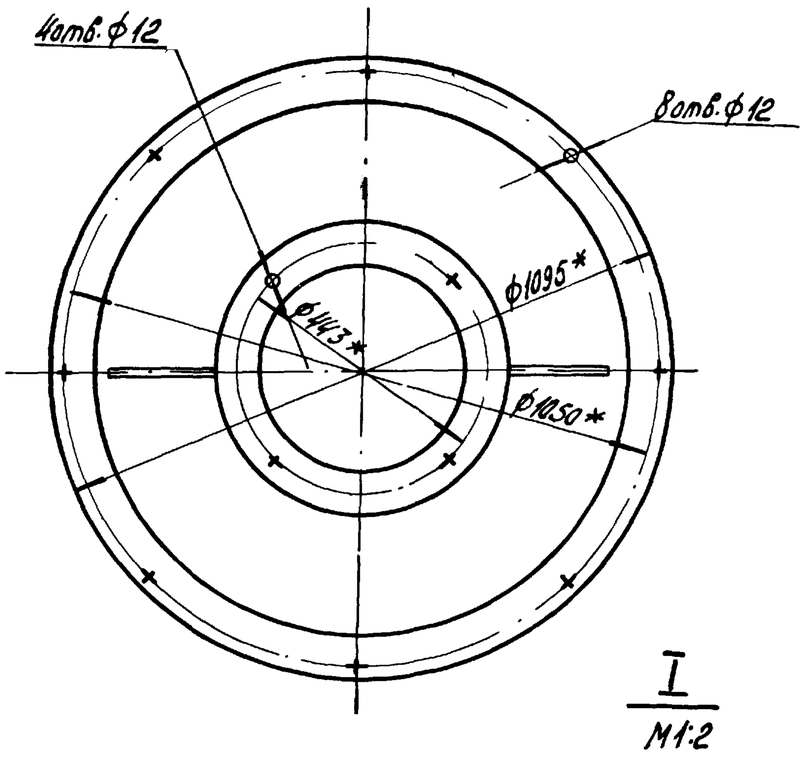
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

6П.01.000.СБ



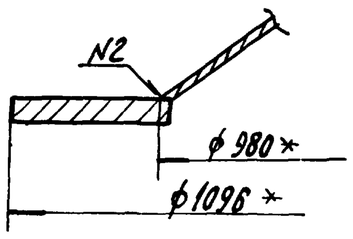

Поз. 1



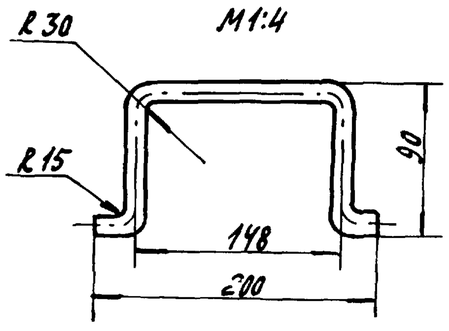




1. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. * Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$ $\sqrt{}$, необрабатываемых - $\diagup\!\!\sqrt{}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80. N1-С2 ГОСТ 16037-80 - N2-У1

I
М1:2




Поз. 2
М1:4




37

инв. № 8108/7

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БП.01.000.СБ

Крышка
Сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 40,95 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

37

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| | | | | | | |
| А2 | | | БП 02.000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | | | |
| А4 | | 1 | 02.001 | Днище | 1 | |
| Б4 | | 2 | 02.002 | Обечайка | | |
| | | | | Лист $\frac{\text{Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст3пс2 ГОСТ 535-79}}$ | 1 | 46кг |
| А4 | | 3 | 02.003 | Перегородка | 1 | |
| | | | | Патрубки | | |
| | | | | Труба ГОСТ 3262-75 | | |
| Б4 | | 4 | 02.004 | Труба 50х3,0 $l$=500 | 1 | 2,44кг |
| Б4 | | 5 | 02.005 | Труба 50х3,0 $l$=600 | 1 | 2,93кг |
| Б4 | | 6 | 02.006 | Труба 40х3,0 $l$=450 | 1 | 1,73кг |
| Б4 | | 7 | 02.007 | Патрубок | | |
| | | | | Труба $\frac{108\times4,5\ \text{ГОСТ 8732-78}}{\text{Ст2сп ГОСТ 8731-74}}$ | | |
| | | | | $l$ = 750 | 1 | 8,62кг |
| Б4 | | 8 | 02.008 | Фланец | | |
| | | | | Уголок $\frac{\text{Б50х50х5 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст3пс5 ГОСТ 535-79}}$ | | |
| | | | | $l$=3330 | 1 | 12,6кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БП.02.000

Корпус

Лит. Р | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калюку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| | | | | | | |
| А2 | | | БП 04.000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | | | |
| | | | | Колено | | |
| | | | | Труба $\frac{89\times4\ \text{ГОСТ 8732-78}}{\text{Ст2сп ГОСТ 8731-74}}$ | | |
| Б4 | | 1 | 04.001 | $l$=380 | 1 | 3,2кг |
| Б4 | | 2 | 04.002 | $l$=239 | 2 | 1,26кг |
| Б4 | | 3 | 04.003 | $l$=289 | 1 | 1,7кг |
| Б4 | | 4 | 04.004 | $l$=289 | 1 | 1,7кг |
| Б4 | | 5 | 04.005 | $l$=239 | 1 | 1,41кг |
| Б4 | | 6 | 04.006 | Штуцер | | |
| | | | | Труба Ц20х2,5 ГОСТ 3262-75 | | |
| | | | | $l$=30 | 2 | 0,05кг |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | | | Фланцы ГОСТ 1255-67 | | |
| | | 8 | | 80-2,5 | 1 | 1,84кг |
| | | 9 | | 80-10 | 2 | 3,19кг |

Привязан

Инв. №

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | Гудов | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БП.04.000

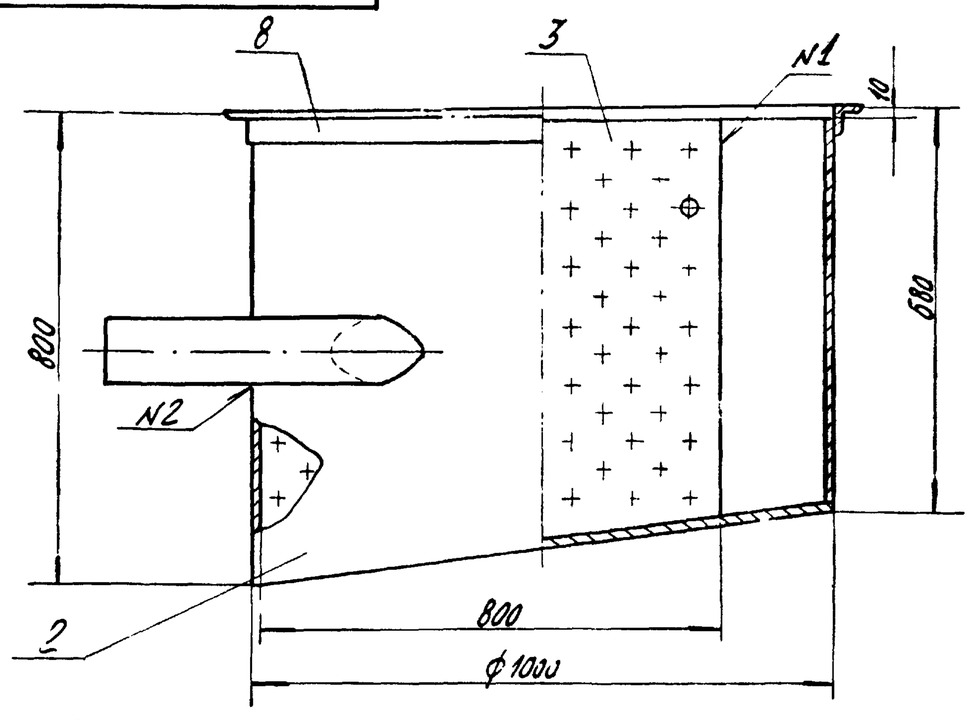
Отвод

Лит. Р | Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калюку сверил Маслова — Формат А4

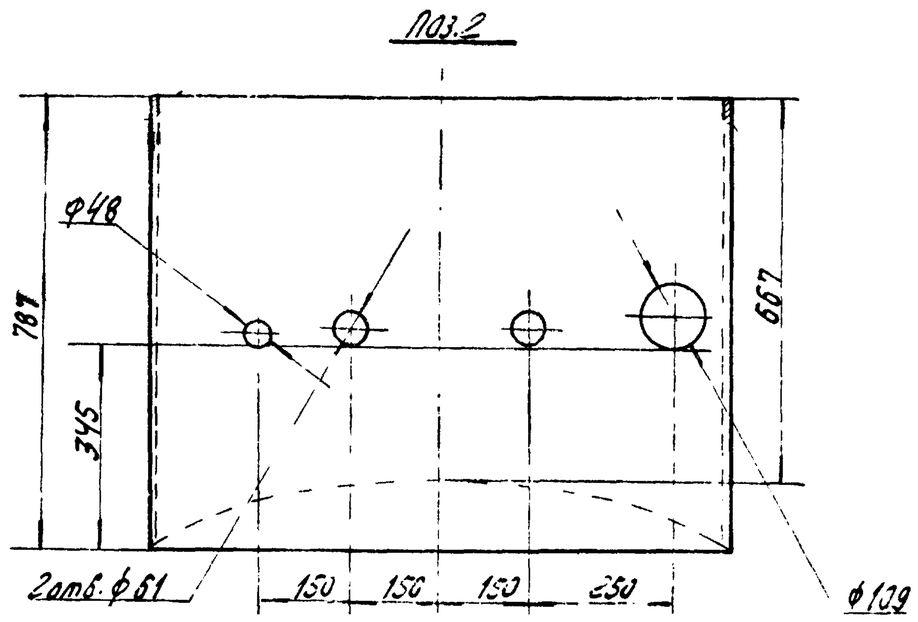
БП.02.000СБ







Поз.2




1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности по ГОСТ 8909-75
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. * Размеры для справок
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа — $R_z 320$ ▽, необрабатываемых — ▽.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-N1-С2 ГОСТ 16037-80-N2-У2.

Инв. № 8108/7

38

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |

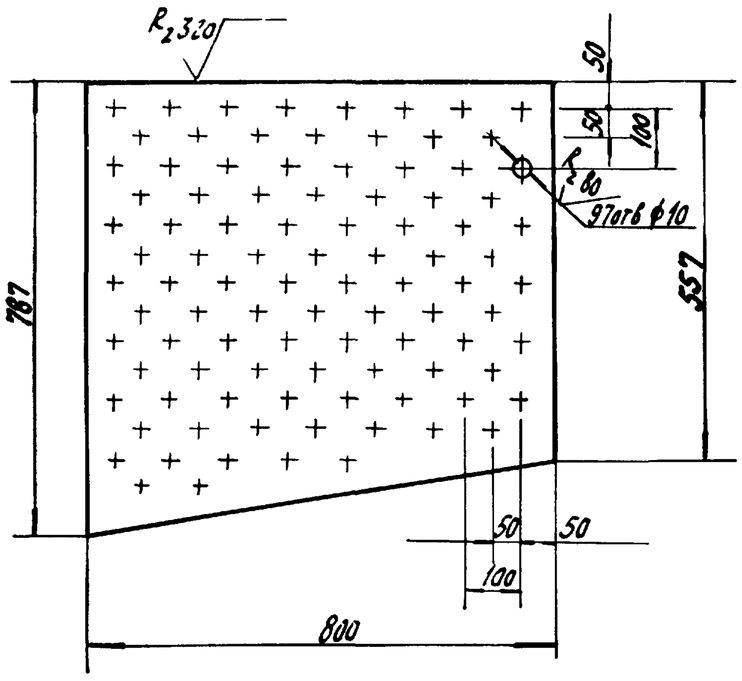
БП.02.000.СБ

Корпус
Сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 97,1 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

БП.02.003




1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БП.02.003

Перегородка

Лит. Р | Масса 4,9 | Масштаб 1:10

Лист | Листов 1

Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74
Лист Бст3 пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | БП 03.000 СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| Бч | | 1 | БП 03.001 | Бобышка | | |
| | | | | Круг В50 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-79 | 1 | 0,14кг |
| Бч | | 2 | 03.002 | Днище | | |
| | | | | Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79 | 1 | 5,39кг |
| Бч | | 3 | 03.003 | Обечайка | | |
| | | | | Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79 | 1 | 122кг |
| | | | | Патрубки | | |
| Бч | | 4 | 03.004 | Труба 57х3,5 ГОСТ 10704-76 / А ст3пс ГОСТ 10705-80 | 3 | 0,51кг |
| Бч | | 5 | 03.005 | Труба 89х4,5 ГОСТ 10704-76 / А ст3пс ГОСТ 10705-80 | 2 | 0,84кг |
| | | | | Перегородки | | |
| | | | | Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79 | | |

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БП.03.000

Корпус

Лит. Р | Лист 1 | Листов 3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Бч | | 6 | БП 03.006 | L = 230 | 2 | 0,84кг |
| Бч | | 7 | 03.007 | L = 530 | 2 | 1,92кг |
| Бч | | 8 | 03.008 | L = 600 | 1 | 2,3кг |
| Бч | | 9 | 03.009 | Перегородка | | |
| | | | | Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79 | 2 | 18,8кг |
| Бч | | 10 | 03.010 | Труба | | |
| | | | | Труба 57х3,5 ГОСТ 10704-76 / Ст3пс ГОСТ 10705-80 | | |
| | | | | L = 1720 | 1 | 8,0кг |
| | | | | Уголки | | |
| | | | | Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-79 | | |
| Бч | | 11 | 03.011 | L = 50 | 3 | 0,19кг |
| Бч | | 12 | 03.012 | L = 1000 | 1 | 3,77кг |
| | | | | Фланец | | |
| | | | | Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-79 | | |
| Бч | | 13 | 03.013 | L раз = 6600 | 1 | 24,9кг |

Привязан

Инв. №

БП.03.000 Лист 2

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | 17 | | Болт М16х65.58 ГОСТ 7798-70 | 8 | 0,127кг |
| | | 18 | | Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70 | 8 | 0,03кг |
| | | 19 | | Прокладка А-50-16 ГОСТ 15180-70 | 2 | 0,001кг |
| | | 20 | | Фланец 50-16 ГОСТ 1255-67 | 1 | 2,58 |
| | | 21 | | Отвод 90° 50С80 ГОСТ 17375-77 | 3 | 0,6кг |
| | | 22 | | Тройник 50С80 ГОСТ 17376-77 | 3 | 0,8кг |
| | | 23 | | Заглушка 50С80 ГОСТ 17379-77 | 1 | 0,2кг |
| | | | | Прочие изделия | | |
| | | 26 | | Вентиль запорный фланцевый 15Ч9л2 Ду50; Ру16 | 1 | 10,3 |

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

Привязан

Инв. № 8106/7

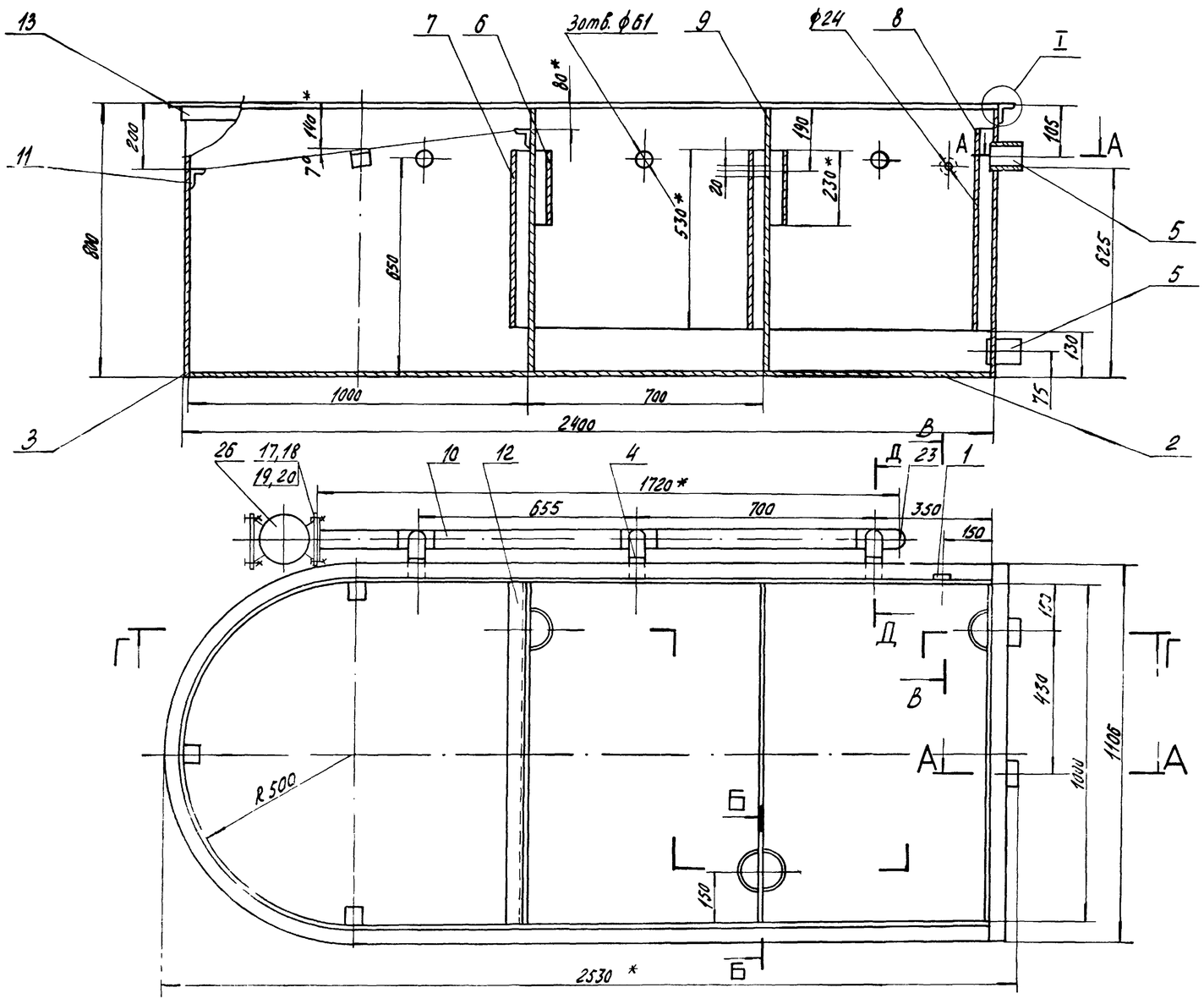
Инв. №

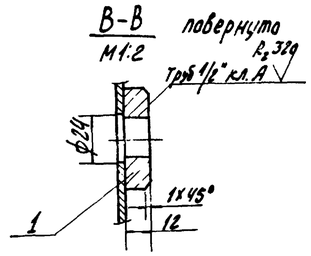
БП.03.000 Лист 3

Копировал Долгова | Кальку сверил Маслова | Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Г-Г



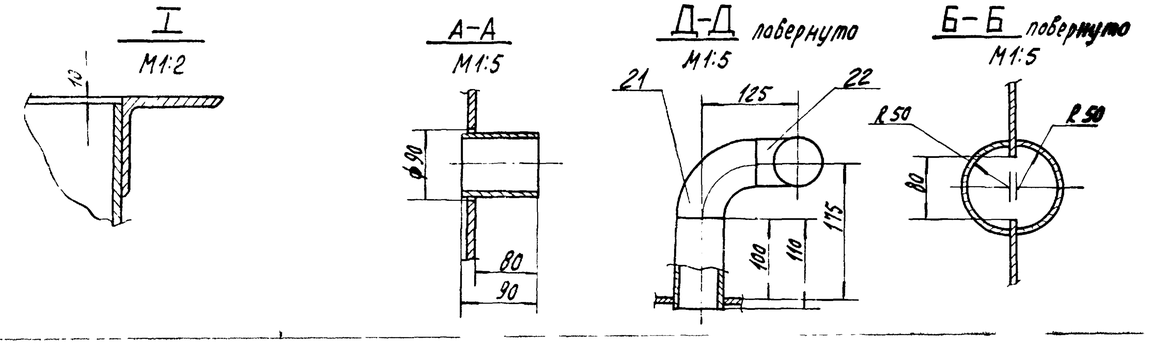

1.* Размеры для справок

2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – H14,
   валов – h14,
   остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.

3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности по ГОСТ 8908-75.

4. Шероховатость поверхностей $R_{z320}$ обрабатываемых деталей без чертежа – $\sqrt{}$, необрабатываемых – $\sqrt{}$

5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80-N1-Н2 ГОСТ 15037-80- N2-41.



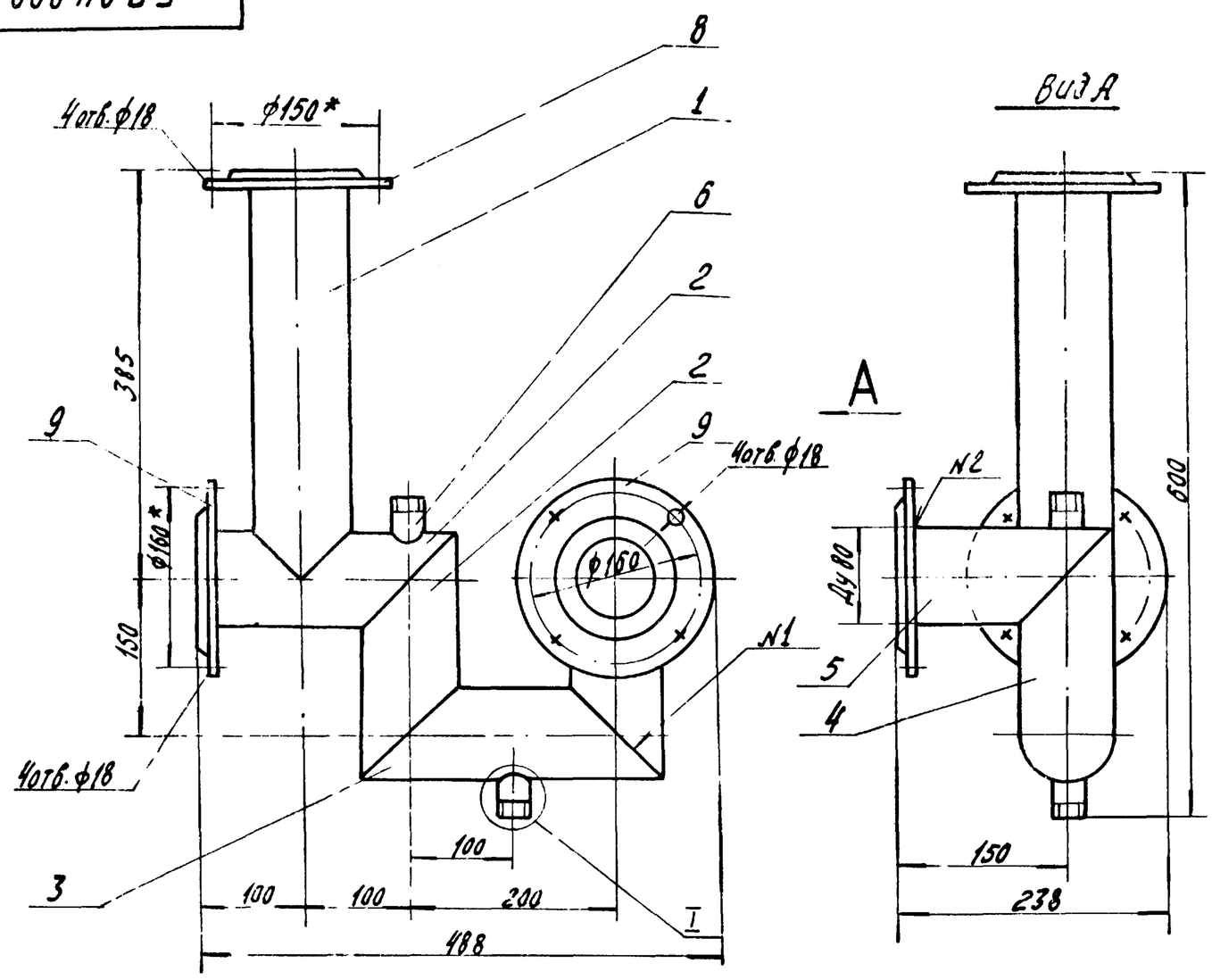



Инв. № 3108/7

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | БП.03.000.СБ | | |
| | Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Корпус сборочный чертеж | Лит. | Масса | Масштаб |
| | Разраб. | | Малкина | | 11.1281 | | Р | 281 | 1:10 |
| | Пров. | | Григорьян | | 11.1281 | | Лист | Листов 1 |
| | Н.контр. | | Залогуева | | 11.1281 | | ГИПРОСТРОЙДОРМАШ |
| | Утв. | | | | | | |

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

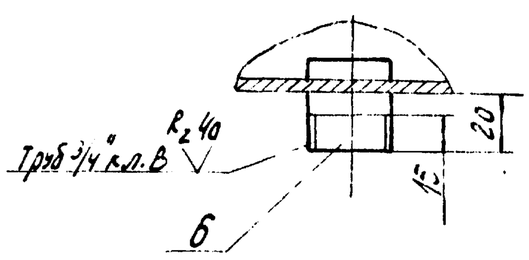
БП.04.000.СБ




I
М1:2




1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80 N1-44 N2-41.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_z 320$ ▽, необрабатываемых-




| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

Привязан

Инв. №

# БП.04.000.СБ

Отвод
Сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 17,6 | 1:5 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А3

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | БП 05.000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | Ребра<br>Б-20х20х3 ГОСТ 8509-72<br>Уголок Бст3пс5 ГОСТ 535-79 | | |
| Б4 | | 1 | 05.001 | L = 500 | 4 | 0,45кг |
| Б4 | | 2 | 05.002 | L = 1100 | 2 | 0,98кг |
| Б4 | | 3 | 05.003 | Ручка<br>Круг В15 ГОСТ 2590-71 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79 | 4 | 0,64кг |
| Б4 | | 4 | 05.004 | Створка<br>Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс6 ГОСТ 14637-79 | 2 | 27,45кг |
| | | | | Переменные данные для исполнений<br>БП.05.000-01 | | |

Привязан

Инв. №

# БП.05.000

Створка

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1 | 2 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 5 | БП 05.005 | Накладка<br>Лента 2х50 Бст2пс<br>ГОСТ 6009-74 | 1 | 1,15кг |

