

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г. Киев, 7, ул. Эжена Дегюе, № 12

^{79/2}
Заказ № 4989 инв. № 8108/7 тираж 220
Сдано в печать 4/2 1982 цена 5-55

Албом 7
 проект 904-1-51
 Туловый

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

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

Стр.	Наименование	Примеч.
23	ГФ.03.03.00.000 СБ Корпус фильтра. Нижняя часть. Сборочный чертеж. Лист 1	
24	У0.00.000 ТУ Установка очистки трассе сжатого воздуха. Технические условия. Листы 1-4	
25-29	У0.00.000 Т0 Установка очистки трассе сжатого воздуха. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. Листы 1-18	
29	У0.00.003 Гайка накидная. Лист 1	
29-30	У0.00.000 Установка для очистки трассе сжатого воздуха. Листы 1-3	
30-31	У0.00.000 СБ Установка для очистки трассе сжатого воздуха. Сборочный чертеж. Листы 1,2	
32	У0.00.002 Штыцер. Лист 1	
32	У0.00.001 Коллектор. Лист 1	
32	У0.01.001 Гайка-сопло. Лист 1	
33	У0.01.000 Фарунка. Лист 1	
33	У0.01.000 СБ Фарунка. Сборочный чертеж. Лист 1	
33-35	БП.00.000 ТУ Бак продувочный. Технические условия. Листы 1-6	
35	БП.00.000 Бак продувочный. Листы 1-3	
36	БП.00.000 СБ Бак продувочный. Сборочный чертеж. Лист 1	
37	БП.01.000 Крышка. Лист 1	

инв. № 81081/7 2

ТП 904-1			
Компрессорная станция 4х3х120 А с вариантами для блокирования			
Лист	№	из	общего
Р	1	2	2
Содержание		ГИПРОСТРОЙФОРМАШ г. Ростов-на-Дону	

Инв. №	Лист	№	из	общего

Сформат. 4.8

Государственный институт по проектированию заводов
строительного дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Фильтр воздушный с глушителем
Технические условия
ГФ. 00.00.00.000.ТУ

1982 год

Калибр: 40мм Колпак: сверл Масло: Формат: А4

Альбом 7

Типовой проект 374-1-51

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

1. Фильтр воздушный

1.1. Технические требования

- 1.1.1. Фильтр воздушный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.
- 1.1.2. Основные параметры и размеры.
- 1.1.2.1. Установка обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице

Таблица 1

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

Привязан

Инв. №

ГФ.00.00.00.000ТУ

Фильтр воздушный с глушителем

Лист	Всего	Листов
1	2	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Изм. № 1 дата вкл. 1982 г.

Калибр: 40мм Колпак: сверл Масло: Формат: А4

Продолжение табл. 1

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
5	Эффективность очистки (по методике НИИ санитарии)	%	до 80
6	Тонкость очистки	мкм	10 ⁻³ 1
7	Уплотненность при увеличении гидравлического сопротивления с 39 до 137 Па (с 4 до 14 кгс/м ²)	кг/м ²	1,5
8	Габаритные размеры:	длина	0,76
		ширина	1,24
		высота	1,4
9	Масса	кг	281

1.1.3. Характеристики

- 1.1.3.1. Очистка воздуха от пыли производится с помощью ячеек типа ФяВ, установленных в корпусе фильтра.
- 1.1.3.2. Ячейки типа ФяВ заполнены двенадцатью гофрированными винилпластовыми сетками и двумя металлическими гофрированными сетками.
- 1.1.3.3. Дверки фильтра обеспечивает свободный доступ к ячейкам фильтра.
- 1.1.3.4. Патрубки Ду 15 на верхней и нижней частях корпуса фильтра служат для присоединения контрольно-измерительных приборов замера гидравлического сопротивления его.

Привязан

Инв. №

ГФ.00.00.00.000ТУ

Лист 3

Альбом 7

Типовой проект 914-1-51

2. Глушитель шума на бессыбании.

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

2.1. Технические требования

- 2.1.1. Глушитель шума на бессыбании должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.
- 2.1.2. Основные параметры и размеры

Таблица 2

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	числовое значение
1	Площадь живого сечения бессыбания	м ²	0,81
2	Габаритные размеры:	длина	1930
		ширина	1350
		высота	3365
3	Масса	кг	1528

2.1.3. Характеристики

- 2.1.3.1. Эффективность шумоглушения при среднегеометрической частоте октавной полосы:

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

Привязан

Инв. №

ГФ.00.00.00.000ТУ

Лист 4

Изм. № 1 дата вкл. 1982 г.

Калибр: 40мм Колпак: сверл Масло: Формат: А4

Исполн. проект 904-Г-51

2.1.3.2. Указанная эффективность достигается за счет контакта воздуха, забираемого из атмосферы через жалюзийные решетки, с поверхностью кассет, заполненных звукопоглощающими матами из супертекстурного вазальтового волокна. Пройдя через шумитель, воздух поступает в фильтр.

3. Маркировка

- 3.1. Маркировать И ГФ.00.00.00.000 в удобном месте.
- 3.2. Маркировку узлов производить согласно положению о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.

4. Указание по эксплуатации

- 4.1. Фильтр воздушный с шумителем должен содержаться в чистоте и периодически очищаться.
- 4.2. загрязненные ячейки фильтров промываются в горячей (70±80°С) щелочном растворе концентрации 5-10%; затем моются чистой горячей водой (70±80°С). После промывки и просушки, ячейки опускаются в подогретое веретенное или бытовое масло, затем укладываются на специальный стол для стекания излишков масла.

Чистые, загрязненные маслом ячейки, укладываются в корпус фильтра.

привязан
инв. №

И ГФ.00.00.00.000 ТУ

лист 5

Исполн. проект 904-Г-51

Формат	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
			<u>Сборочный чертеж</u>		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	ГФ.01.01.00.000	Кассета	9	
А3	2	02.00.000	Корпус	1	
А2	3	03.00.000	Конфурзор	1	
А2	4	04.00.000	Короб	1	
А3	5	05.00.000	Жалюзийная решетка	2	
			<u>Детали</u>		
			Прокладки Гост 484-80		
Б4	9	001	ПАН2 50x6350	2	1,29кг
Б4	10	002	ПАН2 50x3420	2	0,684кг

привязан
инв. №

И ГФ.01.00.00.000

Шумитель шума

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Исполн. проект 904-Г-51

Формат	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
			<u>Сборочный чертеж</u>		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А2	1	ГФ.01.00.00.000	Шумитель шума	1	
А4	2	ГФ.02.00.00.000	Опора под шумитель	4	274
А4	3	ГФ.03.00.00.000	Фильтр	1	281
			<u>Детали</u>		
Б4	4	00.001	Стяжка L=700 Б-20-205 Гост 8798-78 Уплот. ГТЗМ-2 Гост 535-79	8	2,69кг
Б4	5	00.002	Прокладка Паронит ПАН2 гост 484-80	4	0,008кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
Б	6		Болт М12х50 Гост 7798-70	16	0,053кг
	7		Болт М12х75 Гост 7798-70	12	0,224кг
	8		Гайка М12,5 Гост 5915-70	16	0,015кг
	9		Гайка М20,5 Гост 5915-70	12	0,068кг
	10		Прокладка Я-350-Б Гост 15180-73	1	0,125кг

привязан
инв. №

И ГФ.00.00.00.000

Установка фильтра
воздушного с шумителем шума

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Стандартные изделия</u>		
А4			Болт М12х25,50 Гост 7798-70	76	0,038кг
А5			Гайка М12,5 Гост 5915-70	76	0,017кг

привязан
инв. №

И ГФ.01.00.00.000

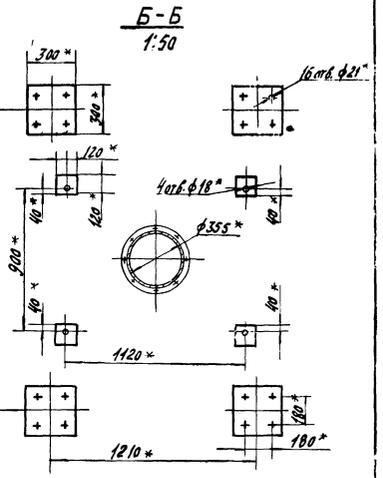
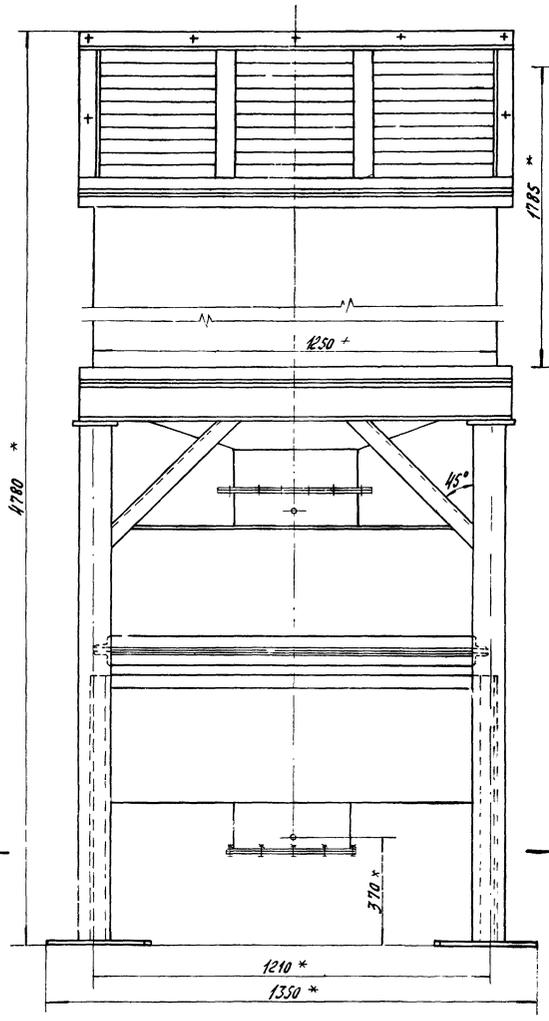
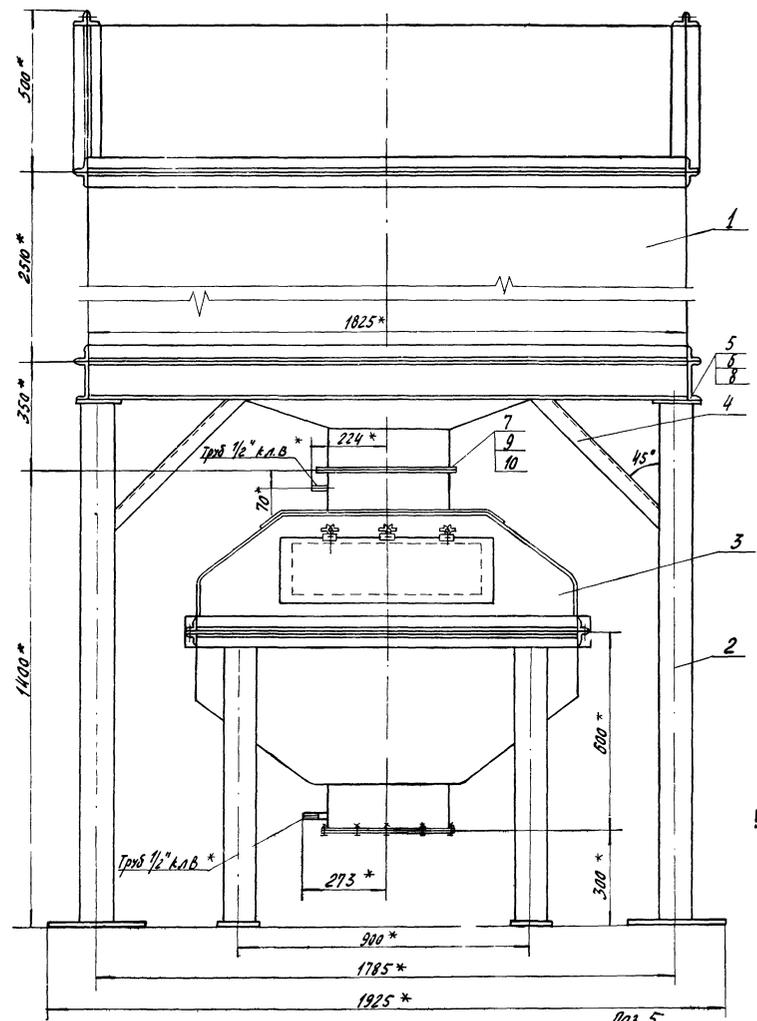
Шумитель шума

Исполн. проект 904-Г-51

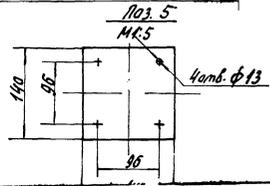
ГР.00.00.00.00.00.00.00

А.10804.7

Турбина проект 9044-51



* Размеры для справок



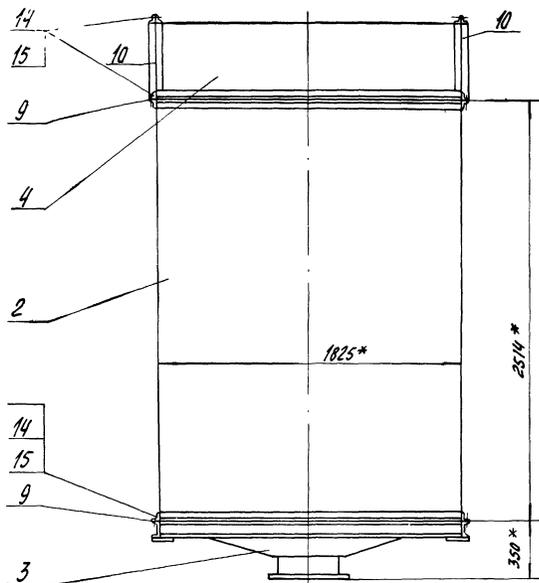
инв. № 8108/7

ГР.00.00.00.00.00.00.00

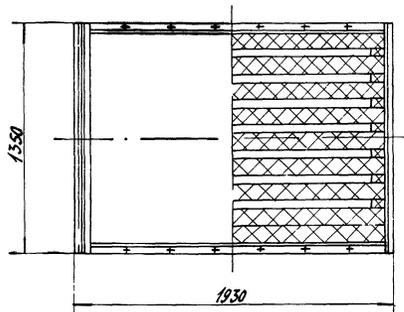
Проб.ВЭМТ				Установка фильтра воздушного с глушителем шума				Лист	Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р	1995	1:10
Разраб.	М.А.М.С.	М.А.М.С.	М.А.М.С.	М.А.М.С.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб	
Проф.	М.А.М.С.	М.А.М.С.	М.А.М.С.	М.А.М.С.							
Рис.	Г.С.С.С.	Г.С.С.С.	Г.С.С.С.	Г.С.С.С.							

90 000 00 00 10 Ф.

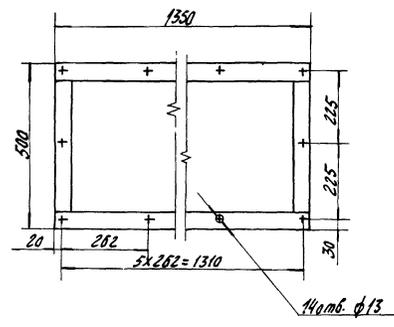
A



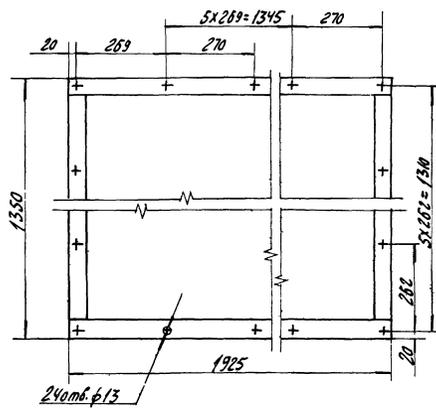
Б



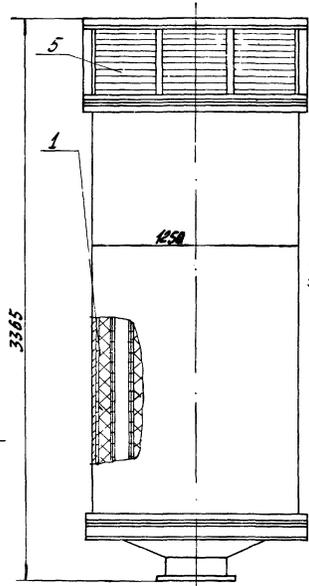
Поз. 10



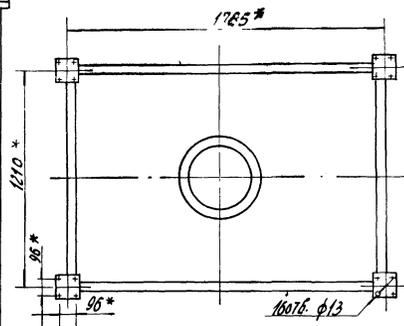
Поз. 9



Вид А



Вид Б



1. * Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных - $\pm \frac{T15}{2}$
3. Покрытие: снаружи - грунтэпок ГФ-0119 гост 23343-78, I слой: Эмаль ПФ-115 серо-голубая гост 8905-80, 2 слоя VI. И

инв. № 8108/7

ГФ. 01. 00. 00. 000 СБ

Глушитель шума сварочный чертеж

Проб. Я. 324

Изм.	Лист	№ докум.	Масш.	Дата
Разраб.	Провер.	Спроектир.	Сделано	Исполн.
Инж. Г.Р.	Инж. В.В.	Инж. В.В.	Инж. В.В.	Инж. В.В.
С.А.С.С.	С.А.С.С.	С.А.С.С.	С.А.С.С.	С.А.С.С.

