

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

^{28/7}
Заказ № 20 Инв № 8383/7 Тираж 120
Сдано в печать 2/1 1984 г. Цена 5-55

Лист 7

проект 904-1-52.83

Типовой

Лист 7 из 10

Стр.	Наименование	примечание
37	Б.п.01.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
37	Б.п.02.001 Днище. Лист 1	
38	Б.п.02.000 Корпус. Лист 1	
38	Б.п.02.000 СБ корпус. Сборочный чертеж. Лист 1	
38	Б.п.04.000 Отвод. Лист 1	
39	Б.п.02.003 Перегородка. Лист 1	
39	Б.п.03.000 Карпус. Листы 1-3	
40	Б.п.03.000 СБ корпус. Сборочный чертеж. Лист 1	
41	Б.п.04.000 СБ отвод. Сборочный чертеж. Лист 1	
41	Б.п.05.000 Створка. Листы 1,2	
42	Б.п.05.000 СБ створка. Сборочный чертеж. Лист 1	
42	Б.п.06.000 Патрубок. Лист 1	
42	Б.п.06.000 СБ патрубок. Сборочный чертеж. Лист 1	
43	М.с.00.000 Маслосборник. Листы 1,2	
43	М.с.00.000 СБ маслосборник. Сборочный чертеж. Лист 1	
44	В.п.00.000.Т.У. Ванна для промывки ячеек фильтров. Технические условия. Листы 1-3	
44-45	В.п.00.000 Ванна для промывки ячеек фильтров. Листы 1,2	
45	В.п.01.000 Металлоконструкция. Лист 1	
45	В.п.02.000 Барботер. Лист 1	
45	В.п.03.000 Поддон. Лист 1	
46	В.п.00.000 СБ ванна для промывки ячеек фильтров. Сборочный чертеж. Лист 1	
47	В.п.01.000 СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист 1	
48	В.п.02.000 СБ барботер. Сборочный чертеж. Лист 1	
48	В.п.03.000 СБ поддон. Сборочный чертеж. Лист 1	
49	В.п.04.000 Крышка. Лист 1	

Стр.	Наименование	примечание
49	В.п.04.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
49-50	В3.00.000.Т.У. Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м ³ . Технические условия. Листы 1-4	
50	В3.00.000 Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м ³ . Листы 1,2	
51	В3.00.000 СБ Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м ³ . Сборочный чертеж. Лист 1	
52	В3.00.002 Змеевик. Лист 1	
52	В3.00.004 Фланец. Лист 1	
52	В3.01.000 Крышка. Лист 1	
52	В3.01.001 Лист верхний. Лист 1	
53	В3.01.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
53	В3.01.002 Рамка. Лист 1	
53	В3.01.003 Ручка. Лист 1	
54	В3.02.000 Металлоконструкция. Лист 1	
54	В3.02.002 Кронштейн. Лист 1	
54	В3.02.003 Обечайка. Лист 1	
54	В3.02.005 Палец. Лист 1	
55	В3.02.000 СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист 1	
56	В3.03.000 Поддон. Лист 1	
56	В3.03.000 СБ поддон. Сборочный чертеж. Лист 1	
56	В3.03.001 Карыта. Лист 1	
57	С0.00.000 Стал для отстоя ячеек фильтров. Лист 1	
57	С0.01.000 Бункер. Лист 1	
57	С0.01.000 СБ Бункер. Сборочный чертеж. Лист 1	
57	С0.02.000 Металлоконструкция. Лист 1	
58	С0.00.000 СБ Стал отстоя ячеек фильтров. Сборочный чертеж. Лист 1	

Стр.	Наименование	примечание
59	С0.02.000 СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист 1	
60	С0.01.001 Боковина. Лист 1	
60	С0.01.002 Боковина. Лист 1	
60	С0.01.003 Патрубок. Лист 1	
61	БМ.00000.Т.У. Бак расходный для масла V=3000. Технические условия. Листы 1-4	
62	БМ.00.000 Бак расходный для масла V=300л. Листы 1-3	
62	БМ.01.000 Карпус бака. Лист 1	
63	БМ.00.000 СБ Бак расходный для масла V=300л. Сборочный чертеж. Лист 1	
64	БМ.01.000 СБ Карпус бака. Сборочный чертеж. Лист 1	
65	БМ.01.003 Лист верхний. Лист 1	
65	БМ.01.004 Обечайка. Лист 1	
65	БМ.01.007 Фланец. Лист 1	
65	БМ.03.000 Крышка. Лист 1	
66	БМ.03.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
66	БМ.03.002 Лист. Лист 1	
66	БМ.03.003 Ручка. Лист 1	
67	БР.00.000.Т.У. Бак расходный для масла V=50л. Технические условия. Листы 1-4	
68	БР.00.000 Бак расходный для масла V=50л. Листы 1,2	
68	БР.01.000 Корпус бака. Лист 1	
68	БР.02.000 Колпачок. Лист 1	
69	БР.00.000 СБ Бак расходный для масла V=50л. Сборочный чертеж. Лист 1	
70	БР.01.000 СБ корпус бака. Сборочный чертеж. Лист 1	
71	БР.03.000 Крышка. Лист 1	
71	БР.03.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
71	БР.02.000 СБ колпачок. Сборочный чертеж. Лист 1	

Инд. №: В383/7 3

ТП 904-1-52.83 ТХ		Компрессорная станция 4(2)-120А для блочных станций	
пробы		И.П. Леонов	С.С. Мещеряков
		М.С. Коган	В.С. Мещеряков
		С.С. Преслов	В.С. Мещеряков
		Р.Г. Зингаров	В.С. Мещеряков
		А.И. Мещеряков	В.С. Мещеряков
		С.С. Мещеряков	В.С. Мещеряков
		И.И. Мещеряков	В.С. Мещеряков
Инд. №		Содержание	
		ГипростройФРНИИ	
		г. Ростов-на-Дону	
		Формат А2	

Контроль деловая Калмыкия М.И.И.И. Формат А2

Листинг 7
Тиловог проект 904-1-52.83

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

инв. № 8383/7

Ковалева Делова Калык Серен Малмаж Фарман АН

Листинг 7
Тиловог проект 904-1-52.83

Настоящие технические условия распространяются на
фильтр воздушный с глушителем, чертеж № ГФ.00.00.00.000,
предназначенный для заора 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 таб-
лице

Таблица 1

№ П/р	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
1	Фильтрующий материал — сетка металлическая Гост 3826-66	—	—
2	Площадь рабочего сечения	м ²	9,88
3	Пропускная способность при удельной воздушной нагрузке 1,95 м ³ /с (7000 м ³ /ч)	м ³ /с	1,72
4	Начальное сопротивление фильтра	Па	39
		кг/м ²	4

Привязан			

инв. № 8383/7

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Исполнитель	№ докум.	Дата	Лист	Глушитель шума на всасывании	Лист 1
Разработчик	Выполнитель	Исполнитель	Исполнитель		
Проект				Фильтр воздушный с глушителем	Гипростройдормаш
Инж. Сер.	Инж. Сер.	Инж. Сер.	Инж. Сер.		г. Ростов-на-Дону
Инж. Сер.	Инж. Сер.	Инж. Сер.	Инж. Сер.		
Учб.	Горюхов	И	И		

Листинг 1
Тиловог проект 904-1-52.83

Продолжение табл. 1

№ П/р	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение	
5	Эффективность очистки (по методике НИИ сантехники)	%	до 80	
6	Толщина очистки	мм	10 ⁻⁶	
7	Плотность при увеличении гидравлического сопротивления с 39 до 137 Па (с 4 до 14 кг/с·м ²)	кг/м ²	1,5	
8	Габаритные размеры:	длина	м	0,76
		ширина	м	1,24
		высота	м	1,4
9	Масса	кг	281	

1.1.3. Характеристики

- 1.3.1. Очистка воздуха от пыли производится с помощью ячеек типа ФЯ В, установленных в корпусе фильтра.
- 1.3.2. Ячейки типа ФЯ В заполнены двенадцатью газированными винилпластовыми сетками и двумя металлическими газированными сетками.
- 1.3.3. Дверка фильтра обеспечивает свободный доступ к ячейкам фильтра.
- 1.3.4. Патрубки дУ45 на боковой и нижней частях корпуса фильтра служат для приведения контрольно-измерительных приборов замера гидравлического сопротивления его.

Привязан			

инв. № 8383/7

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Исполнитель	№ докум.	Дата	Лист	3

Листинг 7
Тиловог проект 904-1-52.83

2 Глушитель шума на всасывании.

Глушитель шума предназначен для глушения шума на всасывании, возникающего при заоре 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/р	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение	
1	Площадь живого сечения всасывания	м ²	0,81	
2	Габаритные размеры:	длина	мм	1930
		ширина	мм	1350
		высота	мм	3365
3	Масса	кг	1528	

2.1.3. Характеристики

2.1.3.1. Эффективность шумоглушения при среднегеометрической частоте октавной полосы.

Гч	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
ДБ	12,5	35,5	40	50	50	50	50	40

Привязан			

инв. № 8383/7

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Исполнитель	№ докум.	Дата	Лист	4

Альбом 7

38.32.1-1-06

Титовый проект

2.1.3.2. Указанная эффективность достигается за счет контакта воздуха, забираемого из атмосферы через жалюзиные решетки, с поверхностью кассет, заложённых звукопоглощающими матами из супертонкого базальтового волокна. Проходя через глушитель, воздух поступает в фильтр.

3 Маркировка

- 3.1. Маркировать № ГФ.00.00.00.000 в удобном месте.
- 3.2. Маркировку условно производить согласно положення о маркировке, действующего на заводе-изготовителе

4. Указания по эксплуатации

- 4.1. Фильтр воздушный с глушителем должен содержаться в чистоте и периодически очищаться.
- 4.2. Загрязненные ячейки фильтров принабавятся в горячем (70±80°) щелочном растворе концентрации 5-10%; затем моются чистой горячей водой (70±80°). После промывки и просушки ячейки опускаются в нагретое веретенное или висцинозное масло, затем укладываются на специальный стал для стекания излишков масла.

Четыре, заправленные маслом ячейки, устанавливаются в корпус фильтра.

Привязан	

инв. № 8383/7

ГФ.00.00.00.000. ТУ

лист 5

Формы	Виды	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А2			ГФ.01.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>						
А4	1	ГФ.01.01.00.000	Кассета		9	
А3	2	02.00.000	Корпус		1	
А2	3	03.00.000	Канфюзор		1	
А2	4	04.00.000	Короб		1	
А3	5	05.00.000	Жалюзийная решетка		2	
<u>Детали</u>						
прокладки ГОСТ 481-80						
Б4	9	001	ПАНЭ 50x 8350		2	1,27кг
Б4	10	002	ПАНЭ 50x 3420		2	0,684кг

Привязан	

инв. № 8383/7

ГФ.01.00.00.000

лист 5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Резерова	И.А.	И.А.	12.88
Проб.	Калинина	И.А.	И.А.	12.88
И.контр.	Калинина	И.А.	И.А.	12.88
Упр.	Калинин	И.А.	И.А.	12.88

Глушитель шума

Лит.	Лист	Листов
ГНПРОСТРОИ ДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		

Альбом 7

38.32.1-1-06

Титовый проект

Формы	Виды	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А2			ГФ.00.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>						
А2	1	ГФ.01.00.00.000	Глушитель шума		1	1528
А4	2	ГФ.02.00.00.000	Опора под глушитель		4	274
А2	3	ГФ.03.00.00.000	Фильтр		1	281
<u>Детали</u>						
Стяжка L=700						
Б4	4	00.001	Стяжка L=700		8	2,64кг
Упл. 02.02-1-ГОСТ 535-78						
Б4	5	00.002	Прокладка		4	0,078кг
Паранит ПАНЭ ГОСТ 481-80						
<u>Стандартные изделия</u>						
6			Болт М12x50 ГОСТ 7798-70		16	0,053кг
7			Болт М12x75 ГОСТ 7798-70		12	0,224кг
8			Гайка М12 ГОСТ 5915-70		16	0,015кг
9			Гайка М20 ГОСТ 5915-70		12	0,082кг
10			Прокладка А-350-Б		1	0,125кг
ГОСТ 15180-70						

Привязан	

инв. № 8383/7

ГФ.00.00.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Калинина	И.А.	И.А.	12.88
Проб.	Калинина	И.А.	И.А.	12.88
И.контр.	Калинина	И.А.	И.А.	12.88
Упр.	Калинин	И.А.	И.А.	12.88

Установка фильтра воздушного с глушителем шума

Лит.	Лист	Листов
ГНПРОСТРОИ ДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		

Формы	Виды	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Стандартные изделия</u>						
14			Болт М12x25.58		76	0,038кг
ГОСТ 7798-70						
15			Гайка М12.5		76	0,017кг
ГОСТ 5915-70						

Привязан	

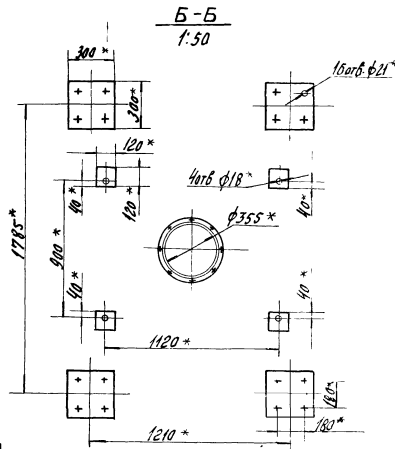
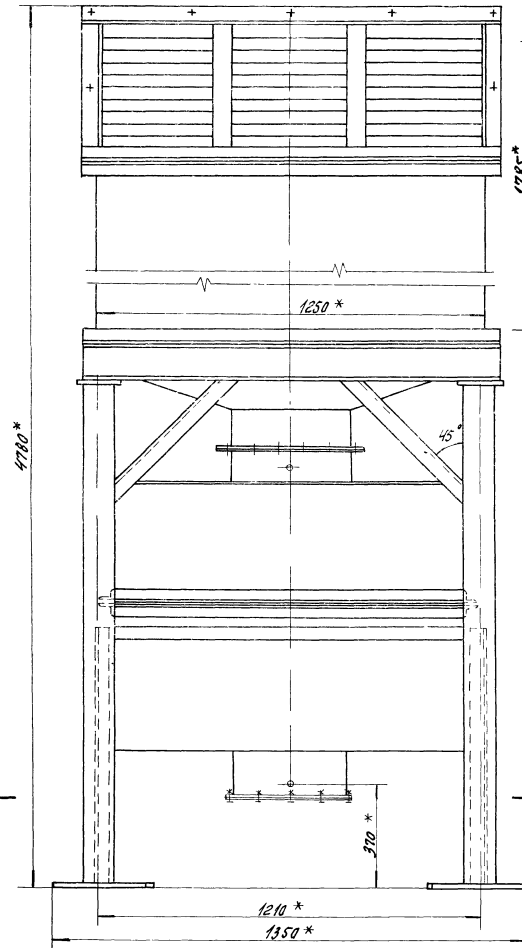
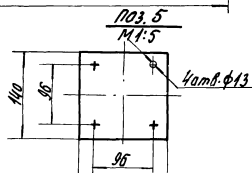
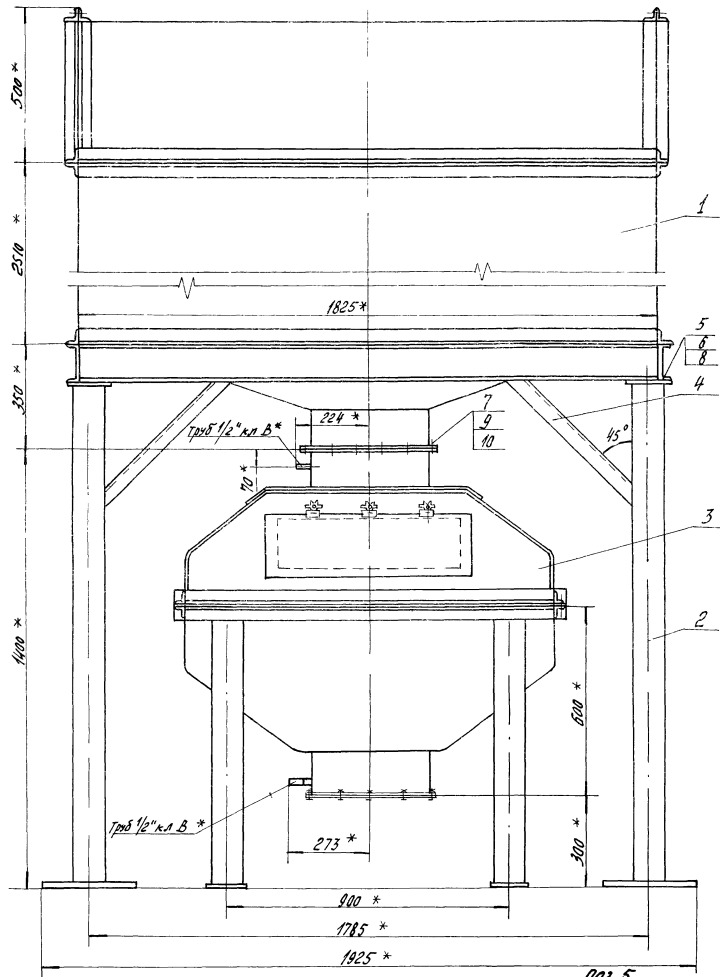
инв. № 8383/7

ГФ.01.00.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Калинина	И.А.	И.А.	12.88
Проб.	Калинина	И.А.	И.А.	12.88
И.контр.	Калинина	И.А.	И.А.	12.88
Упр.	Калинин	И.А.	И.А.	12.88

ГФ.00.00.00.00.00.СБ

Типовой проект 904-1-5283 Альбом 7



* Размеры для справок

инв. № 8383/7 6

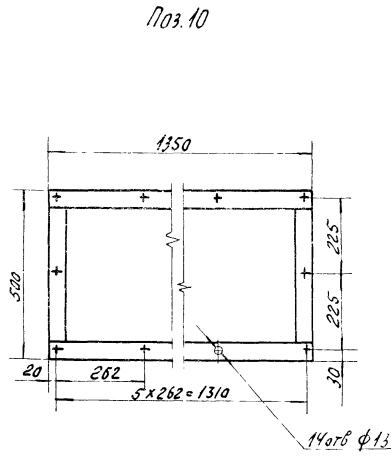
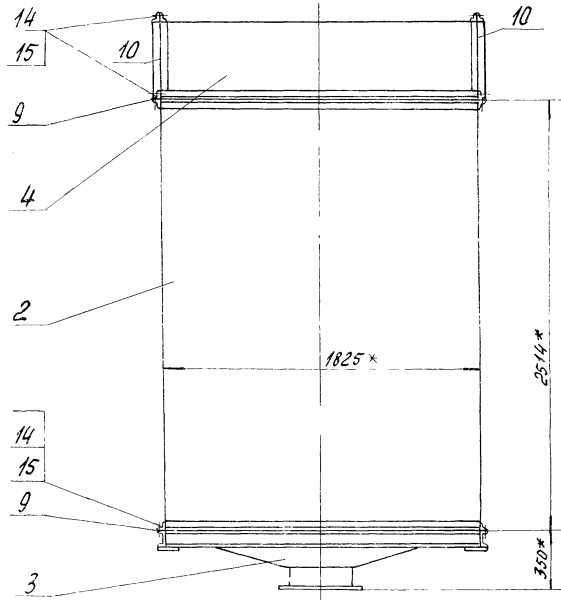
ГФ.00.00.00.00.00.СБ

Привязка	Исполн.	№ док. раб.	Дата	Лист	Установка фильтра воздушного с глушителем шума	Лит.	Масштаб	Масштаб
	Р.А. Зубов	№ 103.5	1945	1:50		Ц	1945	1:50
	Проб. Р.К. Г.	М.А. Малахова	1945	1:50		М	1945	1:50

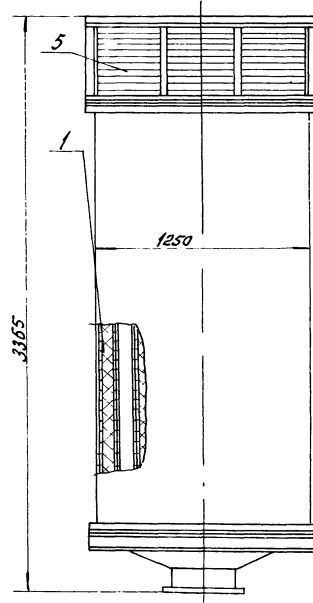
ГФ 01.00.00.000.05

Алюмин 7

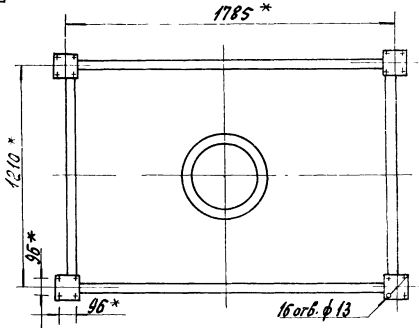
Типовой проект 904-1-52.83



Вид А

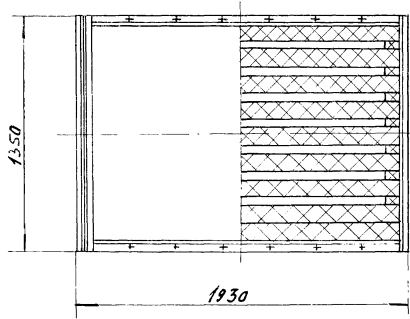


Вид Б

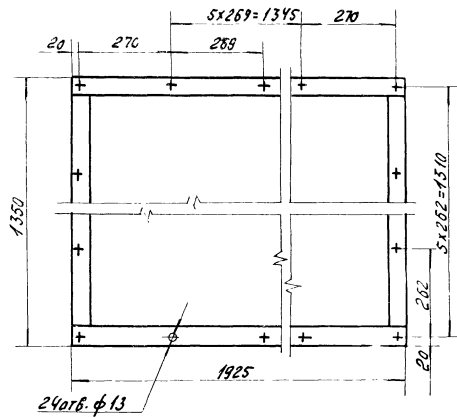


A

Б



Поз. 9



1. Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Покрытие: снаружи - грунтэпок ГФ-0119 ГОСТ 23343-78, 1 слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая ГОСТ 6465-76, 2 слоя и.л.

инв. № 8383/7

7

ГФ 01.00.00.000.05

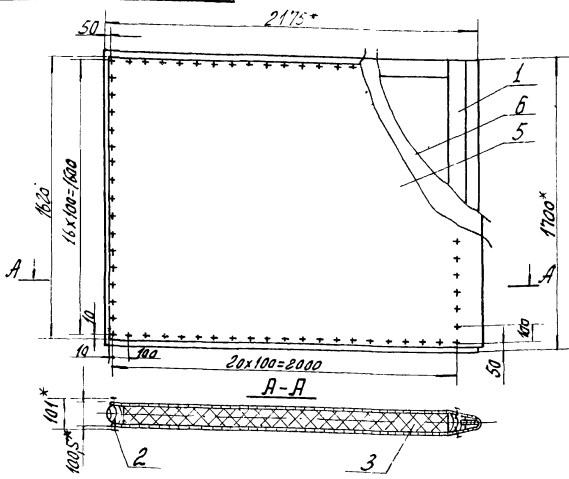
Прибылая

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Федосова	Рисов.	М.И.В.	11.11.94
Проб.	Малинина	Масштаб	1:10	11.11.94
Рис.	Сыгоров И.	Лист	7	11.11.94

Плщикитель шума
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
И	1528	1:10
Лист		Листов 1

92000 007070 ф1



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

Привязан	
Инд. №	

инв. № 8383/7

ГФ.01.01.00.000СБ

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кассета Оборочный чертеж	Лист	Магса	Масштаб
Разработ.	Федорова	И.С.	12.83		и	Б.С.	1:20
Проект.	Мальцева	М.С.	12.83		Лист	Листов	
Провер.	Григорьев	М.С.	12.83		ГНПР ОСТРОДОРМАШ		
И.контр.	Задатарева	И.С.	12.83		г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Григорьев	М.С.	12.83	Калюки сверил Мальцева Формат А4			

Типовой проект 904-1-52-83 Яльбач 7

Форм. знак	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А4		ГФ.01.01.00.000СБ	Оборочный чертеж		
			<u>Оборочные единицы</u>		
А4	1	ГФ.01.01.01.000	Рама	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	2		Ширин БЗ-25 ГОСТ 1145-70	144	0,001кг
			<u>Материалы</u>		
	3		Маты из супертонкого базальтового волокна РОТ УССР 5011-77	029	М ³ 25кг
	4		Проволока 2-0-2 ГОСТ 3282-74	13	М 0,025кг
	5		БЯЗБ техн. ширина 1,5м арт. 50 ГОСТ 11680-76	4,3	М
	6		Сетка № 0,4-0,2 ГОСТ 3826-66		
			Проволока 02-0-0 ГОСТ 3282-74	704	М ² 0,9кг

Типовой проект 904-1-52-83 Яльбач 7

Привязан							
Инд. №							
инв. № 8383/7							
ГФ.01.01.00.000							
Кассета							
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кассета	Лист	Листов	
Разработ.	Федорова	И.С.	12.83		и	Лист	
Проект.	Мальцева	М.С.	12.83		ГНПР ОСТРОДОРМАШ		
Провер.	Григорьев	М.С.	12.83		г. Ростов-на-Дону		
И.контр.	Задатарева	И.С.	12.83		Сформат А4		
Утв.	Григорьев	М.С.	12.83	Калюки сверил Мальцева Формат А4			

Форм. знак	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		ГФ.01.02.00.000СБ	Оборочный чертеж		
			<u>Оборочные единицы</u>		
А4	1	ГФ.01.02.01.000	Обечайка	1	
А4	2	02.000	Плита опорная	2	
			<u>Детали</u>		
Б4	6	001	Стайка		
			Брусек сосновый 50x100 ГОСТ 8486-66		
			ℓ=2500	18	7,5кг
Б4	7	002	Основание		
			Брусек сосновый 50x100 ГОСТ 8486-66		
			ℓ=1245	2	3,6кг

Привязан	
Инд. №	

инв. № 8383/7

ГФ.01.02.00.000

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лист	Листов	
Разработ.	Федорова	И.С.	12.83		и	Лист	
Проект.	Мальцева	М.С.	12.83		ГНПР ОСТРОДОРМАШ		
Провер.	Григорьев	М.С.	12.83		г. Ростов-на-Дону		
И.контр.	Задатарева	И.С.	12.83		Сформат А4		
Утв.	Григорьев	М.С.	12.83	Калюки сверил Мальцева Формат А4			

Типовой проект 904-1-52-83 Яльбач 7

Форм. знак	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	9	ГФ.01.02.00.003	Короб		
			Сетка № 0,4-0,2 ГОСТ 3826-66, проволка 02-0-0 ГОСТ 3282-74		
			2650x2175	2	5,2кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	15		Ширини ГОСТ 1144-80		
	16		ББx45	152	0,001кг
			Б10x80	16	0,043кг
			<u>Материалы</u>		
	20		Маты из супертонкого базальтового волокна РОТ УССР 5011-77	026	М ³ 25кг
	21		БЯЗБ техн. ширина 1,5м арт. 50 ГОСТ 11680-76	8,8	М

Типовой проект 904-1-52-83 Яльбач 7

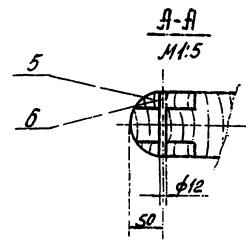
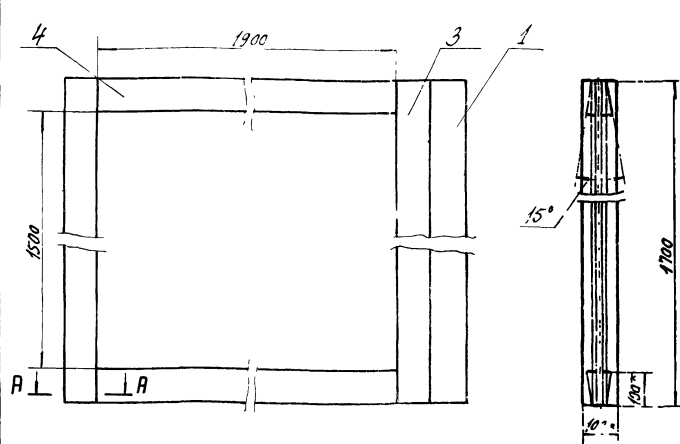
Привязан							
Инд. №							
инв. № 8383/7 8							
ГФ.01.02.00.000							
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лист	Листов	
Разработ.	Федорова	И.С.	12.83		и	Лист	
Проект.	Мальцева	М.С.	12.83		ГНПР ОСТРОДОРМАШ		
Провер.	Григорьев	М.С.	12.83		г. Ростов-на-Дону		
И.контр.	Задатарева	И.С.	12.83		Сформат А4		
Утв.	Григорьев	М.С.	12.83	Калюки сверил Мальцева Формат А4			

Архив Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
АУ		ГФ.01.01.01.000 СБ	Оборачивый чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	ГФ.01.01.01.001	Рейка Доска сосновая 25x110 ГОСТ 8486-66 ρ=1700	1	3кг
Б4	3	002	Стойка Брусек сосновый 100x100 ГОСТ 8486-66 ρ=1700	1	10кг
Б4	4	003	Основание Брусек сосновый 100x100 ГОСТ 8486-66 ρ=2100	2	12,2кг
Инв. № 8383/7					
ГФ.01.01.01.000					
Рама					
ГипростройДОРМАШ					
Г. Ростов-на-Дону					
Сформат АУ					

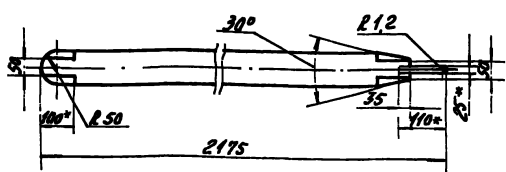
Архив Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	5	ГФ.01.01.01.004	Стойка Брусек сосновый 100x100 ГОСТ 8486-66 ρ=1700	1	10кг
Б4	6	ГФ.01.01.01.005	Шпилька Доска березовая 13x50 ГОСТ 2695-74 ρ=100	4	0,05кг
Инв. № 8383/7					
ГФ.01.01.01.000					
Рама					
ГипростройДОРМАШ					
Г. Ростов-на-Дону					
Сформат АУ					

Типовой проект 90У-1-52.23
 Ялыбаев 7
 Инв. № 8383/7
 Инв. № 8383/7

930000701070 ф1



- * Размер для справок
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{z500} по ГОСТ 7016-75.
- Раму собрать в шип на мездровом клее по ГОСТ 3252-80
- Покрытие рамы: эмаль НЦ-192К серая ГОСТ 6634-74*
2 слоя VI 4/1-Л



Инв. № 8383/7

Инв. № 8383/7		ГФ.01.01.01.000 СБ	
Рама			
Оборачивый чертеж			
Лист	Масштаб	Листов	
11	476	1:10	
ГипростройДОРМАШ			
Г. Ростов-на-Дону			

Лист	№ докум.	Изд.	Дата	Лит.	Лист	Листов
А4	ГФ 01.02.01.000					
Документация						
Сварочный чертеж						
Детали						
Баковины						
Б-ПН-3 гост 19903-74 Лист 3-И-Ст.Зпс гост 16523-70						
Б4	1	ГФ 01.02.01.001		2	73,5 кг	
Б4	2	002		2	107 кг	
Угелки						
Б-50x50x5 гост 809-72 Угелок ГТЗм-2 гост 535-79						
Б4	4	004		4	5,1 кг	
Б4	5	005		4	5,9 кг	

инв. № 8383/7				ГФ 01.02.01.000			
Обечайка				ГипростройДормаш г. Ростов-на-Дону Формат А4			
Калику сверл, Малюга				Калику сверл, Малюга			

Лист	№ докум.	Изд.	Дата	Лит.	Лист	Листов
А4	ГФ 01.02.02.000					
Документация						
Сварочный чертеж						
Детали						
Планка						
Б4	1	ГФ 01.02.02.001				
Доска сосновая 40x250 гост 8486-66, l=1700						
Б4	2	002		1	10 кг	
Планка						
Доска сосновая 40x250 гост 8486-66, l=1700						
Б4	3	003		1	8,16 кг	
Планка						
Доска сосновая 19x100 гост 8486-66, l=1700						
Стандартные изделия						
Шерш А3х30 гост 1144-80						
22 0,001 кг						

инв. № 8383/7				ГФ 01.02.02.000			
Плита упорная				ГипростройДормаш г. Ростов-на-Дону Формат А4			
Калику сверл, Малюга				Калику сверл, Малюга			

1.3 Т.Т.

- 1* Размер для справок.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{z500} по гост 7015-75
3. В планке (поз 1) просверлить при сборке корпуса совместно с обечайкой 8 шт ф4.