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

Инв. № 8108/7

41

# БП.05.000

Лист 2

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

44

БП.05.000СБ

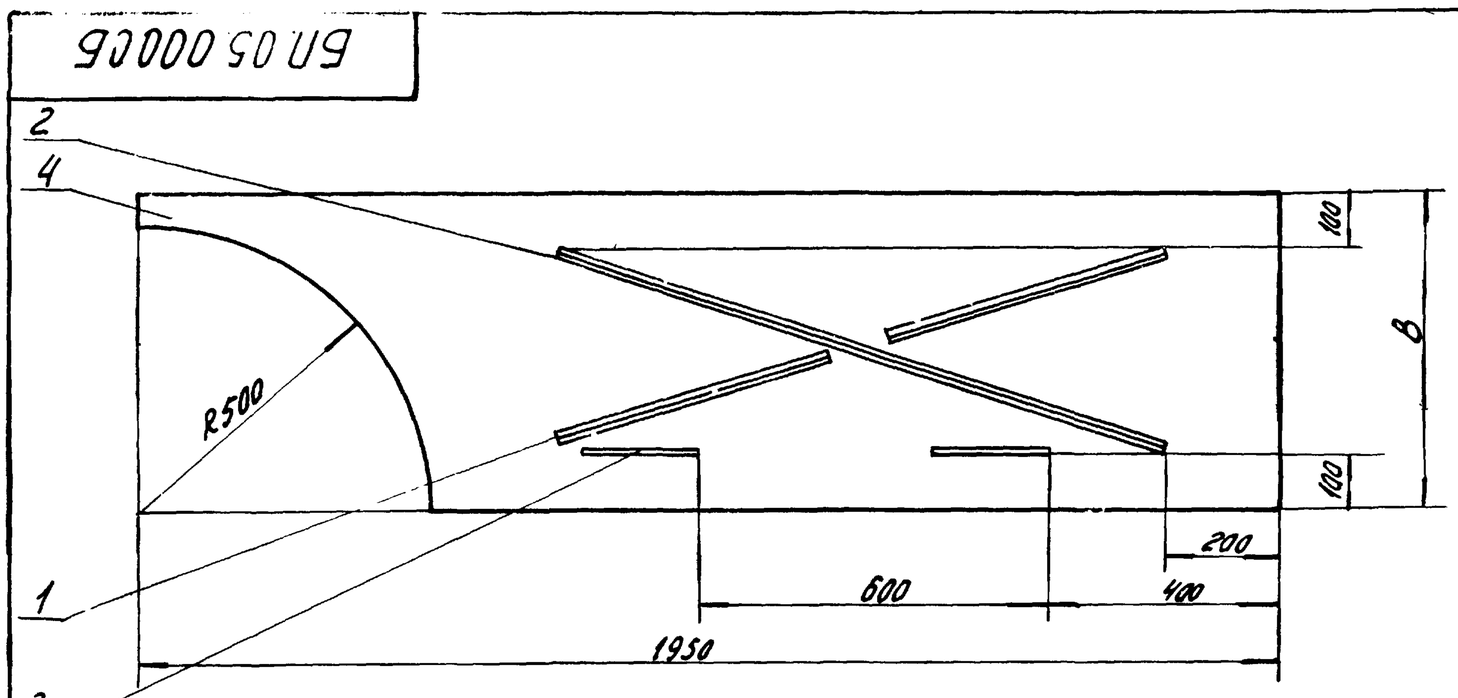
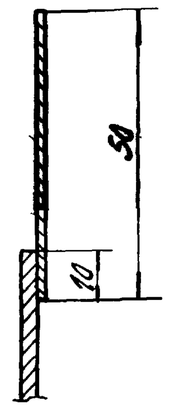


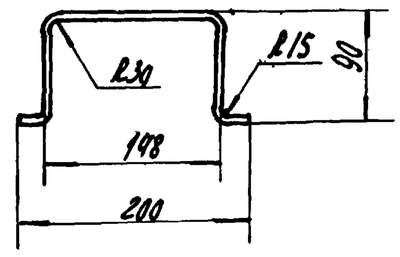

Рис.1

Рис.2

А-А повернуто
М1:1




Поз 3
М1:5




1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14,
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
3. Шероховатость $R_z 320$ обрабатываемых деталей без чертежа - $\nabla$, необрабатываемых - $\forall$

| Обозначение | Рис. | Размеры мм L | Размеры мм B | Масса кг |
|---|---|---|---|---|
| БП.05. 000 | 1 | - | 550 | 33,85 |
| -01 | 2 | 1450 | 590 | 35,0 |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БП.05.000.СБ

Створка
Сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | См. табл. | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А3

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А4 | | | БП 06.000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 1 | 06.001 | Труба | | |
| | | | | Лист $\frac{5-ПН-3\ ГОСТ\ 19903-74}{Ст3пс2\ ГОСТ\ 14637-79}$ | | |
| | | | | 80×1110 | 1 | 20кг |
| Б4 | | 2 | 06.002 | Фланец | | |
| | | | | Полоса $\frac{10×75\ ГОСТ\ 103-76}{Ст3\ ГОСТ\ 535-79}$ | | |
| | | | | L=1390 | 1 | 8,2кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

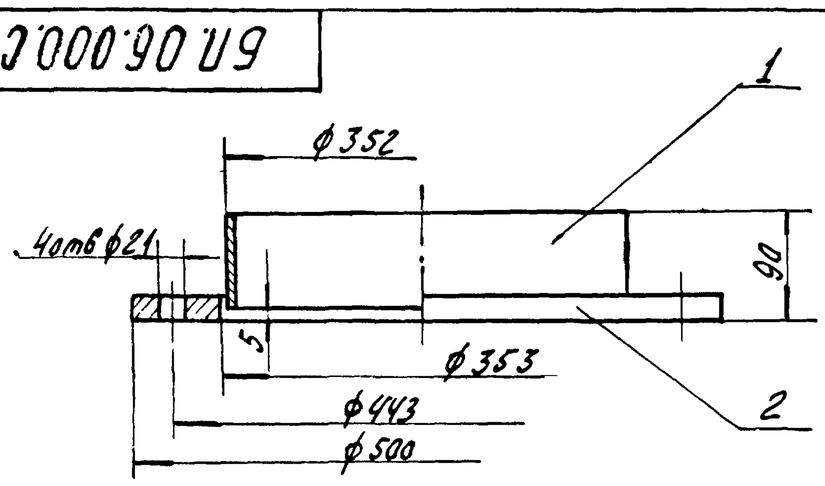
БП.06.000

Патрубок

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Формат А4




1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$ $\nabla$, необрабатываемых - $\forall$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.

Привязан

Инв. № 8108/7

42

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БП.06.000СБ

Патрубок
Сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 10,2 | 1:5 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

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

42

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А3 | | | МС.00 000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 1 | 00.001 | Лист боковой | | |
| | | | | Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 | | |
| | | | | Лист Ст3пс2 ГОСТ 14637-79 | | |
| | | | | 500×500 | 2 | 7,85кг |
| Б4 | | 2 | 00.002 | Лист верхний | | |
| | | | | Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 | | |
| | | | | Лист Ст3пс2 ГОСТ 14637-79 | | |
| | | | | 1010×510 | 1 | 15,55кг |
| Б4 | | 3 | 00.003 | Лист нижний | | |
| | | | | Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 | | |
| | | | | Лист Ст3пс2 ГОСТ 14637-79 | | |
| | | | | 1010×510 | 1 | 15,8кг |
| Б4 | | 4 | 00.004 | Лист | | |
| | | | | Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 | | |
| | | | | Лист Ст3пс2 ГОСТ 14637-79 | | |
| | | | | 1000×500 | 2 | 15,7кг |
| Б4 | | 5 | 00.005 | Патрубок | | |
| | | | | Труба 15 ГОСТ 3262-75 | | |
| | | | | l=685 | 2 | 0,7кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

МС.00.000

Маслосборник

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1 | 2 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | 8 | | Отвод 90°50 С80 | | |
| | | | | ГОСТ 17375-77 | 1 | 0,6кг |
| | | 9 | | Фланец 25-10 | | |
| | | | | ГОСТ 1255-67 | 1 | 1,58кг |
| | | | | Материалы | | |
| | | 11 | | 57×4,0 ГОСТ 10704-76 | | |
| | | | | Труба Ст3пс ГОСТ 10705-80 | 0,31 | м 5,23 |

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

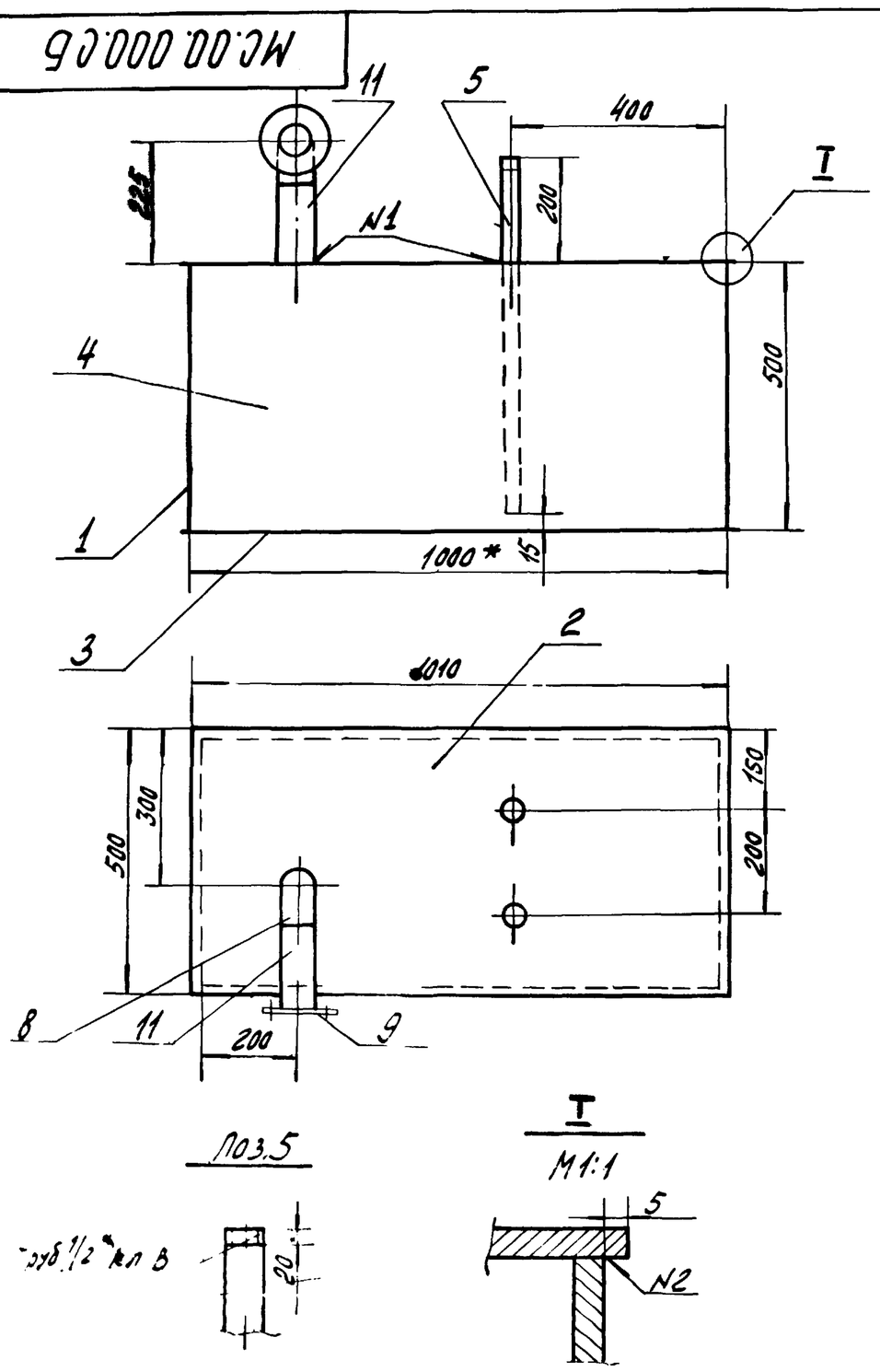
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

МС.00.000

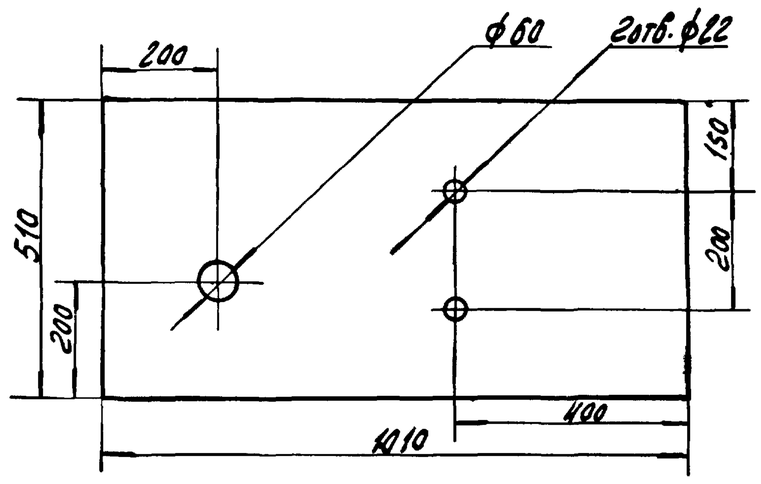
Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

МС.00.000СБ




Поз.2




1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60 2 слоя, лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 5 слоев VI 4/I. Снаружи-грунтовка-ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая Б465-80. 2 слоя VI. л.
2. Предельные отклонения размеров:
   валов H14
   отверстий - H14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
3. * Размеры для справок.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых - ⊘.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80 N1-У1, ГОСТ 5264-80 N2-Н1.
6. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-77.

инв. № 8108/7

43

Поз.5




I
М1:1




Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Гл. спец. | | Преснов | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Коган | | 11.12.81 |

МС 00.000СБ

Маслосборник
Сборочный чертеж

| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 83,3 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

43

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения.

Гипростройдормаш

# Ванна для промывки ячеек фильтров

## Технические условия

ВП. 00.000. ТУ

1982 год

Калоку сверил Маслова  Копировал Долгова  Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Настоящие технические условия распространяются на ванну для промывки ячеек фильтров, чертеж ВП. 00. 000 предназначенную для очистки ячеек фильтров от грязи.

### 1. Технические требования

1.1. Ванна для промывки ячеек фильтров должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Ванна должна обеспечивать выполнение следующих основных параметров и размеров указанных в таблице.

Таблица

| № п/п | Наименование параметра | Ед. изм. | Масса |
|---|---|---|---|
| 1. | Объем | $м^3$ | 0,37 |
| 2. | Масса | кг | 148 |
| 3. | Габаритные размеры: | | |
| | длина | м | 0,895 |
| | ширина | м | 0,800 |
| | высота | м | 0,976 |

### 1.3. Характеристики

1.3.1. Промывка ячеек производится водой

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Малюга | | 11.12.81 | |
| Пров. | Григорьян | | 11.12.81 | |
| Н. контр. | Золотарева | | 11.12.81 | |
| Утв. | Григорьян | | 11.12.81 | |

ВП. 00. 000. ТУ

Ванна для промывки ячеек филотров

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 2 | 3 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Калоку сверил Маслова  Копировал Долгова  Формат А4

залитой в ванну, путем установки их в поддон. Для более эффективной очистки ячеек фильтров от масла к ванне подается пар Рабс = 0,4 МПа (4 кгс/см$^2$).

1.3.2. Заполнение бака водой производится из крана через открываемое отверстие, расположенное в крышке. Подача пара производится через вентиль поз. 16.

1.3.3. Труба сливная поз. 5 Ду 25 в нижней части корпуса бака служит для удаления грязи из бака.

1.3.4. Поддон поз. 2 предназначается для установки на него ячеек фильтров.

### 1.4. Маркировка

1.4.1. В любом удобном для маркировки месте маркировать ВП. 00. 000.

1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положения, действующего на заводе-изготовителе.

### 1.5. Указание по эксплуатации

1.5.1. Ванна должна содержаться в чистоте и периодически очищаться от осадков

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

ВП. 00. 000

Лист 3

Копировал

| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | ВП 00.000. СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| А4 | | 1 | 01.000 | Металлоконструкция | 1 | |
| А4 | | 2 | 02.000 | Барбатер | 1 | |
| А4 | | 3 | 03.000 | Поддон | 1 | |
| А4 | | 4 | 04.000 | Крышка | 1 | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 6 | 00.001 | Опора<br>Брусок 50х100 сорт 4<br>ГОСТ 8486-66 | 2 | 1,56 кг |
| Б4 | | 7 | 00 002 | Прокладка<br>Кольцо 12-0х38<br>ГОСТ 9833-73 | 1 | 0,00017 кг |

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

4Ч

инв. № 8108/7

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Малюга | | 11.12.81 | |
| Пров. | Григорьян | | 11.12.81 | |
| Н. контр. | Золотарева | | 11.12.81 | |
| Утв. | Григорьян | | 11.12.81 | |

ВП. 00. 000

Ванна для промывки ячеек филотров

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| | 1 | 2 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал

4Ч

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| БЧ | | 8 | ВП.00 005 | Труба соединительная | | |
| | | | | Труба $\frac{38\times5.5\ \text{ГОСТ}\ 8732-78}{\text{Ст2сп ГОСТ}\ 8731-74}$ | | |
| | | | | L = 90 | 1 | 0,215 кг |
| БЧ | | 9 | 006 | Фланец | | |
| | | | | Круг $\frac{\text{В90 ГОСТ}\ 2590-80}{\text{Ст3пс2 ГОСТ}\ 535-79}$ | | |
| | | | | L = 10 | 1 | 0,43 кг |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | 11 | | Гайка М10.5 | | |
| | | | | ГОСТ 5915-70 | 4 | 0,011 кг |
| | | 12 | | Уголник 25 | | |
| | | | | ГОСТ 8946-75 | 2 | 0,229 |
| | | 13 | | Шпилька А-М10х45 | | |
| | | | | ГОСТ 9065-75 | 4 | 0,002 кг |
| | | 14 | | Сгон 25 | | |
| | | | | ГОСТ 8969-75 | 1 | 0,2 кг |
| | | | | Прочие изделия | | |
| | | 16 | | Вентиль запорный муфтовый Ду 25, Ру16 15кч8п2 | 1 | 1,75 кг |
| | | 17 | | Кран проходной сальниковый муфтовый Ду 25, Ру 10 11ч6бк | 1 | 1,85 кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

ВП.00.000 Лист 2

Копировал Малюга Калюку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | ВП 01.000.СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| БЧ | | 1 | 01.001 | Уголок окантовочный $\frac{\text{Б 50х50х5 ГОСТ 8509-80}}{\text{Уголок Ст3пс2 1 ГОСТ 535-49}}$ L 2900 | 1 | 10,5 кг |
| БЧ | | 2 | 01.002 | Обечайка $\frac{\text{Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74}}{\text{Лист Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-}}$ | 1 | 66,6 кг |
| БЧ | | 3 | 01.003 | Днище $\frac{\text{Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74}}{\text{Лист Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79}}$ | 1 | 20,35 кг |
| БЧ | | 4 | 01.004 | Труба сливная | | |
| | | | | Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=80 | 1 | 0,143 кг |
| БЧ | | 5 | 01.005 | Ребро $\frac{\text{Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74}}{\text{Лист Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79}}$ | 6 | 0,09 кг |
| | | | | Палец | | |
| | | | | Круг $\frac{\text{В10 ГОСТ 2590-80}}{\text{Ст3пс2 ГОСТ 535-49}}$ L=35 | 4 | 0,022 кг |
| | | | | Кронштейн | | |
| | | | | Уголок $\frac{\text{Б 50х50х5 ГОСТ 8509-80}}{\text{Ст3пс4 ГОСТ 535-79}}$ L-50 | 4 | 0,108 кг |
| | | | | Шайба | | |
| | | | | Круг $\frac{\text{В40 ГОСТ 2590-80}}{\text{Ст3пс2 ГОСТ 535-79}}$ L=18 | 1 | 0,75 кг |
| | | | | Опора | | |
| | | | | Уголок $\frac{\text{Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80}}{\text{Ст3пс2 ГОСТ 535-79}}$ L-60 | 2 | 2,3 кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ВП.01.000

Металлоконструкция

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Малюга Калюку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А3 | | | ВП. 02. 000. СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| БЧ | | 1 | 02.001 | Труба продольная | | |
| | | | | Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 | | |
| | | | | L = 600 | 2 | 1,434 кг |
| БЧ | | 2 | 02.002 | Труба поперечная | | |
| | | | | Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 | | |
| | | | | L = 553 | 4 | 1,315 кг |
| БЧ | | 3 | 02.003 | Заглушка | | |
| | | | | Круг $\frac{\text{З40 ГОСТ 2590-80}}{\text{Ст3пс2 ГОСТ 535-79}}$ | | |
| | | | | L = 5 | 4 | 0,05 кг |
| БЧ | | 4 | 02 004 | Патрубок | | |
| | | | | Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 | | |
| | | | | L = 130 | 1 | 0,311 кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ВП. 02. 000

Барботер

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Малюга Калюку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А3 | | | ВП. 03. 000. СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| БЧ | | 1 | 03. 001 | Лапка | | |
| | | | | Полоса $\frac{\text{А-I 4х30 ГОСТ 103-76}}{\text{09Г2-2-1 ГОСТ 535-79}}$ | | |
| | | | | L = 93 | 4 | 0,087 кг |
| БЧ | | 2 | 03. 002 | Корыто | | |
| | | | | $\frac{\text{С-ЦН-3 ГОСТ 15203-74}}{\text{Лист 3-IV-Ст3 пс ГОСТ 16523-70}}$ | 1 | 10,8 кг |

Привязан

Инв. № 3108/7

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ВП 03 000

Сварка

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

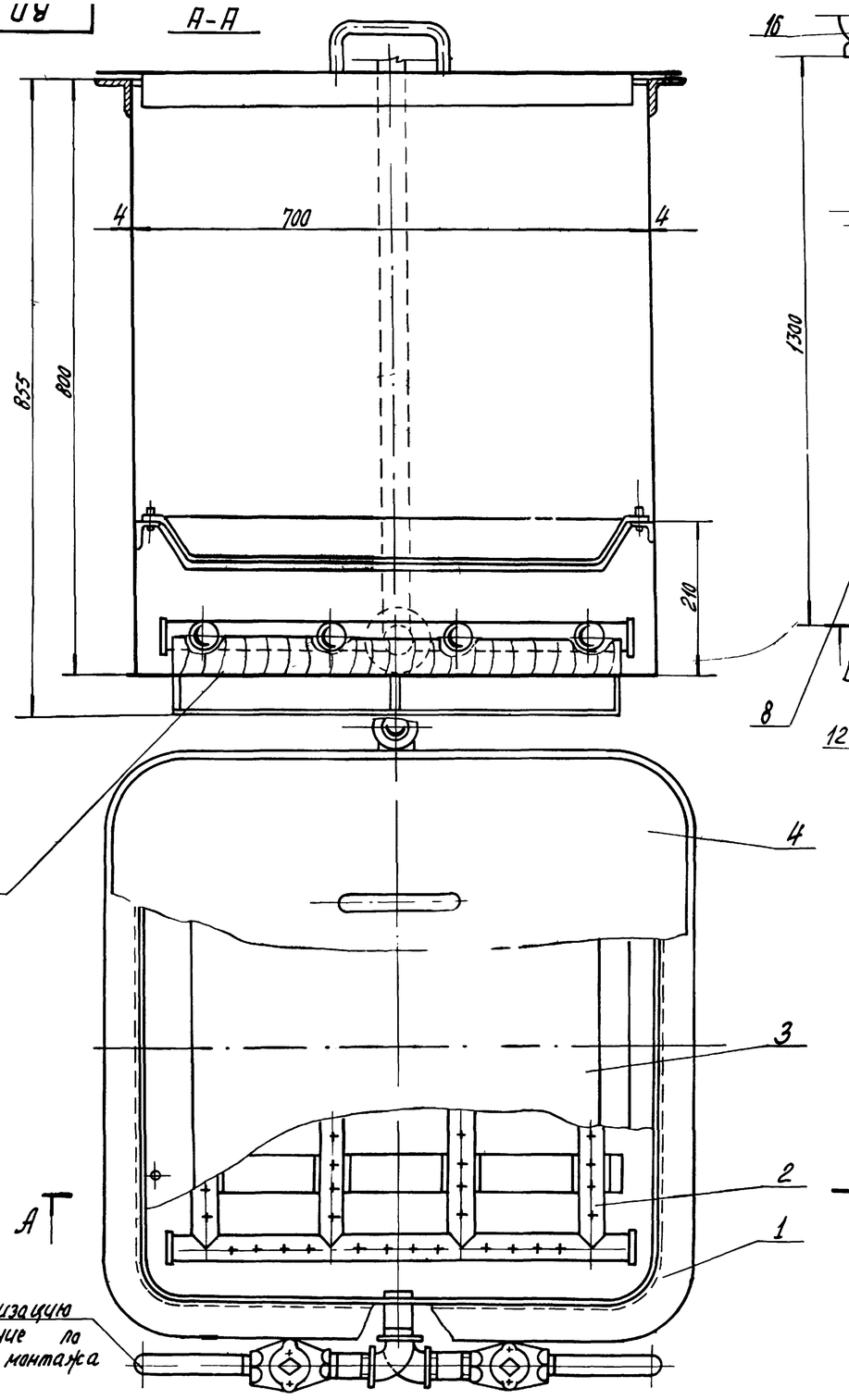
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

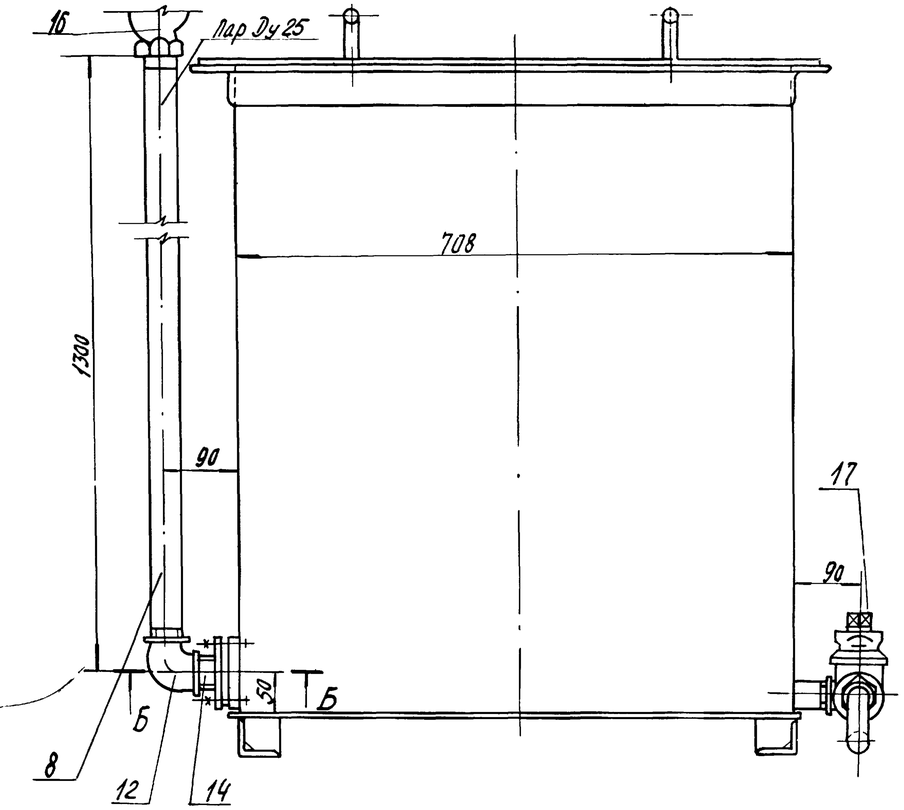
Копировал Формат А4

Типовой проект 904-1-151 Альбом 7

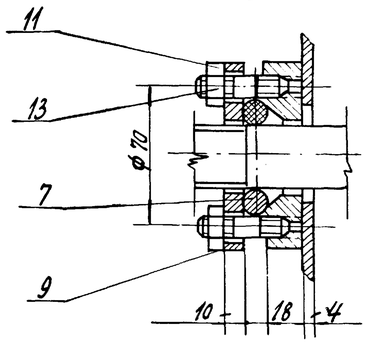
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

А-А




Б-Б
М1:2




1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60 2 слоя. Лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI. 4/1, снаружи - лак БТ-577 ГОСТ 5631-79 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 2 слоя. VI. Л
2. Предельные отклонения размеров:
   валов - h 14,
   остальных - $\pm \frac{IT\,15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом по ГОСТ 5264-80-Н2.

