

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

**904-1-39**

*Станция проект  
904-1-58.85  
и.ч. 4.85*

**АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ  
КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-20А**

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80 м<sup>3</sup>/МИН.(1,33м<sup>3</sup>/С) ВОЗДУХА

*в отделе электр. а.р. 4.85*

АЛЬБОМ-IX

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39

# АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-20 А ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80 М<sup>3</sup>/МИН. (1,33 М<sup>3</sup>/С) ВОЗДУХА

## СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ I ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.  
АЛЬБОМ II ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.  
АЛЬБОМ III АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЧЕРТЕЖИ.  
АЛЬБОМ IV АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЗАДАНИЕ  
ЗАВОДУ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЩИТОВ.  
АЛЬБОМ V АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И  
САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ.

АЛЬБОМ VI СМЕТЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ, ЭЛЕКТРОТЕХ-  
НИЧЕСКУЮ ЧАСТИ, АВТОМАТИЗАЦИЮ И КИП.  
АЛЬБОМ VII СМЕТЫ НА АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНУЮ  
И САНТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ.  
АЛЬБОМ VIII ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.  
АЛЬБОМ IX НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.  
АЛЬБОМ X СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ.

### ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

1. ГШВ 80.00.00.000 Рч 77-531. ГЛУШИТЕЛИ ШУМА ВСАСЫВАНИЯ И СТРАВЛИВАНИЯ КОМПРЕССОРНЫХ  
СТАНЦИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80 М<sup>3</sup>/МИН. (РАСПРОСТРАНЯЕТ ГОСИНТИ, г. Москва, Центр Проспект Серова, 5)

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ  
ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ  
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
АЛЬБОМЫ I, II, III, IV, VI, VIII, IX  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ  
АЛЬБОМЫ V, VII, VIII, X

## АЛЬБОМ-IX

Нестандартизированное оборудование

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *С.М. Механцев* Ю. МЕХАНЦЕВ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *С.М. Леонов* С.М. ЛЕОНОВ

ТЕХНОРАБОЧИЙ ПРОЕКТ  
УТВЕРЖДЕН И  
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ  
РЕШЕНИЕМ ОТ 30.03.78г  
№ 7/78

ИНВ № 7261/IX

Добавки

Типовой проект № 904-1-39

Лист 1 из 2

№ п/п	Наименование чертежа	Обозначение чертежа	№ стр	№ п/п	Наименование чертежа	Обозначение чертежа	№ стр	№ п/п	Наименование чертежа	Обозначение чертежа	№ стр
1	Обложка			37	Фланец	02.204	17	65	Бак расходный для масла V=50 л		
2	Титульный лист		1	38	Секция	02.300	18	66	Сборочный чертеж	05.000.СБ	30
3	Содержание	904-1-	2	39	секция. Сборочный чертеж	02.300СБ	18	67	Корпус. Сборочный чертеж.	05.100.СБ	31
4	То же		3	40	Дно	02.301	18	68	Крышка.	05.300	32
5				41	Фильтр воздушный	03.000	19	69	Крышка. Сборочный чертеж	05.300СБ	32
6	Бак продувочный	01.000	4	42	То же	03.000	19	70	Каллчак. Сборочный чертеж.	05.200СБ	32
7	Бак продувочный. Технические условия.	01.000ТУ	4	43	Фильтр воздушный. Технические условия.	03.000ТУ	19	71	Стал для отстоя ячеек фильтра	06.000	33
8	То же	01.000ТУ	5	44	Фильтр воздушный. Технические условия.	03.000ТУ	19	72	Металлоконструкция	06.200	33
9	Бак продувочный. Технические условия.	01.000ТУ	6	45	Фильтр воздушный. Технические условия.	03.000ТУ	19	73	Бункер	06.100	33
10	Крышка	01.100	6	46	Рамка	03.100	20	74	Бункер. Сборочный чертеж.	06.100СБ	33
11	Крышка. Сборочный чертеж	01.100СБ	6	47	Фильтр воздушный. Технические условия.	03.000ТУ	19	75	Стал для отстоя ячеек фильтра.	06.000СБ	34
12	Бак продувочный. Сборочный чертеж.	01.000СБ	7	48	Рамка	03.200	20	76	Металлоконструкция. Сборочный чертеж.	06.200СБ	35
13	Корпус	01.200	8	49	Нижняя часть корпуса	03.100СБ	21	77	Бокovina	06.101	36
14	Корпус. Сборочный чертеж.	01.200СБ	8	50	Фильтр воздушный. Сборочный чертеж.	03.200СБ	21	78	Бокovina	06.102	36
15	Днище	01.201	8	51	Нижняя часть корпуса. Сборочный чертеж.	03.200СБ	22	79	Патрубок	06.103	36
16	Перегородка	01.203	9	52	Верхняя часть корпуса	03.300	23	80	Ванна для промывки ячеек фильтров.	07.000	37
17	Корпус	01.300	9	53	То же	03.300	23	81	Ванна для промывки ячеек фильтров. Технические условия.	07.000ТУ	37
18	Корпус. Сборочный чертеж.	01.300СБ	10	54	Дверка фильтра	03.400	23		Ванна для промывки ячеек фильтров. Сборочный чертеж.	07.000СБ	38
19	Отвод	01.400	11	55	То же	03.400	23				
20	Отвод. Сборочный чертеж.	01.400СБ	11	56	Верхняя часть корпуса. Сборочный чертеж.	03.300СБ	24				
21	Створка	01.500	12	57	Дверка фильтра. Сборочный чертеж.	03.400СБ	25				
22	Патрубок. Сборочный чертеж.	01.700СБ	12	58	Площадка для обслуживания воздухоохладителя	04.000	26				
23	Патрубок	01.700	12	59	То же	04.000	26				
24	Створка. Сборочный чертеж.	01.500СБ	13	60	Площадка для обслуживания воздухоохладителя	04.000СБ	26				
25	Глушитель на выхлопе	02.000	14	61	Сборочный чертеж.	04.000СБ	26				
26	То же	02.000	14	62	Глушитель на выхлопе. Сборочный чертеж.	04.000СБ	27				
27	Глушитель на выхлопе. Технические условия.	02.000ТУ	14	63	Площадка для обслуживания воздухоохладителя	04.000СБ	26				
28	То же	02.000ТУ	14	64	Сборочный чертеж.	04.000СБ	26				
29	"	02.000ТУ	15	65	Площадка для обслуживания воздухоохладителя	04.000СБ	26				
30	"	02.000ТУ	15	66	Сборочный чертеж.	04.000СБ	27				
31	Глушитель на выхлопе. Сборочный чертеж.	02.000СБ	15	67	Бак расходный для масла V=50 л.	05.000	28				
32	Патрубок	02.100	16	68	Корпус	05.100	28				
33	Патрубок. Сборочный чертеж.	02.100СБ	16	69	Каллчак	05.200	28				
34	Обечайка	02.102	16		Бак расходный для масла V=50 л.	05.000ТУ	29				
35	Секция	02.200	17		Технические условия						
36	Секция. Сборочный чертеж.	02.200СБ	17								

7261/1X 2

904-1-39 ТХ

				Содержание		
Изм. лист	№ докум.	Изд.	Дата	Лист	Кол-во	Кол-во
Состав	Исполнитель		1/11/77	04	-	-
Рис.	Таблица		1/11/77	Лист 1 из 2		
И.контр.	Борисов	Л.И.	1/11/77	ГНПРОСТРОИПРОМАШ		
Л.И.	Левин		1/11/77	г. Ростов-на-Дону		

ЭР-10604 Д

Гидробуд Проект 904-1-39

№ п/п	Наименование чертежа	Обозначение чертежа	№ стр.	№ п/п	Наименование чертежа	Обозначение чертежа	№ стр.	№ п/п	Наименование чертежа	Обозначение чертежа	№ стр.
82	Металлоконструкция	07.100	39	117	Установка для очистки трассе сжатого воздуха. Техническое описание и инструкция по эксплуатации	11.000.70	55				
83	Падан	07.200	39		То же	11.000.70	56				
84	Падан. Сборочный чертеж.	07.200 СБ	39		"	11.000.70	57				
85	Металлоконструкция. Сборочный чертеж.	07.100 СБ	40	118	"	11.000.70	58				
86	Лалка	07.200	41	119	"	11.000.70	59				
87	Крышка	07.300	41	120	"	11.000.70	59				
88	Крышка. Сборочный чертеж.	07.300 СБ	41	121	"	11.003	59				
89	Опора под маслобаки	08.000	42	122	Гайка накидная						
90	Опора под маслобаки. Сборочный чертеж.	08.000 СБ	42	123	Установка для очистки трассе сжатого воздуха. Сборочный чертеж.	11.000.СБ	60				
91	Металлоконструкция	08.100	42		То же	11.000.СБ	61				
92	Металлоконструкция. Сборочный чертеж.	08.100 СБ	43	124	Штуцер	11.002	61				
93	Обратный клапан	09.000	44	125	Форсунка	11.100	62				
94	Обратный клапан. Сборочный чертеж.	09.000 СБ	44	126	Форсунка. Сборочный чертеж.	11.100 СБ	62				
95	Карпус	09.001	45	127	Гайка-оплота	11.101	62				
96	Фильтр воздушный	10.000	46	128	Узел крепления трубопроводов ф219х6 и ф57х3,5	12.000	63				
97	Фильтр воздушный. Технические условия.	10.000.7У	46	129	Узел крепления трубопроводов ф219х6 и ф57х3,5. Сборочный чертеж.	12.000 СБ	63				
98	То же	10.000.7У	47	130	Косынка	12.001	63				
99	Верхняя часть корпуса	10.100	47	131	Узел крепления трубопроводов ф219х6 и ф57х3,5	13.000	64				
100	Верхняя часть корпуса. Сборочный чертеж.	10.100 СБ	47	132	Узел крепления трубопроводов ф219х6 и ф57х3,5. Сборочный чертеж.	13.000 СБ	64				
101	Фильтр воздушный. Сборочный чертеж.	10.000 СБ	48	133	Косынка	13.001	64				
102	Дверка	10.200	49	134	Узел крепления трубопроводов ф219х6 и ф57х3,5	14.000	65				
103	Дверка. Сборочный чертеж	10.200 СБ	49	135	Узел крепления трубопроводов ф219х6 и ф57х3,5. Сборочный чертеж.	14.000 СБ	65				
104	Втулка	10.201	49	136	Маслосборник	14.000 СБ	65				
105	Нижняя часть корпуса	10.300	50	137	Маслосборник. Сборочный чертеж.						
106	Ребро	10.311	50		Перечень примененных и ссылочных документов						
107	Боковина	10.303	50	138	То же						
108	Нижняя часть корпуса. Сборочный чертеж.	10.300 СБ	51								
109	Рамка	10.400	52								
110	Рамка. Сборочный чертеж.	10.400 СБ	52								
111	Щеколада	10.500	52								
112	Щеколада. Сборочный чертеж.	10.500 СБ	52								
113	Установка для очистки трассе сжатого воздуха.	11.000	53								
114	Коллектор	11.001	53								
115	Установка для очистки трассе сжатого воздуха. Технические условия.	11.000.7У	54								
116	Установка для очистки трассе сжатого воздуха. Технические условия.	11.000.7У	55								

1261/IX 3

				904-1-39 TX		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб
		Разраб.	И.И.И.И.	11.11.77	РЧ	-
		Проб.			Листы	Листов
		Рис.	Т.И.И.И.	11.11.77	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
		И.И.И.И.	Б.И.И.И.	11.11.77	г.И.И.И.И.И.И.И.И.И.	
		Умб.	И.И.И.И.	11.11.77		

Содержание



Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>						
22		904-1-39	01.0000Б 01.000ТУ	Оборочный чертеж Техническое условия		
<u>Сборочные единицы</u>						
11	1		01.100	Крышка	1	
11	2		01.200	Корпус	1	
11	3		01.300	Корпус	1	
11	4		01.400	Отвод	1	
11	5		01.500	Сварка	1	
11	6		01	Сварка	1	
11	7		01.700	Патрубок	1	
<u>Детали</u>						
Прокладки ПАН2 ГОСТ 401-71						
84	9		01.001	5x1100	1	0,28кг
84	10		01.002	5x1950	2	0,39кг
84	11		01.003	φ1080/φ980	1	0,69кг
84	12		01.004	патрубок		
				Труба 89x45 ГОСТ 8732-70		
				Труба ВСТ216 ГОСТ 8731-74		
				ε=95	1	0,89кг
			904-1-39	01.000		
Изм.	Лист	№	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Р.З.Р.Р.Б.	С.В.К.С.Л.И.И.	004-1	004-1	В.И.К.77	01.07.77	2
Проект	Техническое	Условий	01.000ТУ	01.07.77	01.07.77	
И.В.И.И.И.	И.В.И.И.И.	И.В.И.И.И.	И.В.И.И.И.	И.В.И.И.И.	И.В.И.И.И.	
И.В.И.И.И.	И.В.И.И.И.	И.В.И.И.И.	И.В.И.И.И.	И.В.И.И.И.	И.В.И.И.И.	
			904-1-39	01.000		
			Бак продувочный	ГНПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
			Кальку сформ. И.И.И.	Формат И		

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
84	13		-01.005	Опора		
				Сосна ГОСТ 8486-66		
				100x200x2400	2	20,8
<u>Стандартные изделия</u>						
				Баллы ГОСТ 7798-70		
16				М 16x65-58	24	
17				М 10x25-58	16	
18				Валы ГОСТ 1754-70		
				М 4x7	32	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
19				М 16,5	24	
20				М 10,5	12	
21				Колпак 20 ГОСТ 8982-76	2	
22				Муфта короткая 40		
				ГОСТ 8954-75	1	
23				Муфта короткая 50		
				ГОСТ 8954-75	2	
24				Отвод 90° 80 С.50		
				ГОСТ 177375-77	2	
25				Петля ПНЧ 85		
				ГОСТ 5088-75	6	
				Прокладки ГОСТ 15180-70		
26				А-80-10	4	
27				А-100-10	1	
				Фланцы ГОСТ 1255-67		
28				80-2,5	1	
29				80-10	2	
30				100-10	2	
			904-1-39	-01.000		
Изм.	Лист	№	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Копировал	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	2
			904-1-39	-01.000		
			Кальку сформ. И.И.И.	Формат И		

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		31		Шайбы ГОСТ 11371-68 10-005	8	
<u>Прочие изделия</u>						
		35		Кран продвигательный Рч10, Дч15 10БВБК-2	1	
		36		Кран салтыковский Рч10, Дч80 114ББК	1	
			904-1-39	01.000		
Изм.	Лист	№	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	3
			904-1-39	01.000		
			Кальку сформ. И.И.И.	Формат И		

Государственный институт по проектированию  
забавов строительного дорожечного и коммунального  
машиностроения

**Гипростройдормаш**

Бак продувочный  
Технические условия  
904-1- 01.000ТУ

1977 год 7261/18 4

Настоящие технические условия распространяются на бак пробочный, чертеж 904-1 01.000, предназначенный для сбора дренажа, вода-масляной эмульсии от продувки, рассеивания струи пускового воздуха, отстоя и слива масла в маслосорник, а воды в канализацию

### 1. Технические требования.

1.1. Бак пробочный (далее, бак) должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1.	Емкость геометрическая	м <sup>3</sup>	1,66
2.	Емкость полезная	м <sup>3</sup>	1,25
3.	Диаметры патрубков:		
	3.1. Дренажный, Ду	мм	40
	3.2. Пробочный, Ду	мм	50
	Ру изд.	кгс/см <sup>2</sup>	2
3.3.	Продувочный, Ду		
	Ру изд.	мм	50
	Ру изд.	кгс/см <sup>2</sup>	8
3.4.	Пусковой, ДнхS		
	Ру изд.	мм	108x4,5
		кгс/см <sup>2</sup>	8

Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	904-1-39	01.000ТУ
Разраб.	М.А.Моло	С.А.	С.И.Т.	Бак пробочный	
Проект.	Т.В.Моло	С.А.	С.И.Т.	Технические условия	
Д.С.И.И.	П.С.И.И.	С.А.	С.И.Т.	Г.И.ПРОСТРАНДОРМАШ	
И.И.И.	В.И.И.	С.А.	С.И.Т.	г.И.СТАНДАРТ-ДОКУ	
И.И.И.	В.И.И.	С.А.	С.И.Т.	г.И.СТАНДАРТ-ДОКУ	
Копирован	Должен	Копию сверил	М.И.	Формат И	

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
3.5.	Слива в канализацию, ДнхS	мм	89x4,5
3.6.	Слива в маслосорник, ДнхS	мм	57x4,5
3.7.	К глушителю, ДнхS	мм	352x3
4.	Масса	кг	572,2
5.	Габаритные размеры:		
	5.1. длина	м	3021
	5.2. ширина	м	1355
5.3. высота	м	1860	

### 1.3. Характеристика.

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

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

1.3.3. Через пробочный патрубок Ду 50, Ру 8 производится слив сконденсировавшейся из сжатого воздуха влаги в канцбаче холодильнике и воздухоосушителе.

1.3.4. Через пусковой патрубок Ду 108 Ру 8 поступает сжатый воздух от компрессоров во время их разгрузки. В корпусе поз.2 воздух, проходя через перфорированную перегородку теряет свою энергию и направляется в патрубок к глушителю Ду=352.

И.И.И. П.С.И.И. С.А. С.И.Т. Копию сверил М.И. Формат И

Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	904-1-39	01.000ТУ
Копирован	Должен	Копию сверил	М.И.	Формат И	

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

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

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

1.3.8. Для обеспечения минимального перенесивания 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.

### 1.4. Маркировка.

1.4.1. Маркировка № 904-1-01.000 на баке в удобном месте.

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

Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	904-1-39	01.000ТУ
Копия	С.И.И.	Копию сверил	М.И.	Формат И	

### 1.5. Указание по эксплуатации

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

Таблица 2.

№ п/п	Марка компрессора	Нол. компрессор	Период работы 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.	305 ВП-30/8	1	41
11.	То же	2	21
12.	"	3	13
13.	"	4	10
14.	103 ВП 20/8	1	38
15.	То же	2	19
16.	"	3	13
17.	"	4	9
18.	305 ВП 10/8	1	72
19.	То же	2	36
20.	"	3	24
21.	"	4	18

И.И.И. П.С.И.И. С.А. С.И.Т. Копию сверил М.И. Формат И

Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	904-1-39	01.000ТУ
Копия	С.И.И.	Копию сверил	М.И.	Формат И	

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

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

Титульный лист 904-1-39 Альбом №

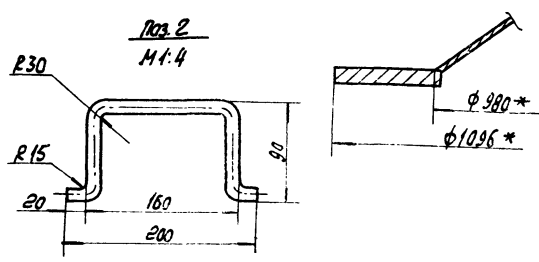
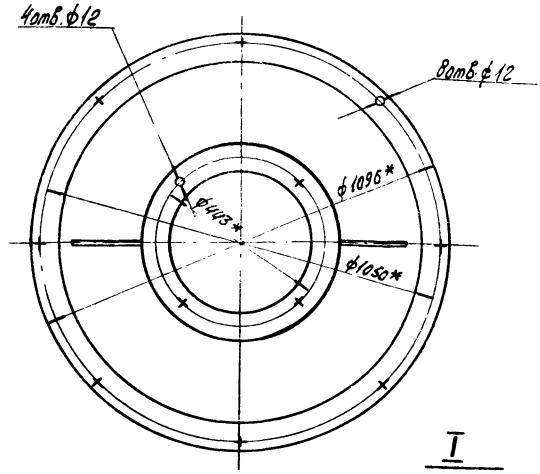
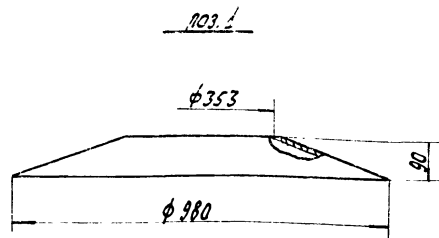
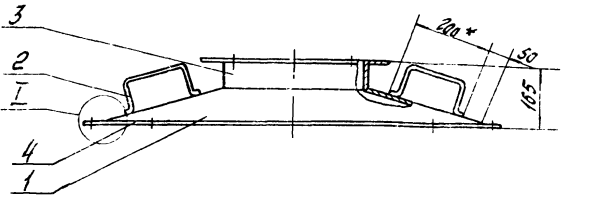
Страница	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Документация		
12	904-1-39	01.100СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
54	1	01.101	Конус В-ПК-3 гост 19903-74 Лист ВСТ.3 лс.2 гост 14637-69	1	15,9
54	2	01.102	Ручка В16 гост 2590-71 Крм ст.3 лс.2 гост 535-58	2	0,55
54	3	01.103	Фланец В70Х15-ГОСТ504-78 Утолщ ВСТ.3 лс.4 гост 535-58	1	7,85
54	4	01.104	Фланец В180 гост 103-76 Полса ВСТ.3 лс.5 гост 535-58	1	18,0

904-1-39 01.100  
Крышка

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разработ	М.А.Логова	И.И.С	10.11.77	
Проб	И.И.С	10.11.77		
Рис	Т.В.Логова	10.11.77		
И.И.С	Бурякова	10.11.77		
Утв	Т.В.Логова	10.11.77		

Кальку сверил И.И.С  
Копировал Логова  
Формат И

904-1-39 68-1-406



1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМ8.
- 2.\* Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа  $R_{a3.2}$ , необрабатываемых -  $R_{a1.6}$ .
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 5264-69.

7261/IX 6

904-1-39		01.100СБ	
Изм	Лист	№ докум	Подп
Разработ	М.А.Логова	И.И.С	10.11.77
Проб	И.И.С	10.11.77	
Рис	Т.В.Логова	10.11.77	
И.И.С	Бурякова	10.11.77	
Утв	Т.В.Логова	10.11.77	

Кальку сверил И.И.С  
Копировал Логова  
Формат И

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разработ	М.А.Логова	И.И.С	10.11.77	
Проб	И.И.С	10.11.77		
Рис	Т.В.Логова	10.11.77		
И.И.С	Бурякова	10.11.77		
Утв	Т.В.Логова	10.11.77		

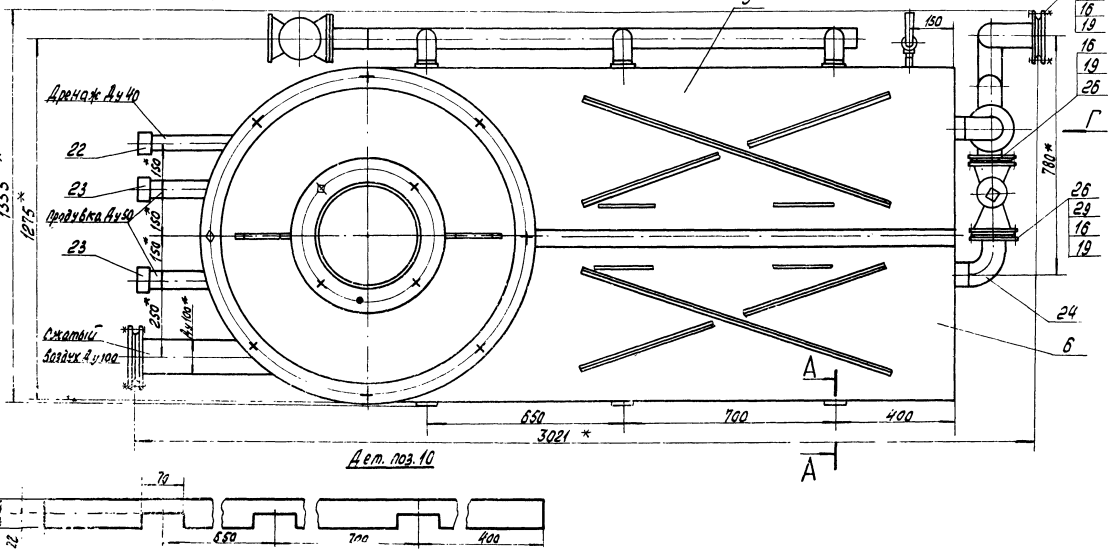
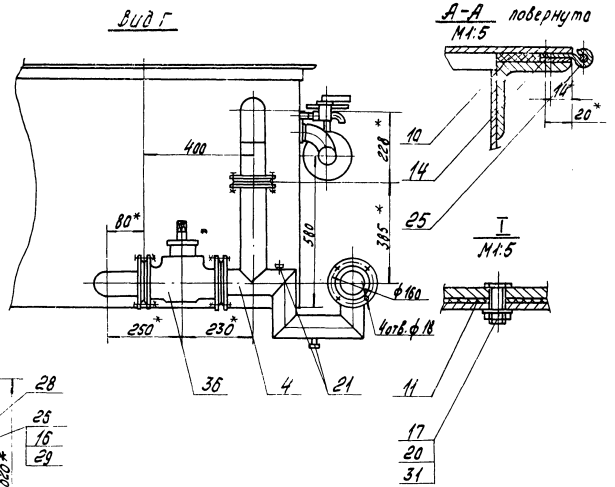
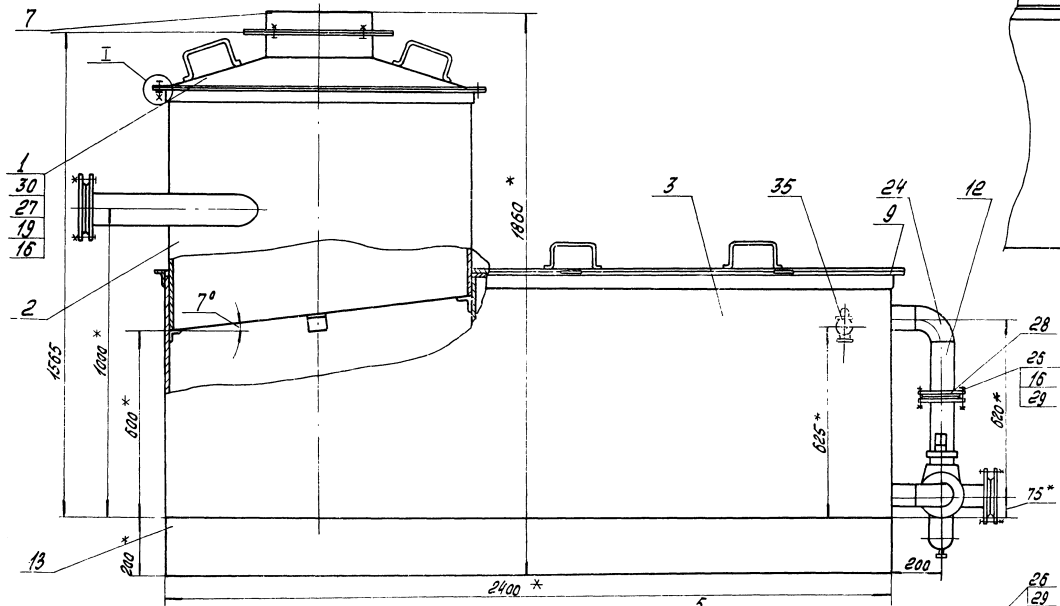
Кальку сверил И.И.С  
Копировал Логова  
Формат И

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разработ	М.А.Логова	И.И.С	10.11.77	
Проб	И.И.С	10.11.77		
Рис	Т.В.Логова	10.11.77		
И.И.С	Бурякова	10.11.77		
Утв	Т.В.Логова	10.11.77		

Кальку сверил И.И.С  
Копировал Логова  
Формат И

01.000.00 65-1-106

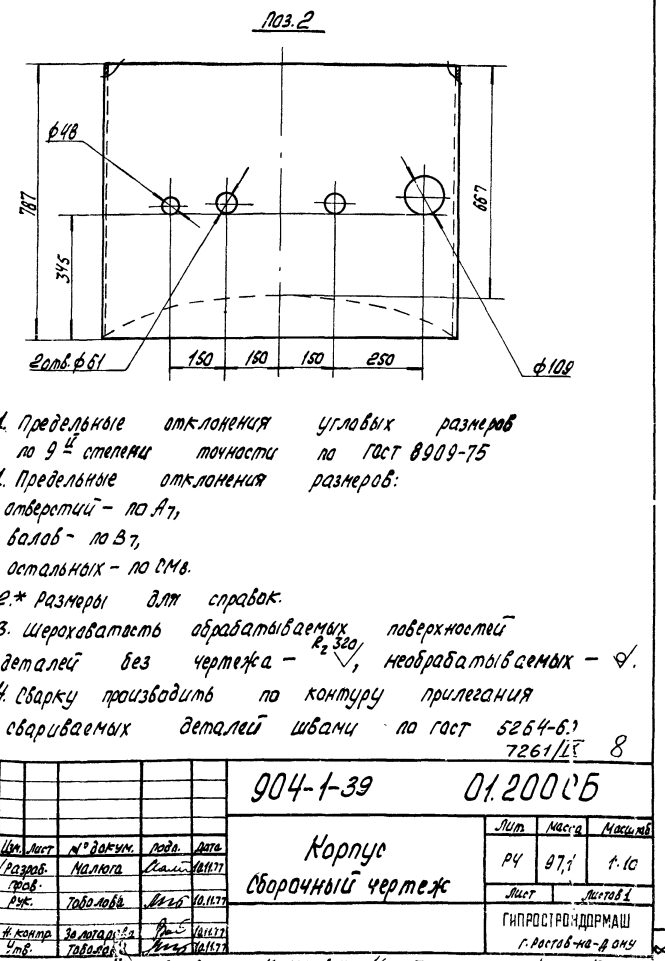
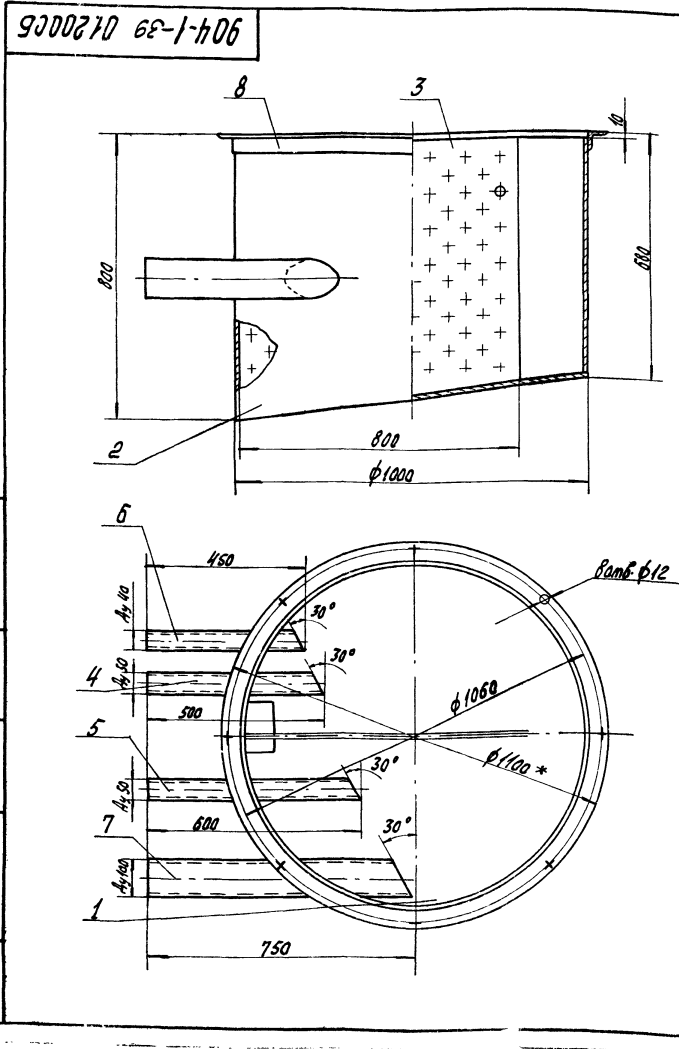
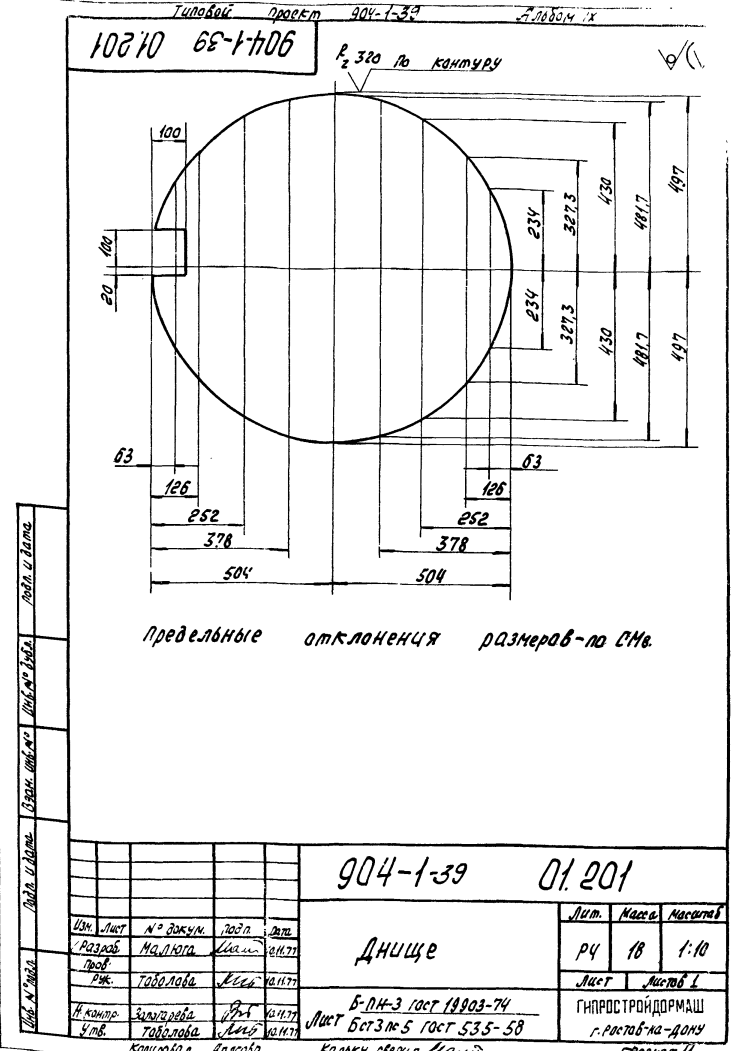
Типовый проект 904-1-39 Ялован 1х



1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая Гост 9355-60 2 слоя лак ХСЛ с алюминиевой пудрой серебристый Гост 7313-75 в слое в. 4/1-1; снаружи - БТ-117 серебристая Гост 5634-70 2 слоя в. л.
2. Предельные отклонения размеров по СМв.
3. Предельные отклонения угловых размеров по Б 5 степени точности Гост 8909-75.
- 4.\* Размеры для справок.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа  $Ra^{3.2}$ .
6. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по Гост 5284-69 и по Гост 15037-70.
7. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по Гост 3285-65.
8. Прокладку поставить клеем НП-88 к корпусу поз. 3.