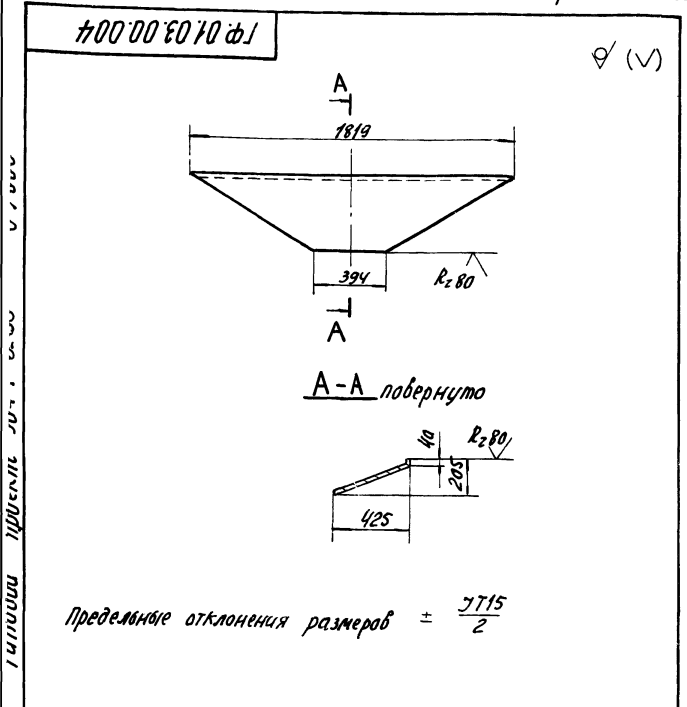
11
инв. № 8383/7

ГФ 01.02.02.000 СБ

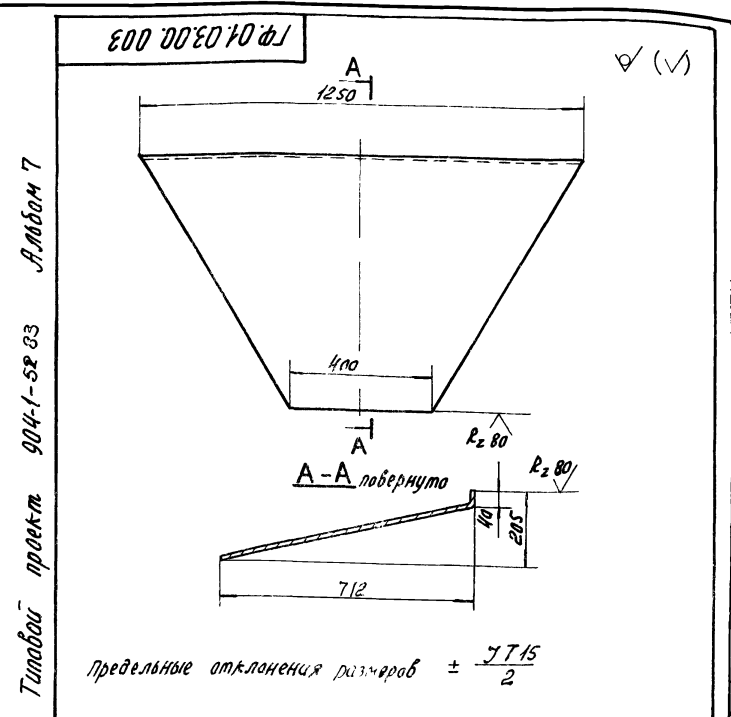
Плита упорная Сварочный чертеж			Лит.	Лист	Листов
			И	20	1:1
			Лист	Листов	
			ГипростройДормаш г. Ростов-на-Дону		

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Мат	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			ГФ 01.03.00.000 СБ	Оборачный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				Баковины		
				10 ГОСТ 8240-72		
				Швеллер ГОСТ 311-2-1 ГОСТ 335-79		
Б4	1		ГФ 01.03.00 001	$\varnothing = 1825$	2	15,7 кг
Б4	2		002	$\varnothing = 1350$	2	11,6 кг
А4	3		003	Лист баковой	2	17,6 кг
А4	4		004	Лист	2	13,4 кг
А4	5		005	Дно	1	1,15 кг
Б4	6		006	Патрубок		
				37x6 ГОСТ 10704-75		
				Труба В-5 ГОСТ 3081-80		
Б4	7			$\varnothing = 130$	1	7,2 кг
				Планка		
				Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74		
				Лист ВСТЗ по ГОСТ 14637-79	4	2,1 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Фланец Ду 350, Рзв		
				ГОСТ 12820-80	1	12,58 кг

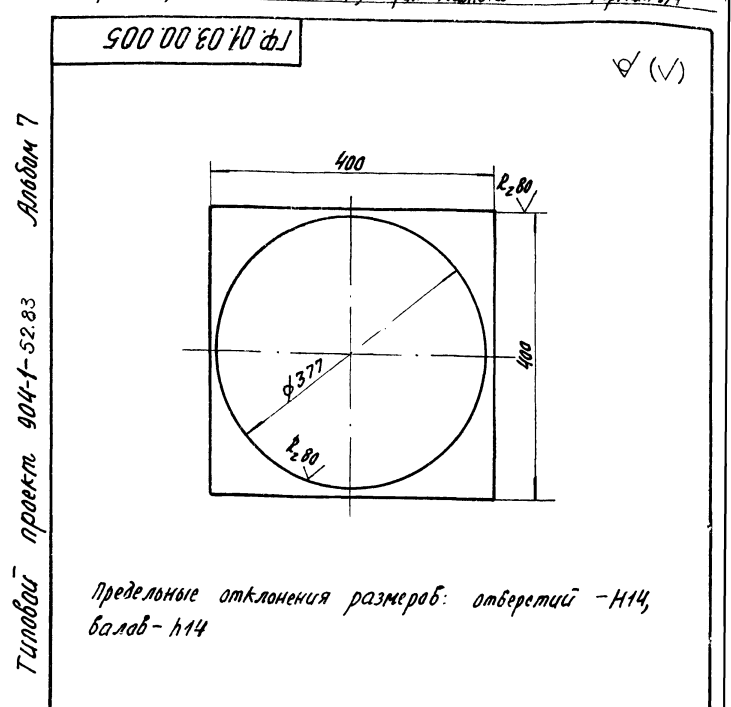
Инв. № 8383/7				Инв. №			
ГФ 01.03.00.000				ГФ 01.03.00.000			
Конфузор				Конфузор			
Оборачный чертеж				Оборачный чертеж			
Калику сверл Малюга				Калику сверл Малюга			
Формат А4				Формат А4			



Инв. № 8383/7				Инв. №			
ГФ 01.03.00.004				ГФ 01.03.00.004			
Лист				Лист			
13,4				1,20			
Лист				Лист			
Лист 81				Лист 81			
Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74			
3-IV-СТЗ по ГОСТ 16523-70				3-IV-СТЗ по ГОСТ 16523-70			
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
Ростов-на-Дону				Ростов-на-Дону			



Инв. № 8383/7				Инв. №			
ГФ 01.03.00.003				ГФ 01.03.00.003			
Лист боковой				Лист боковой			
17,6				1,10			
Лист				Лист			
Лист 1				Лист 1			
Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74			
3-IV-СТЗ по ГОСТ 16523-70				3-IV-СТЗ по ГОСТ 16523-70			
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
Ростов-на-Дону				Ростов-на-Дону			



Инв. № 8383/7				Инв. №			
ГФ 01.03.00.005				ГФ 01.03.00.005			
Дно				Дно			
1,15				1,5			
Лист				Лист			
Лист 1				Лист 1			
Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74			
3-IV-СТЗ по ГОСТ 16523-70				3-IV-СТЗ по ГОСТ 16523-70			
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
Ростов-на-Дону				Ростов-на-Дону			

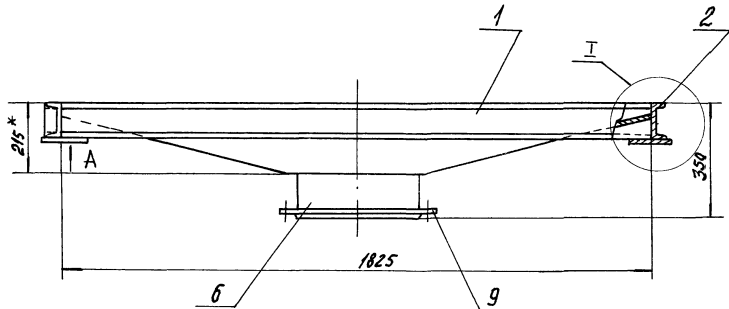
90000000001001

Альбом 7

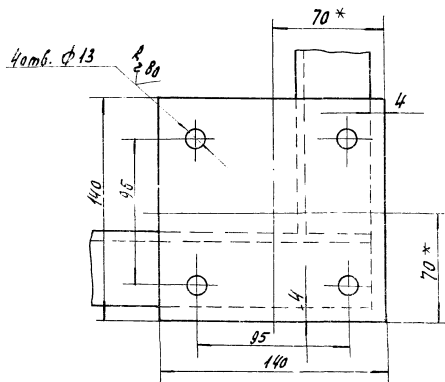
904-1-52-83

Табовый проект

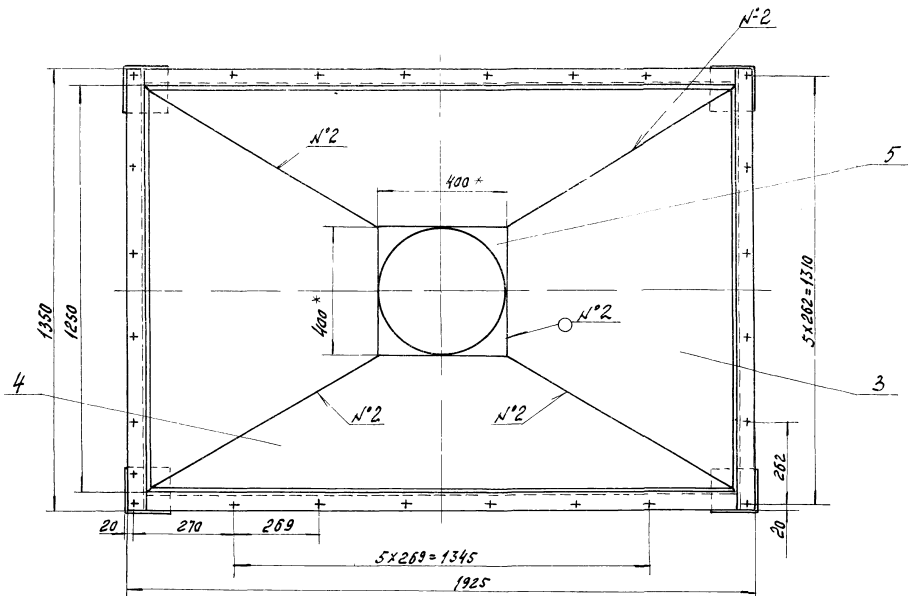
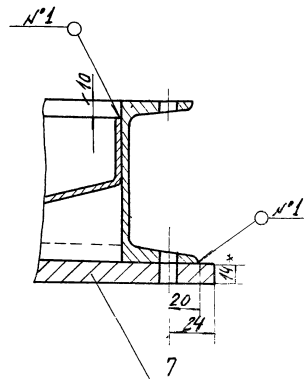
Л. И. Лавина, Г. В. Мещеряков



Вид А
М 1:2



I
М 1:2



- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
- Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{a320} .
- Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 швами:
N°1 - Н1
N°2 - У4

13
Инд. № 8383/7

ГФ 01.03.00.000.СБ

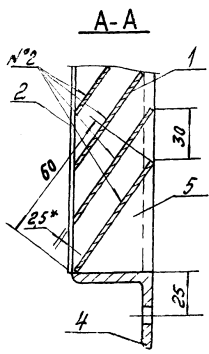
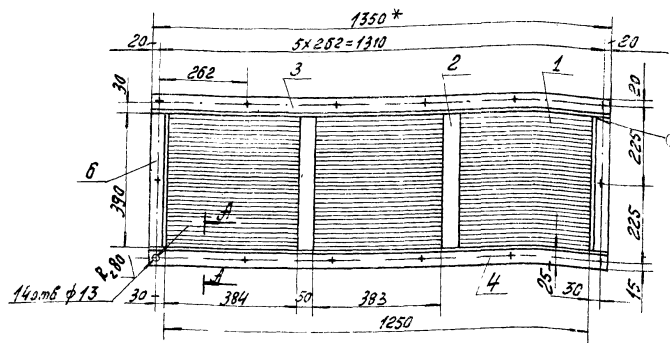
Конфузор
сборочный чертеж

привязан	Изм/лист	№ док/изм.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Лит.	Масштаб
	Разработчик	С.И. К...	Проверено	М.И. С...				
							Лист	Листов 1
							ГИПРОСТРОИНОПРОМАШ	

Код	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
АУ			ГФ.01.04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БУ	1		ГФ.01.04.00.001	Боковина		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV-013 по ГОСТ 16523-70	2	18,8 кг
			002	Покрывшие		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV-013 по ГОСТ 16523-70	1	53,86 кг
БУ	3		003	Стойка		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок СТЗ по-2-1 ГОСТ 535-79	4	1,5 кг
			004	Уголки		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок СТЗ по-2-1 ГОСТ 535-79	4	5,1 кг
БУ	5		005	Уголки		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок СТЗ по-2-1 ГОСТ 535-79	2	6,9 кг
ГИБРЭАН						
ИНВ. № 8383/7						
ГФ.01.04.00.000						
Короб						
Изм	Лист	№ докум	Дата	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Федорова	Ф.22	11.88	1	1	1
Проб	Малыгина	М.25	11.88	1	1	1
Рис. гр.	Григорьев	Г.26	11.88	1	1	1
Н. контр.	Зайкоградская	З.27	11.88	1	1	1
Утв.	Григорьев	Г.28	11.88	1	1	1
Копирбай Долбова				Калмык СВЕРКА МАЛЫГА		
				Формат А4		

Код	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
АУ			ГФ.01.05.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БУ	1		ГФ.01.05.00.001	Планика		
				Лента 2,5х60 БСТ 2 по ГОСТ 6089-74 L=1250	13	45 кг
БУ	2		002	Планика		
				Б-25х50 ГОСТ 103-76 Лента СТЗ по-1 ГОСТ 535-79	2	4,38 кг
БУ	3		003	Уголок		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок СТЗ по-2-1 ГОСТ 535-79	1	5,1 кг
БУ	4		004	Уголок		
				Б-45х45х5 ГОСТ 8509-72 Уголок СТЗ по-2-1 ГОСТ 535-79	1	4,55 кг
БУ	5		005	Уголок		
				Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок СТЗ по-2-1 ГОСТ 535-79	1	4,7 кг
				Б-390	2	1,47 кг
ГИБРЭАН						
ИНВ. № 8383/7						
ГФ.01.05.00.000						
Жалюзийная решетка						
Изм	Лист	№ докум	Дата	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Федорова	Ф.22	11.88	1	1	1
Проб	Малыгина	М.25	11.88	1	1	1
Рис. гр.	Григорьев	Г.26	11.88	1	1	1
Н. контр.	Зайкоградская	З.27	11.88	1	1	1
Утв.	Григорьев	Г.28	11.88	1	1	1
Копирбай Долбова				Калмык СВЕРКА МАЛЫГА		
				Формат А4		

ГФ.01.05.00.000СБ



- * Размер для справок
- Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{T15}{2}$
- Неуказанная шероховатость деталей без чертежа $R_{a,320}$
- Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80 швами:
№1 - ЧБ
№2 - Т1
- Детали поз 2 прибавить к деталям поз 1 швами Ч4 по ГОСТ 5264-80.

14

ИНВ. № 8383/7

Изм	Лист	№ докум	Дата
Разраб.	Федорова	Ф.22	11.88
Проб	Малыгина	М.25	11.88
Рис. гр.	Григорьев	Г.26	11.88
Н. контр.	Зайкоградская	З.27	11.88
Утв.	Григорьев	Г.28	11.88

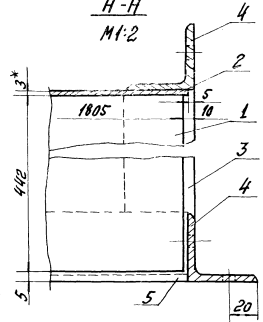
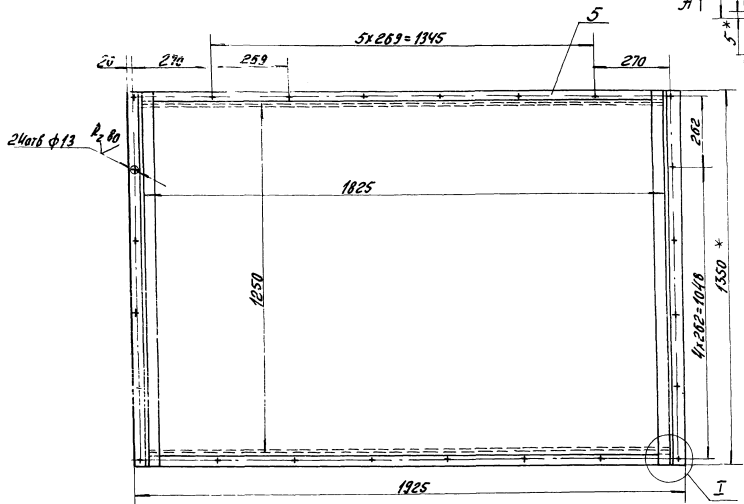
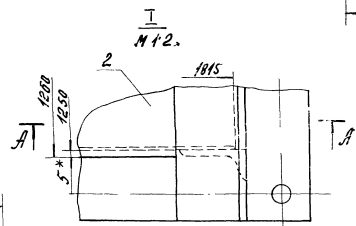
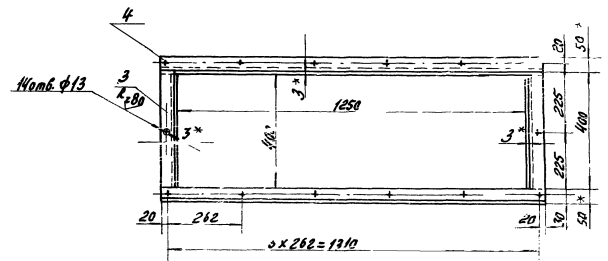
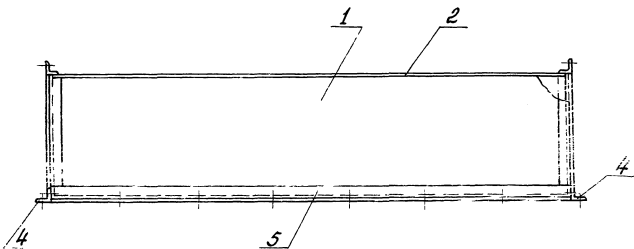
Код	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
АУ			ГФ.01.05.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БУ	33			Жалюзийная решетка	1	10
ГИБРЭАН						
ИНВ. № 8383/7						
ГФ.01.05.00.000СБ						
Жалюзийная решетка						
Изм	Лист	№ докум	Дата	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Федорова	Ф.22	11.88	1	1	1
Проб	Малыгина	М.25	11.88	1	1	1
Рис. гр.	Григорьев	Г.26	11.88	1	1	1
Н. контр.	Зайкоградская	З.27	11.88	1	1	1
Утв.	Григорьев	Г.28	11.88	1	1	1
Копирбай Долбова				Калмык СВЕРКА МАЛЫГА		
				Формат А4		

ГФ 01.04.00.000 СБ

Листов 7

Типовой проект 90-1-1-52 с.3

И.В.В. В.В.В. В.В.В.



- 1* Размер для справок
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
обвертуй - Н14, валов - н14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
- 3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых деталей без чертёжа $R_{a,320}$
- 4. Сварку производить по контуру прислегания свариваемых деталей швами Н1 по ГОСТ 5264-80

15
Инд. №-8383/7

ГФ 01.04.00.000 СБ

Кароб
Сварочный чертёж

Лист	Масса	Начислено
11	132	1-10
Лист	Листов	в
		6

Проектировщик	Исполнитель №: В.В.В. В.В.В.	Дата	Дата
	Разработ: Федорыч В.В.В. М.И.И.		
	Проб: А.А.А.А.А. А.А.А.А.А.		
	Рис. гр. У.У.У.У.У.	И.В.В.	И.В.В.

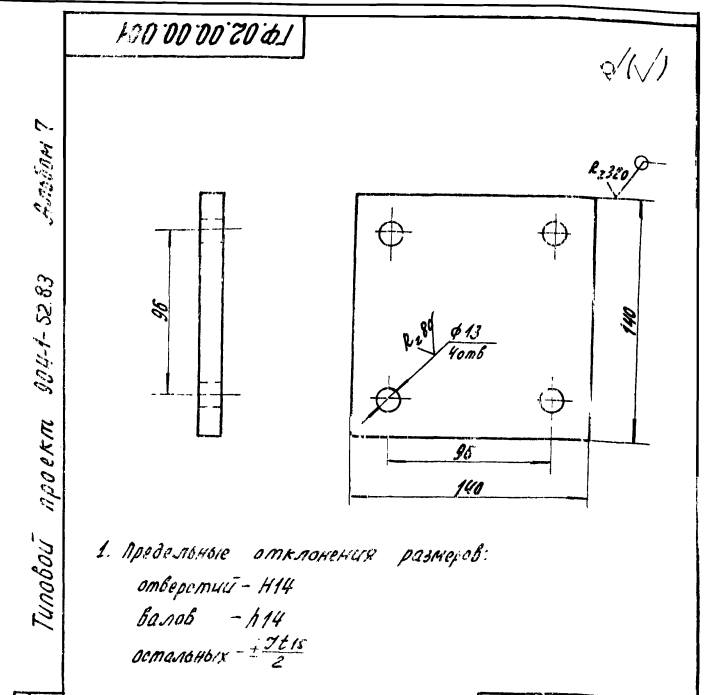
№ документа	№ листа	№ п/п	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
<u>Документация</u>						
			ГФ.02.00.00.000	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
ИЧ	1		00.001	Планка верхняя	1	
ИЧ	2		00.002	Планка нижняя	1	
БЧ	3		00.003	Стойка $h=1610$		
				ГОСТ 10170-76		
БЧ	4		00.004	Прокладка		15,5 кг
				Параллель ПОН		использовать по размерам детали поз. 1
				ГОСТ 481-80	1	0,039 кг

Исполнитель № документа		Подп.	Дата	Лист		Масса	Кол-во листов
Разработ. Волковичев			1.10.83	1		2,14	1-2
Проб. Григорьев			1.10.83	1			
Инж. Залотарев			1.10.83	1			
Инж. Григорьев			1.10.83	1			

Опора под глушитель

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4



Типовой проект 904-Г-52.83

инв. № 8383/7

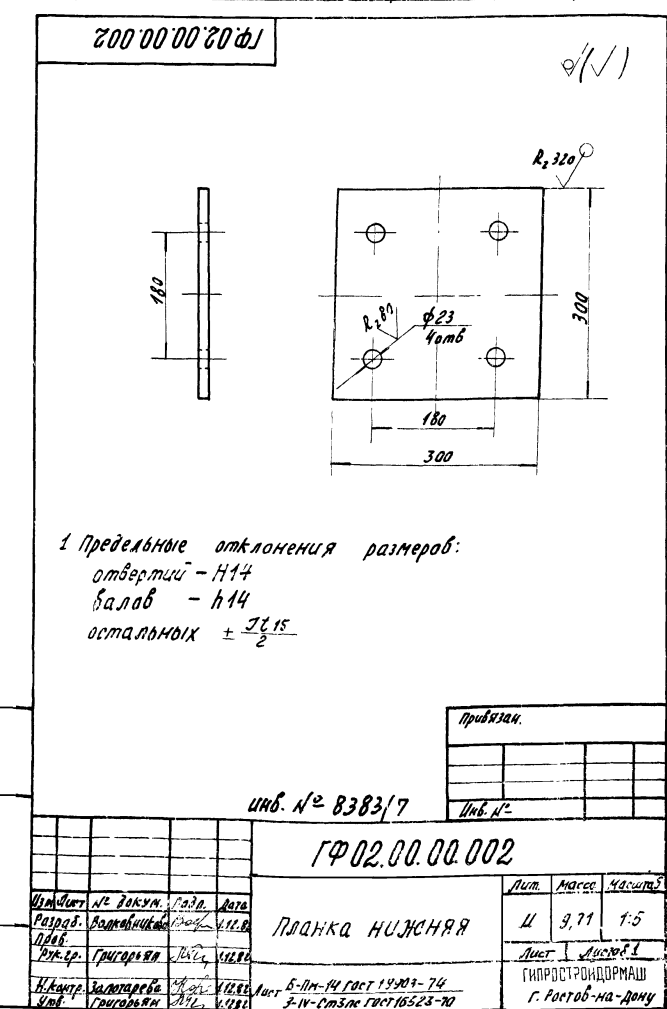
ГФ.02.00.00.001

Исполнитель № документа	Подп.	Дата	Лист		Масса	Кол-во листов
Разработ. Волковичев		1.10.83	1		2,14	1-2
Проб. Григорьев		1.10.83	1			
Инж. Залотарев		1.10.83	1			
Инж. Григорьев		1.10.83	1			

Планка верхняя

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4



Типовой проект 904-Г-52.83

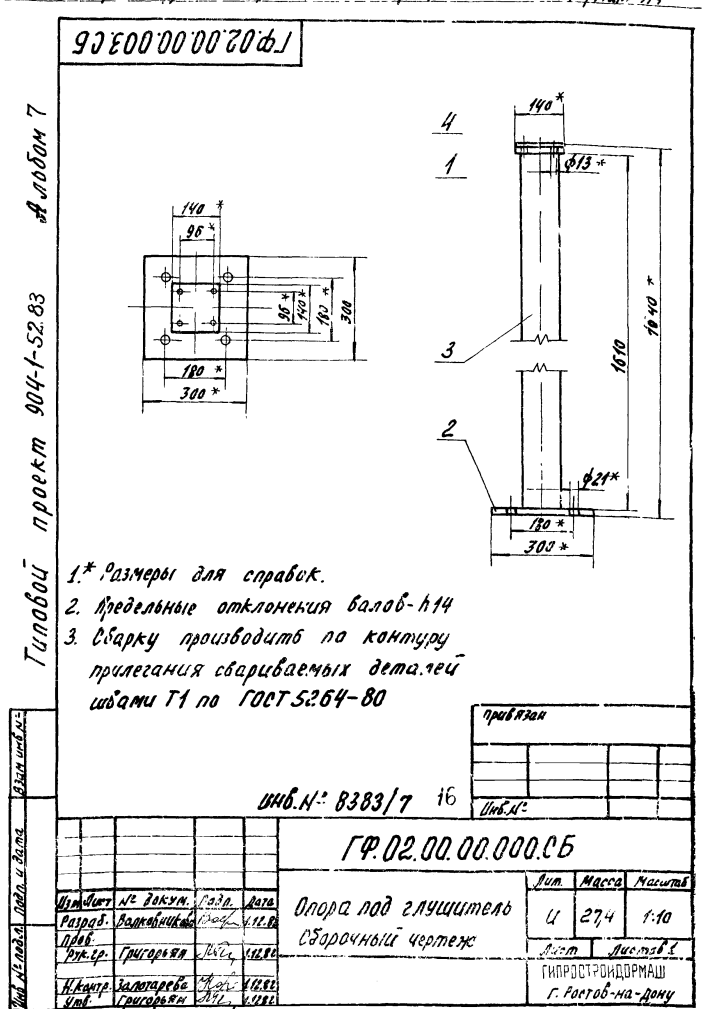
инв. № 8383/7

ГФ.02.00.00.002

Исполнитель № документа	Подп.	Дата	Лист		Масса	Кол-во листов
Разработ. Волковичев		1.10.83	1		2,71	1-5
Проб. Григорьев		1.10.83	1			
Инж. Залотарев		1.10.83	1			
Инж. Григорьев		1.10.83	1			

Планка нижняя

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону



Типовой проект 904-Г-52.83

инв. № 8383/7 16

ГФ.02.00.00.000.СБ

Исполнитель № документа	Подп.	Дата	Лист		Масса	Кол-во листов
Разработ. Волковичев		1.10.83	1		27,4	1-10
Проб. Григорьев		1.10.83	1			
Инж. Залотарев		1.10.83	1			
Инж. Григорьев		1.10.83	1			

Опора под глушитель

Сборочный чертеж

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Молоку 7
Типовой проект 904-1-52.83

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ГФ.03.00.00.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А2	1	ГФ.03.01.00.000	Дверка фильтра	2	
А2	2	02.00.000	Колодки фильтра	1	
А2	3	03.00.000	Колодки фильтра	1	
А4	4	04.00.000	Рамка	1	
			<u>Детали</u>		
			Прокладка по ГОСТ 481-80		
Б4	6	00.002	50x1140	2	0,208кг
Б4	7	00.003	50x1240	2	0,248кг
Б4	8	00.004	50x1130	2	0,228кг
Б4	9	00.005	50x1030	2	0,205

инв. № 8383/7

ГФ.03.00.00.000.

Фильтр

ИПРСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копирабол Арлоба Колодки сверла Маллика Формат А4

Молоку 7
Типовой проект 904-1-52.83

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Стандартные изделия</u>		
	10		Болт М20х30.53 ГОСТ 7798-70	36	0,148кг
	13		Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70	36	0,077кг
			<u>Готовые изделия</u>		
	17		Ячейка фильтра типа ФЯР (режк) в рамке	4	8,5кг

инв. № 8383/7

ГФ.03.00.00.000.

ИПРСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копирабол Арлоба Колодки сверла Маллика Формат А4

Молоку 7
Типовой проект 904-1-52.83

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ГФ.03.01.00.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			Втулка Ø11 ГОСТ 8734-75 Тршб. В.Ø10к 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-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лит. В.ст.3 по ГОСТ 4637-73	1	4,4кг
Б4	4	00.004	Защелка Лента 3x25 6072 по ГОСТ 6009-74	3	0,035кг
Б4	5	00.005	Псб Пробка 5-101 ГОСТ 7374-74 L=100	3	0,017кг
Б4	6	00.006	Прокладка Тршбк 3М16к2 ГОСТ 5496-70, Лит. В.ст. 1960	1	0,4кг
Б4	7	00.007	Шайба В-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лит. В.ст.3 по ГОСТ 4637-73	3	0,019кг

инв. № 8383/7

ГФ.03.01.00.000.

Дверка фильтра

ИПРСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копирабол Арлоба Колодки сверла Маллика Формат А4

Молоку 7
Типовой проект 904-1-52.83

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Стандартные изделия</u>		
	8		Болт откидной М8х40.53 ГОСТ 7033-79	3	0,019кг
	9		Гайка М8.5 ГОСТ 5032-76	3	0,017кг
	10		Защелка Ø 3x12 ГОСТ 10299-90	22	0,0009кг
	11		Псб 12-Øхс 22 ГОСТ 9650-80	3	0,005кг
	12		Шпунт 16x10-001 ГОСТ 397-79	3	0,00013кг
	13		Шайба 3-005 ГОСТ 14371-78	22	0,0003кг

инв. № 8383/7

ГФ.03.01.00.000.

ИПРСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

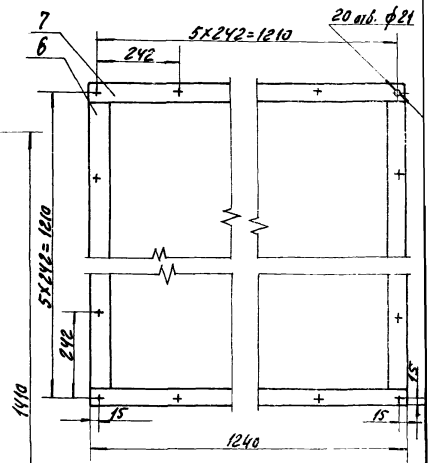
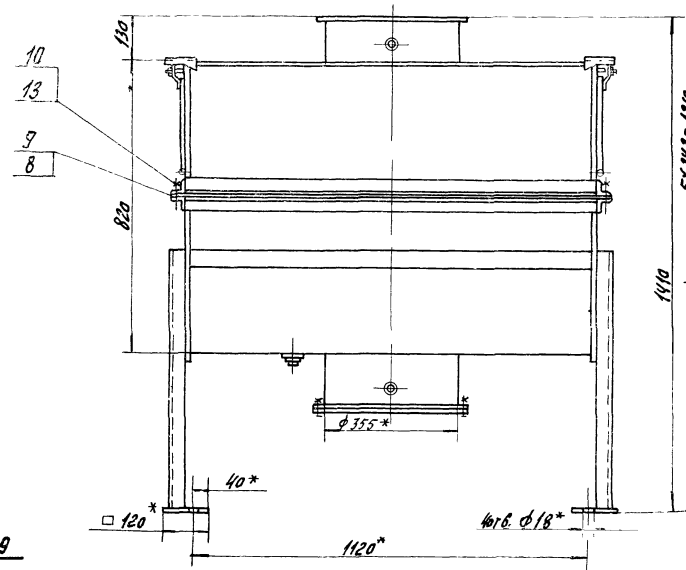
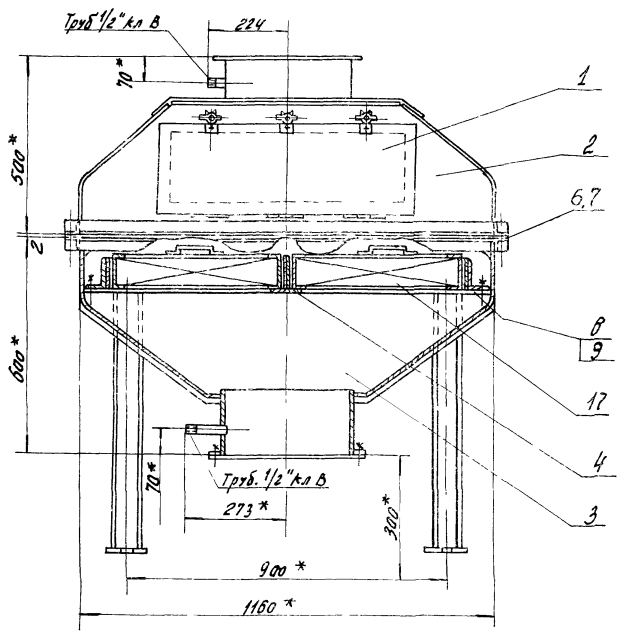
Копирабол Арлоба Колодки сверла Маллика Формат А4

ГФ.03.00.00.000.СБ

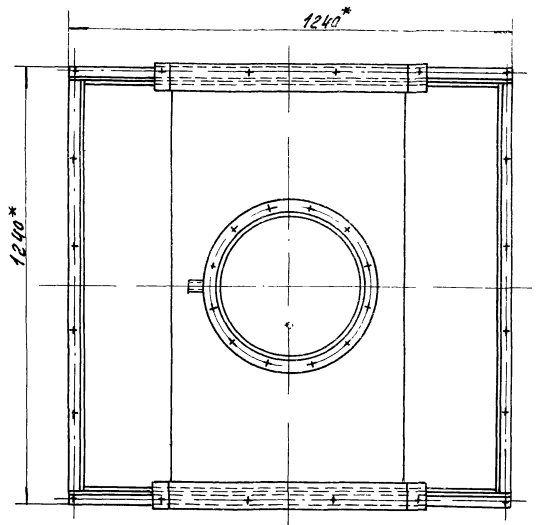
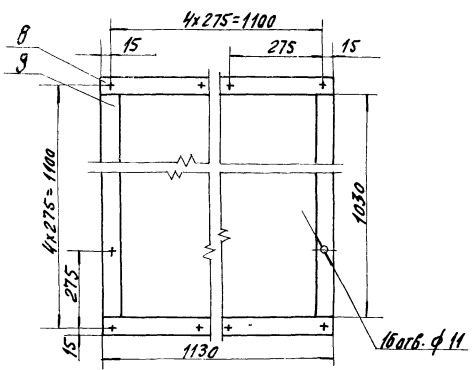
Туробой проект 904-1-5283

Лист 281

Поз. 7, 6



Поз. 8, 9



1. * Размеры для справок
2. предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных - ± 0,15/2
3. Покрытие: снаружи - грунтровка ГФ-0119 гост 23343-78, Г.сл.и. Эмаль ПФ-115 серо-голубая гост 646576, 2 слоя и.п.
4. отверстия в поз. 6, 7, 8 сверлить при монтаже.