Лист	№.ч.	Масштаб
1	1528	1:10
Лист	Листов 1	

92000 00 10 10 ФЛ

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

Привязан

Имб. №

ГФ.01.01.00.000.СБ

Имб. лист	№ докум	Лист	Дата
Разраб	Федорова	Рем	11.12.81
Проб	Милослав	Изм	11.12.81
Конт. гр	Григорьев	Изм	11.12.81

Кассета
Оборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
82,2		1:20

Лист 1 из 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Г. Ростов-на-Дону

И. Кучер
И. Митяев

Копировал Долганов Калыку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Титловый проект 904-1-51

Формат	Лист	№ док	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ.01.02.00.000.СБ	Оборочный чертеж		
				Оборочные единицы		
А4	1		ГФ.01.02.01.000	Обечайка	1	
А4	2		02.000	Плита угловая	2	
				Детали		
Б4	6		001	Стойка Брусек сосновый 50x100 ГОСТ 8486-66 L=2500	18	7,5 кг
Б4	7		002	Основание Брусек сосновый 50x100 ГОСТ 8486-66 L=1245	2	3,6 кг

Привязан

Имб. №

ГФ.01.02.00.000

Имб. лист	№ докум	Лист	Дата
Разраб	Милослав	Рем	11.12.81
Проб	Григорьев	Изм	11.12.81
Конт. гр	Григорьев	Изм	11.12.81

Карпус

Лист	Лист	Листов
		2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Г. Ростов-на-Дону

И. Кучер
И. Митяев

Копировал Долганов Калыку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Титловый проект 904-1-51

Формат	Лист	№ док	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			ГФ.01.01.00.000.СБ	Оборочный чертеж		
				Оборочные единицы		
А4	1		ГФ.01.01.01.000	Рама	1	
				Стандартные изделия		
	2			Шуруп Б3х25 ГОСТ 1135-70	14	0,001 кг
				Материалы		
	3			Маты из стертаного базальтового волокна сет узор 5011-76	0,29 м ³	25 кг
	4			Проволока 2-0-0 ГОСТ 3282-74	13 м	0,025 кг
	5			Брусек техн. ширина 1,5 м дпт. 50 ГОСТ 11680-76	4,3 м	
	6			Сетка № 0,4-0,2 ГОСТ 3826-66 Проволока 0,2-0-0 ГОСТ 3282-74	704 м ²	0,9 кг

Привязан

Имб. №

ГФ.01.01.00.000

Имб. лист	№ докум	Лист	Дата
Разраб	Федорова	Рем	11.12.81
Проб	Милослав	Изм	11.12.81
Конт. гр	Григорьев	Изм	11.12.81

Кассета

Лист	Лист	Листов
		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Г. Ростов-на-Дону

И. Кучер
И. Митяев

Копировал Долганов Калыку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Титловый проект 904-1-51

Формат	Лист	№ док	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	9		ГФ.01.01.00.003	Короб Сетка № 0,4-0,2 ГОСТ 3826-66, про- волока 0,2-0-0 ГОСТ 3282-74 2650x2175	2	5,2 кг
				Стандартные изделия		
	15			Шурупы ГОСТ 1144-80 Б6х45	152	0,001 кг
	16			Б10х80	16	0,043 кг
				Материалы		
	20			Маты из стертаного базальтового волокна сет узор 5011-76	0,26 м ³	25 кг
	21			Брусек техн. ширина 1,5 м дпт. 50 ГОСТ 11680-76	8,8 м	

Привязан

Имб. № 8108/7

ГФ.01.02.00.000

Имб. лист	№ докум	Лист	Дата
Разраб	Милослав	Рем	11.12.81
Проб	Григорьев	Изм	11.12.81
Конт. гр	Григорьев	Изм	11.12.81

Карпус

Лист	Лист	Листов
		2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Г. Ростов-на-Дону

И. Кучер
И. Митяев

Копировал Долганов Калыку сверил Маслова Формат А4

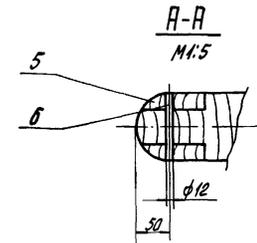
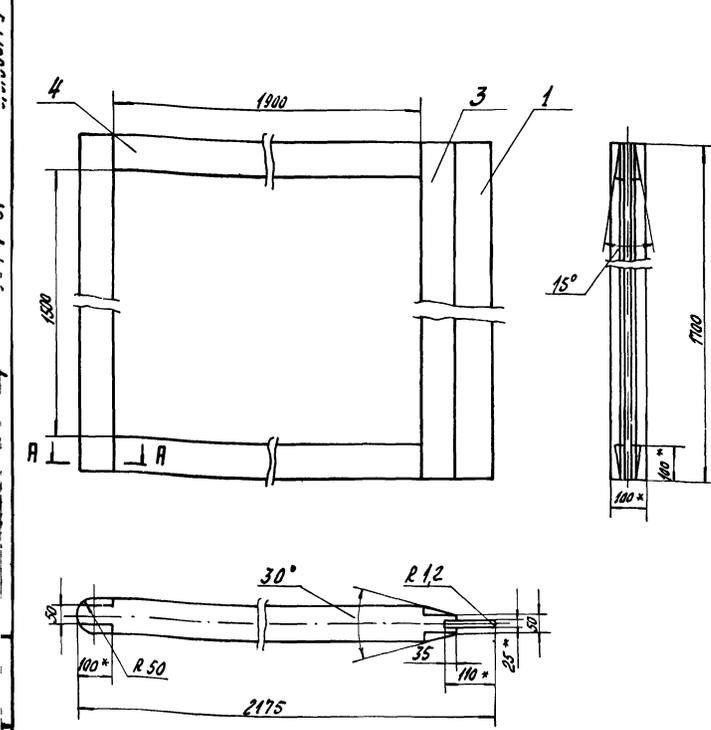
Листовой проект уч. 7-31

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.																																																						
			<u>Документация</u>																																																								
А4		ГФ 01.01.01.000.СБ	Оборачивный чертеж																																																								
			<u>Детали</u>																																																								
Б4	1	ГФ 01.01.01.001	Рейка Доска сосновая 25x100 ГОСТ 8486-86 ℓ=1700	1	3кг																																																						
Б4	3	002	Стойка Брусек сосновый 100x100 ГОСТ 8486-86 ℓ=1700	1	10кг																																																						
Б4	4	003	Основание Брусек сосновый 100x100 ГОСТ 8486-86 ℓ=2100	2	12,2кг																																																						
<table border="1"> <tr> <td colspan="6">Приб. №</td> </tr> <tr> <td>Изм.</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>ГФ 01.01.01.000</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6">Рама</td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td>Лист</td> <td>Масса</td> <td>Материал</td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td>1</td> <td>1</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td colspan="6">ГИПРОСТРОИДОРМАШ</td> </tr> <tr> <td colspan="6">г. Ростов-на-Дону</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Формат А4</td> </tr> </table>						Приб. №						Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				ГФ 01.01.01.000				Рама									Лист	Масса	Материал				1	1	2	ГИПРОСТРОИДОРМАШ						г. Ростов-на-Дону						Формат А4					
Приб. №																																																											
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																																							
		ГФ 01.01.01.000																																																									
Рама																																																											
			Лист	Масса	Материал																																																						
			1	1	2																																																						
ГИПРОСТРОИДОРМАШ																																																											
г. Ростов-на-Дону																																																											
Формат А4																																																											

Листовой проект 004-1-51

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.																																																						
Б4	5	ГФ 01.01.01.004	Стойка Брусек сосновый 100x100 ГОСТ 8486-86 ℓ=1700	1	10кг																																																						
Б4	6	ГФ 01.01.01.005	Шпилька Доска березовая 13x50 ГОСТ 2695-71 ℓ=100	4	0,05 кг																																																						
<table border="1"> <tr> <td colspan="6">Приб. №</td> </tr> <tr> <td>Изм.</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>ГФ 01.01.01.000</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6">Рама</td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td>Лист</td> <td>Масса</td> <td>Материал</td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td>2</td> <td>2</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td colspan="6">ГИПРОСТРОИДОРМАШ</td> </tr> <tr> <td colspan="6">г. Ростов-на-Дону</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Формат А4</td> </tr> </table>						Приб. №						Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				ГФ 01.01.01.000				Рама									Лист	Масса	Материал				2	2	2	ГИПРОСТРОИДОРМАШ						г. Ростов-на-Дону						Формат А4					
Приб. №																																																											
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																																							
		ГФ 01.01.01.000																																																									
Рама																																																											
			Лист	Масса	Материал																																																						
			2	2	2																																																						
ГИПРОСТРОИДОРМАШ																																																											
г. Ростов-на-Дону																																																											
Формат А4																																																											

ГФ 01.01.01.000.СБ

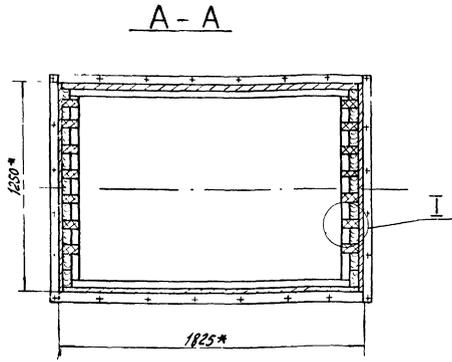
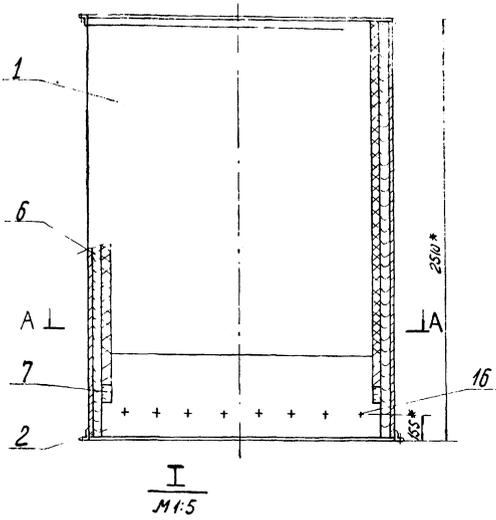


- * Размер для справок
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a2.500}$ по ГОСТ 7016-75.
- Раму собрать в шил на мездробном клее по ГОСТ 3252-80.
- Покрытие рамы: эмаль НЦ-132К серая ГОСТ 6631-74 * 2-слой и 4/1-л.

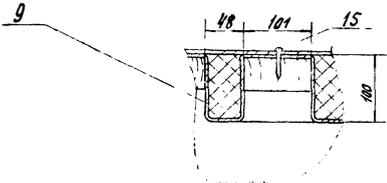
инв. № 8108/7 9

ГФ 01.01.01.000.СБ					
Рама					
Оборачивный чертеж					
			Лист	Масса	Материал
			1	4,76	1 10
ГИПРОСТРОИДОРМАШ					
г. Ростов-на-Дону					
Формат А3					

ГФ 01.02.00.000 СБ

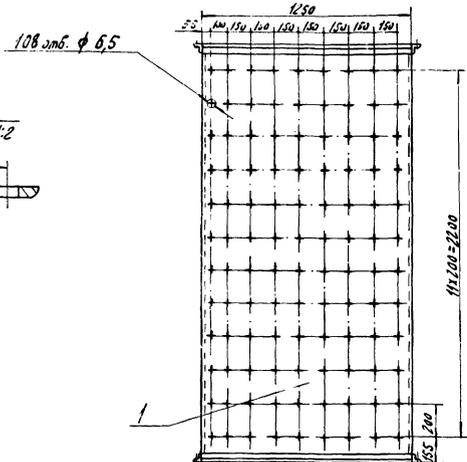
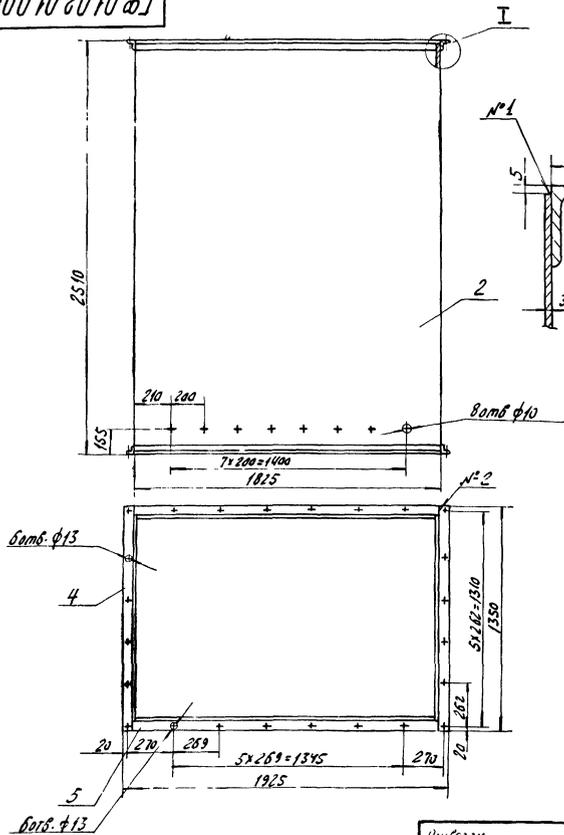


1. * Размеры для справок
2. Короб из сетки (поз. 9) предварительно изгибать по шаблону.
3. Отверстия под шурупы сверлить в корпусе при сборке
4. Основания (поз. 7) крепить при сборке шурупами.



Привязан		Изм. №	ГФ 01.02.00.000 СБ				Лист	Масштаб	Масштаб	
			Корпус сборочный чертеж				810	1:20		
							Лист	Листов		
			ГИПРОСТРОИДОРМАШ							
			г. Ростов-на-Дону							
			Копию сверил Маслава						сверил АЗ	

ГФ 01.02.01.000 СБ

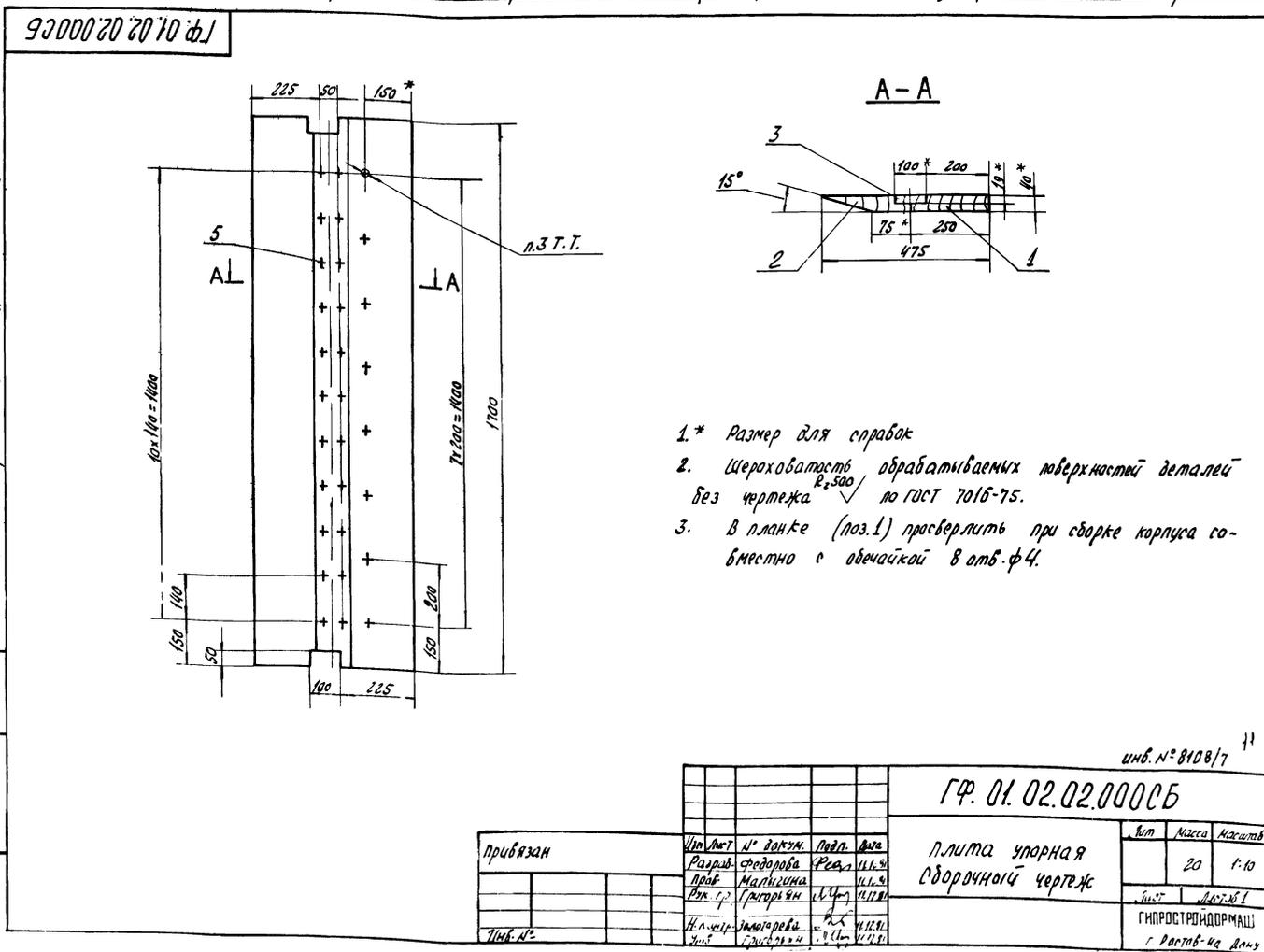


1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, балов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a,320}$
4. Сварку производить по контуру прилегания детали по ГОСТ 5204-86 швами: №1 - Н1, №2 - У1
5. Боковые стенки обечайки покрыты изнутри слоем толя на битуме