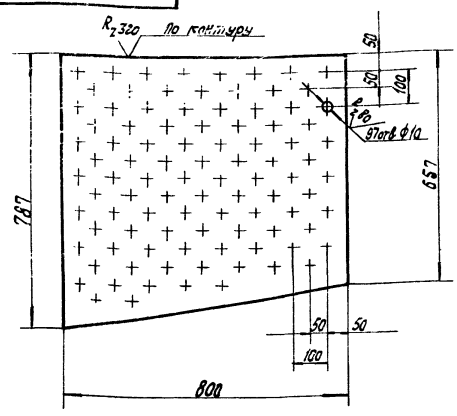
				7261/И 7	
				904-1-39 01.000.00	
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	
Разработ.	Малыгина	Слав	Слав	1977	
Проект.					
Рис.	Тололава	Маслов	Маслов		
Сметчик	Проконев	Маслов	Маслов		
И. контр.	Зырянов	Маслов	Маслов		
				Бак продувочный сварочный чертёж	
		Лист	Масса	Масштаб	
		1	572,2	1:10	
				Лист 1 из 1	
ГНПРОСТРОИДОРМАЦ					

Код	Лист	№ докум.	Испол.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
<b>Документация</b>							
22		904-1-39	01.200СВ	Сборочный чертёж			
<b>Детали</b>							
И	1	01.201		Днище	1		
БУ	2	01.202		Обечайка	1	46 кг	
Б-ПН-3 ГОСТ 18903-74 Лист БетЗМ-5 ГОСТ 535-58							
И	3	01.203		Перегородка	1		
Патрбычки Труба ГОСТ 3262-75							
БУ	4	01.204		Труба 50; L=500	1	2,4 кг	
БУ	5	01.205		Труба 50; L=600	1	2,93 кг	
БУ	6	01.206		Труба 40; L=450	1	1,73 кг	
БУ	7	01.207		Патрбычок	1	8,62 кг	
Труба 40 ГОСТ 8732-70 Труба БСТЗМ-5 ГОСТ 535-58 L=750							
БУ	8	01.208		Фланец	1	12,6 кг	
Б-ПН-3 ГОСТ 18903-74 Число БетЗМ-5 ГОСТ 535-58 L=3330							
<b>904-1-39 01.200</b>							
<b>Корпус</b>							
Кальку сверил Алабба							



004-1-39 01.203

В(✓)



1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
остальных - по СМВ.

904-1-39		01.203	
<b>Перегородка</b>			
Лит.	Катка	Масштаб	
РЧ	48	1:10	
Лист	Листов		
1	1		
ГИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону			
Исполн.	Инж. Калык	Провер.	Инж. Мамин
Умб.	Инж. Калык	Умб.	Инж. Мамин

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		9	01.309	Перегородка Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист БСТЗ № 2 ГОСТ 14637-69	2	18,8 кг
Б4		10	01.310	Труба 57х3,5 ГОСТ 10704-76 Труба АСтЗ № 2 ГОСТ 10705-63 L=1720	1	8,0 кг
				Уголки Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок ВСтЗ № 2 ГОСТ 535-58		
Б4		11	01.311	L=50	3	0,14 кг
Б4		12	01.312	L=1000 Фланец Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок ВСтЗ № 2 ГОСТ 535-58	1	3,77 кг
Б4		13	01.315	L раз = 6600	1	24,9 кг
<b>Стандартные изделия</b>						
		17		Болт М16х6,5-8 ГОСТ 7798-70	8	
		18		Гайка М16,5 ГОСТ 5915-70	8	
		19		Прокладка А-50-16 ГОСТ 15180-70	2	
		20		Фланец 50-16 ГОСТ 1255-57	1	
		21		Отбод 90° 50х80 ГОСТ 17375-72	3	
Лист		904-1-39		01.300		2
Исполн.		Инж. Калык		Провер.		Инж. Мамин
Умб.		Инж. Калык		Умб.		Инж. Мамин

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>Документация</b>						
Б2		39	01.300.06	Оборочный чертеж		
<b>Детали</b>						
Б4		1	904-1-39 01.301	Бобышка Б50 гост 2590-71 Круг ст 3 гост 535-58	1	0,14 кг
Б4		2	01.302	Днище Б-ПН-3 гост 19903-74 Лист БСТЗ № 2 гост 14637-69	1	53,9 кг
Б4		3	01.303	Обечайка Б-ПН-3 гост 19903-74 Лист БСТЗ № 2 гост 14637-69	1	122 кг
Б4		4	01.304	Патрубки Труба 57х3,5 гост 10704-76 Труба АСтЗ № 2 гост 10705-63	3	0,51 кг
Б4		5	01.305	Труба 89х4,5 гост 10704-76 АСтЗ № 2 гост 10705-63	2	0,84 кг
				Перегородки Б-ПН-3 гост 19903-74 Лист БСТЗ № 2 гост 14637-69		
Б4		6	01.306	L=230	2	0,84 кг
Б4		7	01.307	L=530	2	1,92 кг
Б4		8	01.308	L=600	1	2,3 кг

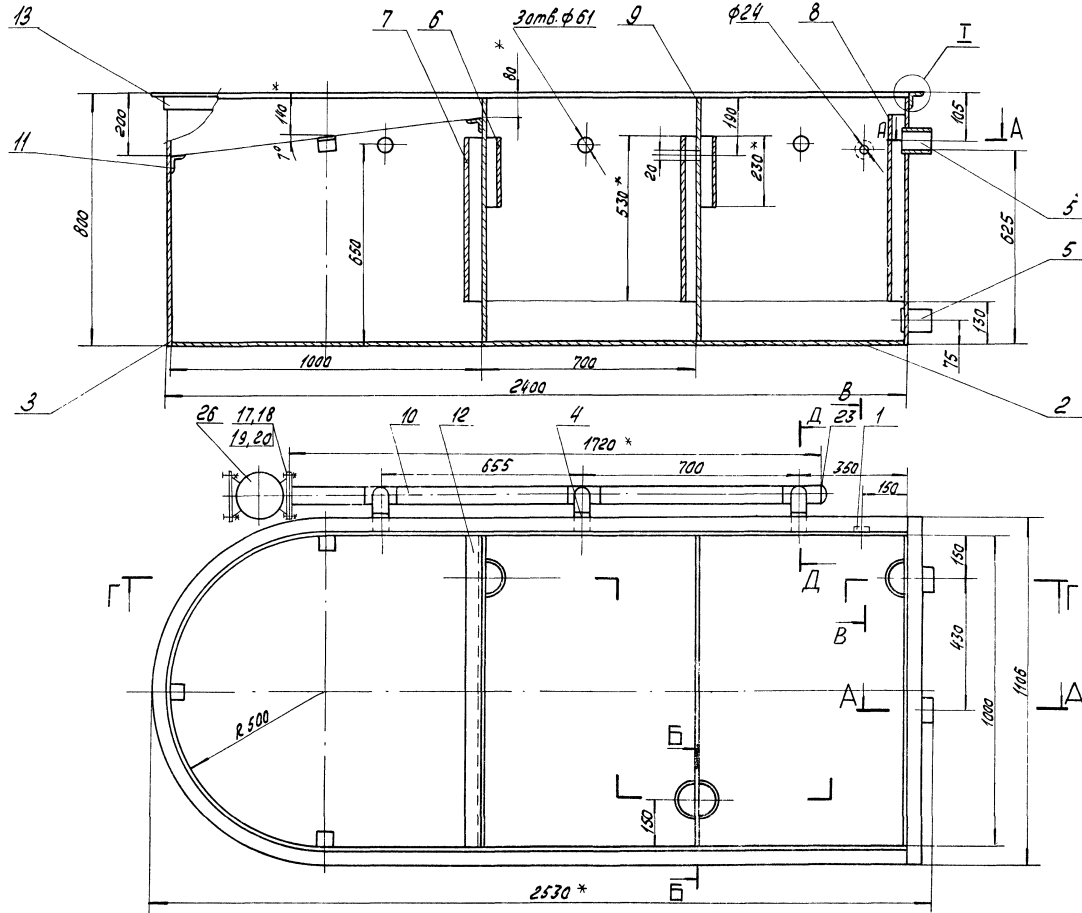
Лист № 1 из 2  
Лист № 2 из 2  
Лист № 3 из 2  
Лист № 4 из 2  
Лист № 5 из 2  
Лист № 6 из 2  
Лист № 7 из 2  
Лист № 8 из 2

904-1-39		01.300	
<b>Корпус</b>			
Лит.	Лист	Листов	
РЧ	1	3	
ГИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону			
Исполн.	Инж. Калык	Провер.	Инж. Мамин
Умб.	Инж. Калык	Умб.	Инж. Мамин

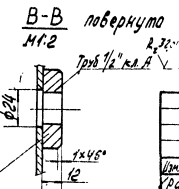
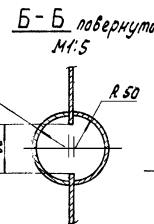
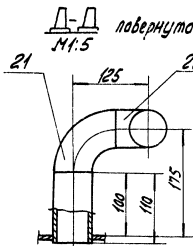
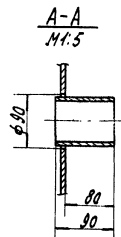
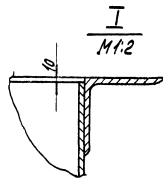
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		22		тройник 50 с 80 ГОСТ 17376-72	3	
		23		Заглушка 50 с 80 ГОСТ 17379-72	1	
<b>Прочие изделия</b>						
		26		Вентиль запорный фланцевый 154 9п Ач 50; Рч 16	1	
						9
						7267/13
Лист		904-1-39		01.300		3
Исполн.		Инж. Калык		Провер.		Инж. Мамин
Умб.		Инж. Калык		Умб.		Инж. Мамин

01.300СБ 904-1-39

Г-Г



1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМВ.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9<sup>4</sup>  
степени точности по гост 8909-75.
3. Шероховатость поверхностей обрабатываемых деталей без чертежа - R<sub>320</sub>, необработываемых - 9.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 5254-69 и гост 160370-70.



Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Малыга	Кали	8.25.77	
Рис.	Тоболдба	Лев	8.08.77	
И.Комп.	Запатарев	Лев	8.08.77	
Упр.	Тоболдба	Лев	8.08.77	

904-1-39		01.300СБ	
Корпус			
Сборочный чертеж			
Лист	Масса	РЧ	281
ГИПРОСТРОИДОРМАШ		г. Ростов-на-Дону	

10

7261/15

Типовой проект 904-1-39 Архив

Составитель: И.Комп. Проверка: И.Комп.

Формы	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>						
12			904-1-39 01.400СБ	Сварочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Колена						
Труба ВСт2сп ГОСТ 8732-70						
Труба ВСт2сп ГОСТ 8731-74						
Б4	1		01.401	L = 380	1	3,2кг
Б4	2		01.402	L = 239	2	1,26кг
Б4	3		01.403	L = 289	1	1,7кг
Б4	4		01.404	L = 289	1	1,7кг
Б4	5		01.405	L = 239	1	1,4кг
Б4	6		01.406	Штуцер		
Труба Ц-20 ГОСТ 3262-75						
L = 30						
2 0,05кг						
<u>Стандартные изделия</u>						
Фланцы ГОСТ 1255-67						
	8			80-25	1	
	9			80-10	2	

Шифр по табл. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000

904-1-39

01.400

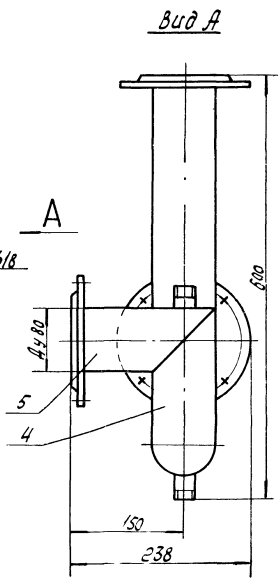
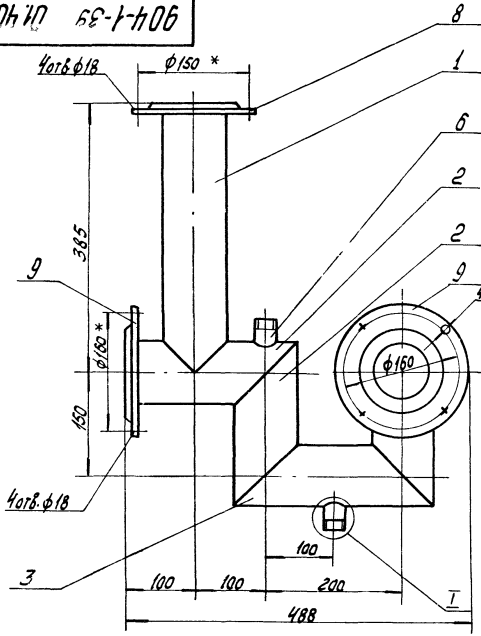
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Соркин			3.09.77
Проб.				
Рис.	Табалова	Рис.		3.09.77
И.контр.	Залотарова	И.контр.		3.09.77
Упр.	Табалова	Упр.		3.09.77

Отвод

Лист	Лист	Лист
РЧ		
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		
Формат И		

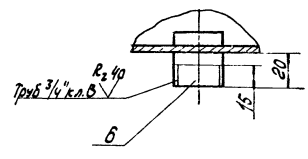
Копировал Альбом Копию сверил с Альбомом

904-1-39 01.400СБ



1. Предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМВ.
2. Сварку производить по контуру прилегания сваряемых деталей швами по ГОСТ 16037-70.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -  $R_{a320}$ , а необрабатываемых -  $R_{a12.5}$ .

I  
M 1:2



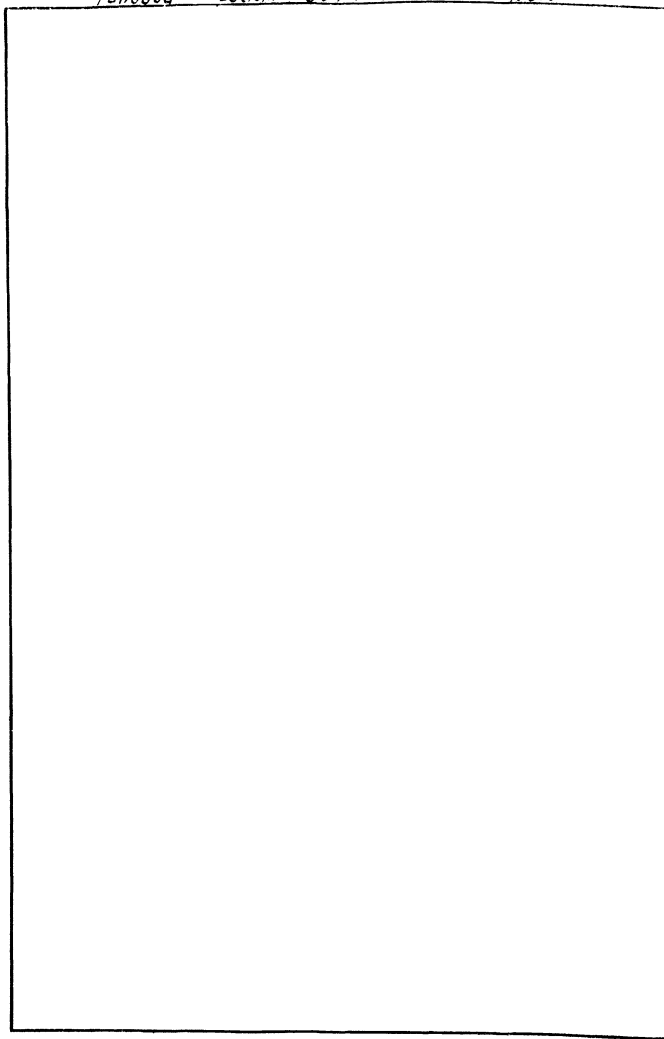
11  
7261/18

904-1-39					01.400СБ		
Отвод					Лист	Масштаб	Максимум
					РЧ	176	1:5
Сварочный чертеж					Лист	Листов	
					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Копировал Альбом					Сформат И		



Стр.	Лист	№ док.	Дата	Лист	№ док.	Дата	Лист	№ док.	Дата
<u>Документация</u>									
2		904-1-39	01.500СБ	Оборачный чертеж					
<u>Детали</u>									
Ребра									
Б-20х20х3 ГОСТ 8309-74 Листок ВСТЗ №5 ГОСТ 535-58									
4	1	01.501	L=500	4	0,45кг				
4	2	01.502	L=1100	2	0,98кг				
4	3	01.503	Ручка						
Круг В16 ГОСТ 2590-71 Ст 3 №2 ГОСТ 535-58									
4	4	01.504	Сборка	4	0,64кг				
Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист ВСТЗ №2 ГОСТ 14637-69									
2 27,45кг									
<u>Переменные данные для исполнения</u>									
904-1- 01.500-01									
<u>Детали</u>									
Накладка									
Листа 2х50 ВСт2пс									
ГОСТ 6009-74									
1				1	1,15кг				
904-1-39 01.500									
Сборка									
ГипростройДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И									

Стр.	Лист	№ док.	Дата	Лист	№ док.	Дата	Лист	№ док.	Дата
<u>Документация</u>									
11		904-1-39	01.700СБ	Оборачный чертеж					
<u>Детали</u>									
Труба									
Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист ВСТЗ №2 ГОСТ 14637-69									
54	1	01.701	80x110	1	2,0кг				
Фланец									
Листа 1х75 ГОСТ 103-57 Ст 3 ГОСТ 535-58									
64	2	01.702	Lразб=1390	1	0,2кг				
904-1-39 01.700									
Патрубок									
ГипростройДОРМАШ г. Ростов-на-Дону									



904-1-39 01.700СБ

1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМВ.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа - Ra 3,20, необрабатываемых - ∇.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

12  
7261/И

904-1-39 01.700СБ				Лист	Масса	Масштаб
Патрубок				Р4	10,2	1:5
Оборачный чертеж				Лист	Листов	
ГипростройДОРМАШ г. Ростов-на-Дону						

Рис. 1

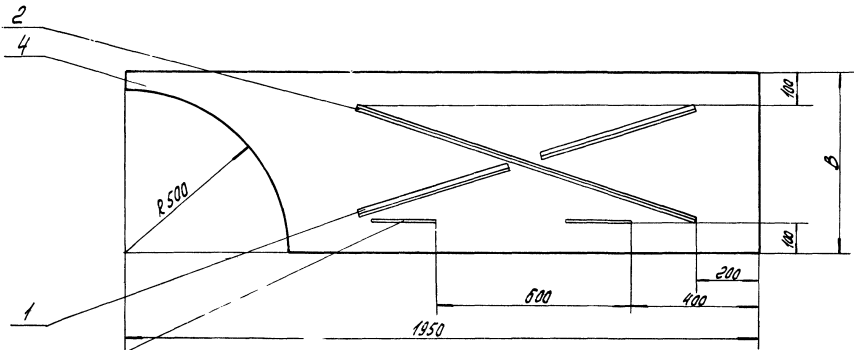
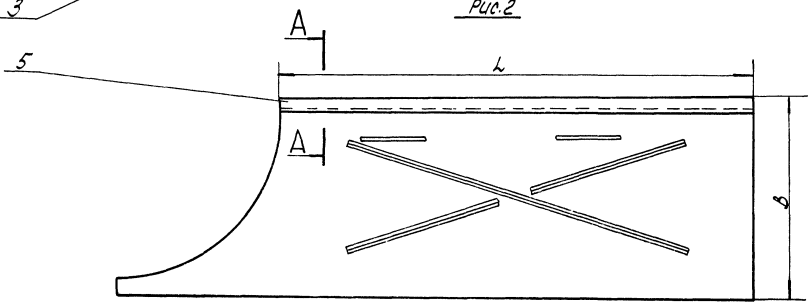
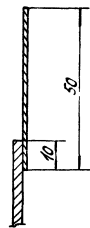


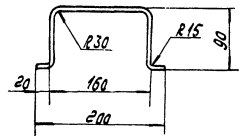
Рис. 2



A-A повернута 1:1



Поз. 3 1:5



1. Предельные отклонения размеров:  
валов - по В7,  
остальных - по СМВ.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -  $R_{a,200}$ , необрабатываемых -  $\nabla$ .

Обозначение	Рис.	Размеры мм.		Масса кг
		L	B	
904-1	01.500	1	550	33,85
-01	2	1950	590	350

7261/к 13

				904-1-39 01.500СБ	
				Створка	
				Сборочный чертеж	
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Масса	Масштаб
Проект	Разработ.	Малюга	1/10	РЧ	1:10
Рис.	Товарища	М.М.С.	1/10	Лист	Листов 1
Исполн.	Бурейко	И.А.	1/10	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Экз.	Товарища	М.М.С.	1/10	г. Ростов-на-Дону	

Код	Лист	№ докум.	Дата	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
					Документация		
12		904-1-39	02.000СБ	Сварочный чертеж			
			02.000ТУ	Технические условия			
				Сварочные единицы			
12	1		02.100	Патрубок		1	
12	2		02.200	Гекция		3	
22	3		02.300	Гекция		1	
				Детали			
Б4	5		02.001	Кожух	Лист 50х70 ГОСТ 1903-74 Лист 50х70 ГОСТ 1903-74	1	Б.2К2
Б4	6		02.002	Прокладка ПАН-4	ГОСТ 481-74	4	0,63К2
Б4	7		02.003	Стяжка	Лист 50х70 ГОСТ 1903-74 Лист 50х70 ГОСТ 1903-74	4	0,470К2
				Стандартные изделия			
	10			Болт М10х35-5В	ГОСТ 7798-70	48	
	11			Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70		48	

904-1-39 02.000

Глушитель на выхлопе

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Г. Ростов-на-Дону

Формат И

Таблица 2 Проект 904-1-39

Код	Лист	№ докум.	Дата	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
					Материалы		
	15				Лента №20-2,0		
					ГОСТ 5336-67		
					2800х150		0,42 м <sup>2</sup> 2,66

904-1-39 02.000

Коллектор выхлопа

Формат И

Настоящие технические условия распространяются на глушитель на выхлопе, чертеж № 904-1-02.000, предназначенный для глушения аэродинамического шума, возникающего при пуске и продувке компрессоров.

1. Технические требования

1.1. Глушитель шума на выхлопе должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры

1.3. Глушитель должен обеспечивать выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице №1

Таблица №1

№ п/п	Наименование параметра	Ед.изм	Число значений
1.	Эффективность глушителя по частотам (теоретическая):	63Гц	ДБ 20,5
		125Гц	ДБ 29,5
		250Гц	ДБ 68
		500Гц	ДБ 58
		1000Гц	ДБ 72
		2000Гц	ДБ 75
		4000Гц	ДБ 57
		8000Гц	ДБ 39

904-1-39 02.000ТУ

Глушитель шума на выхлопе

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Г. Ростов-на-Дону

Формат И

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Глушитель на выхлопе

Технические условия

904-1-02.000ТУ

1977 год

Формат И

2	звукопоглощающая конструкция: волокно супертонкое стеклянное или базальтовое $\rho_{ср}$ , в оболочке из стеклоткани марки Э-0,1 и металлического листа с перфорированным отверстием $d$ , по квадрату 24%	кг/м <sup>3</sup>	25
		мм	1,2
		мм	5,5
3.	Толщина звукопоглощающего слоя	мм	100
4.	Масса	кг	433
5.	Габаритные размеры:		
	длина	мм	1000
	ширина	мм	1000
	высота	мм	3880

### 1.3. Характеристики

1.3.1. Глушение аэродинамического шума, возникающего при работе компрессора в пусковом режиме и при его продувке, происходит в секциях глушителя звукопоглощающими материалами.

1.3.2. Звукопоглощающим материалом является волокно супертонкое или базальтовое,  $\rho_{ср} = 25 \text{ кг/м}^3$ , в оболочке из стеклоткани марки Э-0,1 и перфорированного металлического листа.

1.3.3. Допускается замена звукопоглощающего.

материала и толщины облицовки; если при этом сохраняется требуемая эффективность глушителя.

### 1.4. Маркировка

1.4.1. В любом удобном для маркировки месте, маркировать № 904-1-39 02.000

1.4.2. Маркировку узлов и деталей произвести согласно положению, действующего на заводе-изготовителе.

### 1.5. Указание по эксплуатации

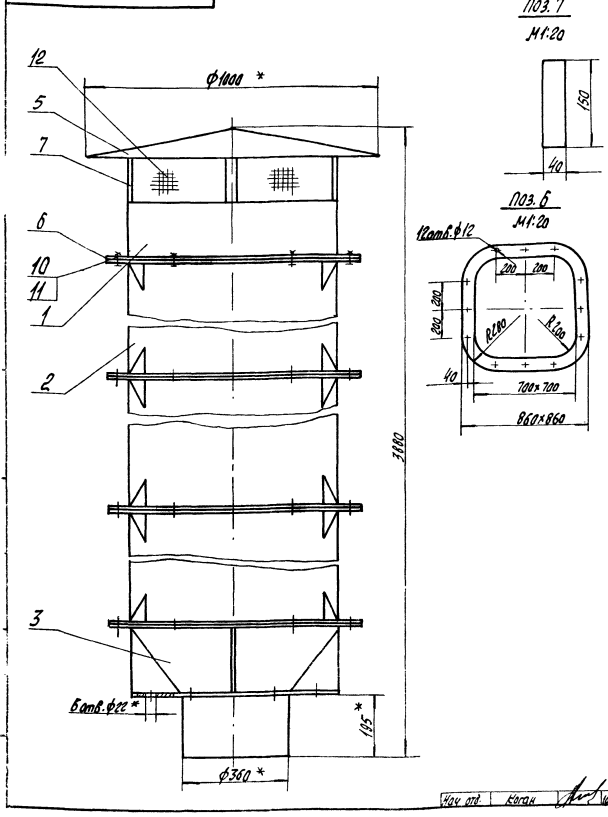
1.5.1. При необходимости глушитель после монтажа укрепить растяжками.

Калки № 1-4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

№ лист	№ докум	подл	дата	904-1-39	02.000ТУ	лист	3
Калки	сверл	СМ		Качество	Авария	Формат И	

№ лист	№ докум	подл	дата	904-1-39	02.000ТУ	лист	4
Калки	сверл	СМ		Качество	Авария	Формат И	

9000020 65-1-106



1. Покрытие: эмаль НЦ-132К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя VI, 4/1-л.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по Я7, валаб - по В7, остальных - по СМ8.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5254-69.
4. При необходимости глушитель после монтажа укрепить растяжками.
- 5.\* Размеры для справок.
6. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -/.

				726/II	15
				904-1-39	02.000СБ
№ лист	№ докум	подл	дата	Глушитель на вихре	лит
Разработ	Молота	Калки	Формат	сварочный чертеж	масса
Проект	Толдова	Узлов	10/11/79		453
С.в.опра	Пресков	Узлов	10/11/79		1:10
Н.в.интр	Борисков	Узлов	10/11/79		
И.в.опра	Степан	Узлов	10/11/79		
И.в.интр	Лавров	Узлов	10/11/79		
Калки	сверл	СМ		ГИПРОСТРОИПРОМАШ	
				г. Ростов-на-Дону	
				Формат И	

Формат	Шкала	№2	Планирование	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
10		904-1-39	02.100СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
И	1	02.301		Дно	1	
И	2	02.301-01		Дно	1	
ВЧ	3	02.101		Конус		
				Б-ДН-3 ГОСТ 14903-74	1	3,4 кг
И	4	02.102-01		Обечайка	1	
И	5	02.204		Фланец	1	
				<u>Материалы</u>		
7				Супертонкое стекловолокно		
				ТЭР-01-224-69	0,03 м <sup>3</sup>	25 кг
8				Стеклопластик		
				Э-01-100-090 ГОСТ 19007-74	0,5 м <sup>2</sup>	

Изм	Лист	№ докум	Лист	Дата	904-1-39	02.100
Разраб	М.А.Лого	Изм	№	16.07.77	патрубок	
Рис	Т.В.Лавова	Лист	№	16.07.77	ГНПРОСТРОЙДОРМАШ	
И.контр	Б.С.Селиванов	Лист	№	16.07.77	г. Ростов-на-Дону	
Упр	Т.В.Лавова	Лист	№	16.07.77	Формат А4	
Копию сверл	ан				Контроль Лавова	

Таблица проект 904-1-39 А.Лавов И

201 20 65-1-106

Обозначение	H	Вес
02.102	1000	655
02.102-01	200	1328

1. Предельные отклонения размеров - по СМВ.
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-69.

Изм	Лист	№ докум	Лист	Дата	904-1-39	02.102-
Разраб	И.А.Лого	Изм	№	16.07.77	Обечайка	
Рис	Т.В.Лавова	Лист	№	16.07.77	ГНПРОСТРОЙДОРМАШ	
И.контр	Б.С.Селиванов	Лист	№	16.07.77	г. Ростов-на-Дону	
Упр	Т.В.Лавова	Лист	№	16.07.77	Формат А4	
Копию сверл	ан				Контроль Лавова	

904-1-39 02.100СБ

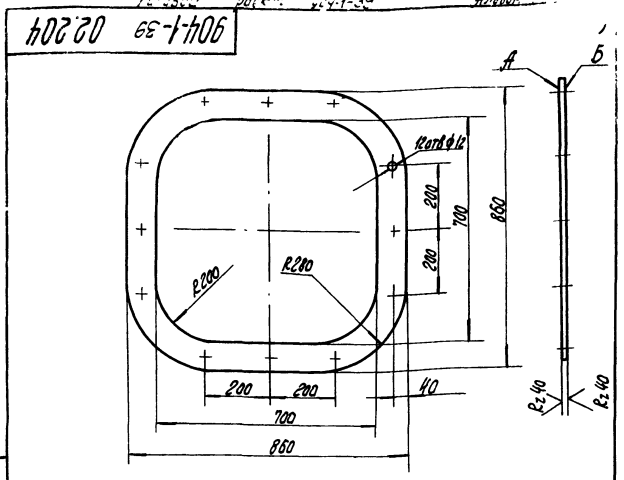
№3.3

1. Шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертежа - 1.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валав - по В7, остальных - по СМВ.
3. Обечайку и днище зачистить перед сваркой от коррозии.
4. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69
5. 24% площади детали паз.5 перфорировать по квадрату отверстиями  $\phi 5.5$ .

Изм	Лист	№ докум	Лист	Дата	904-1-39	02.100СБ
Разраб	М.А.Лого	Изм	№	16.07.77	патрубок	
Рис	Т.В.Лавова	Лист	№	16.07.77	Оборочный чертеж	
И.контр	Б.С.Селиванов	Лист	№	16.07.77	ГНПРОСТРОЙДОРМАШ	
Упр	Т.В.Лавова	Лист	№	16.07.77	г. Ростов-на-Дону	
Копию сверл	ан				Формат А4	

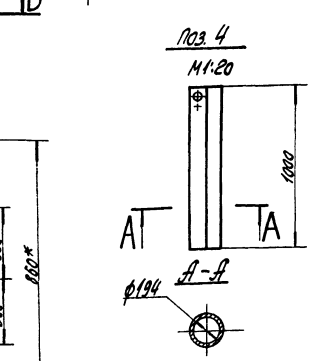
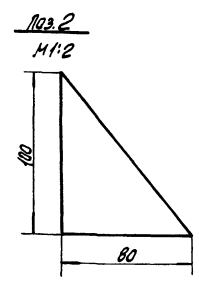
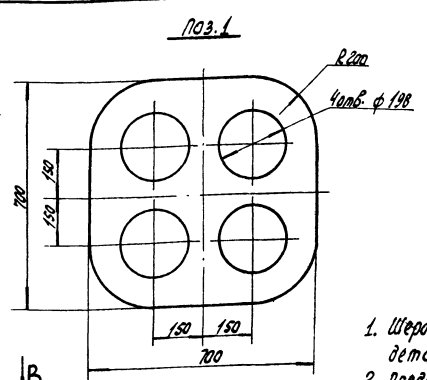
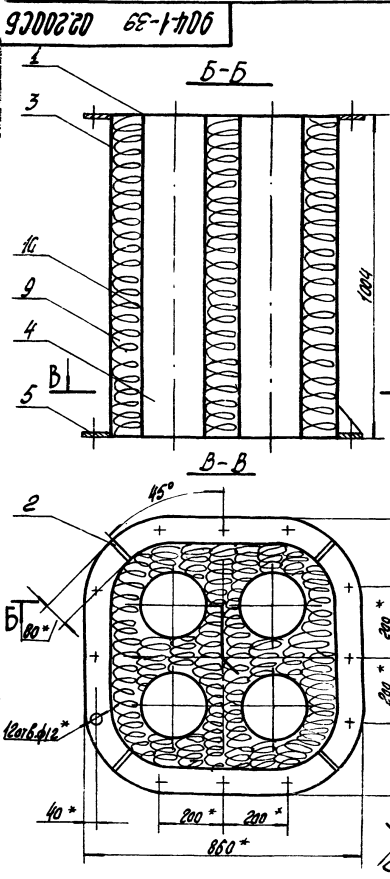
№	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
<u>Документация</u>				
12	904-1-39 02.200.05	Сварочный чертеж		
<u>Детали</u>				
64	1	02.201	Дно	
Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 Лист Б-СТ.3 лс.2 ГОСТ 14637-69 2 4,352				
64	2	02.202	Косынка	
Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Лист Б-СТ.3 лс.2 ГОСТ 14637-69 8 30,52				
11	3	02.102	Обечайка	1
64	4	02.203	Труба	
Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74 Лист Б-СТ.3 лс.2 ГОСТ 14637-69 4 8,552				
1	5	02.204	Фланец	2
<u>Материалы</u>				
9	Супертканое стекловолокно			
ТУ 21-01-224-69 0,31 м <sup>3</sup> 25500				
10	Стеклоткань			
Э-01-100-В-90/ГОСТ 19907-74 3,54 м <sup>2</sup>				

904-1-39		02.200	
Секция		ГИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И	



1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМВ.
2. Непараллельность поверхностей А и Б не более 0,5 мм.

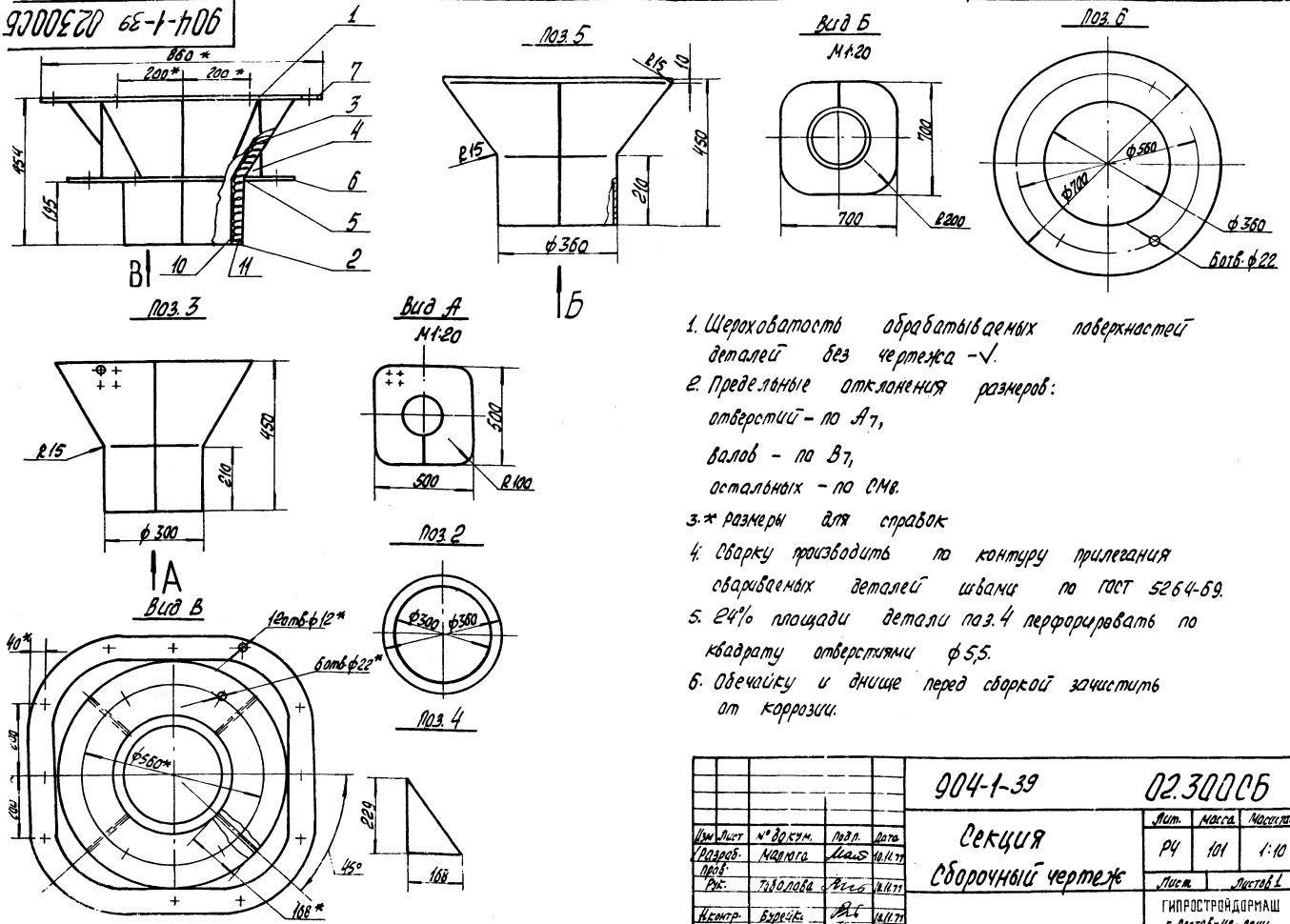
904-1-39		02.204	
Фланец		Лист Масса Масштаб Р4 150 1:10	
Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Б-СТ.3 лс.2 ГОСТ 14637-69		Лист Диаметр I ГИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И	



1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ✓
2. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМВ.
3. Предельные отклонения угловых размеров по ГОСТ 8909-75 90° точности.
4. Размеры для справки.
5. Сварку производить по контуру прилегающей свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
6. 24% площади детали поз.5 перфорировать по квадрату отверстиями ф 5,5.
7. Обечайку и днище перед сборкой зачистить от коррозии.