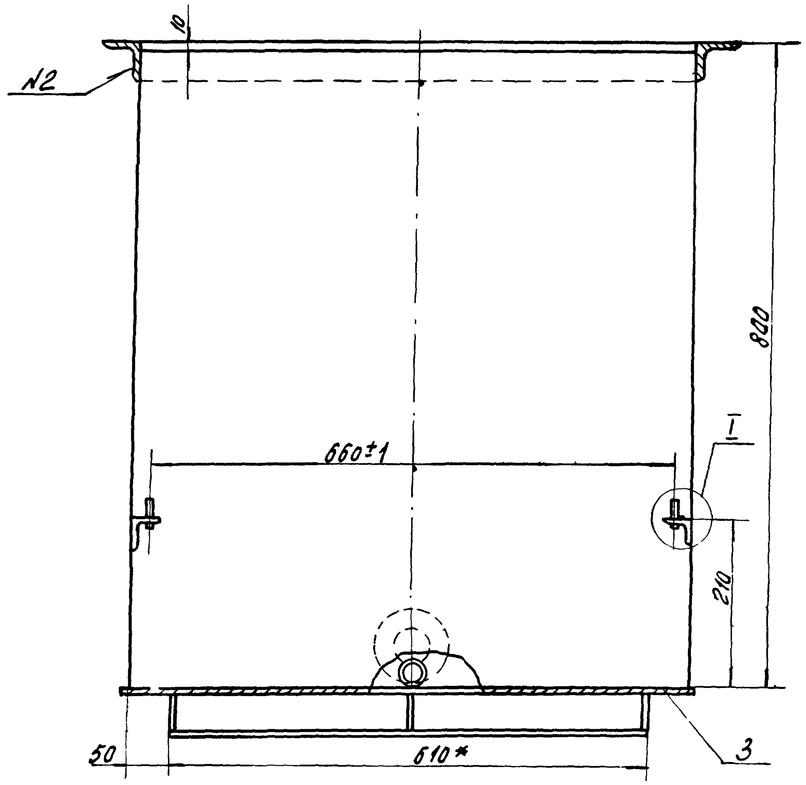
Инв. № 8108/7

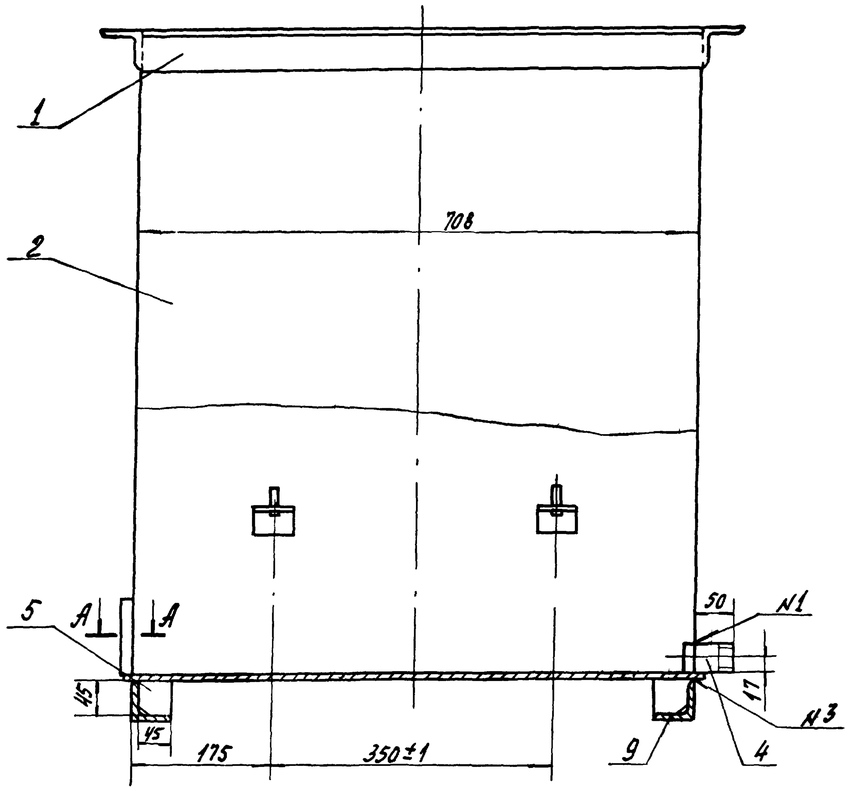
46

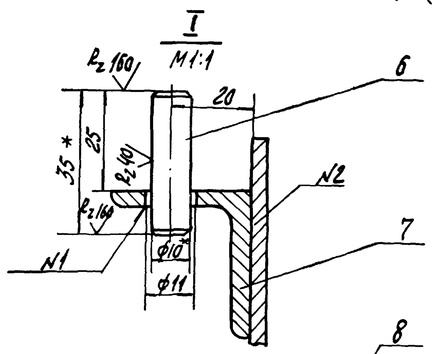
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ВП. 00.000. СБ | | | |
| Привязан | | | | | Ванна для промывки ячеек фильтров Сборочный чертеж. | Лит. | Масса | Масштаб |
| | | | | | | Р | 147 | 1:5 |
| | | | | | | Лист | Листов 1 | |
| | Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону | | |
| | Разраб. | | Долженикова | | 11.12.81 | | | |
| | Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 | | | |
| | Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 | | | |
| | Гл. спец. | | Прелов | | 11.12.81 | | | |
| | Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 | | | |
| Инв. № подл. | | | | | | | | |

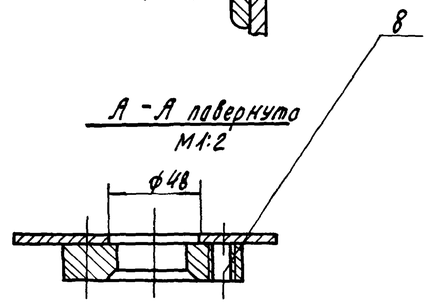
Альбом 7

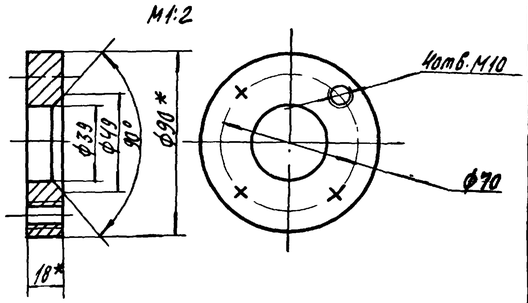
Типовой проект 904-1-51

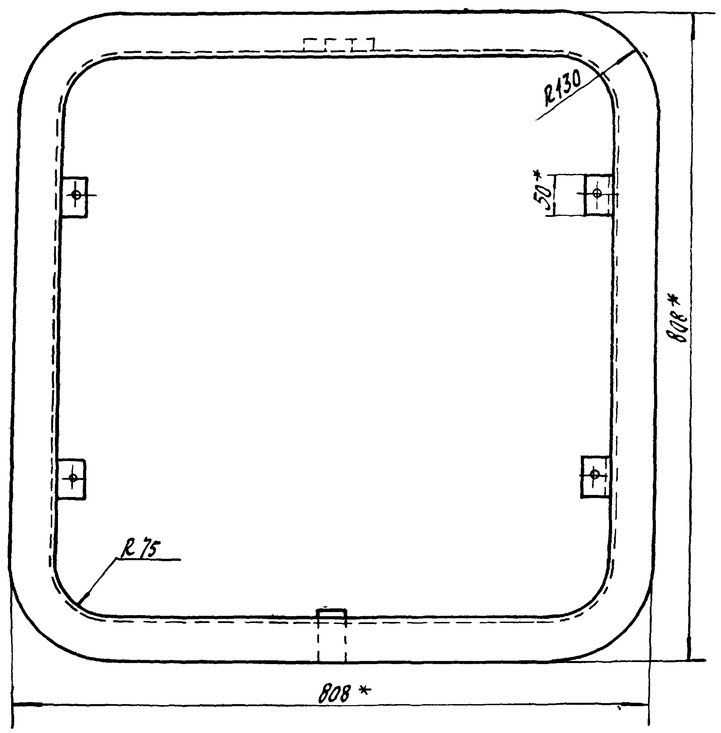


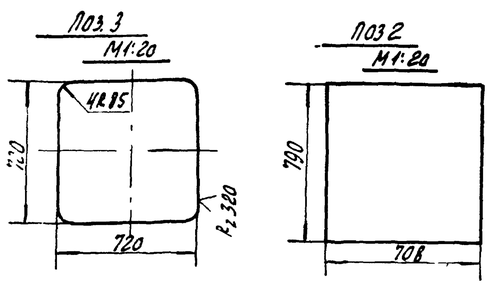



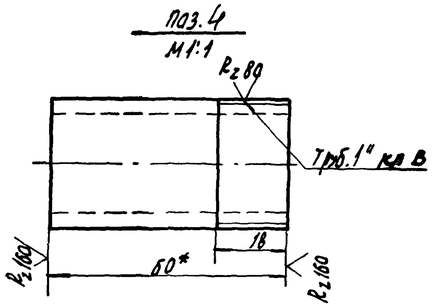










1.* Размеры для справки

2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных - $\pm \frac{IT\,15}{2}$.

3. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.

4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80 N1-У1, ГОСТ 5264-80, N2-Н2, N3-Т1

Привязан

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |

ВП. 01. 000 СБ

Металлоконструкция сборочный чертеж.

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 104 | 1:5 |
| Лист | Листов 1 | |

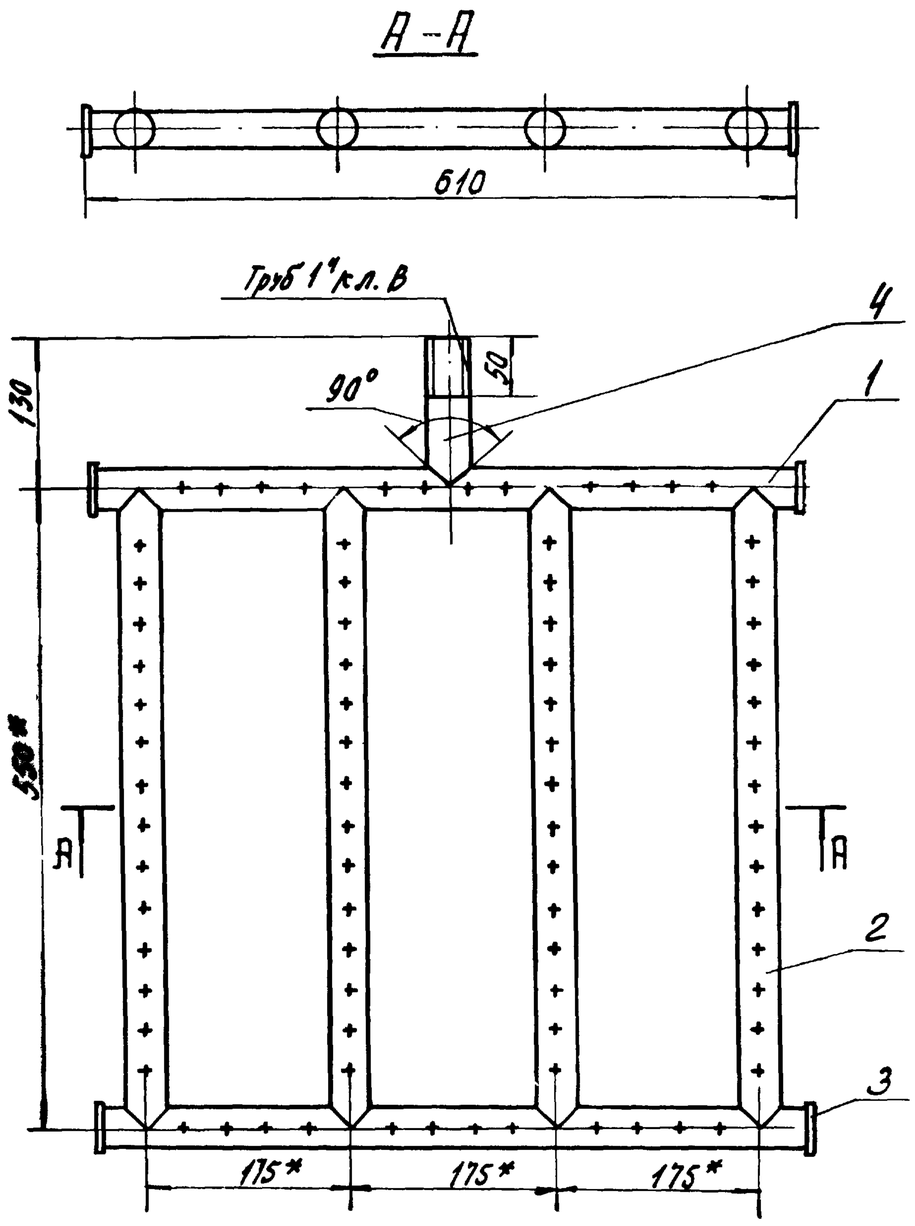
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

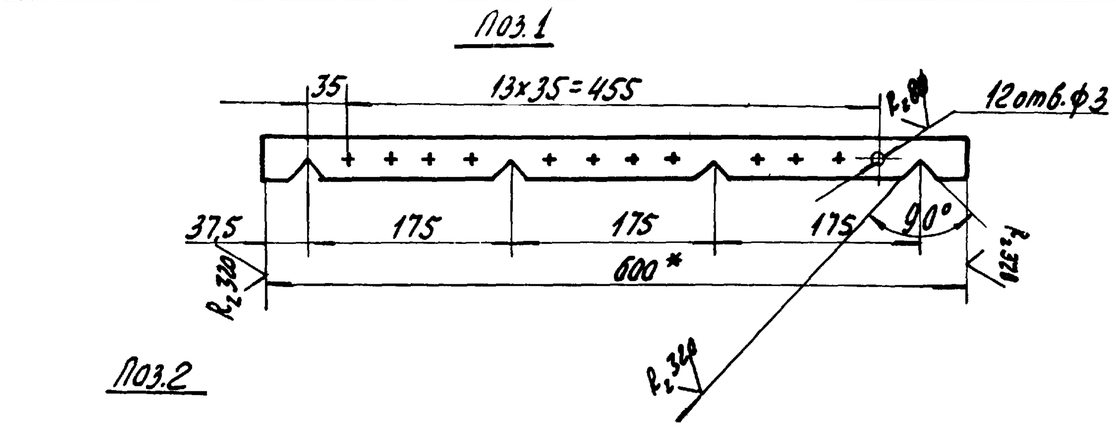
Инв. № 8108/7

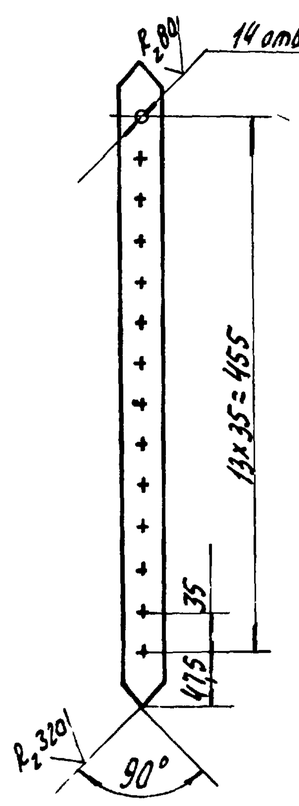
ВП.02.000СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51




1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-80-У4
5. * Размеры для справок.

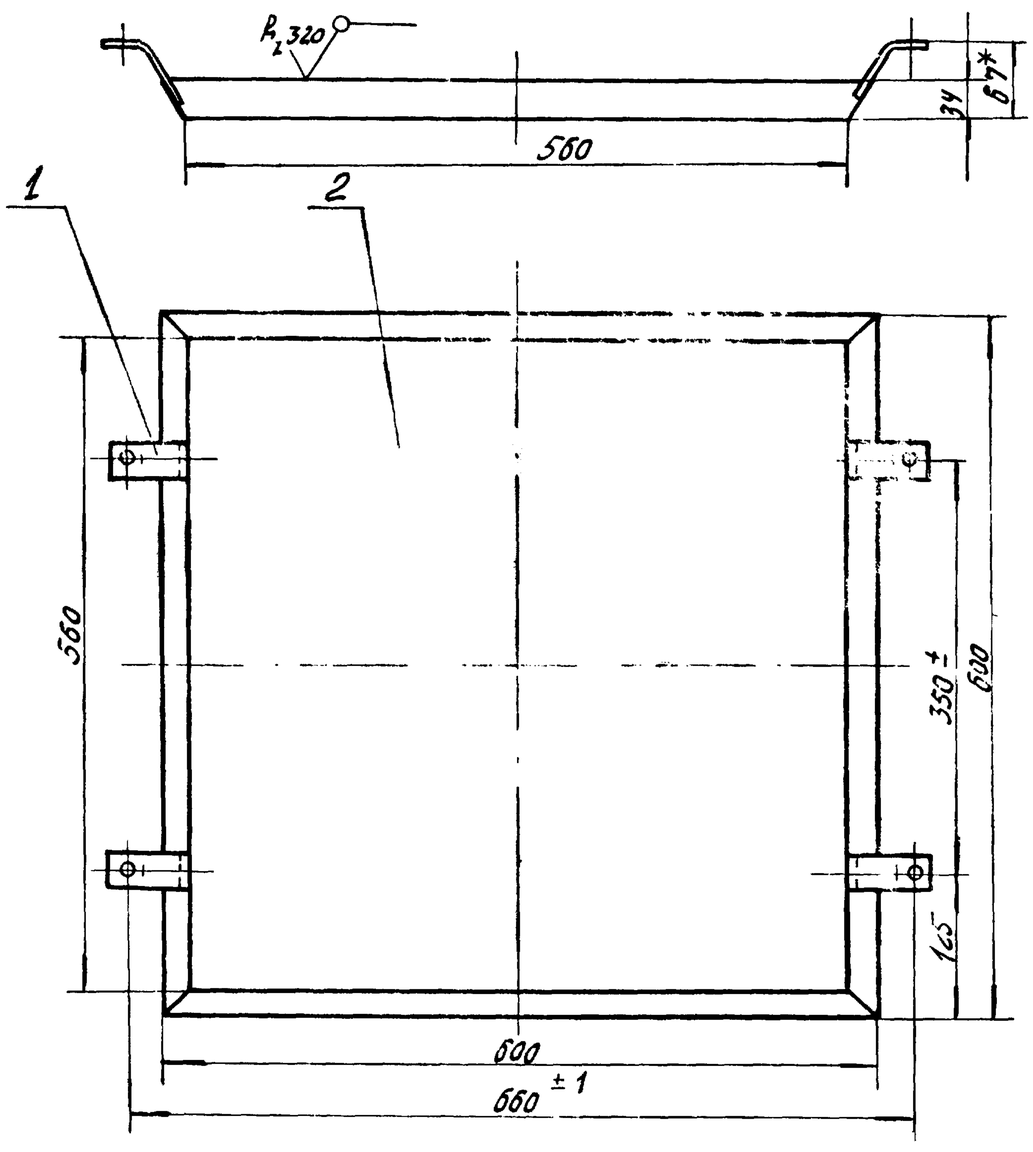
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | ВП.02.000СБ | |
| | | Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| | | Разраб. | | | | 11.12.81 |
| | | Пров. | | | | |
| | | Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| | | Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Инв. № | | Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| | | Барботер | | | Лит | Масса | Масштаб |
| | | Сборочный чертеж | | | Р | 8,0 | 1:5 |
| | | | | | Лист | Листов 1 | |
| | | | | | ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону | | |

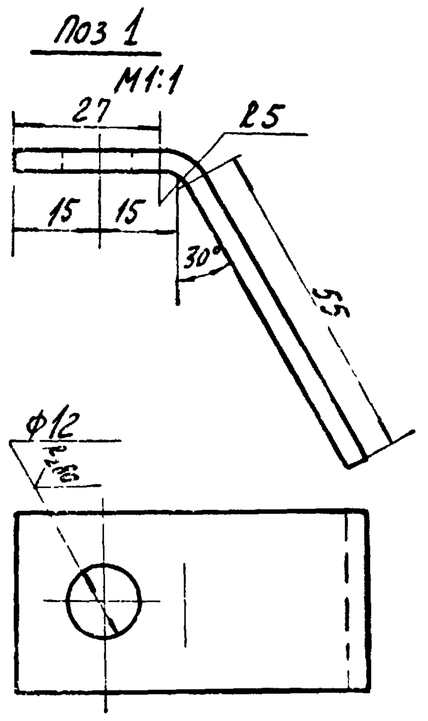
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А3

ВП.03.000.СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51




1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
3. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$
4. * Размеры для справок.

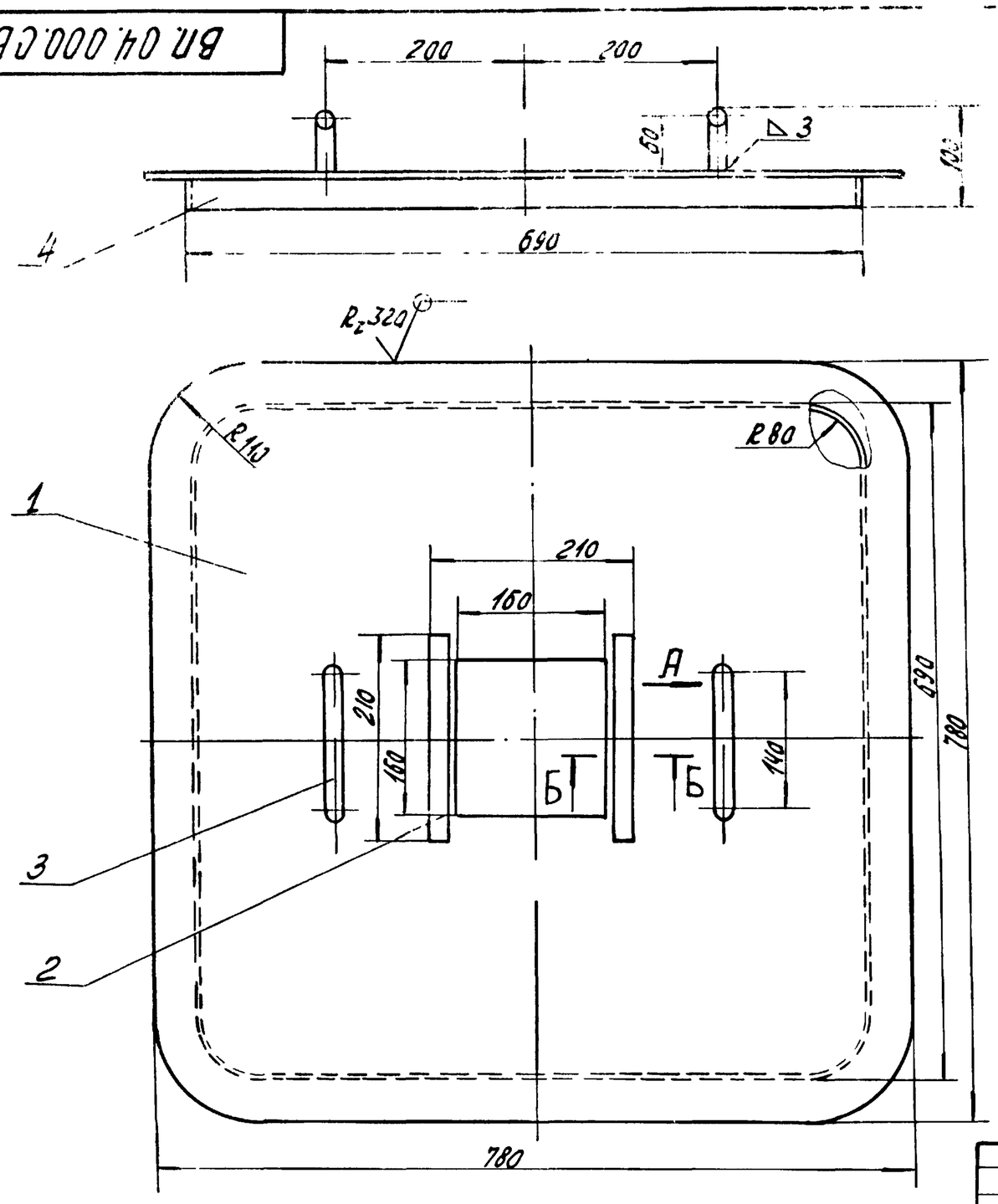
48

Инв. № 8108/7

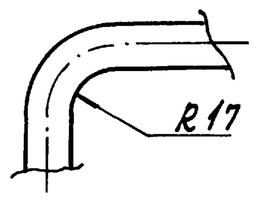
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | ВП.03.000.СБ | |
| | | Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| | | Разраб. | | Мацюга | | 11.12.81 |
| | | Пров. | | | | |
| | | Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| | | Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Инв. № | | Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| | | Поддон | | | Лит | Масса | Масштаб |
| | | Сборочный чертеж | | | Р | 11,2 | 1:5 |
| | | | | | Лист | Листов 1 | |
| | | | | | ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону | | |

84

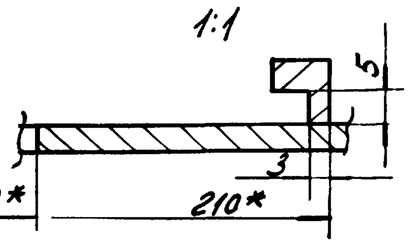
ВП.04.000.СБ




Вид А
М1:2




Б-Б
1:1




1. * Размеры для справок,
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных $\pm\frac{IT15}{2}$
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Т1

Привязан

Инв.№

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ВП.04.000.СБ

Крышка
Сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 23,0 | 1:5 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова  Калику сверил Часлова  Формат А3

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А3 | | | ВП.04.000.СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 1 | 04.001 | Лист верхний | | |
| | | | | Лист $\frac{5-ПН-0-3\ ГОСТ\ 19904-74}{Лист\ 5-Н-Г-0,8\ кп\ ГОСТ\ 16523-70}$ | 1 | 21,8 кг |
| Б4 | | 2 | 04.002 | Направляющая | | |
| | | | | Квадрат $\frac{10-Г\ ГОСТ\ 8559-75}{40-Т-В\ ГОСТ\ 1051-73}$ | | |
| | | | | L = 210 | 2 | 0,122 кг |
| Б4 | | 3 | 04.003 | Ручка | | |
| | | | | Круг $\frac{В16\ ГССТ\ 2590-80}{Ст3\ пс2\ ГОСТ\ 535-79}$ | | |
| | | | | L = 270 | 2 | 0,38 кг |
| Б4 | | 4 | 04.004 | Рамка | | |
| | | | | Полоса $\frac{А-I\ 4\times30\ ГОСТ\ 103-76}{09Г2-2-I\ ГОСТ\ 5...-79}$ | 1 | 2,45 кг |

Привязан

Инв.№

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ВП.04.000.