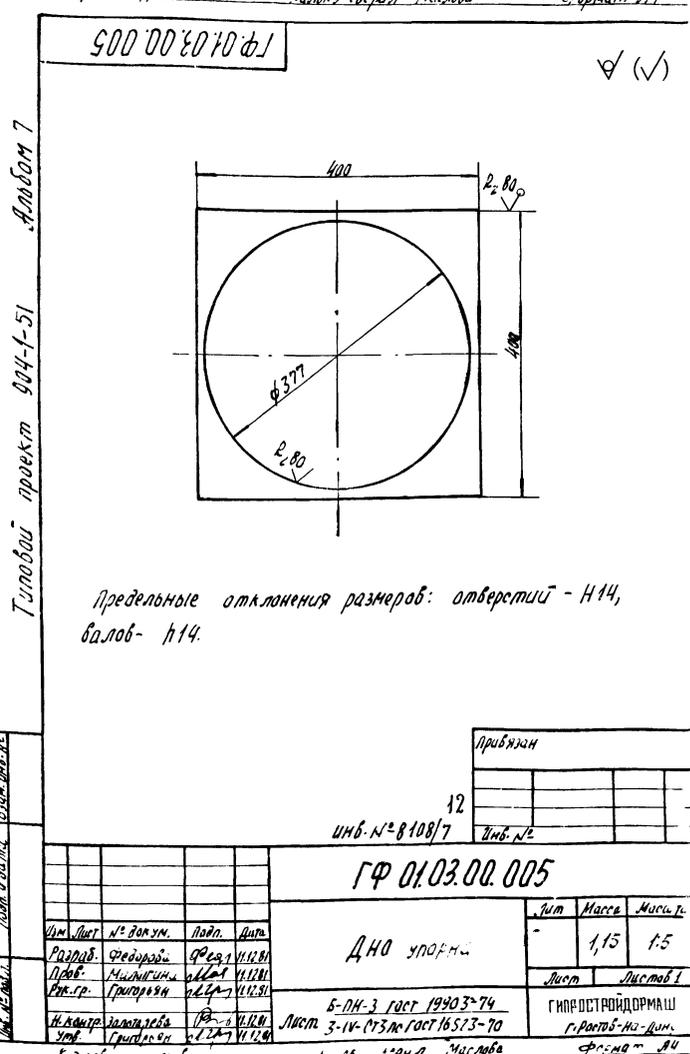
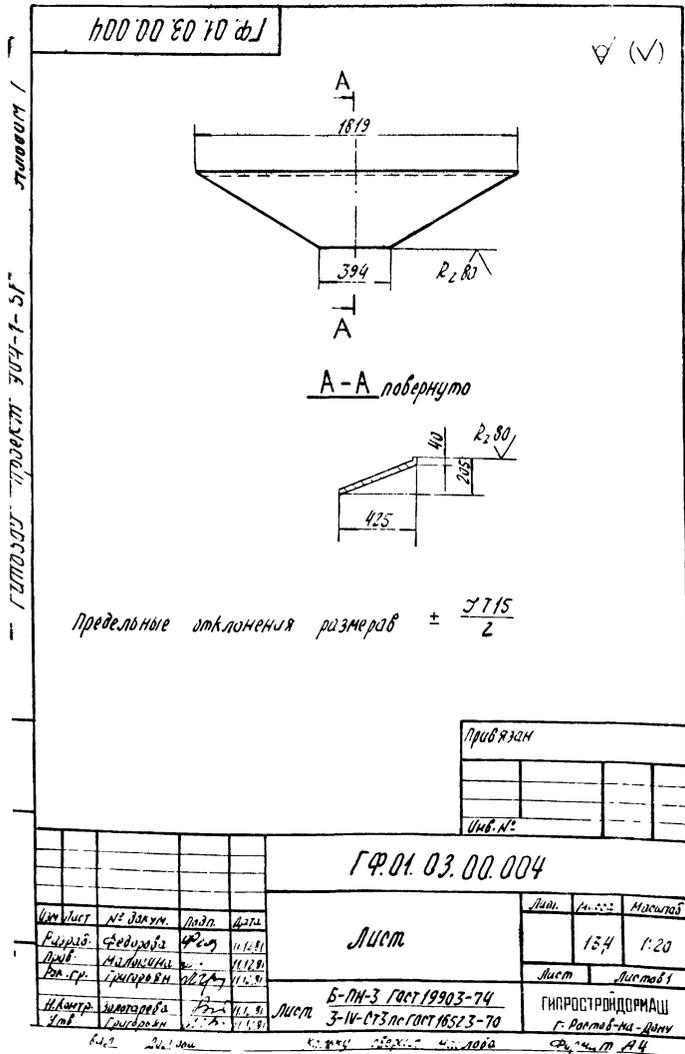
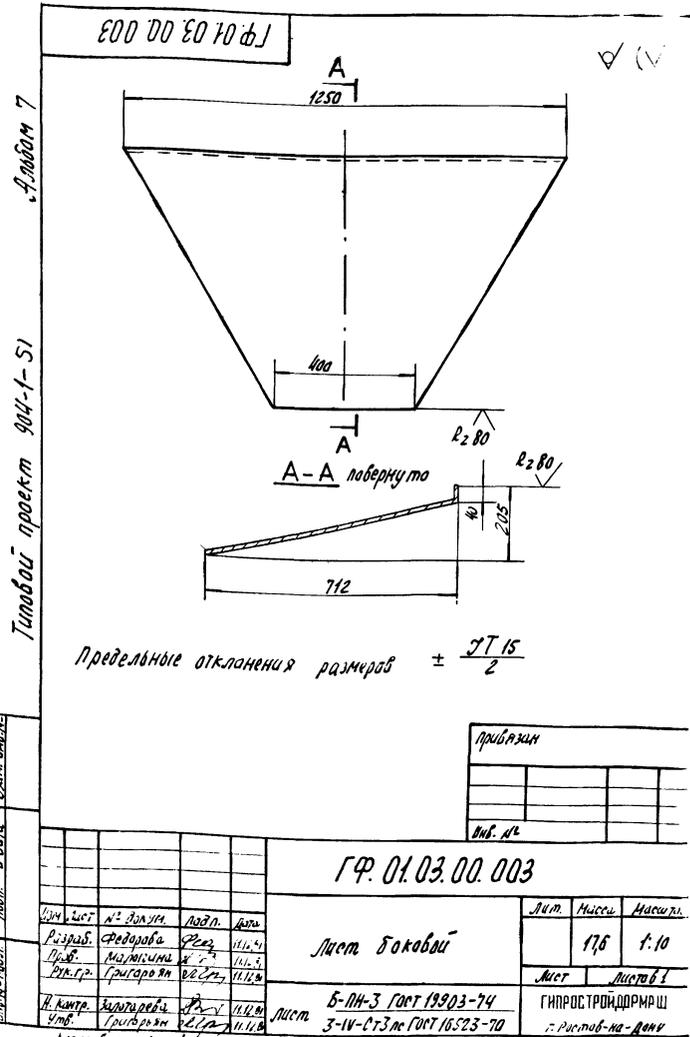
Привязан		Изм. №	ГФ 01.02.01.000 СБ				Лист	Масштаб	Масштаб
			Обечайка сборочный чертеж				409	1:20	
							Лист	Листов	
			ГИПРОСТРОИДОРМАШ						
			г. Ростов-на-Дону						

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А4		ГФ.01.02.01.000		Оборочный чертеж		
				<u>детали</u>		
				Боковины		
				Б-ПН-3 гост 19903-74 лист 3-И-173 по гост 16523-70		
50	1	ГФ.01.02.01.001	1250x2500		2	735 кг
	2	002	1819x2500		2	107 кг
				<u>Углы</u>		
				Б-50x50x5 гост 8503-80 Углы 1730x-2-1 гост 535-79		
Б4	4	004	φ=1350		4	5,1 кг
Б4	5	005	φ=1825		4	6,9 кг
Привязан						
Имб №						
ГФ.01.02.01.000						
Обечайка						
Им. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Лист
Разраб.	Федорова	Реза	11.12.80			
Проб.	Малыгина	Окн	11.12.80			
Упр. гр.	Григорьев	Упр	11.12.80			
Н. контр.	Зеленцова	Упр	11.12.80			
Упр.	Григорьев	Упр	11.12.80			
Копировал Долова				Копию сверил Маслова		
				Формат А4		

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А4		ГФ.01.02.02.000		Оборочный чертеж		
				<u>детали</u>		
Б4	1	ГФ.01.02.02.001		Планка		
				Доска сосновая 40x250 гост 8486-66 φ=1700	1	10 кг
Б4	2	002		Планка		
				Доска сосновая 40x250 гост 8486-66 φ=1700	1	8,16 кг
Б4	3	003		Планка		
				Доска сосновая 19x100 гост 8486-66 φ=1700	1	1,8 кг
<u>стандартные изделия</u>						
	5			Шпунь Я3x30 гост 1144-80	22	0,001 кг
Привязан						
Имб №						
ГФ.01.02.02.000						
Плита упорная						
Им. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Лист
Разраб.	Федорова	Реза	11.12.80			
Проб.	Малыгина	Окн	11.12.80			
Упр. гр.	Григорьев	Упр	11.12.80			
Н. контр.	Зеленцова	Упр	11.12.80			
Упр.	Григорьев	Упр	11.12.80			
Копировал Долова				Копию сверил Маслова		
				Формат А4		



№	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			ГФ.01.03.00.000.006	Сборочный чертёж		
Детали						
Баковины						
10 гост 8240-76 Швеллер ВГТЗМ-2-11гост335-79						
Б4	1		ГФ.01.03.00.001	$\rho = 1825$	2	15,7 кг
Б4	2		002	$\rho = 1350$	2	11,6 кг
Б4	3		003	Лист баковин	2	17,6 кг
Б4	4		004	Лист	2	13,4 кг
Б4	5		005	Дно	1	1,15 кг
Б4	6		006	Патрубок		
37 гост 10704-76 Труба В-БСТЗМ гост 16705-80						
Б4	7			$\rho = 130$	1	7,2 кг
Планка						
Б-ПН-14 гост 19903-74						
				Лист БСТЗМ гост 1637-79	4	2,1 кг
Стандартные изделия						
				Фланец Ду350, В5Б		
				гост 1255-87	1	12,58 кг
Привязан						
Имб. №						
ГФ.01.03.00.000						
Компьюзор						
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4						



Альбом 1

Титульный проект 904-1-51

Альбом 7

Лист 1-НДБ ШВЕЛЛЕР СОРТОВЫЙ

Альбом 7

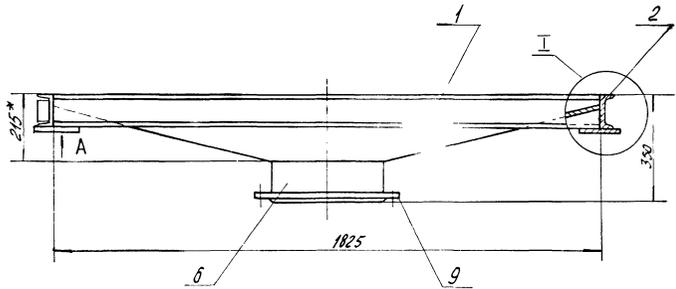
Титульный проект 904-1-51

Титульный проект 904-1-51

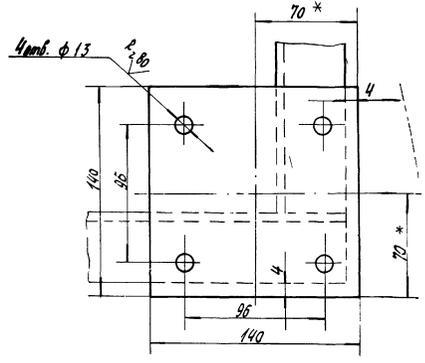
АЛЮМИН 7

Типовой проект 90-1-51

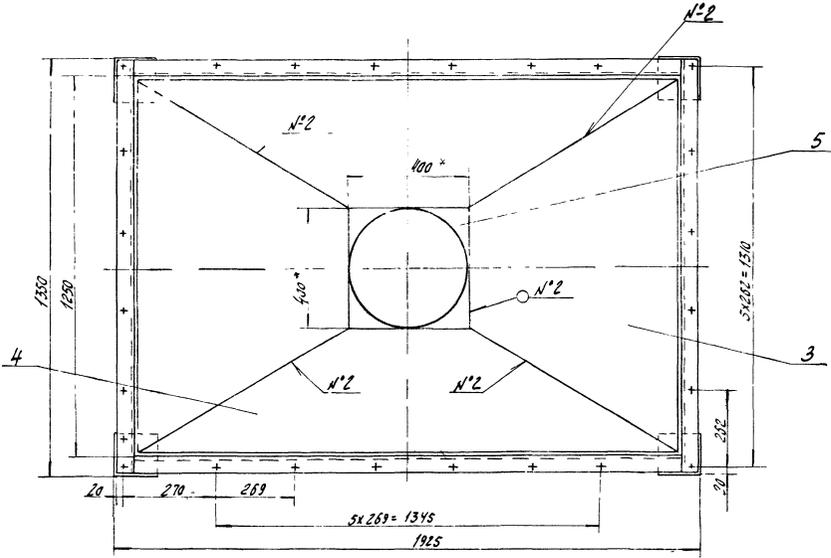
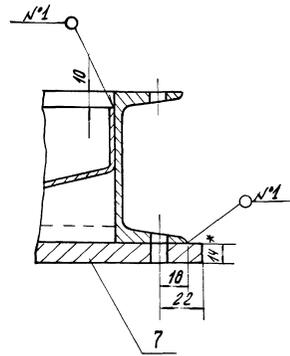
Лист 1 из 1



Вид А
М 1:2



I
М 1:2



1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{a320}
4. Обработку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей по гост 5264-80 швами:
N°1 - Н1
N°2 - У4

инв. № 8108/17

ГФ 01.03.00.000 СБ

прибыли					Лист	Масштаб	Масштаб
					Конструктор	1/6	1:10
					Обработчик		
					Мастер		
					Инженер		
					Техник		
					Машинист		
					Слесарь		
					Рабочий		
					Материал		
					Изготовление		
					Сборка		
					Проверка		
					Утверждение		

ГИПРОСТРОИДОРМАТ

Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	К-т	Примеч.
			Документация		
АМ		ГФ.02.00.00.000	Оборочный чертеж		
			Детали		
АУ	1	00.001	Планка верхняя	1	
АУ	2	00.002	Планка нижняя	1	
БУ	3	00.003	Стяжка $L=1,610$		
БУ	4	00.004	Труба $\phi 23$ ГОСТ 10704-74 Прокладка Параметр ПАИ Гост 481-80 140x140	1 1 1	155 кг изготовлен по размерам детали 1031 0,039 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Валентина	Э.И.	В.И.	11.12.8	1	9,71	1:5
Проект.	Григорьев	Г.И.	Г.И.	11.12.8			
Н.контр.	Зеленцова	З.И.	З.И.	11.12.8			
Ч.об.	Григорьев	Г.И.	Г.И.	11.12.8			

Опора под глушитель

Г.И.ПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат А4

100 00 00 20 00 002

1. Предельные отклонения размеров
отверстий - Н14
балов - Н14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Валентина	Э.И.	В.И.	11.12.8	1	9,71	1:5
Проект.	Григорьев	Г.И.	Г.И.	11.12.8			
Н.контр.	Зеленцова	З.И.	З.И.	11.12.8			
Ч.об.	Григорьев	Г.И.	Г.И.	11.12.8			

Планка нижняя

Г.И.ПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат А4

100 00 00 20 00 001

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Валентина	Э.И.	В.И.	11.12.8	1	2,14	1:2
Проект.	Григорьев	Г.И.	Г.И.	11.12.8			
Н.контр.	Зеленцова	З.И.	З.И.	11.12.8			
Ч.об.	Григорьев	Г.И.	Г.И.	11.12.8			

Планка верхняя

Г.И.ПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат А4

100 00 00 20 00 005

1* Размеры для справок
2. Предельные отклонения балов - Н14
3. Сварку производить по контуру прилегающей свариваемых деталей швами Т1 по гост 5284-80

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Валентина	Э.И.	В.И.	11.12.8	1	2,74	1:10
Проект.	Григорьев	Г.И.	Г.И.	11.12.8			
Н.контр.	Зеленцова	З.И.	З.И.	11.12.8			
Ч.об.	Григорьев	Г.И.	Г.И.	11.12.8			

Опора под глушитель

Оборочный чертеж

Г.И.ПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат А4

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
А2	ГФ.03.00.00.000.СБ	Оборачивный чертеж		
<u>Оборачивные единицы</u>				
А2	1	ГФ.03.01.00.000	2	Оберка фильтра
А2	2	02.00.000	1	Корпус фильтра
А2	3	03.00.000	1	Корпус фильтра
А2	4	04.00.000	1	Рамка
<u>Детали</u>				
Прокладка ВМЗ ГОСТ 481-80				
БУ	6	00.002	2	0,208 кг
БУ	7	00.003	2	0,248 кг
БУ	8	00.004	4	0,278 кг

Привязки

ГФ.03.00.00.000

Фильтр

Г. Истринский

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Стандартные изделия</u>				
		Болт М20х30-5В		
10	Гост 7798-70		30	0,148 кг
		Гайка М20,5		
13	Гост 5915-70		30	0,077 кг
<u>Готовые изделия</u>				
		Ячейка фильтра		
17		типа ФЯР (режк)		4
		с рамкой		8,5 кг

Привязки

ГФ.03.00.00.000

Г. Истринский

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
А2	ГФ.03.01.00.000.СБ	Оборачивный чертеж		
<u>Детали</u>				
Втулка				
БУ	1	00.001	8	0,205 кг
БУ	2	00.002	3	0,003 кг
БУ	3	00.003	1	4,4 кг
БУ	4	00.004	3	0,035 кг
БУ	5	00.005	3	0,005 кг
БУ	6	00.006	3	0,017 кг
БУ	7	00.007	3	0,019 кг

Привязки

ГФ.03.01.00.000

Дверка фильтра

Г. Истринский

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

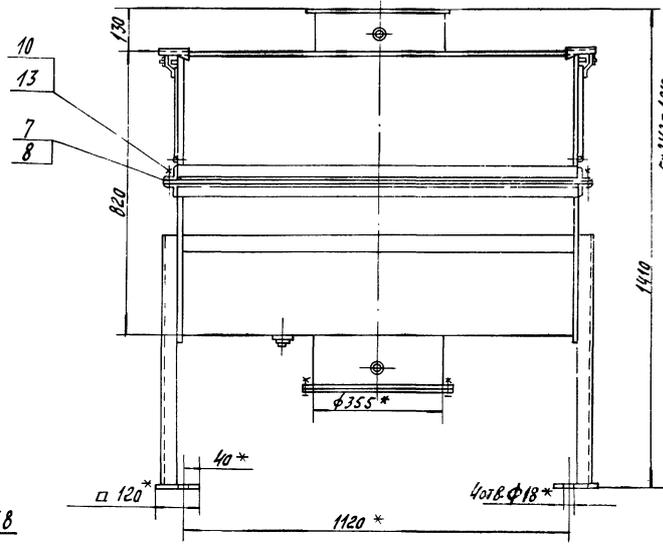
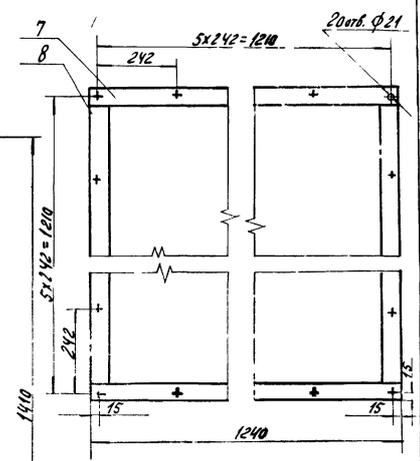
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Стандартные изделия</u>				
8		Болт откидной		
9	МВх40-5В ГОСТ 3033-79		3	0,019 кг
		Гайка		
10	М8,5 Гост 3032-76		3	0,017 кг
		Защелка φ 3x12		
11	Гост 10299-80		22	0,0009 кг
		Ось 12-6Х-22		
12	Гост 9650-80		3	0,005 кг
		Шплинт 1,6x10-001		
13	Гост 397-79		3	0,00013 кг
		Шайба 3-005		
		Гост 11371-78	22	0,0003 кг

Привязки

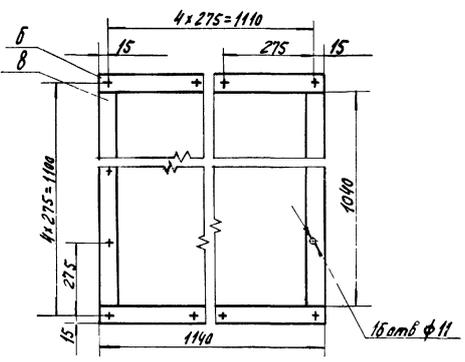
ГФ.03.01.00.000

Г. Истринский

Поз 8, 9



Поз. 8, 8



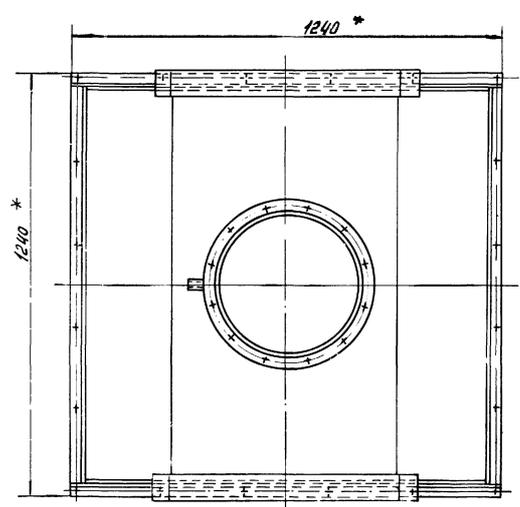
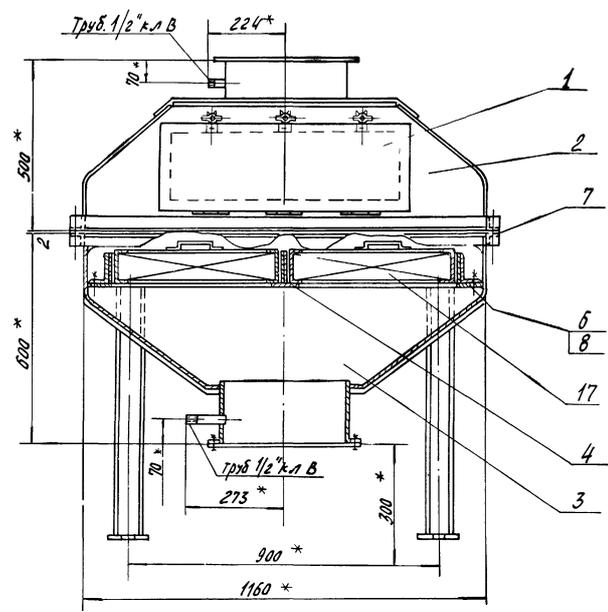
- 1 * Размеры для справок
- 2 Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - н14,
остальных - ± 0,15
- 3 покрытие снаружи - грунтэмаль ГФ-0119 ГОСТ 23343-78,
Изол, эмаль ПФ-115 серо-голубая ГОСТ 8465-80, 2-слой и л
- 4. отверстие в поз 6, 7, 8 сверлить при монтаже