904-1-39		02.200.05	
Секция		Лист Масса Масштаб Р4 163 1:10	
Сварочный чертеж		Лист Диаметр I ГИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И	

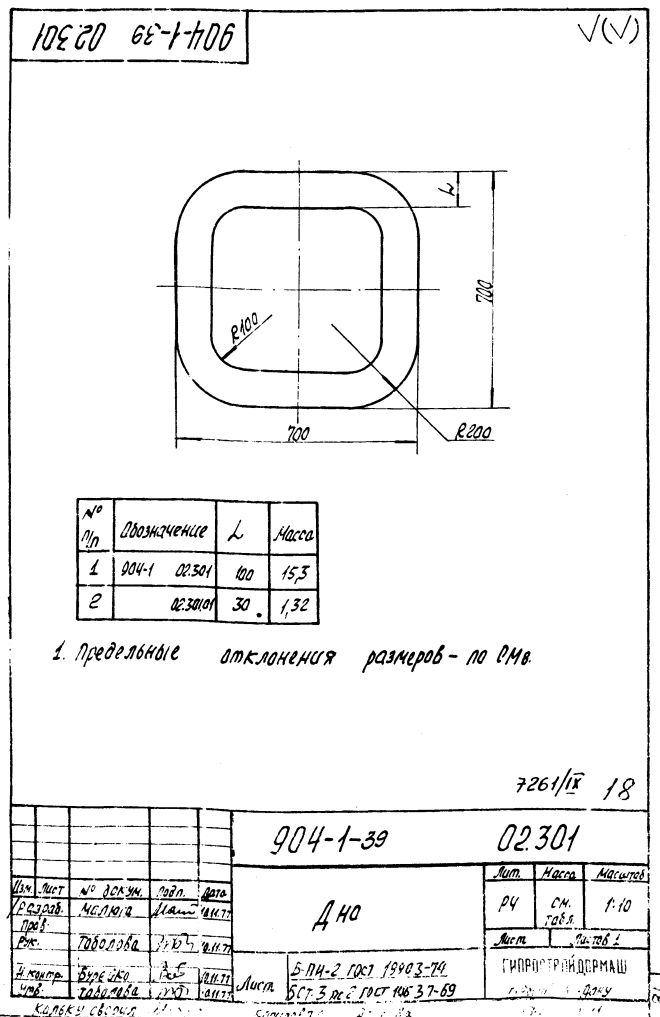
904-1-39 02.30005



1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - √.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ6.
3. \* размеры для справок
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
5. 24% площади детали поз. 4 перфорировать по квадрату отверстиями  $\phi 5.5$ .
6. Обечайку и днище перед сборкой зачистить от коррозии.

904-1-39		02.30005	
Секция		Лист	Масштаб
Сборочный чертеж		РЧ	101 1:10
		Лист	Листов 1
		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
		Формат А2	

№ п/п	№	Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Документация</u>				
		904-1-39 02.30005	Сборочный чертеж	
<u>Детали</u>				
11	1	02.301	Дно	1
54	2	02.302	Дно	1 4,0 кг
54	3	02.303	Конус	1 79 кг
54	4	02.304	Носынка	4 1,1 кг
54	5	02.305	Обечайка	1 20,5 кг
54	6	02.306	Фланец	1 33 кг
11	7	02.204	Фланец	1
<u>Материалы</u>				
10			Спиртогонное стекловолокно	0,000 м <sup>3</sup> 25 кг
11			Стаклоткань 30Г-100 В/90 ГОСТ 19007-74	0,76 м <sup>2</sup>
		904-1-39	02.300	
		Секция		
		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
		Листов - на - дном		
		Формат А1		



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
	904-1-39 03.000СБ	Сборочный чертеж		
	03.000ТУ	Технические условия		
		<u>Сборочные единицы</u>		
22	1	03-100	Рамка	1
22	2	03-200	Нижняя часть крышки	1
22	3	03-300	Верхняя часть корпуса	1
22	4	03-400	Дверка фильтра	1
		<u>Детали</u>		
		Прокладки ГОСТ 481-71		
64	6	03.001	ПЛИТ 40x3820	1 0,62кг
64	7	03.002	ПЛИТ 50x3520	1 0,7кг
64	8	03.003	Шайба	
		Резина-пластмасса		
		2МС ГОСТ 7338-77	1	0,4кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
		Болт М12х25.58		
		ГОСТ 7798-70		28

Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	904-1-39	03.000
Разработ.	Малюга	Минус	1973.11	Фильтр воздушный	
Проект.					
Умк.	Голова	Иван	1973.11		
И.контр.	Борис	Иван	1973.11		
Умк.	Медведев	Иван	1973.11	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
	Калык СВЕРКА	Минус	Копировал	Долгова	Формат И

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

**Фильтр воздушный**  
Технические условия  
904-1-03000ТУ

1977 год

Калык СВЕРКА Минус Копировал Долгова Формат И

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
	904-1-39	Тайка М125		
		ГОСТ 5915-70		28
		Пробка 7061-		
		0.365/003		
		ГОСТ 13447-68		1
		<u>Прочие изделия</u>		
		Ячейка фильтра		
		типа ФЯР (режк.)		
		с рамкой		2

Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	904-1-39	-03.000
Разработ.	Малюга	Минус	1973.11	Фильтр воздушный	
Проект.					
Умк.	Голова	Иван	1973.11		
И.контр.	Борис	Иван	1973.11		
Умк.	Медведев	Иван	1973.11	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
	Калык СВЕРКА	Минус	Копировал	Долгова	Формат И

Настоящие технические условия распространяются на  
фильтр воздушный, чертеж № 904-1-03.000, предназ-  
наченный для очистки всасываемого в компрессор воз-  
духа.

**1. Технические требования**

- 1.1. Фильтр воздушный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.
- 1.2. Основные параметры и размеры
  - 1.2.1. Установка обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
1	Заполните ль-гидрофобные винилпластовые сетки		
2	Площадь рабочего сечения	м <sup>2</sup>	0,44
3	Пропускная способность при удельной воздушной нагрузке 1,95 м <sup>3</sup> /с (7000 м <sup>3</sup> /ч)	м <sup>3</sup> /с м <sup>3</sup> /ч	0,86 3080
4	Пылеемкость при увеличении гидравлического сопротивления с 49 до 98 Па (с 5 до 10 кгс/м <sup>2</sup> )	кг/м <sup>2</sup>	4
5	Эффективность очистки (по методике НИИ сантехники)	%	до 80
6	Тонкость очистки	м мкм	10 <sup>-6</sup> 1
7	Масса	кг	190

7261/19

Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	904-1-39	03.000ТУ
Разработ.	Малюга	Минус	1973.11	Фильтр воздушный	
Проект.					
Умк.	Голова	Иван	1973.11		
И.контр.	Борис	Иван	1973.11		
Умк.	Медведев	Иван	1973.11	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
	Калык СВЕРКА	Минус	Копировал	Долгова	Формат И



Продолжение таблицы 1

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
8	Габаритные размеры:		
	длина	М	0,76
	ширина	М	1,24
	высота	М	14

**1.3. Характеристики**

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

1.3.2. Ячейки типа ФЯВ заполнены двенадцатую гофрированными винилпластовыми сетками и двумя металлическими гофрированными сетками.

1.3.3. Дверка фильтра обеспечивает свободный доступ к ячейкам фильтра.

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

**1.4. Маркировка**

1.4.1. В любом удобном для клеймления месте, клеймить № 904-1-03.000.

1.4.2. Маркировку узлов и деталей произвести согласно положению, действующего на предприятии изготовителя.

**1.5. Указания по эксплуатации.**

1.5.1. Фильтр предназначен для очистки всасываемого воздуха от пыли при начальной запыленности воздуха  $(5 \div 10) \cdot 10^{-6} \text{ кг/м}^3$ .

1.5.2. Для регенерации, ячейки фильтров промываются в обычной воде, температурой  $333 \pm 338^\circ \text{K}$  ( $50 \div 65^\circ \text{C}$ ). Затем они высушиваются и устанавливаются в корпус.

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>904-1-39</b>	<b>03.000ТУ</b>	Лист	<b>3</b>
Разраб.	М.И.М.И.Г.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				
Проф.							
Инж.	Г.А.С.Л.В.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				
Инж.	С.А.С.Л.В.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				
Инж.	Т.С.С.Л.В.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				

Копировал Колесов Формат И

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					<u>Документация</u>		
				904-1-39	Оборачивный чертеж		
					<u>Детали</u>		
					Уголки		
					Уголок 6-40x40 ГОСТ 8762-78	2	155
БУ	1			03.201	L=640		
БУ	2			03.202	L=1240	2	30
БУ	3			03.203	Станка	4	625
					Лист 8 ГОСТ 8214-72		
БУ	4			03.204	Лист 20x30 ГОСТ 1003-74	2	918
					Лист 3-11-СТ.3.ПС.5 ГОСТ 535-58		
БУ	5			03.205	Лист	2	104
					Лист 3-11-СТ.3.ПС.5 ГОСТ 535-58		
БУ	6			03.206	Лист 15x74	2	1574
					Лист 3-11-СТ.3.ПС.5 ГОСТ 535-58		
БУ	7			03.207	Патрубок	1	824
					Труба 15x12 ГОСТ 8732-78		
БУ	8			03.208	Шайба	1	023
					Шайба 12x50 ГОСТ 103-78		
БУ	9			03.209	Опора	4	11
					Лист 10x50 ГОСТ 103-78		
БУ	10			03.210	Планка	2	165
					Лист 4x50 ГОСТ 103-78		
					Лист 3-11-СТ.3.ПС.5 ГОСТ 535-58		
					L=1054		

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>904-1-39</b>	<b>03.200</b>	Лист	<b>2</b>
Разраб.	М.И.М.И.Г.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				
Проф.							
Инж.	Г.А.С.Л.В.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				
Инж.	С.А.С.Л.В.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				
Инж.	Т.С.С.Л.В.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				

Копировал Колесов Формат И

Типовой проект 904-1-39

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					<u>Документация</u>		
				904-1-39	Оборачивный чертеж		
					<u>Детали</u>		
					Основания		
					Лист 5-50x50 ГОСТ 809-72		
БУ	1			03.101	L=620	2	234кг
БУ	2			03.102	L=1040	2	332кг
					<u>Стандартные изделия</u>		
					Защелка		
					Ф6x14 ГОСТ 10299-68	24	

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>904-1-39</b>	<b>03.100</b>	Лист	<b>1</b>
Разраб.	М.И.М.И.Г.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				
Проф.							
Инж.	Г.А.С.Л.В.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				
Инж.	С.А.С.Л.В.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				
Инж.	Т.С.С.Л.В.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				

Копировал Колесов Формат И

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					<u>Документация</u>		
					Планка	2	10
					Лист 10x50 ГОСТ 103-78		
					Лист 3-11-СТ.3.ПС.5 ГОСТ 535-58		
БУ	12			03.212	Штуцер	1	0064
					Труба 15x12 ГОСТ 8732-78		
					L=50		
БУ	13			03.213	Ребра	2	10
					Лист 4x50 ГОСТ 103-78		
					Лист 3-11-СТ.3.ПС.5 ГОСТ 535-58		
					<u>Стандартные изделия</u>		
					Планка 250-1	1	
					ГОСТ 1255-67		

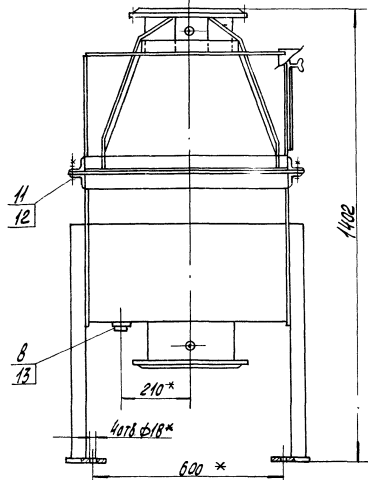
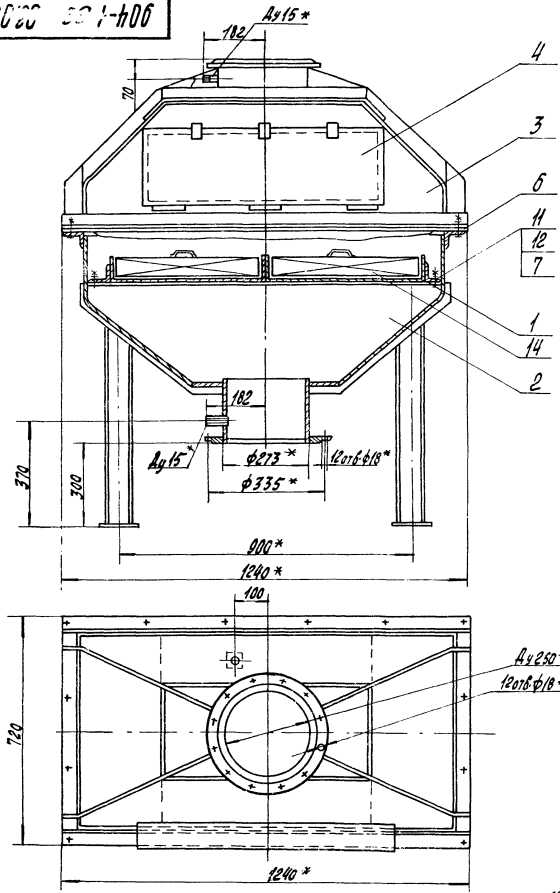
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>904-1-39</b>	<b>03.200</b>	Лист	<b>2</b>
Разраб.	М.И.М.И.Г.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				
Проф.							
Инж.	Г.А.С.Л.В.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				
Инж.	С.А.С.Л.В.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				
Инж.	Т.С.С.Л.В.	М.И.М.И.Г.	11.02.77				

Копировал Колесов Формат И

90000000 904-1-006

Типовой проект 904-1-39

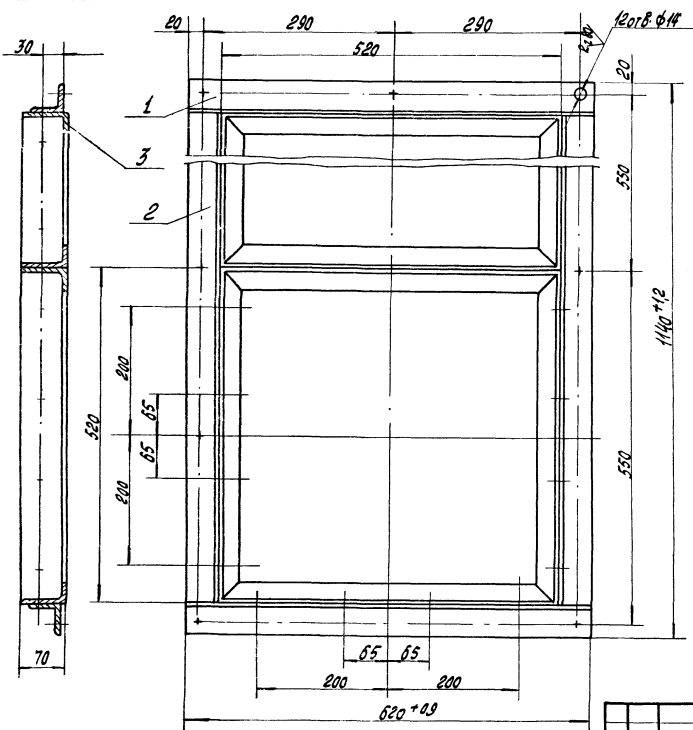
А. Яковлев



1. покрытие: грунтровка ГФ-017 красно-коричневая ТЧБ-10-1185-71 1 слой. Эмаль ПФ-115 светло-зеленая ГОСТ 6465-78 2 слоя в. л.
2. Предельные отклонения размеров по СМв.
3. \* Размеры для справок.
4. Прокладки поз. 6,7 изготавливать по месту.
5. Деталь поз. 14 уславно не рассечена.

904-1-39				03.0000СБ		
ФЦ.Л.В.Т воздушный сварочный чертеж.				Лист	Масса	Масштаб
Изм. Лист				Р.Ч.	190	1:10
Разраб. Малюга				Лист		
Проб. Таболова				Листов 1		
И. контр. Бураско				ГЯПРОСТРОИДОРМАШ		
Зам. Таболова				г. Ростов-на-Дону		
Калачу сверлил				Формат А2		

90000000 904-1-006



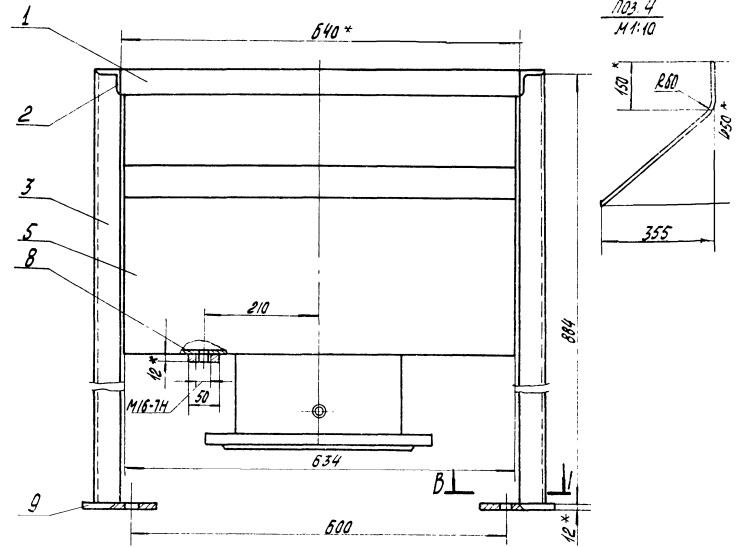
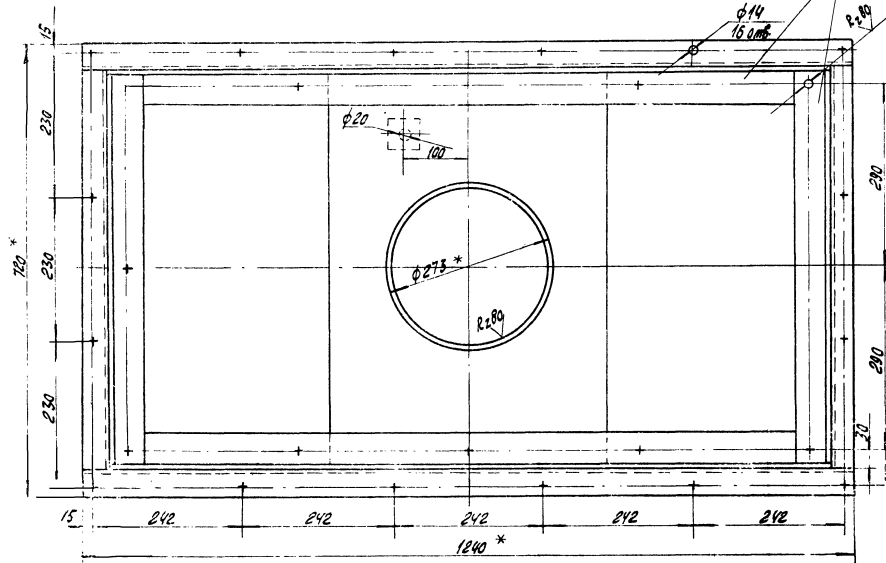
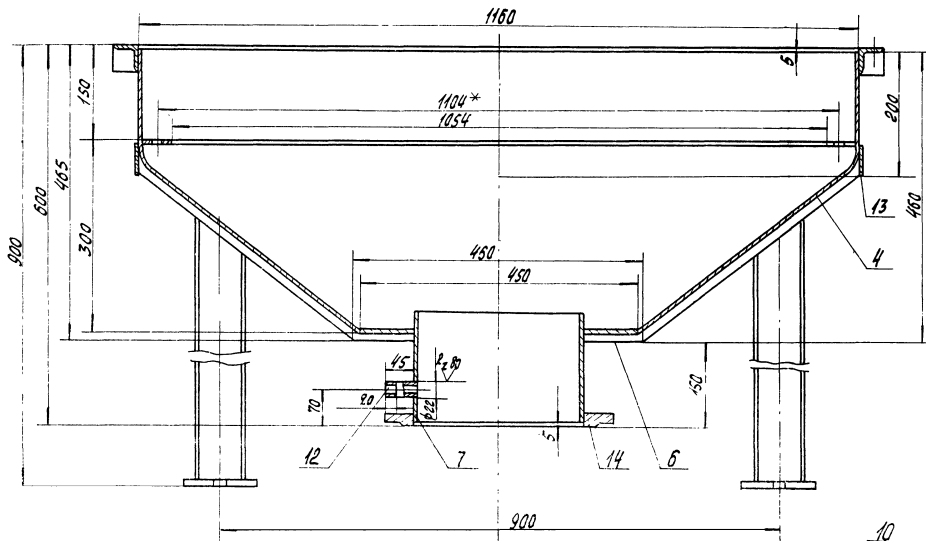
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: балов - по В7, остальных - по СМв.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 254-59.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ✓.
4. Под заклепки сверлить отверстия ф 6,5: в дет. поз. 1 - 4 шт, в детали поз. 2 - 2 шт.

904-1-39				03.1000СБ		
Рамка сварочный чертеж				Лист	Масса	Масштаб
Изм. Лист				Р.Ч.	1255	1:5
Разраб. Малюга				Лист		
Проб. Таболова				Листов 1		
И. контр. Бураско				ГЯПРОСТРОИДОРМАШ		
Зам. Таболова				г. Ростов-на-Дону		
Калачу сверлил				Формат А2		

03200СБ 904-1-39

Фигура 4

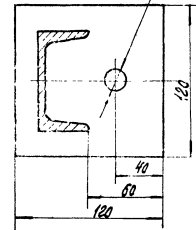
лист А 504-1-39



12шт ф14  
сверлить по  
черт. 904-1-03.200СБ

1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМ.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-69.
3. Шероховатость поверхностей деталей без чертежа ✓
- 4.\* размеры для справок

В-В  
НТ-2,5



лист 4  
НТ-10

7261/К 22

Изм	Лист	№ докум.	подп.	дата		904-1-39 -03200СБ	Лист	№	из	
Разраб.		Материал					Нижняя часть корпуса	РК	125	
Проб.		Таболова	ЛН	12.06			Сварочный чертеж	Лист	№	1
И.Контр.		Буряева	ЛН	12.06			ГИАПРОСТАИЦА РМАНШ г.Ростов-на-Д.			
Упр.		Таболова	ЛН	12.06						

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
22		904-1-39	03.300СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		03.301	патрубок Труба Ø107,2 ГОСТ 8731-74 L=135	1	5,2
Б4	2		03.302	Лист верхний Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	1	7,61
Б4	3		03.303	Лист боковой Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	2	7,1
Б4	4		03.304	Лист задний Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	1	8,3
Б4	5		03.305	Лист передний Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	1	5,2
				Уголки Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 Уголок ВСТ-3 по ГОСТ 535-58		
Б4	6		03.306	L=640	2	1,55
Б4	7		03.307	L=1240	2	3,0
Б4	8		03.308	Пластина Б-40 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТ-3 по ГОСТ 535-58	3	0,016
Б4	9		03.309	Козырек Лента 3х75 ВСТ-2 по ГОСТ 6009-74 L=780	1	1,4
Б4	10		03.310	Штыцер Труба 15 ГОСТ 3262-75 L=50	1	0,064
			904-1-39	03.301		
Изм.	Лист	№ док.	подп.	дата		
Разраб.	М.А.Мельникова	К.И.С.	И.В.Т.		Лист	Листов
Проф.					14	2
Рисов.	Т.В.Лаврова	И.В.Т.	И.В.Т.		ГИПРОСТРОИДОРМАШ	
Инж. контр.	Б.В.Сидорова	И.В.Т.	И.В.Т.		г. Ростов-на-Дону	
Упр.	Т.В.Лаврова	И.В.Т.	И.В.Т.		Формат И	
Калкулы сверли ОАУ - Канаров Валерий						

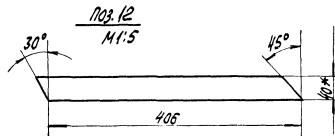
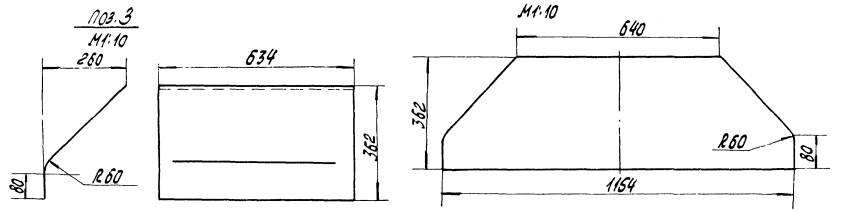
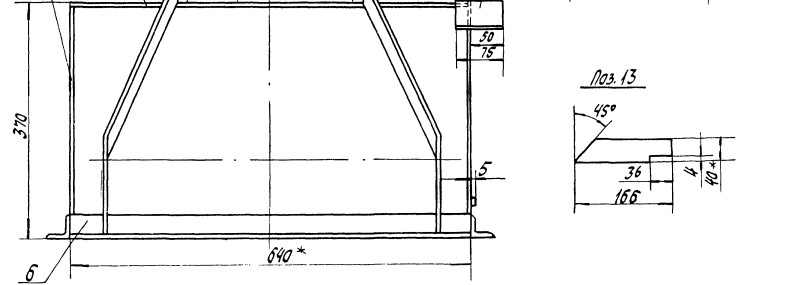
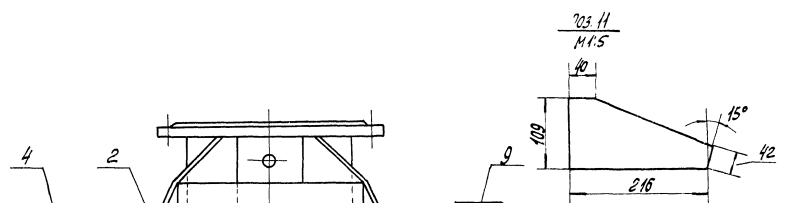
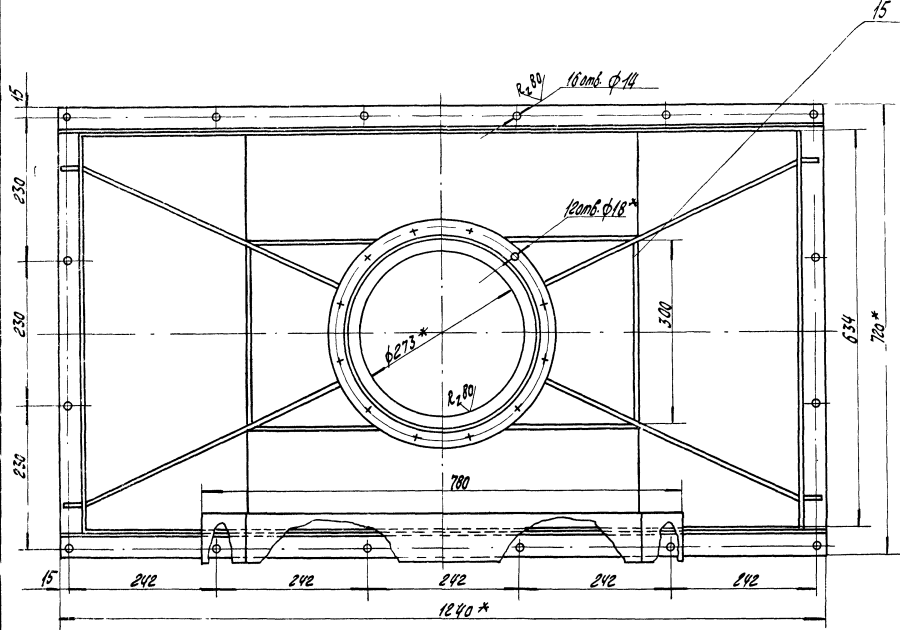
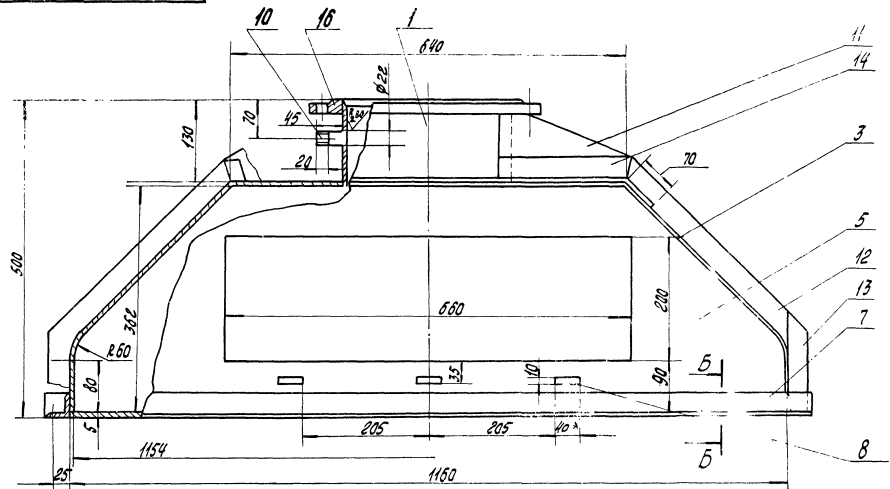
Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	11		03.311	Косышка Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	4	3,22
Б4	12		03.312	Ребро Б-40 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТ-3 по ГОСТ 535-58	4	0,64
Б4	13		03.313	Ребро Б-40 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТ-3 по ГОСТ 535-58	4	0,25
				Потяжка Б-40 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТ-3 по ГОСТ 535-58		
Б4	14		03.314	L=200	2	0,47
Б4	15		03.315	L=300	2	1,0
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Фланец 250-10 ГОСТ 1255-67	1	
			904-1-39	03.300		
Изм.	Лист	№ док.	подп.	дата		
Разраб.	М.А.Мельникова	К.И.С.	И.В.Т.		ГИПРОСТРОИДОРМАШ	
Проф.					г. Ростов-на-Дону	
Рисов.	Т.В.Лаврова	И.В.Т.	И.В.Т.		Формат И	
Инж. контр.	Б.В.Сидорова	И.В.Т.	И.В.Т.		Калкулы сверли ОАУ - Канаров Валерий	
Упр.	Т.В.Лаврова	И.В.Т.	И.В.Т.		Формат И	

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
22		904-1-39	03.400СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		03.401	Втулка В-1 ГОСТ 8734-76 Труба Ø107,2 ГОСТ 8731-74 L=30	6	0,004кг
Б4	2		03.402	L=50	3	0,0074кг
Б4	3		03.403	Ось Проболока Б-10 ГОСТ 17305-71	3	0,018кг
Б4	4		03.404	Шайба Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	3	0,019кг
Б4	5		03.405	Защелка Лента 3х25 ВСТ-2 по ГОСТ 6009-74	3	0,038
Б4	6		03.406	Дверка Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	1	4,4кг
Б4	7		03.407	Прокладка Трубка 4шт 16х2 ГОСТ 5496-67 L=2000	1	0,256кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт откидной М8х40 ГОСТ 3033-73	3	
				Гайка М8,35 ГОСТ 3032-76	3	
			904-1-39	-03.400		
Изм.	Лист	№ док.	подп.	дата		
Разраб.	М.А.Мельникова	К.И.С.	И.В.Т.		Лист	Листов
Проф.					14	2
Рисов.	Т.В.Лаврова	И.В.Т.	И.В.Т.		ГИПРОСТРОИДОРМАШ	
Инж. контр.	Б.В.Сидорова	И.В.Т.	И.В.Т.		г. Ростов-на-Дону	
Упр.	Т.В.Лаврова	И.В.Т.	И.В.Т.		Формат И	
Калкулы сверли ОАУ - Канаров Валерий						

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
				<u>Детали</u>		
	10			Заклепка Ø3х12 ГОСТ 10299-68	22	
	11			Шпилька 1,6х10-001 ГОСТ 397-66	3	
	12			Ось 12-6х5-22 ГОСТ 9660-71	3	
	13			Шайба 3-005 ГОСТ 11371-68	22	
			904-1-39	03.400		
Изм.	Лист	№ док.	подп.	дата		
Разраб.	М.А.Мельникова	К.И.С.	И.В.Т.		ГИПРОСТРОИДОРМАШ	
Проф.					г. Ростов-на-Дону	
Рисов.	Т.В.Лаврова	И.В.Т.	И.В.Т.		Формат И	
Инж. контр.	Б.В.Сидорова	И.В.Т.	И.В.Т.		Калкулы сверли ОАУ - Канаров Валерий	
Упр.	Т.В.Лаврова	И.В.Т.	И.В.Т.		Формат И	

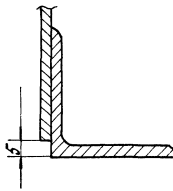
904-1-39 03.300СБ

Титановый корпус А.004-1-39



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по Я7, валов - по В7, остальных - по СМ8.
2. Предельные отклонения углов размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - √.
4. Сварку производить по контуру прилегания обрабатываемых деталей швами по ГОСТ 5264-89.
- 5.\* Размеры для справок.