Крышка

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

Копировал  Калику сверил

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения.

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³

Технические условия

ВЗ.00.000.ТУ

1982 год

Инв.№ 8408/7

Копировал  Калику сверил

Альбом 7

904-1-51

Типовой проект

Настоящие технические условия распространяются на ванну для зарядки ячеек фильтров, чертеж ВЗ. 00. 000 предназначенную для зарядки ячеек филотров маслом.

## 1. Технические требования

1.1. Ванна для зарядки ячеек фильтров должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Ванна должна обеспечивать следующие параметры и размеры, указанные в таблице.

Таблица

| N п/п | Наименование параметра | Ед. изм. | Масса |
|---|---|---|---|
| 1. | Обьем | $м^3$ | 0,83 |
| 2. | Масса | кг | 416 |
| 3. | Габаритные размеры | | |
| | длина | м | 0,97 |
| | ширина | м | 0,56 |
| | высота | м | 1,52 |

1.3. Характеристики

1.3.1. Зарядка ячеек филотров производится висциновым или веретенным маслом, залитым в ванну, путем установки их в поддон. Для разогрева масла в змеевик подается пар Рабс= 0,4 МПа (4кгс/$см^2$)

1.3.2. Масло в ванну заливается вручную при открытой крышке. Сливается через кран поз. 19.

1.3.3. Вентиль поз. 18 служит для слива конденсата.

1.3.4. Поддон поз. 3 предназначен для установки на него ячеек фильтров

1.4. Маркировка.

1.4.1. В любом удобном для маркировки месте маркировать ВЗ. 00. 00. 000

1.4.2. Маркировку узлав производить согласно положения, действующего на заводе-изготовителе.

1.5. Указание по эксплуатации

1.5.1. Ванна должна содержаться в чистоте и периодически очищаться от грязи.

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ВЗ.00.000.ТУ

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Малюга | | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | Григорьян | | | 11.12.81 |
| Н. контр. | Золотарева | | | 11.12.81 |
| Утв. | Григорьян | | | 11.12.81 |

Ванна для зарядки ячеек фильтров V= 0,22 $м^3$

| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | | |

| Лист | Листов |
|---|---|
| 3 | 3 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калоку сверил Маслова Формат А4

Привязан

Инв. №

ВЗ.00.000.ТУ

Лист 3

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Калоку сверил Маслова Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| 2 | | | ВЗ. 00. 000. СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | 1 | 01. 000 | Крышка | 1 | |
| 2 | | 2 | 02. 000 | Металлоконструкция | 1 | |
| | | 3 | 03. 000 | Поддон | 1 | |
| | | | | Детали | | |
| 4 | | 4 | 00. 001 | Опора | 2 | |
| | | | | Брусок ГОСТ 9685-61, 50х33 | 2 | 1,56 кг |
| 4 | | 5 | 00. 002 | Змеевик | 1 | |
| 4 | | 6 | 00. 003 | Стояк | 1 | |
| | | | | Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 | | 2,02 кг |
| 4 | | 7 | 00. 004 | Фланец | 2 | |

Привязан

Инв. №

ВЗ. 00. 000

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Малюга | | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | Григорьян | | | 11.12.81 |
| Н. контр. | Золотарева | | | 11.12.81 |
| Утв. | Григорьян | | | 11.12.81 |

Ванна для зарядки ячеек фильтров V= 0,22 $м^3$

| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | | |

| Лист | Листов |
|---|---|
| 1 | 2 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калоку сверил Маслова Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | 13 | | Гайка М 10.58 ГОСТ 5915-70 | 8 | 0,012 кг |
| | | 14 | | Прокладка А-32-10 ГОСТ 15180-70 | 2 | 0,001 кг |
| | | 15 | | Шпилька АМ 10х50 ГОСТ 9066-75 | 8 | 0,002 кг |
| | | | | Прочие изделия | | |
| | | 18 | | Вентиль запорный муфтовый Ду 25 15кч 18п2 | 2 | 1,4 кг |
| | | 19 | | Кран сальниковый муфтовый Ду 25 11ч 6бк | 1 | 1,85 кг |

Привязан

Инв. №

ВЗ. 00. 000

Лист 2

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова Калоку сверил Маслова Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

50

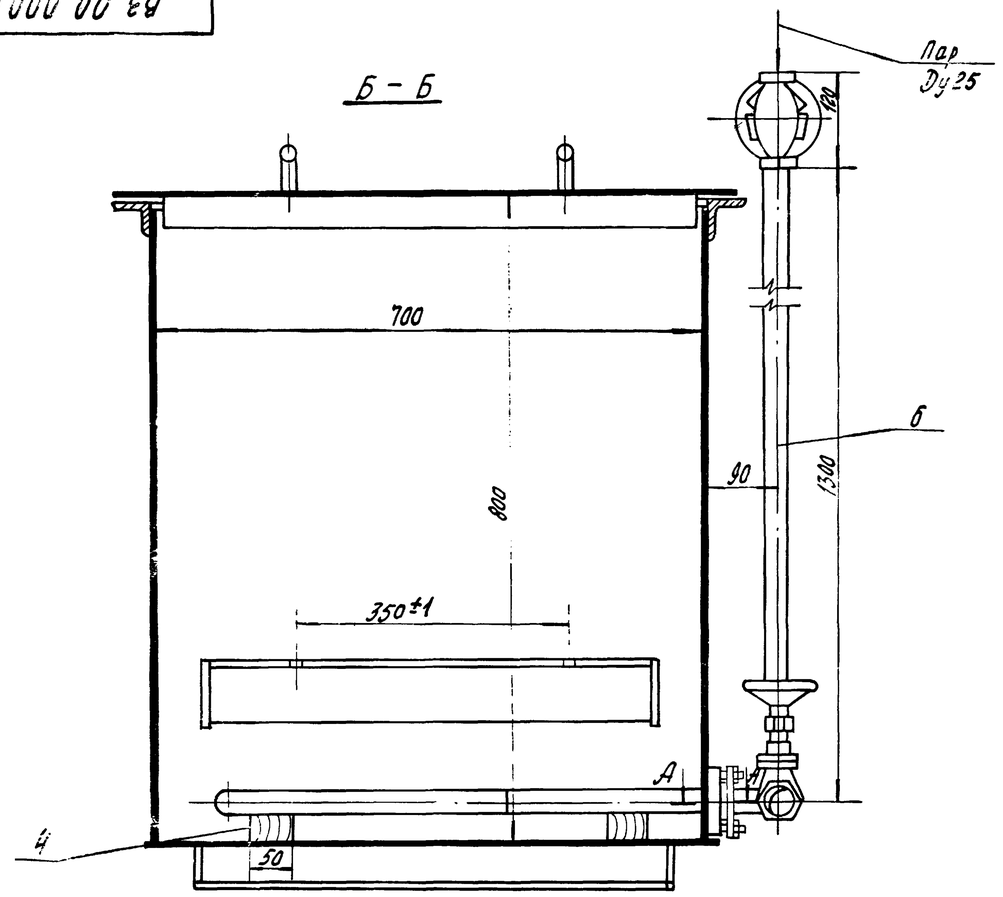
Инв. № 8108/7

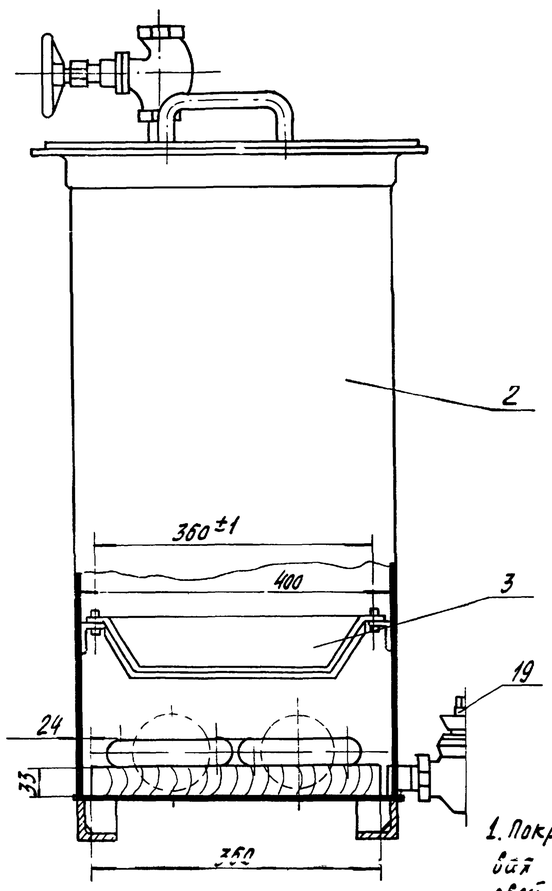
ВЗ.00.000СБ

Альбом 7

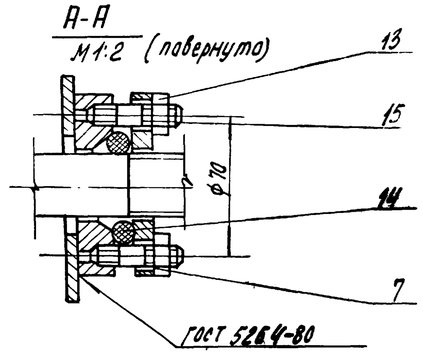
Типовой проект 3.904-1-51

Б - Б

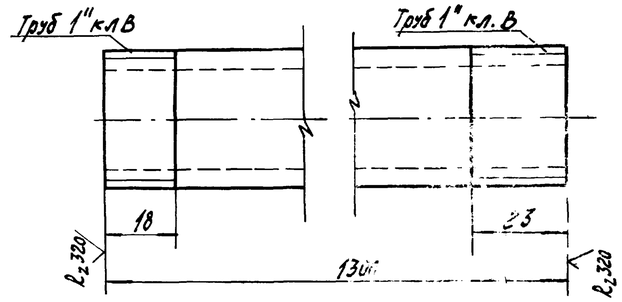



А-А
М1:2 (повернуто)




Поз.8 повернуто
М1:1




1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-[illegible] [illegible]
бак ГОСТ 9355-60, 2слоя, лак ХВ-~~784 ГОСТ 1316-65, с алюминиевой~~ пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев по 4/4.
снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23.136-78
1слой эмаль ПФ-115, серо-голубая ГОСТ 6465-80, [illegible]
2. Неуказанные предельные отклонения размеров;
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

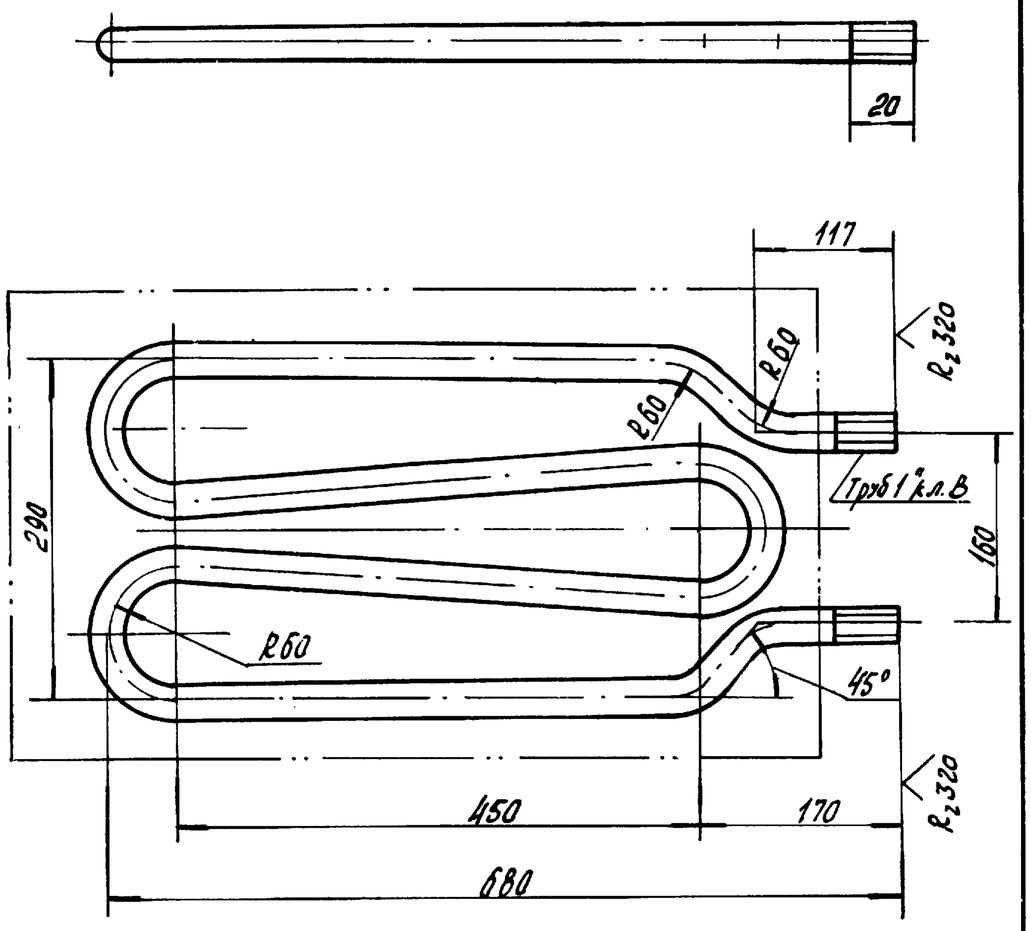
Инв. № 8108/7

51

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | ВЗ.00.000СБ | | |
| | Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³ Сборочный чертеж | Лит. Р; Масса 114; Масштаб 1:5 |
| | Разраб. | | Волошинская | | 11.12.81 | | Лист 1 Листов 1 |
| | Пров. | | | | | | |
| | Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 | | |

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

83.00.002




1. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук.гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Залагарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

**ВЗ.00.002**

Змеевик

| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 6,6 | 1:5 |
| Лист | Листов 1 | |

Труба 20×2,5 ГОСТ 3262-75

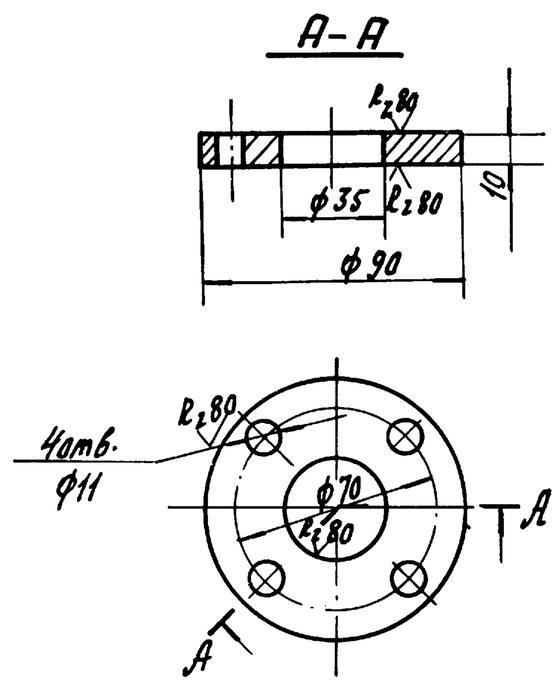
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькуировал Маслова — Формат А4

83.00.004

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51




1. Предельные отклонения размеров отверстий - H14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук.гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Залагарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

**ВЗ.00.004**

Фланец

| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 0,43 | 1:2 |
| Лист | Листов 1 | |

Круг ВЗ ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькуировал Маслова — Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| | | | | | | |
| А3 | | | ВЗ 01.000.СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | | | |
| А4 | | 1 | 01.001 | Лист верхний | 1 | |
| А4 | | 2 | 01.002 | Рамка | 1 | |
| А4 | | 3 | 01.003 | Ручка | 2 | |

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук.гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Залагарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

**ВЗ.01.000**

Крышка

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | | 1 |
| Лист | Листов 1 | |

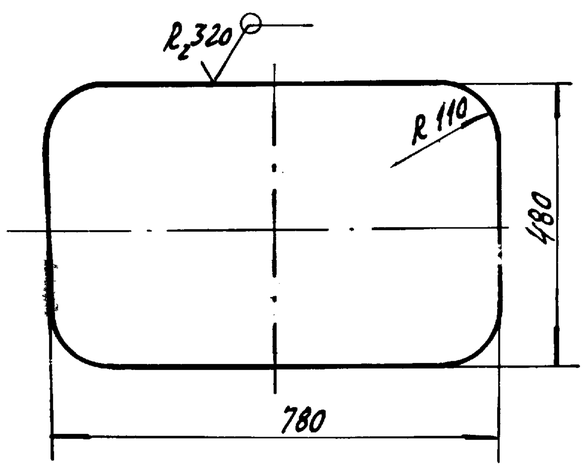
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькуировал Маслова — Формат А4

83.01.001

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51




1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук.гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Залагарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

**ВЗ.01.001**

Лист верхний

| Лит | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 5,7 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

Лист Б-ЛН-2 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

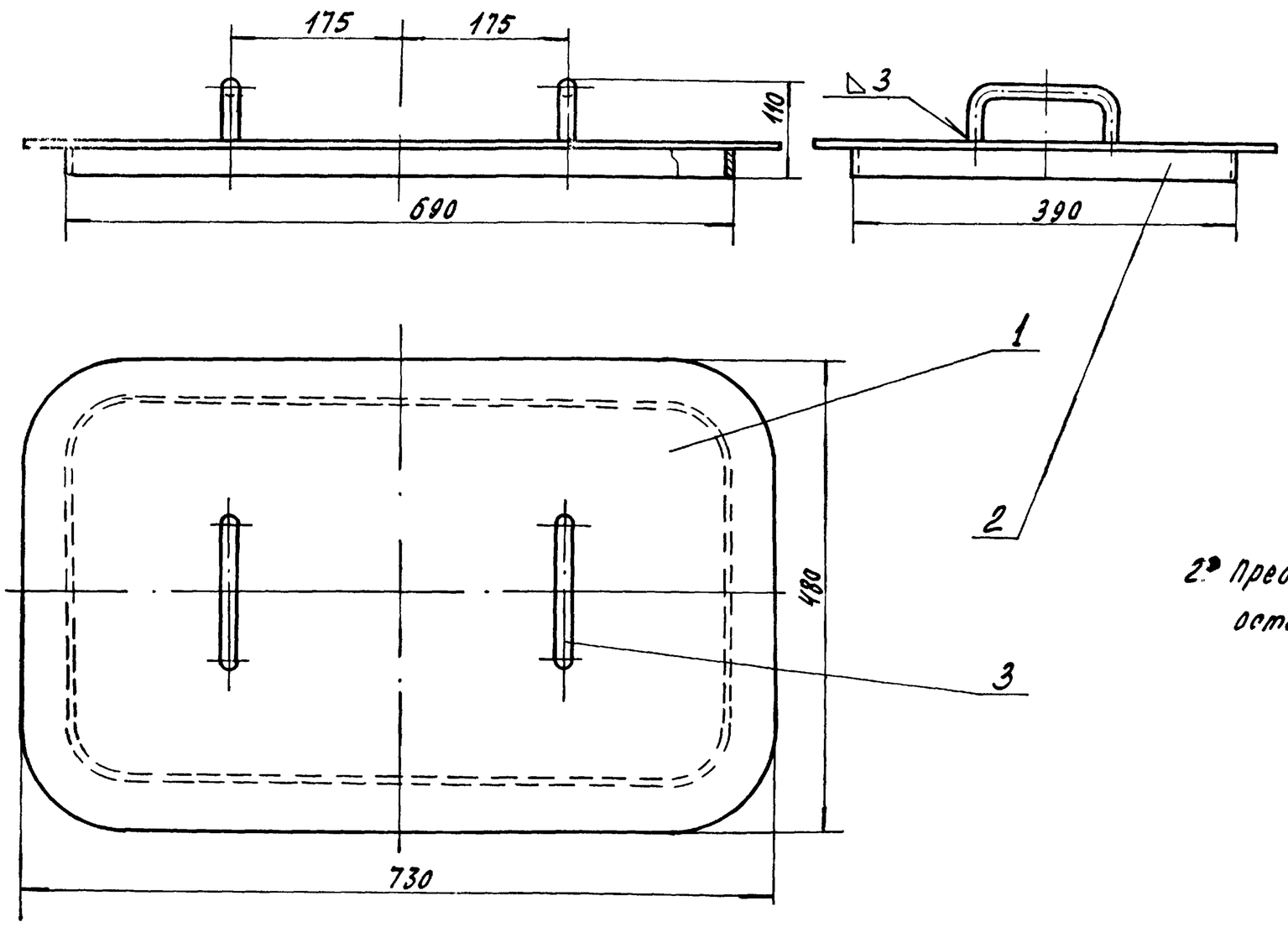
Копировал Долгова — Калькуировал Маслова — Формат А3



инв. № 8108/7

Типовой проект 904-1-51 Альбом 1

83.01.000СБ

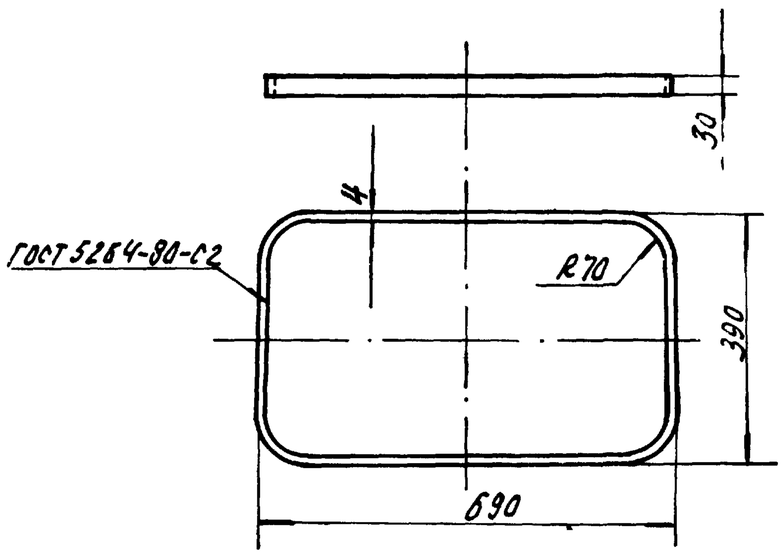



2* Предельные отклонения размеров:
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | | В3.01.000СБ | |
| | | | | | | Крышка<br>Сборочный чертеж | Лит. Р; Масса 9; Масштаб 1:5; Лист; Листов 1 |
| Инв. № | Изм. Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | ГИПРОСТРОНДОРМАШ г. Ростов-на-Дону |
| | Разраб. | Волковникова | | 11.12.81 | | | |
| | Пров. | | | | | | |
| | Рук. гр. | Григорьян | | 11.12.81 | | | |
| | Н. контр. | Залтарева | | 11.12.81 | | | |
| | Утв. | Григорьян | | 11.12.81 | | | |

Копировал Долгова — Калькуу сверил Маслова — Формат А3

83.01.002



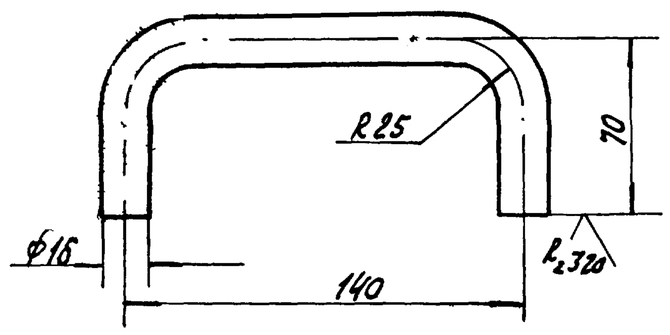

1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | | В3.01.002 | |
| | | | | | | Рамка | Лит. Р; Масса 1,9; Масштаб 1:10; Лист; Листов 1 |
| Инв. № | Изм. Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону |
| | Разраб. | Волковникова | | 11.12.81 | | | |
| | Пров. | | | | | | |
| | Рук. гр. | Григорьян | | 11.12.81 | | | |
| | Н. контр. | Залтарева | | 11.12.81 | | | |
| | Утв. | Григорьян | | 11.12.81 | | | |

Полоса А-1 4х30 ГОСТ 103-76 t=2018
09Г2-2-1 ГОСТ 535-79

Копировал Долгова — Калькуу сверил Маслова — Формат А3

83 01 003




1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | | В3.01.003 | |
| | | | | | | Ручка | Лит. Р; Масса 0,41; Масштаб 1:2; Лист; Листов 1 |
| Инв. № | Изм. Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону |
| | Разраб. | Волковникова | | 11.12.81 | | | |
| | Пров. | | | | | | |
| | Рук. гр. | Григорьян | | 11.12.81 | | | |
| | Н. контр. | Залтарева | | 11.12.81 | | | |
| | Утв. | Григорьян | | 11.12.81 | | | |

Круг В16 ГОСТ 2590-80 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79

Копировал Долгова — Калькуу сверил Маслова — Формат А3

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

инв № 8108/7

Типовой проект 904-1-51 Альбом 1

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | **Документация** | | |
| А2 | | | ВЗ.02.000 СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | **Детали** | | |
| Б4 | | 1 | 02.001 | Днище | | |
| | | | | Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист С-СТ3пс2 ГОСТ 14637-79 | 1 | 11,6 кг |
| А4 | | 2 | 02.002 | Кронштейн | 4 | |
| А4 | | 3 | 02.003 | Обечайка | 1 | |
| Б4 | | 4 | 02.004 | Опора | | |
| | | | | Б-50х50х3 ГОСТ 8509-80 / Уголок СТ3кп2-1 ГОСТ 535-79 L=610 | 2 | 2,3 кг |
| А4 | | 5 | 02.005 | Палец | 4 | |
| | | 6 | 02.006 | Патрубок | | |
| | | | | Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 | 1 | 0,143 кг |
| Б4 | | 7 | 02.007 | Ребро | | |
| | | | | Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3пс2 ГОСТ 14637-79 | 6 | 0,08 кг |
| Б4 | | 8 | 02.008 | Фланец | | |
| | | | | Б 50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Уголок СТ3кп2-1 ГОСТ 535-79 L=2185 | 1 | 8,25 кг |
| Б4 | | 9 | 02.009 | Шайба | | |
| | | | | В90 ГОСТ 2590-80 / Круг СТ3пс2 ГОСТ 535-79 | 2 | 0,7 кг |