18

инв. № 8383/7

ГФ.03.00.00.000.СБ

Привязан	Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разработ.	Водил.	Провер.	Год	Лист	Масса	Листов	
											Лист	Листов
											281	1/10

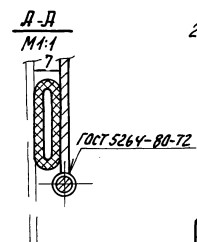
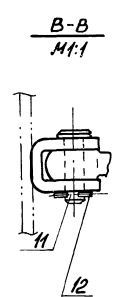
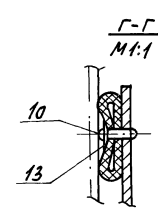
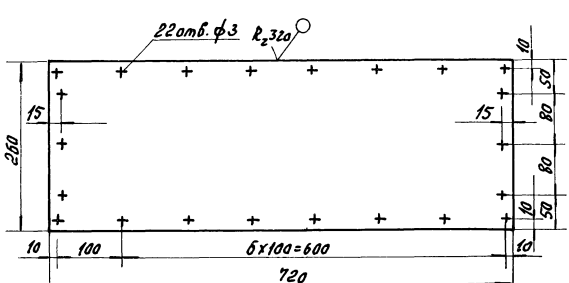
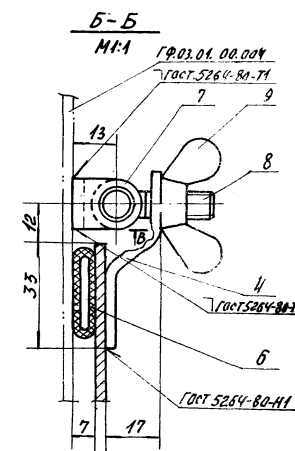
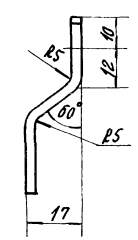
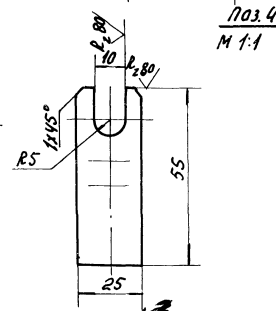
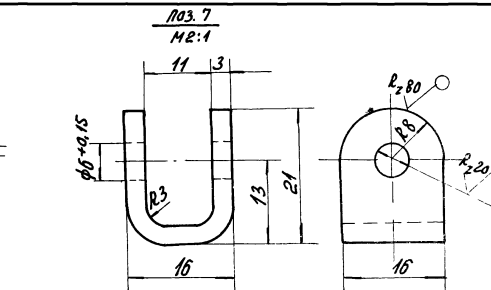
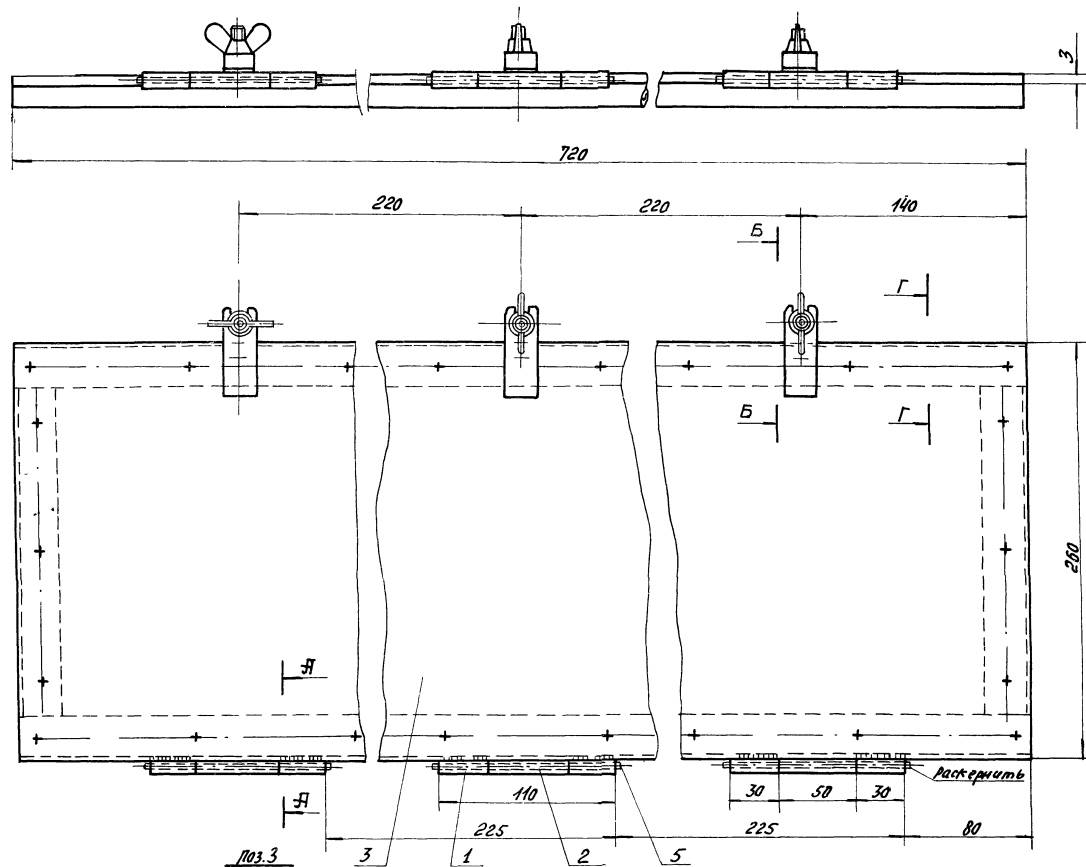
Фильтр
сборочный чертеж

ГР.03.01.00.000СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-52.83

Этап: Проект, Издание: 01



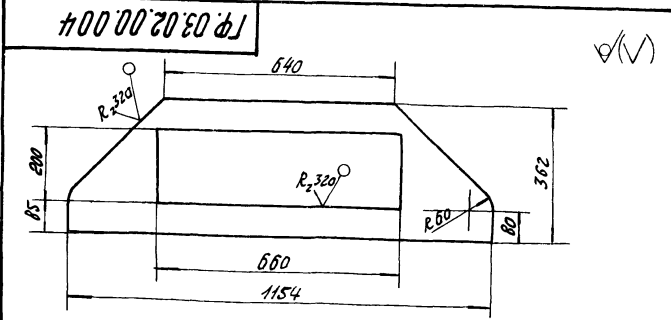
1. Предельные отклонения размеров отверстий Н14, валов-н14, остальных $\pm IT_15$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа

инв. № 6383/7 19

ГР.03.01.00.000СБ

Примечание	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб
		Разработ. Малого	И.И.И.И.		4	522 1:20
		Проект. Григорьев	И.И.И.И.		Лист	Листов 1
Дверка фильтра оборачиваемый чертеж						

Формат Листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
A2		ГФ.03.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
Б4	1	00.001	Патрубок ЭТТХВ ГОСТ 10704-76 Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75	1	0,54 кг
	2	00.002	Лист верхний Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	1	146 кг
Б4	3	00.003	Лист боковой Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	2	128 кг
А4	4	00.004	Лист боковой Уголки Б-УХХХ ГОСТ 8509-72 Уголок ст 3 по 2-1 ГОСТ 535-79	2	
Б4	5	00.005	L=1160	2	2,81 кг
Б4	6	00.006	L=1240	2	30 кг
Б4	7	00.007	Пластина Л-3х40 ГОСТ 103-76	3	0,016 кг
Б4	8	00.008	Козырек Лента 3x756 ст 2 по ГОСТ 6009-74 L=780	2	14 кг
Привязан					
инв. № 8383/7					
ГФ.03.02.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	М.А.Малого	Р.Д.Д.	1.12.80		
Проб.					
Рук.	Смирнов И.В.	И.В.	1.12.80		
Н.контр.	Захарова З.С.	З.С.	1.12.80		
Умб.	Григорьев Л.В.	Л.В.	1.12.80		
Копировал Малого			Кальку сверил Малого		
Формат А4			Формат А4		



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

Формат Листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
A2		ГФ.03.03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
Б4	1	00.001	Патрубок Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	1	4,93 кг
А4	2	00.002	Лист боковой	2	
Б4	3	00.003	Лист боковой Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	2	16,6 кг
Б4	4	00.004	Лист нижний Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	1	9,853 кг
Б4	5	00.006	Плара Л-12x160 ГОСТ 103-76 Пластина 08-72-2-1 ГОСТ 535-79	4	1,1 кг
Б4	7	00.007	Штуцер Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75 Ребра жесткости Лента 3x306 ст 2 по ГОСТ 6009-74	1	0,28 кг
Б4	8		L=385	2	0,28 кг
Б4	9		L=1145	2	0,8 кг
Привязан					
инв. № 8383/7					
ГФ.03.03.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	М.А.Малого	Р.Д.Д.	1.12.80		
Проб.					
Рук.	Смирнов И.В.	И.В.	1.12.80		
Н.контр.	Захарова З.С.	З.С.	1.12.80		
Умб.	Григорьев Л.В.	Л.В.	1.12.80		
Копировал Малого			Кальку сверил Малого		
Формат А4			Формат А4		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб	Масштаб
Разраб.	М.А.Малого	Р.Д.Д.	1.12.80		4	5:2	1:10
Проб.					Лист	Сверло 1	
Рук.	Смирнов И.В.	И.В.	1.12.80		Лист 5-УН-3 ГОСТ 19903-74		
Н.контр.	Захарова З.С.	З.С.	1.12.80		Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70		
Умб.	Григорьев Л.В.	Л.В.	1.12.80		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Копировал Малого			Кальку сверил Малого			г. Ростов-на-Дону	

Формат Листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	9	00.009	Штуцер Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75 L=100 Ребра Лента 3x306 ст 2 по ГОСТ 6009-74	1	0,128 кг
Б4	10	00.010	L=1145	2	0,81 кг
Б4	11	00.011	L=385	2	0,28 кг
<u>Стандартные изделия</u>					
	12		Фланец 350-6 ГОСТ 12820-80	1	12,58 кг
Привязан					
инв. № 8383/7					
ГФ.03.02.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	М.А.Малого	Р.Д.Д.	1.12.80		
Проб.					
Рук.	Смирнов И.В.	И.В.	1.12.80		
Н.контр.	Захарова З.С.	З.С.	1.12.80		
Умб.	Григорьев Л.В.	Л.В.	1.12.80		
Копировал Малого			Кальку сверил Малого		
Формат А4			Формат А4		

Формат Листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
A2		ГФ.03.03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
Б4	1	00.001	Патрубок Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	1	4,93 кг
А4	2	00.002	Лист боковой	2	
Б4	3	00.003	Лист боковой Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	2	16,6 кг
Б4	4	00.004	Лист нижний Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	1	9,853 кг
Б4	5	00.006	Плара Л-12x160 ГОСТ 103-76 Пластина 08-72-2-1 ГОСТ 535-79	4	1,1 кг
Б4	7	00.007	Штуцер Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75 Ребра жесткости Лента 3x306 ст 2 по ГОСТ 6009-74	1	0,28 кг
Б4	8		L=385	2	0,28 кг
Б4	9		L=1145	2	0,8 кг
Привязан					
инв. № 8383/7					
ГФ.03.03.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	М.А.Малого	Р.Д.Д.	1.12.80		
Проб.					
Рук.	Смирнов И.В.	И.В.	1.12.80		
Н.контр.	Захарова З.С.	З.С.	1.12.80		
Умб.	Григорьев Л.В.	Л.В.	1.12.80		
Копировал Малого			Кальку сверил Малого		
Формат А4			Формат А4		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб	Масштаб
Разраб.	М.А.Малого	Р.Д.Д.	1.12.80		4	5:2	1:10
Проб.					Лист	Сверло 1	
Рук.	Смирнов И.В.	И.В.	1.12.80		Лист 5-УН-3 ГОСТ 19903-74		
Н.контр.	Захарова З.С.	З.С.	1.12.80		Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70		
Умб.	Григорьев Л.В.	Л.В.	1.12.80		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Копировал Малого			Кальку сверил Малого			г. Ростов-на-Дону	

Форм. Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Планки:		
			Б-50 ГОСТ 103-76		
			Палка 09-Г-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4	10	00.010	L = 1054	2	1,65 кг
Б4	11	00.011	L = 1154	2	1,8 кг
			Уголки		
			Б-50 ГОСТ 103-76		
			Уголок 09-Г-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4	12	00.012	L = 1150	2	2,28 кг
Б4	13	00.013	L = 1240	2	3,0 кг
Б4	14	00.014	Стойка		
			В ГОСТ 8240-72		
			Швеллер 09-Г-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4	15	00.015	L = 730	4	5,15 кг
			Фланец		
			В-1 ЧЗС ГОСТ 103-79		
			Палка 09-Г-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4	16	00.016	L = 1200	2	3,3 кг
			Прокладка		
			ГОСТ 481-80		
			φ 358 / φ 408	1	0,014 кг
			Стандартные изделия		
	17		Болт ГОСТ 7798-70		
			М 6 х 20,58	8	0,001 кг
	18		Гайка ГОСТ 5915-70		
			М 6,5	8	0,0001 кг
	19		Мурта 25 ГОСТ 8963-75	1	0,163 кг
	20		Пробка 25 ГОСТ 8963-75	1	0,110 кг

инв. № 8383/7

ГФ.03.03.00.000

Лист 2

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копирова Д.А. Далева Галикуверья Малюга Формат А4

Форм. Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
А4		ГФ.03.04.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
			Уголки		
			Б-50 ГОСТ 103-76		
			Уголок 09-Г-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4	1	00.001	L = 1140	2	4,3 кг
Б4	2	00.002	L = 1040	2	3,92 кг
			Стандартные изделия		
	3		Заклепка φ 6 х 14	48	0,0046 кг
			ГОСТ 10299-80		
			Готовые изделия		
	4		Рамка четырехугольная	4	Затяжка с 4-х сторон с 4-х сторон

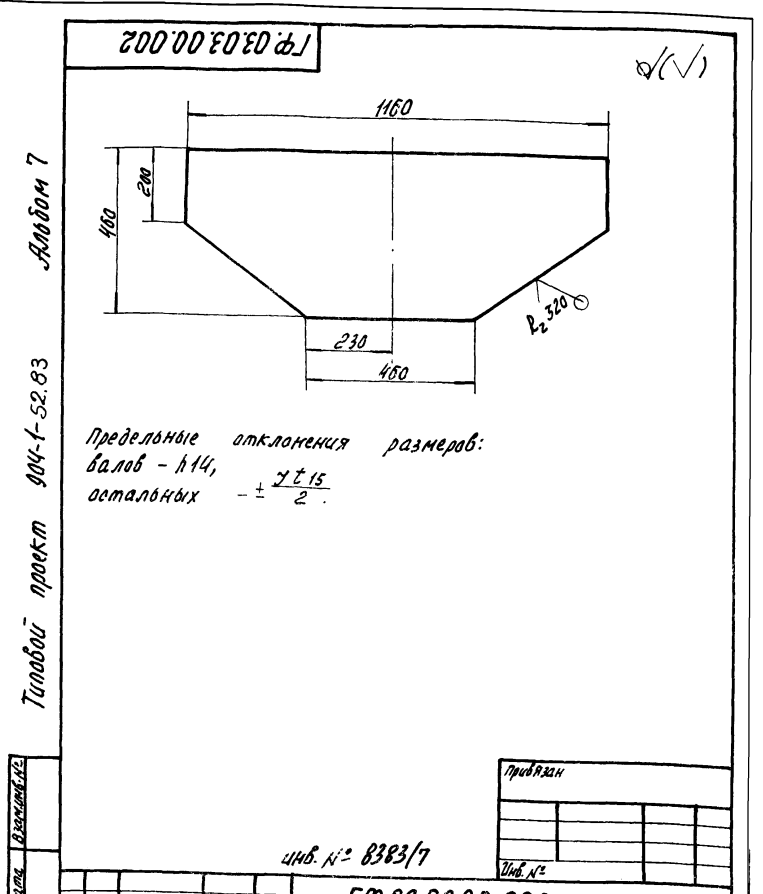
инв. № 8383/7

ГФ.03.04.00.000

Лист 1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копирова Д.А. Далева Галикуверья Малюга Формат А4



инв. № 8383/7

ГФ.03.03.00.002

Лист боковой

Лит. Масса Масштаб

Ц 10,5 1:10

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

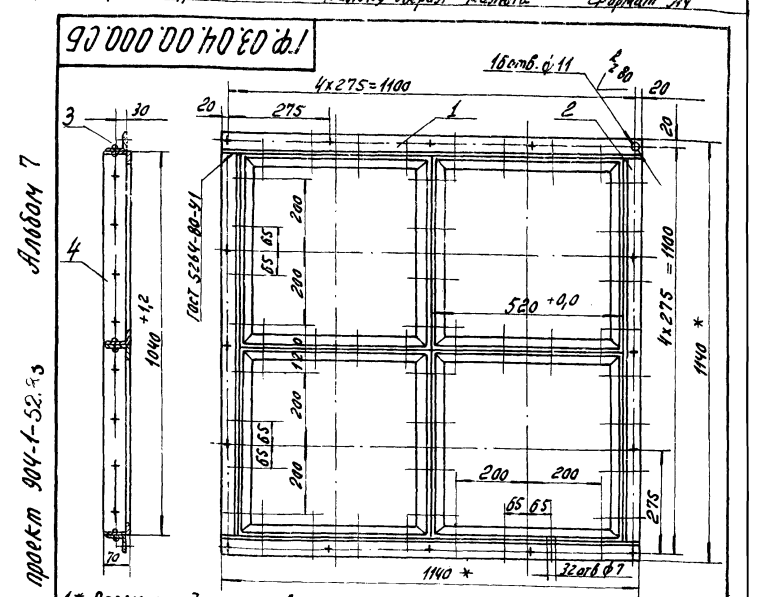
Разраб. Малюга Д.А. 1.12.80

Проб. Григорьев Л.В. 1.12.80

И.контр. Золотарева Л.С. 1.12.80

Изм. Григорьев Л.В. 1.12.80

Копирова Д.А. Далева Галикуверья Малюга Формат А4



инв. № 8383/7

ГФ.03.04.00.000.СБ

Лит. Масса Масштаб

Ц 10,7 1:10

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Малюга Д.А. 1.12.80

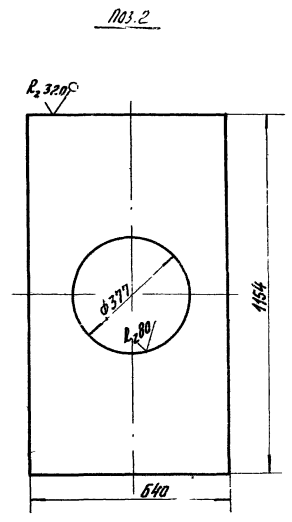
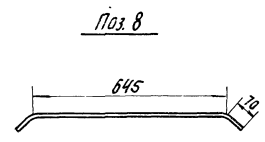
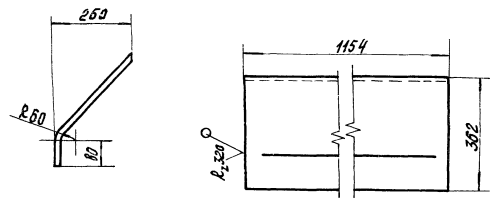
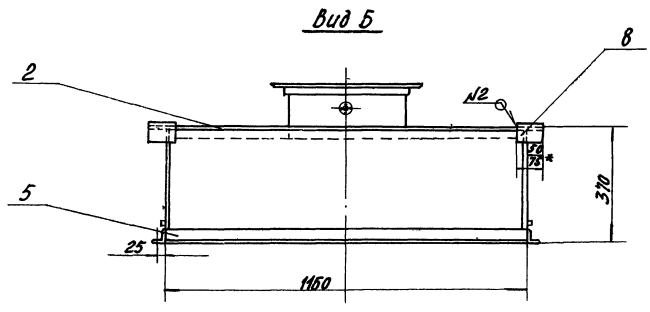
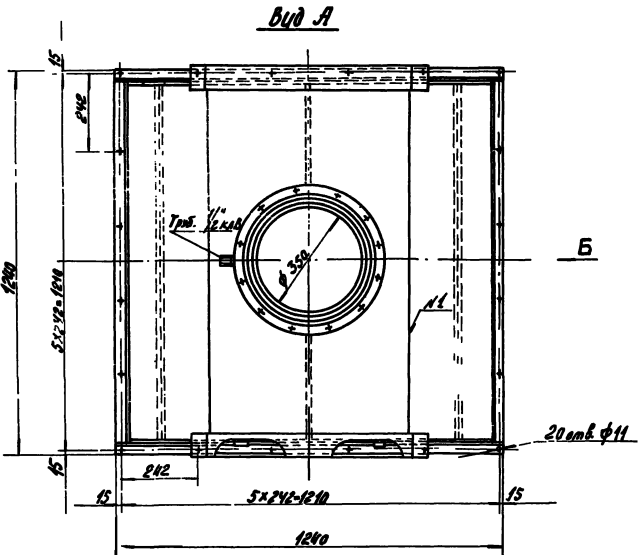
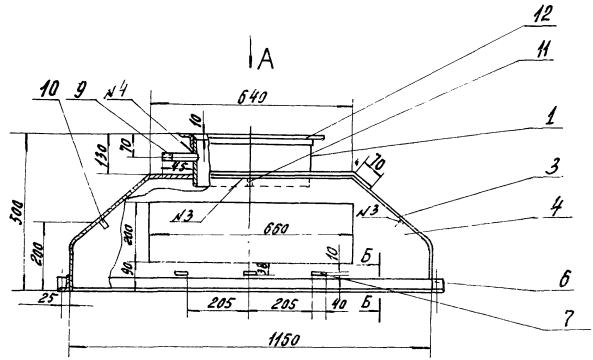
Проб. Григорьев Л.В. 1.12.80

И.контр. Золотарева Л.С. 1.12.80

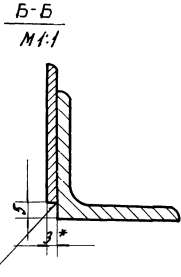
Изм. Григорьев Л.В. 1.12.80

Копирова Д.А. Далева Галикуверья Малюга Формат А4

ГФ.03.02.00.000 СБ



- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности гост 8908-58.
- Предельные отклонения размеров:
 - отверстий - Н14
 - валов - н14
 - остальных - $\pm \frac{15}{2}$
- Неуклонная шершаватость обработанных поверхностей деталей без чертёжа - 0.1.
- Сварку производить по контуру прилегания деталей по гост 5264-80 швами: н1-н4, н2-н1, н3-т1 по гост 16037-80 - н4-н4.

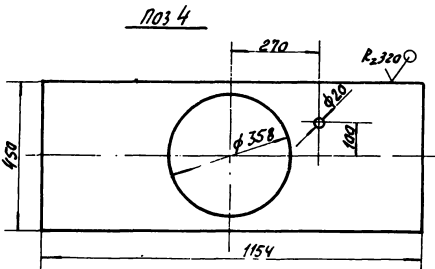
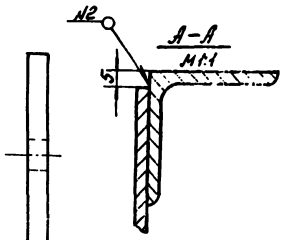
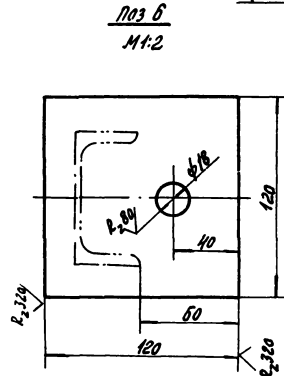
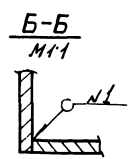
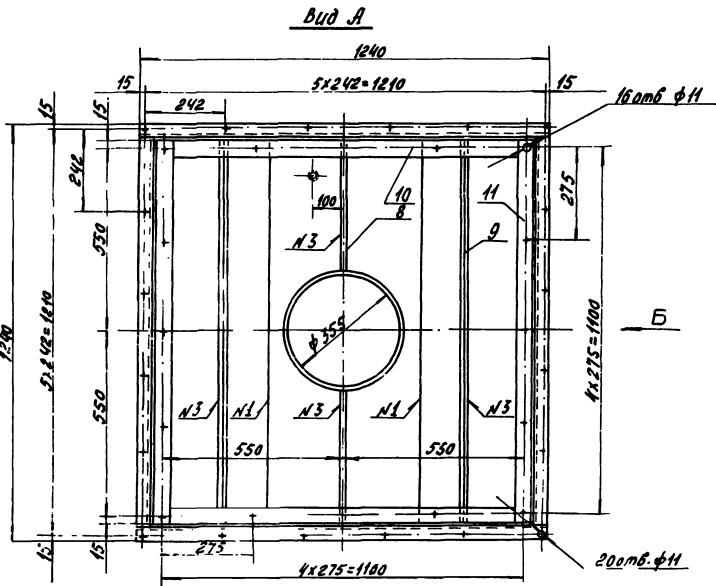
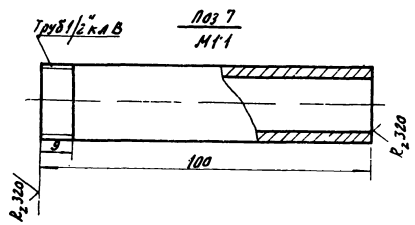
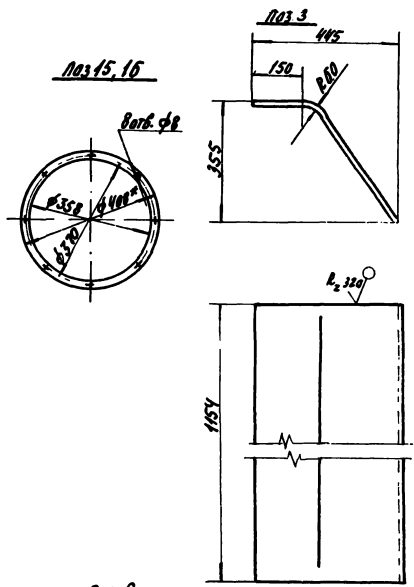
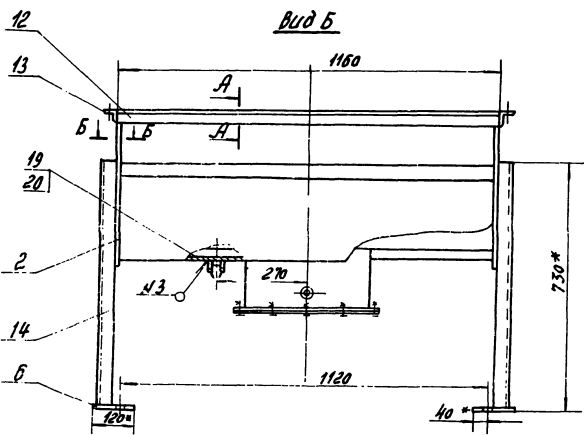
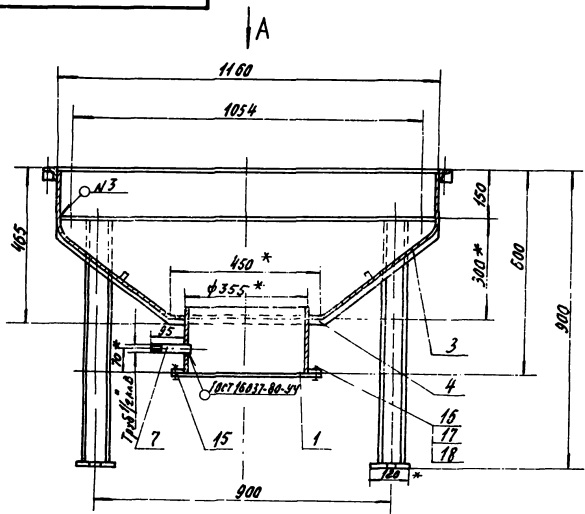


22
инв № 8383/7

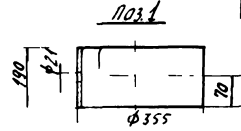
				ГФ.03.02.00.000 СБ		
				Корпус фильтра. Верхняя часть. Сварочный чертёж		
Лит.	Масштаб	Масштаб				
Ц	88	1:10				
			Лист	Листов 1		
			ИПРД СРП ОРДМ			

ГФ.03.03.00.000.05

Технический проект 904-1-52.83 - Любом 7



- 1* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14, валов h14 стальных ± 0.015
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - 0.4
4. Сварку проводить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами И1-У4, И2-Н1, И3-Т1



Привязан	Исполн	№ докум	Дата	Лист

ГФ.03.03.00.000.05			Л.ин.	М.ин.	Л.исп.
Корпус фильтра			И	121	1:10
Нижняя часть					
Сварочный чертёж					
			Лист	Листов	

ИЧБ. № 8383/7

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52-83

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

Установка очистки
трассе сжатого воздуха
Технические условия
УО.00.000.ТУ

1982 год инв. № 8383/7

Калишова Д.А. Калык СВЕРЯН Малюга Фирсов А.В.

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52-83

Настоящие технические усло-
вия распространяются на уста-
новку для очистки трассе сжа-
того воздуха УО.00.000., предназ-
наченную для приготовления мо-
ющего раствора и промывки тру-
бопроводов и оборудования ком-
прессорных станций от нагара-
масляных отложений.

1. Технические требования

1.1. Установка для очистки трассе
сжатого воздуха (далее, "установка")
должна соответствовать тре-
бованиям настоящих технических
условий.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Установка обеспечивает выпол-
нение следующих основных па-
раметров и размеров, указан-
ных в таблице

инв. № 8383/7

УО.00.000.ТУ

Установка очистки трассе сжатого воздуха Технические условия			Лист	Лист	Листов
			1	2	4
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
			Г. Ростов-на-Дону		

Калишова Д.А. Калык СВЕРЯН Малюга Фирсов А.В.

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52-83

Таблица

№/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Численные значения
1.	Производительность (регулиру- ется вентилем в зависимости от промываемого диаметра трубы)	м ³ /с	2·10 ⁻⁶ ÷ 15·10 ⁻⁶
2.	Температура рас- твора (воды)	°С	1,2 ÷ 9
3.	Давление рас- твора (при дав- лении сжатого воздуха при про- мывке 5,88·10 ⁵ Па (5 кгс/см ²))	кгс/см ²	7,85·10 ⁻² ÷ 8,83·10 ⁵ 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

инв. № 8383/7

УО.00.000.ТУ

Лист	Лист	Листов
1	2	3

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52-83

13. Характеристика

Моющий раствор впрыскивается в трубопро-
вод через форсунку под давлением, создавае-
мым шестеренчатым насосом НШ-40

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

Подача насоса:

а) при максимальном давлении
м³/с (л/мин) 3,7·10⁻⁵ (22)

б) без давления
м³/с (л/мин) 6,7·10⁻⁵ (40)

1.3.2. Емкость бочки - 0,2 м³ (200 л)

1.4. Методы испытания.

1.4.1. Элементы установки, находящиеся в
режиме промывки под давлением, после
сварки необходимо подвергнуть гидравли-
ческому испытанию

1.4.2. Гидравлическое испытание провести
при P_{исп} = 1,96 МПа (20 кгс/см²)

1.4.3. Признаки разрыва, течи, слезки, поте-
ния в сварных соединениях и на основном
металле, видимые пластичные деформации не
допускаются.

инв. № 8383/7

УО.00.000.ТУ

Лист	Лист	Листов
1	2	4

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52-83

Титовый проект 904-1-52.83

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

Установка очистки
трассе сжатого воздуха

Техническое описание и ин-
струкция по эксплуатации
УО. 00. 000. Т0.

1982 год инв. № 8383/7

Копирова Л. Долгова Калык С. Берис Маласа Формат А4

Титовый проект 904-1-52.83

1. Характер масляных отложений.

Для смазки цилиндров компрессоров приме-
няются специальные масла (компрессор-
ные, цилиндровые). В процессе смазки
происходит окисление наименее стой-
ких компонентов масла. Увлеченное пото-
ком воздуха в воздухопровод, масло
осаждается на стенках, причем из
нагретого масла испаряются легколет-
учие компоненты, в результате
чего образуется слой коксообразных
отложений, смешанных с ржавчиной
и пылью-нагаром.

Процесс окисления масла не заканчи-
вается в цилиндре компрессора, а про-
должается в нагревательном труба-
проводе. Нагаромасляные отложения
бывают трех видов: жидкой, гидрообраз-
ной и твердой фракции. Нагаромасляные
отложения в виде твердой коксообраз-
ной 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 3 ÷ 5 м от последнего.
По мере удаления от компрессора,

инв. № 8383/7 УО. 00. 000. Т0

№	лист	из	колич.
1	1	1	1

Титовый проект 904-1-52.83

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 хими-
ческой очистки воздухопроводов 9

инв. № 8383/7

УО. 00. 000. Т0

Изм.	№	Дата	Кто	Что	Листы
1	1				1
2	2				2
3	3				3

Техническое описание и
инструкция по экс-
плуатации установки
очистки трассе сжатого
воздуха

Г. ИРФ ОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копирова Л. Долгова Калык С. Берис Маласа Формат А4

Титовый проект 904-1-52.83

с понижением температуры воздуха до
°К(°С) 223-413(90-140) отложения имеют вид гидро-
образной (полутвердой) фракции. После
концевого холодильника или в магистра-
лях после воздухоохладника отложения
имеют вид жидкой фракции типа масла
в воде или воды в масле. При увеличен-
ных расходах масла на смазку цилин-
дров 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 воздухопра-
водов от нагаромасляных отложений
является промывка их раствором син-
тетических поверхностно-активных
моющих средств

Настоящей инструкцией предусматри-
вается установка для химической очист-
ки трассе моющим средством ОП-10
(ГОСТ 8433-57). Моющее средство ОП-10
представляет собой масляобразную массу от светло-
желтого цвета до светло-коричневого. Внешний вид
водного раствора концентрации 10г/л(1%) - прозрачный.
Сущность процесса химической очистки воздухопроводов
заключается

инв. № 8383/7

УО. 00. 000. Т0

№	лист	из	колич.
1	1	1	1

Лист 7
Титульный проект 904-1-52.83

в следующем в струю сжатого воздуха, 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 насаждаемыми отложениями выносится воздухом в железобетонный приямок через специальные спускные вентили, установленные на соответствующих участках трубопроводов. После очистки воздухопроводы тщательно промываются водой температурой $323^{\circ}\text{K} \pm 33^{\circ}\text{K}$ ($50^{\circ}\text{C} \pm 60^{\circ}\text{C}$) при работающем компрессоре, а затем продуваются сжатым воздухом для просушки. Вода подается из 2-х установок.

Жидкие масляные отложения удаляются взорыванием 1-2% водного раствора ОП-10 через форсунку при расходе раствора $0,25 \cdot 10^{-4} - 0,42 \cdot 10^{-4} \text{ м}^3/\text{с}$ ($1,5 - 2,5 \text{ л/мин}$). Гидроабразивные отложения очищаются взорыванием 3%-го раствора ОП-10 в течение 2-3 часов.

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

где: Q_c - количество моющего средства, м³

Таблица

Прямая

Ив. № 8383/7

40.00.000.ТО

Ив. № 8383/7
Ив. № 8383/7
Ив. № 8383/7
Ив. № 8383/7

Калику сверка Магюга Сформат 1/9

Лист 7
Титульный проект 904-1-52.83

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

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

(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 $^{\circ}\text{K}(\text{C})$: $333 \pm 34^{\circ}$ (50 ± 60)

Необходимый диаметр форсунки определяется из следующей формулы $Q_c = 0,14 \cdot 10^{-3} F \sqrt{P_2 - P_1}$, [м³/с]

Таблица

Прямая

Ив. № 8383/7

40.00.000.ТО

Ив. № 8383/7
Ив. № 8383/7
Ив. № 8383/7
Ив. № 8383/7

Калику сверка Магюга Сформат 1/9

Лист 7
Титульный проект 904-1-52.83

К - концентрация моющего раствора, %
А - содержание активного вещества, %
Q_p - количество моющего раствора, м³
В своем чередь: $Q_p = Q_c \cdot K$, [м³]
где Q_c - подача насоса, м³/с
t_р - время промывки (с) определяются по таблице:

Таблица

Численный пропуск воздухопр. D _{вн} , мм	Подача раствора, м ³ /с	Время промывки в с (ч)			
		0,2-0,5	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-3,0
85	0,2-10 ⁻⁴	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
100	0,4-10 ⁻⁴	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
125	0,63-10 ⁻⁴	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
150	0,92-10 ⁻⁴	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
175	1,17-10 ⁻⁴	10700 (3)	12500 (3,5)	16700 (4,5)	21600 (6)
200	1,5-10 ⁻⁴	10700 (3)	12500 (3,5)	16700 (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 твердость участка, как правило, не должна превышать 55-60 м². При промывке сильно загрязненных воздухопроводов имеется твердая фракция

Таблица

Прямая

Ив. № 8383/7

40.00.000.ТО

Ив. № 8383/7
Ив. № 8383/7
Ив. № 8383/7
Ив. № 8383/7

Калику сверка Магюга Сформат 1/9

Лист 7
Титульный проект 904-1-52.83

где F - площадь сечения форсунки, м²
G - расход моющего раствора: м³/с 59
P₁ - давление раствора перед форсункой, кг/м²
P₂ - давление воздуха в воздухопроводе, кг/м²
Давление P₁ должно превышать P₂ на 0,2-0,3 МПа (2-3 кг/см²)

4 Контроль за составом воздуха воздухопроводов

Периодичность химической очистки воздухопроводов, промежуточных и конечных холодильников и магистральных 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 воздухопроводнике и воздухопроводах не превышает +50^oС, осмотр и очистка воздухопроводников и воздухопроводов должны производиться не реже 1 раза в год.

Для контроля за составом

Таблица

Прямая

Ив. № 8383/7

40.00.000.ТО

Ив. № 8383/7
Ив. № 8383/7
Ив. № 8383/7
Ив. № 8383/7

Калику сверка Магюга Сформат 1/9

Альбом 7
Типовой проект 904-Т-52-83

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 актом 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 мажущего раствора в воздухопровод с помощью гибких шлангов и форсунок. Схему установки см. рис.1.

Прибыли			

инв. № = 8383/7

40.00.000.ТО

Изм. № док. Подп. Дата

Коллектор Малага Каликс сверл Малага Фармат МЧ

Альбом 7
Типовой проект 904-Т-52-83

Для установки форсунки на воздухопроводе врезается 1/2" муфта с пробками

в порядок и режим промывки

- б.1. Приготовление раствора.
- б.1.1. В бочку налить расчетное количество воды температурой °К (°С) - 333±338 (50-65) и пасты
- б.1.2. В сливно-наливную горловину бочки опустить шланг, соединенный с всасывающим патрубком насоса
- б.1.3. Закрыть вентиль 4, открыть вентиль 5 (рис.1)
- б.1.4. Включить насос, произвести гидро-разрыв пасты и перемешивание раствора.
- б.2. Прямывка (см. рис.2).
- б.2.1. Промывка трубопроводов при образовании твердой и гидродисперсной фазы (от компрессора до концевого холодильника).
- б.2.1.1. Промывка производится трехпроцентным раствором ОП-10
- б.2.1.2. В форсунку установить гайку-салла для необходимого расхода раствора.