Б-Б



904-1-39

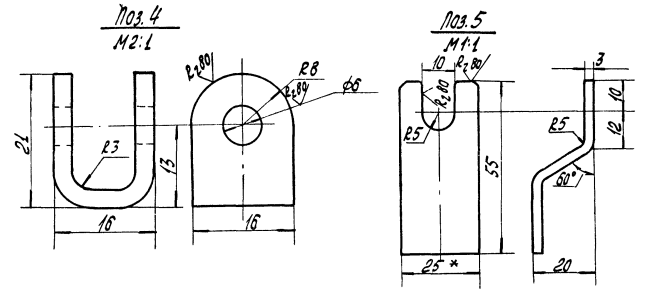
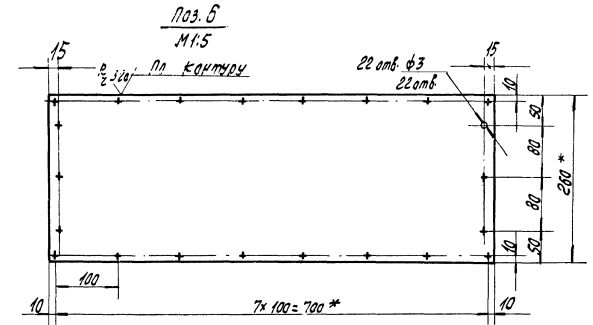
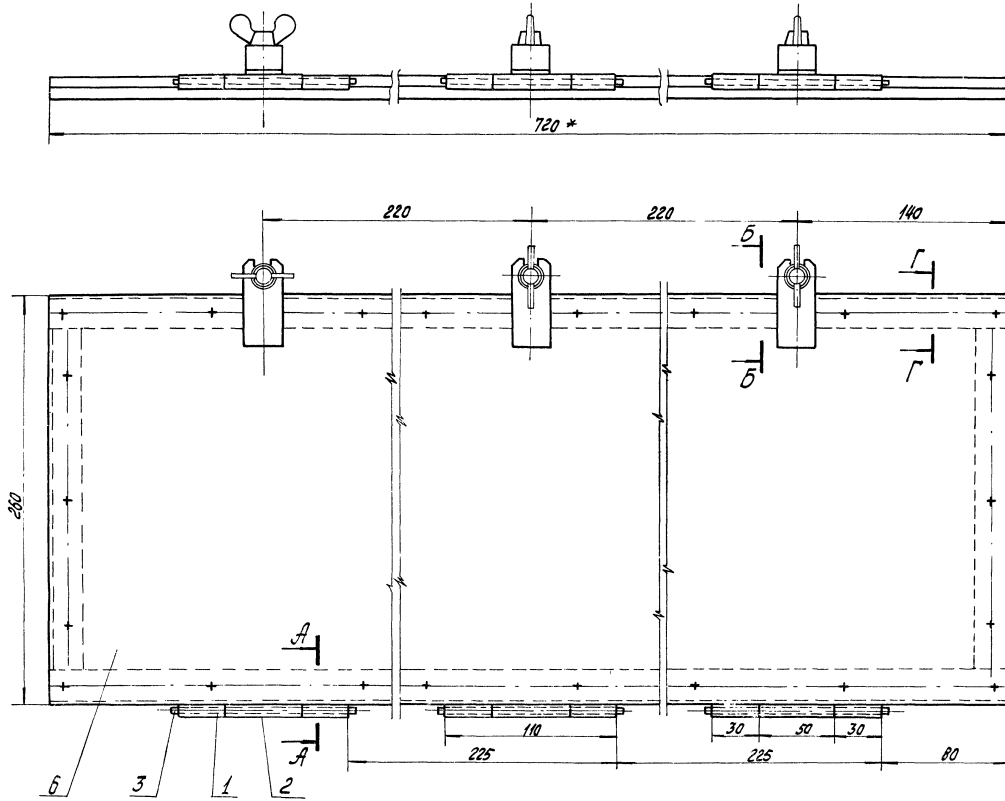
03.300СБ

				Верхняя часть корпуса.			
				Сборочный чертеж.			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		Малого	Севастьян	19.10.77	Р4	570	1:1
Изгот.	Голова	Дри		19.10.77	Листов 1		
Н.контр.	Будейко	А.С.		19.10.77	ГИПРОСТРОЙФОРМАТ		
Чир.	Голова	Л.И.		19.10.77	С. Голова-на-20		

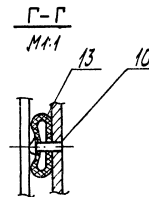
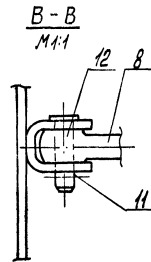
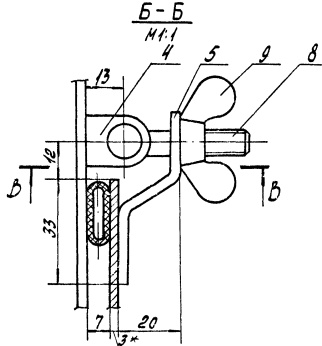
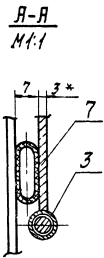
7261/IX 24

9004-1-39 66-1-406

А.Иванов №12  
Титовский проект №904-1-39



1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМв.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-68.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - √.
4. \* Размеры для справок.



7261/12 25

					904-1-39		-03 400СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата	Лист	Масса	Листов	
Разраб.	Л.И.Иванов	И.И.Иванов			РЧ	50	1:2	
Проб.	Т.И.Иванов	И.И.Иванов			Лист	Листов 1		
Контр.	И.И.Иванов	И.И.Иванов			ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ			
Инт.	Т.И.Иванов	И.И.Иванов			г. Ростов-на-Дону			

Дверка фильтра  
сварочный чертеж

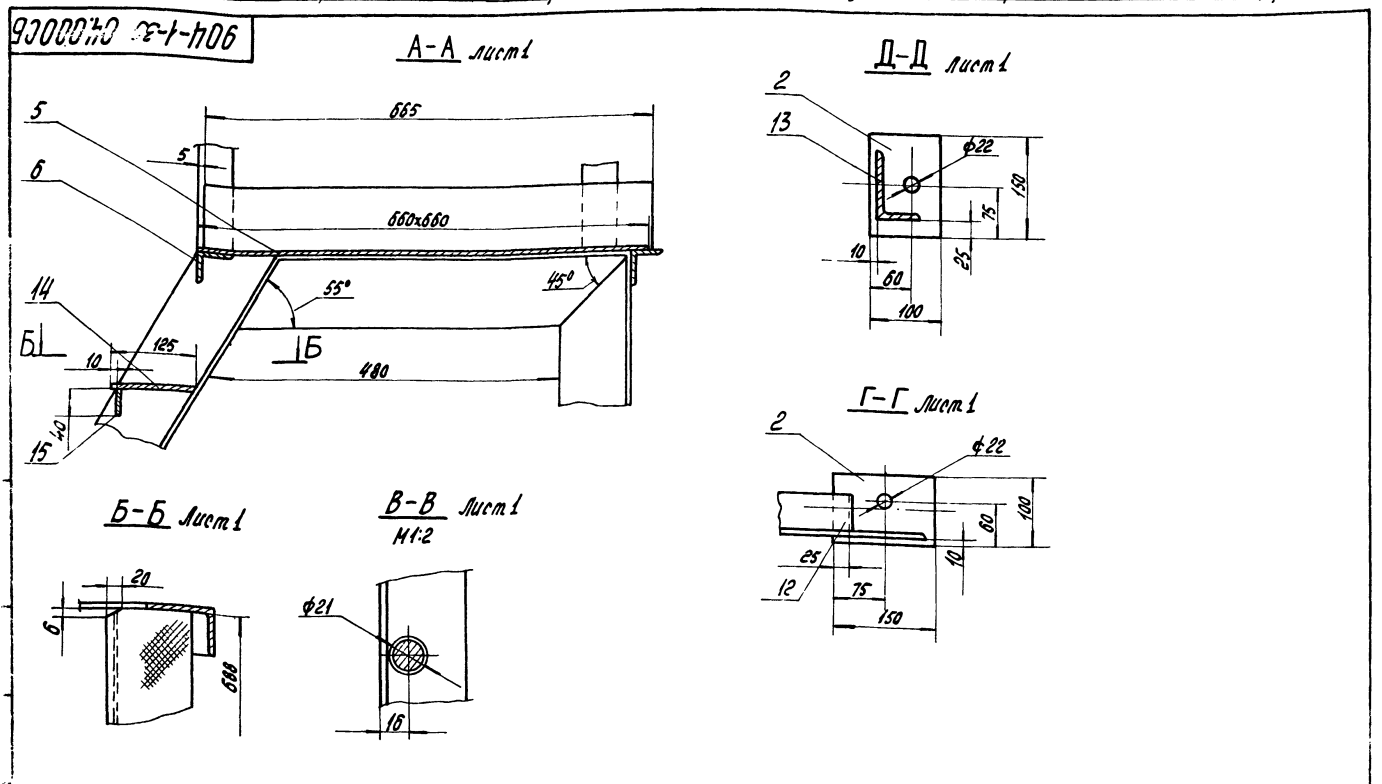
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
22	904-1-39	04.000СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
Б4	1	04.001	Бортик 2,5x100 БСТ 2-ПС ГОСТ 6509-74 L=2030	1	2,05 кг
Б4	2	04.002	Шпала В-ПН-10 ГОСТ 1903-74 Лист БСТ 3-ПС 2 ГОСТ 535-58	4	1,19 кг
Б4	3	04.003	Переключатель В-50x30x5 ГОСТ 8510-72 Уголок БСТ 3-ПС 2 ГОСТ 535-58 L=585	2	4,7 кг
Б4	4	04.004	Перила В-ГО ГОСТ 2590-74 Круг Ст 3-ПС 2 ГОСТ 535-58	2	6,0 кг
Б4	5	04.005	Площадка Лист РР4 БСТ 3-ПС 2 ГОСТ 8568-77	1	14,5 кг
Б4	6	04.006	Переключатель В-50x30x5 ГОСТ 8510-72 Уголок БСТ 3-ПС 2 ГОСТ 535-58 L=660	1	2,6 кг
Б4	7	04.007	Профиль В-ГО ГОСТ 2590-74 Круг Ст 3-ПС 2 ГОСТ 535-58	2	0,39 кг
Б4	8	04.008	Стяжка В-50x30x5 ГОСТ 8510-72 Уголок БСТ 3-ПС 2 ГОСТ 535-58 L=660	2	1,5 кг
Б4	9	04.009	L=1100	2	2,55 кг
Б4	10	04.010	L=1250	1	2,9 кг

Изм.		Лист	№ докум.	подл.	Дата	904-1-39 04.000	Лит.	Лист	Листов
Разработ.	М.И.М.Г.	М.И.М.Г.	В.В.П.						
Проект.							ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Рис.	Тов.лова	М.И.М.Г.	В.В.П.				г. Ростов-на-Дону		
И.контр.	Бирюкова	М.И.М.Г.	В.В.П.						
Утв.	Левин	М.И.М.Г.	В.В.П.						
Наименование	Площадка для облуживания воздухоборника		Копировал Левин		Формат И				

Титульный проект № 904-1-39 04.000СБ

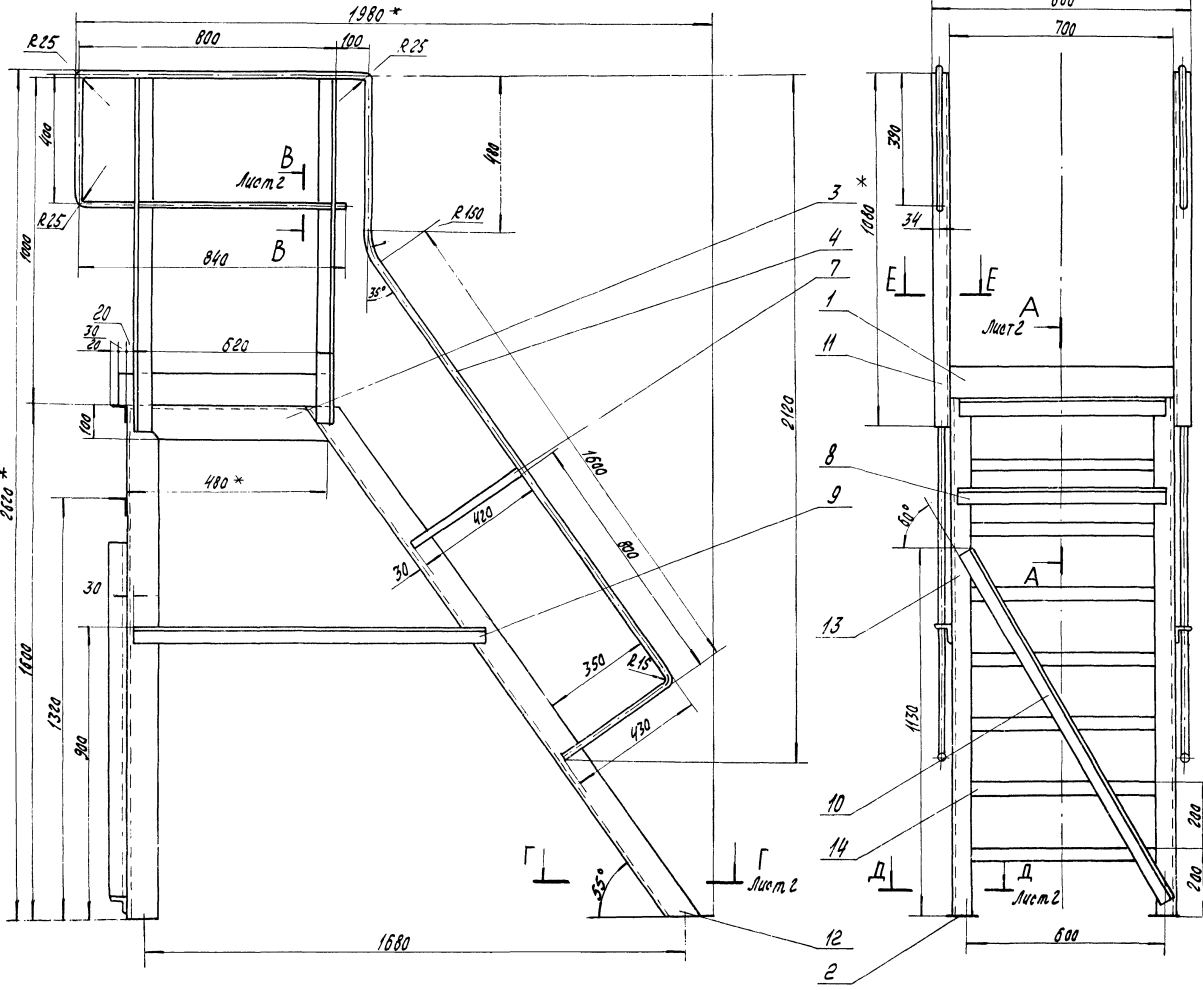
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	11	04.011	Стяжка В-50x30x5 ГОСТ 8510-72 Уголок БСТ 3-ПС 2 ГОСТ 535-58 L=1080	4	4,00 кг
Б4	12	04.012	Стяжка В-50x30x5 ГОСТ 8510-72 Уголок БСТ 3-ПС 2 ГОСТ 535-58 Наклонная L=1950	2	15,0 кг
Б4	13	04.013	Поярма L=1600	2	13 кг
Б4	14	04.014	Ступенька Лист РР4 БСТ 3-ПС 2 ГОСТ 8568-77	8	2,9 кг
Б4	15	04.015	Шпала В-ПН-5 ГОСТ 1903-74 Лист БСТ 3-ПС 2 ГОСТ 535-58 688x40	8	1,09 кг

Изм.		Лист	№ докум.	подл.	Дата	904-1-39 04.000	Лит.	Лист	Листов
Разработ.	М.И.М.Г.	М.И.М.Г.	В.В.П.						
Проект.							ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Рис.	Тов.лова	М.И.М.Г.	В.В.П.				г. Ростов-на-Дону		
И.контр.	Бирюкова	М.И.М.Г.	В.В.П.						
Утв.	Левин	М.И.М.Г.	В.В.П.						
Наименование	Площадка для облуживания воздухоборника		Копировал Левин		Формат И				



904-1-39 04.000СБ

Изм.		Лист	№ докум.	подл.	Дата	904-1-39 04.000СБ	Лит.	Лист	Листов
Разработ.	М.И.М.Г.	М.И.М.Г.	В.В.П.						
Проект.							ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Рис.	Тов.лова	М.И.М.Г.	В.В.П.				г. Ростов-на-Дону		
И.контр.	Бирюкова	М.И.М.Г.	В.В.П.						
Утв.	Тов.лова	М.И.М.Г.	В.В.П.						
Наименование	Площадка для облуживания воздухоборника		Сборочный чертеж		Формат И				



- E-E  
1:1
1. Покрытие: грунтвка ГФ-017 красно-коричневая ТУ-6-10-1185 I слоя. Эмаль ПФ-115 красная ГОСТ 8465-76 II слоя. VI л.
  2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, балоб - по В7, остальных - по СМВ.
  3. \* Размеры для справок.
  4. Предельные отклонения угловых размеров по 9<sup>ой</sup> степени точности ГОСТ 8909-75.
  5. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

1261/IX 27

904-1-39 04.000СБ

Шри. лист	№ докум.	подп.	дата
Разраб.	Малыгина	И.С.	15.07.77
Проект.	Малыгина	И.С.	15.07.77
Тех. св-ва	Товалова	М.М.	15.07.77
В. св-ва	Лреска	М.М.	15.07.77
И. св-ва	Бурякина	И.С.	15.07.77
С. св-ва	Сидорова	И.С.	15.07.77

Площадка для обслуживания воздухоборника. Сборочный чертеж

Лист	135	1:10
Листов	Листов 2	

ГИПРОСТРОИДРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Исполн. Косих А.А. 15.07.77



Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
22		904-1-39 05.000СБ	Оборачивной чертеж		
		05.000ТУ	Технические условия		
			Оборачивные единицы		
22	1	05.100	Корпус	1	
12	2	05.200	Колпачок	1	
11	3	05.300	Крышка	1	
<u>Детали</u>					
БУ	4	05.101	Рейка		
			Бреши клановый 40x80-П		
			ГОСТ 2895-74 L=150	1	0,3кг
			Прокладки		
			Картон А-10 ГОСТ 9387-74		
БУ	5	05.102	27x1568	1	0,124кг
БУ	6	05.103	ф60/ф27	2	0,036кг
БУ	7	05.104	Рейка		
			В-ПН-Ч ГОСТ 1993-74		
			Лист В-ПН-Ч ГОСТ 14637-68		
			10x100	2	0,11кг
БУ	8	05.105	Прокладка ф16		
			Поронит ПОМ-08 ГОСТ 481-71	1	0,01кг
БУ	9	05.106	Трубка 20x2,5-160		
			ГОСТ 8446-74	1	0,066кг
БУ	10	05.107	Брусек основной		
904-1-39 05.000					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ.	М.А.А.А.	Л.С.	21.11.71		
Проект.					
Провер.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
Инженер	Б.С.С.С.	Л.С.	21.11.71		
Удобр.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
				Гипрострой ДВРНИИ	
				г. Ростов-на-Дону	
				Спроектировал	
				Копировал А.А.А.А.	

Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			50x100п ГОСТ 8486-66	3	1,200кг
<u>Стандартные изделия</u>					
11			Болт М6x20.58		
			ГОСТ 7798-70	12	
12			Гайка М6.5		
			ГОСТ 5915-70	12	
13			Винт 2М8x5.5.58		
			ГОСТ 17475-72	2	
14			Шайба 6		
			ГОСТ 10906-66	12	
15			Колпачок 15		
			ГОСТ 8962-75	1	
<u>Прочие изделия</u>					
16			Запорное устройство указателя уровня циткового		
			1261 БК Ду 20 Ру 16	1	2,45кг
17			Кран пробник-сальниковый с изогнутым соединением 1068 БК Ду 20 Ру 16	1	0,85кг
904-1-39 05.000					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ.	М.А.А.А.	Л.С.	21.11.71		
Проект.					
Провер.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
Инженер	Б.С.С.С.	Л.С.	21.11.71		
Удобр.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
				Гипрострой ДВРНИИ	
				г. Ростов-на-Дону	
				Спроектировал	
				Копировал А.А.А.А.	

Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
22		904-1-39 05.100СБ	Оборачивной чертеж		
<u>Детали</u>					
БУ	1	05.101	Обечайка		
			В-ПН-Ч ГОСТ 1993-74		
			Лист В-ПН-Ч ГОСТ 14637-68		
БУ	2	05.102	Бобышка		
			А-30 ГОСТ 2390-74		
			Круп. ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,4кг
БУ	3	05.103	Патрыбок		
			Труба 15 ГОСТ 3262-75 L=45	1	0,04кг
БУ	4	05.104	Втулка		
			В-ПН-Ч ГОСТ 1993-74		
			Лист В-ПН-Ч ГОСТ 14637-68		
БУ	5	05.105	Патрыбок		
			Труба 20 ГОСТ 3262-75 L=120	1	0,2кг
БУ	6	05.106	Уголок		
			В-3х3х3 ГОСТ 808-72		
			Уголок В-3х3х3 ГОСТ 808-72	4	0,58кг
<u>Материалы</u>					
7			Труба 25 ГОСТ 3262-75	0,025 м	2,12 кг
904-1-39 05.100					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ.	М.А.А.А.	Л.С.	21.11.71		
Проект.					
Провер.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
Инженер	Б.С.С.С.	Л.С.	21.11.71		
Удобр.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
				Гипрострой ДВРНИИ	
				г. Ростов-на-Дону	
				Спроектировал	
				Копировал А.А.А.А.	

Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
11		904-1-39 05.200СБ	Оборачивной чертеж		
<u>Детали</u>					
БУ	1	05.201	Кольцо		
			40x20 ГОСТ 8734-75		
			Труба ВГО ГОСТ 8733-74	1	0,051кг
БУ	2	05.202	Фитинг		
			Сетка М-08-032		
			ГОСТ 3826-66 ф55	1	0,05кг
7261/1X 28					
904-1-39 05.200					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ.	М.А.А.А.	Л.С.	21.11.71		
Проект.					
Провер.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
Инженер	Б.С.С.С.	Л.С.	21.11.71		
Удобр.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
				Гипрострой ДВРНИИ	
				г. Ростов-на-Дону	
				Спроектировал	
				Копировал А.А.А.А.	

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гидростройдормаш

Бак расходной для масла  
V=50л.  
Технические условия  
904-1- 05.000ТУ

1977 год

Коллектив: Свердл Иван, Копылов Валерий, Форман И

Таблица 1 проект № 904-1-39

Настоящие технические условия распространяются на бак расходной для масла, чертеж 904-1- 05.000 СБ., предназначенный для хранения масла

1. Технические требования
- 1.1 Бак расходной 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 1.

Таблица 1.

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Условное значение
1	Емкость	л	50
2	Масса	кг	22
3	Габаритные размеры:	длина	м 0,597
		ширина	м 0,424
		высота	м 0,665
4	Заполнитель:	а) масло машинное	
		б) масло компрессорное	

904-1-39 05.000ТУ

Бак расходной для масла V=50л.

Коллектив: Свердл Иван, Копылов Валерий, Форман И

1.3. Характеристики.

- 1.3.1 Заполнение бака маслом производится через открытую крышку ведром или шлангом из передвижной емкости
- 1.3.2 Указатель уровня, установленной 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 вытяжную трубку, установленную в крышке.
- 1.3.5 Слив отстоя производится через патрубок Ду15, размещенный на дне бака.
- 1.3.6 Вентиль Ду32 служит для заполнения маслом переносной емкости для заливки его в маслонасос.

1.4. Маркировка

1.4.1. Маркировать № 904-1- 05.000 в удобном месте на баке.

1.4.2. Маркировку узлов 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 И-50А для машинного масла и ГОСТ 1661-73 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.

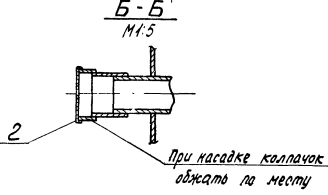
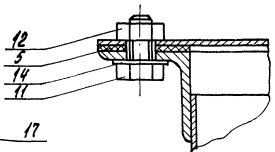
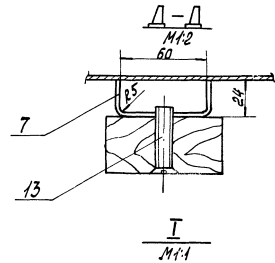
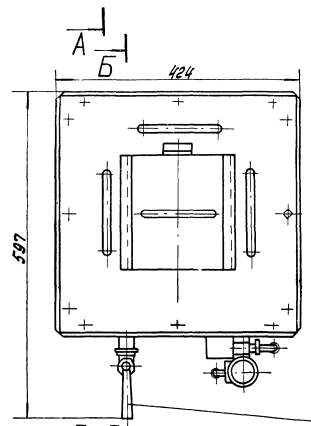
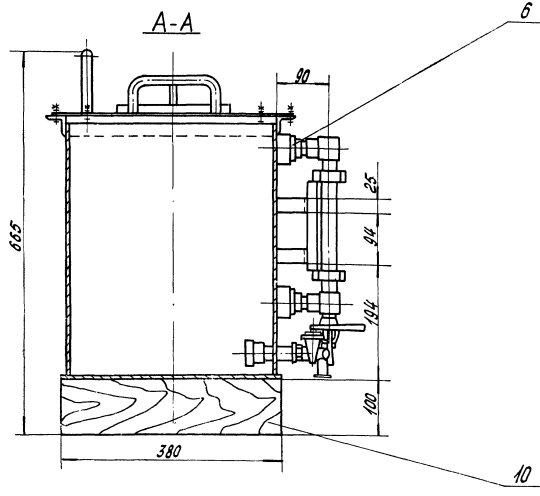
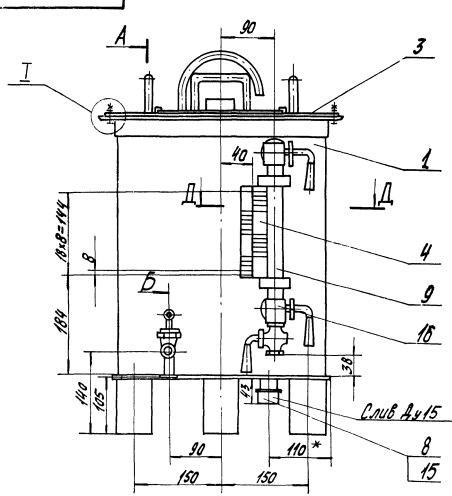
7261/II 29

904-1-39 05.000ТУ

Коллектив: Свердл Иван, Копылов Валерий, Форман И

Техническое описание проекта № 904-1-39

Лист № 1 из 1  
Имя и фамилия  
Воскряшенский  
1932-11-20



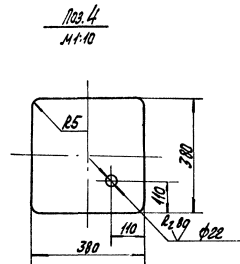
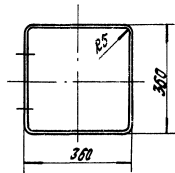
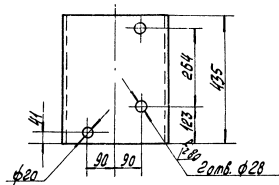
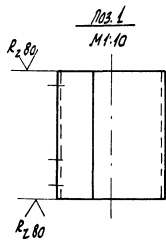
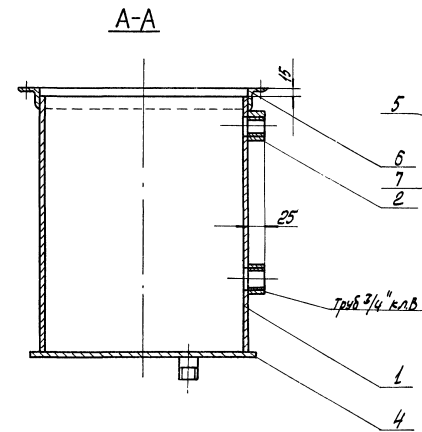
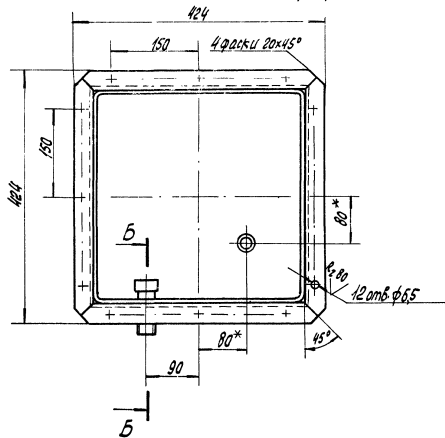
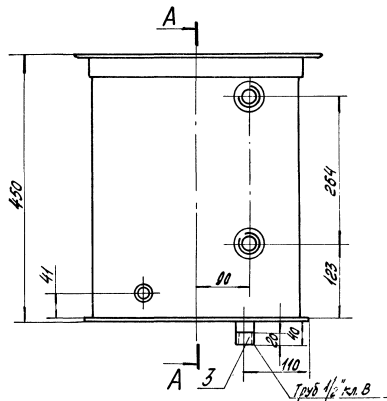
1. Покрытие: внутри - грунтовка ГФ-020 красно-коричневой IV п. ГОСТ 4056-63. Снаружи - эм. МЦ-132, синезеленой IV п. ГОСТ 6631-74.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А<sub>7</sub>, валов - по В<sub>7</sub>, остальных - по СМв.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - √.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5254-69.
- 5\* Размеры для справок.
6. Рейку разгравить после укрепления на баке.
7. Одно деление рейки соответствует 1 л. масла.

7261/IX 30

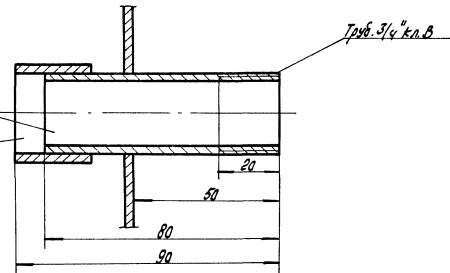
				904-1-39		05.000СБ	
				бак расходный для масла V=50л сварочный чертеж			
Лит.	Масса	Материал					
РЧ	340	1'5					
Лист	Листов						
1	1						
Имя	№ докум.	подп.	дата				
Воскр.	Малюга	Ксан	1.11.77				
Проф.							
Руч.	Товалова	Руба	1.11.77				
Тех. зам.	Давыдов	Сидор	1.11.77				
Исполн.	Воскресен	Сидор	1.11.77				
Упр.	Леонов	Сидор	1.11.77				

ФРДРДРДР

Проект № 904-1-39  
 Титов В.Г.  
 Подп. и дата  
 05100СВ



б-б поперечный  
М:1



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по З7, валов - по В7, остальных - по ОМв.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности гост 8909-72.
- 3\* размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по гост 5264-59.
5. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа ✓.
6. Испытание плотности швов производить обильным промазыванием керосином изнутри. Через 12 часов не должно быть пятен. Дефектные места выгубить, замочить и заварить и испытать.
7. Неплоскостность оснований поз. 2 не более 0,5мм.

7261/IX 31

904-1-39

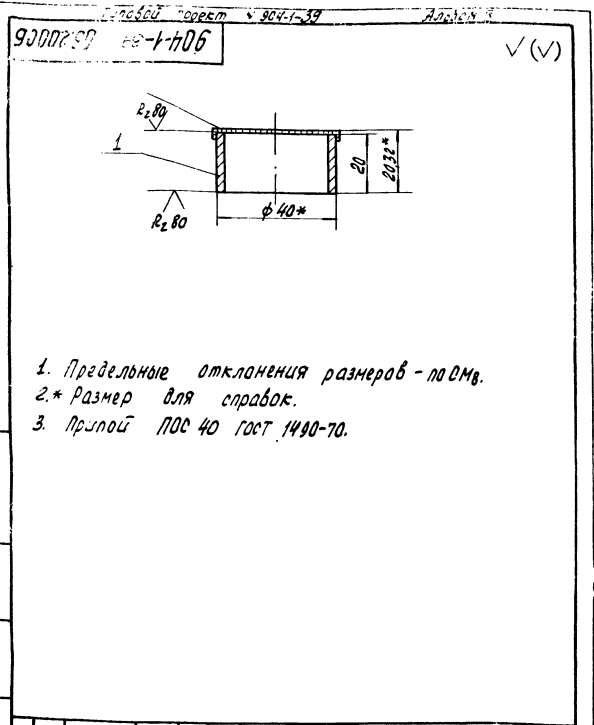
05100СВ

				Исп.	Масса	Начислв
Исп. лист	№ докум.	Подп.	Дата	РЧ	2026	1:5
Разраб.	Малова	М...	1987	Листа	Листов 1	
Проф.	Титов В.Г.	М...	1987	СИМРОСТ РОЙДОРМАШ		
И контр.	Борисенко	Р...	1987	Ростов-на-Дону		
Упр.	Титов В.Г.	М...	1987			

КОПУС  
Сварочный чертеж

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
<b>Документация</b>				
12	904-1-39	05.300СБ		Сборочный чертеж
<b>Детали</b>				
Б4	1	05.301		Крышка
			1	2,68кг
Б4	2	05.302		Защелка
			1	0,90кг
Б4	3	05.303		Направляющая
			2	0,187
Б4	4	05.304		Патрубок
			1	0,34кг
Б4	5	05.305		Л = 252
			2	0,4кг
Б4	6	05.306		Л = 220
			1	0,36кг
Б4	7			Упор
			1	0,04кг

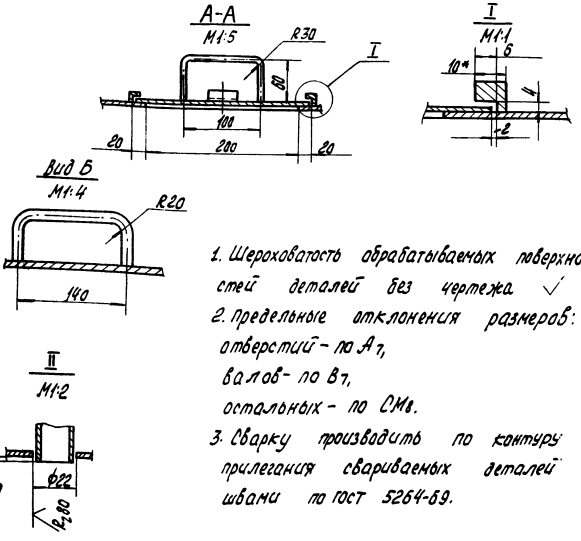
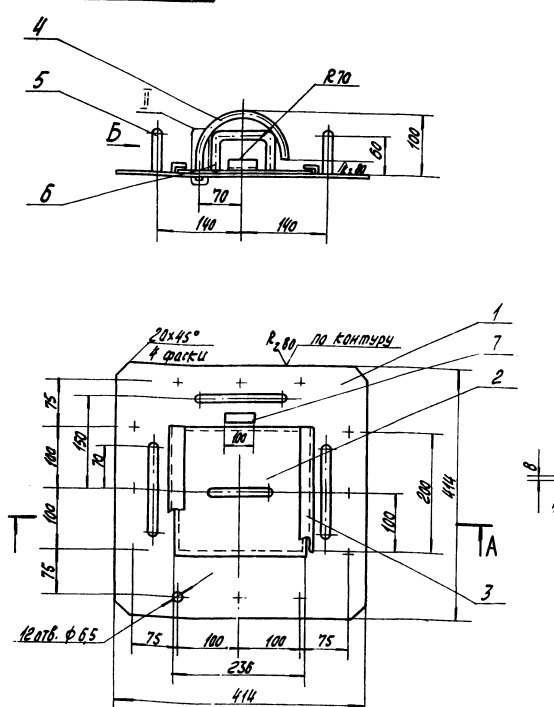
904-1-39		05.300	
Крышка			
Изм.	Лист	Листов	1
ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ г. Ростов-на-Дону			
Копировал	А.А.А.	Формат	И



1. Предельные отклонения размеров - по СМВ.
- 2.\* Размер для справок.
3. Прямой по С 40 ГОСТ 1490-70.

904-1-39		05.200СБ	
Колпачок			
Сборочный чертеж			
Изм.	Лист	Листов	1
ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ г. Ростов-на-Дону			
Копировал	А.А.А.	Формат	И

9000250 65-1-106



1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ✓
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМВ.
3. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-89.

904-1-39		05.300СБ	
Крышка			
Сборочный чертеж			
Изм.	Лист	Листов	1.5
ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ			

№261/И 32

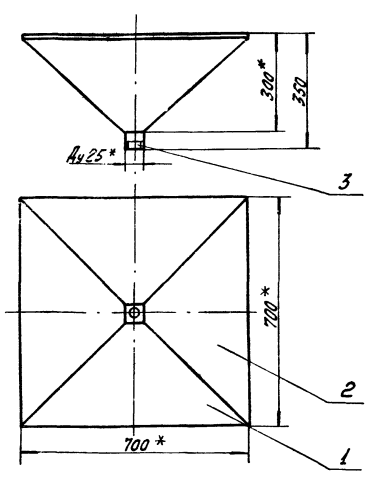
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			<u>Документация</u>		
22	904-1-39	06.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Обратные единицы</u>		
11	1	06.100	Бункер	1	
11	2	06.200	Металлоконструкция	1	
			<u>Прочие изделия</u>		
	3		Кран проходной сальниковый муртавоу Ач25 Ручо 1ч.5Бк	1	185кг

Изм. Лист		№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	06.000
Разраб.	М.А.М.С.	Лист	5.10.77		Стел для отстоя ячеек фильтров.	
Проб.	Т.В.С.	Лист	5.10.77		ГипростройДОРМАШ	
И.Контр.	Б.С.	Лист	5.10.77		г. Ростов-на-Дону	
И.Контр.	Л.С.	Лист	5.10.77		Формат И	
Сделано	Сверло	Сделано	Сделано	Сделано	Сделано	Сделано

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			<u>Документация</u>		
12	904-1-39	06.100СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
11	1	06.101	Баковина	1	
11	2	06.102	Баковина	3	
11	3	06.103	Патрубок	1	

Изм. Лист		№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	06.100
Разраб.	М.А.М.С.	Лист	5.10.77		Бункер	
Проб.	Т.В.С.	Лист	5.10.77		ГипростройДОРМАШ	
И.Контр.	Б.С.	Лист	5.10.77		г. Ростов-на-Дону	
И.Контр.	Л.С.	Лист	5.10.77		Формат И	
Сделано	Сверло	Сделано	Сделано	Сделано	Сделано	Сделано

9000130 62-1-106



1. Предельные отклонения размеров - по СМВ.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69
- 3\* Размеры для сварок.