Привязан

Инв. №

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ВЗ.02.000

Металлоконструкция

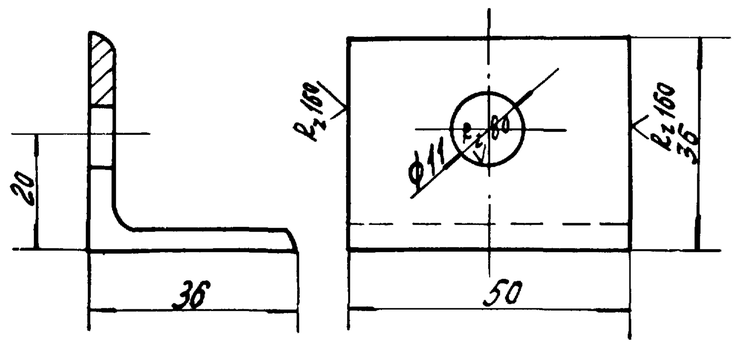
| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал | Калюку сверил Маслова | Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

83.02.002




Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ВЗ.02.002

Кронштейн

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 4,108 | 1:1 |
| Лист | Листов 1 | |

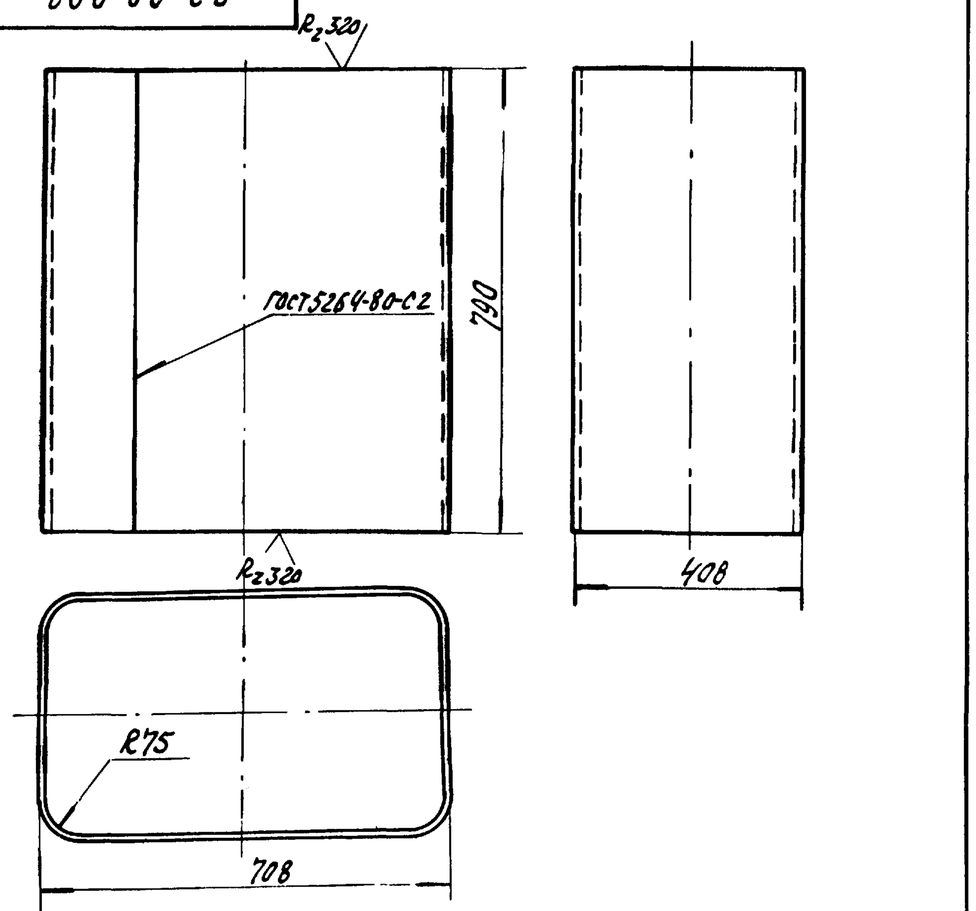
Уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-80 / В.СТ3пс2 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова | Калюку сверил Маслова | Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

83.02.003




Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

Инв. №

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ВЗ.02.003

Обечайка

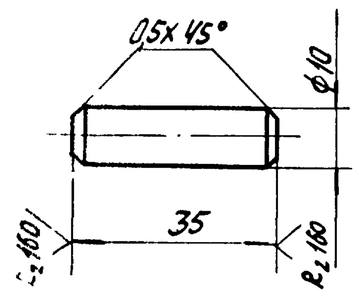
| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 51,8 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

83.02.005




Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14 14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан

54

Инв. № 8108/7

Инв. №

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

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ВЗ.02.005

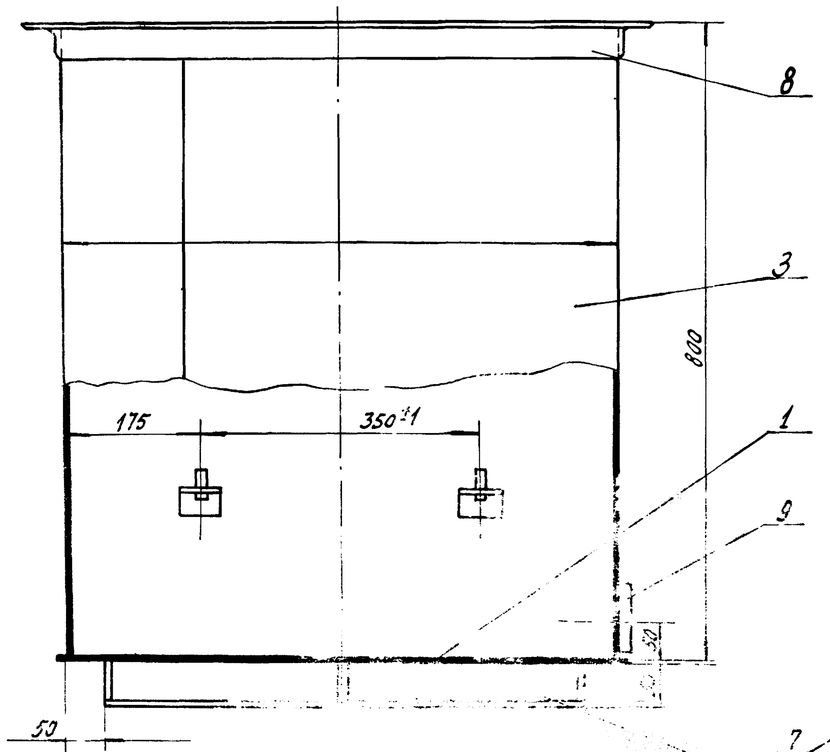
Палец

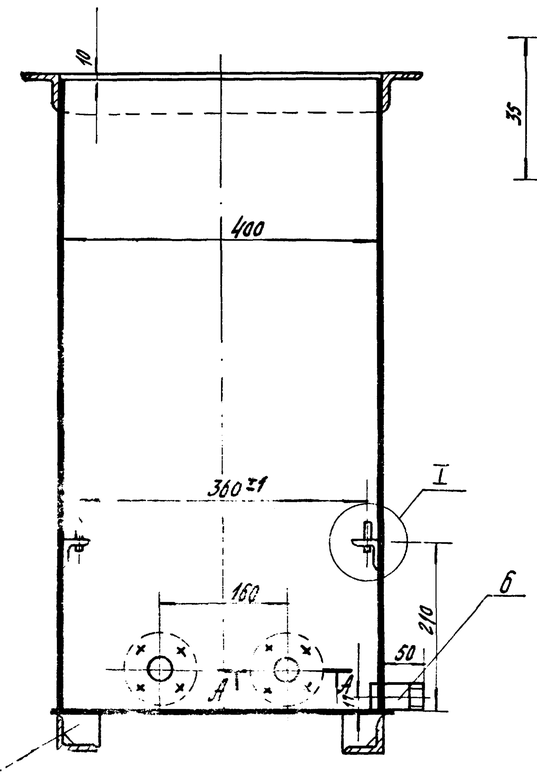
| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 0,022 | 1:1 |
| Лист | Листов 1 | |

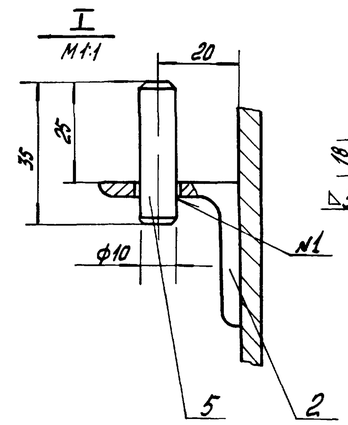
Крюк В10 ГОСТ [illegible] / [illegible] ГОСТ 535-79

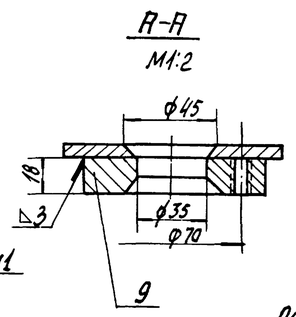
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

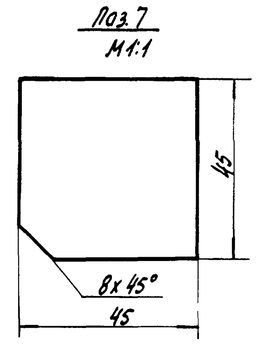
Типовой проект 24-01-51 Альбом 7

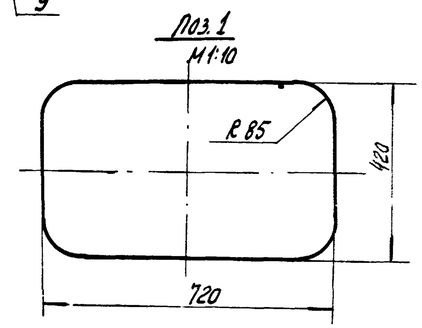


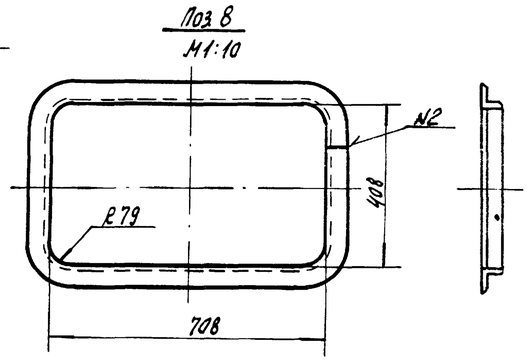



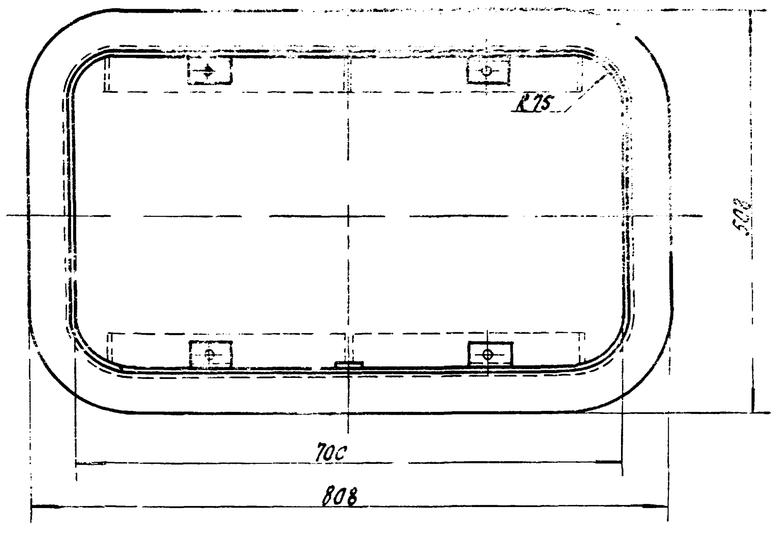



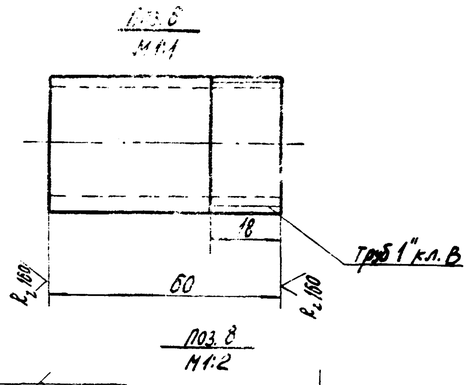



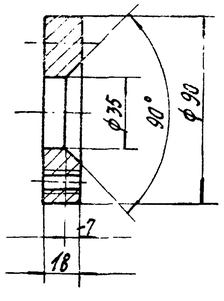



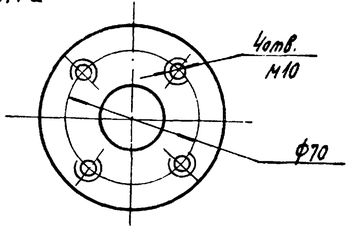



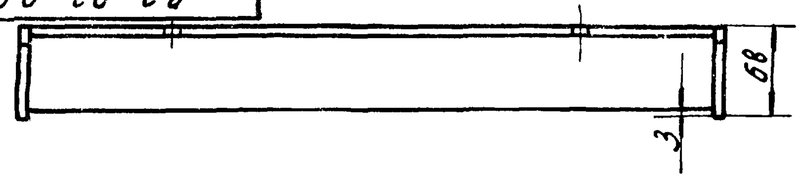



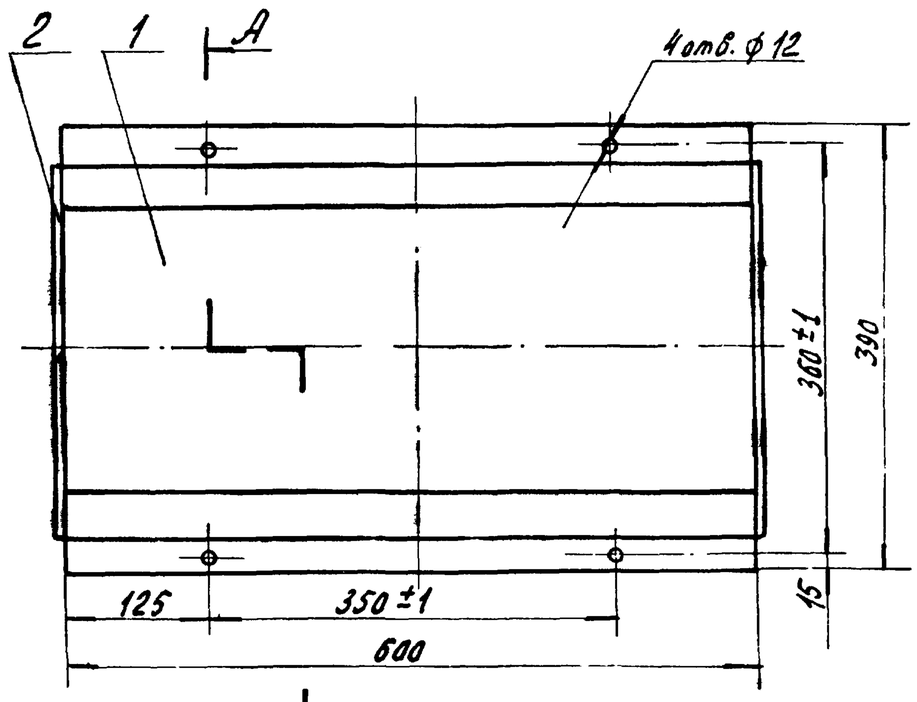

1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   остальных $-\pm\frac{IT14}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 й степени точности ГОСТ 5909-75.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами: ГОСТ 5264-80- №1-У1, №2-С2.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $\frac{R_z 80}{}$.

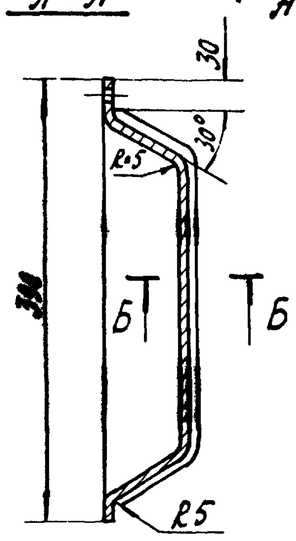
Инв. № 8108/7

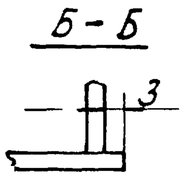
55

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | ВЗ.02.000.СБ | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Металлоконструкция сборочный чертеж. | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 | | Р | 78.6 | 1:5 |
| Пров. | | | | | | Лист | Листов 1 | |
| Рук. гр. | | Григорян | | 11.12.81 | | | | |
| Н. контр. | | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | | |



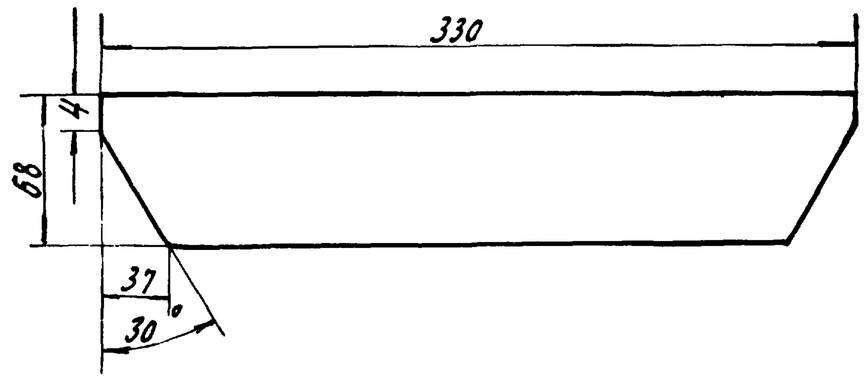




Поз.2

М1:2,5




1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75.
2. Предельные отклонения размеров
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$.
4. Сборку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Т1

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ВЗ.03.000.СБ

Поддон
Сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 8 | 1:5 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькуу сверил Маслова — Формат А3

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А3 | | | ВЗ. 03. 000.СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| А4 | | 1 | 03.001 | Корыто | 1 | |
| Б4 | | 2 | 03.002 | Стенка боковая<br>Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74<br>Лист Вст3пс2 ГОСТ 14637-79 | 2 | 0,47 |

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ВЗ.03.000.

Поддон

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

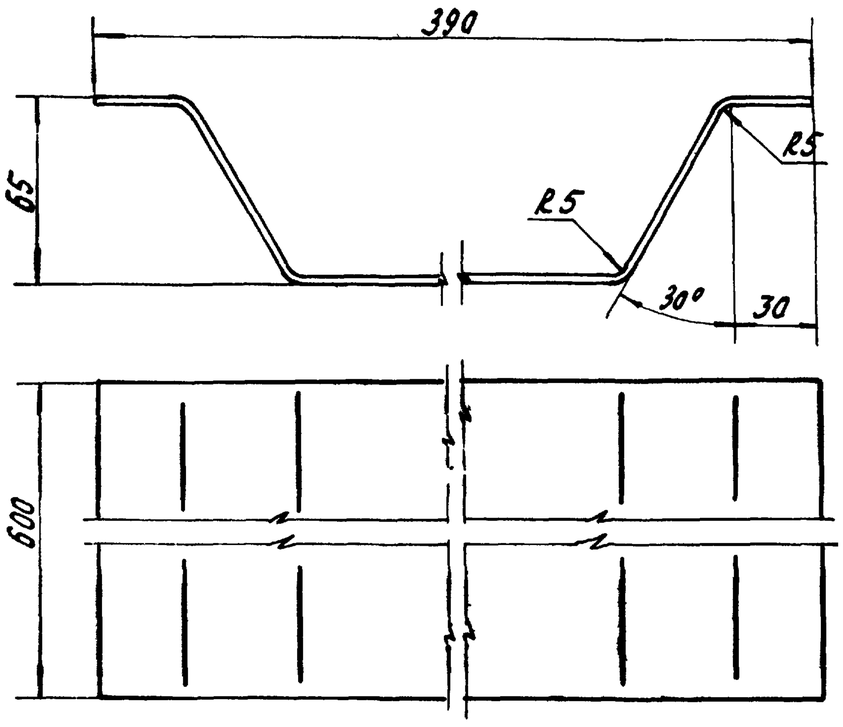
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калькуу сверил Маслова — Формат А4

83 03 001

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51




1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5609-75
2. Предельные отклонения размеров
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

ВЗ. 03.001

Корыто

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 6,5 | 1:2 |
| Лист | Листов 1 | |

Б-ЛН-5 ГОСТ 19903-74
Лист Вст3пс2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Формат А4



инв. № 8108/7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | СО. 00. 000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| А4 | | 1 | 01.000 | Бункер | 1 | |
| А4 | | 2 | 02.000 | Металлоконструкция | 1 | |
| | | | | Прочие изделия | | |
| | | 3 | | Кран проходной сальниковый муфтовый | | |
| | | | | Ду25 Ру10 11ч 6бк | 1 | 1,85 кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

СО. 00. 000

Стол для отстоя ячеек фильтров

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7 Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А3 | | | СО 01.000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| А4 | | 1 | 01.001 | Боковина | 1 | |
| А4 | | 2 | 01.002 | Боковина | 3 | |
| А4 | | 3 | 01.003 | Патрубок | 1 | |

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

СО. 01. 000

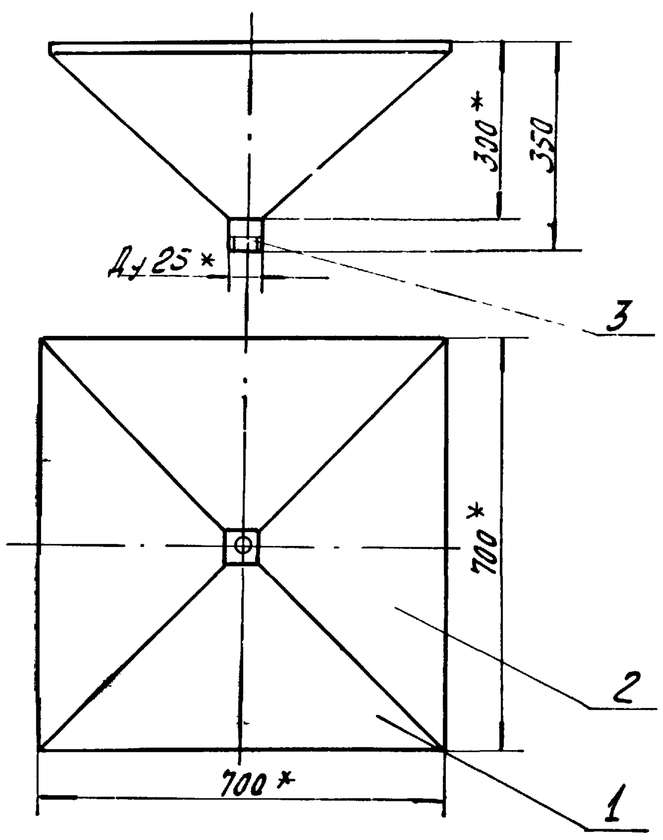
Бункер

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

СО. 01. 000 СБ




1. Предельные отклонения размеров — $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом ГОСТ 14771-76-Н1.
3. * Размеры для справок.

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

СО. 01. 000 СБ

Бункер
Сборочный чертеж.

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 5,3 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7 Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | СО 02.000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 1 | 02.001 | Опора<br>Б-ПН5 ГОСТ 19903-74<br>Лист В Ст3пс2 ГОСТ 14637-79 | 4 | 0,57 кг |
| Б4 | | 2 | 02.002 | Стяжка<br>Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72<br>Уголок В Ст3пс5 ГОСТ 535-79 | 4 | 2,45 кг |
| Б4 | | 3 | 02.003 | Стойка<br>Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72<br>Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-79 | | |
| | | | | L = 830 | 4 | 3,13 кг |
| | | | | Уголок<br>Б-5х50х5 ГОСТ 8509-72<br>Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-79 | | |
| Б4 | | 4 | 02.004 | L = 800 | 2 | 3,02 кг |
| Б4 | | 5 | 02.005 | L = 700 | 2 | 2,65 кг |
| | | | | Материалы | | |
| | | 6 | | Сетка №20-2,0<br>ГОСТ 12184-66<br>720×720 | 1 | $м^2$ 2,66 кг |

Привязан

Инв. № 8108/7

57

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

СО 02 000

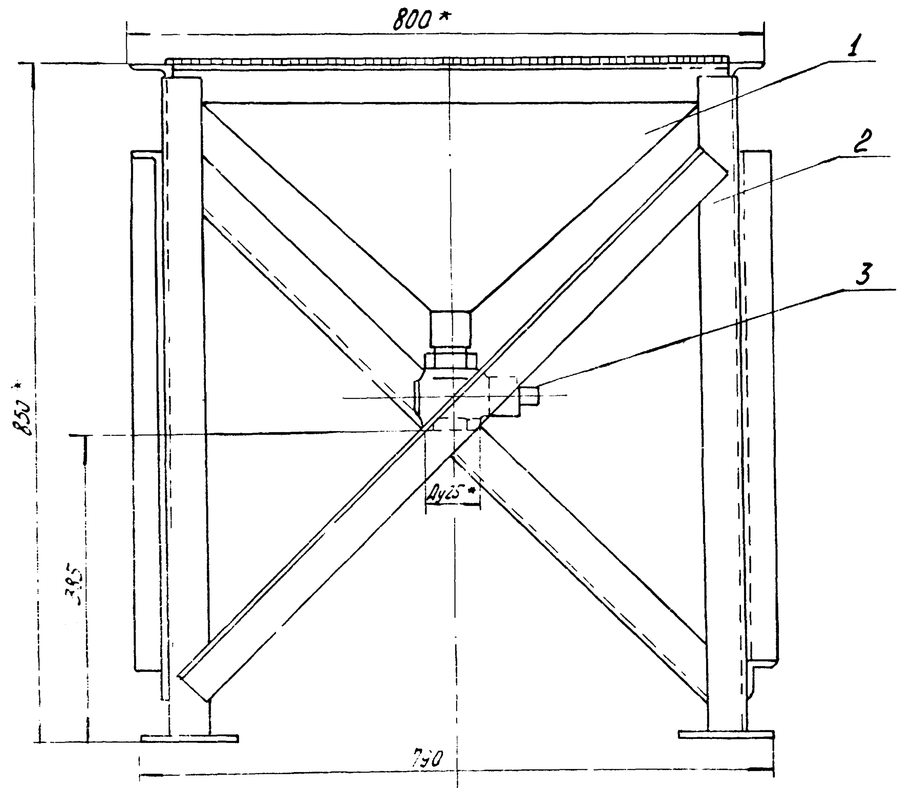
Металлоконструкция

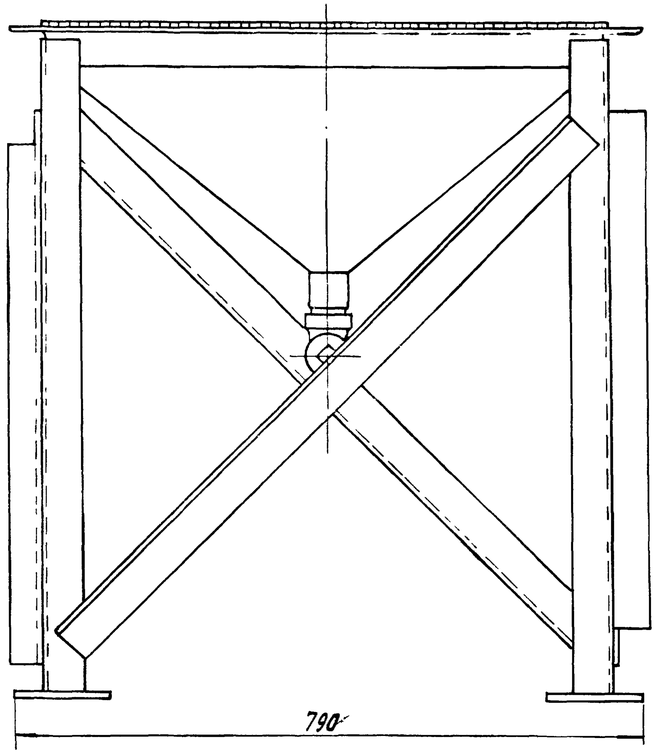
| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