Прибыли			

инв. № = 8383/7

40.00.000.ТО

Изм. № док. Подп. Дата

Коллектор Малага Каликс сверл Малага Фармат МЧ

Альбом 7
Типовой проект 904-Т-52-83

- б.2.1.3. В муфту б ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.
- б.2.1.4. Отключить водяное охлаждение концевого холодильника вентилем 11,
- б.2.1.5. Закрыть задвижку 8
- б.2.1.6. Открыть задвижку 25
- б.2.1.7. Пустить компрессор
- б.2.1.8. Отрегулировать с помощью задвижки 25 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах МПа (кгс/см²) - 0,6±0,1 (6±7)
- б.2.1.9. Пустить насос установки
- б.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
- б.2.1.11. Закрыть вентиль 16
- б.2.1.12. Открыть вентиль 17.
- б.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 взмучивши, промывку прекратить.
- б.2.1.14. Вторую установку наполнить горячей водой °К (°С) - 325-333 (52±62)

Прибыли			

инв. № = 8383/7

40.00.000.ТО

Изм. № док. Подп. Дата

Коллектор Малага Каликс сверл Малага Фармат МЧ

Альбом 7
Типовой проект 904-Т-52-83

- б.2.1.15. Промыть трубопровод горячей водой (повторить операцию п. б.2.1.12 ± б.2.1.12).
- б.2.1.16. Через 20-25 минут периодически брать пробы. Окончание промывки водой устанавливается после анализа воды на содержание щелочи.
- б.2.1.17. Трубопровод просушить горячим сжатым воздухом от компрессора. Для этого закрыть вентиль 17, кран 18, открыть вентиль 16, полностью открыть задвижку 25.
- б.2.1.18. Остановить компрессор.
- б.2.1.19. Вскрыть контрольный участок прямывки, трубопровода и визуально проверить качество промывки.
- б.2.1.20. Открыть вентиль 11.
- б.2.1.21. Открыть задвижку 8, закрыть задвижку 25
- б.2.1.22. Промывка трубопроводов при образовании жидкой фазы.
- б.2.2.1. Промывка производится

Прибыли			

инв. № = 8383/7

40.00.000.ТО

Изм. № док. Подп. Дата

Коллектор Малага Каликс сверл Малага Фармат МЧ

Алюмин 7

Титановый проект 904-1-52-83

- 6.2.2.2 по пульту процентным раствором (п.б. 2.1.2)
- 6.2.2.3 В муфту 7 ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки
- 6.2.2.4 Закрыть задвижку 12
- 6.2.2.5 Открыть задвижку 13
- 6.2.2.6 Пустить компрессор
- 6.2.2.7 Отрегулировать с помощью задвижки 13 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах МПа (кгс/см²) - 0,6 ÷ 0,7 (6 ÷ 7)
- 6.2.2.8 Пустить насос установки
- 6.2.2.9 (п.б. 2.1.10)
- 6.2.2.10 Закрыть вентиль 24
- 6.2.2.11 Открыть вентиль 22
- 6.2.2.12 Периодически открывая край 23, брызги пены по изменению цвета пены от темно-желтого до светло-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка светло-желтой пеной

Прибыли				

инв. № 8383/7

инв. №

лист 13

40.00.000.70

Команда Девала Калинга с верил малюга сформат МЧ

- гаставить на отметке после опстоя, при отсутствии следов масла в эмульсии промыть квартиру (п.б. 2.1.14).
- 6.2.2.13. включить трубопровод горячей воды (повторить операции п.б. 2.2.2 ÷ 6.2.2.11)
- 6.2.2.15. Трубопровод просушить горячей сжатой воздухом от компрессора. Для этого закрыть вентиль 22, край 23, открыть вентиль 24 и полкостью задвижку 13.
- 6.2.2.17. повторить п.б. 2.1.18 ÷ 6.2.1.19)
- 6.2.2.18. Закрыть задвижку 13
- 6.2.2.19. Открыть задвижку 12
- 6.2.3. Промыть промежуточного холодильника с помощью промежуточного компрессора
- 6.2.3.1. Заглушить воздушные патрубки
- 6.2.3.2. Через продувочные вентили

Прибыли				

инв. № 8383/7

инв. №

лист 14

40.00.000.70

Команда Девала Калинга с верил малюга сформат ВЧ

Алюмин 7

Титановый проект 904-1-52-83

промежуточный холодильник заполнить 3% раствором ол-10

- 6.2.3.4. Через продувочные вентили подать в аппарат пар или воздух температурой °K (°C) - 330 ÷ 370 (57 ÷ 97) для поддержания температуры раствора и перемешивания его.
- 6.2.3.5. Через 3 ÷ 5 часов слить раствор в переносную емкость, промыть водой, просушить.
- 6.2.3.6. Установить на компрессор 6.2.4 промывка воздухоохладителя и канцевого холодильника.
- 6.2.4. Воздухоохладитель и канцевой холодильник промывается во время промывки трубопровода.
- 6.2.4.2. при недостаточном времени промывки для воздухоохладителя и канцевого холодильника время промывки трубопроводов увеличивают.
- 6.2.5. Водный раствор ол-10 вместе с магнитными отложениями после промывки трубопроводов и обдувания собирается в железобетонный приямок. По мере накопления раствор откачивается из приямка

Прибыли				

инв. № 8383/7

инв. №

лист 15

40.00.000.70

Команда Девала Калинга с верил малюга сформат

Алюмин 7

Титановый проект 904-1-52-83

и убедиться на установку для сжигания.

- 6.2.6. Рекомендуемый режим промывки.
- 6.2.6.1. Давление сжатого воздуха, МПа (кгс/см²) - 0,6 ÷ 0,7 (6 ÷ 7)
- 6.2.6.2. Скорость воздуха в трубопроводе, м/с - 8 ÷ 10
- 6.2.6.3. Температура сжатого воздуха, °K (°C) - 383 ÷ 403 (110 ÷ 130)
- 6.2.6.4. Температура раствора, °K (°C) - 333 ÷ 373 (60 ÷ 70).

Прибыли				

инв. № 8383/7

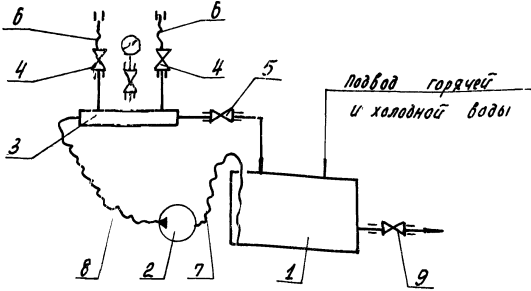
инв. №

лист 16

40.00.000.70

Команда Девала Калинга с верил малюга сформат

Схема установки



- 1 - металлическая банка
- 2 - насос НШ-40
- 3 - распределительная гребенка с манометром.
- 4 - вентиль 15 кч 18 п Ду 15; Ру16-2 шт.
- 5, 9 - вентиль 15 кч 18 п Ду 32; Ру16-2 шт.
- 6, 7, 8 - гибкие шланги.

Рис. 1

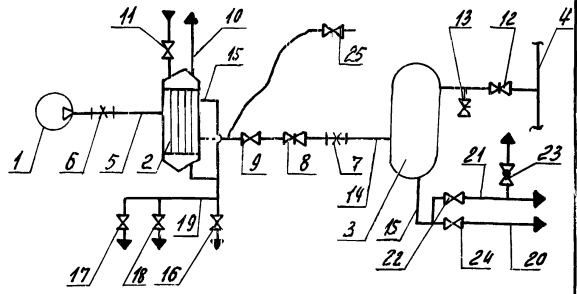
Привязан			
Инд. №			

инв. № В383/7

40.00.000 Т0

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
				17
Компьютер Лисовца				Формат А4

Схема промывки трубопровода сжатого воздуха



- 1 - компрессор
- 2 - концевой холодильныйник
- 3 - воздухоотборник
- 4 - коллектор
- 5 - трубопровод сжатого воздуха от компрессора до концевого холодильника.
- 6, 7 - муфта для впрямкивания 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 воздухоотборника.
- 15, 20 - трубопровод промывки.
- 19, 21 - трубопровод дренажа раствора от
- 18, 23 - кран

Рис. 2

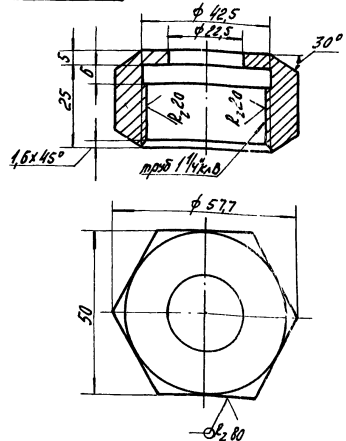
Привязан			
Инд. №			

инв. № В383/7

40.00.000 Т0

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
				18
Компьютер Лисовца				Формат А4

40.000.06



- 1. Предельные отклонения размеров:
 - отверстий - Н14
 - балов - Н14
 - остальных - $\pm 0.15/2$
- 2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей

Привязан			
Инд. №			

инв. № В383/7

40.00.003

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Москва	Масштаб
Компьютер Лисовца				Формат А4		

Гайка накидная

И 04 1:1

Норм. В60 ГОСТ 2590-71

ГИПРОСТРОИДОРМАШ

Калькуляция Лисовца

Формат А4

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>								
А2	40.00	000 СБ			Объединенный чертеж			
А4		000 ТУ			Технические условия			
А4		000 Т0			Техническое описание и инструкция по эксплуатации			
<u>Оборудование</u>								
А4	1	40.01	000		Форменка		2	
<u>Детали</u>								
А4	2	40.00	001		Коллектор		1	
А4	3		002		Штицер		1	Грибов
А4	4		002-01		Штицер		6	Чертеж
А4	5		003		Гайка накидная		6	
Б4	6		004		Прокладка φ38/φ22		6	0,3кг
Б4	7		005		Муфта, заглушка 100 с 40		2	0,064кг
Б4	8		006		Накладка ВДМ-10 ГОСТ 19003-74		2	0,53кг
Б4	9		007		Муфта ВДМ-10 ГОСТ 19003-74		2	0,38кг

Привязан			
Инд. №			

инв. № В383/7

40.00.000

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Москва	Масштаб
Компьютер Лисовца				Формат А4		

Установка для очистки трассы сжатого воздуха.

ГИПРОСТРОИДОРМАШ

Калькуляция Лисовца

Формат А4

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист
1	2,10 кг	Фланец Б-ПН-15 ГОСТ 8943-74 Лист ГОСТ 2142-79	40.00.008	2
<u>Стандартные изделия</u>				
11		Бачка БС 01-200		
12	1	Ниппель 25 ГОСТ 8958-75		
13	2	Опора 108 ГОСТ 14911-69		
14	2	Чугунный эл. ГОСТ 8946-75		
		Фитинги ГОСТ 8960-75		
15	1	25x32		
16	2	32x15		
17		Прокладка		
	2	25-16		
<u>Прочие изделия</u>				
		Вентили 15х4 18п		
18	2	Ду 15 Рх 16		
19	2	Ду 32 Ду 16		
20		Кран контрольный трехходовой с присоединительным разъемом М 20x1,5		
	1	Ду 3 КТК		
21	1	Манометр показывающий общее давление ВММ-100-16		
		привязан		
ИИВ. № 8383/7 ИИВ. № 40.00.000				
Калькуляция Малюга				Лист 2

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист
22	1	Тележка грузовая ТГ-500		
23	1	Насос ПН10/16М		
24	1	Защитная конструкция ЗКУ-46-70		
25	1	Пускатель ПНВ-30		
<u>Материалы</u>				
26	0,5 м 0,88 кг	Полоса 8х20 ГОСТ 103-76		
27		Лист 3 ГОСТ 535-79		
28	5 м 0,26 кг	Пруток 2 ГОСТ 3282-74		
		3282-74		
29	15 м 5,46 кг	Ржав ВГ(Ш)-16-20с		
		ГОСТ 18698-79		
30	0,36 м 1,2 кг	Труба 15x2,5		
31	0,9 м 3,09 кг	Труба 32x2,8		
	0,4 м 1,39 кг	Б-58х20х2 ГОСТ 8909-74 Чугун ВСТ 302 ГОСТ 535-79		
ИИВ. № 8383/7 ИИВ. № 40.00.000				
Калькуляция Малюга				Лист 3

Листовой проект 904-1-52.83

I

II

1 Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14

2 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка $\sqrt{\quad}$.

3 Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.

4* Размеры для справок.

30
ИИВ. № 8383/7

40.00.000.05

Лит	Масса	Макс. таб.
Ц	299	1:1
Лист 2		Листов 2

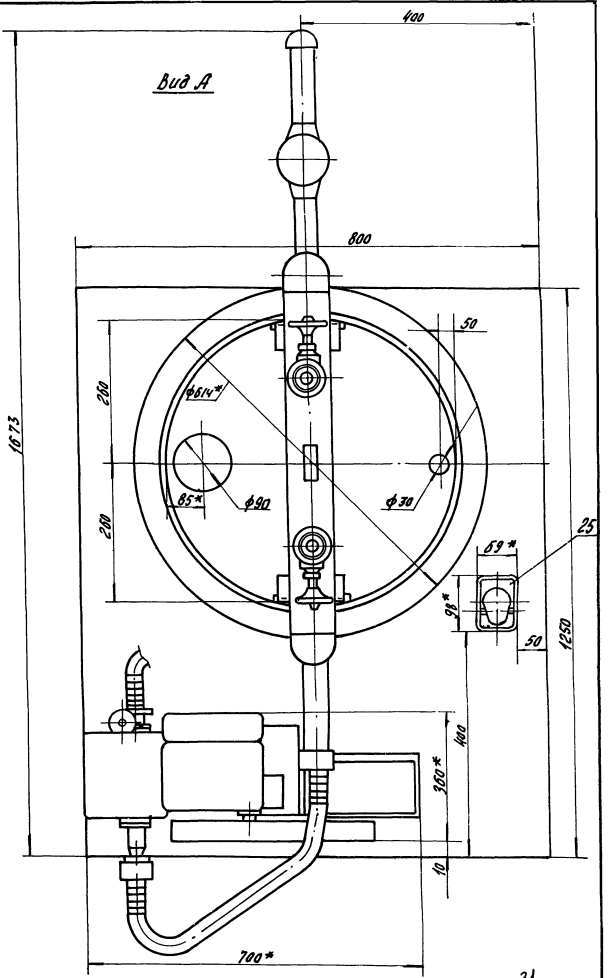
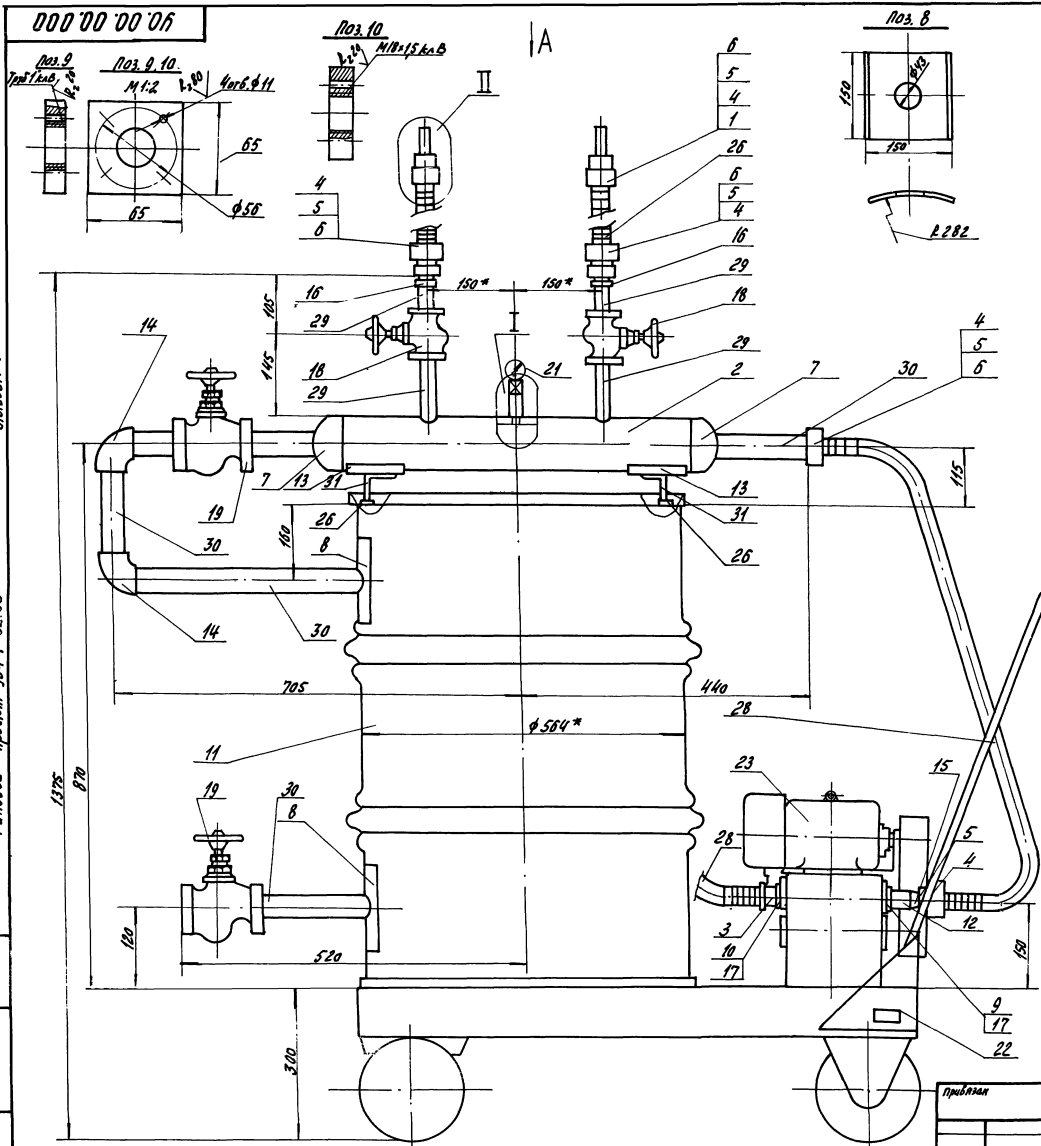
Установка для очистки
траекс сжатого воздуха
Сварочный чертёж

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Г. Ростов-на-Дону

000'00'00'00

Титульный проект 9044-52.83

Листов 7



* Размеры для справок

инв. № 8383/7

90.00.000.СБ

Исполн	№ докум.	Дата	Лист	Установка для очистки трава жесткого бидуха с оборотный чертек	Лист	Масса	Масштаб
Проф. Малюга	12/1	1978	1		4	765,3	1:5
Инж. Григорьев	12/2	1978	2				
Инж. Давыдов	12/3	1978	3				
Инж. Мухоморов	12/4	1978	4				
Инж. Мухоморов	12/5	1978	5				
Инж. Мухоморов	12/6	1978	6				
Инж. Мухоморов	12/7	1978	7				
Инж. Мухоморов	12/8	1978	8				
Инж. Мухоморов	12/9	1978	9				
Инж. Мухоморов	12/10	1978	10				
Инж. Мухоморов	12/11	1978	11				
Инж. Мухоморов	12/12	1978	12				
Инж. Мухоморов	12/13	1978	13				
Инж. Мухоморов	12/14	1978	14				
Инж. Мухоморов	12/15	1978	15				
Инж. Мухоморов	12/16	1978	16				
Инж. Мухоморов	12/17	1978	17				
Инж. Мухоморов	12/18	1978	18				
Инж. Мухоморов	12/19	1978	19				
Инж. Мухоморов	12/20	1978	20				
Инж. Мухоморов	12/21	1978	21				
Инж. Мухоморов	12/22	1978	22				
Инж. Мухоморов	12/23	1978	23				
Инж. Мухоморов	12/24	1978	24				
Инж. Мухоморов	12/25	1978	25				
Инж. Мухоморов	12/26	1978	26				
Инж. Мухоморов	12/27	1978	27				
Инж. Мухоморов	12/28	1978	28				
Инж. Мухоморов	12/29	1978	29				
Инж. Мухоморов	12/30	1978	30				
Инж. Мухоморов	12/31	1978	31				

200 00 06

R₁₀ (✓)

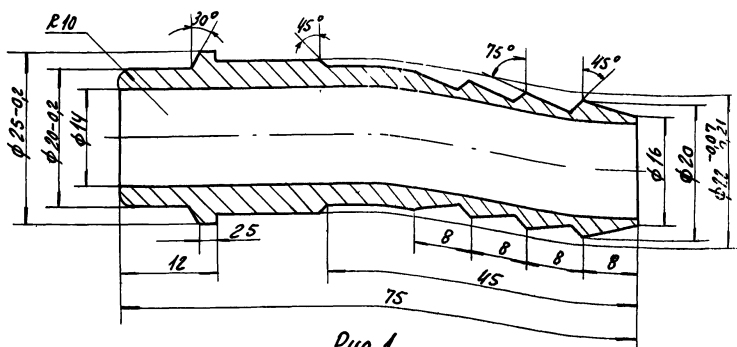


Рис. 1

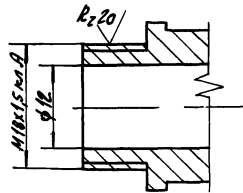


Рис. 2

1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по впадине точности ГОСТ 8909-75.

ИНВ. № 8383/7

40.00.002

Обозначение	Наименование	Рис	Масса
40.00.10.002	Штуцер	1	0,161
002-01	Штуцер	2	0,131

Приблиз

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		40.00.10.002	М.М.М.	1978
		Разраб.	Малюга	
		Проб.	Григорьев	
		Рис.	Григорьев	
		И.Контр.	Зеленцова	
		Упр.	Григорьев	

Штуцер

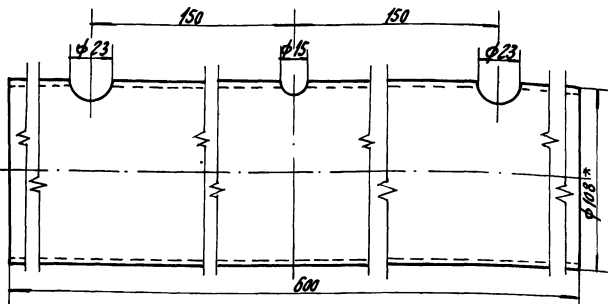
Лист	Масса	Масштаб
1	-	2:1

838 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79

Лист	Масштаб
1	2:1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А3

100 00 06



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ✓
- 3.* Размер для справок

Приблиз

ИНВ. № 8383/7

40.00.001

Изм №

Лист	Масса	Масштаб
1	0,2	1:2

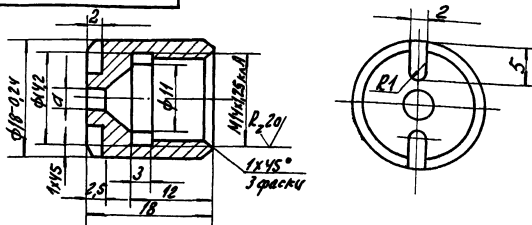
Коллектор

Труба 108x28 ГОСТ 8732-78
Ст 2 ГОСТ 8731-74

Лист	Масштаб
1	1:2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

100 10 06



Обозначение	Наименование	д, мм
40.00.10.001	Гайка-сопла	1,5
-01	Гайка-сопла	2,0
-02	Гайка-сопла	2,5

1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ✓
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 стороне точности ГОСТ 8909-75

Приблиз

ИНВ. № 8383/7

40.01.001

Изм №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		40.01.001	М.М.М.	1978
		Разраб.	Малюга	
		Проб.	Григорьев	
		Рис.	Григорьев	
		И.Контр.	Зеленцова	
		Упр.	Григорьев	

Гайка-сопла

Примок 1827 КРНТ-10
ГОСТ 2060-73

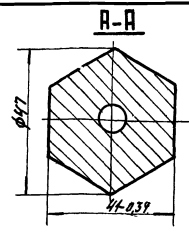
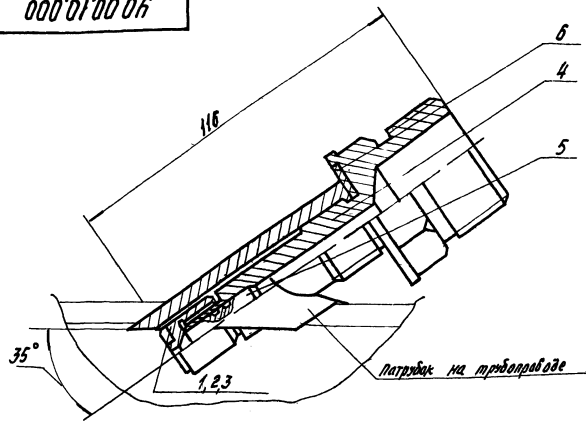
Лист	Масса	Масштаб
1	0,043	2:1

Лист	Масштаб
1	2:1

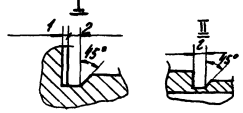
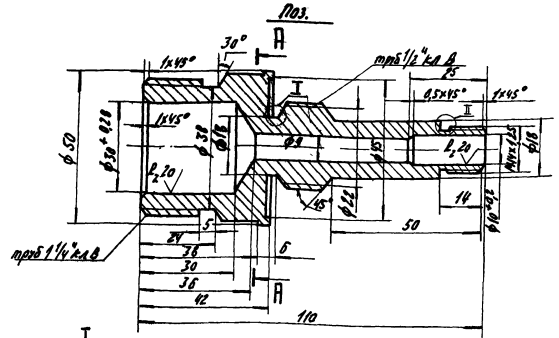
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83 Албом 7

000 01 00 06



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных - ± 0.15
2. Предельные отклонения угловых размеров по углам точности ГОСТ 8909-75.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёж. $\sqrt{}$
4. На детали поз.3 нарезать резьбу Трапик (3х4) по ГОСТ 9494-73.
5. Острые кромки притупить R 0.2.
6. При отключении фарунки патрубок закрыть пробкой.



инв. № 8383/7

90 01 000.05

Привязан

Исполн.	И.С. Давыдов
Провер.	М.И. Малица
Инж. проект.	Г.И. Григорьев
Инж. контроль.	Д.И. Давыдов

Фарунка
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
4	0,74	1:1
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	г. Ростов-на-Дону	Фарунка 43

Типовой проект 904-1-52.83 Албом 7

№ п/п	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
43		90.01.000.05	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>					
44	1	001	Гайка-сеплю	1	Грунтобой чертеж
	2	001-01	Гайка-сеплю	1	
	3	001-02	Гайка-сеплю	1	
44	4	002	Корпус	1	0.67кг
			0.601гост 2590-74		
			Крх х18х107 гост 5999-75	1	0.016кг
44	5	003	Расширитель	1	0.008кг
			0.12 гост 2590-74		
			Крх х14х107 гост 5999-75	1	0.016кг
			Р-20		
44	6	004	Пробка ф46/φ32	1	0.008кг
			пан 3 гост 481-80		

инв. № 8383/7

90 01 000

Фарунка

Привязан

Исполн.	И.С. Давыдов
Провер.	М.И. Малица
Инж. проект.	Г.И. Григорьев
Инж. контроль.	Д.И. Давыдов

Типовой проект 904-1-52.83 Албом 7

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Бак продувочный
Технические условия
БП.00.000.04

1982 год

инв. № 8383/7

Листов 1

Проект 904-1-52.83

Типовой

Настоящие технические условия распространяются на бак продубочный, чертеж БП.00.000 предназначенный для сбора дренажа, вода-масляной эмульсии от продувки, расщепления струи пускового воздуха, отстоя и слива масла в маслоборник, а воды в канализацию

1. Технические требования.

1.1. Бак продубочный (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 гемчаргасовая	м ³	1,66
2.	Емкость полезная	м ³	1,25
3.	Диаметры патрубков:		
	3.1. Дренажный, Ду	мм	40
	3.2. Продубочный, Ду Ру изв.	мм кгс/см ²	50 2
	3.3. Продубочный, Ду Ру изв.	мм кгс/см ²	50 8
3.4. Пусковой, ДнхS Ру изв.	мм кгс/см ²	108х4,5 8	

Привязки

Инд. № 8383/7

БП.00.000.ТУ

Бак продубочный

Технические условия

Лист 1 из 5

ГНПРОСТРАНДОРМАШ

Г. Ростов-на-Дону

Ферритов ДУ

Листов 7

Проект 904-1-52.83

Типовой

Листов 3

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Предложенное значение
3.5.	Слива в канализацию ДнхS	мм	89х4,5
		мм	57х4,5
		мм	352х3
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 Ду40 производится слив воды из оборудования при остановке машины на длительное время и при контроле наличия протачки бады.

1.3.2. Через продубочный патрубок Ду50, Ру2 производится слив сконденсировавшегося из сжатого воздуха влаги в промежуточном холодильнике.

1.3.3. Через продубочный патрубок Ду50, Ру8 производится слив сконденсировавшегося из сжатого воздуха влаги в концевом холодильнике и воздухоборнике.

1.3.4. Через пусковой патрубок Ду100, Ру8 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.

Инд. № 8383/7

БП.00.000.ТУ

Лист 3

Листов 7

Проект 904-1-52.83

Типовой

1.3.5. На патрубке слива в маслоборник Ду50 установлен вентиль в постоянном закрытом состоянии. при сливе отстоявшегося масла в маслоотстойник, вентиль открываеся.

1.3.6. Перед патрубком слива в канализацию установлен кран в постоянно закрытом состоянии. Он служит для слива воды (моющего вещества) во время прачьбы бака. в нижней части отвода патрубка слива в канализацию находится патрубок Ду20 для слива грязи.

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

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

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

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

Привязки

Инд. № 8383/7

БП.00.000.ТУ

Инд. №

Лист

Листов 7

Проект 904-1-52.83

Типовой

Листов 5

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 работы в 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.	305ВЛ-30/8	1	41
11.	То же	2	21

34

Инд. № 8383/7

БП.00.000.ТУ

Инд. №

Лист

Исполн проект 904-1-52-83 Малом 1

N П/п	Марка компрессора	Кол компрессоров	Период работы сутки
12	"	3	13
13	"	4	10
14	103 ВП 20/8	1	38
15	70 же	2	19
16	"	3	13
17	"	4	9
18	305 ВП 10/8	1	72
19	70 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 патрубков Ду 20 на отводе и сливать скапливающую грязь.

Прибыло			

Инд. № 8383/7

БП.00.000 ТУ

Лист 6

Исполн проект 904-1-52-83 Малом 1
 Инв. № 8383/7
 Кальку сверки Малом 1
 Формат А4

Исполн проект 904-1-52-83 Малом 7

Элемент	Кол	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Документация</u>					
В2		БП	00.000.05 00.000.73		Оборочный чертеж Технические условия
<u>Оборочные единицы</u>					
АУ	1		01.000		Крышка 1
АУ	2		02.000		Корпус 1
АУ	3		03.000		Корпус 1
АУ	4		04.000		Отвод 1
АУ	5		05.000		Створка 1
АУ	6		06.000		Створка 1
АУ	7		06.000		Патрубок 1
<u>Детали</u>					
Б4	9		00.001		5x1100 1 0,22кг
Б4	10		00.002		5x1950 2 0,39кг

Прибыло			

Инд. № 8383/7

БП.00.000

Бак продувочный

Исполн проект 904-1-52-83 Малом 7
Инв. № 8383/7
Кальку сверки Малом 7
Формат А4

Исполн проект 904-1-52-83 Малом 7

Элемент	Кол	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	11	00.003	Ф1090/Ф980	1	0,69кг
Б4	12	00.004	Патрубок		
			Грива ВУ4,5 гост 8732-78		
			Вст220 гост 8731-74		
			ℓ = 95		
Б4	13	-00.005	Опора	1	0,89кг
			Согна гост 24454-80Е		
			100x200x2400	2	28,8кг
<u>Стандартные изделия</u>					
			Валты гост 7798-70		
	16		М16x 65-58	24	0,13кг
	17		М10x 25-58	12	0,027кг
	18		Валт гост 1759-70		
			М4x7	32	0,001кг
	19		Гайки гост 5915-70		
			М16,5	24	0,033кг
	20		М10,5	12	0,011кг
	21		Колпак 20 гост 8962-75	2	0,083кг
	22		Мундта короткая 40		
			гост 8954-75	1	0,352кг
	23		Мундта короткая 50		
			гост 8954-75	2	0,560кг
	24		Отвод 40 80с 50		

Прибыло			

Инд. № 8383/7

БП.00.000

Лист 2

Исполн проект 904-1-52-83 Малом 7
 Инв. № 8383/7
 Кальку сверки Малом 7
 Формат А4

Исполн проект 904-1-52-83 Малом 7

Элемент	Кол	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
25			гост 17375-77	2	1,2кг
			Ветля ПН4 85		
			гост 5088-78	6	0,19кг
			Прокладки гост 15180-70		
26			А-80-10	4	0,002кг
27			А-100-10	1	0,001кг
			Фланцы гост 1255-67		
28			80-25	1	1,84кг
29			80-10	2	3,19кг
30			100-10	2	
31			Шайбы гост 11374-78		
			10-005	8	0,001кг
<u>Прочие изделия</u>					
35			Кран продувочный		
			Рх10. Ах15		
			10588к-Э	1	0,86кг
36			Кран сальниковый		
			Рх10. Дх80		
			114 88к	1	21,95кг

Прибыло			

Инд. № 8383/7

БП.00.000

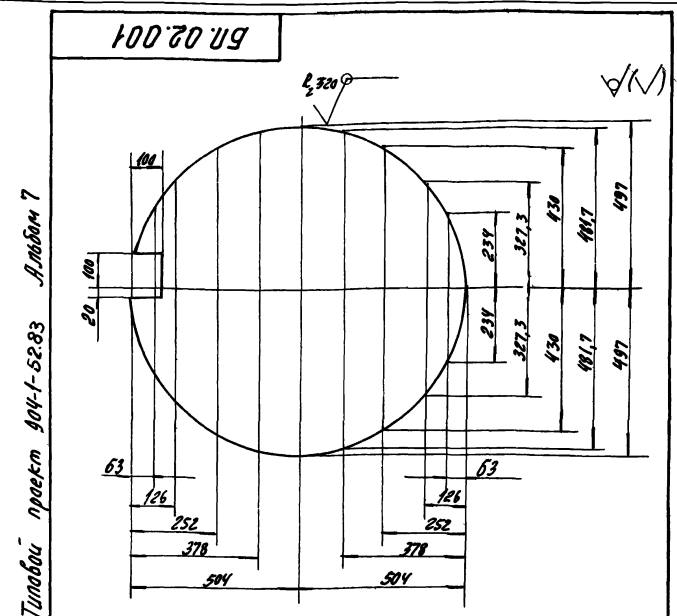
Лист 3

Исполн проект 904-1-52-83 Малом 7
 Инв. № 8383/7
 Кальку сверки Малом 7
 Формат А4

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А3		БП	01.000.05	Сборочный чертёж	
			<u>Детали</u>		
Б4	1	01.001	Кант Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист БСТЗ № 2 ГОСТ 535-79	1	15,9 кг
Б4	2	01.002	Ручка ВН ГОСТ 2590-74 Кор. ст. Лист 2 ГОСТ 535-79 L = 398	2	0,55 кг
Б4	3	01.003	Фланец БСТЗ № 5 ГОСТ 535-79 Число БСТЗ № 5 ГОСТ 535-79 L = 1350	1	7,85 кг
Б4	4	01.004	Фланец В80 ГОСТ 101-76 Лист БСТЗ № 5 ГОСТ 535-79 L = 3190	1	16,0 кг

инв. № 8383/7		привязки
инв. №		
инв. № 8383/7		

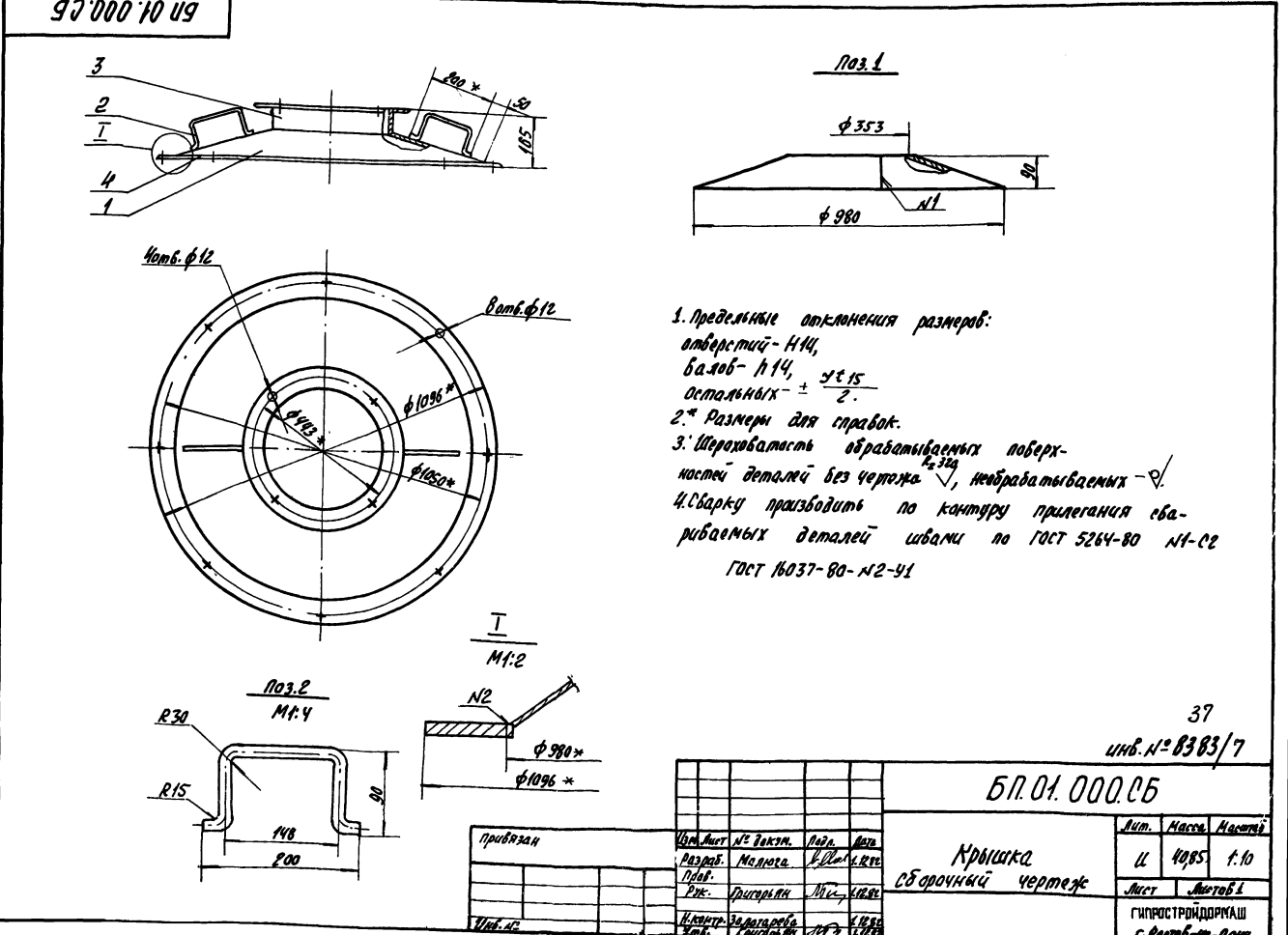
Исполн:	№ докум.	Лист	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разработ.	М.М.М.	М.М.М.	М.М.М.			
Провер.	Григорьян	М.С.	М.М.М.	И	1	1
Изготов.	Заводская	М.С.	М.М.М.	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Удоб.	Григорьян	М.С.	М.М.М.	г. Ростов-на-Дону		
Капитель Филатова				Форман М.У.		