Инд № 8108/7 18

ГФ.03.00.00.000.СБ

				Лит	Масса	Масштаб
Фильтр				Р	281	1:10
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
				Госстандарт		

ГФ.03.00.00.000.СБ



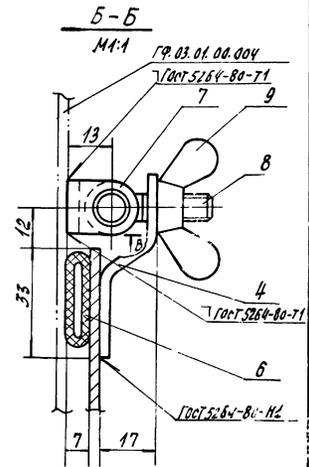
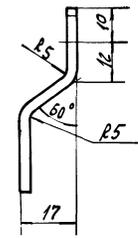
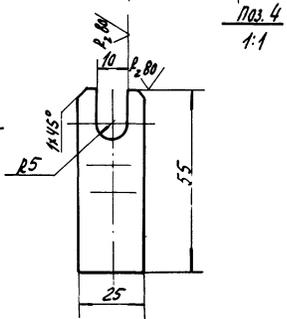
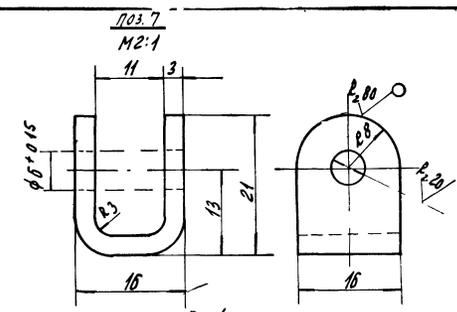
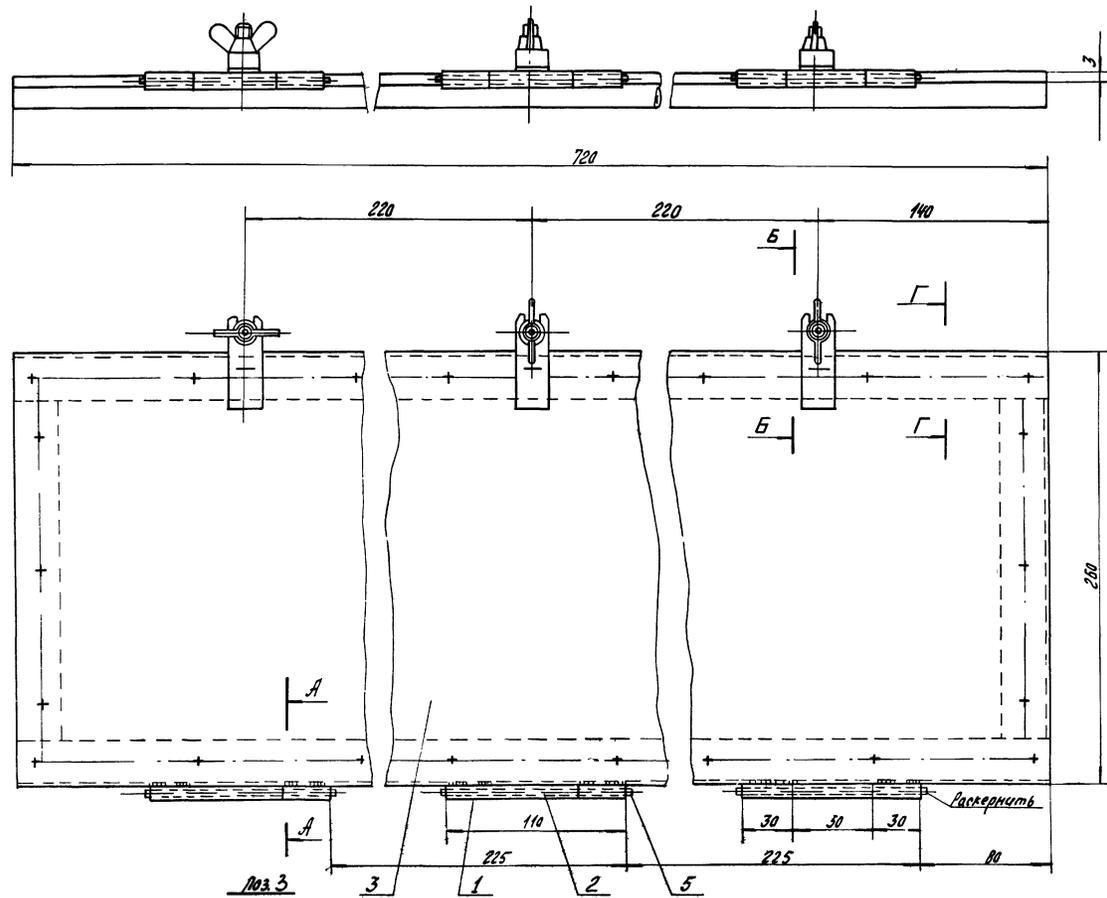
Архивом 7

Туполов проект 904-1-51

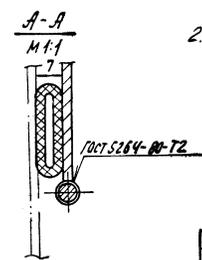
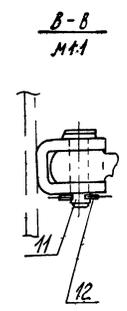
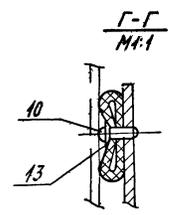
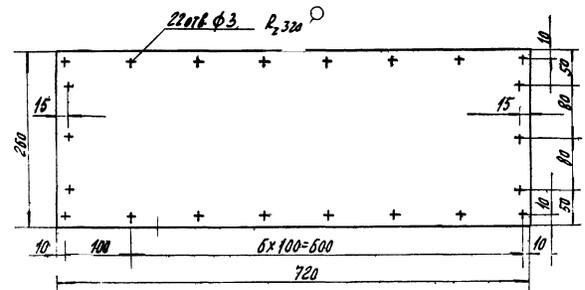
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
--------	--------	--------

ГР.03.01.00.000.СБ

Тубовой проект 904-1-51 Алюмин



- Предельные отклонения размеров:
отверстий H14,
балов H14,
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
- Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_{a} 3.2$



инв. № 8108/7 19

ГР.03.01.00.000.СБ

						ГР.03.01.00.000.СБ		
Привязан						Лист	Масса	Наставка
Изм.	Вид	№ докум.	Дата	Разр.	Разр.	Р	5,22	1-20
Исполн.	Провер.	Наименов.		И.И.И.	И.И.И.			
Дверца фильтра						Лист		
Сборочный чертеж						Лист		

Типовой проект 904-1-51
Альбом 7

Формат	Лист	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			ГФ.03.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1	00.001	Патрыбок	Труба 317х6 ГОСТ 10704-76 Лист 0-БСТЗ.с.п. ГОСТ 40705 L=162	1	854 кг
Б4	2	00.002	Лист верхний	Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТЗ.м.2 ГОСТ 16523-70	1	14,6 кг
Б4	3	00.003	Лист боковой	Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТЗ.м.2 ГОСТ 16523-70	2	12,8 кг
Б4	4	00.004	Лист боковой	Цирюлки Б-ЧЛ-4х4 ГОСТ 9508-81 Челюсть СТЗ.до 2-ГОСТ 535-79	2	
Б4	5	00.005	L=1160		2	2,81 кг
Б4	6	00.006	L=1240		2	3,0 кг
Б4	7	00.007	Пластина	А-5340 ГОСТ-76		
Б4	8	00.008	Кобырек	Полоса 08-Г2-2-11ГОСТ535-79	3	0,016 кг
				Лента 3x75 БСТ2 м ГОСТ 6009-74 L=780	2	1,4 кг
Привязан						
Инд. №						
ГФ.03.02.00.000						
Исполн.	Лист	№ док.м.	Лист	Дата		
Разработ.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.		
Проект.	Григорьян	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.		
Н.контр.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.		
Уч.б.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.		
Копировал М.М.М.М.				Кальку сверли М.М.М.М.		
Корпус фильтра			Лист	Лист	Листов	
Верхняя часть			Р	1	2	
			ГИПРОСТРОИДОРМАШ			
			г. Ростов-на-Дону			
			Формат А4			

Типовой проект 904-1-51
Альбом 7

Формат	Лист	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	9	00.009	Штуцер	Труба 15x25 ГОСТ3202-75 L=100	1	0,128 кг
				Ребра Лента 3x30 БСТ2 м ГОСТ 6009-74		
Б4	10	00.010	L=1145		2	0,81 кг
Б4	11	00.011	L=385		2	0,28 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Фланец Ц 350-6 ГОСТ 1255-67	1	12,58 кг
Привязан						
Инд. №						
ГФ.03.02.00.000						
Исполн.	Лист	№ док.м.	Лист	Дата		
Разработ.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.		
Проект.	Григорьян	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.		
Н.контр.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.		
Уч.б.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.		
Копировал М.М.М.М.				Кальку сверли М.М.М.М.		
Корпус фильтра			Лист	Лист	Листов	
Нижняя часть			Р	1	2	
			ГИПРОСТРОИДОРМАШ			
			г. Ростов-на-Дону			
			Формат А4			

Типовой проект 904-1-51
Альбом 1

ГФ.03.02.00.004

1. Предельные отклонения размеров
отверстий - Н14,
валов - н14,
остальных - ± 1/15

Привязан

Инд. №

ГФ.03.02.00.004

Исполн.	Лист	№ док.м.	Лист	Дата
Разработ.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.
Проект.	Григорьян	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.
Н.контр.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.
Уч.б.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.

Лист боковой

Лист	Масштаб	Масштаб
Р	5:2	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Типовой проект 904-1-51
Альбом 7

ГФ.03.03.00.000

Формат	Лист	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			ГФ.03.03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1	00.001	Патрыбок	Труба 317х6 ГОСТ 19903-74 Лист 0-БСТЗ.с.п. ГОСТ 40705 L=162	1	4,99 кг
Б4	2	00.002	Лист боковой	Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТЗ.м.2 ГОСТ 16523-70	2	
Б4	3	00.003	Лист боковой	Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТЗ.м.2 ГОСТ 16523-70	2	16,0 кг
Б4	4	00.004	Лист нижний	Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТЗ.м.2 ГОСТ 16523-70	1	9,853 кг
Б4	6	00.006	Плоска	А-12х20х107 103-76 Полоса 08Г2-2-11ГОСТ535-79	4	1,1 кг
Б4	7	00.007	Штуцер	Труба 15x25 ГОСТ3202-75 Ребра жесткости Лента 3x30 БСТ2 м ГОСТ6009-74	1	0,128 кг
Б4	8		L=385		2	0,28 кг
Б4	9		L=1145		2	0,8 кг
Привязан						
Инд. №						
ГФ.03.03.00.000						
Исполн.	Лист	№ док.м.	Лист	Дата		
Разработ.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.		
Проект.	Григорьян	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.		
Н.контр.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.		
Уч.б.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	М.М.М.М.		
Копировал М.М.М.М.				Кальку сверли М.М.М.М.		
Корпус фильтра			Лист	Лист	Листов	
Нижняя часть			Р	1	2	
			ГИПРОСТРОИДОРМАШ			
			г. Ростов-на-Дону			
			Формат А4			

Формы	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Планки		
				Л 2x50 ГОСТ 103-76		
				Полоса 09-12-2-1 ГОСТ 535-79		
БУ	10		00.010	L=1054	2	1,65кг
БУ	11		00.011	L=1154	2	1,8кг
				Уголки:		
				Б-501505 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст 3 сп 2 ГОСТ 535-79		
БУ	12		00.012	L=1100	2	2,28кг
БУ	13		00.013	L=1240	2	3,0кг
БУ	14		00.014	Стройка		
				ГОСТ 8240-72		
				Швеллер 80 сп 2 ГОСТ 535-79		
БУ	15		00.015	L=730	4	5,15кг
				Фланец		
				Л 1x25 ГОСТ 103-79		
				Полоса 08Г2-1 ГОСТ 535-79		
БУ	16		00.016	L=1200	2	3,3кг
				Прокладка		
				панч ГОСТ 481-80		
				Ф 358/Ф 408	1	0,014кг
				Стандартные изделия		
				Болт ГОСТ 7798-70		
				М 6x20.58	8	0,001кг
				Гайка ГОСТ 5915-70		
				М 6.5	8	0,0001кг
				Мирта 25 ГОСТ 8966-75	1	0,163кг
				Пробка 25 ГОСТ 8963-75	1	0,110кг
				Привязан		
				Инд. №		
				ГФ.03.03.00.000		
				Лист 2		

700 00 00 00 00 00

пределные отклонения размеров:
балоб-н 14,
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

Лист	Масса	Максимум
Р	16,5	1:10

ГФ.03.03.00.002

Лист боковой

Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74
Лист БСТ3 сп 2 ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копирейл Делюва
Кладку сверли Маслово
Формат А4

Формы	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
АЧ			ГФ.03.04.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
				Пелалы		
				Уголки		
				Б-501505 ГОСТ 8509-80		
				Уголок Ст 3 сп 2 ГОСТ 535-79		
БУ	1		00.001	L=1140	2	4,3кг
БУ	2		00.002	L=1040	2	3,92кг
				Стандартные изделия		
				Заклепка Ф 6x14		
				ГОСТ 10299-80	48	0,004кг
				Готовые изделия		
				Рамка установка	4	по требованию заказчика
				Привязан		
				Инд. №		
				ГФ.03.04.00.000		
				Рамка		
				Лист 2		

90 000 00 70 00 00

1* Размеры для сборки
2. Пределные отклонения размеров: $\pm \frac{IT15}{2}$
3. шероховатость Ra 14, стальные
4. шероховатость Ra 8, обработанные поверхности
5. Рамка установка поставляется в комплекте с ячейкой фильтра

Масса поз. 4 в изделие не входит

Лист	Масса	Максимум
Р	16,7	1:10

ГФ.03.04.00.000.СБ

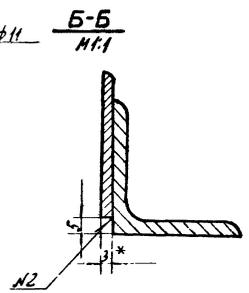
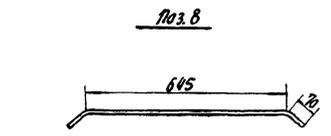
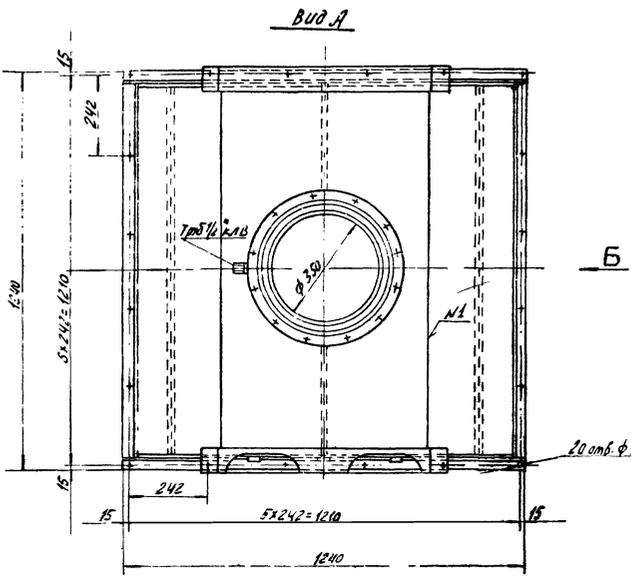
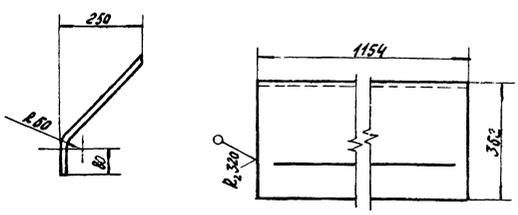
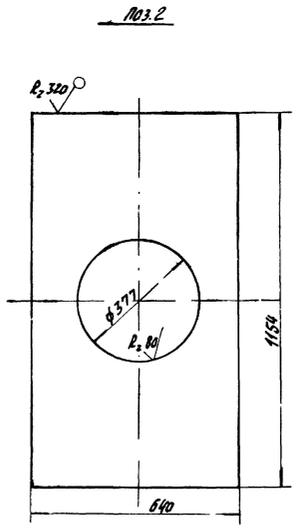
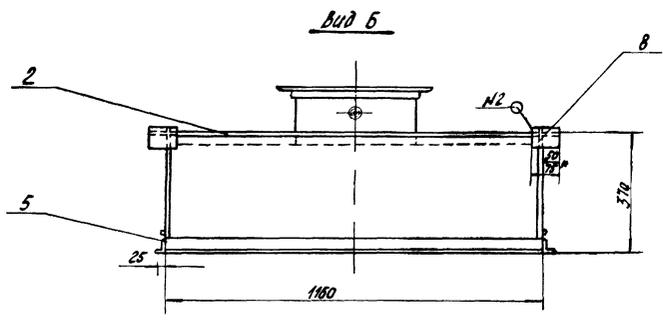
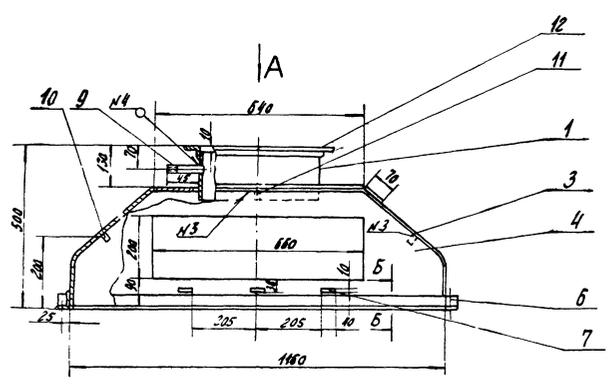
Рамка сборочный чертеж

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копирейл Делюва
Кладку сверли Маслово
Формат А4

ГФ.03.02.00.000.СБ

Альбом 7
Таблицы проекта 904-1-51



- * Размеры для справок
- Предельные отклонения угловых размеров по 90° степени точности ГОСТ 5909-75.
- Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - Н14
остальных ± 0.15
- Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ∇ .
- Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами: Н1-У4; Н2-Н1; Н3-Т1; по ГОСТ 16037-80 - Н4-У4.