Изм. Лист		№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	06.100СБ
Разраб.	М.А.М.С.	Лист	5.10.77		Бункер Сборочный чертеж	
Проб.	Т.В.С.	Лист	5.10.77		ГипростройДОРМАШ	
И.Контр.	Б.С.	Лист	5.10.77		г. Ростов-на-Дону	
И.Контр.	Л.С.	Лист	5.10.77		Формат И	
Сделано	Сверло	Сделано	Сделано	Сделано	Сделано	Сделано

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			<u>Документация</u>		
22	904-1-39	06.200СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
64	1	06.201	Опора Б-500-5 ГОСТ 8203-74 Лист Б.С.З.К.2 ГОСТ 14637-69	4	0,57кг
64	2	06.202	Стяжка Б-500-5 ГОСТ 8203-74 Уголок Б.С.З.К.2 ГОСТ 535-59	4	2,45кг
64	3	06.203	Стяжка Б-500-5 ГОСТ 8203-74 Уголок Б.С.З.К.2 ГОСТ 535-59 L=830	4	3,13кг
64	4	06.204	Уголок Б-500-5 ГОСТ 8203-74 Уголок Б.С.З.К.2 ГОСТ 535-59 L=800	2	3,02кг
64	5	06.205	L=700	2	2,65кг
			<u>Материалы</u>		
	6		Сетка №20-20 ГОСТ 12184-66 720x720	1	М <sup>2</sup> 2,68кг

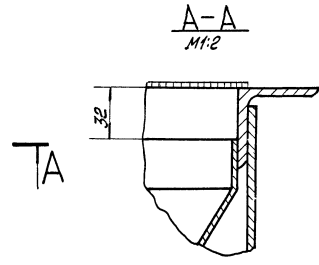
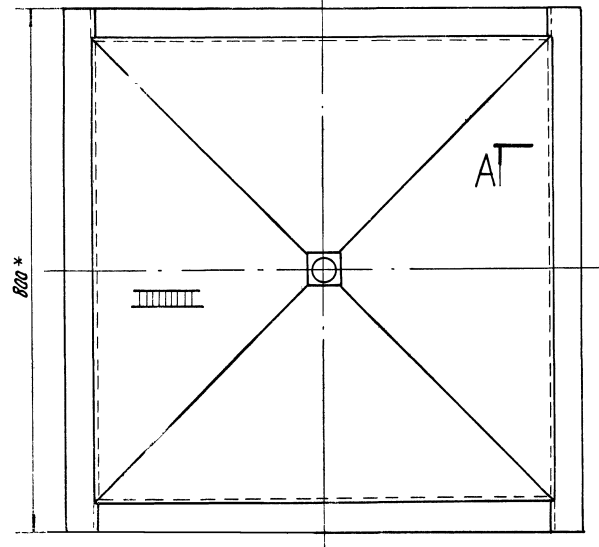
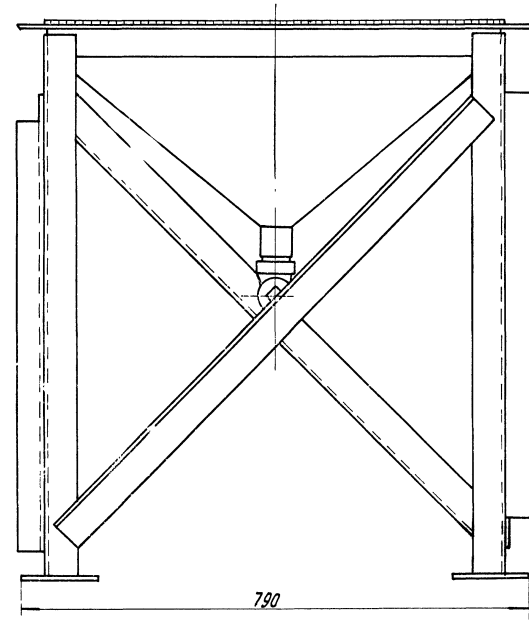
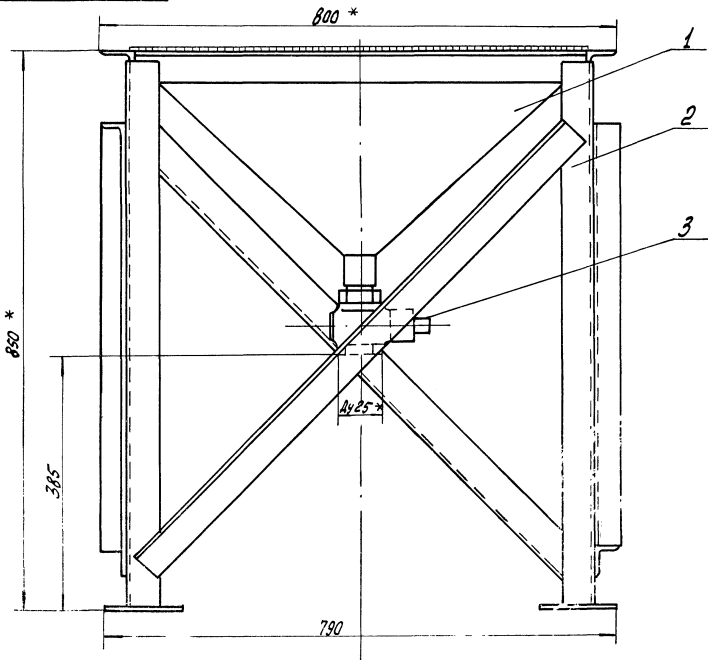
Изм. Лист		№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	06.200
Разраб.	М.А.М.С.	Лист	5.10.77		Металлокон- струкция	
Проб.	Т.В.С.	Лист	5.10.77		ГипростройДОРМАШ	
И.Контр.	Б.С.	Лист	5.10.77		г. Ростов-на-Дону	
И.Контр.	Л.С.	Лист	5.10.77		Формат И	
Сделано	Сверло	Сделано	Сделано	Сделано	Сделано	Сделано

00000 90 02-1-706

Кладом №

Таблица проект 904-1-39

Исполн. и дата Изм. № 1 Шаб. № 101А



1. Покрытие: грунт ГФ-017 цвет красно-коричневый ТУ6-10-1185-71 1 слой, эмаль ПФ-115 цвет голубой ГОСТ 6465-76 2 слоя VI-Л.
2. Предельные отклонения размеров:  
балов - по В7,  
остальных - по СМв.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. Контроль сварочных швов - внешним осмотром.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - √.
- 6.\* Размеры для справок.

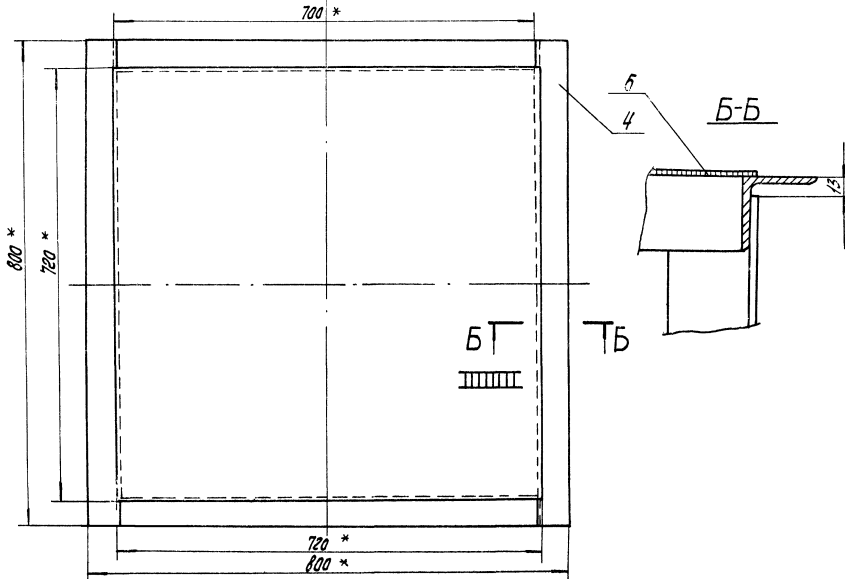
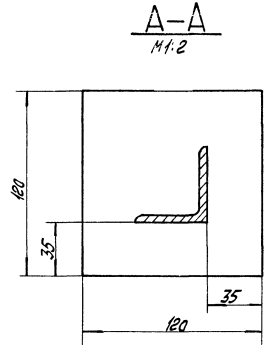
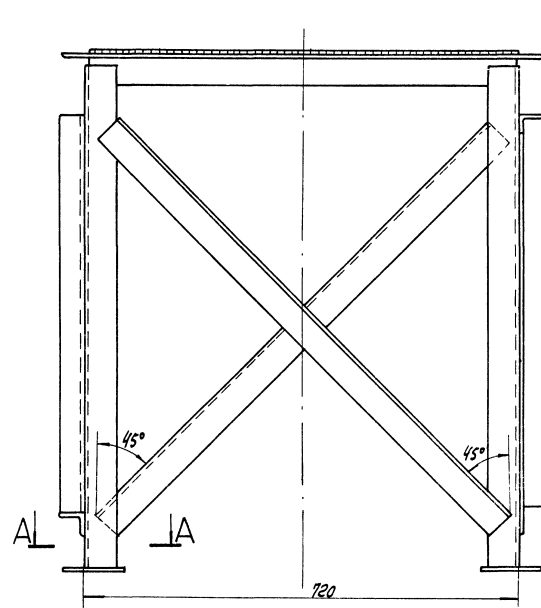
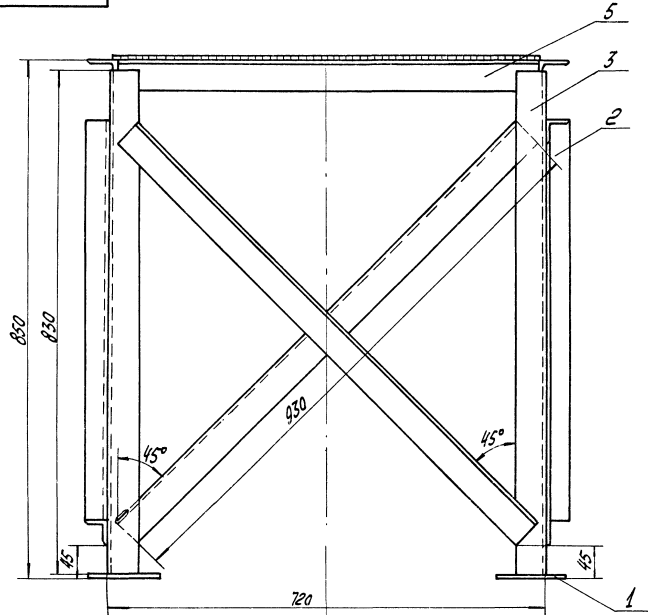
7261/И 34

					904-1-39		06.000СЭ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стол отстой ячеек фильтров сварочный чертеж			Лист	Масса	Маск
Разработ.	Исполн.	Провер.	Смет.	Дата				РЧ	435	1:Е
Рис.	Таблица	Лист	Лист	5.10.77				Лист	Листов	
Л. спец.	Проектир.	Монтаж	Сборка	5.10.77				ТИПРОСТАВКА		
Н. контрол.	Вариант	Сборка	Сборка	5.10.77				Г. Раств.-Ис.		
Исполн.	Сборка	Монтаж	Сборка	5.10.77						

904-1-39 06.200СБ

Архив IX

Таблицы проект № 904-1-39



1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -  $R_{a,320}$ , а необрабатываемых -  $R_{a,125}$ .
2. Предельные отклонения размеров по - СМ.
3. Предельные отклонения угловых размеров по  $90^\circ$  степени точности ГОСТ 8909-75.
4. \* Размеры для справок.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
6. Контроль сварных швов - внешним осмотром.

7261/IX 35

904-1-39

06.200СБ

№ лист	№ докум.	Лист	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Резерв	Материал	Лист	11.07.77		РЧ 38,6	1:5
Рис.	Таблица	Лист	11.07.77		Лист	Листов 1
Исполн.	Бурлаков	Р.С.	11.07.77		Гипростройормаш	

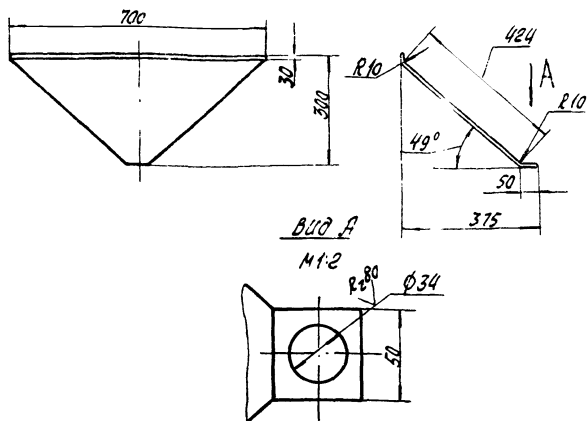
Металлоконструкция

Сборочный чертеж.



101 90 00 1-106

Р. 320 (✓)



1. Предельные отклонения размеров - по СМВ.
2. Предельные отклонения угловых размеров на 9° степени точности гост 8909-58.

904-1-39 06.101

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разр.	Малыга	Лист	1/10	11.07.77			
Рук.	Таволова	Лист	1/10	11.07.77	Лист	Листов	1
И.Контр.	Зеленцова	Лист	1/10	11.07.77	Б-ПМ-1 Гост 19903-74		ГНПРОСТРОИДОРМАШ
Упр.	Таволова	Лист	1/10	11.07.77	Лист Б СТ.3 по ГОСТ 14637-69		Г.Ростов-на-Дону
Кальку сверла 0123					Контроль Лаврова		Формат И

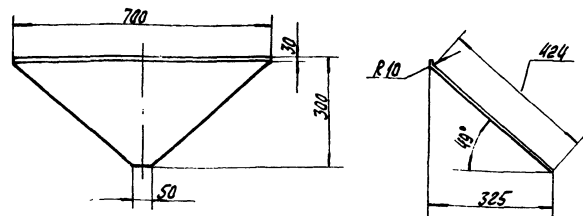
Боковина

Лит. Р4 Масса 1,300 Масштаб 1:10

Лит. Листов 1  
ГНПРОСТРОИДОРМАШ  
Г.Ростов-на-Дону

201 90 66-1-106

Р. 320 (✓)



1. Предельные отклонения размеров - по СМВ.
2. Предельные отклонения угловых размеров на 9° степени точности гост 8909-58.

904-1-39 06.102

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разр.	Малыга	Лист	1/10	11.07.77			
Рук.	Таволова	Лист	1/10	11.07.77	Лист	Листов	1
И.Контр.	Зеленцова	Лист	1/10	11.07.77	Б-ПМ-1 Гост 19903-74		ГНПРОСТРОИДОРМАШ
Упр.	Таволова	Лист	1/10	11.07.77	Лист Б СТ.3 по ГОСТ 14637-69		Г.Ростов-на-Дону
Кальку сверла 0123					Контроль Лаврова		Формат И

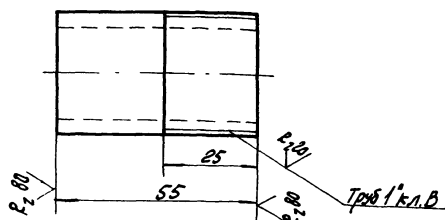
Боковина

Лит. Р4 Масса 1,28 Масштаб 1:10

Лит. Листов 1  
ГНПРОСТРОИДОРМАШ  
Г.Ростов-на-Дону

201 90 66-1-103

Р. 320 (✓)



1. Предельные отклонения размеров: балоб - по В7, остальных - по СМВ.

904-1-39 06.103

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разр.	Малыга	Лист	1/10	11.07.77			
Рук.	Таволова	Лист	1/10	11.07.77	Лист	Листов	1
И.Контр.	Зеленцова	Лист	1/10	11.07.77	Труба 25 Гост 3262-75		ГНПРОСТРОИДОРМАШ
Упр.	Таволова	Лист	1/10	11.07.77	Лист Б СТ.3 по ГОСТ 14637-69		Г.Ростов-на-Дону
Кальку сверла 0123					Контроль Лаврова		Формат И

Патрубок

Лит. Р4 Масса 0,12 Масштаб 1:1

Лит. Листов 1  
ГНПРОСТРОИДОРМАШ  
Г.Ростов-на-Дону

36  
726 1/12

№	№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
			Документация		
25	904-1-39	07.0005Б	Оборонный чертеж		
		07.0007У	Технические условия		
			Сварочные единицы		
И	1	07.100	Крышка	1	
И	2	07.200	Металлоконструкция	1	
И	3	07.300	Поддон	1	
			Детали		
ВУ	4	07.001	Забойка Ближе к дет. 07.001-7У дет. 7-7-01к, дет. 16123-7к	1	6,22кг
ВУ	5	07.002	Патрибок		
ВУ	6	07.003	Труба 25Г0СТ3262-75	1	0,300кг
			Стандартные изделия		
	7		Чалник 25Г0СТ3262-75	2	
			Прочие изделия		
	8		Край прокладной сал- никовой мчталовой	1	1,85кг
			№обк. Ач25; Р410		
Итого		904-1-39	07.000		
Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата	
Разраб.	Малова	Лист	№	2.8.77	
Проб.					
Рис.	Таболова	Маск	№	2.8.77	
Н. контр.	Боричев	М.А.	№	2.8.77	
Упр.	Леваш	С.С.	№	2.8.77	
Копировал		Малова		Формат И	

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения

Гипростройдармаш

Ванна для промывки ячеек  
фильтров  
Технические условия  
904-1- 07.0007У

1977 год

С.М.Ев. Серва М.И. Копирова Валова  
Формат И

Настоящие технические условия распространяются на ванну для промывки ячеек фильтров, чертеж 904-1 07.000, 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 1

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

1.3. Характеристики

1.3.1. промывка ячеек производится

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата	
Разраб.	Малова	Лист	№	2.8.77	
Проб.					
Рис.	Таболова	Маск	№	2.8.77	
Н. контр.	Боричев	М.А.	№	2.8.77	
Упр.	Леваш	С.С.	№	2.8.77	
Копировал		Малова		Формат И	

водой t=66°С, залитой в ванну, путем установки их в поддон.

1.3.2. Запалнение бака водой, производится из крана через открываемое отверстие, расположенную в крышке.

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 № 904-1 07.000

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

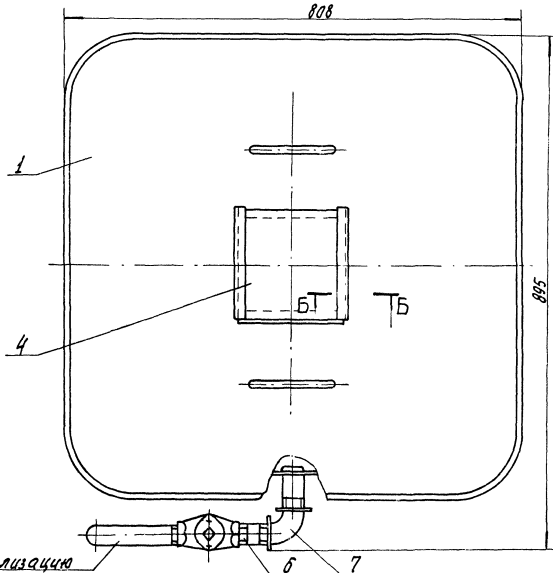
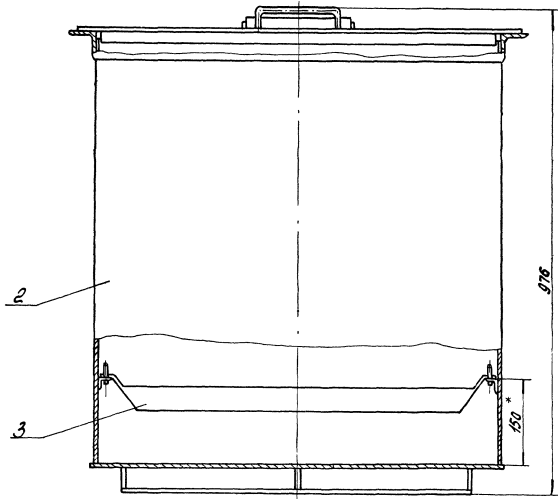
1.5. Указание по эксплуатации

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

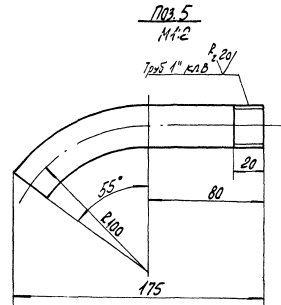
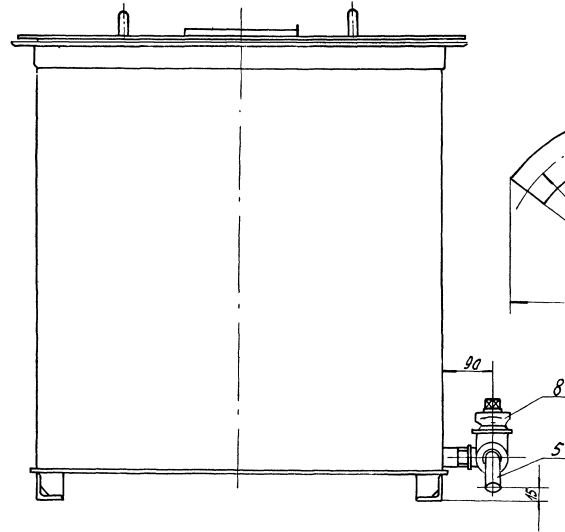
Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата	
Разраб.	Малова	Лист	№	2.8.77	
Проб.					
Рис.	Таболова	Маск	№	2.8.77	
Н. контр.	Боричев	М.А.	№	2.8.77	
Упр.	Леваш	С.С.	№	2.8.77	
Копировал		Малова		Формат И	

904-1-39 66-1-106

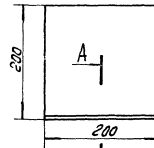
Технический проект 904-1-39 Алмаз ЛЗ



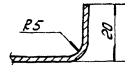
В канализацию



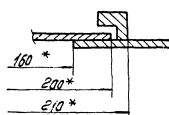
Поз. 4  
М:5



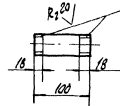
А  
А-А повернута  
М:1



Б-Б  
М:1



Поз. 6



Грунт/к/л/в

1. Покрытие: грунтвка ГФ-017 красно-коричневая ТУ 6-10-1185-71 1 слой. Эмаль ПФ-115 светло-зеленая ГОСТ 6465-76 2-ой ш. л.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа  $\sqrt{1}$ , а необрабатываемых  $\sqrt{0}$ .
3. Предельные отклонения размеров: балоб - по В7, остальные - по СМв.
4. Предельные отклонения для угловых размеров по  $9^\circ$  степени точности ГОСТ 8909-75.
5. \* Размеры для справок.
6. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

7261/13 38

904-1-39

07000056

Уч. Лист	м. * д. * г.	Подп.	Лист	Ванна для прачной	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Малыга	1970	9/11/77	ячеек фильтр.	Р4	1519	1:5
Проб.	Табалова	1970	9/11/77	Сварочный чертеж	Лист	Листов 1	
Рис.	Табалова	1970	9/11/77				
Слева	Пучков	1970	9/11/77				
Контроль	Борисов	1970	9/11/77				
Чит.	Левков	1970	9/11/77				

Москва: Коган

1977

1977

1977

1977

1977

1977

1977

ГИПРОСТРОЙОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Кол. листов	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	№ док-м	Примечание
<u>Документация</u>								
02		904-1-39	07.100	СБ	Оборачивный чертеж			
<u>Детали</u>								
Б4	1	07.101	Амшике		В-ПМ-5 ГОСТ 19003-74 Лист ВСТ-3.1к.2 ГОСТ 14637-69			
Б4	2	07.102	Коронштейн		В-36х36х4 ГОСТ 8509-72 Угловой ВСТ-3.1к.5 ГОСТ 535-58 L=50			
Б4	3	07.103	Обечайка		В-ПМ-4 ГОСТ 19003-74 Лист ВСТ-3.1к.2 ГОСТ 14637-69			
Б4	4	07.104	Дпара		В-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Угловой ВСТ-3.1к.5 ГОСТ 535-58			
Б4	5	07.105	Палочка		В-10 ГОСТ 2590-71 Норм. СТ-3.1к.2 ГОСТ 535-58 L=35			
Б4	6	07.106	Ребро		В-ПМ-5 ГОСТ 19003-74 Лист ВСТ-3.1к.2 ГОСТ 14637-69			
Б4	7	07.107	Патрубок		Труба 25 ГОСТ 3262-75 L=60			
Б4	8	07.108	Угловой оконцовочный		В-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Угловой ВСТ-3.1к.6 ГОСТ 535-58 L=3235			
					<b>904-1-39</b>		<b>07.100</b>	
Изм. Лист № док-м Подп. Дата					<b>Металлоконструкция</b>		Лит. Лист Листов РЧ. I ГИПРОСТРОИ ДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И	
Разраб. Малюга								
Рис. Таболова								
И. контр. Бурякова								
Утв. Таболова					<b>904-1-39</b>		<b>07.200</b>	
Кальку сверил Шабо								
Катрибал Власова								
Формат И								

Кол. листов	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	№ док-м	Примечание
<u>Документация</u>								
12		904-1-39	07.200	СБ	Оборачивный чертеж			
<u>Детали</u>								
Б4	1	07.201	Корыто		В-ПМ-5 ГОСТ 19003-74 Лист ВСТ-3.1к.2 ГОСТ 14637-69			
И	2	07.202	Лопка					
					<b>904-1-39</b>		<b>07.200</b>	
Изм. Лист № док-м Подп. Дата					<b>Поддон</b>		Лит. Лист Листов РЧ. I ГИПРОСТРОИ ДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И	
Разраб. Малюга								
Рис. Таболова								
И. контр. Бурякова								
Утв. Таболова					<b>904-1-39</b>		<b>07.200</b>	
Кальку сверил Шабо								
Катрибал Власова								
Формат И								

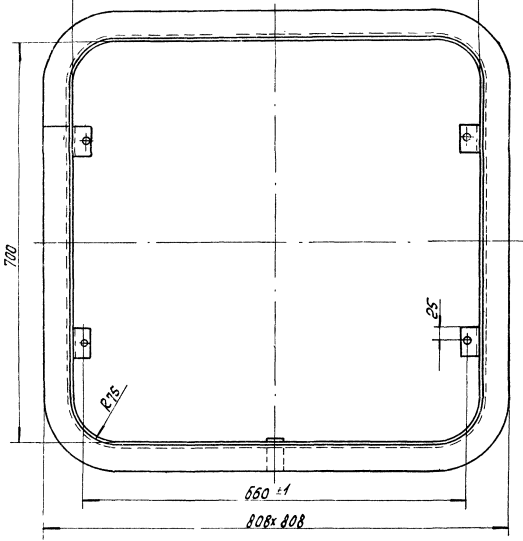
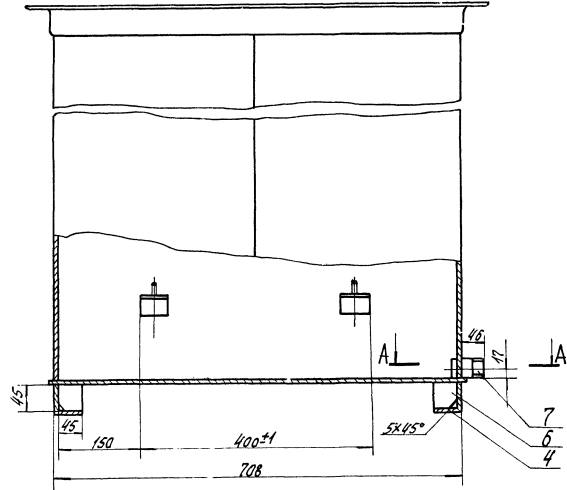
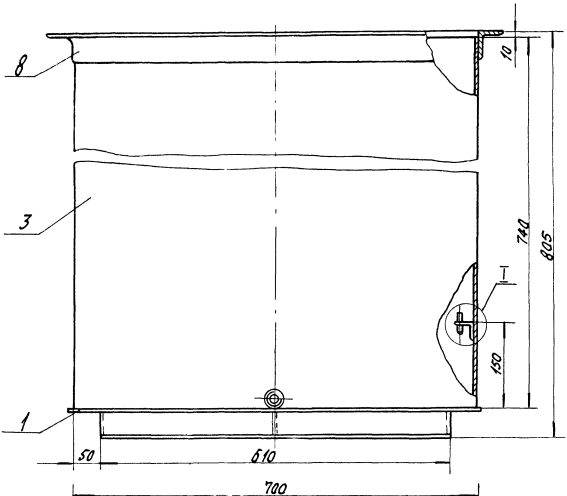
Кальку сверил Шабо  
 Катрибал Власова  
 Формат И

**904-1-39 СБ-1-1006**

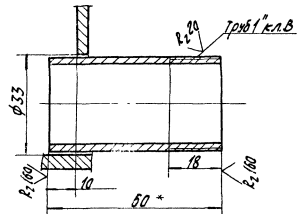
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМВ
- 2\* Размеры для справок.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

7261/18 39

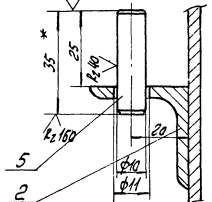
<b>904-1-39</b>		<b>07.200 СБ</b>	
<b>Поддон</b>			
<b>Оборачивный чертеж</b>			
Лит.	Масш.	Масш. С	
РЧ	2:1,5	1:2	
Лист		Листов	
		I	
ГИПРОСТРОИ ДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			
И. контр.	Бурякова	Рис.	Таболова
Утв.	Таболова	Лист	07.200
Кальку сверил Шабо		Катрибал Власова	
Формат И			



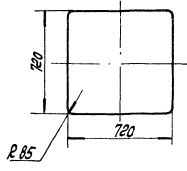
A-A  
М:1



I  
М:1



Поз. 1  
М:20



1. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа  $R_{a}^{2,320}$ , а необрабатываемых -  $R_{a}^{1,25}$ .
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по Я7, балок - по В7, остальных - по СМ8.
- 3.\* Размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-59.
5. Сварные швы на герметичность испытать путем промазывания их изнутри керосином. Через 12 часов снаружи не должны быть пятен. Дефектные места вырубить и заварить внало.

7261/8 40

904-1-33

07.100СБ

Лист	№ докум.	Дата	№ изм.	Исполн.	Металлаконструкция	Лист	Класс	Масштаб
1	07.100СБ	19.11.77	1	М.М.М.	Металлаконструкция	Р4	36.65	1:5
Автор	Толстова	19.11.77			Сварочный чертеж	Лист	Листов 1	
Проектант	Толстова	19.11.77				ГипростройДормаш		
И.контр.	Варченко	19.11.77						

№	Изм.	ИЗМЕНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>Документация</u>		
12		904-1-39 07.300.06	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
54	1	07.301	Лист верхний Л-ПК-0-3/СТУПЕНЧАТЫЙ Лист Г-П-4-0,0м ГОСТ 14037-74	1	21,8 кг
54	2	07.302	Направляющая Л-ПК-0-3/СТУПЕНЧАТЫЙ Квадрат 45-2-А-8 ГОСТ 1017-73 L=210	2	0,122 кг
54	3	07.303	Ручка ВК ГОСТ 2590-74 Круг 67,3 мм 2 ГОСТ 535-58	2	0,30 кг
4	4	07.304	Рамка Квадрат 45-2-А-8 ГОСТ 1017-73 Лист В-П-5 ГОСТ 14037-74	1	2,45 кг

904-1-39		07.300	
Изм. Лист	№ док. изм.	Подп.	Дата
Разраб.	Малыгина	Шваб.	9.08.77
Проб.	Тоболова	Шваб.	9.9.77
Контр.	Бурякова	Шваб.	10.9.77
Исп.	Тоболова	Шваб.	10.9.77
Калку сверил Шваб.		Копировал Долова	
Крышка		ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И	

Технический проект 904-1-39 Альбом И

202020 66-1-106

Вид А

1. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей - ✓  
2. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМв.  
3. Предельные отклонения угловых размеров  
по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.