Предельные отклонения размеров:
 бабоб - H14: ± 0.15
 остальных - ± 0.2

инв. № 8383/7	инв. №
---------------	--------

БП.02.001		Днище		Лит.	Масса	Листов
инв. № 8383/7		инв. №		И	18	1:10
Исполн:		№ докум.		Лист		
Разработ.		М.М.М.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Провер.		Григорьян		г. Ростов-на-Дону		
Изготов.		Заводская		Форман М.У.		
Удоб.		Григорьян		Капитель Филатова		



инв. № 8383/7		БП.01.000.05		Крышка		Лит.	Масса	Листов
инв. №		инв. №		сборочный чертёж		И	10,85	1:10
Исполн:		№ докум.		Лист			Листов	
Разработ.		М.М.М.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			г. Ростов-на-Дону	
Провер.		Григорьян		г. Ростов-на-Дону			Форман М.У.	
Изготов.		Заводская						
Удоб.		Григорьян						

Туполов проект 004-52.83

Код	Знач.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
БП		02.000.05	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
ДУ	1	02.001	Днище	1	
БД	2	02.002	Обечайка Б-ДН-3 гост 8909-79 Лист 1 гост 8909-79	1	45кг
ДН	3	02.003	Перегородка Патрубка Труба гост 3262-75	1	
БД	4	02.004	Труба 50x30 L=500	1	2,4кг
БД	5	02.005	Труба 50x30 L=600	1	2,93кг
БД	6	02.006	Труба 40x30 L=450	1	1,73кг
БД	7	02.007	Патрубок Листы гост 8909-79 Труба гост 3262-75 L=750	1	8,62кг
БД	8	02.008	Фланец Б-50x50x5 гост 8509-72 Чугун гост 5102-75 L=3330	1	12,6кг

инв. № 8383/7

БП.02.000

Корпус

Исполн.	Инж. Малого	Провер.	Инж. Малого
Разработ.	Малого	Провер.	Малого
Проект.	Малого	Провер.	Малого
Дир.	Григорьев	Инж.	Малого
Н. Контроль	Зеленая	Инж.	Малого
Умб.	Григорьев	Инж.	Малого

ГипростройДормаш
г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Туполов проект 004-52.83

Код	Знач.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
БП		04.000.05	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
Каленка					
Труба 8x4 гост 8732-78					
Труба 8x12 гост 8732-78					
БД	1	04.001	L=380	1	3,2кг
БД	2	04.002	L=239	2	1,26кг
БД	3	04.003	L=289	1	1,7кг
БД	4	04.004	L=289	1	1,7кг
БД	5	04.005	L=239	1	1,41кг
БД	6	04.006	Штуцер Труба 42x2,5 гост 3262-75 L=30	2	0,05кг
<u>Стандартные изделия</u>					
Фланцы гост 12920-80					
8			80-2,5	1	1,84кг
9			80-10	2	3,79кг

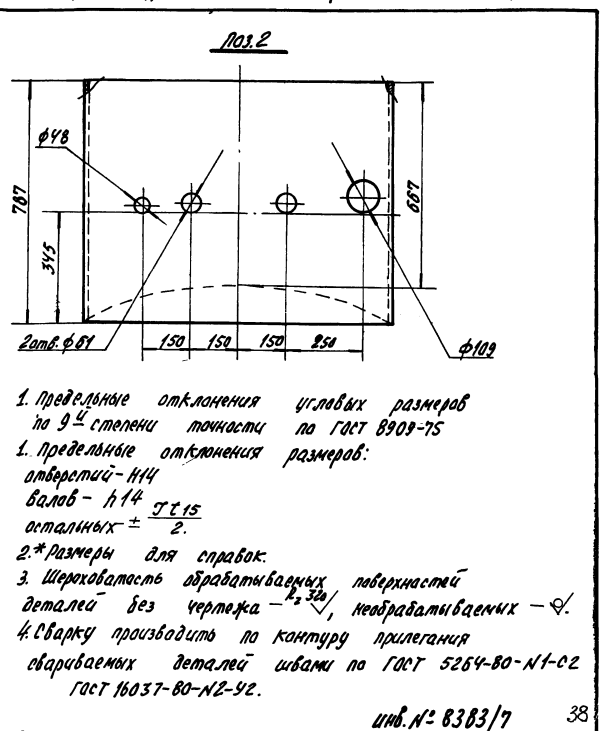
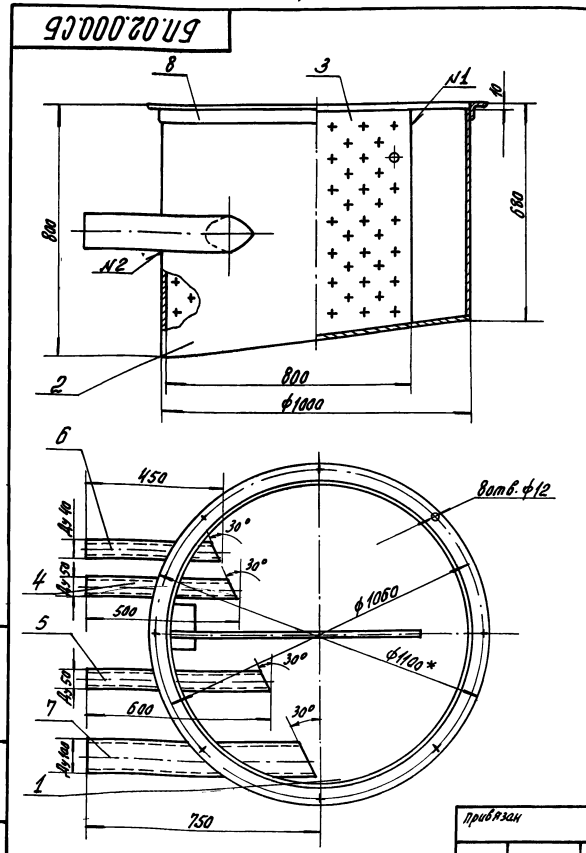
инв. № 8383/7

БП.04.000

Отвод

Исполн.	Инж. Малого	Провер.	Инж. Малого
Разработ.	Малого	Провер.	Малого
Проект.	Малого	Провер.	Малого
Дир.	Григорьев	Инж.	Малого
Н. Контроль	Зеленая	Инж.	Малого
Умб.	Григорьев	Инж.	Малого

ГипростройДормаш
г. Ростов-на-Дону
Формат А4



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9^ю степени точности по гост 8909-75
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
балов - h14
остальных ± 0,15/2
- 2.* размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - R_a 3,2, необрабатываемых - R_a 12,5
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 5254-80-Н4-02 гост 16037-80-Н2-92.

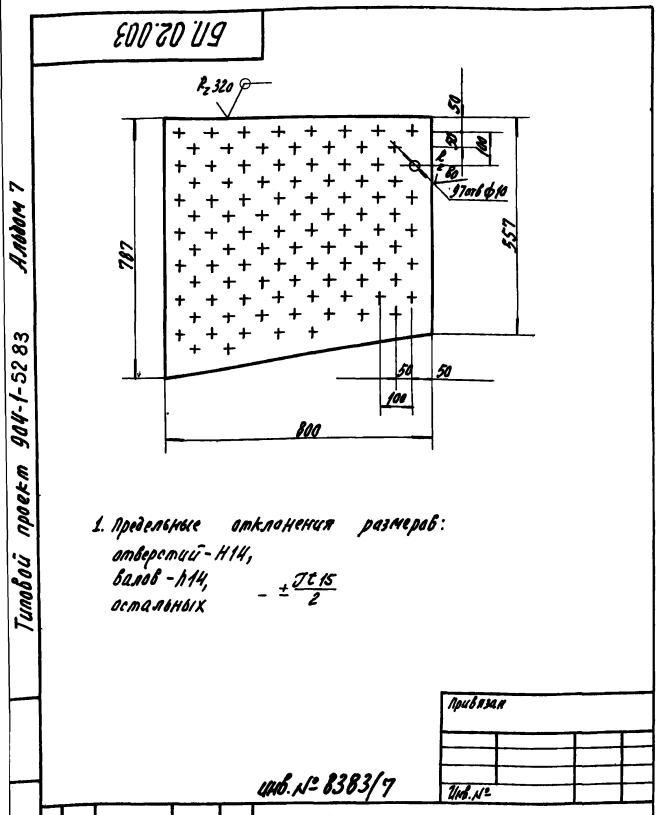
инв. № 8383/7

БП.02.000.05

Корпус
Сборочный чертеж

Исполн.	Инж. Малого	Провер.	Инж. Малого
Разработ.	Малого	Провер.	Малого
Проект.	Григорьев	Инж.	Малого
Н. Контроль	Зеленая	Инж.	Малого
Умб.	Григорьев	Инж.	Малого

ГипростройДормаш
г. Ростов-на-Дону



Инд. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
		БП 02.003			4	4,9	Ст 3

Перегородка

Инд. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
		БП 03.000			4	4,9	Ст 3

Инд. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
Б4	6	БП 03.006			2	0,84 кг	L=230
Б4	7	03.007			2	1,92 кг	L=530
Б4	8	03.008			1	2,3 кг	L=600
Б4	9	03.009			2	18,8 кг	Перегородка Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист БСтЗм 2 ГОСТ 14637-79
Б4	10	03.010			1	0,0 кг	Труба 57x3,5 ГОСТ 10704-76 Труба АСтЗм ГОСТ 10705-80 L=1720
Б4	11	03.011			3	0,19 кг	Уголки Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок ВСтЗм 6 ГОСТ 535-79
Б4	12	03.012			1	3,71 кг	Фланец Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок ВСтЗм 6 ГОСТ 535-79
Б4	13	03.013			1	24,9 кг	L раз = 6600

Инд. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
		БП 03.000			4	4,9	Ст 3

Инд. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
		БП 03.000			4	4,9	Ст 3

Инд. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
Б4	1	БП 03.001			1	0,14 кг	Бобышка Б-50 ГОСТ 2590-71 Круг ГМЗ ГОСТ 535-79
Б4	2	03.002			1	53,9 кг	Длище Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист БСтЗм 2 ГОСТ 14637-79
Б4	3	03.003			1	12,1 кг	Обечайка Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист БСтЗм 2 ГОСТ 14637-79
Б4	4	03.004			3	0,51 кг	Патрубки Труба 57x3,5 ГОСТ 10704-76 АСтЗм ГОСТ 10705-80
Б4	5	03.005			2	0,84 кг	Труба 57x3,5 ГОСТ 10704-76 АСтЗм ГОСТ 10705-80

Инд. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
		БП 03.000			4	4,9	Ст 3

Инд. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
		БП 03.000			4	4,9	Ст 3

Инд. № 8383/7

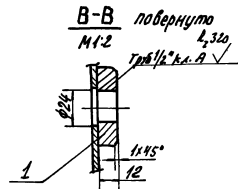
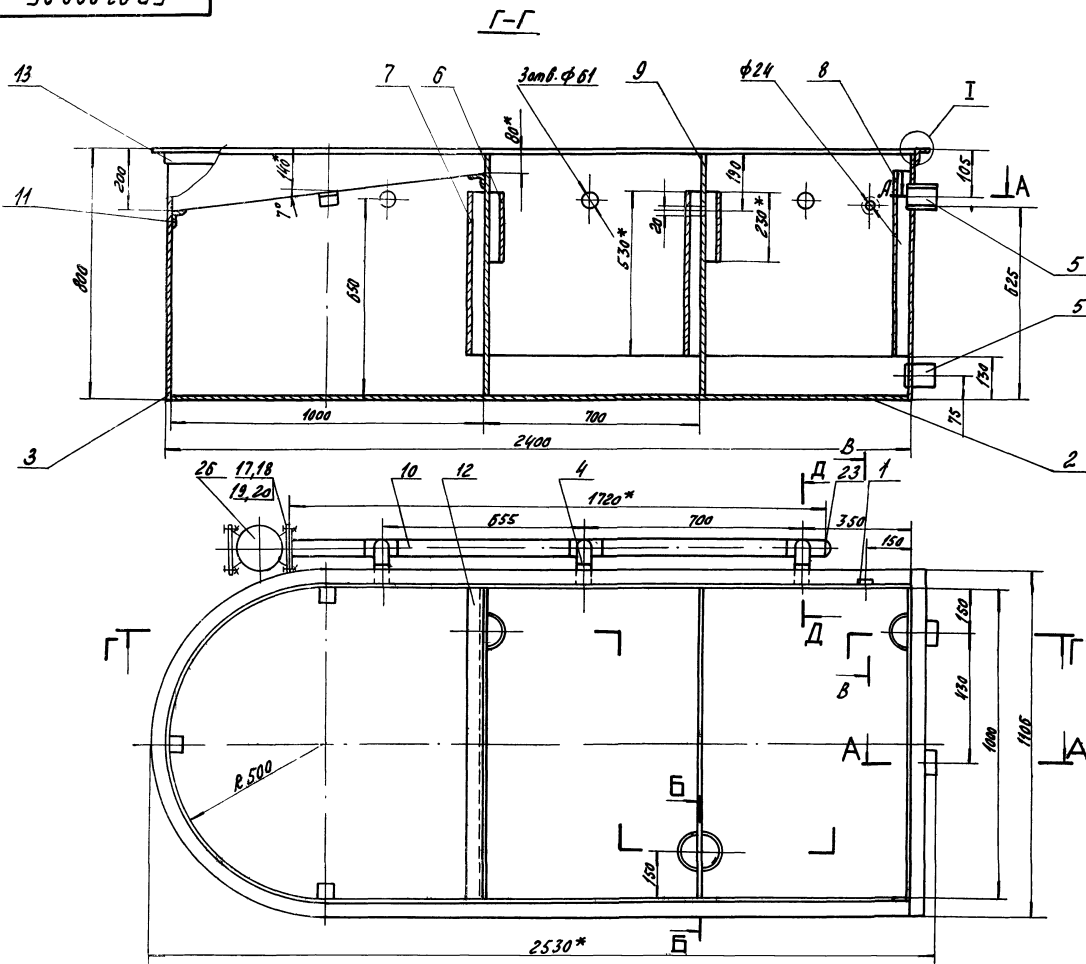
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
		БП 03.000			4	4,9	Ст 3

Инд. № 8383/7

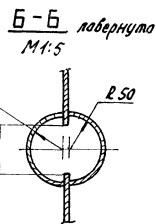
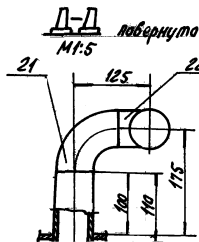
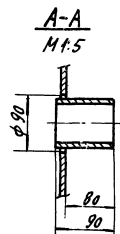
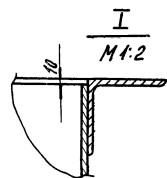
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
Б4	17				8	0,12 кг	Стандартные изделия Болт М16х 65-8 ГОСТ 7798-70
Б4	18				8	0,23 кг	Гайка М16 ГОСТ 5915-70
Б4	19				2	0,001 кг	Прокладка А-50-16 ГОСТ 15180-70
Б4	20				1	2,58 кг	Фланец 50-16 ГОСТ 1255-67
Б4	21				3	0,6 кг	Отвод 90° 50x80 ГОСТ 17375-77
Б4	22				3	0,8 кг	Тройник 50x80 ГОСТ 17376-77
Б4	23				1	0,2 кг	Заглушка 50x80 ГОСТ 17379-77

Инд. № 8383/7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
		БП 03.000			4	4,9	Ст 3



- 1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 $\frac{4}{2}$
степени точности по ГОСТ 8909-75.
4. Шероховатость поверхности $R_{a,320}$ обрабатываемых деталей без чертежа - $\sqrt{\quad}$, необрабатываемых - $\sqrt{\quad}$.
5. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами ГОСТ 5204-80-Н1-Н2 ГОСТ 16037-80-Н2-У1.



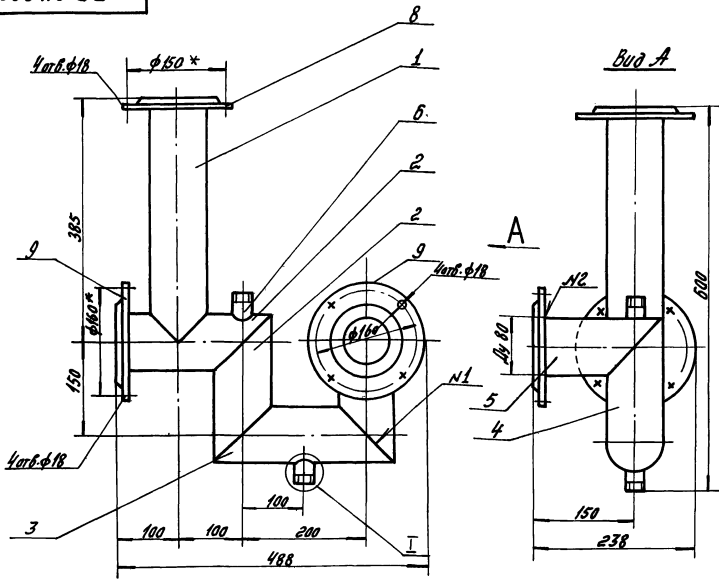
инв. № 8383/7 40

БЛ. 03. 000. СБ

Приказ		Изм.	Лист	Колос.	Масштаб
		Изм. №	281	1:10	
Корпус		Сборочный чертёж			
		Лист	Листов 1		
ГНПРОС ТРОИДОРНАЦ					

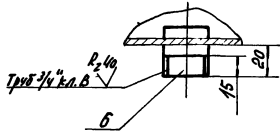
90 000 70 19

Туполов проект 904-1-52.83 Листом 7



- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - ± 0.15
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей иными ГОСТ 16037-80 и т.д. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без черточки - 1, необрабатываемых - 2.

I
M1:2



инв. № 8383/7

БП.04.000.СБ

Приказ	
Инд. №	

Инт. лист № докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб. Малюга	М.В.	12.11.1970	1	1.70
Проф. Гринькин	И.И.			
И.В.Иванов	С.С.Смирнов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов

Отвод
сварочный чертеж

Лист	Масса	Масса
1	1.70	1.5
Лист	Листов	
1	1	

Туполов проект 904-1-52.83 Листом 7

Код	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
БП			05.000.СБ	сварочный чертеж		
<u>детали</u>						
<u>Ребра</u>						
Б-20х20х3 ГОСТ 8504-79						
Уголок БСтЗ.м.2 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		
Крив. В15 ГОСТ 2590-71						
СтЗ.м.2 ГОСТ 535-79						
Б4	4		05.004	сварка		
БТИ-4 ГОСТ 19903-74						
Лист БСтЗ.м.2 ГОСТ 14637-79						
<u>Переменные данные для исполнений</u>						
БП.05.000-01						

Приказ	
Инд. №	

инв. № 8383/7

БП.05.000

Инт. лист № докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб. Малюга	М.В.	12.11.1970	1	1.70
Проф. Гринькин	И.И.			
И.В.Иванов	С.С.Смирнов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов

сварка

Лист	Листов	Листов
1	1	2

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
сварщик АТ

Туполов проект 904-1-52.83 Листом 7

Код	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>детали</u>						
Б4	5		БП	05.005	Накладка	
Лента 2х50 БСтЗ.м.						
ГОСТ 5009-74						
					1	1,15кг

Туполов проект 904-1-52.83 Листом 7

Приказ	
Инд. №	

инв. № 8383/7

БП.05.000

Инт. лист № докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб. Малюга	М.В.	12.11.1970	1	1.70
Проф. Гринькин	И.И.			
И.В.Иванов	С.С.Смирнов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов

41

Лист	Листов	Листов
1	1	2

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
сварщик АТ

9000050009

Типовой проект 9001-52.83

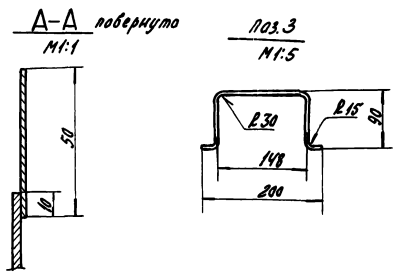
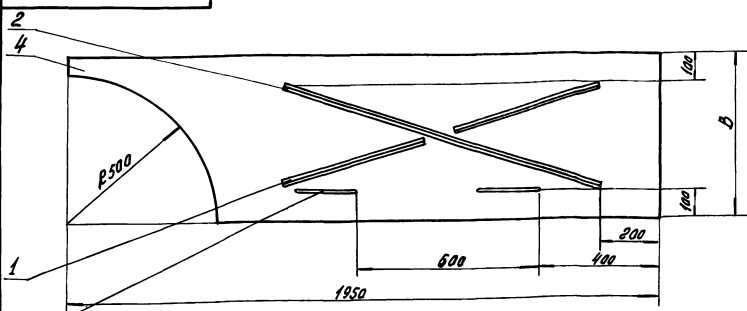


Рис. 1

1. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - н14, остальных - ± 0.15 .
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 5264-80-нз.
3. Шероховатость обрабатываемых деталей без чертёжа Ra_{320} , необрабатываемых - ∇ .

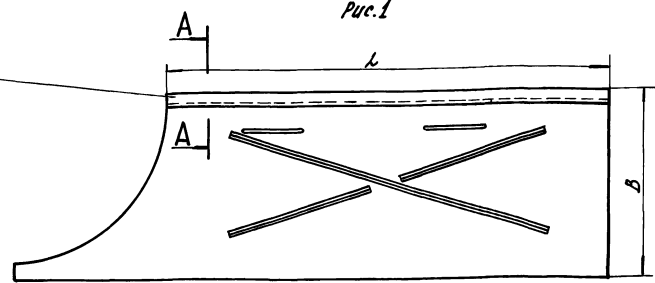


Рис. 2

инв. № 8383/7

Обозначение	Кол.	Размеры мм	Масса кг
		Л	В
БП.05. 000	1	-	550 3385
-01	2	1950 590	350

Привязка

БП.05.000.05			Лист	Масса	Масштаб
Створка			и	г.м.	1:10
Оборочный чертёж			Лист	Листов	1
Исполн. Зайтарава В.С.			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Упр. Григорьев В.С.			г. Ростов-на-Дону		
Контроль Давыдов			Формат А3		

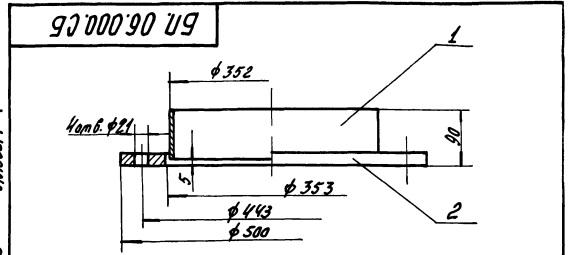
Типовой проект 9001-52.83

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			БП. 06.000.05	Оборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		06.001	Труба		
				Б-ПН-3 гост 1992-74		
				Лист БСЗм-2 гост 14637-79		
				80x110	1	2,0 кг
Б4	2		06.002	Фланец		
				10x25 гост 103-76		
				Листа гост 535-79		
				k = 1300	1	8,2 кг

инв. № 8383/7

Привязка

Типовой проект 9001-52.83



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - н14, остальных - ± 0.15 .
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа Ra_{320} , необрабатываемых - ∇ .
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 16037-80-41

инв. № 8383/7

БП.06.000.05			Лист	Масса	Масштаб
Патрубок			и	10,2	45
Оборочный чертёж			Лист	Листов	1
Исполн. Зайтарава В.С.			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Упр. Григорьев В.С.			г. Ростов-на-Дону		

Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
93		МС.00.000.05	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
54	1	00.001	Лист боковой Б-ПН-4 ГОСТ 19003-74 Лист БСТЗ №2 ГОСТ 14637-79 500x500	2	7,85 кг
54	2	00.002	Лист верхний Б-ПН-4 ГОСТ 19003-74 Лист СТЗ №2 ГОСТ 14637-79 1010x510	1	15,55 кг
54	3	00.003	Лист нижний Б-ПН-4 ГОСТ 19003-74 Лист БСТЗ №2 ГОСТ 14637-79 1010x510	1	15,8 кг
54	4	00.004	Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19003-74 Лист БСТЗ №2 ГОСТ 14637-79 1000x500	2	15,7 кг
54	5	00.005	Патронтаж Труба 15 ГОСТ 3262-75 Ø = 88,5	2	0,7 кг
Ивб. № 8383/7					
МС.00.000.					
Маслоборник					
Г. РОСТОВ-НА-ДОНУ					

Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Стандартные изделия</u>					
8			Обвод 90° 50 с.80 ГОСТ 17375-77	1	0,6 кг
9			Фланец 25-10 ГОСТ 12820-80	1	1,58 кг
<u>Материалы</u>					
11			Стык ГОСТ 10704-76 Труба Лист 3 №2 ГОСТ 10705-80	0,31	4,523
Ивб. № 8383/7					
МС.00.000.					
Маслоборник					
Г. РОСТОВ-НА-ДОНУ					

1 - Покрyтие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-81 2-слой, лаки-704 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6-слой VI. 4/1 Снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 23343-78 1-слой. Эмаль ПР-115 серо-голубая 6465-80. 2-слой VI. л.

2. Предельные отклонения размеров:
валов - Н9/9
отверстий - Н14/15
остальных - ± 0,2.

3* Размеры для справок

4 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a,320}$, необрабатываемых - $R_{a,12.5}$

5. Сварку производить по катюру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 10037-80 №1-91, ГОСТ 5264-80 №2-№1

6. Контроль сварных швов производить стачиванием кероштаном по ГОСТ 3285-77.

Ивб. № 8383/7 43

МС.00.000.05

Маслоборник
сборочный чертеж.

Г. РОСТОВ-НА-ДОНУ

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Ванна для промывки ячеек фильтров
Технические условия

ВЛ. 00.000.ТУ

1982 год

инв. № 8383/7

Калибрал Далаба Калкэсверил Малма Фархат АН

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/см²)

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 Ду25 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 ВЛ. 00.000.

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

примечан

инв. № 8383/7

ВЛ. 00.000.

Калибрал Далаба Калкэсверил Малма Фархат АН

Настоящие технические условия распространяются на ванну для промывки ячеек фильтров, чертеж ВЛ. 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

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

1.3. Характеристики

1.3.1. Промывка ячеек производится водой

инв. № 8383/7

ВЛ. 00.000.ТУ

Ванна для промывки ячеек фильтров

Гипростройдормаш
г. Ростов-на-Дону

№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
		Документация		
02	ВЛ. 00.000.06	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
04	01.000	Металлоконструкция	1	
04	02.000	Барботер	1	
04	03.000	Поддон	1	
04	04.000	Крышка	1	
		Детали		
04	00.001	Опора		
		Брелок 50х100 серт. 4		
		лист 8480-66	2	1,56 кг
04	00.002	Прокладка		
		Калица 12-0х38		
		лист 9833-73	1	4,001 кг

инв. № 8383/7

44

ВЛ. 00.000.

Ванна для промывки ячеек фильтров

Гипростройдормаш
г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Зона	Формат
8		Трба соединительная 38х5,5 ГОСТ 8732-78 Трба ЛСТЗ с ГОСТ 8731-74 L=90	ВП.00.005	1		0,215 кг
9		Фланец L=90 ГОСТ 2590-80 Конт. ЛСТЗ по ГОСТ 555-79 L=10	ВП.00.006	1		0,473 кг
<u>Стандартные изделия</u>						
11		Гайка М105		4		0,011 кг
12		Угольник 25		2		0,229 кг
13		Шпилька Ф-М10х15		4		0,002 кг
14		Резак 25 ГОСТ 8969-75		1		0,2 кг
<u>Прочие изделия</u>						
16		Вентиль запорный муромский Ду 25, Ру 16 15ч8п2		1		475 кг
17		Кран проходной сальниковый муром- ский Ду 25, Ру 10 11ч8бк		1		1,85 кг
Привязан						
Инв. № 8383/7						
ВП.00.000						
Барботер						

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Зона	Формат
<u>Документация</u>						
13		Сборочный чертеж	ВП.02.000.СБ			
<u>Детали</u>						
1		Трба проволочная Трба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=810	02.001	2		1,434 кг
2		Трба полурезная Трба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=550	02.002	4		1,315 кг
3		Заглушка В-14 ГОСТ 2590-80 Конт. ЛСТЗ по ГОСТ 555-79 L=5	02.003	4		0,05 кг
4		Патрубок Трба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=130	02.004	1		0,311 кг
Привязан						
Инв. № 8383/7						
ВП.02.000						
Барботер						

Типовой проект 904-1-52.83

Альбом

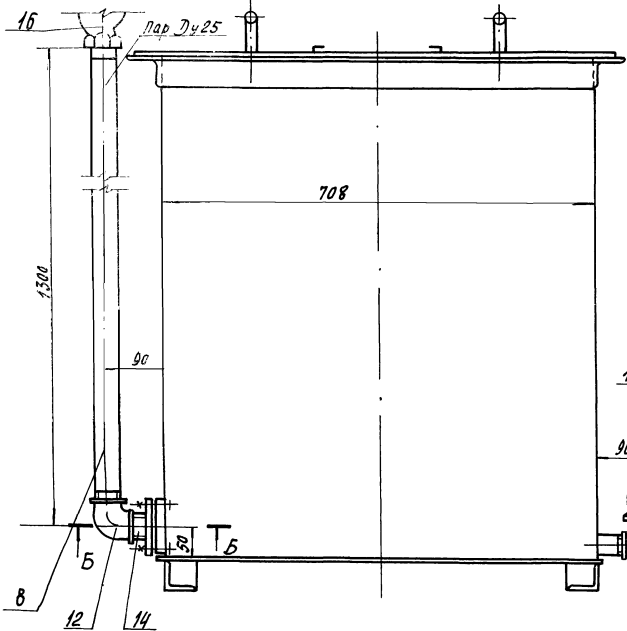
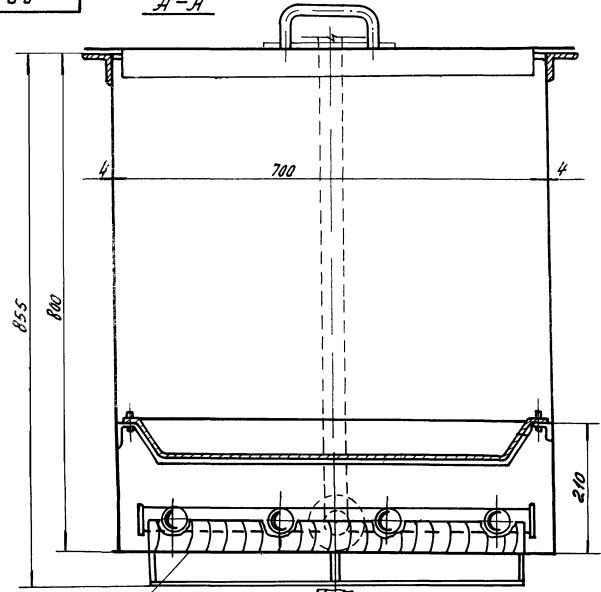
Типовой проект 904-1-52.83

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Зона	Формат
<u>Документация</u>						
12		Сборочный чертеж	ВП.01.000.СБ			
<u>Детали</u>						
1		Уголок окалиноочищ. В-50х5 ГОСТ 8732-78 Инв. ЛСТЗ по ГОСТ 555-79 L=2700	01.001	1		10,5 кг
2		Плечико В-10х4 ГОСТ 1390-74 Лист ЛСТЗ по ГОСТ 555-79	01.002	1		0,05 кг
3		Душце В-10х5 ГОСТ 1390-74 Лист ЛСТЗ по ГОСТ 555-79	01.003	1		20,35 кг
4		Трба сальниковая Трба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=60	01.004	1		0,143 кг
5		Резак В-10х5 ГОСТ 1390-74 Лист ЛСТЗ по ГОСТ 555-79	01.005	6		0,09 кг
		Палец В-10х5 ГОСТ 2590-80 Конт. ЛСТЗ по ГОСТ 555-79 L=35		4		0,082 кг
		Кронштейн В-50х5х5 ГОСТ 8732-78 Инв. ЛСТЗ по ГОСТ 555-79 L=50		4		0,108 кг
		Шайба В-10х5 ГОСТ 2590-80 Конт. ЛСТЗ по ГОСТ 555-79 L=10		1		0,75 кг
		Опора В-50х5х5 ГОСТ 8732-78 Уголок ЛСТЗ по ГОСТ 555-79 L=40		2		2,3 кг
Привязан						
Инв. № 8383/7						
ВП.01.000						
Металлоконструкция						

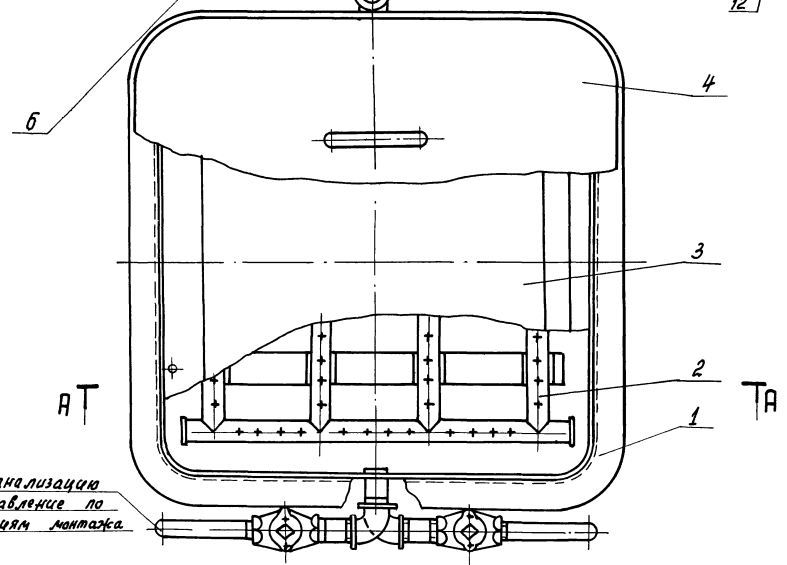
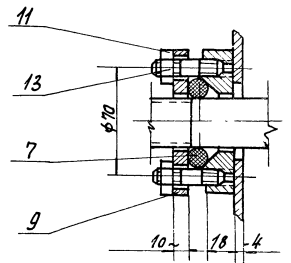
Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Зона	Формат
<u>Документация</u>						
13		Сборочный чертеж	ВП.03.000.СБ			
<u>Детали</u>						
1		Лопка В-14х5 ГОСТ 8732-78 Лист ЛСТЗ по ГОСТ 555-79 L=93	03.001	4		0,087 кг
2		Корыто В-40х3 ГОСТ 1390-74 Лист ЛСТЗ по ГОСТ 555-79	03.002	1		10,8 кг
Привязан						
Инв. № 8383/7						
ВП.03.000						
Поддон						

93000 00 U9

А-А



Б-Б
М1:2



В канализацию
направление по
условиям монтажа.