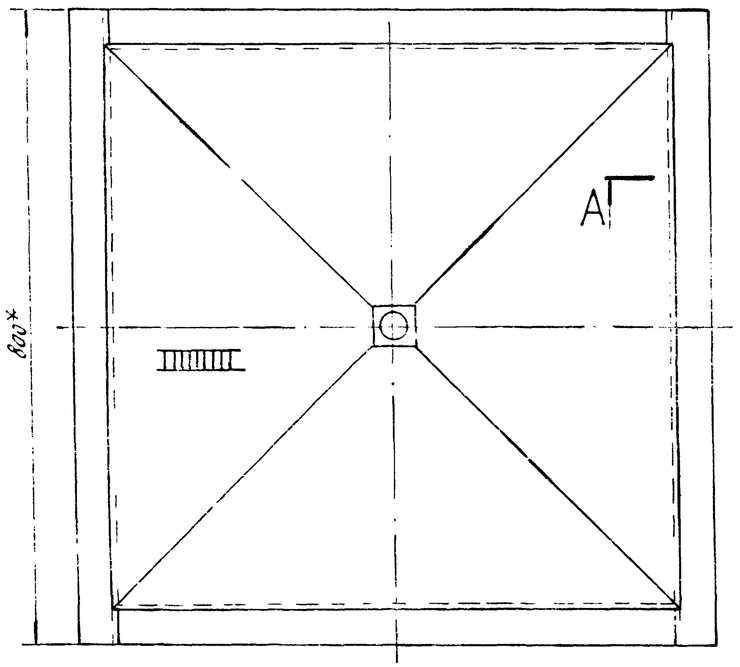
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

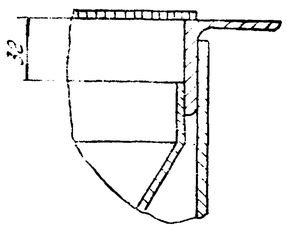
Альбом 7




А-А
М1:2



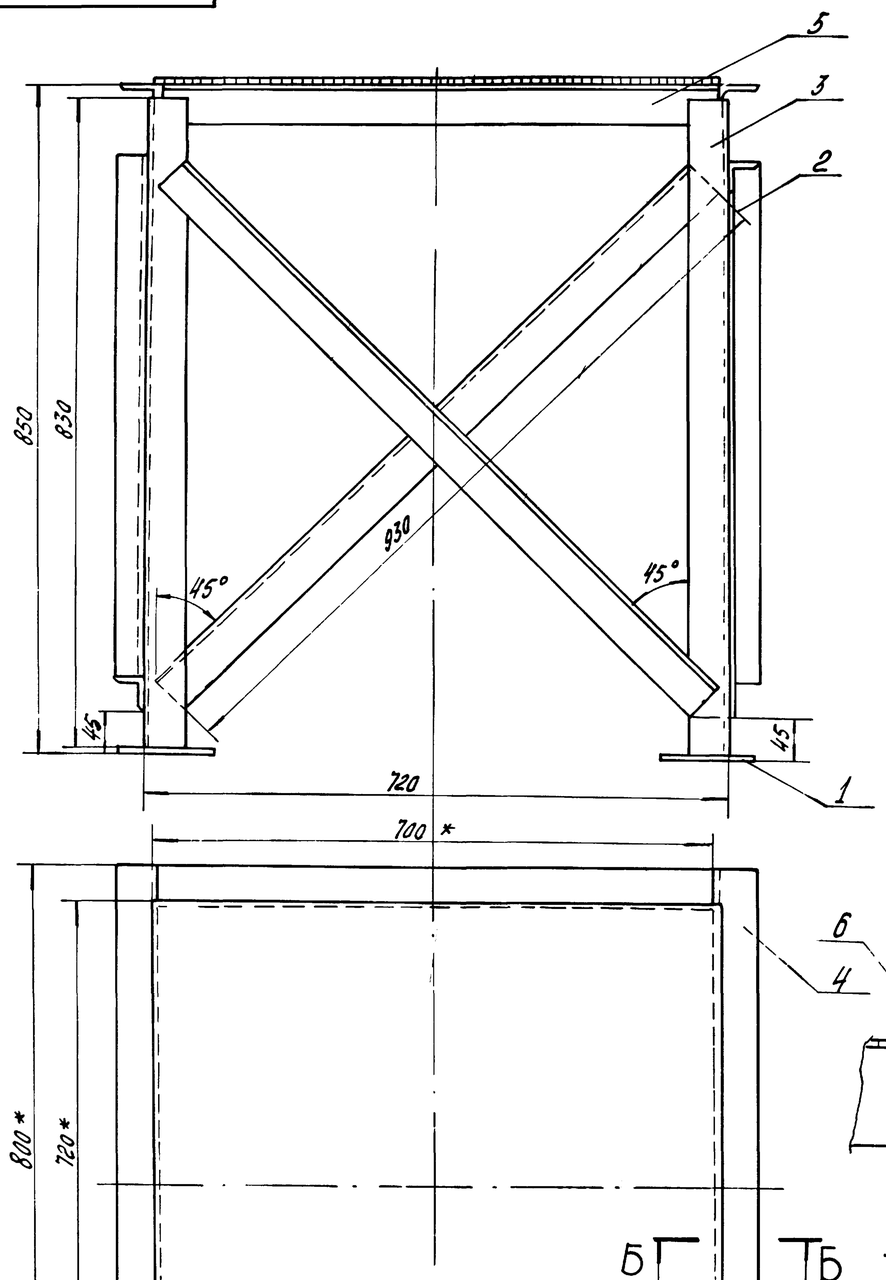

1. Покрытие: грунт ГФ-017 цвет красно-коричневый ТУБ-10·1185-80 1слой, эмаль ПФ-115 цвет голубой ГОСТ 6465-80 2слоя VI-П.
2. Предельные отклонения размеров:
   валов - h14.
   остальных - $\pm\frac{IT15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-У2.
4. Контроль сварочных швов-внешним осмотром.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ∇.
6. * Размеры для справок.

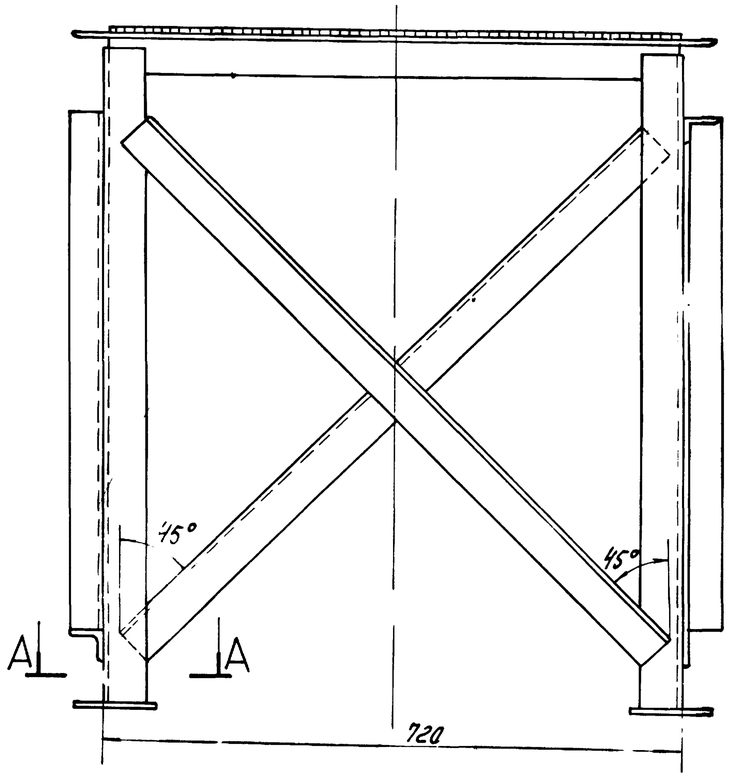
Инв. № 8108/7

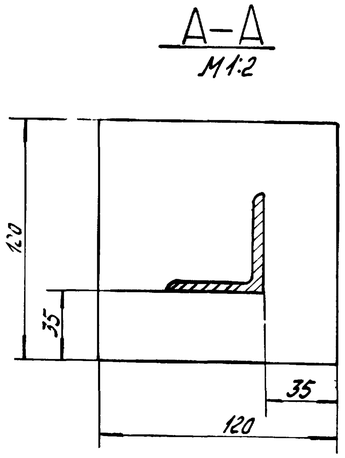
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | СО. 00. 000 СБ | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Стол отстоя ячеек фильтров Сборочный чертеж. | Лит | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.86 | | Р | 43,5 | 1:5 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.86 | | Лист | Листов 1 |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.86 | | | |
| Н. контр. | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | |

Копировал Формат А4

СО 02.000 СБ




1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $R_z 320$, а необрабатываемых – ∨
2. Предельные отклонения размеров – $\pm \frac{IT\,15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 ой степени точности ГОСТ 8909-75.
4. * Размеры для справок.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-У2.
6. Контроль сварных швов – внешним осмотром.

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

Привязан

Инв. № 8108/7

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малагов | | 11.12.81 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.81 |
| Рук. | | Григорьев | | 11.12.81 |

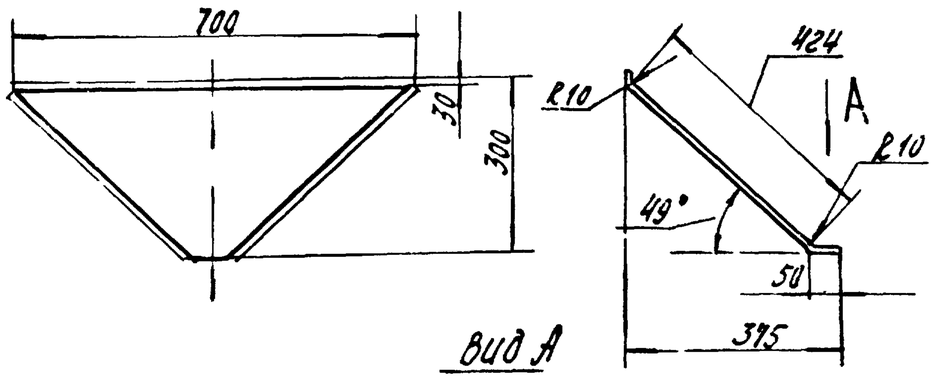
СО 02.000.СБ

Металлоконструкция сборочный чертеж

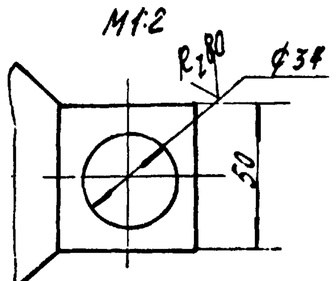
| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 38,6 | 1:5 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

СО 01 001




ВИД А
М1:2




1. Предельные отклонения размеров
   отверстий - H14
   валов - h14
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-75

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

СО.01.001

Боковина

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 1,3 | 1:10 |
| Лист | Листов | |

Лист Б-ПН1 ГОСТ 19903-74 / Б СТ3 пс 2 ГОСТ 14637-79

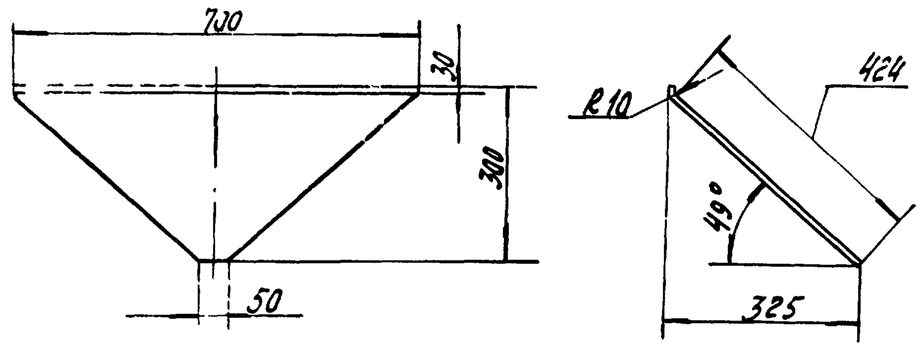
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 1

Типовой проект 904-1-51

СО 01 002




1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14
   валов - h14,
   остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-75.

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

СО.01.002

Боковина

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 1,28 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74 / Б СТ3 пс 2 ГОСТ 14637-79

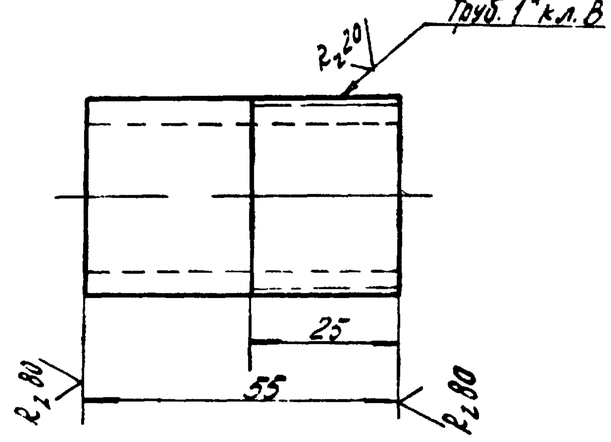
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 1

Типовой проект 904-1-51

СО 01 003




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

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

СО.01.003

Патрубик

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 0,12 | 1:1 |
| Лист | Листов 1 | |

Труба 25×2,5 ГОСТ 3262-75

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону



Инв. № 8108/7

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Бак расходный для масла
V=300л.
Технические условия
БМ.00.000ТУ

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Тд побэц 904-1-51

няются на бак расходный для масла, чертеж БМ.00.000СБ, предназначенный для хранения масла.

1. Технические требования

1.1. Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Установка бака обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице

Таблица

| № п/п | Наименование параметра | Ед. изм. | Числовое значение |
|---|---|---|---|
| 1 | Емкость | $м^3$ | 0,3 |
| 2 | масса | кг | 114 |
| 3 | Габаритные размеры: длина ширина высота | м м м | 0,780 0,775 0,920 |

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

привязан

Инв.№

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | Волковникова | | | 11.1.81 |
| Пров. | Малюкина | | | 11.1.81 |
| Рук.гр. | Григорьев | | | 11.1.81 |
| Н.контр. | Золотарева | | | 11.1.81 |
| Утв. | Просков | | | 14.1.81 |

БМ.00.000 ТУ

Бак расходный для масла V=300л

Лит. Р | Лист 2 | Листов 4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Продолжение таблицы

| № п/п | Наименование параметра | Ед. изм. | Числовое значение |
|---|---|---|---|
| 4 | Заполнитель: а) масло машинное б) масло компрессорное | | |

1.3. Характеристики

1.3.1. Заполнение бака маслом производится через патрубок или шлангом из передвижной емкости

1.3.2. Указатель уровня, установленный на баке, позволяет производить визуальное наблюдение за наличием масла в баке.

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

1.3.4. Пары масла удаляются через дыхательную трубку, установленную в крышке.

1.3.5 Слив отстоя производится через патрубок Ду 15, размещенный на дне бака.

1.3.6. Вентиль Ду 20 служит для заполнения маслом переносной емкости для заливания его в маслонасос.

1.4. Маркировка

1.4.1. Маркировать БМ.00.000 в удобном месте на баке.

1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положения о маркировке, действующего на заводе-изготовителе

1.5. Указание по эксплуатации

1.5.1. Масла, находящееся в баке, должно соответствовать ГОСТ 20799-75 марки И-50А для машинного масла и ГОСТ 1861-73 марки К-19 для бака компрессорного масла.

1.5.2. Бак должен постоянно содержаться в чистоте и периодически очищаться от осадков.

1.5.3. Сетка колпачка должна очищаться от грязи не реже одного раза в полтора месяца.

Привязан

Инв.№

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

БМ.00.000 ТУ

Лист 3

Копировал Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

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

Привязан

Инв.№

61

инв.№ 8108/7

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

БМ.00.000 ТУ

Копировал Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| | | | | | | |
| А2 | | | БМ.00. 000 СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | 00. 000 ТУ | Технические условия | | |
| | | | | | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | 1 | 01. 000. СБ | Корпус бака | 1 | |
| | | 3 | 03. 000. СБ | Крышка | 1 | 6,5 кг |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 4 | 00. 001 | Воронка | | |
| | | | | Лист $\frac{Б-ПН-2\ ГОСТ\ 19903-74}{Б\ Ст3пс2\ ГОСТ\ 14637-79}$ | 1 | 0,026 кг |
| Б4 | | 5 | 00. 002 | Патрубок | | |
| | | | | Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=100 | 1 | 0,05 кг |
| Б4 | | 6 | 00. 003 | Полухомут | | |
| | | | | $\frac{А1\ 25х4\ ГОСТ\ 103-76}{Полоса\ 0912-2-1\ ГОСТ\ 535-79}$ | 1 | 0,16 кг |
| | | | | Прокладку | | |
| | | | | Картон А-10 ГОСТ 9347-74 | | |
| Б4 | | 7 | 00. 004 | ф60/ф27 | 2 | 0,001 кг |

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Важовникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БМ. 00. 000

Бак расходный для масла V=300 л

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1 | 3 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Картон А-10 ГОСТ 9347-74 | | |
| Б4 | | 8 | 00. 005 | ф470/ф370 | 1 | 0,003 кг |
| Б4 | | 9 | 00. 006 | Прокладка ф16 | | |
| | | | | Паронит ПОН-Об ГОСТ 481-80 | 1 | 0,01 кг |
| Б4 | | 10 | 00. 007 | Рейка с делениями L=360 | 1 | |
| Б4 | | 11 | 00. 008 | Рейка | 3 | 1,8 кг |
| | | | | Брус кленовый 100х100 ГОСТ 2695-71 L=720 | | |
| Б4 | | 12 | 00. 009 | Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75 L=30 | 1 | 1,08 кг |
| Б4 | | | | | | |
| | | | | Материалы | | |
| | | 13 | | Сетка N05-020 ГОСТ 3826-66 | 1 | 0,47 кг |
| | | 14 | | Трубка 20х2,5-490 | 1 | 0,63 кг |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | | | Болты ГОСТ 7798-70 | | |
| | | 15 | | М6х32.58 | 1 | 0,0094 кг |
| | | 16 | | М10х25.58 | 12 | 0,028 кг |
| | | | | Гайки: ГОСТ 5915-70 | | |
| | | 17 | | М 6.5 | 1 | 0,024 кг |
| | | 18 | | М10.5 | 12 | 0,011 кг |
| | | 19 | | Винт 2М5х25.58 ГОСТ 14475-72 | 4 | 0,002 кг |
| | | 20 | | Шайба 10 ГОСТ 10906-78 | 1 | 0,012 кг |
| | | 21 | | Коллок 15 ГОСТ 8962-75 | 1 | 0,053 кг |

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

БМ. 00. 000

Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Прочие изделия | | |
| | | 22 | | Запорное устройство указателя уровня цапковое 12Б1бк Ду 20 Ру 16 | 1 | 2,45 кг |

Привязан

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|

БМ. 00. 000

Лист 3

Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А2 | | | БМ.00. 01. 000. СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 1 | 01. 001 | Бобышка | | |
| | | | | $\frac{В-100\ ГОСТ\ 2590-88}{Круг\ Ст3пс2\ ГОСТ\ 535-79}$ | 2 | 1,18 кг |
| Б4 | | 2 | 01. 002 | Днище | | |
| | | | | $\frac{Б-ПН-5\ ГОСТ\ 19903-74}{Лист\ В\ Ст3пс2\ ГОСТ\ 535-79}$ | 1 | 20,4 кг |
| А4 | | 3 | 01.003 | Лист верхний | 1 | |
| А4 | | 4 | 01.004 | Обечайка | 1 | |
| Б4 | | 6 | 01.005 | Скоба | | |
| | | | | Полоса $\frac{А-1\ 20х5\ ГОСТ\ 103-76}{0912-2-1\ ГОСТ\ 535-79}$ | 2 | 0,15 кг |
| Б4 | | 7 | 01.006 | Патрубок | | |
| | | | | Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 | 1 | 0,263 кг |
| А4 | | 8 | 01.007 | Фланец | 1 | |

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

62

Инв. № 8108/7

Инв. №

| Изм | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Вылковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БМ. 01. 000

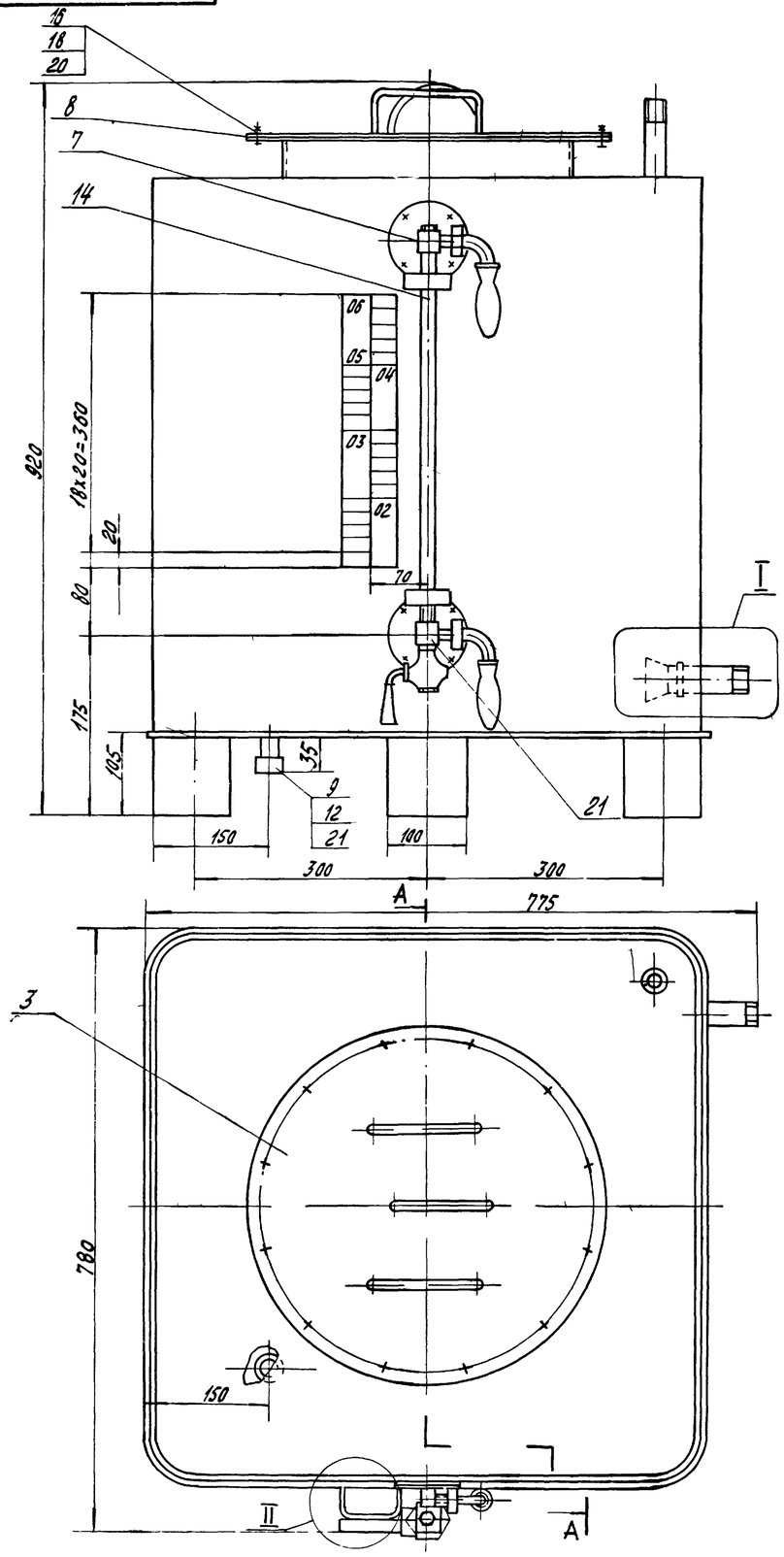
Корпус бака

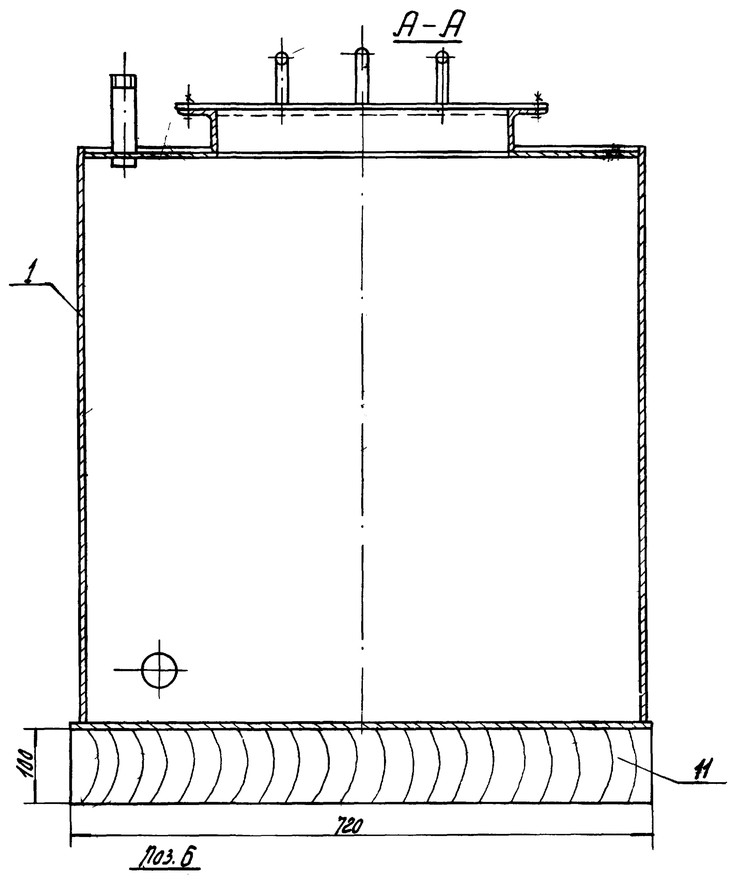
| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

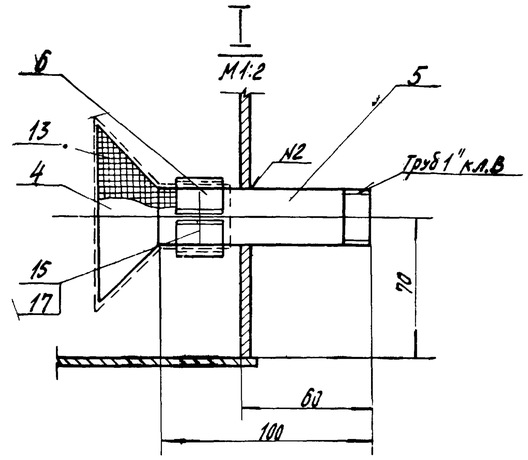
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