инв. № 8108/7

ГФ.03.02.00.000.СБ

Привязан	Изм. №	Внесен	Подп.	Дата	Корпус фильтра. Верхняя часть. Сварочный чертеж	Лист	Число	Контраб.
	Разраб.	Выполнитель	Электр.	№12		Р	89,5	1-10
	Проект	Г.И.С.И.И.	И.В.С.И.И.	1989		Лист	Листов	
	Рис. гр.	Г.И.С.И.И.	И.В.С.И.И.	1989		ГИПРОСПЕКТРОПРОМ		

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

Установка очистки
трассе сжатого воздуха

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

1982 год

Контроль: Алагува Калыку сверил Маслаба Фархат АЧ

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

Привязка

Ил. №

УО. 00. 000. Т0

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Техническое описание и инструкция по эксплуатации установки очистки трассе сжатого воздуха	Лист	Вмест.	Листов
Разраб.	Маслаба	Мен.	И.М.М.		1	2	16
Проект.	Бигитов Я.	И.И.	И.И.				
Исполн.	Калыку А.	И.И.	И.И.				
Утв.	Алагува	И.И.	И.И.				

Типовой проект 904-1-51 Ямбург 7

Ил. № 1 Маслаба Калыку Алагува Фархат АЧ

1. Характер масляных отложений.
Для смазки цилиндров компрессоров применяются специальные масла (компрессорное, цилиндрическое). В процессе смазки происходит окисление наименее стойких компонентов масла. Увлеченные 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 магнетальном трубопроводе. Нагаромасляные отложения выкают трех видов: жидкой, губчатой и твердой фракции. Нагаромасляные отложения в виде твердой коксообразной фракции наблюдаются на участках с температурой $t(°C) = 423 \div 433 (150 \div 160)$ то есть в выхлопных трубопроводах, непосредственно примыкающих к клапанной коробке второй ступени компрессора, на расстоянии 3м ± 5м от последнего по мере удаления от компрессора,

с понижением температуры воздуха до $t(°C) = 393 \div 413 (120 \div 140)$ отложения имеют вид губчатой (полутвердой) фракции. После конечного холодильника или в магистралях после воздухооборника отложения имеют вид жидкой фракции 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 трассе моющим средством ОП-10 (ГОСТ 8433-57). Моющее средство ОП-10 представляет собой маслянистую пасту от светлого желтого цвета до светло-коричневого. Внешний вид водного раствора концентрации $10 \text{ г/л} (10 \text{ г/л})$ - прозрачный. Сущность процесса химической очистки воздухопроводов заключается:

Привязка

Ил. №

Ил. № 8108/7 25

УО. 00. 000. Т0

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Техническое описание и инструкция по эксплуатации установки очистки трассе сжатого воздуха	Лист	Вмест.	Листов
Разраб.	Маслаба	Мен.	И.М.М.		1	2	16
Проект.	Бигитов Я.	И.И.	И.И.				
Исполн.	Калыку А.	И.И.	И.И.				
Утв.	Алагува	И.И.	И.И.				

Типовой проект 904-1-51 Ямбург 7

Ил. № 1 Маслаба Калыку Алагува Фархат АЧ

Ил. № 1 Маслаба Калыку Алагува Фархат АЧ

Контроль: Алагува Калыку сверил Маслаба Фархат АЧ

подаваемого работником на вихлях в атмосфере компрессором, впрыскивается через форсунку с помощью насоса водный раствор ОП-10. Форсунка ввертывается при этом с помощью резьбы в патрубок, обваренный на воздухопроводе.

После химической очистки раствор с нагаромасляными отложениями выносятся воздухом в железобетонный приямок через специальные спускные вентили, установленные на соответствующих участках трубопроводов. После очистки воздухопроводы тщательно промываются водой температурой 323К-333°К (50°-60°С) при работающем компрессоре, а затем продуваются сжатым воздухом для просушки. вода подается из 2-й установки.

Жидкие масляные отложения удаляются впрыскиванием 1-2% водного раствора ОП-10 через форсунку при расходе раствора 0,25-10-0,42-10⁻⁴ м³/с (1,5-2,5 л/мин). Гидрообразные отложения очищаются впрыскиванием 3%-ного раствора ОП-10 в течение 2-3 часов.

Необходимое количество моющего средства определяют формулой $Q_c = \frac{A-K}{1000k}$, [л/с]

где: Q_c - количество моющего средства, м³

Привязан
Инд. №

40.00.000.70

Калкулы сверла МСРовда Формат АУ

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

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

(условные обозначения смотри выше) где 0,025 - среднее количество испарившейся воды при растопкивании в промываемом трубопроводе.

Моющее средство следует растворять в пресной воде, имеющей температуру *К(°С)-323-343 (50-60) Необходимый диаметр форсунки определяется из следующей формулы.

$$Q_c = 0,11 \cdot 10^{-3} F \sqrt{P_2 - P_1} \text{ [м}^3/\text{с]}$$

Привязан
Инд. №

40.00.000.70

Калкулы сверла МСРовда Формат АУ

Анализ 7

Типовой проект 904-1-51

Калкулы сверла МСРовда Формат АУ

А - содержание активного вещества, %
 Qp - количество моющего раствора, м³
 В свою очередь: $Q_p = Q_c \cdot t$ [м³]
 где: Q_c - подача насоса, м³/с
 t - время промывки (с) определяется по таблице:

Таблице

Условный проход воздухопр. АУ, мм	Подача раствора, м ³ /с	Время промывки в с(ч) при толщине отложения (мм)			
		0,2-0,5	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-3,0
65	0,2 · 10 ⁻⁴	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
100	0,4 · 10 ⁻⁴	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
125	0,63 · 10 ⁻⁴	9000 (2,5)	10700 (3)	14000 (4)	19000 (5,5)
150	0,92 · 10 ⁻⁴	9000 (2,5)	10700 (3)	14000 (4)	19000 (5,5)
175	1,17 · 10 ⁻⁴	10700 (3)	12500 (3,5)	16200 (4,5)	21000 (6)
200	1,5 · 10 ⁻⁴	10700 (3)	12500 (3,5)	16200 (4,5)	21000 (6)

3. Подготовка к промывке

Количество промываемых участков определяется по результатам вскрытия контрольных участков, исходя из протяженности и интенсивности масляных отложений, причем вычуренная поверхность участка, как правило, не должна превышать 35-50м. При промывке сильно загрязненных воздухопроводов имеется твердая фракция

Привязан
Инд. №

40.00.000.70

Калкулы сверла МСРовда Формат АУ

Анализ 7

Типовой проект 904-1-51

Калкулы сверла МСРовда Формат АУ

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

4. Контроль за состоянием воздухопроводов

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

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

Для контроля за состоянием.

Привязан
Инд. №

26

40.00.000.70

Калкулы сверла МСРовда Формат АУ

Типовой проект 904-1-51

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

5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов

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

Table with 4 columns: привязан, Инв. №, лист, etc.

40.00.000.70

Катодная дробилка

Катушка сверла

Форсунки

Типовой проект 904-1-51

Для установки форсунки на воздухопроводе бреззуются 1/2" муфты с прокладками.

б. Порядок и режим промывки

- б.1. Подготовка раствора
б.1.1. В бочку налить расчетное количество воды температурой 33-33.33C
б.1.2. В сливно-наливную горловину бочки опустить шланг, соединенный с всасывающим патрубком насоса
б.1.3. Закрыть вентили 4, открыть вентиль 5 (Рис.1)
б.1.4. Включить насос, произвести гидрозрыв пасты и перемешивание раствора
б.2. Промывка (см.рис.2)
б.2.1. Промывка трубопроводов при отложении твердой и гидродисперсионной фазы (от компрессора до концевого холодильника)
б.2.1.1. Промывка производится трехпроцентным раствором ОП-10
б.2.1.2. В форсунку установить гаечку-салла для наблюдения расхода раствора.

Table with 4 columns: привязан, Инв. №, лист, etc.

40.00.000.70

Катушка сверла

Катодная дробилка

Форсунки

Типовой проект 904-1-51

- б.2.1.3. В муфту Б ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.
б.2.1.4. Открыть вентиль охлаждения концевого холодильника вентилем 11.
б.2.1.5. Закрыть задвижку В.
б.2.1.6. Открыть задвижку 25
б.2.1.7. Пустить компрессор
б.2.1.8. Отрегулировать с помощью задвижки 25 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах МПа (кгс/см²) - 0,6 ± 0,1 (6 ± 7)
б.2.1.9. Пустить насос установки
б.2.1.10. Вентилем 5 (рис.1) отрегулировать давление раствора на МПа (кгс/см²) - 0,1 ± 0,2 (1 ± 2) больше давления сжатого воздуха в трубопроводе.
б.2.1.11. Закрыть вентиль 16
б.2.1.12. Открыть вентиль 17.
б.2.1.13. Периодически, открывая кран 18, брать пробы из мензурки цвета пенки от темно-желтого до светлого желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка. Светло-желтые пробы погасить на оготай. После этого, при отсутствии следов масла в эмульсии, промывку прекратить
б.2.1.14. Вторую установку заполнить горячей водой 33-33.33C (52 ± 62)

Table with 4 columns: привязан, Инв. №, лист, etc.

40.00.000.70

Катодная дробилка

Катушка сверла

Форсунки

Типовой проект 904-1-51

- б.2.1.15. Промыть трубопровод горячей водой (повторить операции п.б.2.1.2 + б.2.1.12).
б.2.1.16. Через 20 ± 25 минут периодически брать пробы. По окончании промывки водой устанавливается после анализа воды на содержание щелочи.
б.2.1.17. Трубопровод просушить горячим сжатым воздухом от компрессора. Для этого: закрыть вентиль 17, кран 18, открыть вентиль 16, полностью открыть задвижку 25.
б.2.1.18. Остановить компрессор
б.2.1.19. Открыть контрольный участок промываемого трубопровода и визуально проверить качество промывки.
б.2.1.20. Открыть вентиль 11
б.2.1.21. Открыть задвижку В, закрыть задвижку 25
б.2.1.22. Промывка трубопроводов при отложении жидкой фазы
б.2.2.1. Промывка производится

Table with 4 columns: привязан, Инв. №, лист, etc.

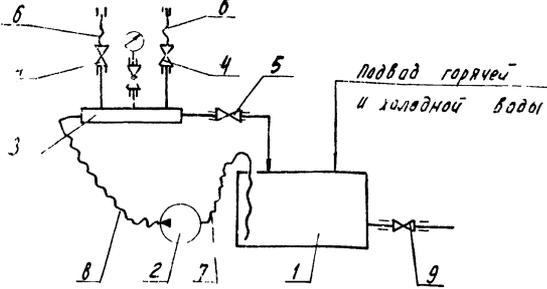
40.00.000.70

Катушка сверла

Катодная дробилка

Форсунки

Схема установки



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

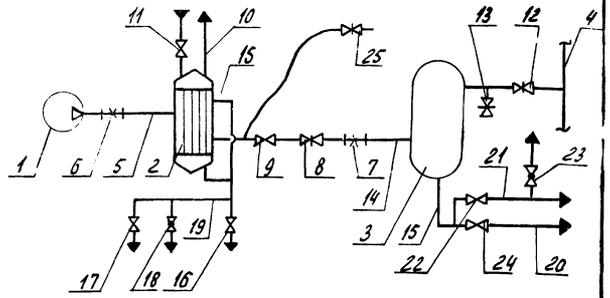
рис.1

Привязан
Инв. №

40.00.000.ТО

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	
				17	
Контроль доклада				Калику сверил	Маслова
				Формат А4	

Схема промывки трубопровода сжатого воздуха



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

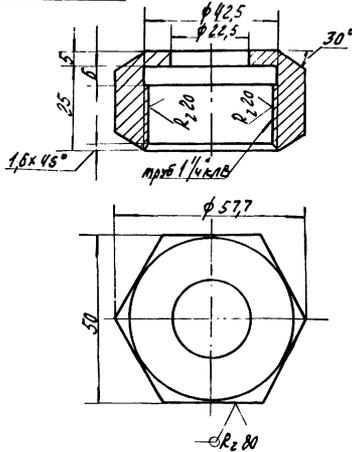
рис.2

Привязан
Инв. №

40.00.000.ТО

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	
				18	
Контроль доклада				Калику сверил	Маслова
				Формат А4	

Е0000006



- 1. Предельные отклонения размеров:
 - отверстий - Н14,
 - валов - h14,
 - остальных - ± 0.15 .
- 2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей

Привязан
Инв. №

40.00.003

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Маши	Маши
Контроль доклада				Калику сверил	Маслова	Формат А4
				Формат А4		

Гайка накидная Р 0,4 f:1

Лист	Маши	Маши

860 ГОСТ 2590-71
Ст 3 ГОСТ 535-79
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Вид	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>								
А4	4000	000	000	000	000	000	000	000
А4	000	000	000	000	000	000	000	000
А4	000	000	000	000	000	000	000	000
<u>Сборочные единицы</u>								
А4	1	40.01	000	000	Фарсунка		2	
<u>Детали</u>								
А4	2	40.00	001	000	Клапан		1	
А4	3		002	000	Штырь		1	Групповый чертеж
А4	4		002-01	000	Штырь		5	
А4	5		003	000	Гайка накидная		6	
Б4	6		004	000	Пластина φ 50х15х2 Вал φ 25х15х15х15		6	0,3 кг
Б4	7		005	000	Диск из дюралюминия 100х40 ГОСТ 12772-77		2	0,06 кг
Б4	8		006	000	Корпус φ 60х15х15х15х15 Лист 6х15х15х15х15х15 ГОСТ 12772-77		2	0,53 кг
Б4	9		007	000	Фланец φ 60х15х15х15х15х15 Лист 6х15х15х15х15х15 ГОСТ 12772-77		2	0,38 кг
<u>Привязан</u>								
Инв. № 810817 29								
40.00.000								
Установка для очистки трубы сжатого воздуха								

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	
Контроль доклада				Калику сверил	Маслова
				Формат А4	

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
10	40.00 008	Фланец Б-ДН-15 Гост 1903-79 Лист В.Ст. № 2 Гост 1903-79	1	2,18 кг
		Стандартные изделия		
11		Бочка БС 0Д-200		
12		Ниппель 25 Гост 8958-75	1	
13		Штра 005-1 008 Гост 10911-69	2	
14		Игла 32 Гост 8946-75	2	
15		Фильтры Гост 8960-75		
16		25x32	1	
17		32x15	2	
		Прокладка		
		25-16	2	
		Прочие изделия		
18		Вентили 15x4 10п		
19		Ах15, Ру16	2	
20		Ах 32, Ру16	2	
		Кран контрольный трехходовый с присоединительными размерами М20x15		
		Му3 КТК	1	
21		Манометр калибровочный общепромышленный ДМН-100-16	1	
		Привязан		
				Инв. №
40.00.000				Лист 2
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Копировать	Взломать	Копировать	Сверла	Масло

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
22		Тележка грузовая ГГ-500	1	
23		Насос ПН 04/16	1	
24		Закладная каноружья зжк-10	1	
25		Ликатель ЛНВ-30	1	
		Материалы		
26		Кл. 20 Гост 103-76		
27		Латунь В.Ст. № 2 Гост 535-79	0,5	м 3,88 кг
28		Проволока 2 Гост 3282-74		
29		3282-74		
30		Ржав ВГ(Ш)-16-20с		
31		Гост 10590-79		
		Трубы Гост 3262-75		
		Труба 15x2,5	0,36	м 1,2 кг
		Труба 32x2,8	0,9	м 3,09 кг
		В-30x30x3 Гост 8509-76		
		Углы В.Ст. № 2 Гост 535-79	0,4	м 1,39 кг
				Инв. №
40.00.000				Лист 3
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Копировать	Взломать	Копировать	Сверла	Масло

I

II

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстия - Н14
валов - h14

2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа ✓.

3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по Гост 5254-80-Н2.

4.* Размеры для справок.

30

инв. № 8109/7

40.00.000 СБ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Масса	Масштаб
	Р	299				1:1
	Лист 2					Лист 2

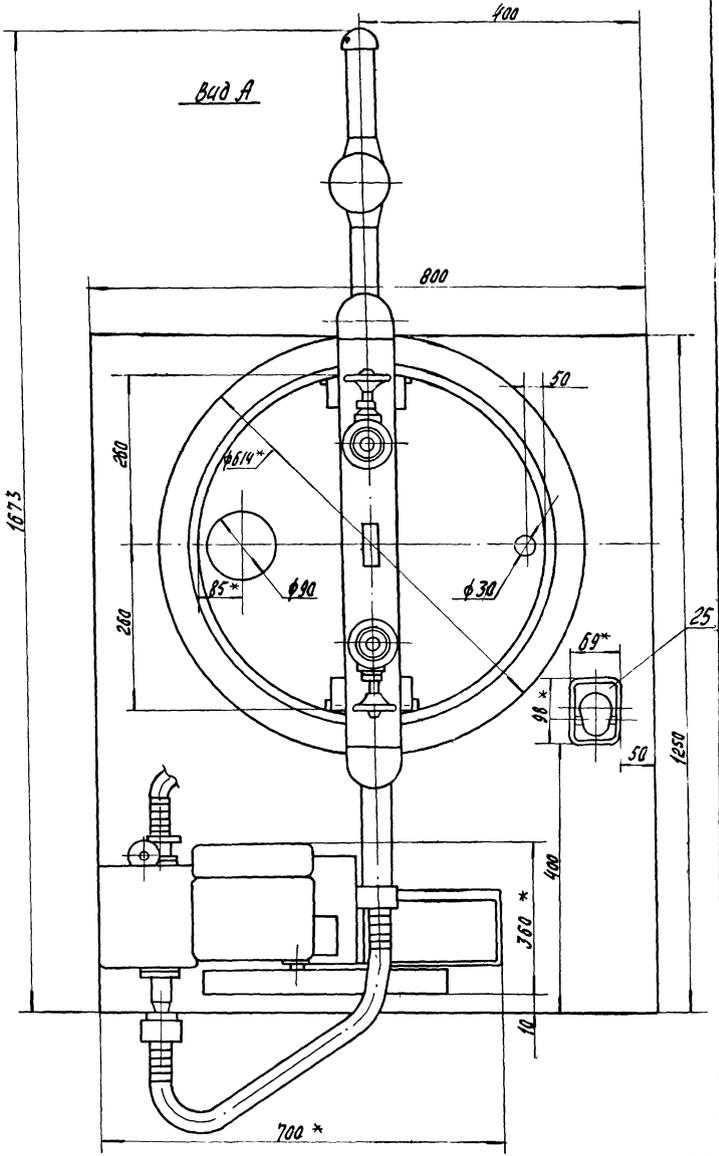
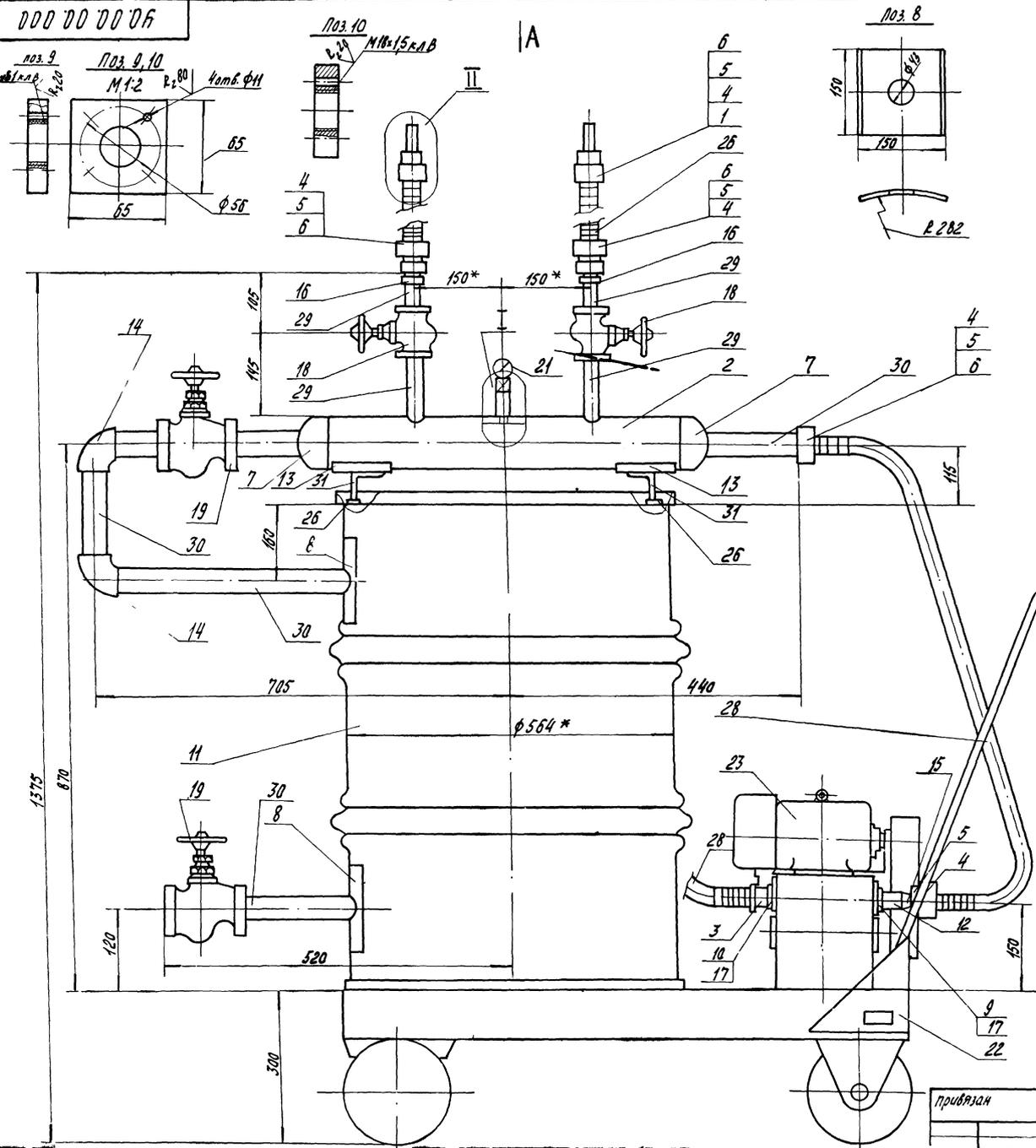
Установка для очистки
траассе старого воздуха
Оборочный чертёж.