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 ш. 4/1, снаружи-лак БТ-577 ГОСТ 5631-79 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 2 слоя ш. 1.
2. Предельные отклонения размеров:
валов-н14,
остальных - $\pm 0,15$ /₂.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом по ГОСТ 5264-80-Н2.

инв. №: 8383/7 46

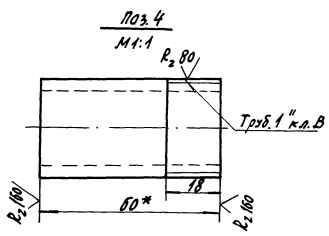
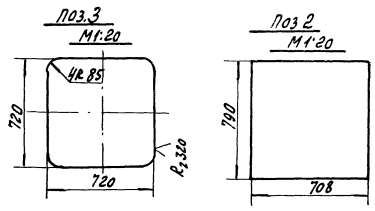
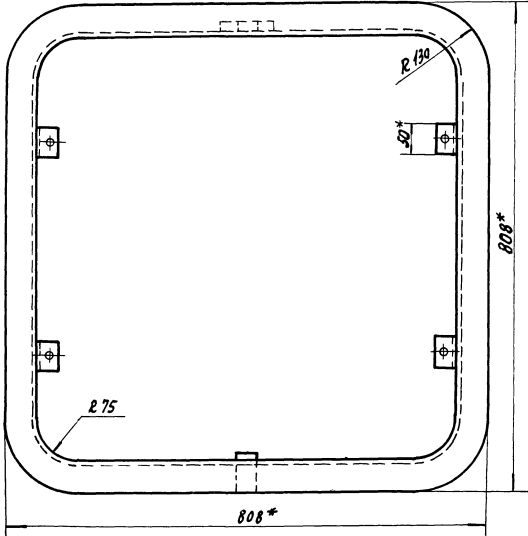
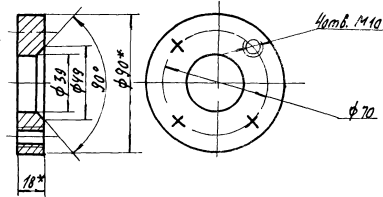
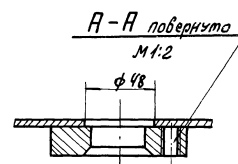
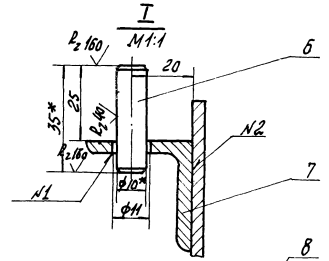
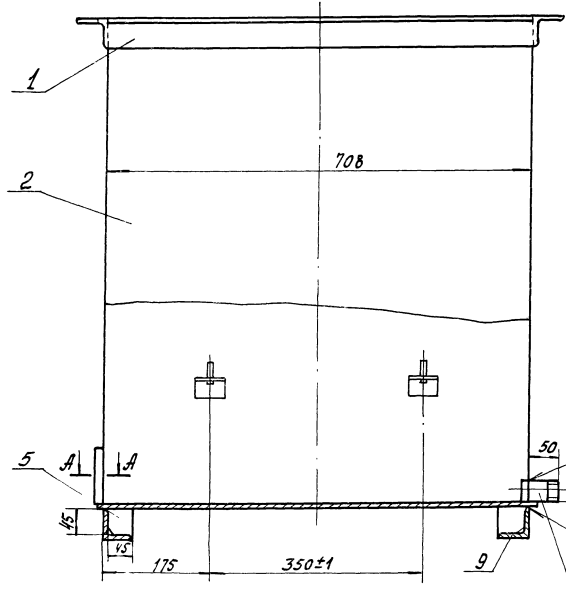
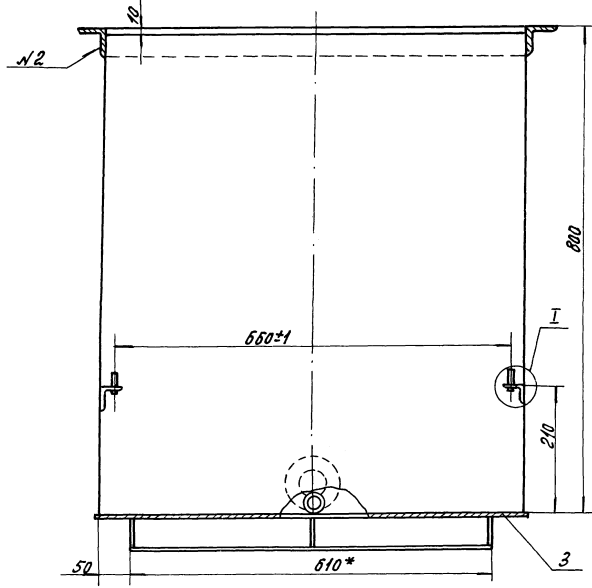
ВЛ.00.000 СБ

				Дит	Масса	Материал
ванна для промывки вчак фильтр сборочный чертеж				Ц	147	1:5
				Лист	Листов	
				ГИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Титовый проект 004-1-52.83

Альбом 7

Туполой проект 304-1-52.83



- 1* Размеры для справки
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
балов - Н14,
остальных ± 0.15
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 М1-У1, ГОСТ 5264-80, М2-Н2, М3-Т1.

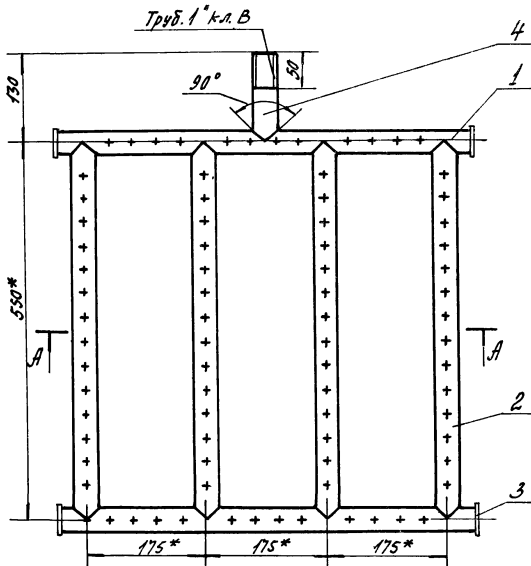
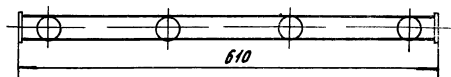
инв. № В383/7 47

ВН 01.000.СБ

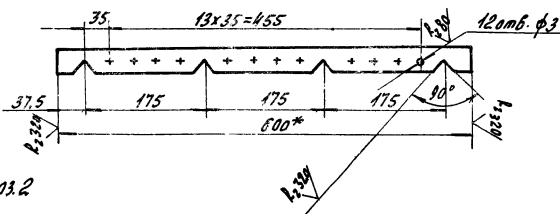
Прибыли				Металлоконструкция			Лит	Масса	Масштаб
Инж. Лит	№ док. М	Дата	Дата	Разраб.	Масло	ММТ	И	104	1:5
Проб.				Рис.	Григорян	Лит	Лит		Лист 6/1

ВН 02.000.СБ

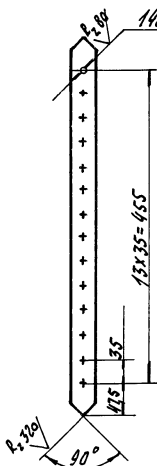
А-А



Поз.1



Поз.2



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9⁴ степени точности ГОСТ 5909-75.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - н14, остальных $\pm \frac{0.15}{2}$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_a 3.2$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-80-У4.
- 5.* Размеры для справок.

инв. № 8383/7

ВН.02.000.СБ

Привязки

Изм.	Исполн.	№ докум.	Дата	Лист
Разраб.	Малюга	М.1	10.10.83	1
Рис.	Пригорьев	М.2	10.10.83	1
И.Контр.	Золотарёва	М.3	10.10.83	1
Упр.	Пригорьев	М.4	10.10.83	1

Бардагер
Сборочный чертеж

Лист

№ 8,0

Масштаб 1:5

Лист

Листов 1

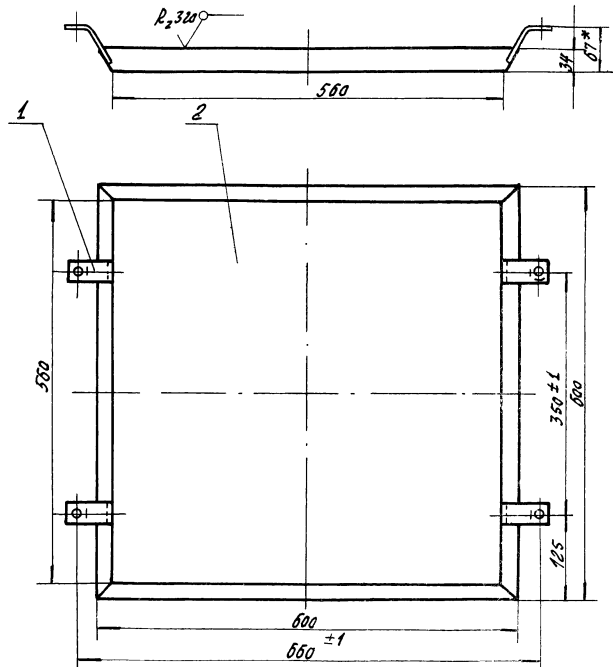
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

г. Ростов-на-Дону

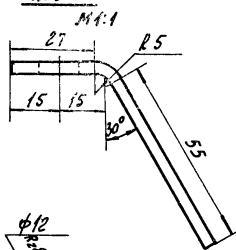
Конструктор Поддуба Кочубо С.С. Золотарёва М.И. Пригорьев

Формат А3

ВН 03.000.СБ



Поз.1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - н14, остальных $\pm \frac{0.15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
3. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа $R_a 3.2$.
- 4.* Размеры для справок.

инв. № 8383/7

ВН.03.000.СБ

Привязки

Изм.	Исполн.	№ докум.	Дата	Лист
Разраб.	Малюга	М.1	10.10.83	1
Рис.	Пригорьев	М.2	10.10.83	1
И.Контр.	Золотарёва	М.3	10.10.83	1
Упр.	Пригорьев	М.4	10.10.83	1

Поддон
Сборочный чертеж

Лист

№ 11,2

Масштаб 1:5

Лист

Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

г. Ростов-на-Дону

Конструктор Поддуба Кочубо С.С. Золотарёва М.И. Пригорьев

Туполобый проект 90И-1-52.83 Я.Лобом 7

Настоящие технические условия распространяются на ванну для зарядки ячеек фильтров, чертеж ВЗ.00.000, предназначенную для зарядки ячеек фильтров 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

№ п/п	Наименование параметра	Ед.изм.	Масса
1.	Объем	м ³	0,83
2.	Масса	кг	416
3.	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,97
	ширина	м	0,58
	высота	м	1,52

1.3. Характеристики

1.3.1. Зарядка ячеек фильтров производится

Привязки			

инв. № 8383/7

ВЗ.00.000.ТЧ.

Исполн. № докум.	Лист	Дата	Исполн.	Ванна для зарядки ячеек фильтров	Исполн.	Лист	Дата	Исполн.
С.И.В. Малига	1		М.И.В. Малига	Ванна для зарядки ячеек фильтров	Г.И.Р. Рогов-на-Дону	1		Формат А4
Проб.				У = 0,22 м ³	Г.И.Р. Рогов-на-Дону			Формат А4
Исполн.					Г.И.Р. Рогов-на-Дону			Формат А4
Исполн.					Г.И.Р. Рогов-на-Дону			Формат А4

Стр.	Исполн.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
02			ВЗ.00.000.05	Оборачивый чертеж		
				<u>Оборачивные единицы</u>		
1			01.000	Крышка	1	
02			02.000	Металлакатриция	1	
3			03.000	Поддон	1	
				<u>Детали</u>		
04			00.001	Опора	2	
04			00.002	Брешки гост 0685-61.50х33	2	1,56кг
04			00.003	Змеевик	1	
04			00.004	Труба 26х2,8 гост 3262-75	1	2,02кг
				Фланец	2	

инв. № 8383/7

ВЗ.00.000

Исполн. № докум.	Лист	Дата	Исполн.	Ванна для зарядки ячеек фильтров	Исполн.	Лист	Дата	Исполн.
С.И.В. Малига	1		М.И.В. Малига	Ванна для зарядки ячеек фильтров	Г.И.Р. Рогов-на-Дону	1		Формат А4
Проб.				У = 0,22 м ³	Г.И.Р. Рогов-на-Дону			Формат А4
Исполн.					Г.И.Р. Рогов-на-Дону			Формат А4
Исполн.					Г.И.Р. Рогов-на-Дону			Формат А4

Туполобый проект 90И-1-52.83 Я.Лобом 7

вискозным или веретенным маслом, заливаем в ванну путем установки их в поддон. Для разогрева масла в змеевик подается пар Рабе = 0,4 МПа (4 кг/см²)

1.3.2. Масло в ванну заливается вручную при открытой крышке. Сливаются 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 узлов производить согласно положению, действующего на заводе-изготовителе.

1.5. Указания по эксплуатации

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

Туполобый проект 90И-1-52.83 Я.Лобом 7

Привязки			

инв. № 8383/7

ВЗ.00.000.ТЧ.

Исполн. № докум.	Лист	Дата	Исполн.	Ванна для зарядки ячеек фильтров	Исполн.	Лист	Дата	Исполн.
С.И.В. Малига	1		М.И.В. Малига	Ванна для зарядки ячеек фильтров	Г.И.Р. Рогов-на-Дону	1		Формат А4
Проб.					Г.И.Р. Рогов-на-Дону			Формат А4
Исполн.					Г.И.Р. Рогов-на-Дону			Формат А4
Исполн.					Г.И.Р. Рогов-на-Дону			Формат А4

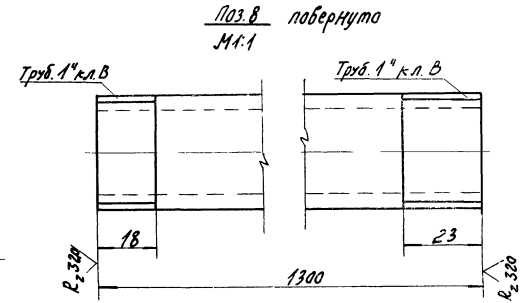
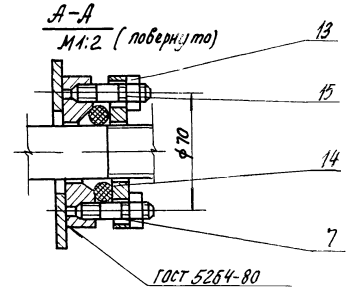
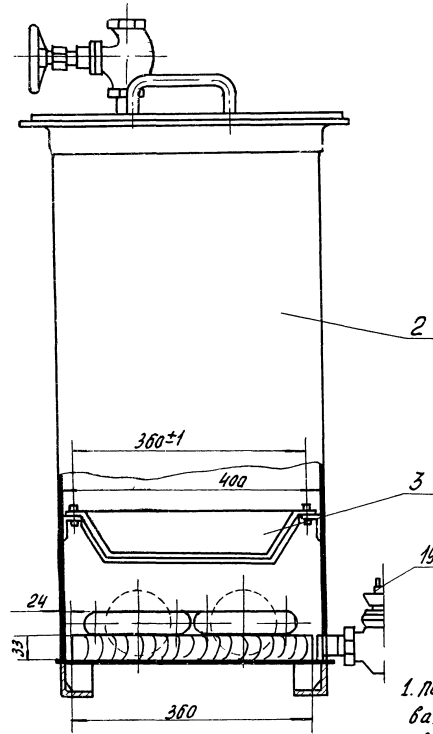
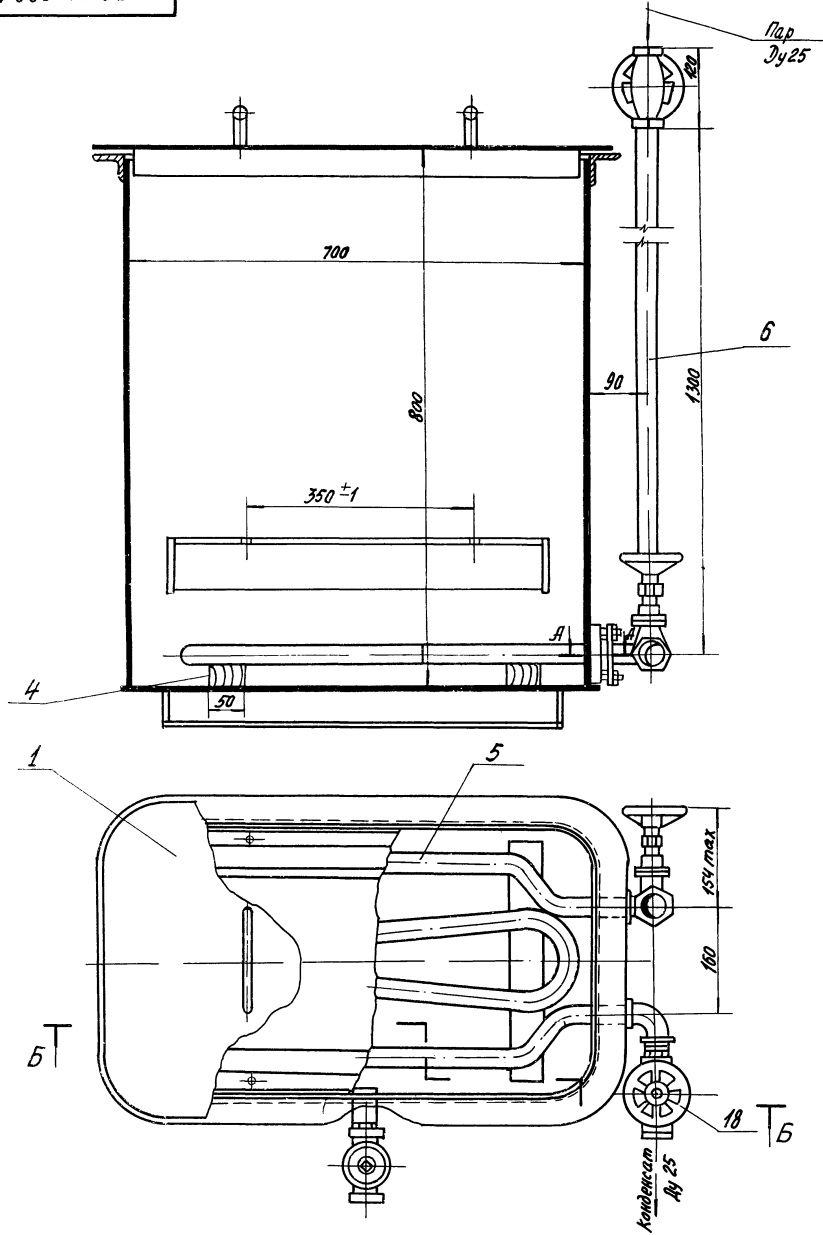
Туполобый проект 90И-1-52.83 Я.Лобом 7

Стр.	Исполн.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
13			Гайка М10.58			
			гост 5915-70		8	0,012кг
14			Пружина А-32-10			
			гост 15180-70		2	0,001кг
15			Шпилька АМ10х50			
			гост 9066-75		8	0,002кг
				<u>Прочие изделия</u>		
18				Вентили запорный муромский АУ 25		
				15кх 18п2	2	14кг
19				Кран сальниковый муромский АУ 25		
				11ч 68к	1	185кг

инв. № 8383/7

ВЗ.00.000

Исполн. № докум.	Лист	Дата	Исполн.	Ванна для зарядки ячеек фильтров	Исполн.	Лист	Дата	Исполн.
С.И.В. Малига	1		М.И.В. Малига	Ванна для зарядки ячеек фильтров	Г.И.Р. Рогов-на-Дону	1		Формат А4
Проб.					Г.И.Р. Рогов-на-Дону			Формат А4
Исполн.					Г.И.Р. Рогов-на-Дону			Формат А4
Исполн.					Г.И.Р. Рогов-на-Дону			Формат А4



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, и. 4/1, снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 100123343-78 I слой. Эмаль ПФ-115, серо-голубая В465-80, 2 слоя VI. Я.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов - Н14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

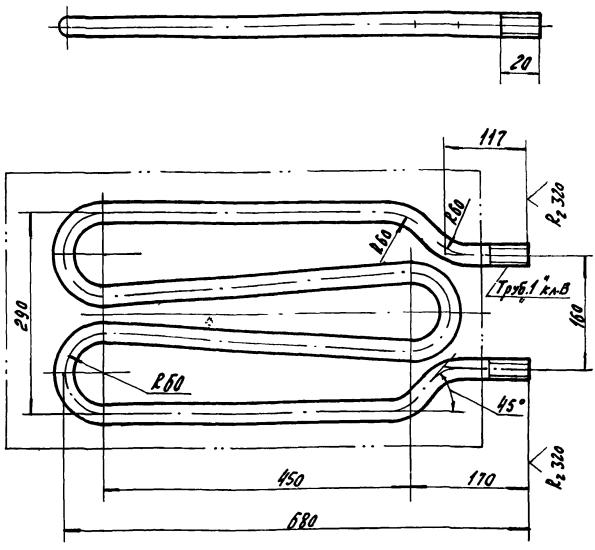
инв. № ВЗВЗ/7 51

ВЗ.00.000.СБ

Приказы				Исп. лист	№ докум	Лист	Дата	Лит	Масса	Масштаб	
				Разраб.	Исполнитель	Экз.	Листы	Ванна для зарядки	ц	114	1:5
				Проект				ячеек фильтров $V=0,22 м^3$			
				Эк.гр.	Григорьев	В.С.	Листы	сборочный чертеж.	Лист 1	Листов 1	
				Гл.инж.	Пресняков	И.И.					
				И.контр.	Зеленова	И.И.					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Исполн проект 904-1-5283 Альбом 7

ВЗ.00.002



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14, валов - н14
остальных $\pm \frac{7 \pm 15}{2}$.

инв. № 8383/7

Прибыль			
Инв. №			

ВЗ.00.002.

Змеёвик

Лист	Масса	Масштаб
И	0,6	1:5
Лист	Листов	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Контроль Делгаба
Калык сверил Малюга
Формат А4

Исполнит	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга	В.И.	1983
Проб.	Григорьев	М.С.	1983
Инж.пр.	Григорьев	М.С.	1983
Н.Контр.	Зелатарова	Л.С.	1983
Умб.	Григорьев	М.С.	1983

Труба Вхх2,5 гост 3862-75

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				Документация		
	43		ВЗ. 01.000.СБ	Оборочный чертеж		
				Детали		
А4	1		01.001	Лист верхний	1	
А4	2		01.002	Рамка	1	
А4	3		01.003	ручка	2	

инв. № 8383/7

ВЗ.01.000.СБ.

Крышка светящая

Прибыль			
Инв. №			

Лист	Масса	Масштаб
И	5,7	1:10
Лист	Листов	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Контроль Делгаба
Калык сверил Малюга
Формат А4

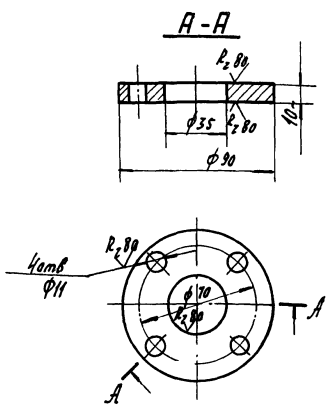
Исполнит	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга	В.И.	1983
Проб.	Григорьев	М.С.	1983
Инж.пр.	Григорьев	М.С.	1983
Н.Контр.	Зелатарова	Л.С.	1983
Умб.	Григорьев	М.С.	1983

Б-ПН-2 гост 19803-74

ВЗ.00.004

✓/1/2

Типовой проект 904-1-5283 Альбом 7



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14, валов - н14
остальных $\pm \frac{7 \pm 15}{2}$.

инв. № 8383/7

ВЗ.00.004.

Фланец

Прибыль			
Инв. №			

Лист	Масса	Масштаб
И	0,43	1:2
Лист	Листов	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Контроль Делгаба
Калык сверил Малюга
Формат А4

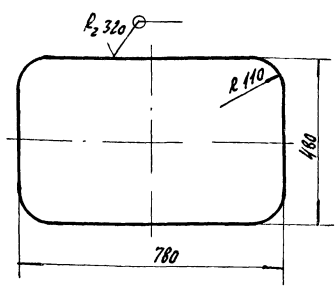
Исполнит	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга	В.И.	1983
Проб.	Григорьев	М.С.	1983
Инж.пр.	Григорьев	М.С.	1983
Н.Контр.	Зелатарова	Л.С.	1983
Умб.	Григорьев	М.С.	1983

ВЗ гост 2590-80
от 3 лист гост 535-79

ВЗ.01.001

✓/1/2

Типовой проект 904-1-5283 Альбом 7



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
остальных $\pm \frac{7 \pm 15}{2}$.

инв. № 8383/7 52

ВЗ.01.001.

Лист верхний

Прибыль			
Инв. №			

Лист	Масса	Масштаб
И	5,7	1:10
Лист	Листов	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Контроль Делгаба
Калык сверил Малюга
Формат А4

Исполнит	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга	В.И.	1983
Проб.	Григорьев	М.С.	1983
Инж.пр.	Григорьев	М.С.	1983
Н.Контр.	Зелатарова	Л.С.	1983
Умб.	Григорьев	М.С.	1983

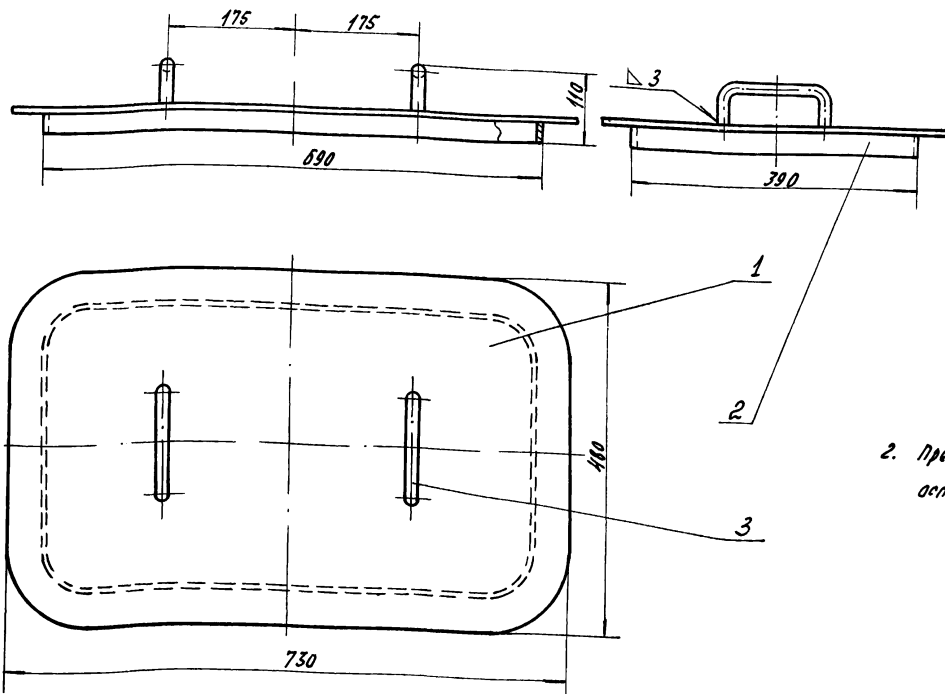
Б-ПН-2 гост 19803-74
Б-ПН-2 гост 14637-79

Эталоном

52

ВЗ. 01.003.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Алюминий



2. Предельные отклонения размеров остальных $\pm \frac{15}{2}$.

инв. № 8383/7

ВЗ. 01.000.СБ

Привязан

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Выполнитель	Прош.	Изд.
Рук. гр.	Григорьев	Л.В.	Изд.
И.контр.	Калервал	Д.И.	Изд.
Упр.	Григорьев	Л.В.	Изд.

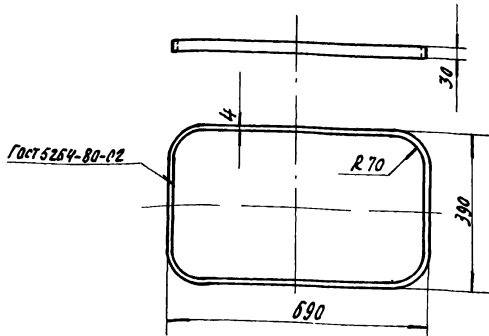
Крышка
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
11	9	1:5
Лист	Листов	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А3

ВЗ. 01.002.

Типовой проект 904-1-52.83 Алюминий



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, $\pm \frac{15}{2}$ остальных - $\pm \frac{15}{2}$.

инв. № 8383/7

ВЗ. 01.002.

Привязан

Изм. №

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Выполнитель	Прош.	Изд.
Рук. гр.	Григорьев	Л.В.	Изд.
И.контр.	Калервал	Д.И.	Изд.
Упр.	Григорьев	Л.В.	Изд.

Рамка

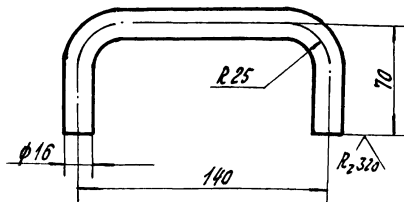
Лист	Масса	Масштаб
11	19	1:10
Лист	Листов	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А3

А-1 4x30 ГОСТ 103-76
09Г2-2-1 ГОСТ 535-79

ВЗ. 01.003.

Типовой проект 904-1-52.83 Алюминий



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, $\pm \frac{15}{2}$ остальных - $\pm \frac{15}{2}$.

инв. № 8383/7 53

ВЗ. 01.003.

Привязан

Изм. №

Изм. №

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Выполнитель	Прош.	Изд.
Рук. гр.	Григорьев	Л.В.	Изд.
И.контр.	Калервал	Д.И.	Изд.
Упр.	Григорьев	Л.В.	Изд.

Ручка

Лист	Масса	Масштаб
11	0,41	1:2
Лист	Листов	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А3

В16 ГОСТ 2590-80
КР4 г. ст 3. по 2 ГОСТ 535-79

Типовой проект 904-1-52.83 Албом 7

Кол-во	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
<u>Документация</u>					
А2		В3.02.000.06	Оборачивный чертёж		
<u>Детали</u>					
Б4	1	02.001	Днище Б-ПК-3 ГОСТ 1990-74 Лист 535-2 ГОСТ 14637-79	1	11,6 кг
Б4	2	02.002	Кронштейн	4	
Б4	3	02.003	Обечайка	1	
Б4	4	02.004	Опора Б-ПК-4 ГОСТ 1990-74 Уголок стальной 535-79	2	2,3 кг
Б4	5	02.005	Палец	4	
Б4	6	02.006	Патрубок Труба 25x2,8 ГОСТ 32x2-75	1	0,143 кг
Б4	7	02.007	Ребро Б-ПК-5 ГОСТ 1990-74 Лист 535-2 ГОСТ 14637-79	6	0,08 кг
Б4	8	02.008	Фланец Б-ПК-6 ГОСТ 1990-74 Уголок стальной 535-79, 2185	1	8,25 кг
Б4	9	02.009	Щита В30 ГОСТ 2590-80 Кронштейн ГОСТ 535-79	2	0,7 кг

инв. № 8383/7

В3.02.000.

Металлоконструкция

Исполн.	М. Малюга	Провер.	Григорян
Инж. контр.	Златоврава	Инж. контр.	Григорян

Калькуляция Малюга

В3.02.003

инв. № 8383/7

В3.02.003.

Обечайка

Исполн.	М. Малюга	Провер.	Григорян
Инж. контр.	Златоврава	Инж. контр.	Григорян

Калькуляция Малюга

В3.02.002

инв. № 8383/7

В3.02.002.

Кронштейн

Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - Н14,
остальных $\pm \frac{0,15}{2}$.

инв. № 8383/7

В3.02.002.

Кронштейн

Исполн.	М. Малюга	Провер.	Григорян
Инж. контр.	Златоврава	Инж. контр.	Григорян

Калькуляция Малюга

В3.02.005

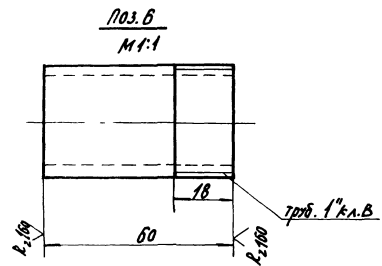
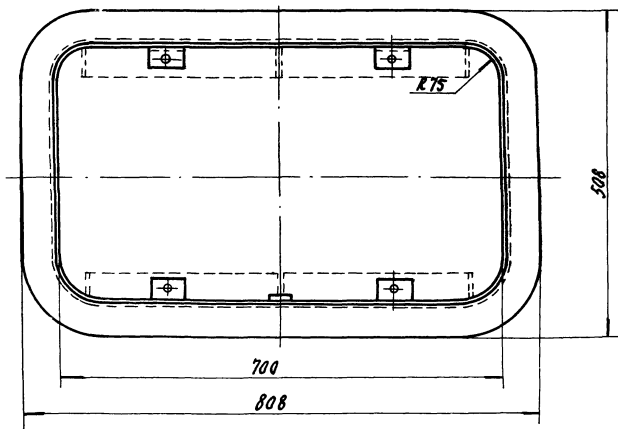
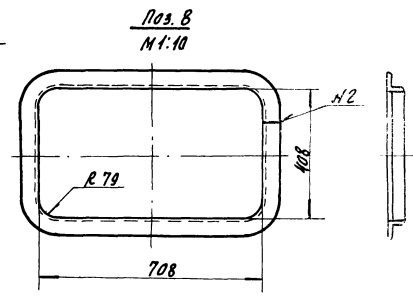
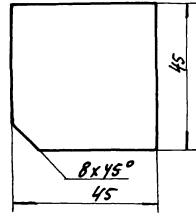
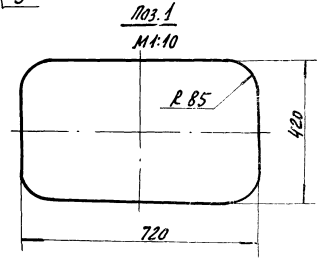
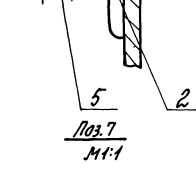
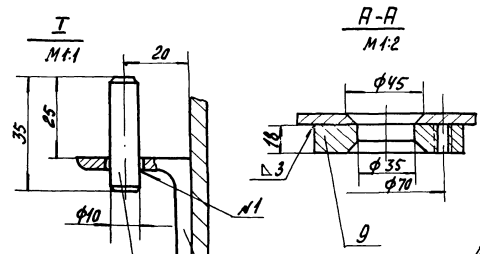
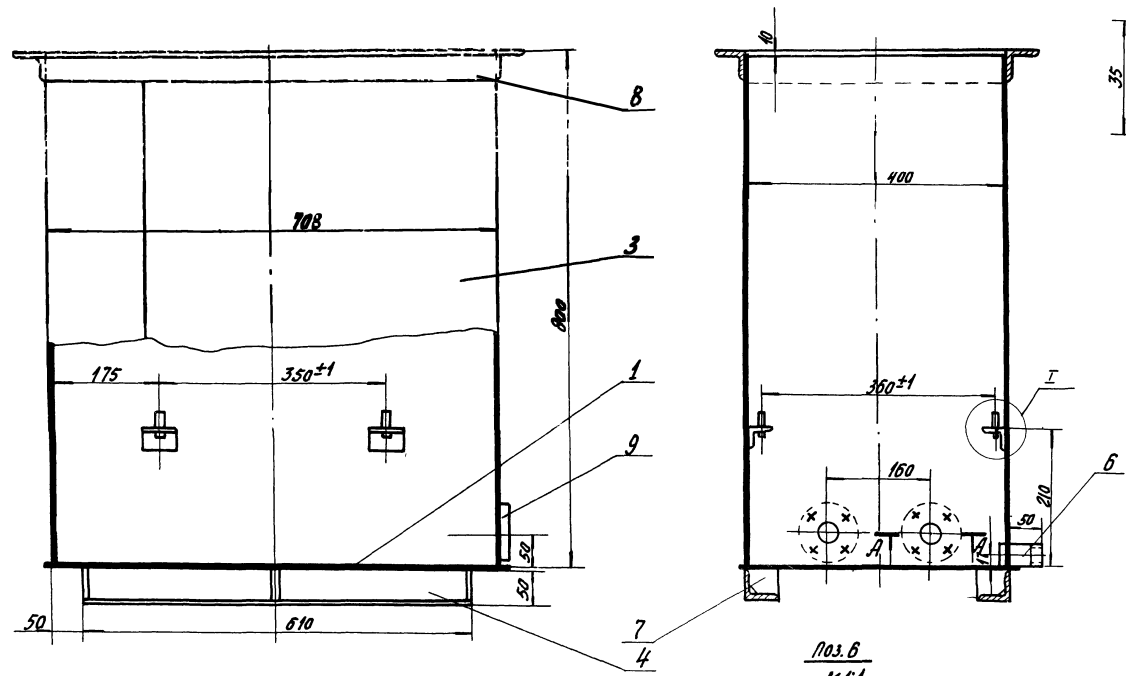
инв. № 8383/7

В3.02.005.