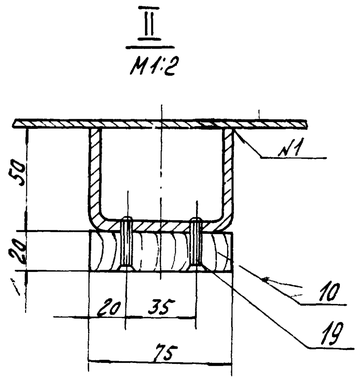
Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

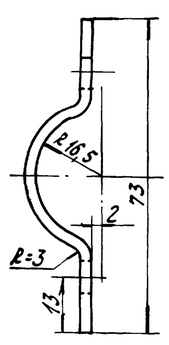
62

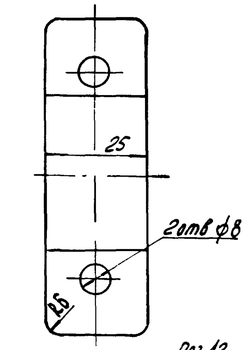


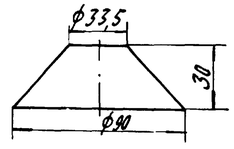




Труб 1 1/2" к.л.В

11
30

1. Предельные отклонения размеров
валов - $H14$
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80 N-42, ГОСТ 16037-80 N2-42
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$

6,3

Инв. № 8108/7

Привязан

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.87 |
| Пров. | | Малыгина | | 11.12.87 |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.87 |
| Гл.спец. | | Просков | | 11.12.87 |
| Н.контр. | | Заикарева | | 11.12.87 |
| Утв. | | Коган | | 11.12.87 |

БМ.00.000СБ

Бак расходный для масла V=300 л
Сборочный чертеж

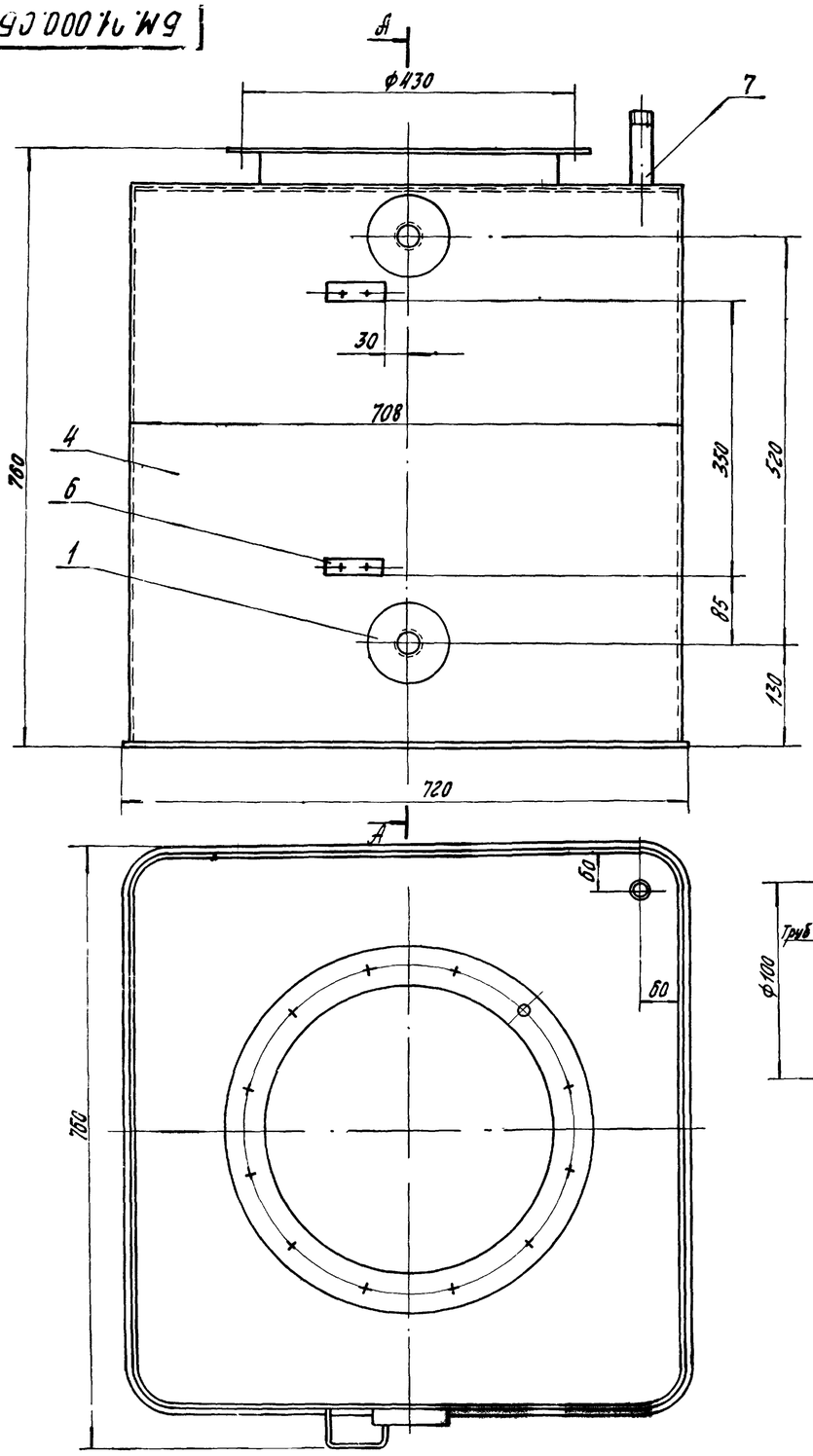
| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 114 | 1:5 |
| Лист | Листов 1 | |

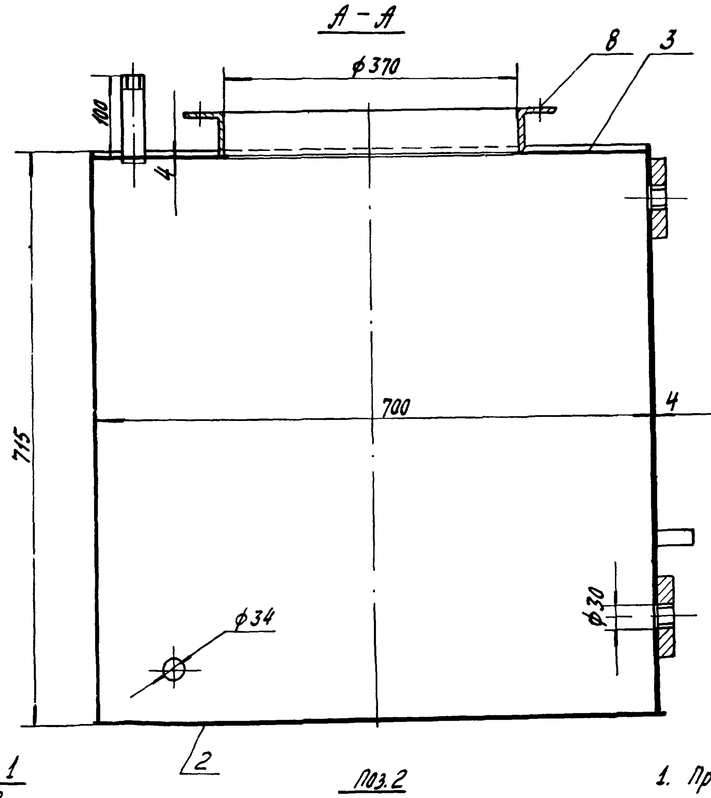
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

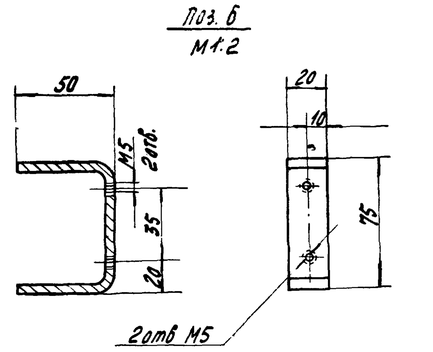
БМ.01.000СБ

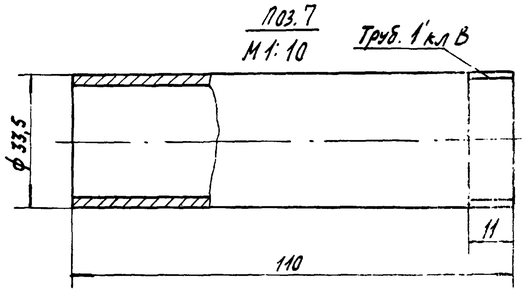
Альбом 7

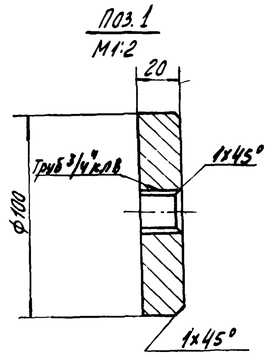
Типовой проект 904-1-51

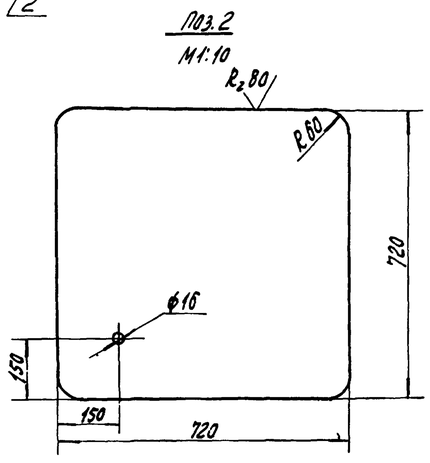



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14,
   отверстий $-\pm\frac{IT15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\nabla$
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У2

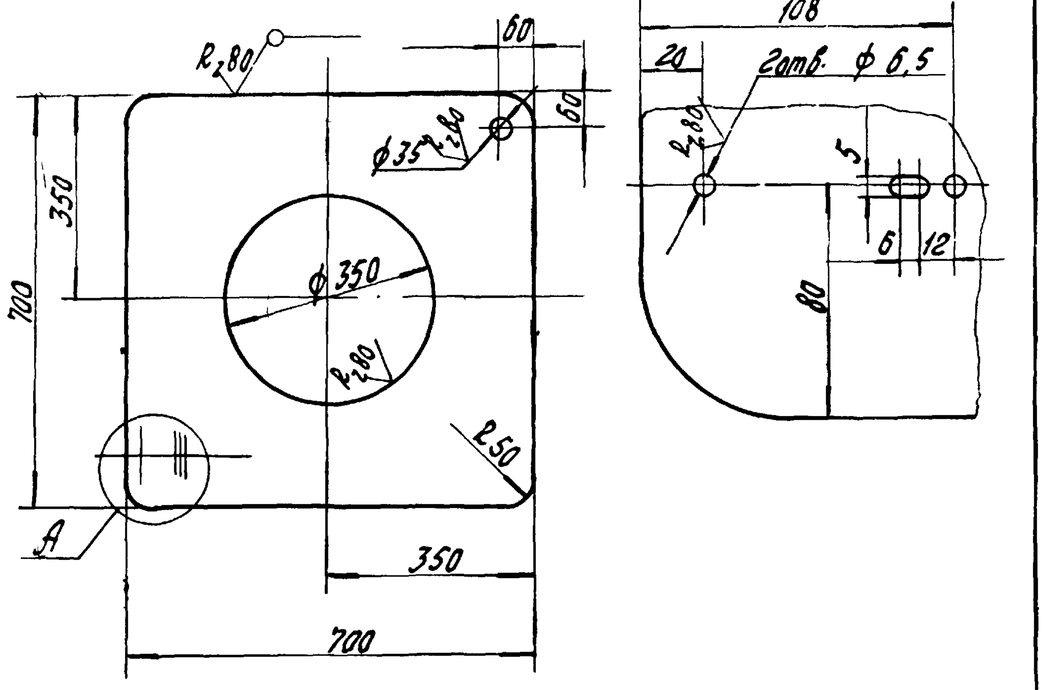
64

инв. № 8108/7

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | БМ.01.000СБ | | |
| | Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Корпус бака сборочный чертеж | Лит. | Масса | Масштаб |
| | Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 | | Р | 101.6 | 1:5 |
| | Пров. | | | | | | Лист | Листов 1 |
| | Т.контр. | | Григорьян | | 11.12.81 | | | |

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

БМ.01.003




1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇

Привязан

Инв.№

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук.гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БМ.01.003

Лист верхний

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 12,4 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

Лист: Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79

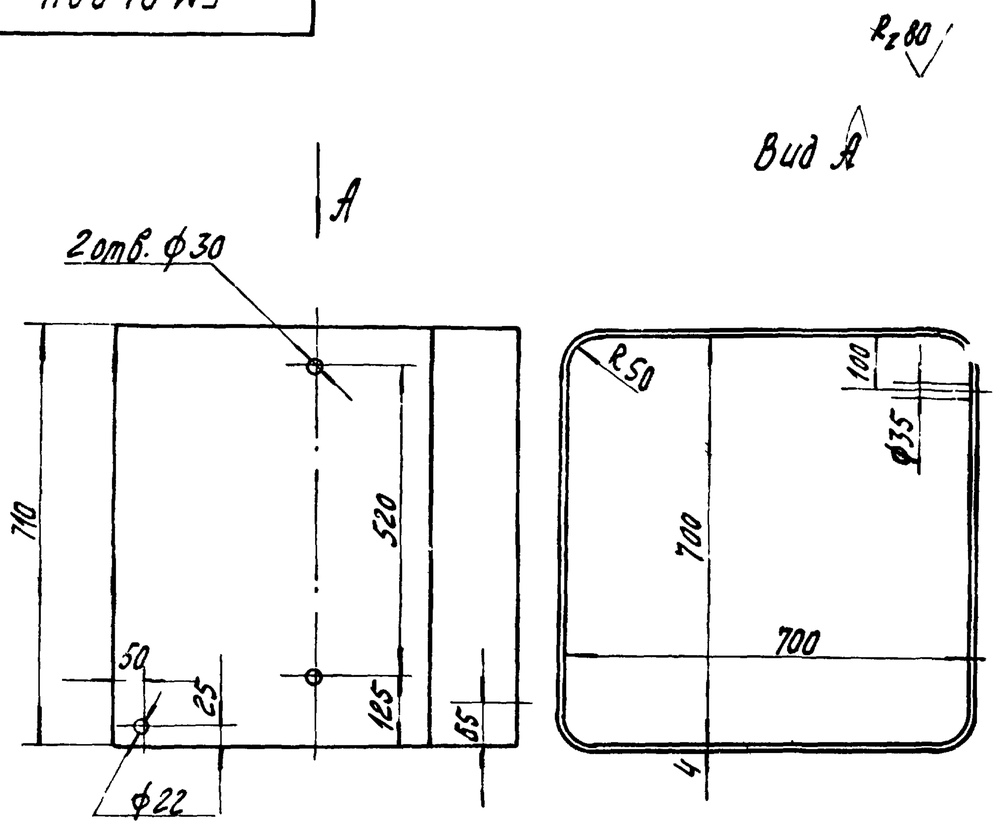
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

БМ.01.004




1. Предельные отклонения размеров отверстий - H14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-С2

Привязан

Инв.№

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 14.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук.гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БМ.01.004

Обечайка

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 61 | 1:10 |
| Лист | Листов 1 | |

Лист: Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79

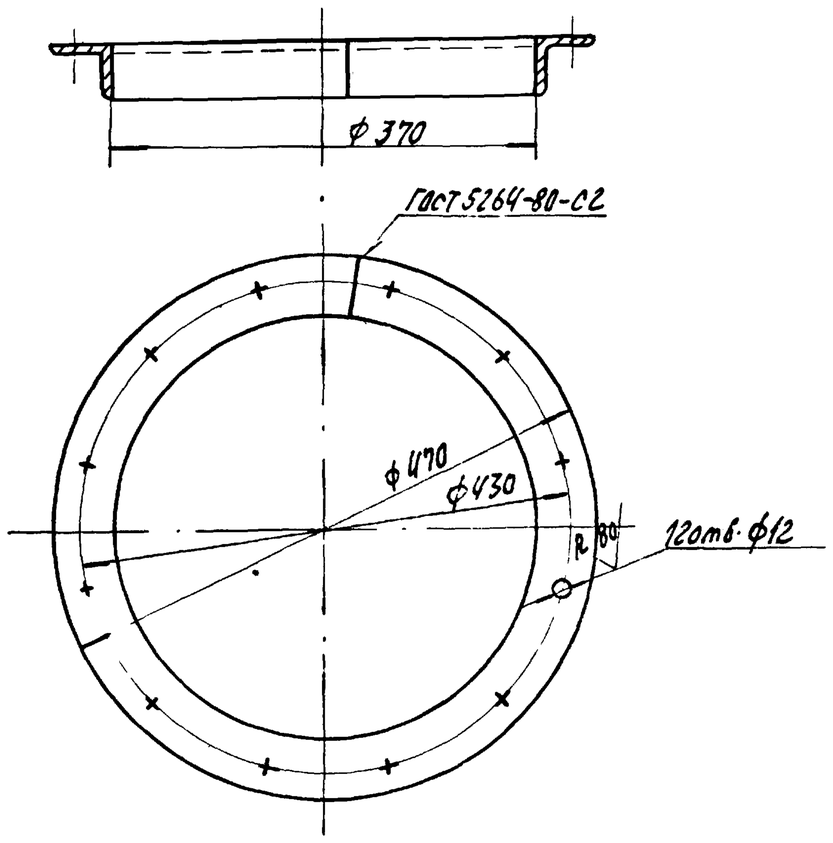
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

БМ.01.007




1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14 валов - h14,
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$

Привязан

Инв.№

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук.гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БМ.01.007

Фланец

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 4,8 | 1:5 |
| Лист | Листов 1 | |

Уголок: Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Документация | | |
| А3 | | | БМ. 03.000. СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 1 | 03.001 | Дыхательная трубка | | |
| | | | | Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75 L-208 | 1 | 0,27кг |
| А4 | | 2 | 03.002 | Лист | 1 | |
| А4 | | 3 | 03.003 | Ручка | 1 | |

Привязан

Инв.№

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Волковникова | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук.гр. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БМ.03.000

Крышка

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил Маслова — Формат А4

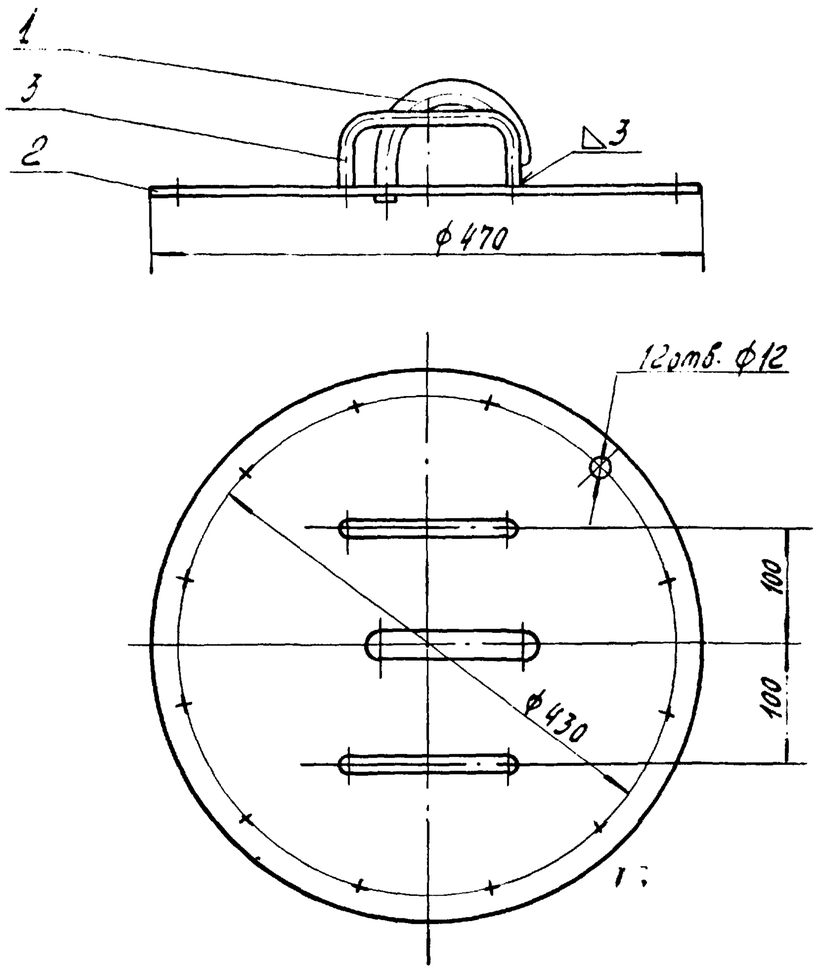
Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

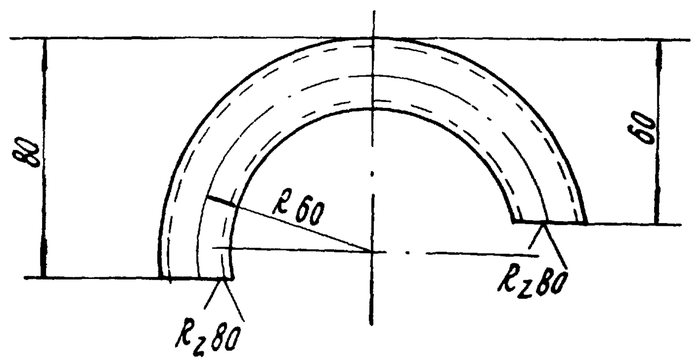
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№



Инв.№ 8108/7

БМ 03.000.СБ



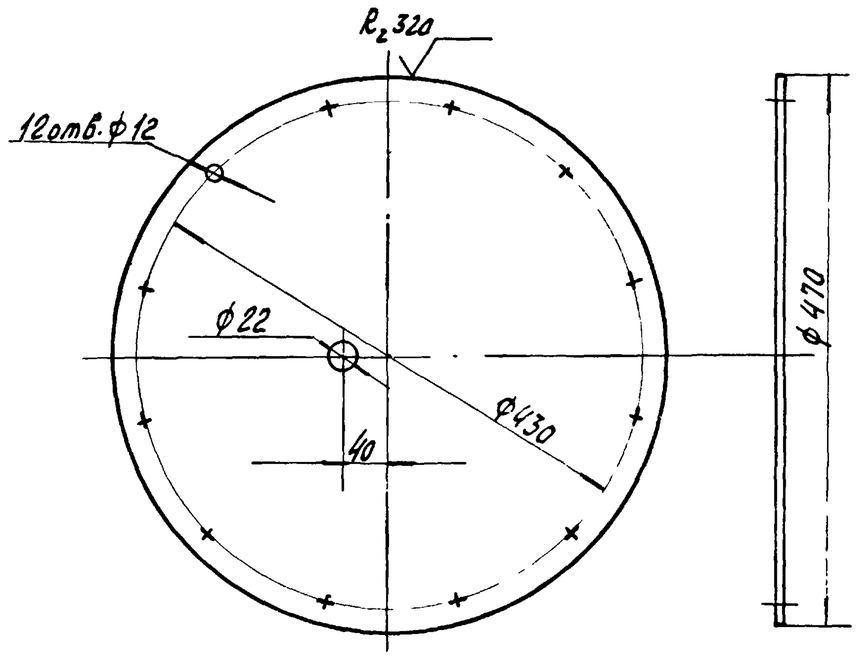

1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | БМ.03.000.СБ | | |
| | | | | | Крышка сборочный чертеж | Лит | Масса | Масштаб |
| | | | | | | Р | 6,5 | 1:5 |
| Инв.№ | | | | | | Лист | Листов 1 | |
| | | | | | | ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | |
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 | | | |
| Пров. | | | | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 | | | |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 | | | |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 | | | |

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А5

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

БМ.03.002



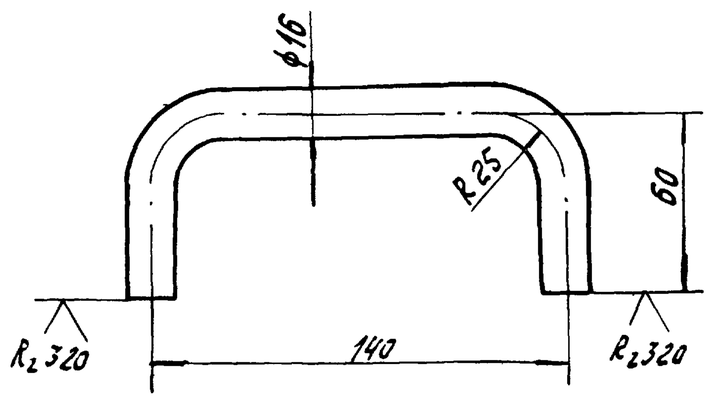

Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | БМ.03.002 | | |
| | | | | | Лист | Лит. | Масса | Масштаб |
| | | | | | | Р | 5,43 | 1:5 |
| Инв.№ | | | | | | Лист | Листов 1 | |
| | | | | | Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист Б СТ3пс2 ГОСТ 14637-79 | ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | |
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 | | | |
| Пров. | | | | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 | | | |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 | | | |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 | | | |

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А5

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

БМ.03.003




Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Привязан | | | | | БМ.03.003 | | |
| | | | | | Ручка | Лит. | Масса | Масштаб |
| | | | | | | Р | 0,38 | 1:2 |
| Инв.№ | | | | | | Лист | Листов 1 | |
| | | | | | В16 ГОСТ 2590-80 Круг СТ3пс2 ГОСТ 535-79 | ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | |
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 | | | |
| Пров. | | | | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 | | | |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 | | | |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 | | | |

Копировал Долгова Кальку сверила Маслова Формат А4

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

66

Инв.№ 8108/7

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

# Бак расходный для масла V=50л Технические условия БР.00.000.ТУ

1982 год

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Настоящие технические условия распространяются на бак расходный для масла, чертеж БР.00.000.СБ предназначенный для хранения масла

## 1. Технические требования

1.1. Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1 Установка бака обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице.

Таблица

| N п/п | Наименование параметра | Ед. изм. | Числовое значение |
|---|---|---|---|
| 1 | Емкость | $м^3$ | 0,05 |
| 2 | Масса | кг | 22 |
| 3 | Габаритные размеры<br>длина<br>ширина<br>высота | <br>м<br>м<br>м | <br>0,597<br>0,424<br>0,665 |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Преснав | | 11.12.81 |

БР.00.000.ТУ

Бак расходный для масла V=50л

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 2 | 4 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Продолжение табл.

| N п/п | Наименование параметра | Ед. изм. | Числовое значение |
|---|---|---|---|
| 4 | Заполнитель:<br>а) масло машинное<br>б) масло компрессорное | | |

## 1.3. Характеристики

1.3.1. Заполнение бака маслом производится через открытую крышку ведром или шлангом из передвижной емкости.

1.3.2. Указатель уровня, установленный на баке, позволяет производить визуальное наблюдение за наличием масла в баке.