Р. 320

904-1-39		07.202	
Изм. Лист	№ док. изм.	Подп.	Дата
Разраб.	Малыгина	Шваб.	9.08.77
Проб.	Тоболова	Шваб.	9.9.77
Контр.	Бурякова	Шваб.	9.9.77
Исп.	Тоболова	Шваб.	9.9.77
Калку сверил Шваб.		Копировал Долова	
Лапка		ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И	

904-1-39 07.300.06

Вид А  
M:2

Б-Б  
M:1

1. Предельные отклонения размеров:  
валов - по В7,  
остальных - по СМв.  
2.\* Размеры для справок.  
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей  
без чертежа - ✓, а необрабатываемых - ✓  
4. Сварку производить по контуру прилега-  
ния свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-59

7261/ИХ 41

904-1-39		07.300.06	
Изм. Лист	№ док. изм.	Подп.	Дата
Разраб.	Малыгина	Шваб.	9.9.77
Проб.	Тоболова	Шваб.	9.9.77
Контр.	Бурякова	Шваб.	9.9.77
Исп.	Тоболова	Шваб.	9.9.77
Калку сверил Шваб.		Копировал Долова	
Крышка сборочный чертеж		ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И	

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		904-1-39 08.000СБ	Оборачный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	08.100	Металлоконструкция	1	
			<u>Детали</u>		
Б4	2	08.001	Кармаш Б-ПНЗ ГОСТ 19903-74 Лист 3-й лист 5 ГОСТ 14637-89	1	59,0 кг

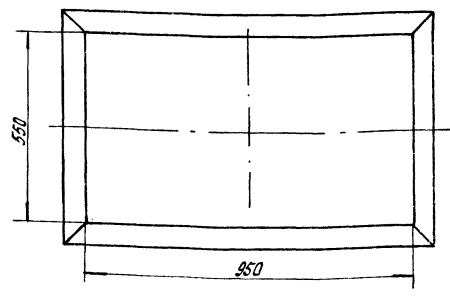
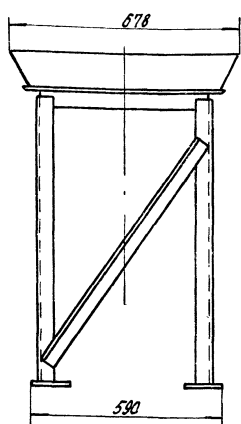
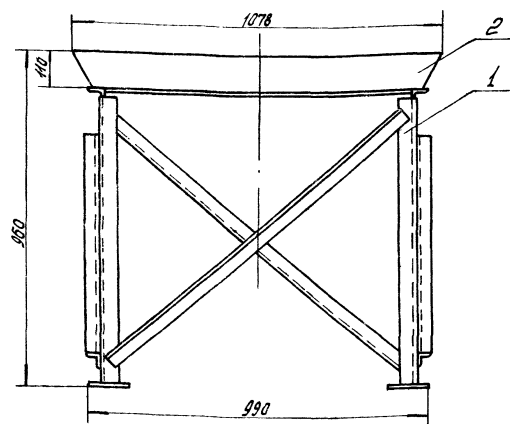
904-1-39		08.000	
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб. / Малюга	Малюга	Малюга	19.07.77
Рис. / Таболава	Бурейко	Малюга	19.07.77
И. контр. / Левашов	Левашов	Малюга	19.07.77
Упр. / Кальку	Сверил / Глазьев	Копылов / Волова	
Опора под маслобак		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат 11	

Трубовой проект 904-1-39 Альбом 1х

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		904-1-39 08.100СБ	Оборачный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	08.101	Стойка Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 Уголок в ст. м. 5 ГОСТ 535-58 L = 800	2	1,93 кг
Б4	2	08.102	Стойка Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок в ст. м. 5 ГОСТ 535-58 L = 830	4	3,13 кг
Б4	3	08.103	Опора Б-ПНЗ ГОСТ 19903-74 Лист 3-й лист 5 ГОСТ 14637-89 Уголки Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок в ст. м. 5 ГОСТ 535-58	4	0,56 кг
Б4	4	08.104	L = 600	2	2,26 кг
Б4	5	08.105	L = 900	3	3,4 кг
Б4	6	08.106	Стойка Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 Уголок в ст. м. 5 ГОСТ 535-58	2	2,78 кг

904-1-39		08.100	
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб. / Малюга	Малюга	Малюга	19.07.77
Рис. / Таболава	Бурейко	Малюга	19.07.77
И. контр. / Левашов	Левашов	Малюга	19.07.77
Упр. / Кальку	Сверил / Глазьев	Копылов / Волова	
Металлоконструкция		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат 11	

9000080 БЭ-1-106



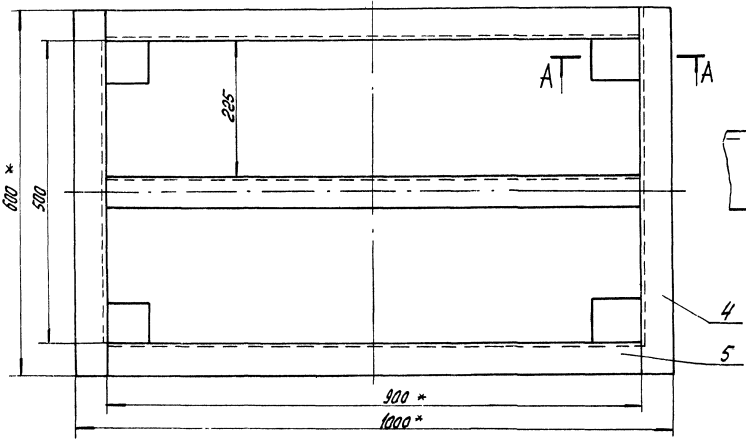
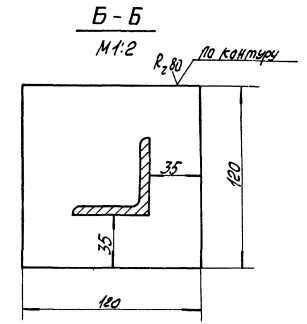
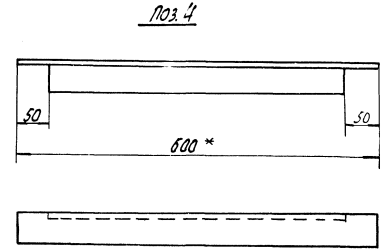
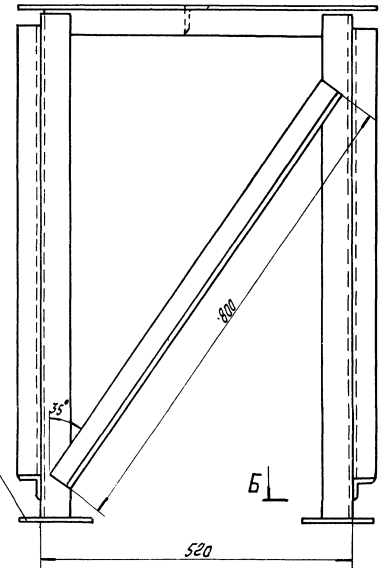
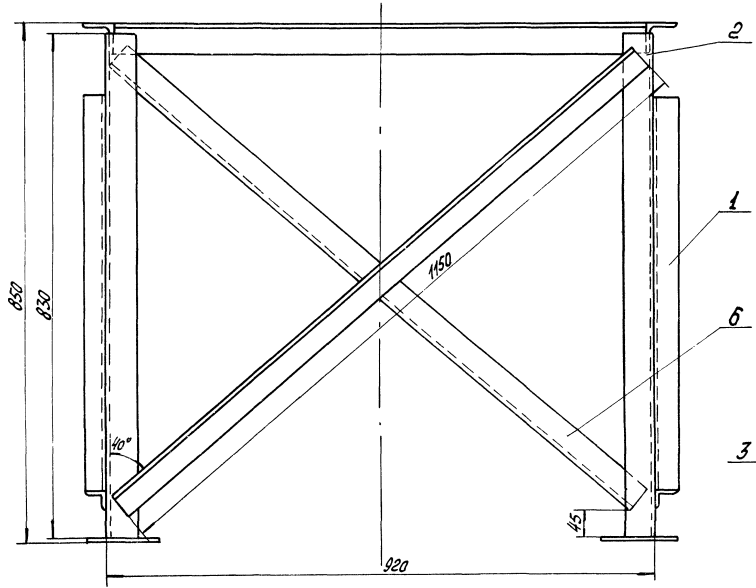
1. покрытие: грунтотка ГФ-017 красно-коричневая ТУ-6-10-1185-71 1 слой. Эм. ПФ-115 голубая ГОСТ 6465-76. 2 слоя V.L.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - Ra3,2
3. предельные отклонения размеров - по СЧ.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-89.

7261/1х 42

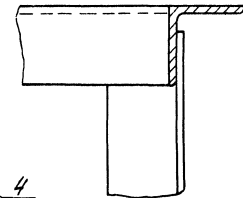
904-1-39		08.000СБ	
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб. / Малюга	Малюга	Малюга	19.07.77
Рис. / Таболава	Бурейко	Малюга	19.07.77
И. контр. / Левашов	Левашов	Малюга	19.07.77
Упр. / Кальку	Сверил / Глазьев	Копылов / Волова	
Опора под маслобаки сборочный чертеж		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат 12	

904-1-39 65-1-706

Туробой проект 904-1-39



A-A  
M:2



1. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -  $R_{a,320}$ , а необрабатываемых -  $\nabla$ .
2. Предельные отклонения размеров - по СМ.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9<sup>й</sup> степени точности ГОСТ 8909-75.
4. Сварку производить по контуру прилегающей свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

7261/13 43

904-1-39				08.100СБ		
Металлоконструкция				Лист	Касса	Масштаб
Сборочный чертеж				РЧ.	37	1:5
И.КОНСТ.				Листов 2		
И.ПРОЕК.				ГИПРОСТАЙРОИДМАШ		
И.УМ.				г.Костанай-Восток		

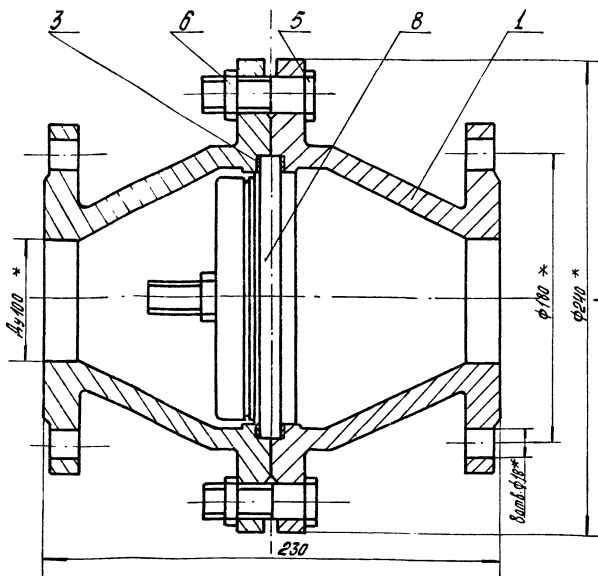
Шкала: 1:1



Стр.	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
22		904-1-39	09.000СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
22	1		09.001	Корпус	2	
54	3		09.002	Прокладка ф165/ф174 Паранит ПОН-1 Гост 481-71	2	0,009кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	5			Болт М20х70.5В Гост 7798-70	8	
	6			Гайка М20,5 Гост 5916-70	8	
				<u>Прочие изделия</u>		
	8			Клапан НКТ-160-10М	1	4,85кг

904-1-39				09.000			
Обратный клапан				ГипростройДОРМАШ			
Копировал А.А.С.				г. Ростов-на-Дону			
				Фабрика 11			

90000 DU 6E-1-106



А Лист 2

1. Наружную поверхность красить в цвет трубопроводов.
- 2\* Размеры для справок.
3. Два корпуса в сборе испытать на герметичность водой  $P_{изб} = 12 \text{ кгс/см}^2$  Течь воды не допускается.

7261/IX 44

904-1-39				09.000СБ			
Обратный клапан				ГипростройДОРМАШ			
Оборочный чертеж				г. Ростов-на-Дону			

Лист	Масса	Число
Р4	30,9	1-2
Лист	Листов	
ГипростройДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		

Копировал Карага

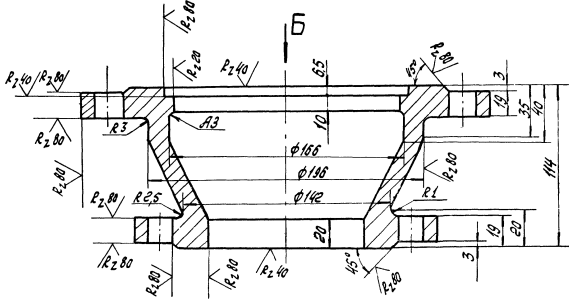
1/277

Син.

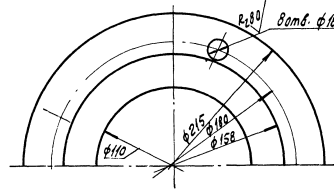
Геокоб

8.8.77

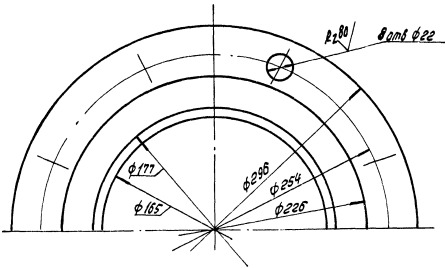
Поз 1



View A лист 1



View B



1. Допуски на размеры отливки по гост 1855-55.
2. Формовочные уклоны по гост 3242-57.
3. Трещины, рыхлины и другие дефекты, снижающие прочность отливки, не допускаются.
4. Предельные отклонения размеров:
  - отверстий - по А7,
  - вால் - по В7,
  - остальных - по СМв.
5. Предельные отклонения угловых размеров по 9<sup>±</sup> степени точности гост 8909-75.
6. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка - √.

				904-1-39		09001	
Вен. лист	№ докум.	подл.	дата	Корпус			
Разраб.	М.М.Л.	И.И.И.	В.В.В.				
Проф.							
Зам. пр.							
И.И.И.	В.В.В.	И.И.И.	В.В.В.	Лист	из 1		
И.И.И.	В.В.В.	И.И.И.	В.В.В.	С418-36 ГОСТ 1412-70		ГИПРОСТРОИДОРМАШ Г.Иркутск-на-Дону	

Фигура	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Документация</u>					
22		904-1-39	10.00005 10.000 ТУ		Оборачивный чертеж Технические условия
<u>Оборачивные единицы</u>					
12	1	10.100			Весовая часть корпуса 1
12	2	10.200			Авертка 1
22	3	10.300			Нижняя часть корпуса 1
11	4	10.400			Рамка 1
11	5	10.500			Цаколада 1
<u>Детали</u>					
5У	6	10.001			Осб Ø12 ГОСТ 2590-71 Крм 275 ГОСТ 535-50 L=55 3 0.037кг
					Прокладки Карман А ГОСТ 9347-74
5У	7	10.002			Б-1 Ø225/Ø27 1 0.00075кг
5У	8	10.003			Б-2 50x2960 1 0.05кг
Изм лист		№ докум	подп	дата	
Разраб		Малюга	М.А.	10.11.77	
Проект		Авдолова	Л.В.	10.11.77	
Исполн		Авдолова	Л.В.	10.11.77	
Упр		Авдолова	Л.В.	10.11.77	
Калику Верил		Авдолова	Коларвал	Авдолова	Формат И
		904-1-39	10.000		
		Филتر	воздушный		
		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		г. Ростов-на-Дону	
		Формат И			

Фигура	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Стандартные изделия</u>					
11			Болт М12х25-58		
			ГОСТ 7798-70	24	
12			Гайка М125		
			ГОСТ 5915-70	24	
13			Защелка 8x18-010		
			ГОСТ 10299-68	16	
14			Провка 7061-0312/003		
			ГОСТ 13447-68	1	
15			Шайба 12-005		
			ГОСТ 10906-66	48	
<u>Прочие изделия</u>					
16			Ячейка фильтра типа ФЭБ с рамкой	1	
Изм лист		№ докум	подп	дата	
Разраб		Малюга	М.А.	10.11.77	
Проект		Авдолова	Л.В.	10.11.77	
Исполн		Авдолова	Л.В.	10.11.77	
Упр		Авдолова	Л.В.	10.11.77	
Калику Верил		Авдолова	Коларвал	Авдолова	Формат И
		904-1-39	10.000		
		Филтер	воздушный		
		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		г. Ростов-на-Дону	
		Формат И			

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

## Гипростройдормаш

### Филтер воздушный

Технические условия

904-1      10.000ТУ

1977 год

Калику Верил Авдолова Коларвал Авдолова Формат И

Настоящие технические условия распространяются на филтер воздушный чертеж № 904-1 010.000, предназначенный для очистки всасываемого в компрессор воздуха

### 1. Технические требования

1.1 Филтер воздушный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица 1

№	Наименование параметра	Ед измерения	Число значащих цифр
1	Загрязнитель-газифицированные бензинопластики		
2	Площадь рабочего сечения	м <sup>2</sup>	0,22
3	Пропускная способность при удельной воздушной нагрузке 7000 м <sup>3</sup> /м <sup>2</sup>	м <sup>3</sup> /ч	1540
4	Пылевместимость при увеличении гидравлического сопротивления с 5кг/м <sup>2</sup> до 10кг/м <sup>2</sup>	г/м <sup>2</sup>	1200
5	Эффективность очистки (по методике НИИ сантехники)	%	до 80
6	Тонкость очистки	мкм	10 <sup>-4</sup>
7	Масса	кг	150
8	Габаритные размеры:		
	длина	мм	837
	ширина	мм	790
	высота	мм	1285

904-1-39      10.000ТУ

Филтер воздушный

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

г. Ростов-на-Дону

Формат И

### 1.3. Характеристика

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

1.3.2 Ячейки типа ФЯВ заполнены двенадцатью гаррированными винилпластовыми сетками и обвита металлическими гаррированными сетками.

1.3.3 Дверка фильтра обеспечивает свободный доступ к ячейкам фильтра.

1.3.4 Патрубки Ду15 на верхней и нижней частях корпуса фильтра служат для присоединения контрольно-измерительных приборов замера гидравлического сопротивления.

### 1.4. Маркировка

1.4.1 В лобом удобном для клеймения месте клеймить № 904-1 10.000.

1.4.2 Маркировку узлов и деталей произвести согласно положению, действующего на заводе-изготовителе.

### 1.5 Указания по эксплуатации

1.5.1 Фильтр предназначен для очистки всасываемого воздуха от пыли, при начальной запыленности воздуха  $(5 \div 10) \cdot 10^{-6}$  кг/м<sup>3</sup>.

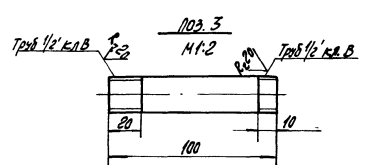
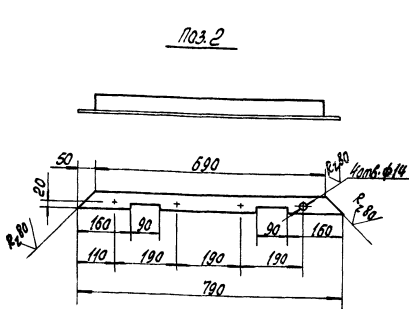
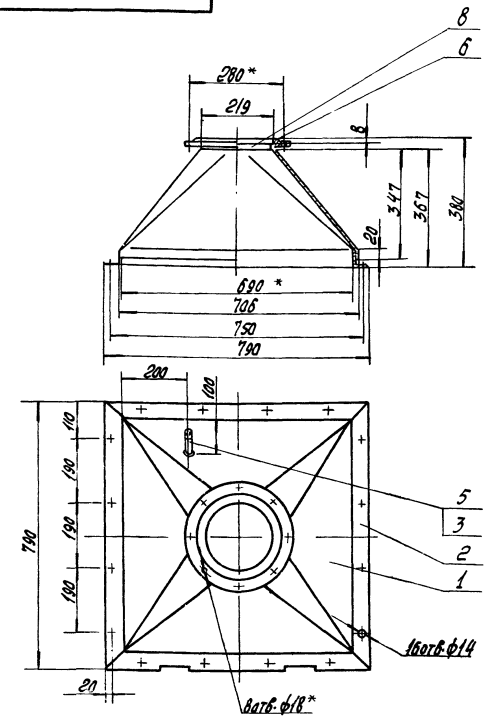
1.5.2 Для регенерации ячейки фильтров промываются в обычной воде  $t = 333 \div 338$  К ( $60 \div 65$  °С). Затем они высушиваются и устанавливаются в корпус.

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	10.000ТУ	Лист	3
Кальку сверил	Агафанбба	Калирвал	Аалова	Формат И			

Лобовой проект 904-1-39 Лобовой И

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12		904-1-39	10.000СБ	Сварочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1	10.001	Лист верхний	Лист 6-ПКЗ гост 19903-74 Лист 6 СТЗ №2 гост 19837-89	1	15кг
Б4	2	10.002	Паласа	6 СДБС-5 гост 8504-72 Иголок в ст.306 гост 535-58 L=790	4	3кг
Б4	3	10.003	Патрубок	Труба 15 гост 3262-75	1	40кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
	5			Кантройка 15		
	6			гост 8961-75	1	
				Фланец 200-2,5		
				гост 1255-67	1	
				<u>Материалы</u>		
	8			Труба 219x6 гост 8732-70 вст 2 ст гост 8731-74 K=20	1	2,93
			904-1-39	10.100		
			Верхняя часть корпуса		Лист	Лист
					Р4	Листов
					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
					г.Ростов-на-Дону	
					Формат И	
			Кальку сверил	Агафанбба	Калирвал	Аалова

904-1-39



- Неуказанная чистота обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа  $R_{a,320}$ , а необрабатываемых -  $R_{a,12.5}$ .
- Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМв.
- \* Размеры для справок.
- Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 5264-89.

7261/И 4.7

			904-1-39	10.100СБ		
			Верхняя часть корпуса		Лист	Масса
			Сварочный чертеж		Р4	1.10
					Лист	Листов
					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
					г.Ростов-на-Дону	
					Формат И	
			Кальку сверил	Агафанбба	Калирвал	Аалова

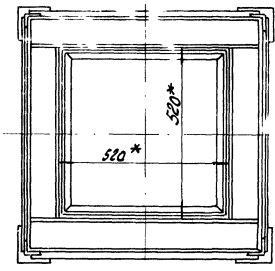
900001 6E-1-106

Альбом IX

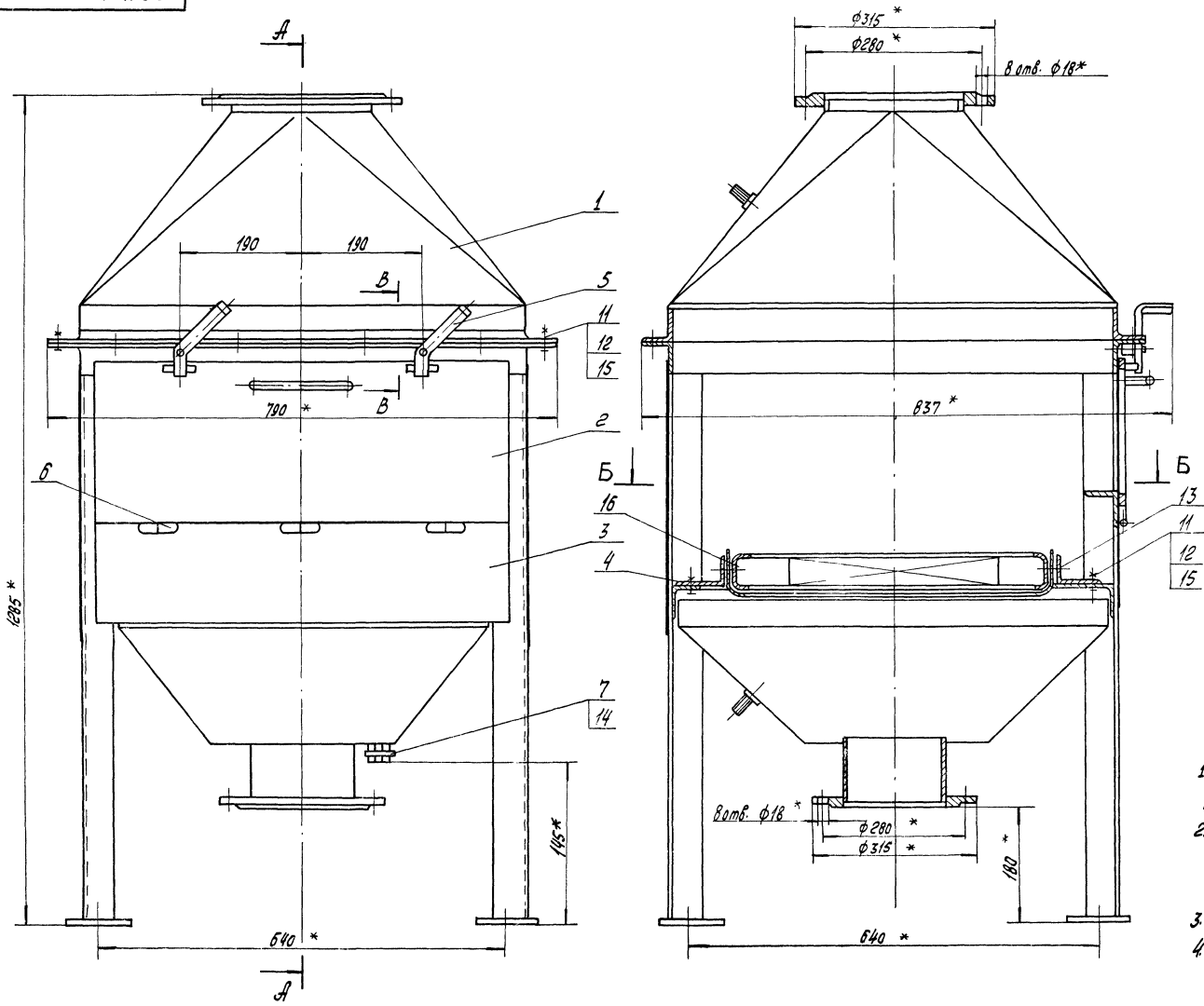
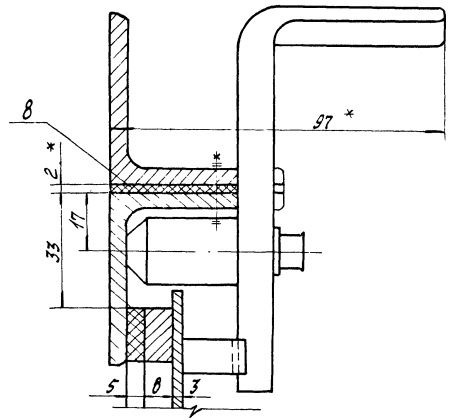
Технический проект 904-1-39

Лист № 48

Б-Б  
М 1:10

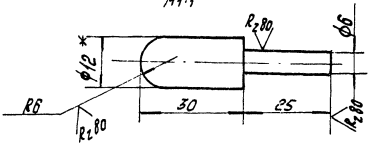


В-В



1. Покрытие: грунтовка ГФ-017 красно-коричневая  
ТУ Б-10-1186-71 (слой), ЭМ. ПФ-М5 светло-зеленая ГОСТ 6465-63. VI-Л.
2. Предельные отклонения размеров:  
валов - по В7,  
остальных - по СМ.
- 3\* Размеры для справок.
4. Прокладки поз. 7, 8 изготовить по месту.

Поз. 6 ось  
М 1:1



726/IX 48

904-1-39

10.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	Филتر воздушный сварочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
1	1	Калуга	Л.А.	11.12.77		р.ч.	150	1:5
Исполн.	Товолова	Провер.	Желе	20.1.77	Лист	Листов		
Спр. спец.	Просков	Желе	20.1.77		ГИПРОСТРОИДОРМАШ			
Инж.пр.	Золота-Рева	Проект.	20.1.77		Г. Ростов-на-Дону			
Утв.	Левина	Инж.	20.1.77					

Начальник Канон

9.11.77

Утв.

№ п/п	№ докум.	№ лист	обозначение	Наименование	№	Примечание
<u>Документация</u>						
10	904-1-39	10.200СБ		Сварочный чертеж		
<u>Детали</u>						
11	1	10.201		Втулка	3	
54	2	10.202		Дверка		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист ВСТ 3 по ГОСТ 14637-89	1	3,8 кг
54	3	10.203		Ключ		
				Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Лист ВСТ 3 по ГОСТ 14637-89	2	0,063 кг
<u>Прокладки</u>						
<u>Резина-рулонная</u>						
				ЗМБ-А-М ГОСТ 7338-65		
54	4	10.204		L=208	3	0,02 кг
54	5	10.205		L=640	2	0,06 кг
<u>Ребра</u>						
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист ВСТ 3 по ГОСТ 14637-89		
54	6	10.206		L=208	3	0,21 кг
54	7	10.207		L=640	2	0,64 кг
54	8	10.208		Ручка		
				В12 ГОСТ 2590-71 Лист СТ 3 по ГОСТ 535-58	1	0,21 кг

904-1-39				10.200			
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	лист	лист	лист	лист
Разраб.	Малюга	Малюга	11.07.71	РЧ	1	1	1
Проф.				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
Рук.	Товалова	Товалова	11.07.71	г. Ростов-на-Дону			
И. контр.	Бурейко	Бурейко	11.07.71	Формат 11			
Упр.	Товалова	Товалова	11.07.71	Копировал Агафонова			

Т. Лобовый 7006571 904-1-39 А. Давом 1х

**10.201 Втулка**

A-A

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМВ.

904-1-39				10.201			
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	лист	лист	лист	лист
Разраб.	Малюга	Малюга	11.07.71	РЧ	0,02	2:1	
Проф.				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
Рук.	Товалова	Товалова	11.07.71	г. Ростов-на-Дону			
И. контр.	Бурейко	Бурейко	11.07.71	Формат 11			
Упр.	Товалова	Товалова	11.07.71	Копировал Агафонова			

**904-1-39 Дверка**

Вид Б  
М:4

Вид А  
М:1

**904-1-39 Дверка**

- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа  $R_{a320}$ , необрабатываемых -
- Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМВ.
- \* Размеры для справок.
- Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
- Прокладки поз 4,5 клеить к ребрам резиновым клеем ГОСТ 2199-66.

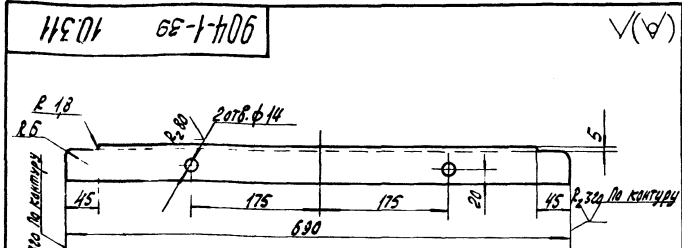
904-1-39				10.200СБ			
Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	лист	лист	лист	лист
Разраб.	Малюга	Малюга	11.07.71	РЧ	6,3	1:5	
Проф.				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
Рук.	Товалова	Товалова	11.07.71	г. Ростов-на-Дону			
И. контр.	Бурейко	Бурейко	11.07.71	Формат 11			
Упр.	Товалова	Товалова	11.07.71	Копировал Агафонова			

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
<u>Документация</u>					
22		904-1-39 10.300.06	Оборочной чертеж		
<u>Детали</u>					
Боковины					
Лист Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист Б.Ст.3 по 2 ГОСТ 14637-69					
54	1	10.301	155x660	1	2,4кг
54	2	10.302	430x660	3	6,7кг
11	3	10.303	Боковина	1	38,3кг
11	4	10.303-01	Боковина	2	3,78кг
11	5	10.303-02	Боковина	1	38,3кг
54	6	10.304	Дно		
Лист Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист Б.Ст.3 по 2 ГОСТ 14637-69					
54	7	10.305	Опора		
Лист Б-ПК-10 ГОСТ 19903-74 Лист Б.Ст.3 по 2 ГОСТ 14637-69					
54	8	10.306	Патрубок		
Лист Б.Ст.3 по 2 ГОСТ 14637-69					
54	9	10.307	Патрубок		
Лист Б.Ст.3 по 2 ГОСТ 14637-69					
54	10	10.308	Отводка		
Лист Б-ПК-3 по 2 ГОСТ 14637-69					
Лист Б.Ст.3 по 2 ГОСТ 14637-69					
Лист Б.Ст.3 по 2 ГОСТ 14637-69					

904-1-39		10.300	
Изм.	Лист	Изм.	Лист
1	1	1	2
Нижняя часть корпуса			
ГИПРОСТРОИДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			
Формат И			

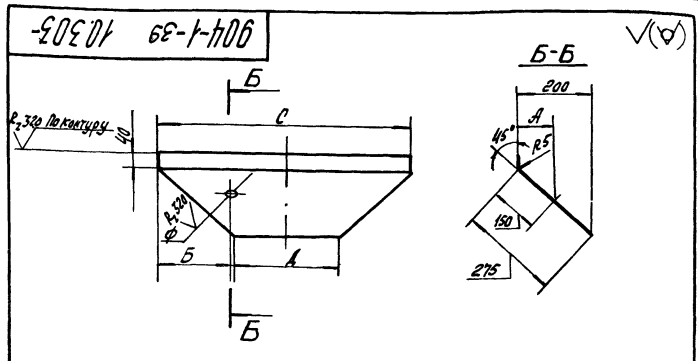
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
54	11	904-1-39 10.309	L=690	1	26кг
54	12	10.310	L=600	2	266кг
11	13	10.311	Ребра	2	26кг
Уголки					
Лист Б-ПК-3 по 2 ГОСТ 14637-69					
54	14	10.312	L=790	1	3кг
54	15	10.313	L=790	3	3кг
Стандартные изделия					
18			Гайка М20,5	1	
ГОСТ 5916-70					
19			Контргайка 15	1	
ГОСТ 8918-69					
20			Фланец 200-2,5	1	
ГОСТ 1255-67					

904-1-39		10.300	
Изм.	Лист	Изм.	Лист
1	2	1	2
904-1-39			
10.300			
Лист 2			



1. Предельные отклонения размеров:  
 отверстий - по Я7,  
 валов - по В7,  
 остальных - по СМв.

904-1-39		10.311	
Изм.	Лист	Изм.	Лист
1	1	1	1
Ребро			
Лист Р4			
Масса 26			
Масштаб 1:4			
Лист Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74			
Лист Б.Ст.3 по 2 ГОСТ 14637-69			
ГИПРОСТРОИДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			
Формат И			



Обозначение	А	Б	С	Д	Ф	Масса
10.303	-	-	690	290	-	3,92
10.303-01	-	-	684	284	-	5,76
10.303-02	100	200	690	290	15	38,3

1. Предельные отклонения размеров:  
 отверстий - по Я7,  
 валов - по В7,  
 остальных - по СМв.

2. Предельные отклонения угловых размеров по 9<sup>II</sup> степени точности ГОСТ 8909-75.