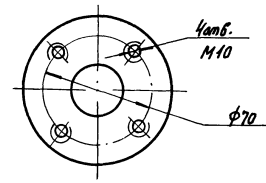
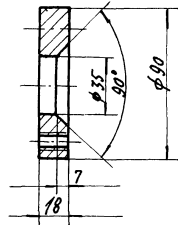
Палец

Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
остальных $\pm \frac{0,15}{2}$.

Типовой проект 904-1-52.83 Албом 7



Pos. 8
M 1:2

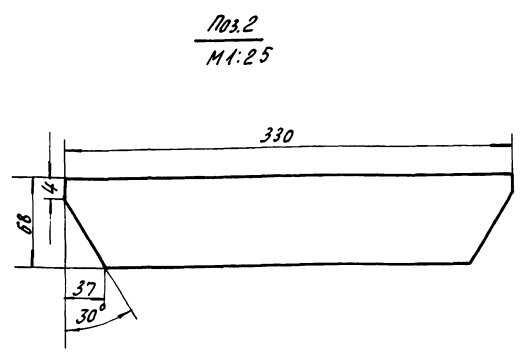
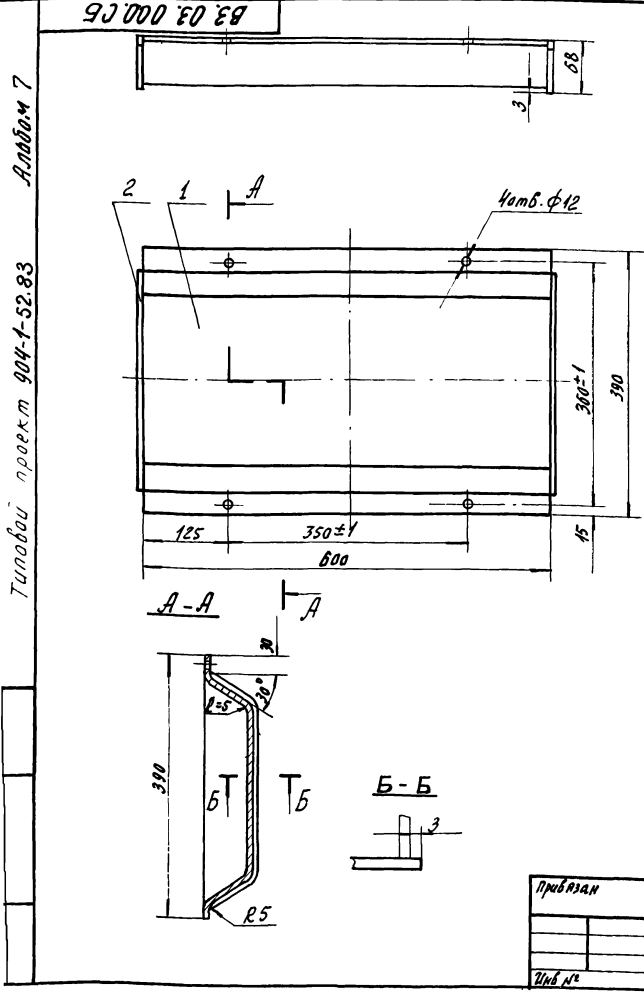


1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных ± 0.15
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9^ю степени точности ГОСТ 8908-81.
3. Сварку производить по контуру прилегающей свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80 - Н1, Н2-02.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a 3.2}$

инв. № 8383/7

93.02.000.05

				Лит		Масса		Масштаб	
Приказы	Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Лист	И	78,6	1:2	Лист	Листов 1
	Разработчик	Малыга	СЗС-1	лист					
	Рук.	Григорьев	ЛС-7	лист					
				Металлоконструкция.					
				Сборочный чертеж.					



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75;
2. Предельные отклонения размеров:
 - отверстий - Н14
 - валов - h14
 - остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $Ra \leq 3.2$
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей ивами по ГОСТ 5264-80-71.

Привязан		Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Лит	Масса	Масштаб
Изм. №	Исполн.	Провер.	И	8	1:5
			Лист	Листов 1	
Инв. № 8383/7			ВЗ.03.000.СБ		
Поддон			Оборочный чертеж		
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			г. Ростов-на-Дону		

Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<u>Документация</u>		
						<u>Детали</u>		
А3		ВЗ.03.000.СБ			Сборочный чертеж			
А4	1	03.001			Корыто		1	
Б4	2	03.002			Стенка доковая Б-ПН-3 ГОСТ 1903-74 Лист ВСТ.3 по 2 ГОСТ 14537-79		2	047

Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<u>Документация</u>		
						<u>Детали</u>		
						Корыто		
						Б-ПН-5 ГОСТ 1903-74 БПЗ по 2 ГОСТ 14537-79		

1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 5909-75;
2. Предельные отклонения размеров:
 - отверстий - Н14
 - валов - h14
 - остальных $\pm \frac{IT15}{2}$

Привязан		Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Лит	Масса	Масштаб
Изм. №	Исполн.	Провер.	И	6,5	1:2
			Лист	Листов 1	
Инв. № 8383/7			ВЗ.00.03.001		
Корыто			Оборочный чертеж		
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			г. Ростов-на-Дону		

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52.83

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			<u>Документация</u>		
A2		СО. 00. 00.00.05	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
Я4	1	01.000	Бункер	1	
Я4	2	02.000	Металлоконтражция	1	
			<u>Прочие изделия</u>		
	3		Кран проходной сальниковый мучтовый Дх 25 Рх 10 Чх 6 Бк	1	1,85кг

инв. № 8383/7				инв. №			
СО. 00. 000				СО. 01. 000. СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	№ докум	Подп
Разраб.	Малюга	М	М	1983	4	53	1-10
Проб.	Григорьев	Л	Л		Лист	Листов	
И. контр.	Зеленова	Л	Л		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Умб.	Григорьев	Л	Л		г. Ростов-на-Дону		
Компьютер Малюга				Формат А4			

1. Предельные отклонения размеров ± 0.15
 2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом ГОСТ 14177-76-Н1
 3.* Размеры для справок

инв. № 8383/7				инв. №			
СО. 01. 000. СБ				СО. 02. 000. СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	№ докум	Подп
Разраб.	Малюга	М	М	1983	4	53	1-10
Проб.	Григорьев	Л	Л		Лист	Листов	
И. контр.	Зеленова	Л	Л		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Умб.	Григорьев	Л	Л		г. Ростов-на-Дону		

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52.83

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			<u>Документация</u>		
A3		СО. 01.000.СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Я4	1	01.001	Боковина	1	
Я4	2	01.002	Боковина	3	
Я4	3	01.003	Патрубак	1	

инв. № 8383/7				инв. №			
СО. 01. 000				СО. 02. 000. СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	№ докум	Подп
Разраб.	Малюга	М	М	1983	4	53	1-10
Проб.	Григорьев	Л	Л		Лист	Листов	
И. контр.	Зеленова	Л	Л		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Умб.	Григорьев	Л	Л		г. Ростов-на-Дону		
Компьютер Малюга				Формат А4			

1. Предельные отклонения размеров ± 0.15
 2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом ГОСТ 14177-76-Н1
 3.* Размеры для справок

инв. № 8383/7 57				инв. №			
СО. 02. 000. СБ				СО. 02. 000. СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	№ докум	Подп
Разраб.	Малюга	М	М	1983	4	53	1-10
Проб.	Григорьев	Л	Л		Лист	Листов	
И. контр.	Зеленова	Л	Л		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Умб.	Григорьев	Л	Л		г. Ростов-на-Дону		

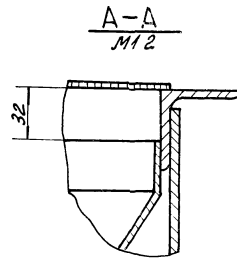
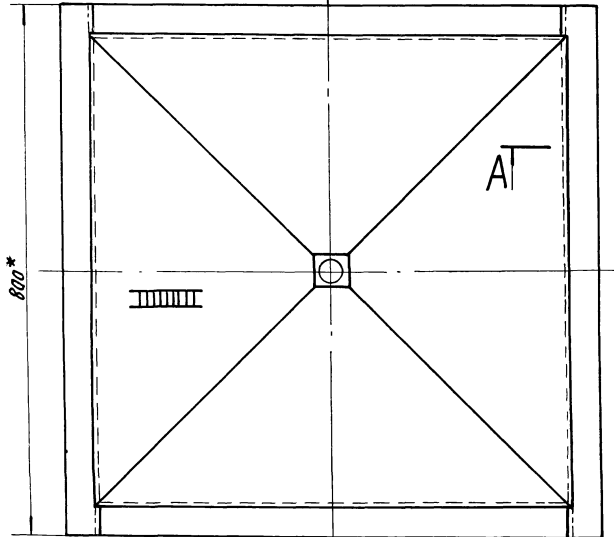
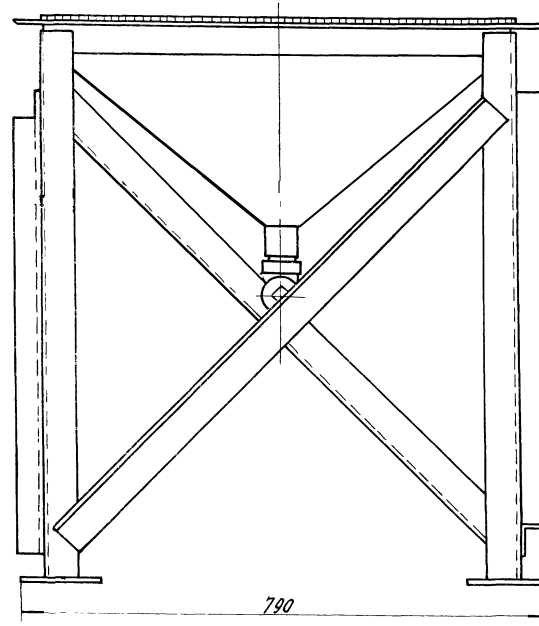
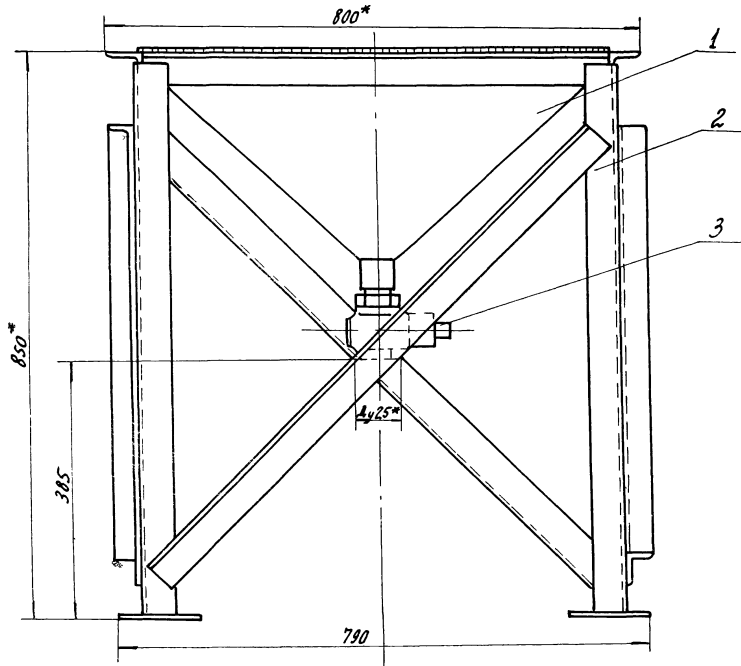
Альбом 1
Типовой проект 904-1-52.83

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			<u>Документация</u>		
A2		СО. 02.000.СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	02.001	Плоск	4	0,51кг
Б4	2	02.002	Стяжка	4	2,15кг
Б4	3	02.003	Откидка	4	3,13кг
Б4	4	02.004	L=800	2	3,02кг
Б4	5	02.005	L=700	2	2,65кг
			<u>Материалы</u>		
	6		Сетка N20-20 ГОСТ 12184-68 720x720	1	N ² 2,66кг

инв. № 8383/7 57				инв. №			
СО. 02. 000. СБ				СО. 02. 000. СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	№ докум	Подп
Разраб.	Малюга	М	М	1983	4	53	1-10
Проб.	Григорьев	Л	Л		Лист	Листов	
И. контр.	Зеленова	Л	Л		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Умб.	Григорьев	Л	Л		г. Ростов-на-Дону		

93 000 00 03

Титульный лист проекта 904-1-52.83



1. Покрытие: грунт ГФ-017 цвет красно-коричневый ТУБ-10-1185-80 1 слой эмали ПФ-115 цвет голубой ГОСТ 6465-80 2 слоя VI-П.
2. Предельные отклонения размеров:
балов- h14
остальных - $\pm \frac{0.15}{2}$.
3. Сварку производят по контуру прилегающих 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.

58

инв № 8383/7

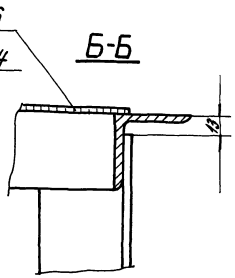
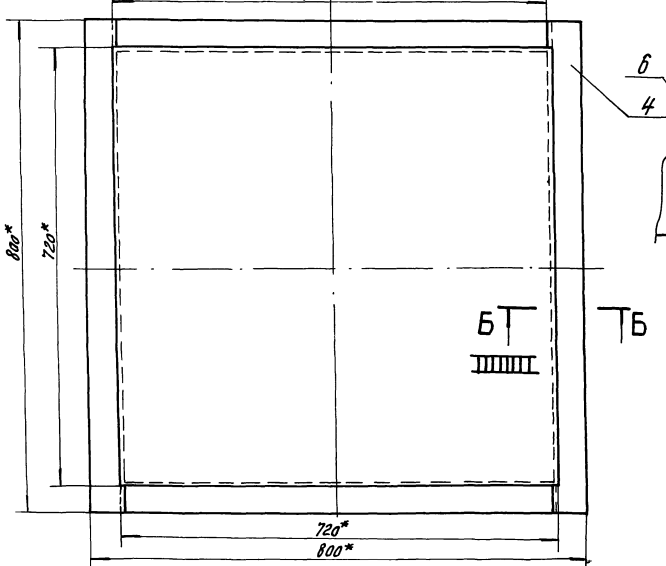
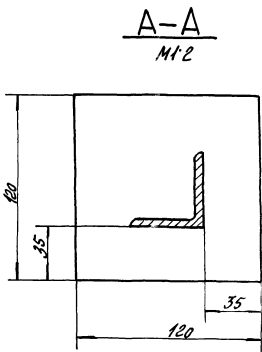
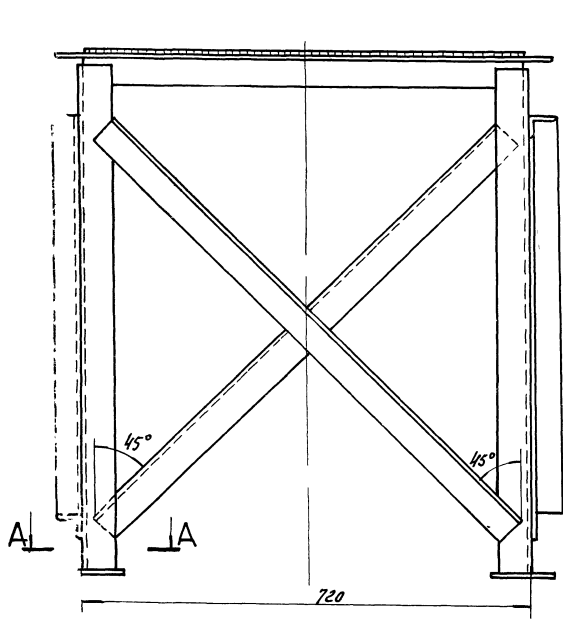
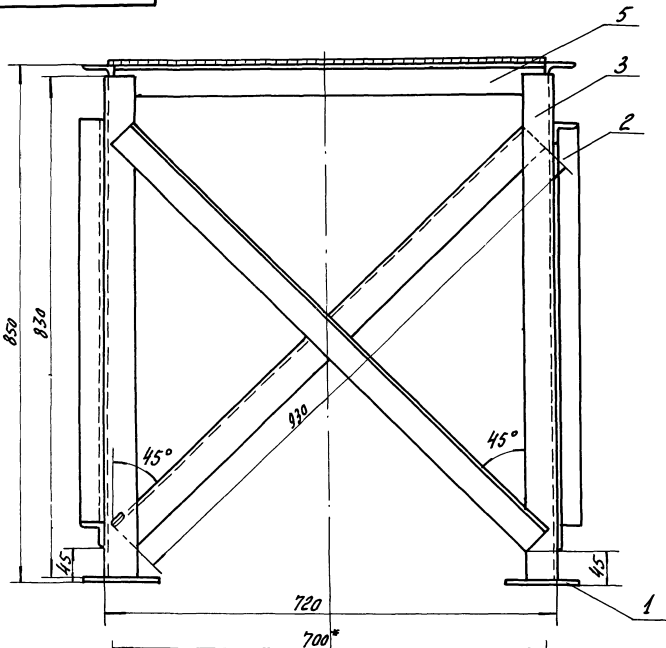
С.О. О.О. О.О. С.Б

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата	Лит	Масса	Изнач.
Привязан							
		Разработчик	Малыгина	И.И.			
		Проб.	Малыгина	И.И.			
		Рук.	Григорьев	В.И.			
		Специ.	Пронин	В.И.			
					Стол отстоя	И	4,5
					ячеек фильтров.		1,5
					Сварочный чертеж.	Лит	Лист 61

Таблицы проекта 904-1-52.83

Аллахом 7

СО.02.000.СБ



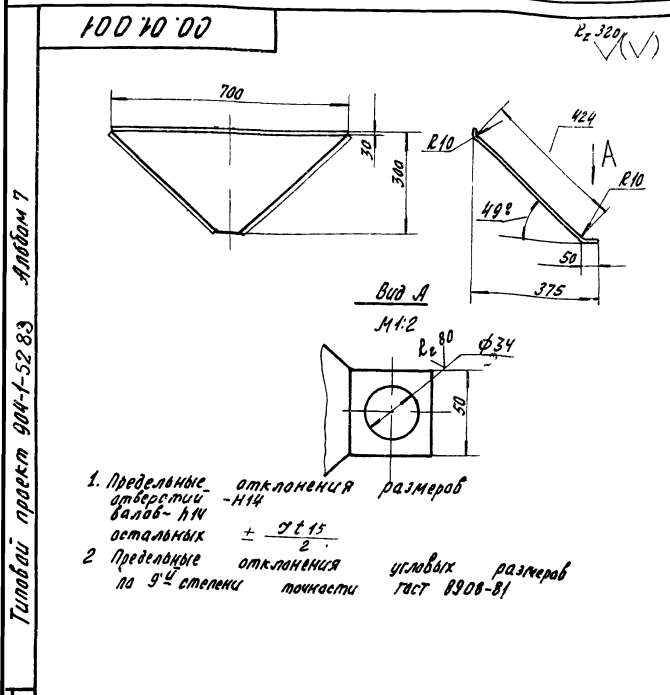
1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $-2,3 \pm 0,2$, а необрабатываемых -4 .
2. Предельные отклонения размеров $+0,15$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 90° степени точности ГОСТ 8908-81.
- 4.* Размеры для справок.
5. Сварку производить по контуру прилегания обрабатываемых деталей швами по ГОСТ 5284-80-42
6. Контроль сварных швов - биситным осмотром.

инв. № 8383/7

59

СО.02.000.СБ

					Металлоконструкция		
					Сварочный чертеж.		
Лист	Масса	Магистр					
11	386	1:5					
Лист		Листов 1					
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ							



1. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14 валов - h14 остальных $\pm \frac{7 \pm 15}{2}$
2. Предельные отклонения условных размеров по 9-й степени точности гост 8908-81

Типовой проект 904-1-52.83

Лист 7

инв. № 8383/7

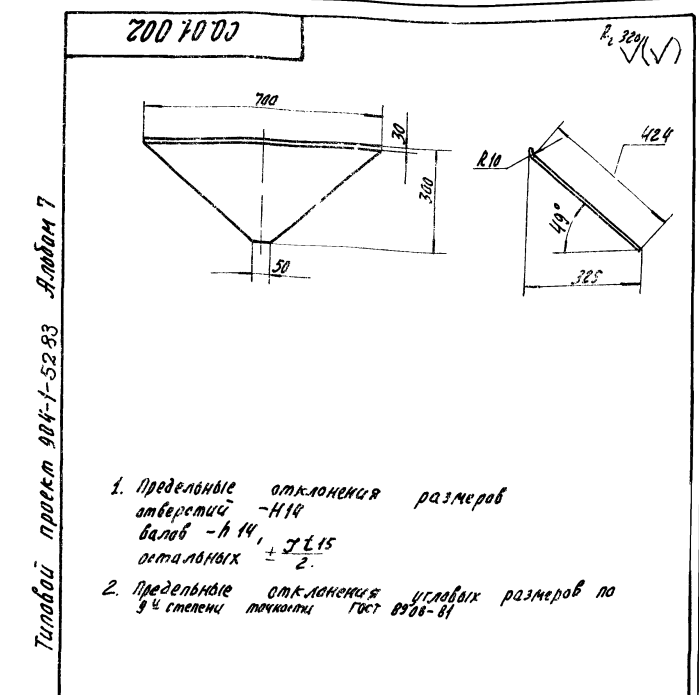
Лист	Масса	Кол-во
1	1.3	1.10

СО. 01. 001

Боковина

Б-ПМ-1 гост 19903-74
Б.Ст.З гост 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Ростов-на-Дону



1. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14 валов - h14 остальных $\pm \frac{7 \pm 15}{2}$
2. Предельные отклонения условных размеров по 9-й степени точности гост 8908-81

Типовой проект 904-1-52.83

Лист 7

инв. № 8383/7

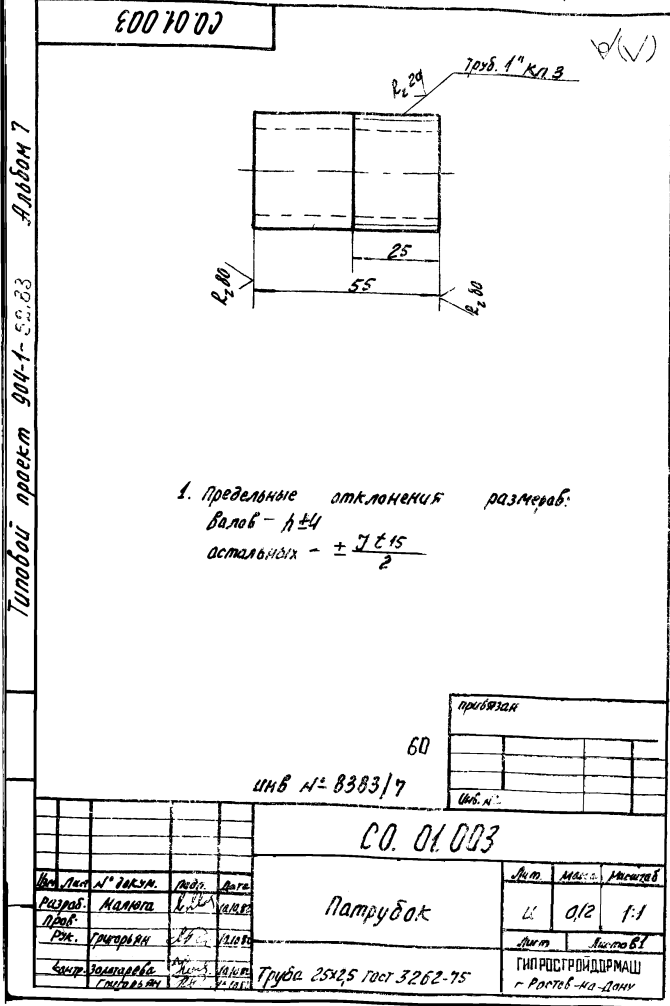
Лист	Масса	Кол-во
1	1.28	1.10

СО. 01. 002

Боковина

Б-ПМ-1 гост 19903-74
Б.Ст.З гост 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Ростов-на-Дону



1. Предельные отклонения размеров валов - h ± 4 остальных - $\pm \frac{7 \pm 15}{2}$

Типовой проект 904-1-52.83

Лист 7

инв. № 8383/7

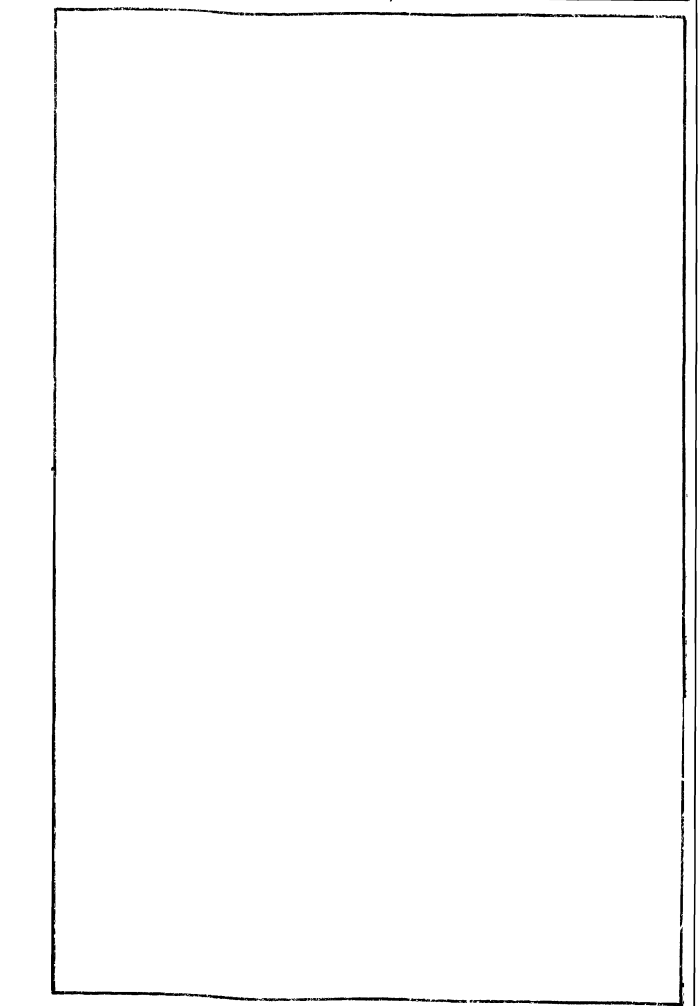
Лист	Масса	Кол-во
1	0.12	1.1

СО. 01. 003

Патрубок

Труба 25x2.5 гост 3262-75

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Ростов-на-Дону



Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

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

1982 год инв. № 8383/7

Катриева Д.А. Калмык СВ. Малига С.Формат АУ

Типовой проект 904-Т-52.83 Албам 7

Настоящие технические условия распространяются на бак расходный для масла чертеж БМ.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

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

инв. № 8383/7

БМ.00.000.ТУ

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
1	1	БМ.00.000.СБ	1	1982
2	1	БМ.00.000.СБ	1	1982
3	1	БМ.00.000.СБ	1	1982
4	1	БМ.00.000.СБ	1	1982

Бак расходный для масла V=300л

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Астана-на-Дону

Катриева Д.А. Калмык СВ. Малига С.Формат АУ

Типовой проект 904-Т-52.83 Албам 7

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.

инв. № 8383/7

БМ.00.000.ТУ

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
1	1	БМ.00.000.СБ	1	1982
2	1	БМ.00.000.СБ	1	1982
3	1	БМ.00.000.СБ	1	1982

Типовой проект 904-Т-52.83 Албам 7

1.3.6. Вентиль Ду 20 служит для заполнения маслом переносной емкости для залива 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 положению о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.
- 1.5. Указание по эксплуатации
- 1.5.1. Масло, находящееся в баке, должно соответствовать ГОСТ 20799-75 марки И-50.А 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 полгода месяца.

инв. № 8383/7

БМ.00.000.ТУ

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
1	1	БМ.00.000.СБ	1	1982
2	1	БМ.00.000.СБ	1	1982
3	1	БМ.00.000.СБ	1	1982

Типовой проект 904-Т-52.83 Албам 7

Типовой проект 904-1-52.83

Лист 7

Формат	Зав. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А2			БМ. 00. 000 05	Сборочный чертеж		
			00. 000 79	Технические условия		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		01. 000 05	Корпус бака	1	
	3		03. 000 05	Крышка	1	0,5 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	4		00. 001	Воронка		
				Б-ПН-2 ГОСТ 19003-74 Лист Б.С.З. № 2 ГОСТ 535-79	1	0,026 кг
Б4	5		00. 002	Патрубок		
				Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75 L=100	1	0,05 кг
Б4	6		00. 003	Полукорпус		
				Л-1 25x4 ГОСТ 103-76 Полоса 0372-2-1 ГОСТ 535-79	1	0,16 кг
				Прокладки		
				Картон А-10 ГОСТ 9377-74		
Б4	7		00. 004	Ф 60/Ф 27	2	0,001 кг

инв. № 8383/7

БМ. 00. 000.

Бак расходный для масла V=300л

Г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Формат	Зав. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Прочие изделия</u>		
	22			Запорное устройство указателя уровня калосовые		
				1261БК.А.ч.20 Р.16	1	2,45 кг

инв. № 8383/7

БМ. 00. 000.

Корпус бака

Типовой проект 904-1-52.83

Лист 7

Формат	Зав. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	8		00. 005	Ф 470/Ф 370	1	0,003 кг
Б4	9		00. 006	Прокладка ф16		
				Паронит ПН-06 ГОСТ 90-80	1	0,01 кг
Б4	10		00. 007	Рейка с делениями L=300	1	
Б4	11		00. 008	Рейка	3	18 кг
				Брус клееновый 100x100		
				Гост 2098-71 L=720		
Б4	12		00. 009	Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75 L=30	1	1,08 кг
Б4				<u>Материалы</u>		
	13			Сетка НОС-020 ГОСТ 3826-66	1	0,97 кг
	14			Труба 20x2,5-490	1	0,63 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болты ГОСТ 7798-70		
	15			М6x32 С8	1	0,009 кг
	16			М10x25 С8	10	0,028 кг
				Гайки: ГОСТ 5915-70		
	17			М 65	1	0,024 кг
	18			М 10,5	12	0,011 кг
	19			Лист МСХ.25.58 ГОСТ М475-83	4	0,082 кг
	20			Клейка 10 ГОСТ 10906-78	1	0,012 кг
	21			Клейка 15 ГОСТ 10906-75	1	0,053 кг

инв. № 8383/7

БМ. 00. 000.

Корпус бака

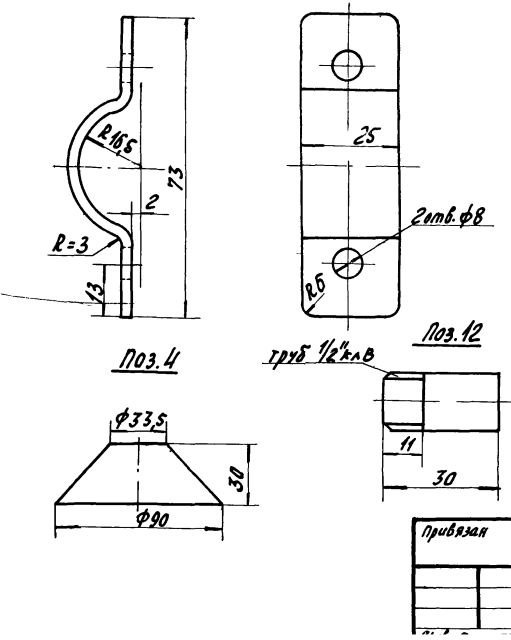
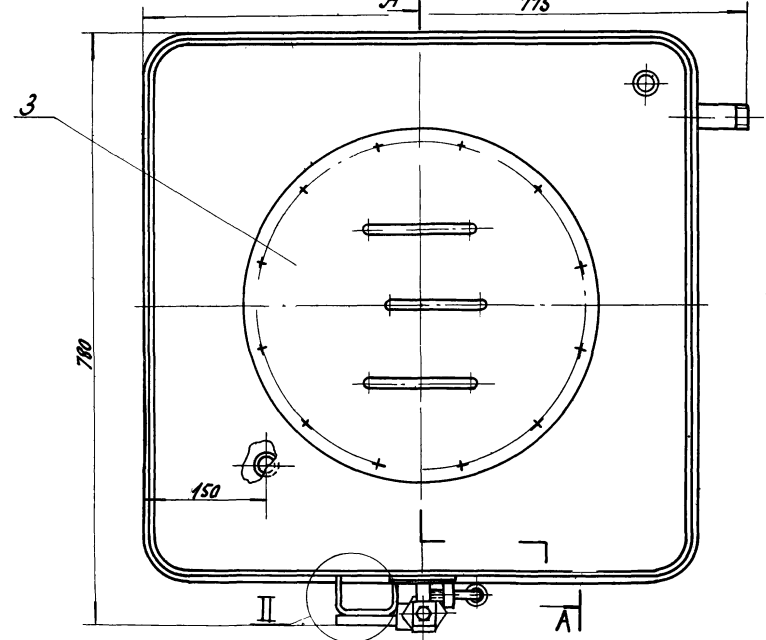
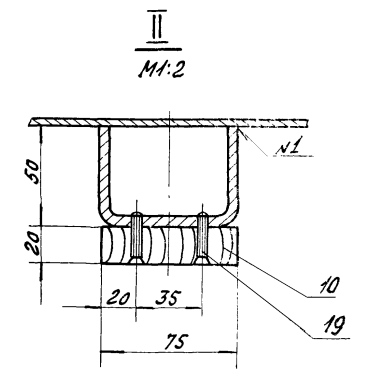
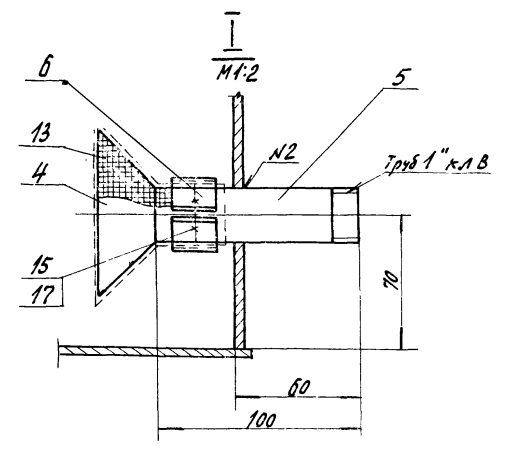
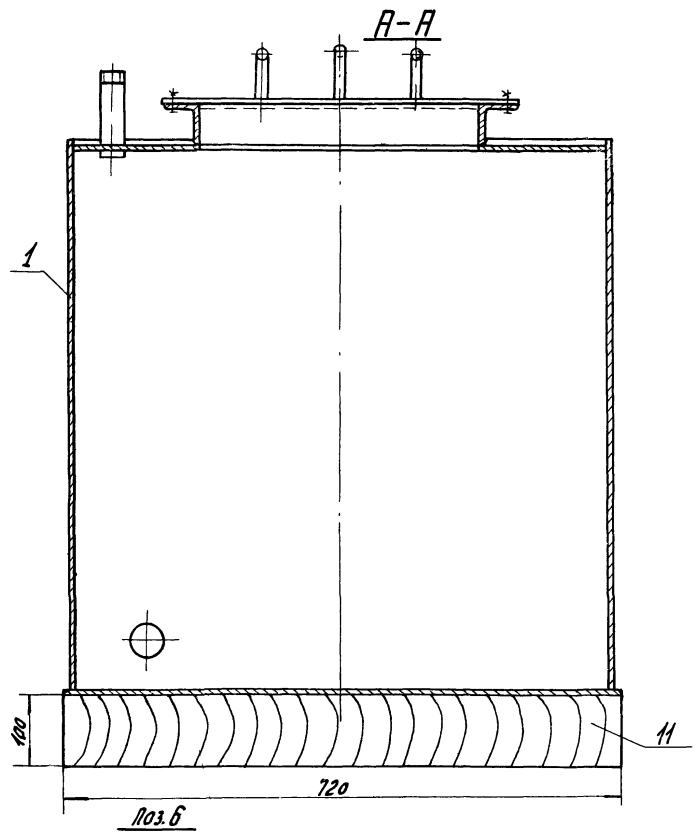
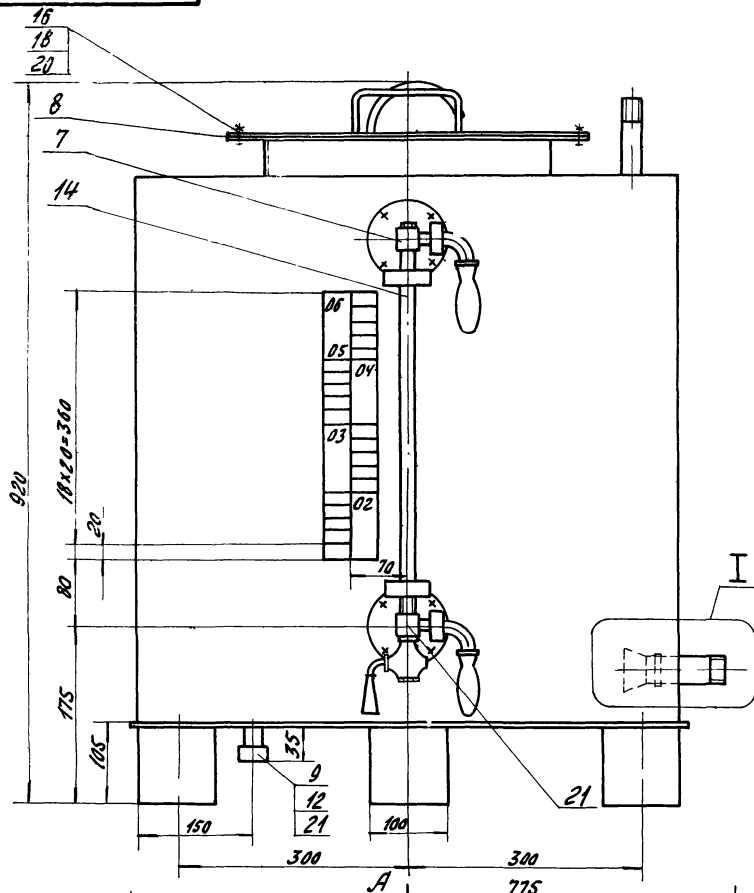
Формат	Зав. №	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А2			БМ. 00 01. 000 05	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		01. 001	Бобышка		
				В100 ГОСТ 2584-80 Кры. Ст.Зп.2 ГОСТ 535-79	2	1,18 кг
Б4	2		01. 002	Днище		
				Б-ПН-50 ГОСТ 19003-74 Лист А.С.З. № 2 ГОСТ 535-79	1	20,4 кг
А4	3		01. 003	Лист верхний	1	
А4	4		01. 004	Обечайка	1	
Б4	6		01. 005	Скаба		
				Л-1 25x4 ГОСТ 103-76 Полоса 0372-2-1 ГОСТ 535-79	2	0,15 кг
Б4	7		01. 006	Патрубок		
				Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,263 кг
А4	8		01. 007	Фланец	1	

инв. № 8383/7

БМ. 01 000.