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

1.3.4. Пары масла удаляются через дыхательную трубку, установленную в крышке.

1.3.5. Слив отстоя производится через патрубок Ду 15, размещенный на дне бака.

1.3.6. Вентиль Ду 20 служит для заполнения маслем переносной емкости для залива его в маслонасос.

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

БР.00.000 ТУ

Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

## 1.4. Маркировка

1. Маркировать № БР.00.000 в удобном месте на баке.

1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положения о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.

## 1.5. Указание по эксплуатации

1.5.1. Масла, находящееся в баке, должно соответствовать ГОСТ 20799-75 марки И-50А для машинного масла и ГОСТ 1861-73 марки К-19 для бака компрессорного масла.

1.5.2. Бак должен постоянно содержаться в чистоте и периодически очищаться от осадков.

1.5.3. Сетка колпачка должна очищаться от грязи не реже одного раза в полтора месяца.





Привязан

Инв. № 8108/7

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

БР.00.000.ТУ

Лист 4

Копировал Долгова Кальку сверил Маслова Формат А4

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| | | | | | | |
| А2 | | | БР 00.000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | 00.000ТУ | Технические условия | | |
| | | | | Сборочные единицы | | |
| | | | | | | |
| А2 | | 1 | 01.000 | Корпус | 1 | |
| А3 | | 2 | 02.000 | Колпачок | 1 | |
| А4 | | 3 | 03.000 | Крышка | 1 | |
| | | | | | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | | | |
| Б4 | | 4 | 00.001 | Рейка | | |
| | | | | Брус. кленовый 40х80-П | | |
| | | | | ГОСТ 2695-71 L=158 | 1 | 0,3кг |
| | | | | Прокладки | | |
| | | | | Картон А-1.0 ГОСТ 9347-74 | | |
| Б4 | | 5 | 00.002 | 27х1568 | 1 | 0,124кг |
| Б4 | | 6 | 00.003 | ф50/ф27 | 2 | 0,036кг |
| Б4 | | 7 | 00.004 | Скоба Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3пс2 ГОСТ 14637-79 | | |
| | | | | 110х1.0 | 2 | 0,11кг |
| Б4 | | 8 | 00.005 | Прокладка ф16 | | |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БР.00.000

Бак расходный для масла V=5м³

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1 | 2 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калоку сверил Маслова — Формат А4

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Паронит ПОН-ОБ ГОСТ 481-80 | 1 | 0,01кг |
| Б4 | | 9 | 00.006 | Трубка 20х2,5-160 | | |
| | | | | ГОСТ 8946-74 | 1 | 0,066кг |
| Б4 | | 10 | 00.007 | Брусок сосновый | | |
| | | | | 60х100 ГОСТ 8486-66 | 3 | 1,200кг |
| | | | | | | |
| | | | | Стандартные изделия | | |
| | | | | | | |
| | | 11 | | Болт М6х20.58 | | |
| | | | | ГОСТ 7798-70 | 12 | 0,007 |
| | | 12 | | Гайка М6,5 | | |
| | | | | ГОСТ 5915-70 | 12 | 0,0024 |
| | | 13 | | Винт 2М8х55.58 | | |
| | | | | ГОСТ 17475-72 | 2 | 0,019 |
| | | 14 | | Шайба 6-005 | | |
| | | | | ГОСТ 10906-78 | 12 | 0,0009 |
| | | 15 | | Колпак 15 | | |
| | | | | ГОСТ 8962-75 | 1 | 0,053 |
| | | | | | | |
| | | | | Прочие изделия | | |
| | | | | | | |
| | | 16 | | Запорное устройство указателя уровня цапковое | | |
| | | | | 1251бк Ду 20 Ру16 | 1 | 2,45кг |
| | | 17 | | Кран пробноспускной | | |
| | | | | 10б8бк Ду 20, Ру16 | 1 | 0,85кг |

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

Привязан

Инв. №

БР.00.000 — Лист 2

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал Долгова — Калоку сверил Маслова — Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| | | | | | | |
| А2 | | | БР 01.000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | | | |
| Б4 | | 1 | 01.001 | Обечайка | | |
| | | | | Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ3пс ГОСТ 16523-70 | 1 | 9,73кг |
| Б4 | | 2 | 01.002 | Бобышка | | |
| | | | | Круг В50 ГОСТ 2590-71 / СТ3 ГОСТ 535-79 | 2 | 0,4кг |
| Б4 | | 3 | 01.003 | Патрубок | | |
| | | | | Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75 L=45 | 1 | 0,09кг |
| Б4 | | 4 | 01.004 | Днище | | |
| | | | | Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-79 | 1 | 4,4кг |
| Б4 | | 5 | 01.005 | Патрубок | | |
| | | | | Труба 20х2,5 ГОСТ 3262-75 L=120 | 1 | 0,2кг |
| Б4 | | 6 | 01.006 | Уголок | | |
| | | | | Уголок Б-32х32х3 ГОСТ 8509-72 / В ст3 пс5 ГОСТ 535-79 | 4 | 0,58кг |
| | | | | | | |
| | | | | Материалы | | |
| | | | | | | |
| | | 7 | | Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 | 2025 | мм 2,12кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БР.01.000

Корпус

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Калоку сверил Маслова

Альбом 7 — Типовой проект 904-1-51

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | Документация | | |
| | | | | | | |
| А4 | | | БР 02.000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | | | |
| | | | | Детали | | |
| | | | | | | |
| Б4 | | 1 | 02.001 | Кольцо | | |
| | | | | Труба 40х2,8 ГОСТ 8734-75 / В10Г3 ГОСТ 8733-74 | 1 | 0,051кг |
| Б4 | | 2 | 02.002 | Фильтр | | |
| | | | | Сетка N 08-0,32 | | |
| | | | | ГОСТ 3826-66 ф55 | 1 | 0,052кг |

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

Привязан

Инв. № 8108/7

68

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н.контр. | | Золотарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БР.02.000

Колпачок

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

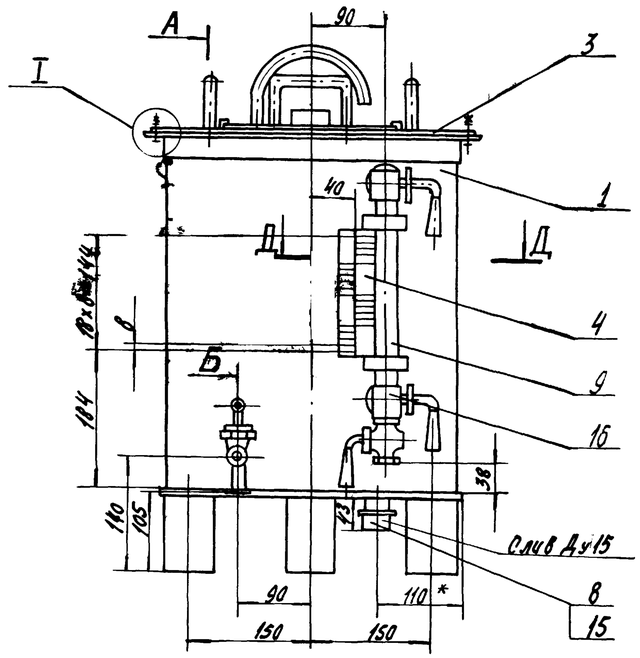
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

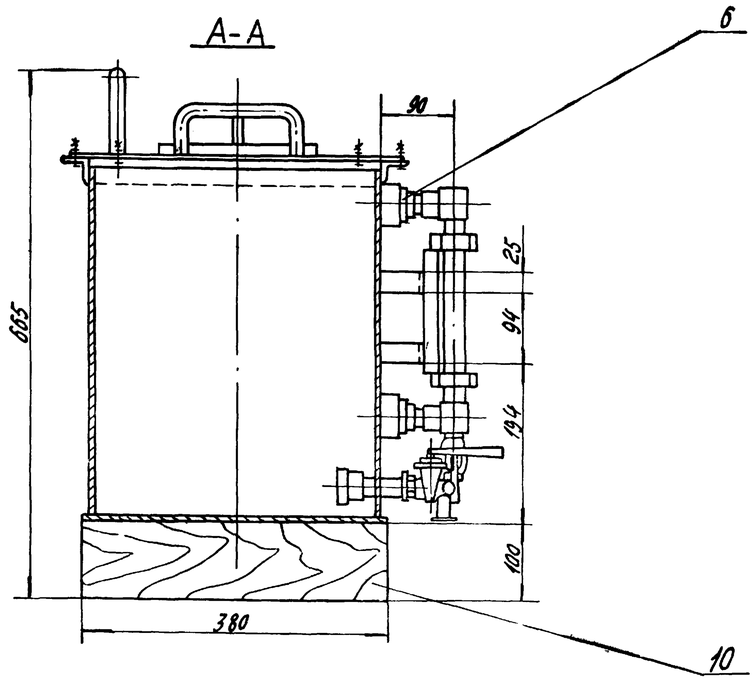
Формат А4

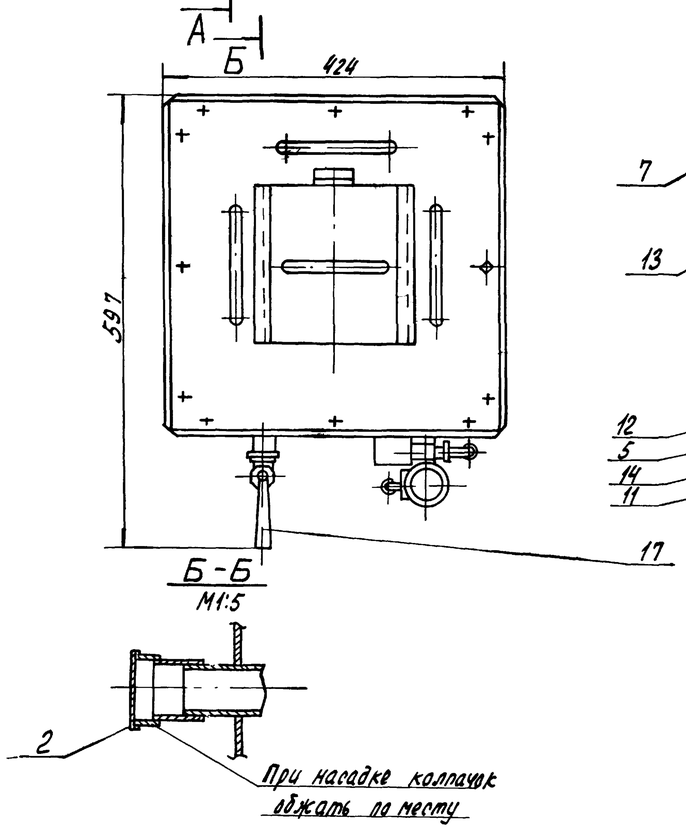
БР.00.000.СБ

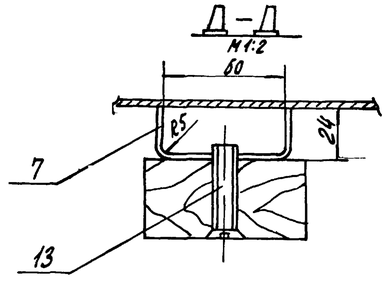
Альбом 7

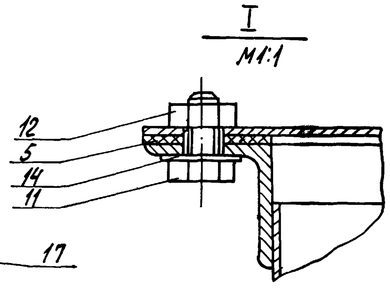
Типовой проект 904-1-51




1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-80 2 слоя
Лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI. 4/I
Снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78
I слой Эмаль ПФ-115 серо-голубая ВЧ65-80, 2 слоя VI. Л.

2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ∇.

4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-У1.

5. * Размеры для справок

6. Рейку разграфить после укрепления на баке.

7. Одна деление рейки соответствует 1 л. масла.

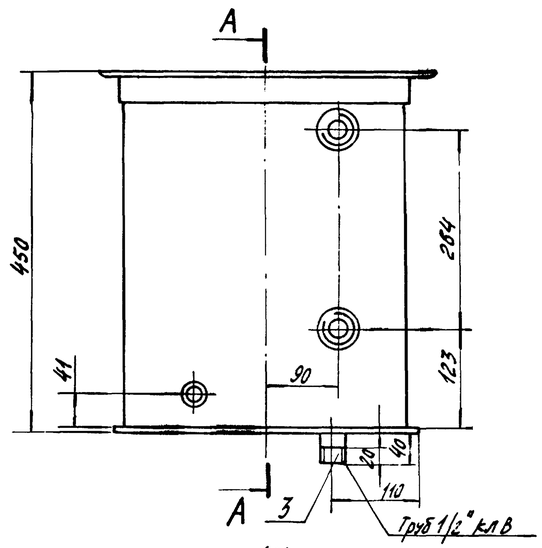
69

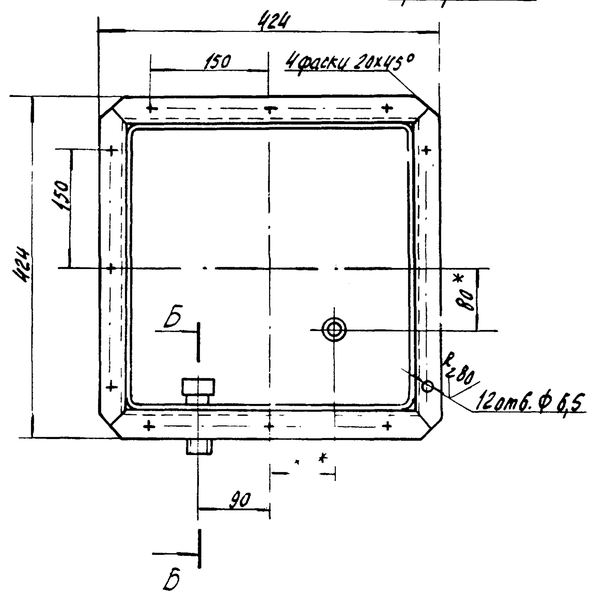
инв. № 8108/7

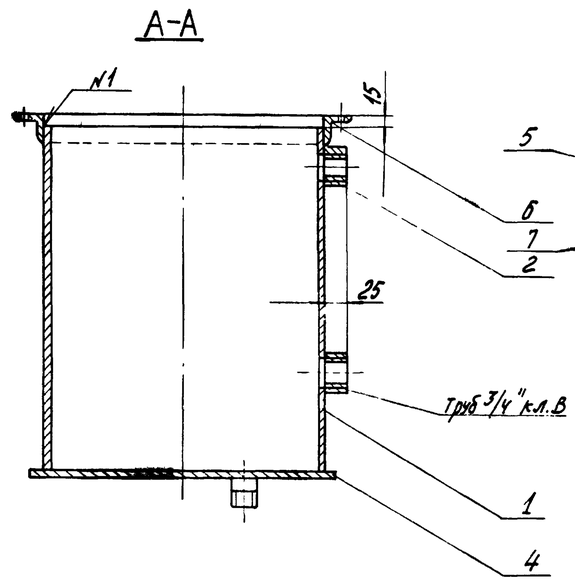
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| привязан | | | | | | БР.00.000.СБ | | |
| | | | | | | Бак расходный для масла V=50л сборочный чертеж | Лит | Масса | Масштаб |
| | | | | | | | Р | 34,0 | 1:5 |
| | Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | Лист | Листов 1 | |
| | Разраб. | | Малюга | | 11.V.81 | | ГИПРОСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ | | |
| | Пров. | | Малыгина | | 11.V.81 | | | | |
| | Рук. | | Григорьян | | 11.V.81 | | | | |
| | Гл. спец. | | Древнов | | 11.V.81 | | | | |

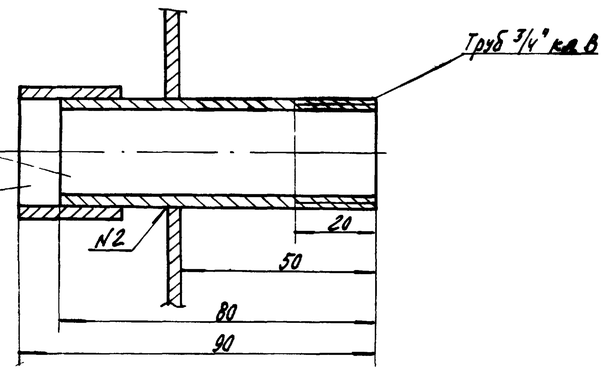
Альбом 7

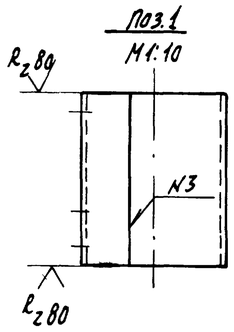
Типовой проект 904-1-51

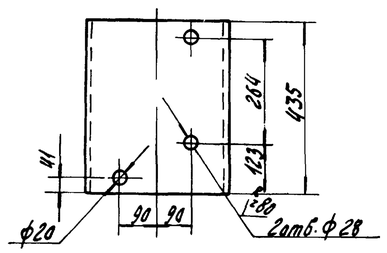


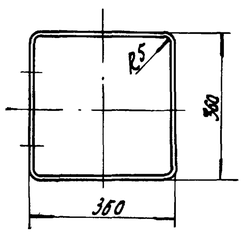



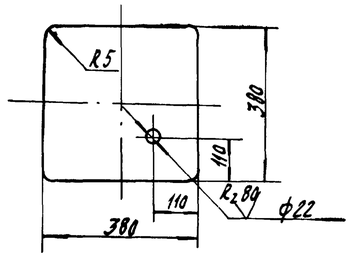




Поз.4
М1:10




1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - H14,
   валов - h14
   остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности ГОСТ 8908-75.
3. * Размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 №1-Н1, №3-С2, ГОСТ 16037-80 №2-У1
5. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа ∇.
6. Испытание плотности швов производить обильным промазыванием керосином изнутри. Через 12 часов не должно быть пятен. Дефектные места вырубить, заново заварить и испытать.
7. Непараллельность оснований поз.2 **не более 0,5мм.**



инв. № 8108/7

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

привязан

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залтаорева | | 11.12.81 |

БР. 01.000.СБ

Корпус

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 20,28 | 1:5 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| | | **Документация** | | |
| А3 | БР 03.000СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | **Детали** | | |
| Б4 | 1 03.001 | Крышка<br>Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-IV-ст2пс ГОСТ 16523-70 | 1 | 2,66кг |
| Б4 | 2 03.002 | Засов<br>Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Лист 3-IV-ст2 пс ГОСТ 16523-70 | 1 | 0,90кг |
| Б4 | 3 03.003 | Направляющая<br>Квадрат В10 ГОСТ 2591-71 / Ст3пс2 ГОСТ 535-79 | 2 | 0,187 |
| Б4 | 4 03.004 | Патрубок<br>Труба 15 ГОСТ 3262-75 | | |
| | | L=260 | 1 | 0,34кг |
| | | Ручки<br>Кр.ж. В16 ГОСТ 2590-71 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-79 | | |
| Б4 | 5 03.005 | L=252 | 2 | 0,4кг |
| Б4 | 6 03.006 | L=220 | 1 | 0,36кг |
| Б4 | 7 03.007 | Упор<br>Уголок 20×20×3 ГОСТ 8509-72 / Ст3пс5 ГОСТ 535-79 | 1 | 0,09кг |

Привязан

Инв. №

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

БР. 03.000

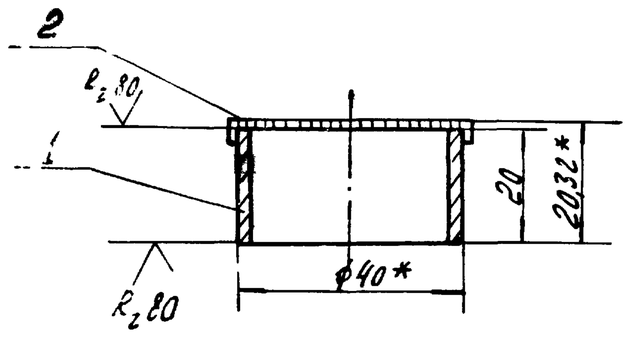
Крышка

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | | 1 |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кулёку сверил Маслова — Формат А4

Альбом. Типовой проект 901-1-51




1. Предельные отклонения размеров $-\pm\frac{IT15}{2}$
2. * Размер для справок.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 15878-70-Н1-Кт5

Привязан

Инв. №

БР. 02.000 СБ

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

Колпачок сборочный чертеж

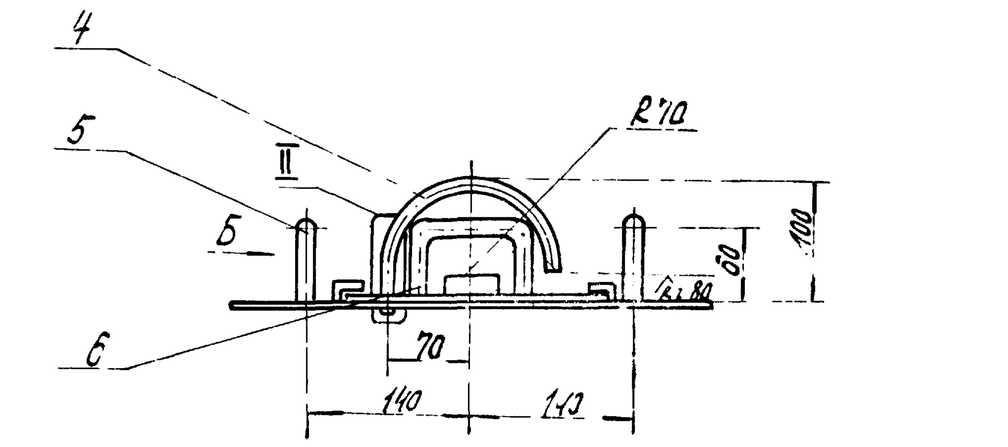
| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 0,103 | 1:1 |
| Лист | Листов 1 | |

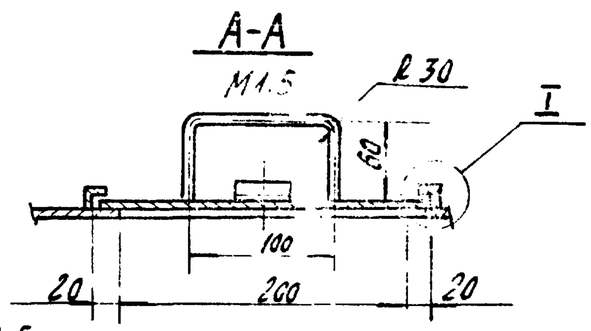
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

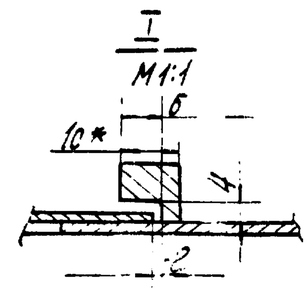
Копировал Долгова — Колёку сверил Маслова — Формат А4

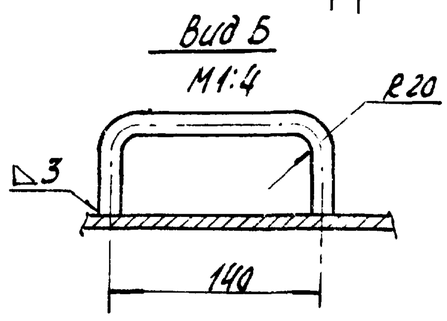
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом. Типовой проект 901-1-51

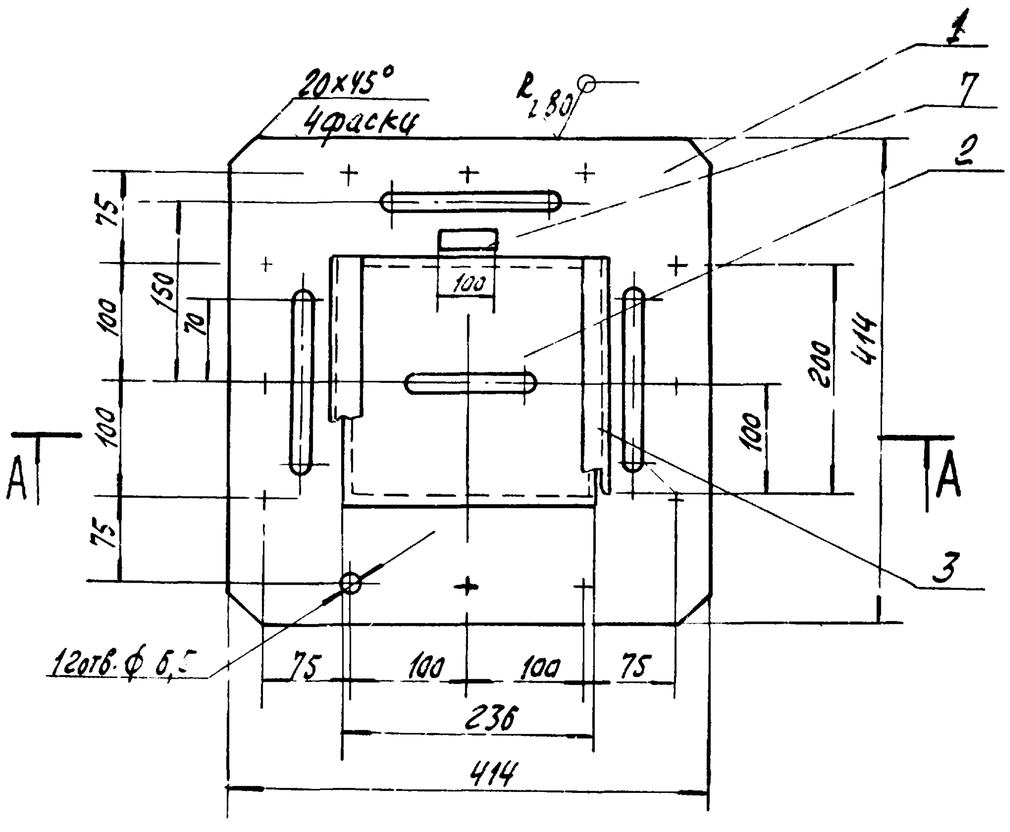


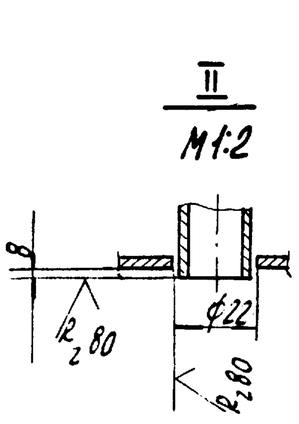




1.* Размер для справки.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ▽.
3. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - h14
остальных $-\pm\frac{IT14}{2}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-41.




71

инв. № 8108/7

Привязан

Инв. №

БР. 03.000 СБ

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Малюга | | 11.12.81 |
| Пров. | | | | |
| Рук. | | Григорьян | | 11.12.81 |
| Н. контр. | | Залогарева | | 11.12.81 |
| Утв. | | Григорьян | | 11.12.81 |

Крышка сборочный чертеж

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| Р | 5,29 | 1:5 |
| Лист | Листов 1 | |

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов

Копировал — Кулёку сверил

71