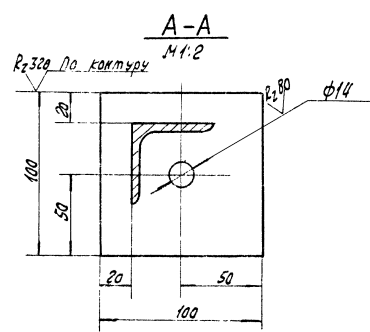
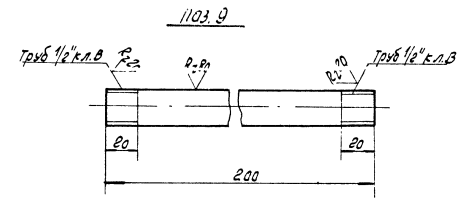
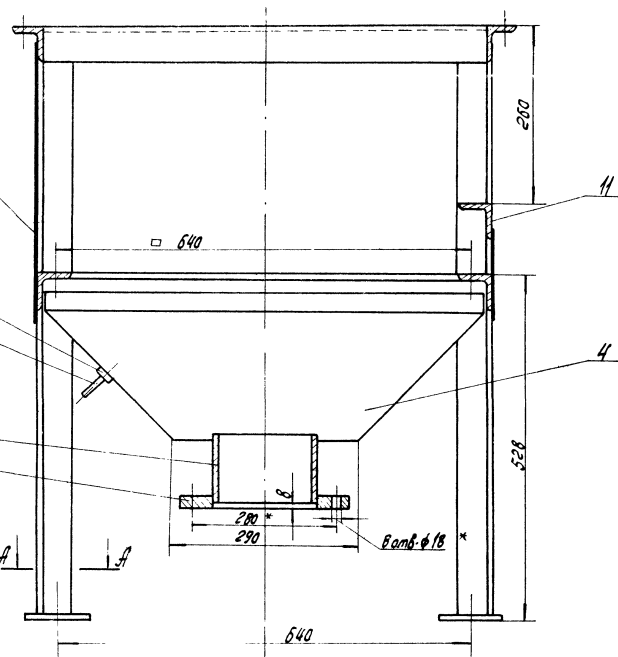
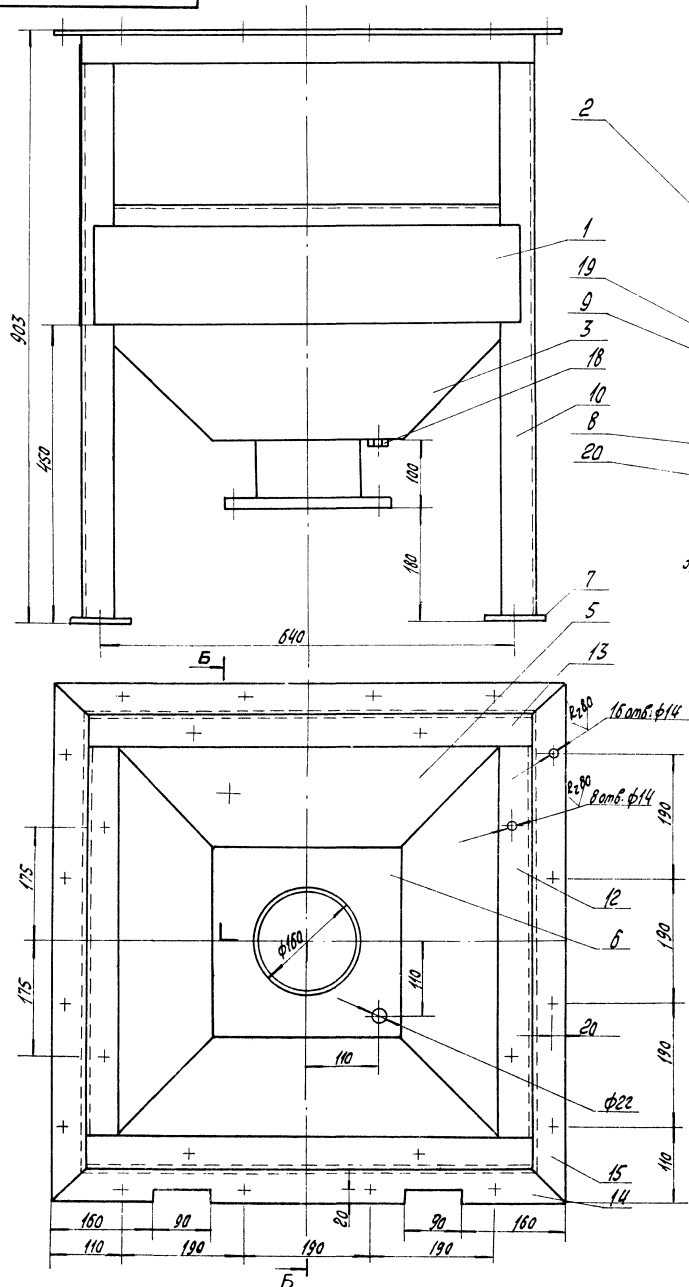
904-1-39		10.303	
Изм.	Лист	Изм.	Лист
1	1	1	1
Боковина			
Лист Р4			
Масса 1:10			
Лист Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74			
Лист Б.Ст.3 по 2 ГОСТ 14637-69			
ГИПРОСТРОИДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			
Формат И			

9000E01 62-1-706

Б-Б

Типовой проект 904-1-39

Лист 1 из 1  
 Дата: 1977 г.  
 Проект: 904-1-39  
 Исполнитель: [Signature]



1. Превельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМв.
- 2.\* Размеры для справок.
3. Широковатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - 0.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

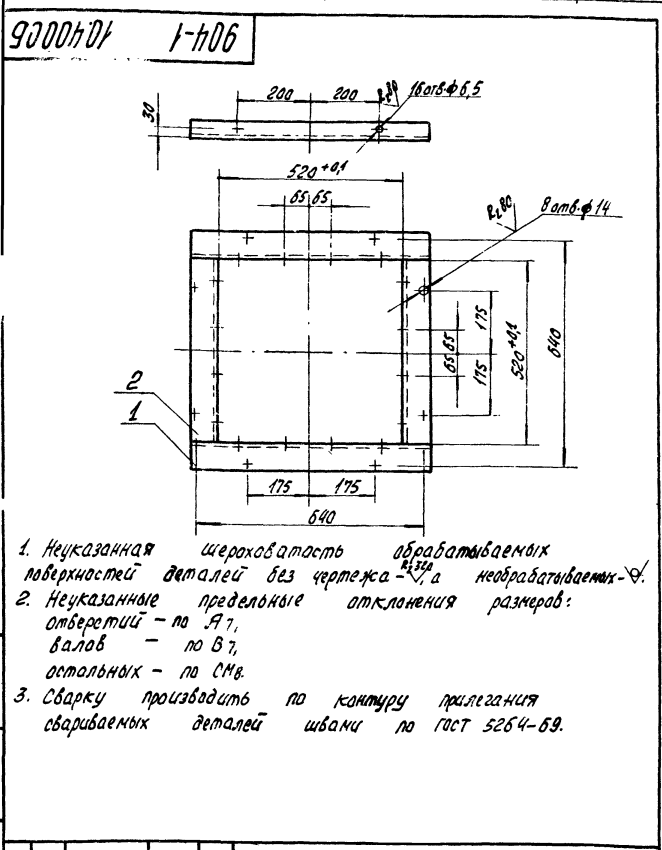
7261/IX 51

				904-1-39		10300СБ	
				Нижняя часть корпуса сварочного чертеж			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Дата
		Малого	1977				
Проект: Толова				Исполнитель: [Signature]			
Исполнитель: Толова				Исполнитель: [Signature]			
Утвержден: Толова				Утвержден: [Signature]			
				Лист		Листов 1	
				р/ч		89 1:5	
				ГИПРОСТРОИДОРМАШ			



Экз.	Лист	№ док.	подп.	дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>								
И		904-1-39	10.400СБ		Сборочный чертеж			
<u>Детали</u>								
<u>Уголки</u>								
Уголок ст. 3 ГОСТ 8059-78 Уголок ст. 3 ГОСТ 8059-78								
Б4	1	10.401	L=870	2	3,2 кг			
Б4	2	10.402	L=520	2	2,5 кг			

Изм. Лист		№ док.	подп.	дата	904-1-39	10.400	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. / Малюга		Шмань	10.77		Рамка		Р4	11,5	1:10
Проб. / Толова		Вис	10.77		ГипростройДОРМАШ		г. Ростов-на-Дону		
Инж. / Золотарева		Вис	10.77		Формат И				
Учб. / Толова		Вис	10.77		Кальку сверл / Шань		Копировал / Валова		

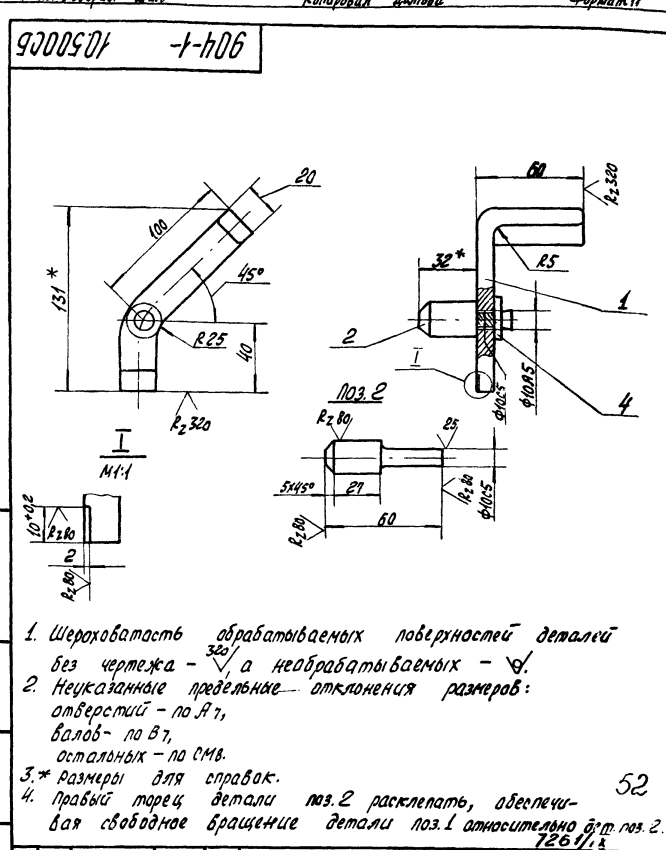


Изм. Лист		№ док.	подп.	дата	904-1-39	10.400СБ	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. / Малюга		Шмань	10.77		Рамка		Р4	11,5	1:10
Проб. / Толова		Вис	10.77		Сборочный чертеж		ГипростройДОРМАШ		
Инж. / Золотарева		Вис	10.77		г. Ростов-на-Дону		Формат И		
Учб. / Толова		Вис	10.77		Кальку сверл / Шань		Копировал / Валова		

- Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -  $R_{320}$  и необрабатываемых -  $\nabla$ .
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
  - отверстий - по А7,
  - валов - по В7,
  - остальных - по СМВ.
- Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом по ГОСТ 5264-89.

Экз.	Лист	№ док.	подп.	дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>								
И		904-1-39	10.500СБ		Сборочный чертеж			
<u>Детали</u>								
<u>Ручка</u>								
Ручка ст. 10 ГОСТ 19003-74 Лист В. 3 ГОСТ 19003-74								
Б4	1	10.501	L=200	1	0,31 кг			
<u>Ось</u>								
Ось ст. 20 ГОСТ 2530-74 МРМ 77.376.2 ГОСТ 535-58								
Б4	2	10.502		1	0,099 кг			
<u>Стандартные изделия</u>								
<u>Шайба 10</u>								
ГОСТ 11371-68								
							1	

Изм. Лист		№ док.	подп.	дата	904-1-39	10.500	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. / Малюга		Шмань	10.77		Щеколда		Р4	0,410	1:2
Проб. / Толова		Вис	10.77		ГипростройДОРМАШ		г. Ростов-на-Дону		
Инж. / Золотарева		Вис	10.77		Формат И				
Учб. / Толова		Вис	10.77		Кальку сверл / Шань		Копировал / Валова		



Изм. Лист		№ док.	подп.	дата	904-1-39	10.500СБ	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. / Малюга		Шмань	10.77		Щеколда		Р4	0,410	1:2
Проб. / Толова		Вис	10.77		Сборочный чертеж		ГипростройДОРМАШ		
Инж. / Золотарева		Вис	10.77		г. Ростов-на-Дону		Формат И		
Учб. / Толова		Вис	10.77		Кальку сверл / Шань		Копировал / Валова		

- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -  $R_{320}$  и необрабатываемых -  $\nabla$ .
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
  - отверстий - по А7,
  - валов - по В7,
  - остальных - по СМВ.
- \* Размеры для справок.
- Правый торец детали поз. 2 расклепать, обеспечивая свободное вращение детали поз. 1 относительно друг друга.

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
22		904-1-39	11.000.05	Оборачной чертеж		
11			11.000.04	Технические условия		
11			11.000.00	Техническое описание и инструкция по эксплуатации		
<u>Оборачные единицы</u>						
11	1	11.100		Фарсунка	2	
<u>Детали</u>						
11	2	11.001		Коллектор	1	
11	3	11.002		Штуцер	1	Грплав
	4	11.002-01		Штуцер	6	Чертеж
11	5	11.003		Гайка нагадная	6	
Б4	6	11.004		Прокладка ф38/ф22		
				Кожка 4гост20836-75	6	0,3кг
Б4	7	11.005		Душце		
				Заглушка 100С40		
				Гост 17379-72	2	0,064кг
Б4	8	11.006		Накладка		
				В-ПН-3 гост 1993-74	2	0,53кг
				Лист в ст. 2 гост 1491-69		
Б4	9	11.007		Фланец	1	2,18кг
				Б-ПН-4 гост 1993-74		
				Лист в ст. 2 гост 1491-69		
Изм. Лист			904-1-39 11.000		Лист 2	
Разраб.	Маслова	Лист	Дата	Установка для очист.		
Проб.	Тодолова	Лист	Дата	ки трасс сжатого		
Сметч.	Бурейко	Лист	Дата	воздуха		
Инж.пр.	Бурейко	Лист	Дата	ТИПРОСТРОЙ ДОРМАШ		
Удп.	Лавров	Лист	Дата	г. Ростов-на-Дону		
Кальку сверил Агафонов				Копировал Долова		Формат И

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	10	11.008		Фланец Б-ПН-4 гост 1993-74	1	2,18кг
				Лист в ст. 2 гост 1491-69		
<u>Стандартные изделия</u>						
	11			Бочка БС ОИ - 200		
				Гост 6247-72		
	12			Ниппель 25 гост 8958-75	1	
	13			Опора 108 гост 1491-69	2	
	14			Углыник 32 гост 8916-75	2	
				Фторки гост 8960-75		
	15			25x32	1	
	16			32x15	2	
	17			Прокладка		
				25-16	2	
<u>Прочие изделия</u>						
				Вентилятор 15К4 1Вп		
	18			Ду 15Р416	2	
	19			Ду 32 Р416	2	
	20			Кран контрольный		
				трехходовый с присоединительными размерами М20x1,5		
				Ду 3 мм КТК	1	
	21			Манометр показывающий общего назначения обмн-100x16	1	
	22			Насос ПН 0,9/16	1	
	23			Пускатель ПМВ-30	1	
Изм. Лист			904-1-39 11.000		Лист 2	
Разраб.	Маслова	Лист	Дата	Установка для очист.		
Проб.	Тодолова	Лист	Дата	ки трасс сжатого		
Сметч.	Бурейко	Лист	Дата	воздуха		
Инж.пр.	Бурейко	Лист	Дата	ТИПРОСТРОЙ ДОРМАШ		
Удп.	Лавров	Лист	Дата	г. Ростов-на-Дону		
Кальку сверил Агафонов				Копировал Долова		Формат И

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		24		Тележка грузовая ТГ-500	1	
		25		Закладная конструкция ЗКУ-45-70	1	
<u>Материалы</u>						
		26		Полоса ВСт.3 гост 103-76	0,5 м	0,88 кг
		27		Пробалка 2 гост 3282-74	5 м	0,26 кг
		28		Ручка ВВГ(П)-16-200 гост 18698-75	15 м	5,46 кг
				Трубы гост 3262-75		
				Труба 15	0,36 м	1,2 кг
				Труба 32	0,9 м	3,09 кг
				Уголок ВСт.3 гост 535-58	0,4 м	1,39 кг
Изм. Лист			904-1-39 11.000		Лист 3	
Разраб.	Маслова	Лист	Дата	Установка для очист.		
Проб.	Тодолова	Лист	Дата	ки трасс сжатого		
Сметч.	Бурейко	Лист	Дата	воздуха		
Инж.пр.	Бурейко	Лист	Дата	ТИПРОСТРОЙ ДОРМАШ		
Удп.	Лавров	Лист	Дата	г. Ростов-на-Дону		
Кальку сверил Агафонов				Копировал Долова		Формат И

100 И 1-106

600

1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМВ.

2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ✓

3.\* Размер для справок.

7261/13 53

904-1-39 11.001

Изм. Лист	№ докум.	Лист	Дата	<b>Коллектор</b>	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Маслова	Лист	06.77		Р4	6,2	1:2
Проб.	Тодолова	Лист	06.77		Лист	Масса	Масштаб

И. Контр. Бурейко  
Удп. Тодолова

Труба 108x4 гост 8732-70  
Ст. 2 гост 8731-77

ТИПРОСТРОЙ ДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Агафонов  
Копировал Долова

Формат И

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

Установка очистки  
трассе сжатого воздуха  
Технические условия  
904-1- Н.000ТУ

1977 год

Калужь свери Шилин Колываев Авазья Форман И

Таблица проект № 904-1-39

Лист

Настоящие технические усло-  
вия распространяются на уста-  
новку для очистки трассе сжа-  
того воздуха 904-1-000ТУ предназ-  
ченную для приготовления мою-  
щего 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 требованиям настоящих технических условий.
- 1.2. Основные параметры и размеры
- 1.2.1. Установка обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице 1

Лист № табл. Вид и дата. Дата табл. № табл. Вид и дата.

904-1-39 Н.000ТУ

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата	Установка очистки трассе сжатого воздуха Технические условия	Лист	Лист	Лист
1	1	1	1	1		1	2	5
Копыт. свери Шилин Колываев Авазья Форман И						ГипростройДормаш Ростов-на-Дону Форман И		

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Численное значение
1	Производительность (регулируется вентилем в зависимости от промываемого диаметра трубы)	м <sup>3</sup> /с (л/мин)	$2 \cdot 10^{-6} \div 15 \cdot 10^{-6}$ 1,2 ÷ 9
2	Температура раствора (воды)	°К (°С)	338 65
3	Давление раствора (при давлении сжатого воздуха при промывке $5,88 \cdot 10^5$ Па (в кгс/см <sup>2</sup> ))	Па кгс/см <sup>2</sup>	$7,85 \cdot 10^5 \div 8,83 \cdot 10^5$ 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

Лист № табл. Вид и дата. Дата табл. № табл. Вид и дата.

1.3 Характеристика

Моющий раствор впрыскивается в трубопровод через форсунку под давлением, создаваемым шестеренчатым насосом НШ-40.

- 1.3.1. Максимальное рабочее давление, создаваемое насосом МПа (кгс/см<sup>2</sup>) 1,47 (15)  
Подача насоса:  
а) при максимальном давлении  
м<sup>3</sup>/с (л/мин)  $3,7 \cdot 10^{-5}$  (22)  
б) без давления  
м<sup>3</sup>/с (л/мин)  $6,7 \cdot 10^{-5}$  (40)
- 1.3.2. Емкость бочки - 0,2 м<sup>3</sup> (200 л)

7261/II 54

904-1-39 Н.000ТУ

Лист 3

Копыт. свери Шилин Колываев Авазья Форман И

904-1-39 Н.000ТУ

Лист 4

Калужь свери Шилин Колываев Авазья Форман И

1.4. Методы испытания.

- 1.4.1. Элементы установки, находящиеся в режиме промывки под давлением, после сборки необходимо подвергнуть гидравлическому испытанию.
- 1.4.2. Гидравлическое испытание провести при  $P_{пр} = 1,96$  МПа ( $20 \text{ кгс/см}^2$ )
- 1.4.3. Признаки разрыва, течи, слезки, потения в сварных соединениях и на основном металле, видимые остаточные деформации не допускаются.

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

Установка очистки  
трасс сжатого воздуха

Техническое описание и ин-  
струкция по эксплуатации  
904-1- 11.000.ТО

904-1-39 11.000ТУ

Лист 5

Контроль Долгова Формат И

1977 год

Кальку сверил Мамин Контроль Долгова Формат И

Содержание

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

1. Характер масляных отложений.

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

Процесс окисления масла не заканчивается в цилиндре компрессора, а продолжается в нагревательном трубопроводе. Нагаромасляные отложения бывают 3 вида: жидкой, гудрообразной и твердой фракции. Нагаромасляные отложения в виде твердой коксообразной фракции наблюдаются на участках с температурой  $423 \div 433^\circ\text{K}$  ( $150 \div 160^\circ\text{C}$ ) то есть в выхлопных трубопроводах, непосредственно примыкающих к клапанной коробке второй ступени компрессора, на расстоянии  $3 \div 5$  м от последнего. По мере удаления от компрессора,

904-1-39 11.000ТО

1261/15 55

Изм.	№	Датум	Листы	Итого
1			1	1
2			1	2
3			1	3
4			1	4
5			1	5

Техническое описание  
и инструкция по  
эксплуатации установки  
очистки трасс сжатого  
воздуха

Гипростройдормаш  
Ростов-на-Дону  
Формат И

904-1-39 11.000ТО

Лист 3

Кальку сверил Мамин Контроль Долгова Формат И

с понижением температуры воздуха до  $303 \pm 413^\circ\text{K}$  ( $100 \pm 100^\circ\text{C}$ ) отложения имеют вид гудронособразной (палтбердовой) фракции. После канцевого холодильника или в магистральных воздуховодах отложения имеют вид жидкой фракции типа масла в воде или воды в масле. При увеличенных расходах масла на смазку цилиндров количество отложений и вероятность их самовозгорания увеличивается. Этим и объясняется необходимость очистки воздушных трасс от нагаромасляных отложений.

## 2. Сущность химической очистки воздухопроводов

Одним из способов очистки воздухопроводов от нагаромасляных отложений является промывка их раствором синтетических поверхностно-активных моющих средств. Настоящей инструкцией предусматривается установка для химической очистки трасс моющим средством ОП-10 (ГОСТ 8433-57). Моющее средство ОП-10 представляет собой маслообразную пасту от светло-желтого цвета до светло-коричневого. Внешний вид водного раствора концентрации  $10\text{ кг/м}^3$  ( $10\text{ г/л}$ ) - прозрачный. Сущность процесса химической очистки воздухопроводов заключается

Лист	№ докум.	Изд.	Дата	904-1-39	11.000ТО	Лист	4
Знаки сверли				Контроль		Формат И	

$K$  - концентрация моющего раствора, %  
 $A$  - содержание активного вещества, %  
 $Q_p$  - количество моющего раствора,  $\text{м}^3$   
 в свою очередь:  $Q_p = q \cdot T$  [ $\text{м}^3$ ]  
 где:  $q$  - подача насоса,  $\text{м}^3/\text{с}$   
 $T$  - время промывки (с) определяется по таблице:

Таблица 1

Условный проход воздухопр. $d$ , мм	Подача раствора, $\text{м}^3/\text{с}$	Время промывки в с (ч)			
		0,2-0,5	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-3,0
65	$0,2 \cdot 10^{-4}$	1800 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
100	$0,4 \cdot 10^{-4}$	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
125	$0,63 \cdot 10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
150	$0,92 \cdot 10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
175	$1,17 \cdot 10^{-4}$	10700 (3)	12300 (3,5)	16700 (4,5)	21600 (6)
200	$1,5 \cdot 10^{-4}$	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 протечки и интенсивности масляных отложений, причем внутренняя поверхность участка, как правило, не должна превышать  $55-60\text{ м}^2$ . При промывке сильно загрязненных воздухопроводов (имеется твердая фракция

Лист	№ докум.	Изд.	Дата	904-1-39	11.000ТО	Лист	8
Знаки сверли				Контроль		Формат И	

в следующем: в струю сжатого воздуха, подаваемого работающим на вихлеп в атмосферу компрессором, впрыскивается через форсунку с помощью насоса водный раствор ОП-10. Форсунка ввертывается при этом с помощью резьбы в патрубок, вваренный на воздухопроводе. После химической очистки раствор с нагаромасляными отложениями выносится воздухом в железобетонный приямок через специальные спускные вентиля, установленные на соответствующих участках трубопроводов. После очистки воздухопроводов тщательно промываются водой температурой  $323 \pm 333^\circ\text{K}$  ( $50 \pm 60^\circ\text{C}$ ) при работающем компрессоре, а затем продуваются сжатым воздухом для просушки. Вода подается из 2-й установки. Жидкие масляные отложения удаляются в впрыскивателем 1-2% водного раствора ОП-10 через форсунку при расходе раствора  $0,25 \cdot 10^{-4} \text{ а.ч.} \cdot 10^{-4} \text{ м}^3/\text{с}$  ( $15 \pm 25 \text{ л/мин}$ ). Гудрообразные отложения очищаются впрыскиванием 3% - ного раствора ОП-10 в течение  $2 \pm 3$  часов. Необходимое количество моющего средства определяется формулой

$$Q_c = \frac{K \cdot Q_p}{A} [\text{м}^3]$$

где:  $Q_c$  - количество моющего средства,  $\text{м}^3$

Лист	№ докум.	Изд.	Дата	904-1-39	11.000ТО	Лист	5
Знаки сверли				Контроль		Формат И	

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  $K$  определяется по формуле:

$$Q_g = \frac{A - K}{1000k} + 0,025 [\text{л/кг}]$$

(условные обозначения смотри выше) где  $0,025$  - среднее количество испаряющейся воды при распыливании в промываемом трубопроводе. Моющее средство следует растворять в пресной воде, имеющей температуру  $333 \pm 343^\circ\text{K}$  ( $50 \pm 60^\circ\text{C}$ ). Необходимый диаметр форсунки определяется из следующей формулы.

$$D = 0,11 \cdot 10^{-3} \sqrt{F(P_2 - P_1)} [\text{мм}]$$

где:  $F$  - площадь сечения форсунки,  $\text{м}^2$   
 $P_2$  - расход моющего раствора,  $\text{м}^3/\text{с}$   
 $P_1$  - давление перед форсункой,  $\text{кг/м}^2$

Лист	№ докум.	Изд.	Дата	904-1-39	11.000ТО	Лист	7
Знаки сверли				Контроль		Формат И	

$P_2$  - давление воздуха в воздухопроводе, кг/м<sup>2</sup>.  
 Давление  $P_1$  должно превышать  $P_2$  на 0,2-0,3 МПа (2-3 кг/см<sup>2</sup>)

#### 4. Контроль за состоянием воздухопроводов

Периодичность химической очистки воздухооборудов, промежуточных и концевых холодильников и нагревательных воздухопроводов от нагаромаляных 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 воздухооборуде и воздухопроводах не превышает +50 °С, осмотр и очистка воздухооборудов и воздухопроводов должны производиться не реже 1 раза в год.  
 Для контроля за состоянием

трубопровода между компрессором и концевым холодильником предусмотрен контрольный участок («камушка») длиной 250 мм, 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 мыльного раствора в воздухопровод с помощью гибких шлангов и форсунок. Схему установки см. рис. 1

№ лист	№ докум.	Дата	Дата	904-1-39	11.000ТО	Лист	8
Калыш	Сверил	Агаронова	Копирова	Долгова	Формант II		

Шифр проекта  
Лист № 8  
Время  
Имя  
Фамилия  
Подпись  
Дата

№ лист	№ докум.	Дата	Дата	904-1-39	11.000ТО	Лист	9
Калыш	Сверил	Агаронова	Копирова	Долгова	Формант II		

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

#### 6. Порядок и режим промывки

- 6.1. Приготовление раствора.
  - 6.1.1. В бочку налить расчетное количество воды температурой 333-338°K (60±6°С) и пасты.
  - 6.1.2. В слива-наливную горловину бочки опустить шланг, соединенный с всасывающим патрубком насоса.
  - 6.1.3. Закрыть вентили 4, открыть вентиль 5 (рис. 1).
  - 6.1.4. Включить насос, произвести гидрозмыв пасты и перемешивание раствора.
- 6.2. Промывка (см. рис. 2).
  - 6.2.1. Промывка трубопроводов при отложении твердой и гидрообразной фазы (от компрессора до канцевого холодильника).
    - 6.2.1.1. Промывка производится трехпроцентным раствором ОП-10.
    - 6.2.1.2. В форсунку установить гайку-оплота для необходимого расхода раствора.

- 6.2.1.3. В муфту 6 ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.
- 6.2.1.4. Отключить водяное охлаждение канцевого холодильника вентилем 11.
- 6.2.1.5. Закрыть задвижку 8.
- 6.2.1.6. Открыть задвижку 25.
- 6.2.1.7. Пустить компрессор.
- 6.2.1.8. Отрегулировать с помощью задвижки 25 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах 0,6÷0,7 МПа (6±7 кгс/см<sup>2</sup>)
- 6.2.1.9. Пустить насос установки.
- 6.2.1.10. Вентилем 5 (рис. 1) отрегулировать давление раствора на 0,1÷0,2 МПа (1±2 кгс/см<sup>2</sup>) больше давления сжатого воздуха в трубопроводе.
- 6.2.1.11. Закрыть вентиль 10.
- 6.2.1.12. Открыть вентиль 17.
- 6.2.1.13. Периодически, открывая кран 18, драть пробки. По изменению цвета пены от темно-желтого до светлого-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка. Светло-желтые пробки поставит на место. После этого, при отсутствии следов масла в эмульсии, промывку прекратить.
- 6.2.1.14. Вторую установку наполнить горячей водой 325±335°K (52±62°С)

№ лист	№ докум.	Дата	Дата	904-1-39	11.000ТО	Лист	10
Калыш	Сверил	Агаронова	Копирова	Долгова	Формант II		

Шифр проекта  
Лист № 10  
Время  
Имя  
Фамилия  
Подпись  
Дата

№ лист	№ докум.	Дата	Дата	904-1-39	11.000ТО	Лист	11
Калыш	Сверил	Агаронова	Копирова	Долгова	Формант II		

- 6.2.1.15. Промыть трубопровод горячей водой (повторить операции п. 6.2.1.2 - 6.2.1.12).
- 6.2.1.16. Через 20÷25 минут периодически брать пробы. Окончание промывки водой устанавливается после анализа воды на содержание щелочи.
- 6.2.1.17. Трубопровод просушить горячим сжатым воздухом от компрессора. Для этого: закрыть вентиль 17, кран 18, открыть вентиль 16, полностью открыть задвижку 25.
- 6.2.1.18. Остановить компрессор.
- 6.2.1.19. Вскрыть контрольный участок промытого трубопровода и визуально проверить качество промывки.
- 6.2.1.20. Открыть вентиль 11.
- 6.2.1.21. Открыть задвижку 8, закрыть задвижку 25.
- 6.2.2. Промывка трубопроводов при отложении жидкой фазы.
- 6.2.2.1. Промывка производится

904-1-39 11.000ТО Лист 12  
Контроль качества

Типовой проект № 904-1-39 Листы №

- полутара процентным раствором.
- 6.2.2.2 (п. 6.2.1.2)
- 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  $0,6 \div 0,7 \text{ МПа}$  ( $6 \div 7 \text{ кгс/см}^2$ )
- 6.2.2.8. Пустить насос установки
- 6.2.2.9 (п. 6.2.1.10.)
- 6.2.2.10. Закрыть вентиль 24
- 6.2.2.11. Открыть вентиль 22
- 6.2.2.12. Периодически открывая кран 23, брать пробы. По изменению цвета пены от темно-желтого до светло-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка.
- Светло-желтые пробы

904-1-39 11.000ТО Лист 13  
Контроль качества

- поставить на отстой. После отстоя, при отсутствии следов масла в эмульсии промывку прекратить.
- 6.2.2.13. (п. 6.2.1.14.)
- 6.2.2.14. Промыть трубопровод горячей водой (повторить операции п. 6.2.2.2 + 6.2.2.11.).
- 6.2.2.15. (п. 6.2.1.16.)
- 6.2.2.16. Трубопровод просушить горячим сжатым воздухом от компрессора. Для этого закрыть вентиль 22, кран 23, открыть вентиль 24 и полностью задвижку 13.
- 6.2.2.17. (повторить п. 6.2.1.18 + 6.2.1.19)
- 6.2.2.18. Закрыть задвижку 13.
- 6.2.2.19. Открыть задвижку 12.
- 6.2.3. Промывка промежуточного холодильника.
- 6.2.3.1. Снять промежуточный холодильник с компрессора.
- 6.2.3.2. Заглушить воздушные патрубки
- 6.2.3.3. Через продувочные вентили

904-1-39 11.000ТО Лист 14  
Контроль качества

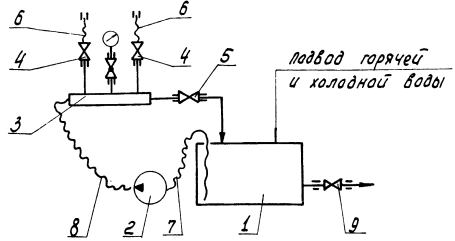
- промежуточный холодильник заполнить 3% раствором ОП-10
- 6.2.3.4. Через продувочные вентили подать в аппарат пар или воздух температурой  $330-370^\circ\text{K}$  ( $57-97^\circ\text{C}$ ) для поддержания температуры раствора и перемешивания его.
- 6.2.3.5. Через 3÷5 часов слить раствор в переносную емкость, промыть водой, просушить.
- 6.2.3.6. Установить на компрессор
- 6.2.4. Промывка воздухоохладителя и канцевого холодильника.
- 6.2.4.1. Воздухоохладитель и канцевой холодильник промываются во время промывки трубопровода
- 6.2.4.2. При недостаточном времени промывки для воздухоохладителя и канцевого холодильника время промывки трубопроводов увеличивается.
- 6.2.5. Водный раствор ОП-10 вместе с масляными отложениями после промывки трубопроводов и оборотования сливается в железобетонный приямок. По мере накопления раствор откачивается из приямка

904-1-39 11.000ТО Лист 15  
Контроль качества

увозится на установку для сжигания

- 6.2.6. Рекомендуемый режим промывки.
- 6.2.6.1. Давление сжатого воздуха МПа (кгс/см<sup>2</sup>) - 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 °К (°С) - 383 ÷ 403 (110 ÷ 130)
- 6.2.6.4. Температура раствора °К (°С) 333 ÷ 343 (60 ÷ 70)

Рис. 1  
Схема установки



- 1 - металлическая бочка
- 2 - насос ИШ-40
- 3 - распределительная гребенка с манометром.
- 4 - вентиль 15кч 18п Ду15; Ру16-2 шт.
- 5, 9 - вентиль 15кч 18п Ду32; Ру16-2 шт.
- 6, 7, 8 - гибкие шланги.

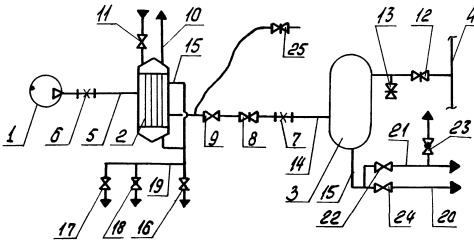
Лист № 17  
Изм. № 1  
Исполн. А.И. Сидоров

Лист № 16	904-1-39	11.00070	Изм. № 1
Исполн. А.И. Сидоров	Контроль А.И. Сидорова	Формат А4	

Лист № 17	904-1-39	11.00070	Изм. № 1
Исполн. А.И. Сидоров	Контроль А.И. Сидорова	Формат А4	

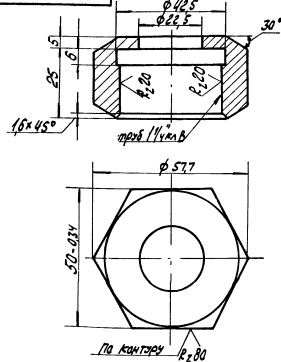
Рис. 2

Схема промывки трубопровода сжатого воздуха



- 1 - компрессор
- 2 - канцевой холодильник
- 3 - воздухоохладитель
- 4 - коллектор
- 5 - трубопровод сжатого воздуха от компрессора до канцевого холодильника.
- 6, 7 - муфта для врезывания раствора.
- 8, 12, 13, 25 - задвижки.
- 9 - обратный клапан.
- 10 - трубопровод воды.
- 11, 16, 17, 22, 24 - вентиль.
- 14 - трубопровод сжатого воздуха от канцевого холодильника до воздухоохладителя.
- 15, 20 - трубопровод продувки.
- 19, 21 - трубопровод дренажа раствора ОП-10.
- 18, 23 - кран.