Корпус бака

Технический проект 904-1-5.2.83 Лист 7

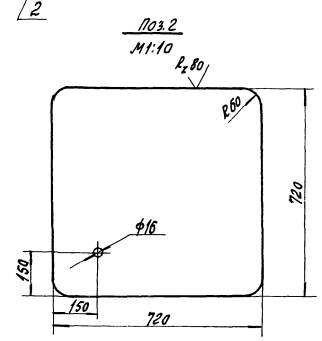
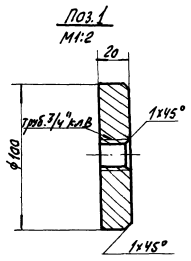
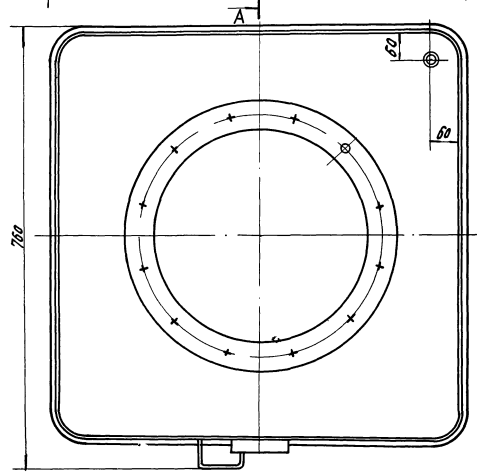
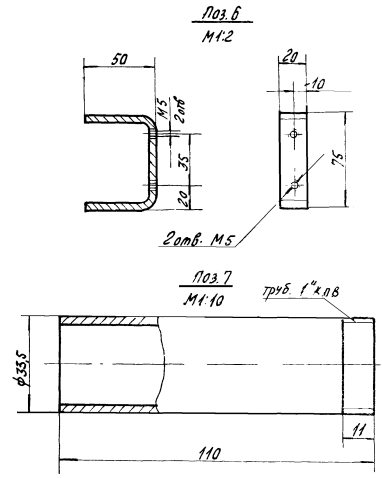
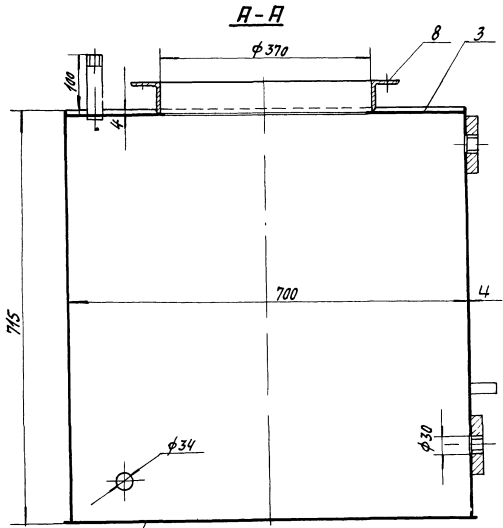
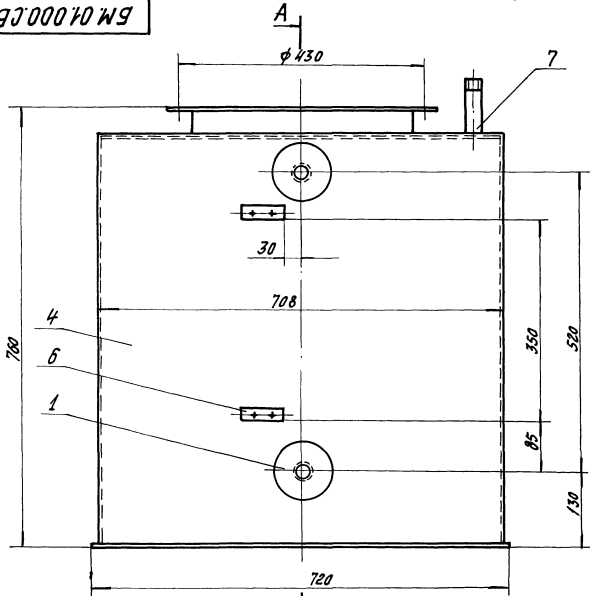


- 1 Предельные отклонения размеров валов - Н14 остальных - ± 0.15
- 2 Сварку производить по контуру пралегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80 № 42, ГОСТ 16037-80 № 2-41
- 3 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{z320}

БМ.00.000.СБ					инв. № 8383/7		
Бак расходный для масла V=300л сборочный чертеж					Лит	Масса	Масло
					Ц	114	1.5
Приказ					Лист	Лист	
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Генеральный отдел		
Разраб.	Мальгина	Мал	Мал	12.08.83			
Проб.	Мальгина	Мал	Мал	12.08.83			
Рис.	Григорьев	Мал	Мал	12.08.83			
Т.д.с.п.	Пронин	Мал	Мал	12.08.83			
Н.Контр.	Землянова	Мал	Мал	12.08.83			

Технический проект 904-1-52.83 Жидкий 7

БМ.01.000.СБ



1. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14, валов - h14, отверстий - $\pm \frac{f_7}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇
3. Сварку производить по контуры прилегания свариваемых деталей ивами по ГОСТ 15037-80-41

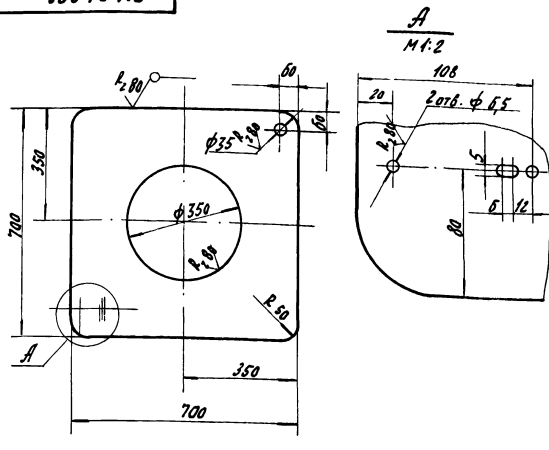
инв. № 8383/7 64

БМ.01.000.СБ

прибрана				Корпус бака сварочный чертеж			Лист	Масштаб	Число листов
Исполнитель	№ документа	Лист	Дата	4	10:5	1:5			
Разработчик	Масштаб	Лист	Дата						
Проверен	Гриверия	ЛТ	1987						

Типовой проект 904-1-5283 Албом 7

БМ 01.003



1. Пределные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка

инв. № 8383/7

Лит	Масса	Материал
Ц	12,4	1-10
Лист	Листов 1	

БМ.01.003

Лист верхний

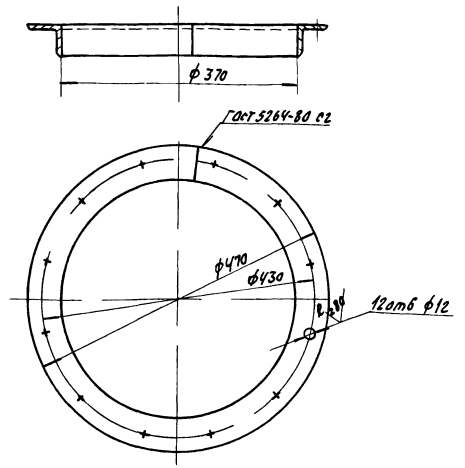
Исполн	Н.С. Зайцева	Инж.	И.И. Мухоморов
Разраб.	В.А. Ковалев	Инж.	И.И. Мухоморов
Проб.	И.И. Мухоморов	Инж.	И.И. Мухоморов
Рис. гр.	Григорьев	Инж.	И.И. Мухоморов
Н. контрол.	Зайцева	Инж.	И.И. Мухоморов
Упр.	Григорьев	Инж.	И.И. Мухоморов

Лист Б-ПМ-4 ГОСТ 19903-74
БСТЗ №2 ГОСТ 14637-79

Лит	Масса	Материал
Ц	12,4	1-10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

200 70 W9



1. Пределные отклонения размеров:
отверстий - Н14, валов - h14,
деталейных $\pm \frac{IT15}{2}$

инв. № 8383/7

Лит	Масса	Материал
Ц	4,8	1-5
Лист	Листов 1	

БМ.01.007

Фланец

Исполн	Н.С. Зайцева	Инж.	И.И. Мухоморов
Разраб.	В.А. Ковалев	Инж.	И.И. Мухоморов
Проб.	И.И. Мухоморов	Инж.	И.И. Мухоморов
Рис. гр.	Григорьев	Инж.	И.И. Мухоморов
Н. контрол.	Зайцева	Инж.	И.И. Мухоморов
Упр.	Григорьев	Инж.	И.И. Мухоморов

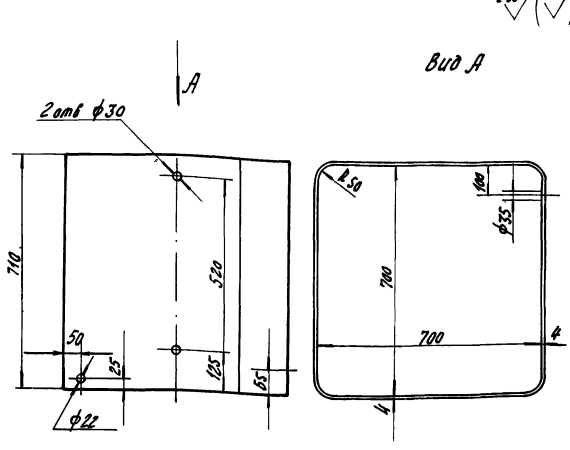
Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80
ЛТЗ № 2-1 ГОСТ 5335-79

Лит	Масса	Материал
Ц	4,8	1-5
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-5283 Албом 7

700 70 W9



1. Пределные отклонения размеров:
отверстий - Н14, валов - h14,
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-С2

инв. № 8383/7

Лит	Масса	Материал
Ц	61	1-10
Лист	Листов 1	

БМ.01.004

Обечайка

Исполн	Н.С. Зайцева	Инж.	И.И. Мухоморов
Разраб.	В.А. Ковалев	Инж.	И.И. Мухоморов
Проб.	И.И. Мухоморов	Инж.	И.И. Мухоморов
Рис. гр.	Григорьев	Инж.	И.И. Мухоморов
Н. контрол.	Зайцева	Инж.	И.И. Мухоморов
Упр.	Григорьев	Инж.	И.И. Мухоморов

Лист Б-ПМ-4 ГОСТ 19903-74
БСТЗ №2 ГОСТ 14637-79

Лит	Масса	Материал
Ц	61	1-10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-5283 Албом 7

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Мен.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A3		БМ 03.000.С6	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
B4	1	03.001	Диаметральная трубка Труба 152х5 ГОСТ 3262-75/-200	1	427кг
B4	2	03.002	Лист	1	
B4	3	03.003	Ручка	1	

инв. № 8383/7

Лит	Масса	Материал
Ц	65	1-10
Лист	Листов 1	

БМ.03.000

Крышка

Исполн	Н.С. Зайцева	Инж.	И.И. Мухоморов
Разраб.	В.А. Ковалев	Инж.	И.И. Мухоморов
Проб.	И.И. Мухоморов	Инж.	И.И. Мухоморов
Рис. гр.	Григорьев	Инж.	И.И. Мухоморов
Н. контрол.	Зайцева	Инж.	И.И. Мухоморов
Упр.	Григорьев	Инж.	И.И. Мухоморов

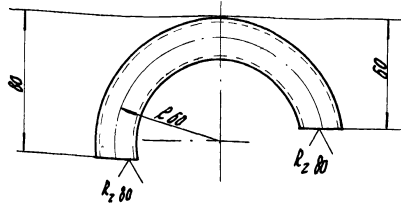
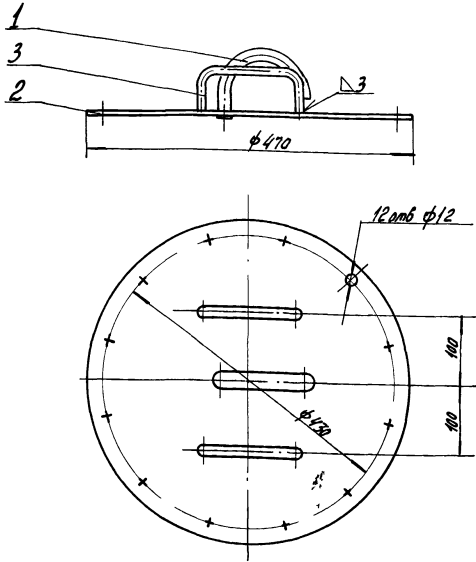
Лист Б-ПМ-4 ГОСТ 19903-74
БСТЗ №2 ГОСТ 14637-79

Лит	Масса	Материал
Ц	65	1-10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

БМ.03.000.С5

✓(✓)



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

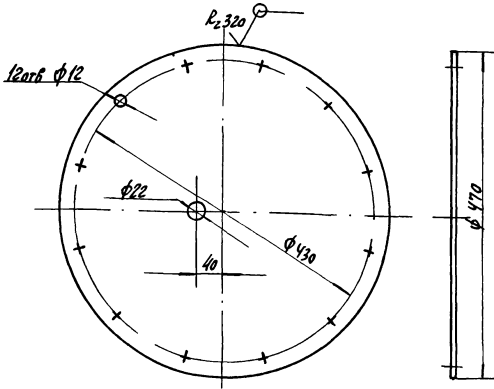
Типовой проект 904-Т-52.83 Албом 7

инв. № 8383/7

БМ.03.000.С5				Лист	Масса	Масштаб
Крышка. Сварочный чертеж.				Л	0,5	1:5
ГипростройДОРМАШ				Лист	Листов 1	
Г. Работин - ДИСУ				Формат А3		

БМ.03.002

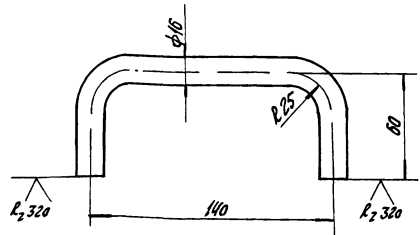
✓(✓)



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

БМ.03.003

✓(✓)



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

Типовой проект 904-Т-52.83 Албом 7

Типовой проект 904-Т-52.83 Албом 7

инв. № 8383/7

инв. № 8383/7

66

БМ.03.002				Лист	Масса	Масштаб
Лист				Л	5,43	1:5
ГипростройДОРМАШ				Г. Работин - ДИСУ		

БМ.03.003				Лист	Масса	Масштаб
Ручка				Л	0,38	1:2
ГипростройДОРМАШ				Г. Работин - ДИСУ		

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

инв. № 8383/7

Котляев Д.С. Калык С.Б. Малая Фирсова Л.Г.

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 открытую крышку баком 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 заливки его в маслосос.

инв. № 8383/7

БР.00.000.ТУ

Прибыли			

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

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

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1	Емкость	л	50
2	Масса	кг	22
3	Габаритные размеры:	длина	4,537
		ширина	4,424
		высота	4,655

Прибыли

инв. № 8383/7

БР.00.000.ТУ

Бак расходный для масла V=50л

Прибыли			

Котляев Д.С. Калык С.Б. Малая Фирсова Л.Г.

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

1.4. Маркировка

- 1.4.1. Маркировать № БР.00.000 в удобном месте на баке.
- 1.4.2. Маркировку условно производить согласно положения о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.

1.5. Указания по эксплуатации

- 1.5.1. Масло, находящееся в баке, должно соответствовать ГОСТ 20799-75 марки Ц-50А для машинного масла и ГОСТ 1061-73 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.

инв. № 8383/7

БР.00.000.ТУ

Прибыли			

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
БР	01.000СБ	Сборочный чертеж		
	01.000ТУ	Технические условия		
		<u>Сборочные единицы</u>		
02	01.000	Картуш	1	
03	02.000	Каллчак	1	
04	03.000	Крышка	1	
		<u>Детали</u>		
Б4	01.001	Рейка		
		Брж. кленовый 40x80-П		
		Гост 2686-71 L=158	1	0,3кг
		Прокладки		
		Карман Я-10 Гост 947-74		
Б4	01.002	27x1,5x8	1	0,124кг
Б4	01.003	φ60/φ27	2	0,036кг
Б4	01.000	Скоба		
		Б-ПМ-4 Гост 19901-74		
		Лист 6Ст.3 Лист 14Ст.3-79		
		110x120	2	0,11кг
Б4	01.005	Прокладка φ16		

инв. № 8383/7

БР. 01.000

Бак расходный для масла V=50 л

Каллку сверл Малюга

Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
БР	01.000СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
Б4	01.001	Обечайка		
		Б-ПМ-3 Гост 19903-74		
		Лист 3-И-01,3 Лист 10Ст.3-79	1	9,73кг
Б4	01.002	Бобышка		
		В.50 Гост 2590-71		
		Крч Ст.3 Гост 535-79	2	0,4кг
Б4	01.003	Патрубок		
		Труба 15x25 Гост 3262-75 L=45	1	0,09кг
Б4	01.004	Душце		
		Б-ПМ-4 Гост 19901-74		
		Лист 6Ст.3 Лист 14Ст.3-79	1	4,4кг
Б4	01.005	Патрубок		
		Труба 20x25 Гост 3262-75 L=120	1	0,2кг
Б4	01.006	Уголок		
		Б-32x32x3 Гост 8509-71		
		Уголок Ст.3 Лист 5Ст.3-79	4	0,58кг
		<u>Материалы</u>		
7		Труба 25x28 Гост 3262-75	0025 м	2,12кг

инв. № 8383/7

БР. 01.000

Картуш

Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	01.006	Паралит ЛМ-06 Гост 481-80	1	0,01кг
		Трубка 20x2,5 - 160		
		Гост 8446-74	1	0,068кг
Б4	01.007	Брзок сосновый		
		Бох 100 Гост 8406-66	3	1,200кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
11		Болт М6x20.58		
		Гост 7798-70	12	0,007
12		Гайка М 6.5		
		Гост 5915-70	12	0,0024
13		Винт 2М6x 5.5.58		
		Гост 47475-72	2	0,019
14		Шайба 6-005		
		Гост 10906-78	12	0,0009
15		Каллак 15		
		Гост 8962-75	1	0,053
		<u>Прочие изделия</u>		
16		Задорное устройство указателя		
		уровня цапковое		
		1261 бк Ду 20, Ру 16	1	2,45кг
17		Кран предохранительный		
		1058 бк Ду 20, Ру 16	1	0,85кг

инв. № 8383/7

БР. 01.000

Каллку сверл Малюга

Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
БР	02.000СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
Б4	02.001	Колодка		
		101,28 Гост 8734-75		
		Труба В10Г2 Гост 8733-74	1	0,051кг
Б4	02.002	Фильтр		
		Сетка № 08-0,32		
		Гост 3826-66 φ55	1	0,052кг

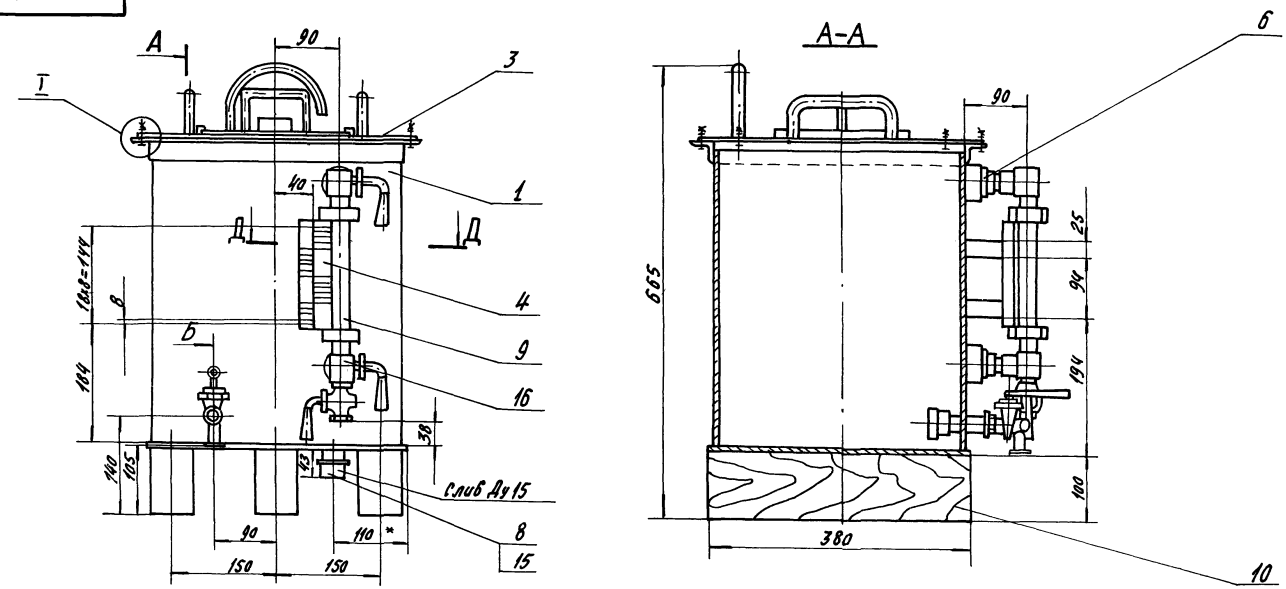
инв. № 8383/7

БР. 02.000

Каллчак

Формат А4

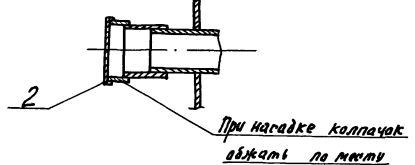
Тупиковый проект 904-1-52.83 А.А.А.А.А.А.А.



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, бланк в. 4/х
снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая гост 23343-78
I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 8465-80, 2 слоя VI. л.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - h14
остальных $\pm 0.15/2$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей
деталей без чертежа - 8.
4. Сварку производить по контуру прилегания
свариваемых деталей швами по гост 5254-80-91.
5. * Размеры для справок.
6. Рейку разграфить после укрепления на баке.
7. Одно деление рейки соответствует 1 л. масла.

ИМБ. № 8383/7 69

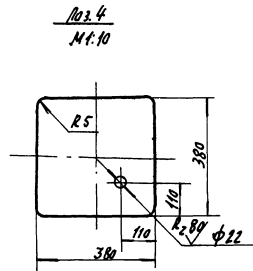
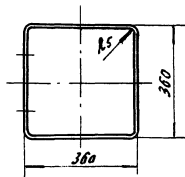
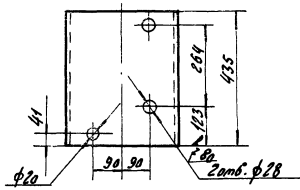
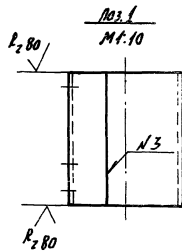
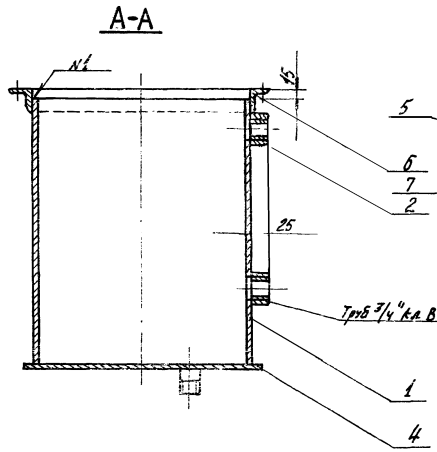
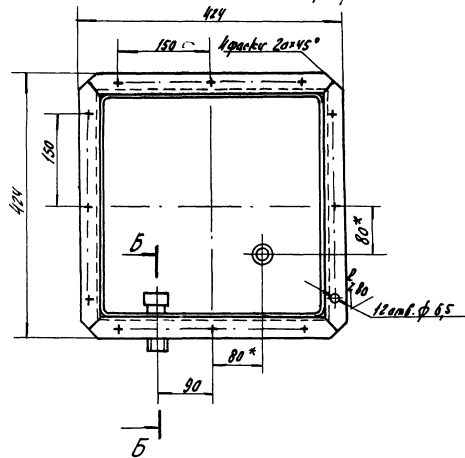
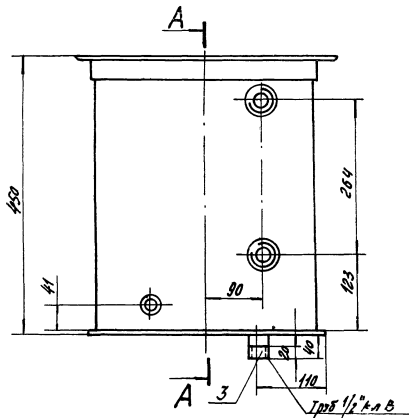
Б.Р.00.000.СБ



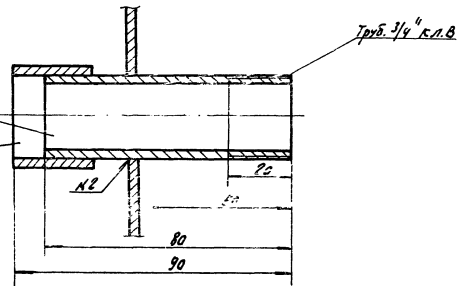
				Лист	Масла	Масштаб
				и	340	1:5
				Лист	Листов	
				ГИПРОПРОЕКТИРОВАНИЕ		

Исполнит	№ докум.	Лист	Дата
Разраб.	М.А.М.А.	1/1	1983
Проб.	М.А.М.А.	1/1	1983
Рис.	Тригоркин	1/1	1983
Гл.инж.	Прохоров	1/1	1983

Бак расходный для масла V=50л
Сборочный чертеж



Б-6 повернута
М:1



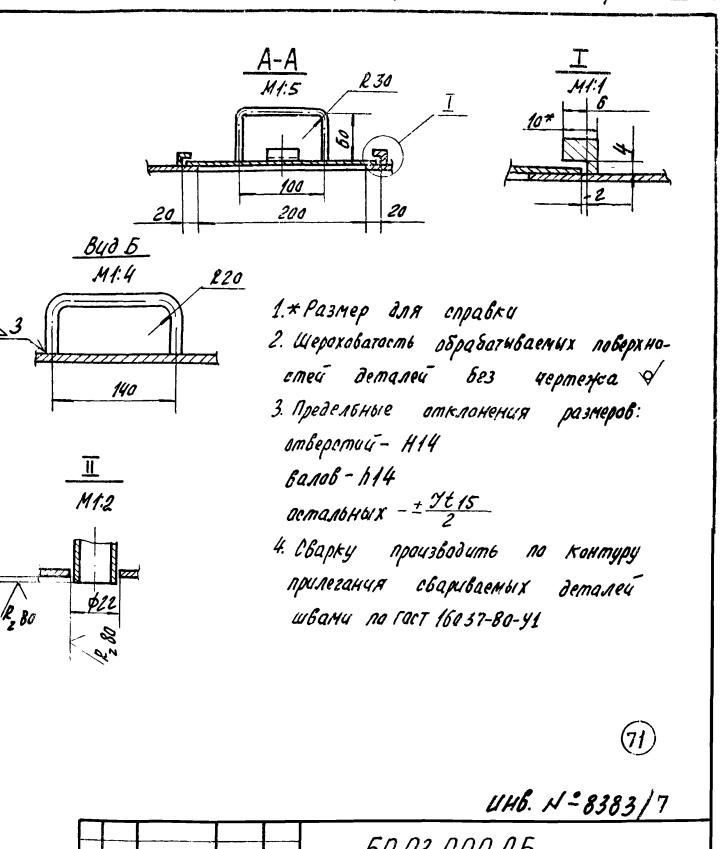
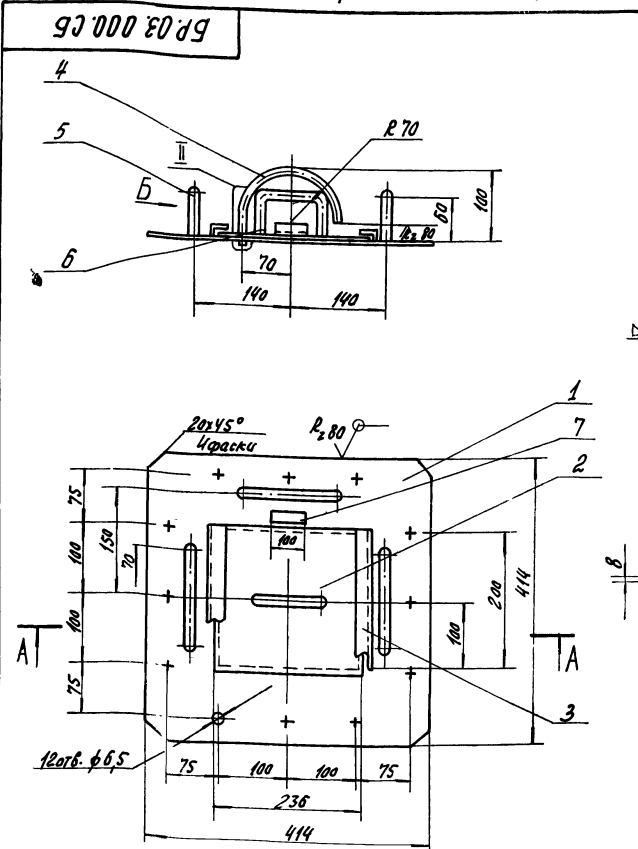
1. Прелдбные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - н14, остальных $\pm 0.15/2$.
2. Прелдбные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности гост 8909-75.
- 3.* Размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по гост 5264-80 М-Н1, М3-С2, гост 16037-80 М2-У1
5. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа.
6. Циклирование плотности швов производить обильным смазыванием керосином изнутри. Через 12 часов не должно быть пятен. Дефектные места вырубить, заново заварить и испытать.
7. Непараллельность оснований поз. 2 не более 0,5 мм.

				Ишт.	Матери.	М-5
Корпус				4	20,28	1.5
Ишт.				4	20,28	1.5
Матери.				4	20,28	1.5
М-5				4	20,28	1.5

Титульный лист проект 904-1-52.83

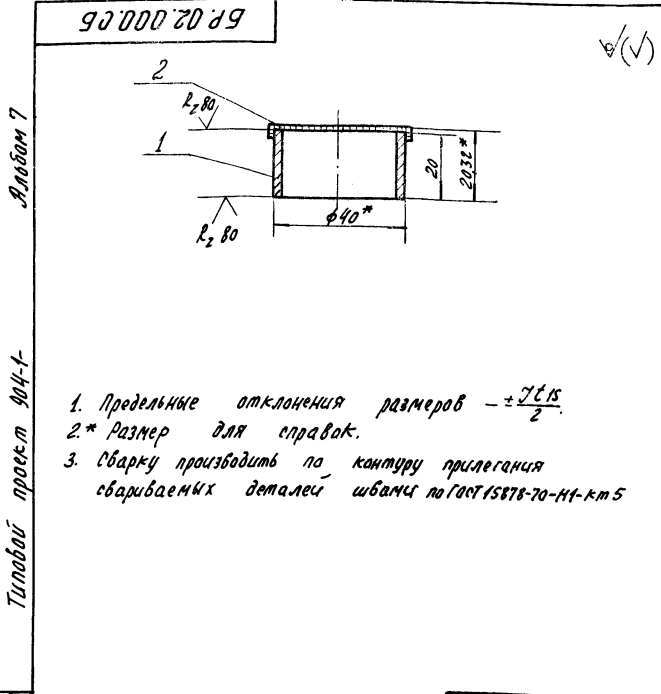
Код документа	Код детали	Код изделия	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание	Документация	
							Лист	Листов
АЗ	БР	03.000.СБ	Сборочный чертеж					
Детали								
Б4	1	03.001	Крышка	БЛН-2 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-672 по ГОСТ 16332-78	1	2,66кг		
Б4	2	03.002	Защоб	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-672 по ГОСТ 16332-78	1	0,90кг		
Б4	3	03.003	Направляющая	В ГОСТ 2591-74 Квадрат 63 по ГОСТ 535-78	2	0,187		
Б4	4	03.004	Патронки	Труба 15 ГОСТ 3262-75 L=280	1	0,34кг		
Б4	5	03.005	Л.252	Ручки В ГОСТ 2590-71 Круг 63 по ГОСТ 635-78	2	0,4кг		
Б4	6	03.006	Л.220		1	0,36кг		
Б4	7	03.007	Упор	Упорный стержень ГОСТ 8509-72 Уголок ВСТЭ по ГОСТ 535-78	1	0,09кг		

Титульный лист проект 904-1-52.83



инв. № 8383/7		БР.03.000		Крышка	
Лист	№ док-м.	Лист	№ док-м.	Лист	№ док-м.
1		1		1	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ					
г. Ростов-на-Дону					
Калику сверли. Малюга					
Формат А4					

инв. № 8383/7			БР.02.000.СБ		
Колпачок			Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж			1	5,29	1:5
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ					
г. Ростов-на-Дону					



инв. № 8383/7		БР.02.000.СБ		Колпачок	
Лист	№ док-м.	Лист	№ док-м.	Лист	№ док-м.
1		1		1	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ					
г. Ростов-на-Дону					
Калику сверли. Малюга					

инв. № 8383/7		БР.03.000.СБ		Крышка	
Лист	№ док-м.	Лист	№ док-м.	Лист	№ док-м.
1		1		1	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ					
г. Ростов-на-Дону					
Калику сверли. Малюга					