ГИПРОСТРОЙФОРМШ
Г.Ростов-на-Дону
2000.03

000 00 00 06

Тубовой проект 304-51

Автом 7



* Размеры для справок

инв. № 8108/7

УО.00.00006

Исполнит.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Малыга	И.И.	11.01.71	1	Р 365,3	1:5
Вед. тех.	Малыгина	И.И.	11.01.71			
Проектант	Григорьев	И.И.	11.01.71			
Инженер	Павлов	И.И.	11.01.71			

Установка для очистки
трасс сжатого воздуха
Оборачивный чертеж

Лист 1 из 2
Листов 2

прибавки

200 00 06

R₂₀ (✓)

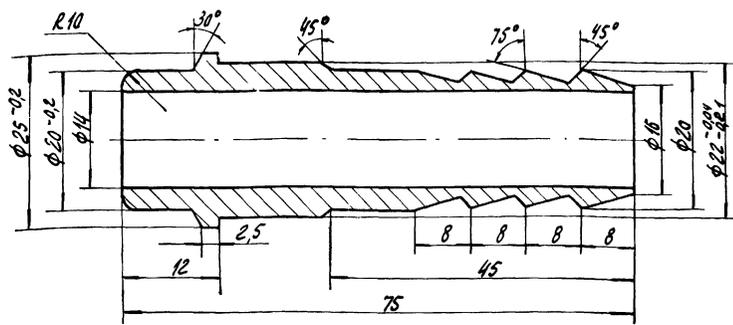


Рис. 1

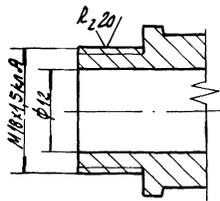


Рис. 2

1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT_{15}}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.

40.00.002

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

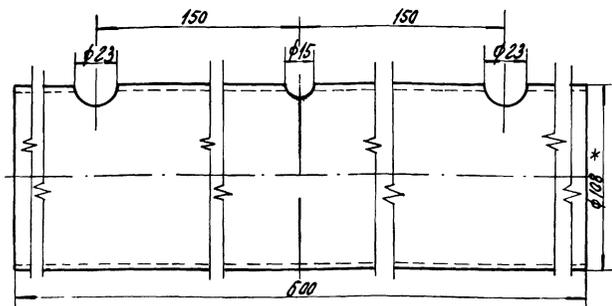
Привязан			
Имб. №			

Им. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга	Л	11.11.78
Проб.	Григорьев	В	11.11.78
Н. контр.	Золотарева	З	11.11.78
Умб.	Григорьев	В	11.11.78

Штуцер		
Лит.	Масса	Масштаб
Р	-	2:1
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		
Формат А3		

Круг	ВЗВ ГОСТ 2590-71
	Ст 3 ГОСТ 535-79

100 00 06



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT_{15}}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ✓.
3. * Размер для справок.

Привязан			
Имб. №			

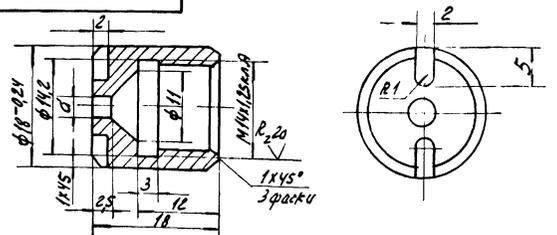
40.00.001

Им. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга	Л	11.11.78
Проб.	Григорьев	В	11.11.78
Н. контр.	Золотарева	З	11.11.78
Умб.	Григорьев	В	11.11.78

Коллектор		
Лит.	Масса	Масштаб
Р	6,2	1:2
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		
Формат А4		

Труба	108x8 ГОСТ 8432-79
	Ст 2 по ГОСТ 8731-78

100 10 06



Обозначение	Наименование	d, мм
40.00.10.001	Гайка-сопла	15
-01	Гайка-сопла	20
-02	Гайка-сопла	25

1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT_{15}}{2}$
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ✓.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.

Привязан			
Имб. №			

40 01 001

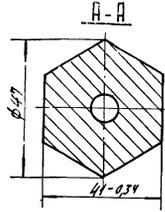
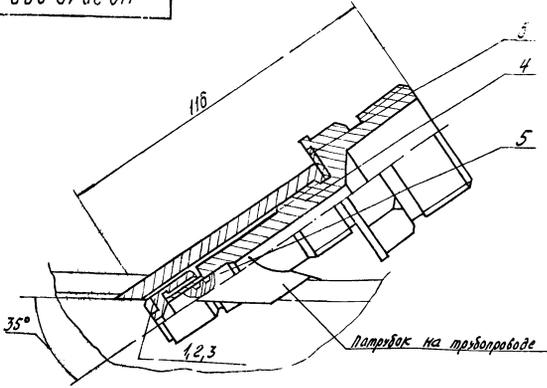
Альбом 7
Туповой проект 904-1-51

Им. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга	Л	11.11.78
Проб.	Григорьев	В	11.11.78
Н. контр.	Золотарева	З	11.11.78
Умб.	Григорьев	В	11.11.78

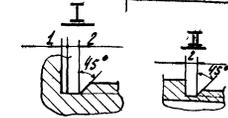
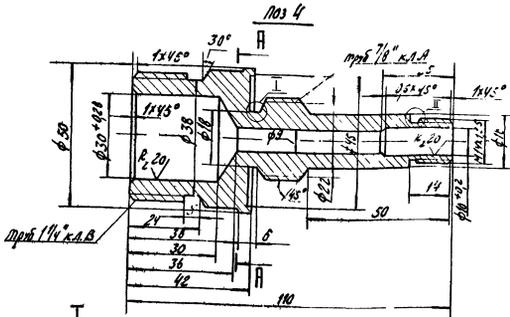
Гайка-сопла		
Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,043	2:1
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		
Формат А4		

Проток	Л62Т КРНТ-10
	ГОСТ 2060-73

000 01 00 06



1. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14, валов - h14, остальных $\pm 0.15/2$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности гост 8908-75.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжечки.
4. На детали лоз 3 нарезать резьбу Трапих (3х4) по гост 9484-73.
5. Острые кромки припускать R0.2.
6. При отклонении фартука патрубков закрыть пробкой.



Привязки

Ив. А.С.	
----------	--

Изм. лист	№ докум.	Дата	Лист
Разработ.	М.А.Малова	11.11.81	11/11
Проект.	М.А.Малова	11.11.81	11/11
Провер.	Г.И.Савицкий	11.11.81	11/11
И.А.Копыт.	Зав.отдел	11.11.81	11/11
Утв.	Г.И.Савицкий	11.11.81	11/11
Контроль	В.А.Маслова	11.11.81	11/11

УО. 01. 000.СБ

Фартука
Оборачивной чертёж.

Лист	Масштаб	Формат
Р	0,74	1:1
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
г.Рязань-на-Дону		
Формат А3		

Государственный институт по проектированию заводов строительного дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Бак продувочный
Технические условия
БЛ. 00. 000.ТУ

1982 год

Ив. Н. 8108/7

33

№ докум.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
43		УО. 01. 000.СБ	Оборачивной чертёж		
			Детали		
44	1	001	Гайка - сопла	1	Гретьевой чертёж
	2	001-01	Гайка - сопла	1	
	3	001-02	Гайка - сопла	1	
54	4	002	Корпус		
			В 60 гост 2590-71 Крм х 19 мм по гост 5949-75	1	0,87 кг
54	5	003	Резиновый лист		
			В 12 гост 2590-71 Крм х 18 мм по гост 5949-75	1	0,016 кг
54	6	004	Прокладка 4x4x2 Лоз 3 гост 9484-73	1	0,008 кг
			Привязки		
			Ив. А.С.		
УО. 01. 000					
Фартука					
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ					
г. Рязань-на-Дону					
Формат А4					

Титовский проект 904-1-51

Алюбом 7
Типовой проект 904-1-51

Настоящие технические условия распространяются на бак продувочный, чертеж БП.00.000 ТУ предназначенный для сбора дренажа, водо-маслянистой эмульсии от прудувки, рассечения струи пыльного воздуха, отстоя и слива масла в маслоборник, а воды в канализацию

1. Технические требования

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

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1	Емкость геометрическая	м ³	166
2	Емкость полезная	м ³	125
3	Диаметры патрубков:		
	3.1. Дренажный, Ду	мм	40
	3.2. Продувочный, Ду Ру изб	мм кг/см ²	50 2
3.3.	Продувочный, Ду Ру изб.	мм кг/см ²	50 8
	3.4. Пылевой, ДнхБ Ру изб.	мм кг/см ²	108x4,5 8

Привязан

Инв. №

БП.00.000 ТУ

Бак продувочный
Технические условия

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Малого
Проект.
Вук. гр. Григорьев
Н. контр. Золотарев
Узб. Простой
Копировал Долгова
Кальку сверил

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Копировал Долгова

БП.00.000 ТУ

Привязан

Инв. №

Алюбом 7
Типовой проект 904-1-51

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Продолжение
			Числовое значение
3.5.	Слива в канализацию ДнхБ	мм	89x4,5
3.6.	Слива в маслоборник, ДнхБ	мм	57x4,5
3.7.	К глушителю ДнхБ	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 протачки воды.

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

1.3.3. Через продувочный патрубок Ду 50, Ру 8 производится слив конденсировавшейся из сжатого воздуха влаги в канцбум холодильнике и воздухоборнике.

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

Привязан

Инв. №

БП.00.000.ТУ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Копировал Долгова

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Копировал Долгова

БП.00.000.ТУ

Привязан

Инв. №

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

1.3.6. Перед патрубком слива в канализацию устанавливается кран в постоянно закрытом состоянии. Он служит для слива воды (моющего вещества) во время промывки бака. В нижней части отвода патрубка слива в канализацию находится патрубок Ду 80 для слива грязи.

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

1.3.8. Для обеспечения минимального перемешивания водо-маслянистой эмульсии в первом отстойнике пылевой воздух и прудувка 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.

Привязан

Инв. №

БП.00.000 ТУ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Копировал Долгова

Алюбом 7
Типовой проект 904-1-51

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указания по эксплуатации

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

Таблица 2

№ п/п	Марка компрессора	Кол. компрессоров	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.	305ВП-30/8	1	41
11.	То же	2	21

Привязан

Инв. №

БП.00.000.ТУ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Копировал Долгова

Инв. № 8108/7

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Копировал Долгова

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

1.5.2. При своевременном сливе масла в маслоотстойник, вода, идущая в канализацию, будет практически чистой от масла.
 1.5.3. Периодически, но не реже 1 раза в месяц необходимо снимать колпак с патрубков дуго на отводе и сливать скапливающуюся грязь.

Привязан			
Изм. №	Лист	Листов	Листов

БП.00.000.ТУ

Калибр сверла Маслоба Формат АЧ

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Документация						
БП						
00.000.05						
00.000.07						
Сборочные единицы						
АЧ	1		01.000	Крышка	1	
АЧ	2		02.000	Корпус	1	
АЧ	3		03.000	Корпус	1	
АЧ	4		04.000	Отвод	1	
АЧ	5		05.000	Сторка	1	
АЧ	6		-01	Сторка	1	
АЧ	7		06.000	Патрубок	1	
Прокладки ГОСТ 181-80						
БЧ	9		00.001	5X1100	1	0,22кг
БЧ	10		00.002	5X1950	2	0,39кг
Привязан						
Изм. №						
БП.00.000						
Бак пробочный						
Лист Лист Листов						
Р 4 5						
Гипростройдормаш						
г. Ростов-на-Дону						
Формат АЧ						

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Гост 17375-77						
Листья ПНЧ 85						
Гост 5088-78						
Прокладки гост 15180-70						
А-ВВ-10						
А-100-10						
Фланцы гост 1255-87						
ВВ-25						
ВВ-10						
100-10						
Щаблы гост 11371-78						
10-005						
Прочие изделия						
Кран пробочный						
Рч10, Ду15						
10588к-1						
Кран соленниковый						
Рч10, Ду80						
11488к						
Привязан						
Изм. №						
БП.00.000						
Калибр сверла Маслоба Формат АЧ						

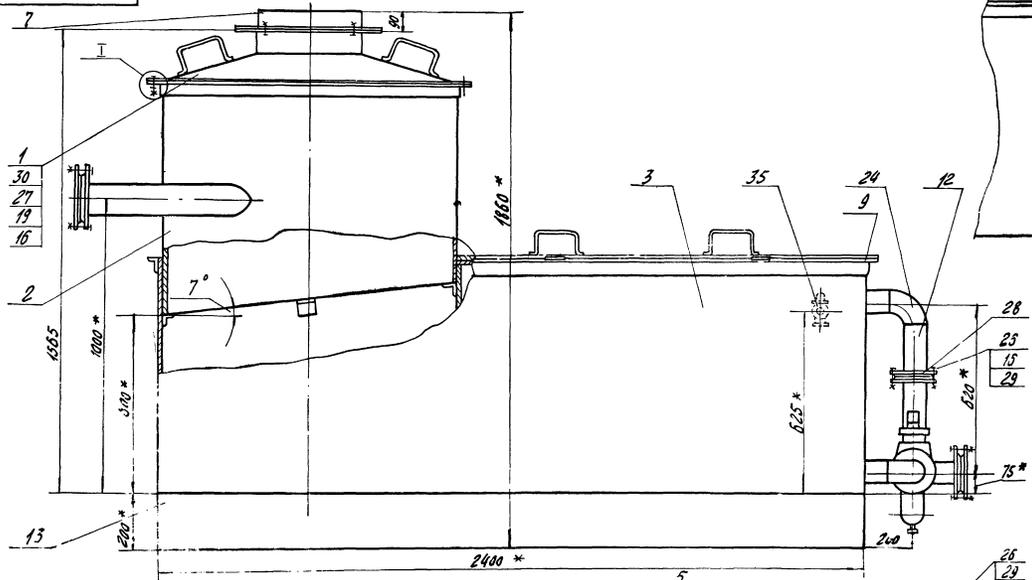
Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ	11		00.003	Ф1040/Е 860	1	0,69кг
БЧ	12		00.004	Патрубок		
89X45 гост 8732-78						
Труба ВСТ2 гост 8731-74						
Е-95						
БЧ	13		-00.005	Опора	1	0,89кг
Соски гост 24454-80 Е						
100X200X2400						
Стандартные изделия						
Болты гост 7798-70						
М16X65-58						
16					24	0,19кг
М10X25-55						
17					12	0,027кг
Шпнт гост 1759-70						
М4X7						
18					32	0,001кг
Гайки гост 5915-70						
М16,5						
19					24	0,033кг
М10,5						
20					12	0,01кг
Колпак 20 гост 8962-75						
21					2	0,083кг
Муфта короткая 40						
гост 8954-75						
22					1	0,542кг
Муфта короткая 50						
гост 8954-75						
23					2	0,580кг
Отвод 90° 80 С50						
24						
Привязан						
Изм. №						
БП.00.000						
Калибр сверла Маслоба Формат АЧ						

5П000002Б

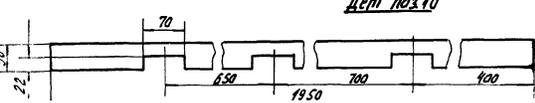
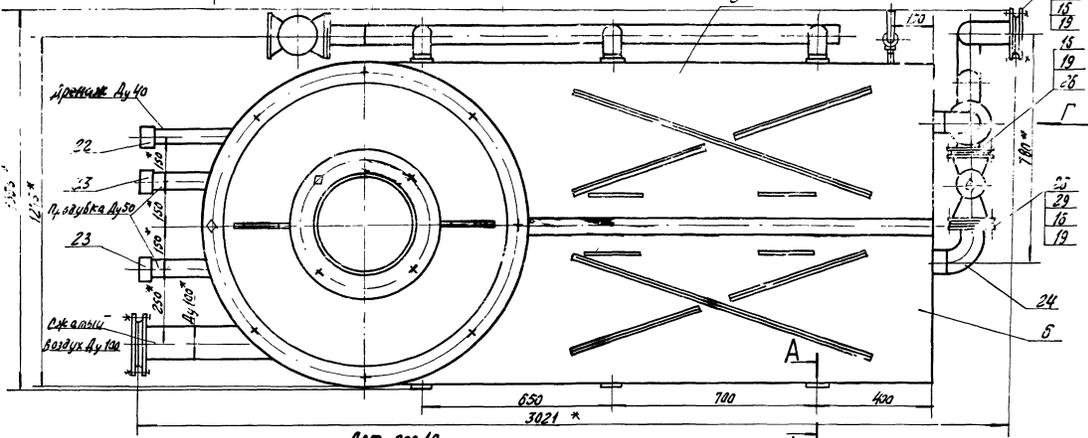
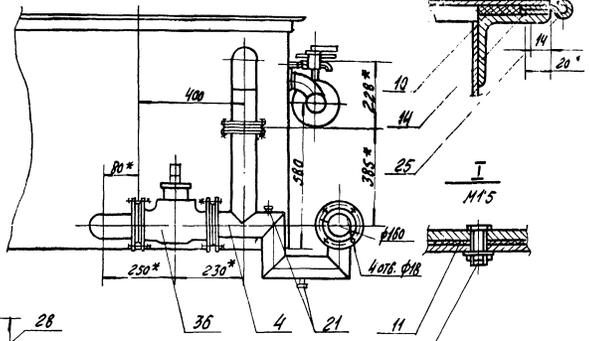
Ярлык 7

90И-1-51

Ярлык привок



Вид Г



1. Покрытие снаружи - грунтотка ГФ-0119 красна-коричневая гост 23343-78 1 слой.
Эмаль ПФ-115 сера-голубая 6465-76, 2 слоя и.д.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - н 14,
остальных - ± 0,15
3. Предельные отклонения угловых размеров по Б степени точности гост 8903-75.
- 4.* Размеры для справок
5. шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_a 3,2$
6. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 15037-80-У1.
7. Контроль сварных швов производить стачиванием керосином по гост 3285-77.
8. Прокладку поз 8 клеить клеем НГ-88 к корпусу поз 3.