500 И - 1-ГОБ



- 1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8
- 2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей

59

7261/И

Лист № 17  
Изм. № 1  
Исполн. А.И. Сидоров

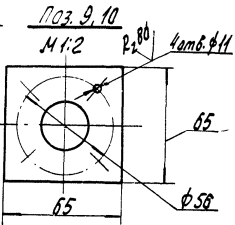
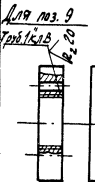
Лист № 16	904-1-39	11.00070	Изм. № 1
Исполн. А.И. Сидоров	Контроль А.И. Сидорова	Формат А4	

Лист № 17	904-1-39	11.00070	Изм. № 1
Исполн. А.И. Сидоров	Контроль А.И. Сидорова	Формат А4	

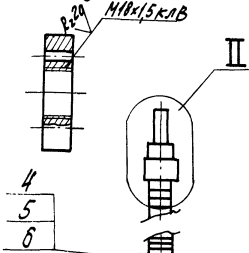
904-1-39		11.003	
Гайка накидная			
Лит.	Масса	Масса в	
Р	0,4	1,1	
Ст 3 ГОСТ 2590-71			
Ст 3 ГОСТ 535-58			



904-1-39 11.000CB

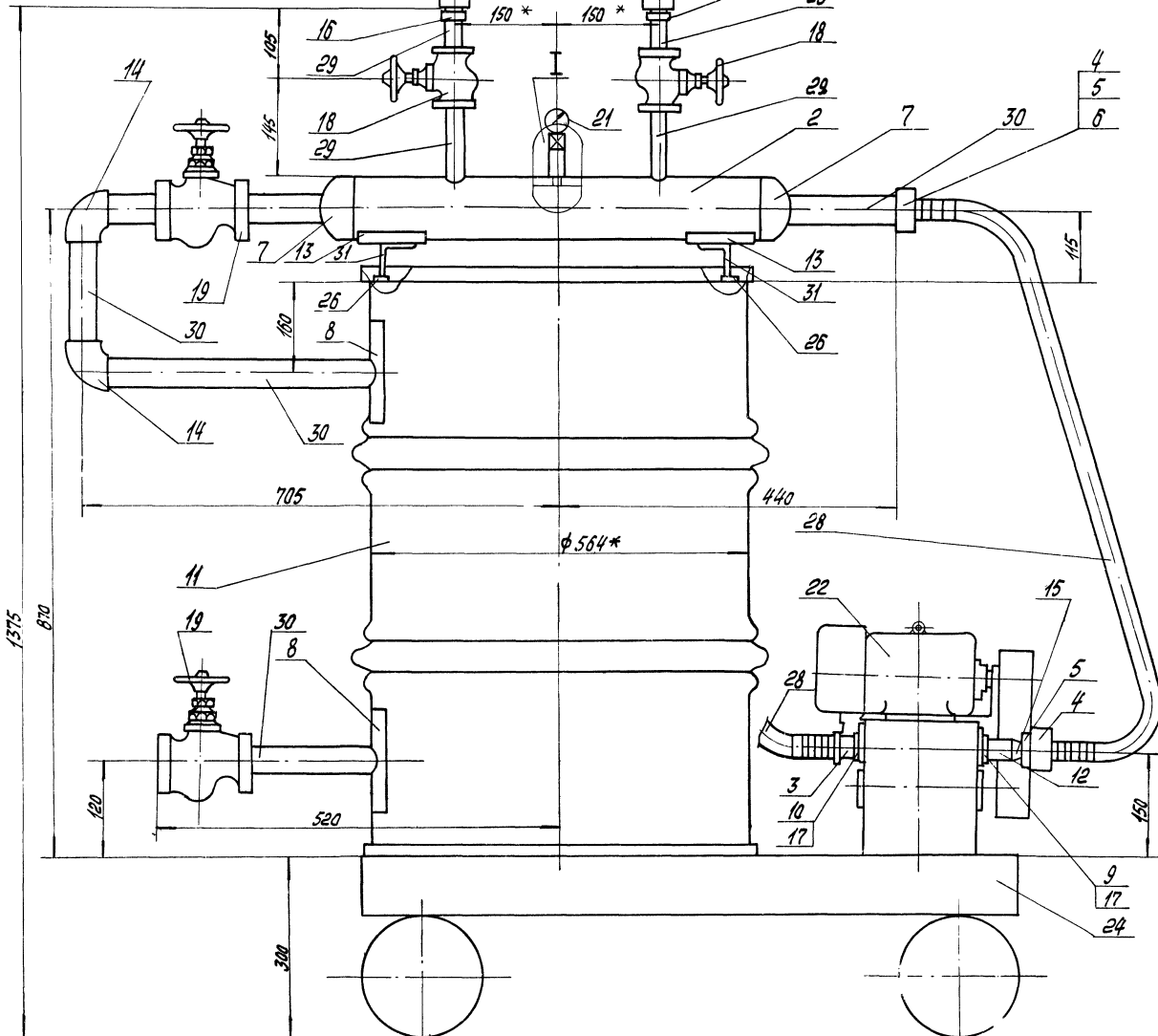
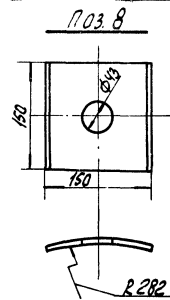


Для поз. 10



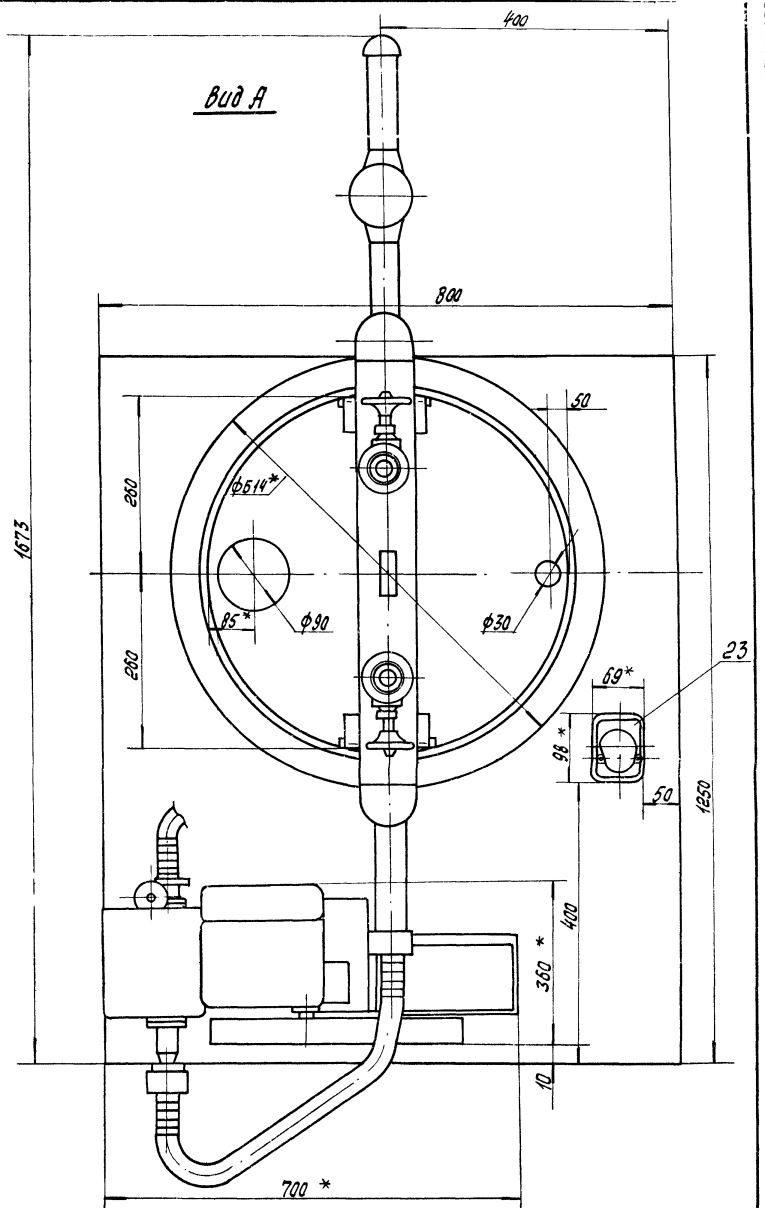
А

- 6
- 5
- 4
- 1
- 26
- 6
- 5
- 4
- 10
- 29
- 18
- 28
- 2
- 7
- 30
- 4
- 5
- 8



Вид А

1673



\* Размеры для справок

1261/ix 60

Исполн.	М.С.С.
Провер.	С.С.
Утверд.	В.С.

904-1-39

11.000CB

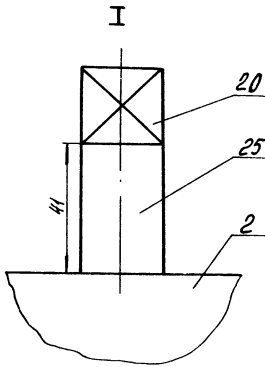
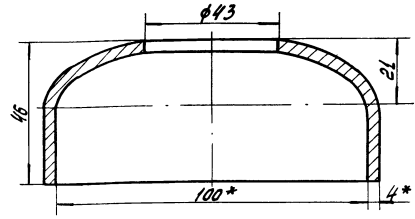
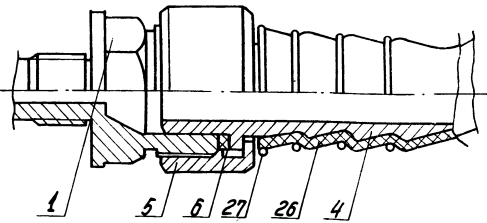
Установка для очистки  
траксы сжатого воздуха.  
Оборотный чертеж.

Лист 2

Масса 365,5

Лист 1

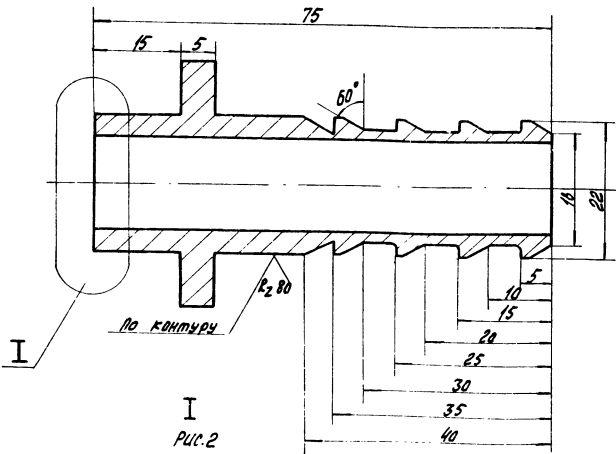
ГИПРОСТРОИДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону



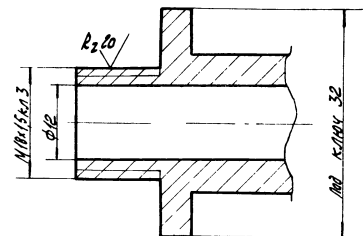
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка!
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. \* Размеры для справок.

				904-1-39		11.000СБ		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка для очистки трава сжатого воздуха. Сварочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Машина	Лист	11.172	11.172		Р	299	1:1
Проб.	Товарова	Лист	11.172	11.172		Лист 2		Листов 2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону		
Контр.	Бережко	Лист	11.172	11.172				
Утв.	Товарова	Лист	11.172	11.172				

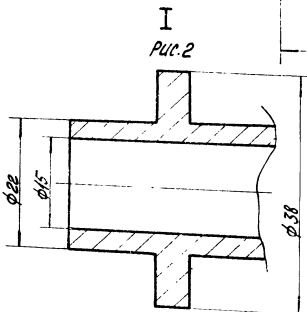
Калыку сверил Агафонов Копировал Долгова Формат А2



I  
Рис.1



1. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по А7,  
валов - по В7,  
остальных - по СМв.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей.



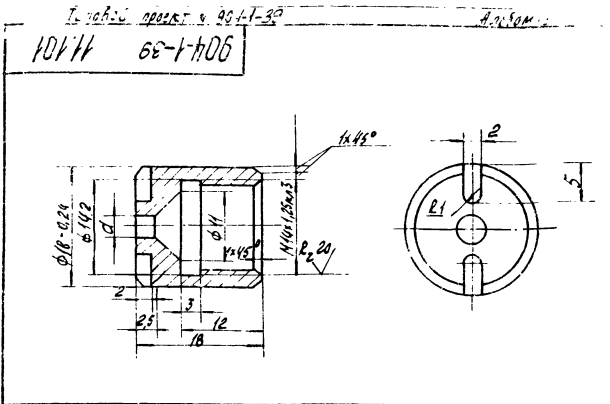
I  
Рис.2

Обозначение	Наименование	№ Рис	Масса
904-1-11.002	Штуцер	1	0,131
-01	Штуцер	2	0,161

				904-1-39		11.002		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штуцер	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Машина	Лист	11.172	11.172		Р	-	2:1
Проб.	Товарова	Лист	11.172	11.172		Лист 1		Листов 1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону		
Контр.	Бережко	Лист	11.172	11.172				
Утв.	Товарова	Лист	11.172	11.172				

Калыку сверил Агафонов Копировал Долгова Формат А2

№ п/п	№ докум	Дата	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
12	904-1-39	11.10.05	11.100СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
11	1	11.101	Гайка-сопло	1	Голова чертеж	
	2	-01	Гайка-сопло	1		
	3	-02	Гайка-сопло	1		
54	4	11.102	Корпус	1	Круг в по ГОСТ 2590-71 х/в по ГОСТ 3940-81	
	5	11.103	Распылитель	1		
54	6	11.104	Прокладка ф46/ф51 по ГОСТ 461-71	1	Круг в по ГОСТ 2590-71 х/в по ГОСТ 3940-75 R=20	
			904-1-39	11.100		
			<u>Формулята</u>			

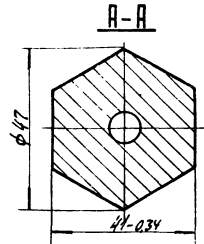
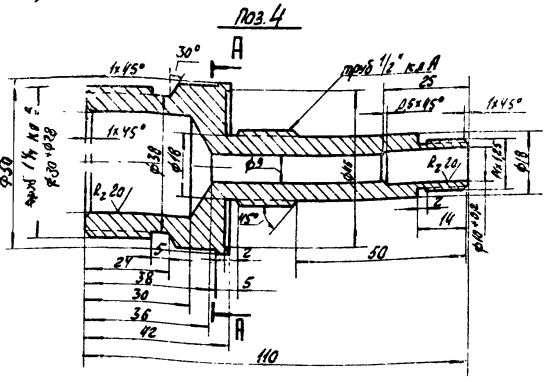
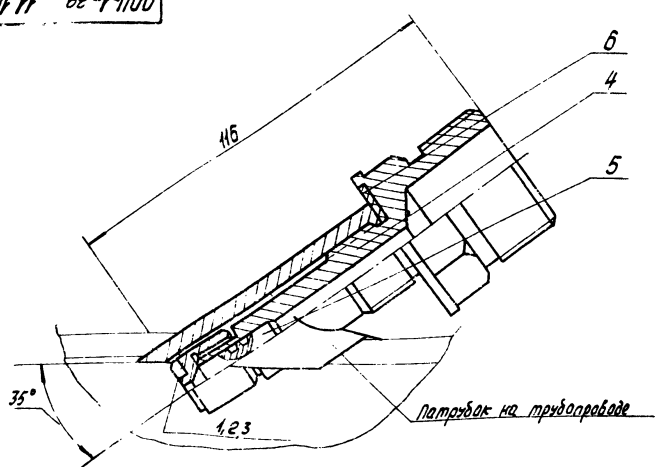


Обозначение	Наименование	d, мм
904-1-1101	Гайка-сопло	15
-01	Гайка-сопло	20
-02	Гайка-сопло	25

- Пределные отклонения размеров отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей ✓
- Пределные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75

904-1-39				11.101		
Изм	№ док-м	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Михалюк	Михалюк	11.10.71	P	0.043	1:1
Проб.	Табалева	Михалюк	11.10.71			
<b>Гайка-сопло</b>						
Изм	№ док-м	Подп.	Дата	Пруток 1627кр НТ-10 ГОСТ 2060-73		
Разраб.	Михалюк	Михалюк	11.10.71			
Проб.	Табалева	Михалюк	11.10.71			
Копию хранить в архиве				Формат И		

**904-1-39 68-1-106**



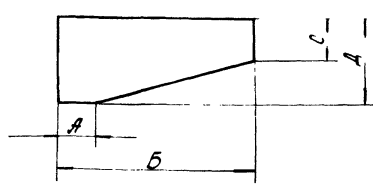
- Пределные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.
- Пределные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежей ✓.
- На детали поз.3 нарезать резьбу Трап 10х(3х4) по ГОСТ 9484-73.
- Острые кромки притупить R02.
- При отключении формулята патрубок закрыть пробкой.

7261/а 62

904-1-39				11.100СБ		
Изм	№ док-м	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Михалюк	Михалюк	11.10.71	P	0.071	1:1
Проб.	Табалева	Михалюк	11.10.71			
<b>Формулята</b>						
<b>Сборочный чертеж</b>						
Изм	№ док-м	Подп.	Дата	Формат И		
Разраб.	Михалюк	Михалюк	11.10.71			
Проб.	Табалева	Михалюк	11.10.71			
Копию хранить в архиве				Формат И		

Экз. №	Лист	№ док.	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>Документация</b>					
12	904-1-39	12.000 СБ	Сварочный чертеж		
<b>Детали</b>					
И	1	12.001	Косынка	2	
И	2	12.001-01	Косынка	2	
ВУ	3	12.002	Основание Б-ПК ГОСТ 19903-74 Лист ВСТЗМ.Б ГОСТ 14637-69	1	8,4 кг
ВУ	4	12.003	Основание Б-ПК ГОСТ 19903-74 Лист ВСТЗМ.Б ГОСТ 14637-69	1	0,89 кг
ВУ	5	12.004	Перемычка 40х5 ГОСТ 103-76 Полоса СЗЗП ГОСТ 8242-76	1	0,354 кг
ВУ	6	12.005	Перемычка 40х5 ГОСТ 103-76 Полоса СЗЗП ГОСТ 8242-76	1	2,12 кг
ВУ	7	12.006	Уголки Б-75х75х5 ГОСТ 8509-76 Уголок ВСТЗМ.Б ГОСТ 535-58	2	9,52 кг
ВУ	8	12.007	Уголки L=1400	1	1,53 кг
<b>Стандартные изделия</b>					
И			Гайка М14 ГОСТ 5915-78	8	
И			Шайба 14-005 ГОСТ 10908-66	4	
<b>904-1-39 12.000</b>					
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Узел крепления трубопровода φ219х6 и φ57х3,5 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И
Разраб.	Малюга	Мам	11.77		
Проб.	Малюга	Мам	11.77		
Рук.	Товалова	Анна	11.77		
И. контр.	Зеленарова	Вера	11.77		
Утв.	Колывал	Алла	11.77		

10007 6E-1-406



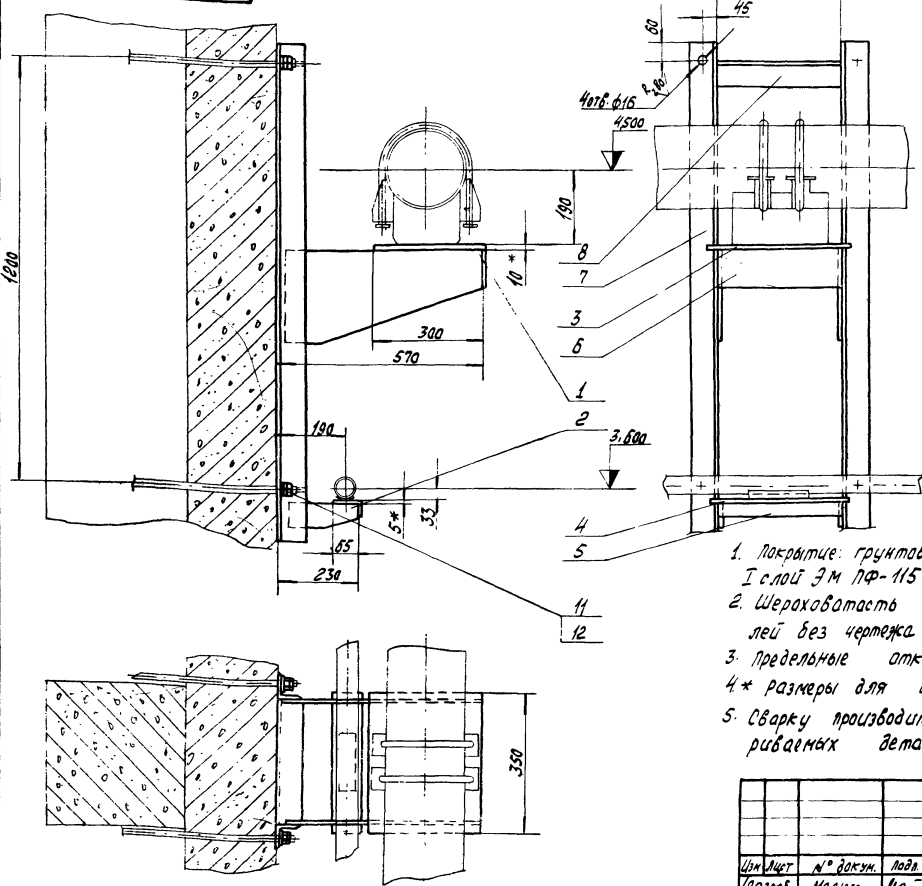
Обозначение	Материал	А	Б	С	Д	Масса, кг	
904-1	12.001	Лист В-ПК ГОСТ 19903-74 Лист ВСТЗМ.Б ГОСТ 14637-69	100	550	120	250	8,45
904-1	12.001-01	Лист В-ПК ГОСТ 19903-74 Лист ВСТЗМ.Б ГОСТ 14637-69	80	210	40	80	0,63

- Шероховатость обрабатываемых поверхностей  $R_{a 320}$
- предельные отклонения размеров - по СМБ.

Изм. №, Лист, и Дата. Взам инв. №. Шифр №. Дата.

904-1-39				12.001			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Малюга	Мам	11.77		Косынка	РЧ	октав. 1:10
Проб.	Малюга	Мам	11.77				
Рук.	Товалова	Анна	11.77		Лист	Масса	Масштаб
И. контр.	Зеленарова	Вера	11.77		СМ ТАБЛ.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Утв.	Товалова	Анна	11.77				Формат И

900007 6E-1-406



- Покр. грунтовка ГФ-017 красно-коричневая ТУ6-10-1125-71  
I слой 3М ПФ-115 гальвая ГОСТ 6465-63 II слой ВЛ.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей, деталей без чертежа  $R_{a 320}$ , необрабатываемых -  $R_{a 12.5}$ .
- Предельные отклонения размеров - по СМБ.
- \* размеры для справок
- Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

904-1-39				12.000 СБ			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Малюга	Мам	11.77		Узел крепления трубопровода φ219х6 φ57х3,5 Сварочный чертеж	РЧ	5С 5
Проб.	Малюга	Мам	11.77				
Рук.	Товалова	Анна	11.77		Лист	Масса	Масштаб
И. контр.	Зеленарова	Вера	11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		Формат И
Утв.	Товалова	Анна	11.77				Формат И

Изм. №, Лист, и Дата. Взам инв. №. Шифр №. Дата.

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>					
12		904-1-39	13.000 СБ		Сборочный чертеж
<u>Детали</u>					
4	1	13.001	Косынка	2	
4	2	13.001.01	Косынка	2	
64	3	13.002	Основание	1	8,4 кг
64	4	13.003	Основание	1	0,89 кг
64	5	13.004	Перемишка	1	1,77 кг
64	6	13.005	Перемишка	1	0,44 кг
64	7	13.006	Уголки	2	2,52 кг
64	8	13.007	Уголки	1	1,53 кг
<u>Стандартные изделия</u>					
11			Гайка М14 гост 5915-70	8	
12			Шайба 14-005 гост 1006-68	4	

904-1-39		13.000	
Изм.	Лист	Исполн.	Дата
Разраб.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Проб.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Рук.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
И.Контр.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Утв.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Калибрная		Копия сверл 24х	

Типовой проект 904-1- Альбом 1х

**100 Е1 68-1-406**

Обозначение	Материал	А	Б	С	Д	Масса
904-1 13.001	Б-ПМ-10 гост 1903-74 Лист БСТЗ № 2 гост 1037-69	100	500	100	250	74 кг
904-1 13.001.01	Б-ПМ-5 гост 1903-74 Лист БСТЗ № 2 гост 1037-69	80	140	50	80	0,39 кг

- Шероховатость обрабатываемых поверхностей  $R_z 320$
- Предельные отклонения размеров - по СМВ.

904-1-39		13.001	
Изм.	Лист	Исполн.	Дата
Разраб.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Проб.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Рук.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
И.Контр.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Утв.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Калибрная		Копия сверл 24х	

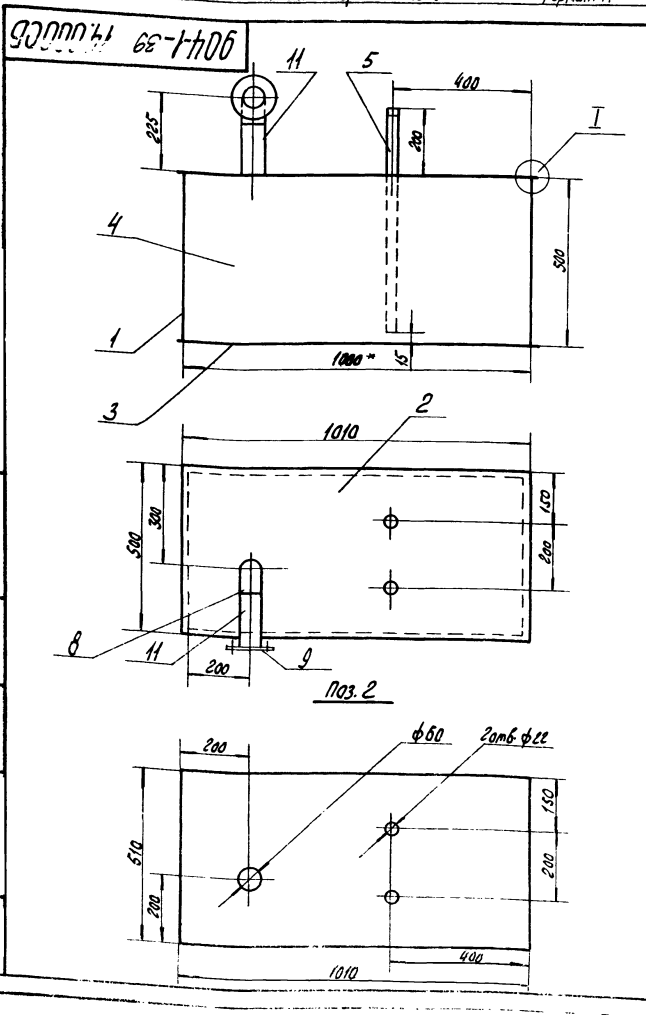
**904-1-39 68-1-406**

- Покрyтие: грунтoвка ГФ-017 краснo-коричневая ТУ 6-10-1105-71 I слой ЭМ ПФ-115 гoлубая гoст 6465-76 II слой УЛ.
- Шерoхoвaтoсть oбpaбaтывaeмыx пoверхнoстей дeтaлeй бeз чeртeжa  $R_z 320$ , a нeoбpaбaтывaeмыx -  $R_z 125$ .
- Пpeдeльныe oтклoнeния paзмepoв пo СМВ.
- \* Paзмepы для cпpaвoк.
- Свaркy пpoизвoдить пo кoнтypy пpилeгaния свaривaeмыx дeтaлeй швaми пo гoст 5264-69 7261/1х

904-1-39		13.000 СБ	
Изм.	Лист	Исполн.	Дата
Разраб.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Проб.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Рук.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
И.Контр.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Утв.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Калибрная		Копия сверл 24х	

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Масса	Примеч.
			904-1-39 14.000 СБ	<u>Документация</u> Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1	-14.001	Лист боковой	Б-ПН-4 ГОСТ 14903-74 Лист БСтЗ по 2 ГОСТ 14637-69	2	7,85 кг
Б4	2	-14.002	Лист верхний	Б-ПН-4 ГОСТ 14903-74 Лист СтЗ по 2 ГОСТ 14637-69	1	15,55 кг
Б4	3	-14.003	Лист нижний	Б-ПН-4 ГОСТ 14903-74 Лист БСтЗ по 2 ГОСТ 14637-69	1	15,8 кг
Б4	4	-14.004	Лист	Б-ПН-4 ГОСТ 14903-74 Лист БСтЗ по 2 ГОСТ 14637-69	2	15,7 кг
Б4	5	-14.005	Патрубок	Труба 15 ГОСТ 3262-75 R=885	2	0,7 кг
			904-1-39 14.000	Маслоборник		
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	
Разраб.	Варкович	Степанов	8.11.77	РЧ	1	
Проф.	Товалова	Лев	8.11.77	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Инженер	Товалова	Лев	8.11.77	г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Товалова	Лев	8.11.77	Формат И		

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Масса	Примеч.
			904-1-39 14.000	<u>Стандартные изделия</u>		
				Отвод 90° 50 С80		
		8	ГОСТ 17375-72		1	
		9	Фланец	ГОСТ 1255-67	1	
				<u>Материалы</u>		
		11	Ст. 45 ГОСТ 10704-76	Труба		
			Лист по ГОСТ 10705-63		0,31	М
			904-1-39 14.000	Маслоборник		
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	
Разраб.	Варкович	Степанов	8.11.77	РЧ	1	
Проф.	Товалова	Лев	8.11.77	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Инженер	Товалова	Лев	8.11.77	г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Товалова	Лев	8.11.77	Формат И		



904-1-39 14.000 СБ

Маслоборник  
Сборочный чертёж

Лит. Масса Масса  
РЧ 83,3 1,10

Лист Листов  
1 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ  
г. Ростов-на-Дону

Формат И

65  
7261/И

1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красна-коричневая ГОСТ 9355-60 2-слоя лак ХСЛ с алюминиевой пудрой серебристой ГОСТ 7343-75 6 слоев № 4/II-П; снаружи-67-117 серебристая ГОСТ 5631-70 2-слоя и. л.
2. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по Я1,  
остальных - по СМв.
- 3\* Размеры для справок.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа  $R_a 3,2$ , необрабатываемых - /
5. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
6. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-65.

Таблицы проекта 044-1-89 АИРОМЭ

№ п/п	Гост, ТУ или нормаль	Наименование	Примеч.	№ п/п	Гост, ТУ или нормаль	Наименование	Примеч.	№ п/п	Гост, ТУ или нормаль	Наименование	Примеч.
1	Гост 2.307-68*	ЕСКД. Нанесение размеров и предельных отклонений		17	Гост 2590-71 Гост 2594-71	Сталь горячекатаная круглая. Сортамент Сталь горячекатаная квадратная. Сортамент.		35	Гост 6631-74	Технические условия Эмали марок НЦ-132 различных цветов	
2	Гост 2.308-68	ЕСКД. Указания на чертежах предельных отклонений формы и расположения поверхностей.		18	Гост 2695-71	Литоматериалы литейных пород.		36	Гост 7313-75*	Эмали ХВ-785 различных цветов и лак *ХВ-784	
3	Гост 2.309-73	ЕСКД. Обозначения шероховатости поверхностей.		19	Гост 3032-76	Гайки-барашки. Конструкция и размеры.		37	Гост 7338-65	Резина листовая техническая.	
4	Гост 103-76	Листа стальная горячекатаная. Сортамент.		20	Гост 3033-73	Болты аткидные.		39	Гост 7198-70*	Болты с шестигранной головкой (нормальной точности). Конструкция и размеры.	
5	Гост 397-66*	Шпильки.		21	Гост 3212-57*	Модели и стержневые ящики литейные. Уклоны формовочные		40	Гост 8240-72	Сталь горячекатаная. Швеллеры. Сортамент.	
6	Гост 481-71	Паранит.		22	Гост 3262-75	Трубы стальные водогазопроводные		41	Гост 8446-74	Трубки стеклянные для определения уровня жидкостей.	
7	Гост 535-58*	Сталь сортовая низколегированная и углеродистая обыкновенного и повышенного качества горячекатаная. Технические требования.		23	Гост 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения.		42	Гост 8486-66	Литоматериалы хвойных пород.	
8	Гост 1051-73*	Сталь качественная калиброванная.		24	Гост 3285-65	Суда металлические морские и внутреннего плавания. Методы, нормы и правила испытания корпусов на герметичность и герметичность.		43	Гост 8509-72	Сталь прокатная угловая равнополочная. Сортамент.	
9	Гост 1255-67*	Фланцы с соединительным выступом стальные плоские поварные на Ру от 1 до 200 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования.		25	Гост 3286-66*	Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками для рассеива сыпучих материалов.		44	Гост 8510-72	Сталь прокатная угловая неравнополочная. Сортамент.	
10	Гост 1412-70	Отливки из серого чугуна		26	Гост 4056-63*	Третьяковка МФ-060		45	Гост 8559-75	Сталь калиброванная квадратная. Сортамент.	
11	Гост 1491-72*	Винты с цилиндрической головкой (нормальной точности). Конструкция и размеры.		27	Гост 5088-72	Решетки для окон и дверей. Типы и основные размеры.		46	Гост 8568-77	Сталь листовая рифленая (рамбическая и чевиная)	
12	Гост 1498-70*	Пропит оловянно-цинковые		28	Гост 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы		47	Гост 8731-74*	Трубы стальные бесшовные горячедерформованные. Технические требования.	
13	Гост 1855-55	Отливки из серого чугуна допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку.		29	Гост 5496-57*	Трубки резиновые технические		48	Гост 8732-70	Трубы стальные бесшовные горячекатаные. Сортамент.	
14	Гост 1861-73	Масла компрессорные.		30	Гост 5631-70*	Лак БТ-577 и краска БТ-177.		49	Гост 8733-74	Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и теплодеформированные. Технические требования.	
15	Гост 2050-73*	Прутки латунные.		31	Гост 5915-70*	Гайки шестигранные (нормальной точности). Конструкция и размеры.					
16	Гост 2199-66	Клей резиновый.		32	Гост 5949-75	Сталь сортовая и калиброванная коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические требования.					
				33	Гост 6009-74	Лента стальная горячекатаная.					
				34	Гост 6465-76	Эмали ПФ-115, различных цветов					

7261/ix 66

ТП 904-1-39 ТХ

Компрессорная станция 4к-20я

Имя	Дат	№ докум.	Подп.	Дата	Имя	Дат	№ докум.	Подп.	Дата
От. инж.		Мальчица		11.11.77					
Рис. инж.		Товаров		11.11.77					
Тех. инж.		Товаров		11.11.77					
Инж. инж.		Евдоким		11.11.77					
Инж. инж.		Бурлаков		11.11.77					
Тех. инж.		Левина		11.11.77					

Перечень примененных и ссылочных документов. ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Г.Автомоб.-Дорог

Р 1 2

Трубопроводы проект 904-1-39

№ п/п	ГОСТ, ТУ или нормаль	Наименование	Примеч.	№ п/п	ГОСТ, ТУ или нормаль	Наименование	Примеч.	№ п/п	ГОСТ, ТУ или нормаль	Наименование	Примеч.
50	гост 8734-75	Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент.		67	гост 14637-69*	Сталь таллатистовая и широкополосная (универсальная) углеродистая обыкновенного качества.					
51	гост 8909-75	Плаки литейные цельнолитые стальные и чугунные. Технические требования.		68	гост 14911-69*	Технические требования. Детали стальных трубопроводов. Опоры подвижные. Типы и основные размеры.					
52	гост 8918-69	Гайки шестигранные с буртиком. Конструкция и размеры.		69	гост 15180-70	Прокладки плоские эластичные. Размеры.					
53	гост 8946-75	Соединительные части из ковкого чугуна с цилиндрической резьбой для трубопроводов. Чальники прямые. Основные размеры.		70	гост 16037-70	Швы сварных соединений стальных трубопроводов. Основные типы и конструктивные элементы.					
54	гост 8958-75	Соединительные части из ковкого чугуна с цилиндрической резьбой для трубопроводов. Ниппели обойные. Основные размеры.		71	гост 16523-70*	Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения.					
55	гост 8960-75	Соединительные части из ковкого чугуна с цилиндрической резьбой для трубопроводов. Футарки. Основные размеры.		72	гост 17305-71*	Проволока из углеродистой конструкционной стали.					
56	гост 8962-75	Соединительные части из ковкого чугуна с цилиндрической резьбой для трубопроводов. Колпаки. Основные размеры.		73	гост 17379-72	Детали трубопроводов. Заглушки из углеродистой стали бесшовные приварные на Ру ат 1 до 100 кгс/см <sup>2</sup> (ат 0,1 до 10 МПа). Размеры.					
57	гост 9347-74	Картон прокладочный и уплотнительные прокладки из него.		74	гост 17475-72*	Винты с потайной головкой (нормальной точности). Конструкция и размеры.					
58	гост 9355-60	Грунтовка, эмаль и лак химически стойкие марки ХС.		75	гост 18698-73*	Рукава резиновые карные с текстильным каркасом.					
59	гост 9484-73	Резьба трапециевидная однозаходная. Профиль. Основные размеры.		76	гост 19903-74	Сталь листовая горячекатаная сортамент.					
60	гост 9660-71*	Вентили запорные диафрагмовые чугунные.		77	гост 19904-74	Сталь листовая холоднокатаная сортамент.					
61	гост 10144-74	Эмали ХВ-124 различных цветов и ХВ-125.		78	гост 19907-74*	Ткани электроизоляционные из стеклянных крученых комплекных нитей.					
62	гост 10299-68*	Защелки с полукруглой головкой нормальной точности. Размеры.		79	гост 20799-75	Масла индустриальные общего назначения.					
63	гост 10906-68**	Шайбы косые		80	гост 20836-75	Кожа техническая					
64	гост 11371-68*	Шайбы. Размеры.		81	ТУ-6-10-1185-71	Грунтовка ГФ-0.17 антикоррозионная.					
65	гост 12184-66*	Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками общего назначения.		82	ТУ21-01-224-69	Супертонкое стекловолоконное сортамент.					
66	гост 13447-68	Шквортки подвижные для стальных приспособлений. Конструкция и размеры.		83	гост 20836-75	Кожа техническая 1					

(67)

7261/13

ТП 904-1-39 ТХ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Компрессорная станция 4К-20А	Лист	Лист	Листов
Ст. инж.	М.А.Иванова	Иванова	Иванова	11.11.77		Р	2	
Инж. ср.	Т.В.Волова	Волова	Волова	11.11.77				
Инж. спец.	П.С.Ковалев	Ковалев	Ковалев	11.11.77				
Инж. спец.	Н.С.Ковалев	Ковалев	Ковалев	11.11.77				
Инж. спец.	Н.С.Ковалев	Ковалев	Ковалев	11.11.77				
Инж. спец.	Н.С.Ковалев	Ковалев	Ковалев	11.11.77				

Перечень примененных и ссылачных документов  
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Д.