Привязан	

инв. № 8108/7 36

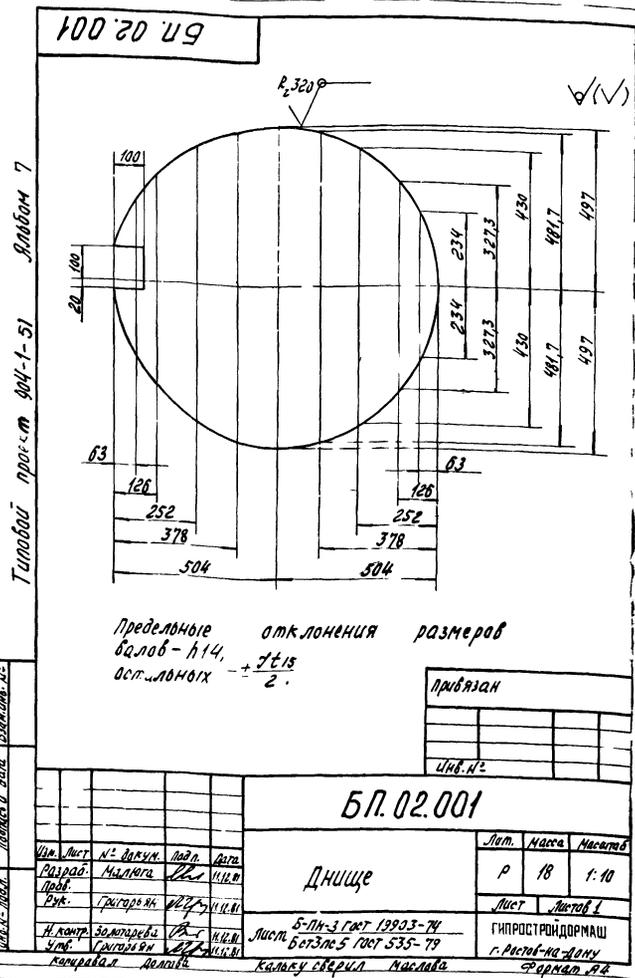
5П000002Б

Изм.	№	Док.	Дата	Лист	Масштаб
Разраб.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	Р	5:2
Дроб.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	Лист	И.И.И.
Про.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	Лист	И.И.И.

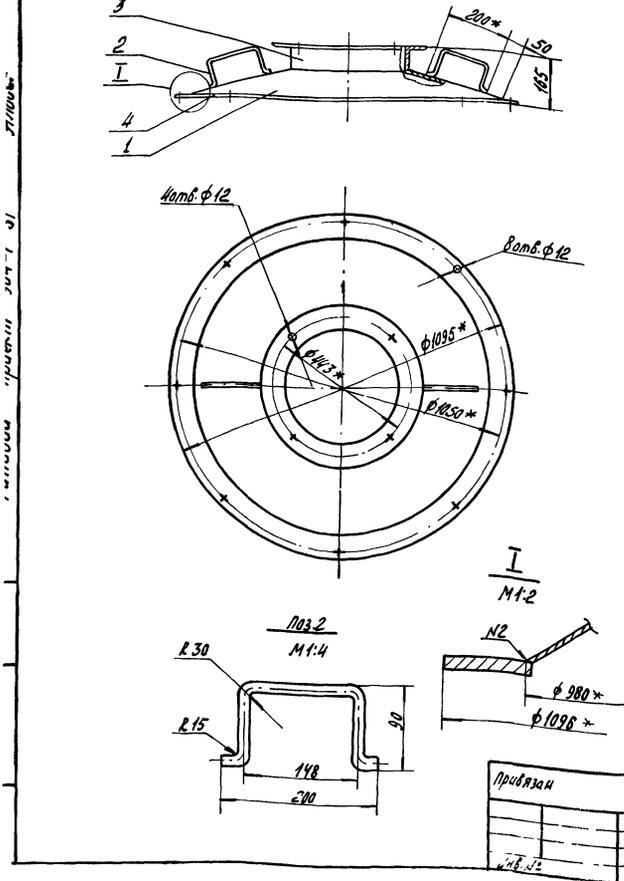
Бак продубочный сварочный чертеж

Формат	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			БП	01.000.06		Оборочный чертеж
				<u>Детали</u>		
ВУ	1		01.001	Конус 5-Пл-3 ГОСТ 19903-74 Лист 5 от 3 листов 19903-74	1	15,9 кг
ВУ	2		01.002	Ручка 316 ГОСТ 2590-71 Круг 12 от 12 листов 535-79 L = 348	2	0,55 кг
ВУ	3		01.003	Фланец 2-Пл-2 ГОСТ 6809-72 Уголок 12 от 12 листов 535-79 L = 1530	1	7,85 кг
ВУ	4		01.004	Фланец 4-Пл-4 ГОСТ 103-76 Полоса 5 от 5 листов 535-79 L = 3190	1	16,0 кг

БП.01.000				Крышка		
Лит.	Мат.	Материал	Лит.	Мат.	Материал	Лит.
Р	18	Ст 18	Г	10	Ст 10	Г
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			г. Ростов-на-Дону			
Формат А4			Формат А4			



БП.02.001				Днище		
Лит.	Мат.	Материал	Лит.	Мат.	Материал	Лит.
Р	18	Ст 18	Г	10	Ст 10	Г
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			г. Ростов-на-Дону			
Формат А4			Формат А4			

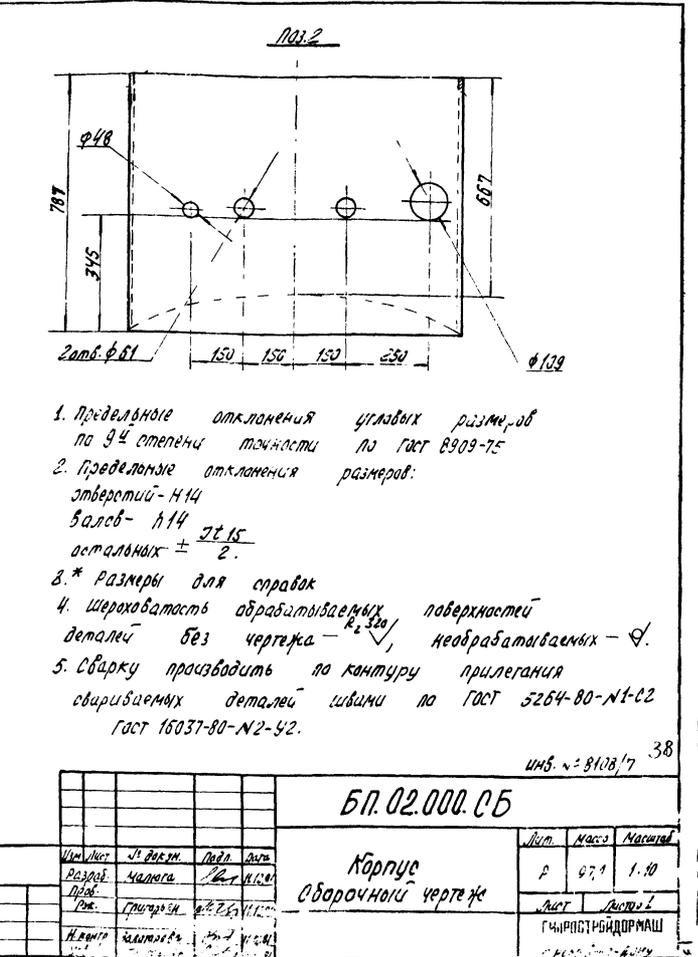
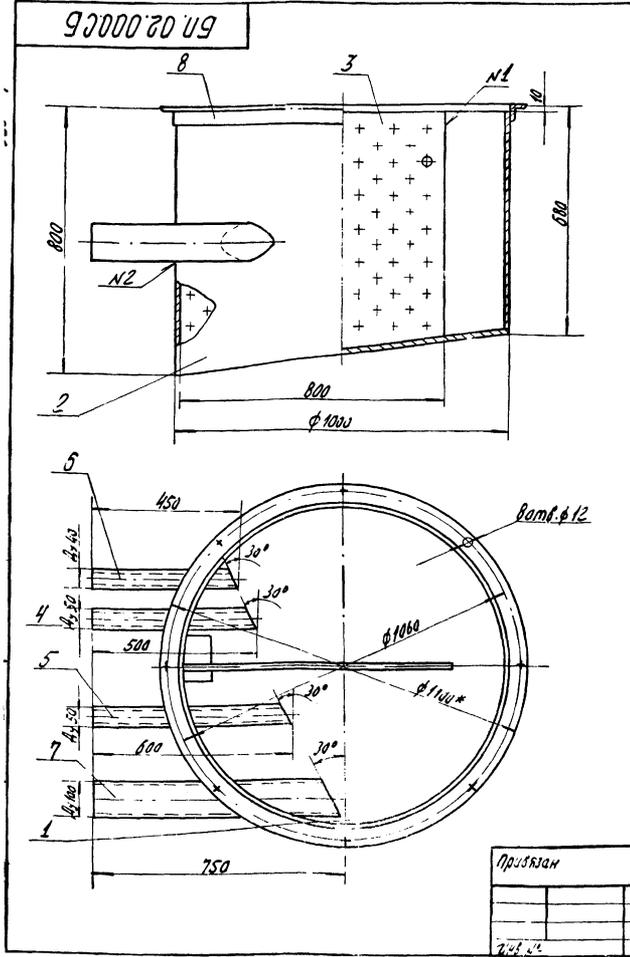


БП.01.000.05				Крышка		
Лит.	Мат.	Материал	Лит.	Мат.	Материал	Лит.
Р	18	Ст 18	Г	10	Ст 10	Г
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			г. Ростов-на-Дону			
Формат А4			Формат А4			

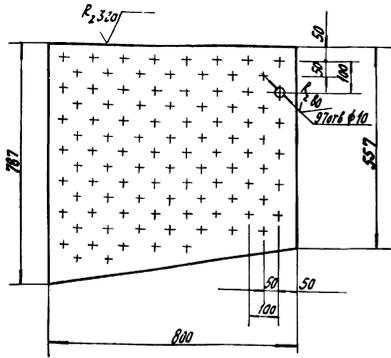
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
валов - h14, $\pm 0.15/2$
остальных - $\pm 0.15/2$.
 2. * Размеры для справок.
 3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{3.20}$, необрабатываемых - 0.4.
 4. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80. N1-02
- ГОСТ 18037-80-N2-01

Контр. №	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
<u>Документация</u>					
А2	БП	02.000.05	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
А4	1	02.001	Днище	1	
Б4	2	02.002	Обечайка В-ПН-3 гост 19903-74 Лист 6 ст 310-2 гост 535-79	1	46 кг
А4	3	02.003	Перегородка Патрбки Труба гост 3262-75	1	
Б4	4	02.004	Труба 50x3,0 L=500	1	2,44 кг
Б4	5	02.005	Труба 50x3,0 L=600	1	2,93 кг
Б4	6	02.006	Труба 40x3,0 L=450	1	1,73 кг
Б4	7	02.007	Патрбок Труба 45 гост 8732-78 Труба 60 гост 8731-74 L=750	1	8,62 кг
Б4	8	02.008	Фланец Б50x50x5 гост 8509-72 Уголок 60x6x6 гост 535-79 L=3330	1	12,6 кг
Привязки					
Инв. №:					
Б.П. 02.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Проект	М.И.Сидорова	С.В.Сидорова	И.И.И.	И.И.И.	
Исполн.	Сидорова И.И.	Сидорова И.И.	Сидорова И.И.	Сидорова И.И.	
Исп. №	Сидорова И.И.	Сидорова И.И.	Сидорова И.И.	Сидорова И.И.	
Корпус			Лит. лист листы		
ГипростройДОРМАШ			г. Ростов-на-Дону		
Копирейла Д.И.И.			Копирейла Д.И.И.		

Контр. №	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
<u>Документация</u>					
А2	БП	04.000.05	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
Колена					
Труба Вхч гост 8732-78 Труба Вст гост 8731-74					
Б4	1	04.001	L=380	1	3,2 кг
Б4	2	04.002	L=239	2	1,26 кг
Б4	3	04.003	L=289	1	1,7 кг
Б4	4	04.004	L=289	1	1,7 кг
Б4	5	04.005	L=239	1	1,41 кг
Б4	6	04.006	Штуцер Труба 40x2,5 гост 3262-75 L=30	2	0,05 кг
<u>Стандартные изделия</u>					
Фланцы гост 1255-59					
8			80-2,5	1	1,84 кг
9			80-10	2	3,19 кг
Привязки					
Инв. №:					
Б.П. 04.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Проект	М.И.Сидорова	С.В.Сидорова	И.И.И.	И.И.И.	
Исполн.	Сидорова И.И.	Сидорова И.И.	Сидорова И.И.	Сидорова И.И.	
Исп. №	Сидорова И.И.	Сидорова И.И.	Сидорова И.И.	Сидорова И.И.	
Отвод			Лит. лист листы		
ГипростройДОРМАШ			г. Ростов-на-Дону		
Копирейла Д.И.И.			Копирейла Д.И.И.		



БП.02.003



1. Предельные отклонения размеров:
 отверстий - Н14,
 валов - н14,
 остальных - ± 0,15/2.

Привязан		
Изм. №		

БП.02.003

Перегородка

Лист	Места	Масштаб
Р	4,9	1:10
Лист	Листов	
	1	

Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74
 Лист БСТ 3 № 2 ГОСТ 14637-79

ТИПРОСТРОИДОРМАШ
 г. Ростов-на-Дону

Формат А4

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	1	БП.02.003	И.И.И.	И.И.И.
Провер				
Утверд				
Исполн				

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	6	03.006			L = 230		2	0,84кг
Б4	7	03.007			L = 530		2	1,92кг
Б4	8	03.008			L = 800		1	2,3кг
Б4	9	03.009				Перегородка		
					Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74			
					Лист БСТ 3 № 2 ГОСТ 14637-79		2	18,8кг
Б4	10	03.010				Труба		
					57х3,5 ГОСТ 10704-76			
					Труба АСТ 3 № 2 ГОСТ 10705-80			
					L = 1120		1	8,0кг
						Чугунки		
					Б-50х50х5 ГОСТ 8509-74			
					Чугунк БСТ 3 № 5 ГОСТ 535-79			
Б4	11	03.011			L = 50		3	0,19кг
Б4	12	03.012			L = 1000		1	3,77кг
						Фланец		
					Б-50х50х5 ГОСТ 8509-74			
					Чугунк БСТ 3 № 5 ГОСТ 535-79			
Б4	13	03.013			L раз = 6600		1	24,9кг

Привязан		
Изм. №		

БП.03.000

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	2	БП.03.000	И.И.И.	И.И.И.

ТИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация								
А2		БП			03.000.05	Сварочный чертеж		
Детали								
Б4	1	БП			03.001	Бобышка		
					Б.50 ГОСТ 2590-74			
					Мунг Ст 3 № 2 ГОСТ 535-79		1	0,14кг
Б4	2				03.002	Анchе		
					Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74			
					Лист БСТ 3 № 2 ГОСТ 14637-79		1	53,9кг
Б4	3				03.003	Обечайка		
					Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74			
					Лист БСТ 3 № 2 ГОСТ 14637-79		1	122кг
Патрубки								
Б4	4				03.004	Труба		
					57х3,5 ГОСТ 10704-76			
					АСТ 3 № 2 ГОСТ 10705-80		3	0,51кг
Б4	5				03.005	Труба		
					89х4,5 ГОСТ 10704-76			
					АСТ 3 № 2 ГОСТ 10705-80		2	0,84кг
Перегородки								
					Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74			
					Лист БСТ 3 № 2 ГОСТ 14637-79			

Привязан		
Изм. №		

БП.03.000

Корпус

Лист	Места	Масштаб
Р	1	3
Лист	Листов	
	3	

ТИПРОСТРОИДОРМАШ
 г. Ростов-на-Дону

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Стандартные изделия								
						Болт М.В. 6,5 S8		
						ГОСТ 7798-70	8	0,127кг
						Гайка М16 S ГОСТ 5915-70	8	0,033кг
						Прокладка А-50-16		
						ГОСТ 15180-70	2	0,001кг
						Фланец 50-16		
						ГОСТ 1255-67	1	2,58
						Труба 90х50х5		
						ГОСТ 17375-77	3	0,6кг
						Тройник 50х80		
						ГОСТ 17376-77	3	0,8кг
						Защелка 50х80		
						ГОСТ 17379-77	1	0,2кг
Прочие изделия								
						Вентиль запорный		
						фланцевый 154 902		
						АЧ 50; Р=16	1	10,3

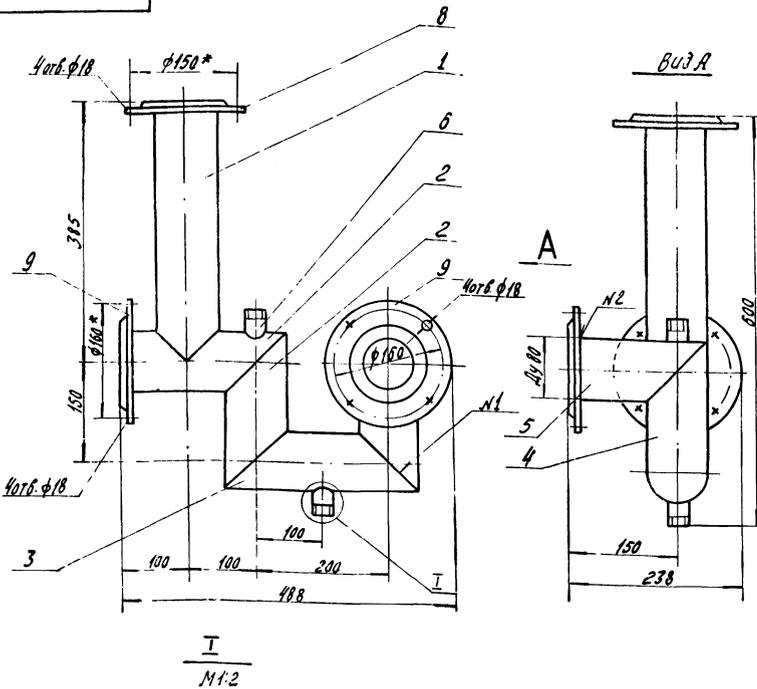
Привязан		
Изм. №		

БП.03.000

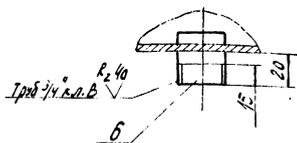
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	3	БП.03.000	И.И.И.	И.И.И.

ТИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

900004019



- * Размеры для справок
- Предельные отклонения размеров отверстий - Н14
впадов - Н14
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$
- Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по ГОСТ 1637-80 Н1-У1 Н2-У1.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - $R_{a,320}$, необрабатываемых - $R_{a,12.5}$



Привязан
Шиб. №

БП. 04.000.СБ		
Отвод		
Сборочный чертёж		
Лист	Масса	Масштаб
Р	178	1:5
ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		
Формат А3		

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
БП	05.000СБ	Сборочный чертёж			
<u>Детали</u>					
<u>Ребра</u>					
Б-20х20х3 ГОСТ 8504-78					
Углок БСТ №5 ГОСТ 535-79					
Б4	1	05.001	L=500	4	0,45кг
Б4	2	05.002	L=1100	2	0,90кг
Б4	3	05.003	Ручка		
815 ГОСТ 2590-71					
Ст.3 №2 ГОСТ 535-79					
Б4	4	05.004	Сварка		
Б-НН-4 ГОСТ 19903-74					
Лист БСТ №5 ГОСТ 14037-79					
2 27,45кг					
<u>Переменные данные для исполнения</u>					
БП. 05. 000-01					

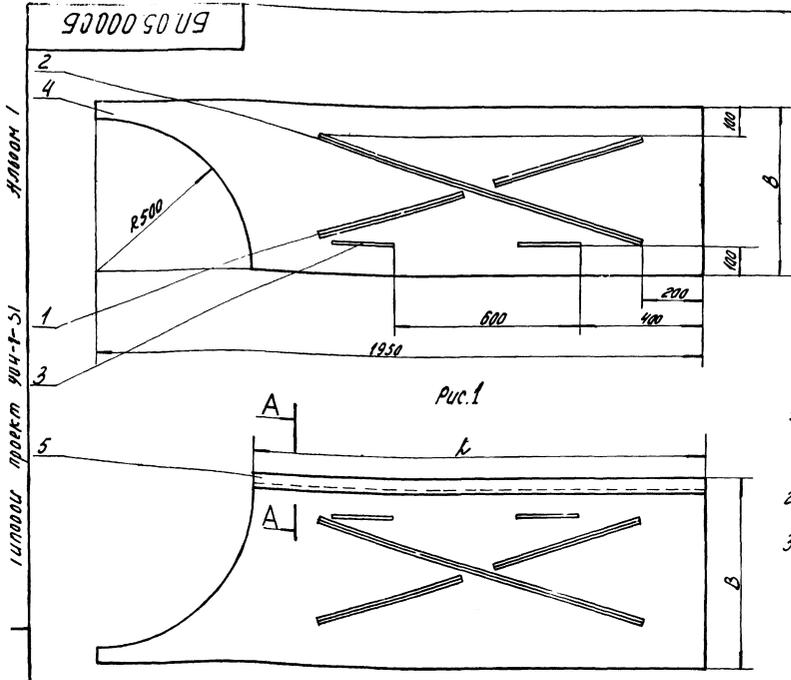
Привязан
Шиб. №

БП.05.000			
Сварка			
Лист	Лист	Листов	
Р	1	2	
ГИПРОСТРОИДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			
Формат А3			

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
Б4	5	05.005	Накладка		
Лента 2х50 БСТ №5					
ГОСТ 6009-74					
1 1,15кг					

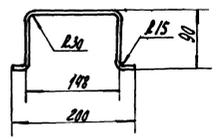
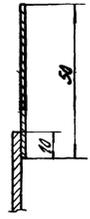
Шиб. №

Привязан		
Шиб. №		
БП.05.000		
Лист	Лист	Листов
Р	1	2
ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		
Формат А3		



A-A повернуто
М:1

Поз. 3
М:5



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - ± 0.15 .
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-Нг.
3. Шероховатость $R_{a,30}$ обрабатываемых деталей без чертёжа - $\sqrt{\quad}$, необрабатываемых - $\sqrt{\quad}$.

Рис. 2

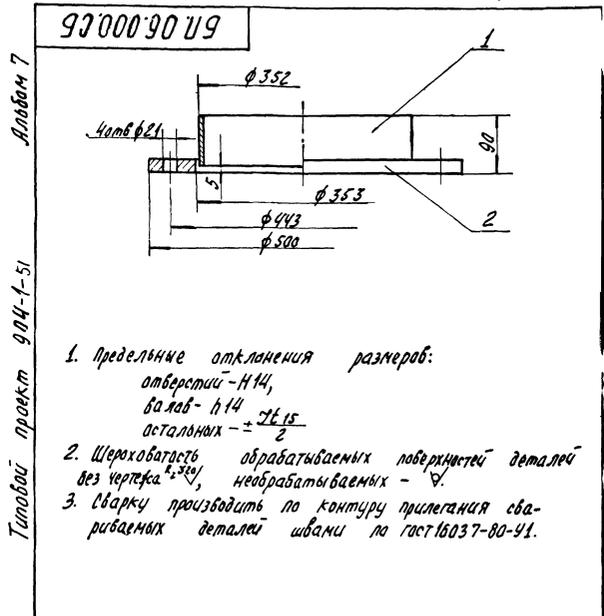
Обозначение	Рис.	Размеры мм		Масса кг
		L	B	
БП.05.000	1	-	550	33,85
-01	2	1450	590	35,0

Приблизн			
Изм. №			

БП.05.000.СБ				Лист	Масса	Масштаб
Сборка				Р	0,10	1:10
Сборочный чертёж				Лист	лист 1	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				Г Ростов-на-Дону		
Формат А3						

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
БП	05.000.СБ	Сборочный чертёж		
		Детали		
БП	06.001	Труба	1	2,0 кг
		Б-ПН-3 ГОСТ 18907-74		
		Лист 503302 ГОСТ 14637-79		
БП	06.002	Фланец	1	8,2 кг
		ГОСТ ГОСТ 103-76		
		Полоса Ст 3 ГОСТ 535-79		
		L=1390		

БП.06.000				Лист	Масса	Масштаб
Патрубок				Р	10,2	1:5
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				Г Ростов-на-Дону		
Формат А4						

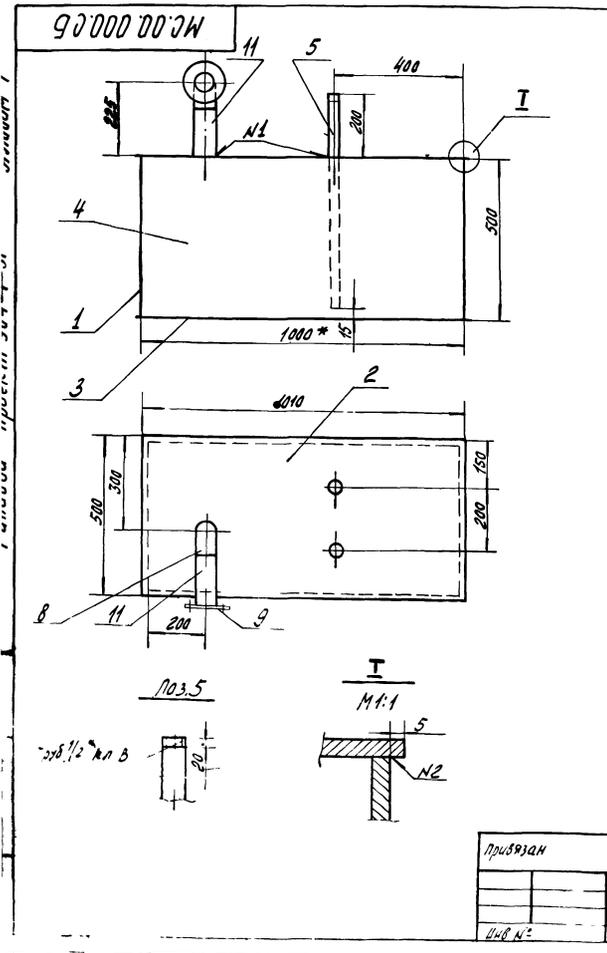


1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14
остальных - ± 0.15 .
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $R_{a,30}$, необрабатываемых - $\sqrt{\quad}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.

БП.06.000.СБ				Лист	Масса	Масштаб
Патрубок				Р	10,2	1:5
Сборочный чертёж				Лист	лист 1	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ				Г Ростов-на-Дону		
Формат А4						

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Масса	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3		Мс.00	000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1	00.001		Лист боковой		
				Б-ПН-4 гост 19903-74		
				Лист Бс.3 лс.2 гост 14637-79		
				500x500	2	7,85кг
Б4	2	00.002		Лист верхний		
				Б-ПН-4 гост 19903-74		
				Лист Бс.3 лс.2 гост 14637-79		
				1010x510	1	15,55кг
Б4	3	00.003		Лист нижний		
				Б-ПН-4 гост 19903-74		
				Лист Бс.3 лс.2 гост 14637-79		
				1010x510	1	15,8 кг
Б4	4	00.004		Лист		
				Б-ПН-4 гост 19903-74		
				Лист Бс.3 лс.2 гост 14637-79		
				1000x500	2	15,7кг
Б4	5	00.005		Патрбок		
				Труба 15 гост 3262-75		
				р=685	2	0,7кг
Привязан						
Имб. №						
Мс.00.000						
Маслобарник						
ГипростройДОРМАШ г. Ростов-на-Дону						
Катяч сверил Маслова Формат А3						

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Масса	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
	8			Плат 90°50 с/в		
				гост 17375-77	1	0,6кг
	9			Фланец 25-10		
				гост 1255-57	1	1,50кг
				<u>Материалы</u>		
	11			57x40 гост 10704-76		
				Труба АсТ3 лс гост 10705-80	0,31	м 5,23
Привязан						
Имб. №						
Мс.00.000						
Маслобарник						
ГипростройДОРМАШ г. Ростов-на-Дону						
Катяч сверил Маслова Формат А3						



Поз. 2

1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая гост 9355-80 2 слоя, лакХВ-704 гост 7311-75 с алюминиевой пудрой гост 3494-80, 5 слоев VI 41I. Снаружи-грунтовка-ГФ-0119 красно-коричневая гост 23343-78 I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 8465-80. 2 слоя VI. I.
2. Предельные отклонения размеров:
 диаметр H4
 отверстий - $\pm 0,15$
 остальных - $\pm 0,2$
 отклонения - $\pm 0,2$
- 3* Размеры для справок.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $Ra 3,2$, необрабатываемых - $Ra 12,5$.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 10037-80 и 1-У1, гост 5264-80 и 2-Н1.
6. Контроль сварных швов производить стачиванием керосином по гост 3285-77.

имб № 8108/7 43

Мс.00.000СБ						
Маслобарник						
сборочный чертеж						
ГипростройДОРМАШ г. Ростов-на-Дону						
Катяч сверил Маслова Формат А3						

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения.

Гипростройдормаш

Ванна для промывки ячеек фильтров

Технические условия

В.П. 00.000.ТУ

1982 год

Калыкуев Сергей Николаевич Контроль Делова СФРМАТ АЧ

залитой в ванну, путем установки их в лодон. Для более эффективной очистки ячеек фильтров от масла к ванне подается пар $P_{абс} = 0,4 \text{ МПа}$ (4 кгс/см^2).

1.3.2. Заполнение бака водой производится из крана через открываемое отверстие, расположенное в крышке. Подача пара производится через вентиль поз. 1б.

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

1.3.4. Лоддон поз. 2 предназначен для установки на него ячеек фильтров.

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

Привязан

И№. №

В.П. 00.000

Настоящие технические условия распространяются на ванну для промывки ячеек фильтров, чертеж В.П. 00.000 предназначенную для очистки ячеек фильтров от грязи.

1. Технические требования

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

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Ванна должна обеспечивать выполнение следующих основных параметров и размер указанный в таблице.

Таблица

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

1.3. Характеристики

1.3.1. Промывка ячеек производится водой

Привязан

И№. №

В.П. 00.000.ТУ

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лист 1 из 3
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Рыбинск-дому

Калыкуев Сергей Николаевич Контроль Делова СФРМАТ АЧ

залитой в ванну, путем установки их в лодон. Для более эффективной очистки ячеек фильтров от масла к ванне подается пар $P_{абс} = 0,4 \text{ МПа}$ (4 кгс/см^2).

1.3.2. Заполнение бака водой производится из крана через открываемое отверстие, расположенное в крышке. Подача пара производится через вентиль поз. 1б.

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

1.3.4. Лоддон поз. 2 предназначен для установки на него ячеек фильтров.

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

Привязан

И№. №

В.П. 00.000

Типовой проект 904-1-51 Яльбом 7

И№. №

Яльбом 7

Типовой проект 904-1-51

И№. №

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
ВЛ	00.000.СБ	Сборочный чертеж		
		Обработанные единицы		
АЧ	1	01.000	1	Металлоконструкция
АЧ	2	02.000	1	Барбатер
АЧ	3	03.000	1	Лоддон
АЧ	4	04.000	1	Крышка
		Цельли		
БЧ	6	00.001		Опора
				Бракот 50x100 сарт 4
			2	ГСТ 9406-68
БЧ	7	00.002		Прокладка
				Колпачо 12-0x38
			1	Гост 9833-73

Привязан

И№. №

В.П. 00.000

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лист 1 из 3
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Рыбинск-дому

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	8	В.П.00	005	Труба соединительная 38x55 ГОСТ 8732-78 Труба 38x55 с ГОСТ 8732-78 L=90	1	0,215 кг
Б4	9		006	Фланец 38x55 ГОСТ 2590-80 Крп 37.3.10.2 ГОСТ 235-79 L=10	1	0,43 кг
				Стандартные изделия		
	11			Гайка М14х5	4	0,011 кг
	12			Угольник 25	2	0,229
	13			Шпилька А-М10х45	4	0,002 кг
	14			Сгоны 25	1	0,2 кг
				Прочие изделия		
	15			Вентиль запорный муфтавич Ду 25, Ру 16	1	1,75 кг
	17			Кран проходной салоникобочич муфта- вич Ду 25, Ру 10	1	18,5 кг
Привязан						
Инв. №						
В.П.00.000						Лист 2
Изм. Лист № докум. Подп. Дата						
Разраб. Малюга И.И.В.						
Проб. Григорьян В.В.						
И. контр. Залозарева Т.В.						
Утв. Григорьян В.В.						

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3		В.П.02.000.СБ		Оборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1	02.001		Труба продольная Труба 25x28 ГОСТ 3262-75 L=600	2	1,434 кг
Б4	2	02.002		Труба поперечная Труба 25x28 ГОСТ 3262-75 L=557	4	1,315 кг
Б4	3	02.003		Заглушка 340 ГОСТ 2590-80 Крп 37.3.10.2 ГОСТ 235-79 L=5	4	0,05 кг
Б4	4	02.004		Патрубок Труба 25x28 ГОСТ 3262-75 L=130	1	0,311 кг
Привязан						
Инв. №						
В.П.02.000						Лист 1
Изм. Лист № докум. Подп. Дата						
Разраб. Малюга И.И.В.						
Проб. Григорьян В.В.						
И. контр. Залозарева Т.В.						
Утв. Григорьян В.В.						

Исполнитель: Малюга И.И.В. Калькуляция: Григорьян В.В.

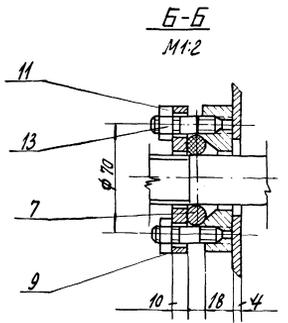
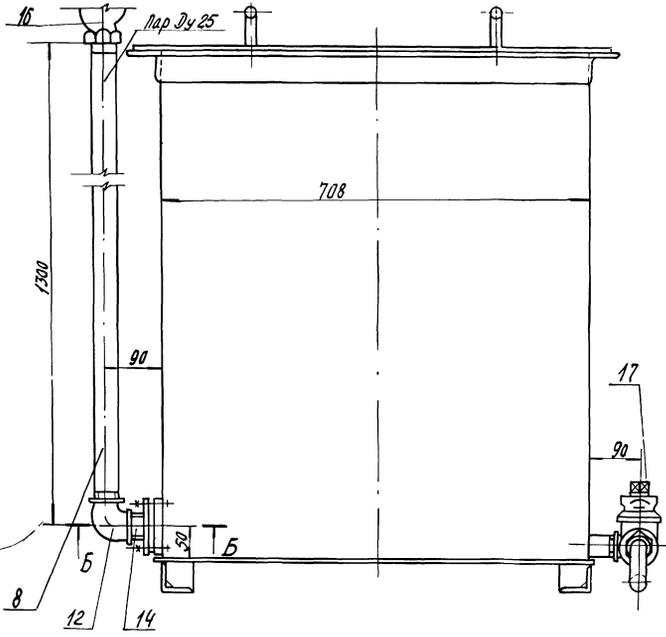
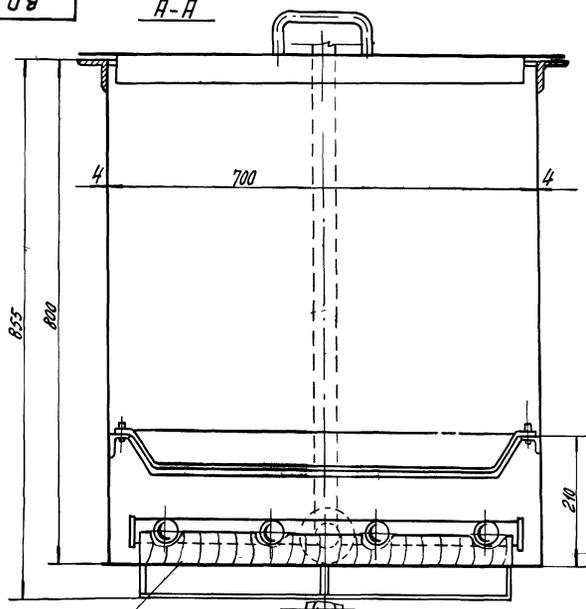
Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3		В.П.	01.000.СБ	Оборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1	01.001		Уголок оконтоблочный 6-10x5 ГОСТ 8732-78 Уголок 6-10x5 с ГОСТ 8732-78 L=2000	1	10,5 кг
Б4	2	01.002		Обечайка 6-10x5 ГОСТ 19903-79 Лист 6-10x5 с ГОСТ 19903-79	1	66,6 кг
Б4	3	01.003		Днище 6-10x5 ГОСТ 19903-79 Лист 6-10x5 с ГОСТ 19903-79	1	20,35 кг
Б4	4	01.004		Труба оловная Труба 25x28 ГОСТ 3262-75 L=80	1	0,143 кг
Б4	5	01.005		Редва 6-10x5 ГОСТ 19903-79 Лист 6-10x5 с ГОСТ 19903-79	6	0,09 кг
				Палец 6-10 ГОСТ 2590-80 Крп 37.3.10.2 ГОСТ 235-79 L=35	4	0,022 кг
				Контршпильки 6-10x5 ГОСТ 19903-79 Уголок 6-10x5 с ГОСТ 8732-78 L=50	4	0,108 кг
				Шайба 6-10 ГОСТ 2590-80 Крп 37.3.10.2 ГОСТ 235-79 L=16	1	0,75 кг
				Плоск 6-10x5 ГОСТ 19903-79 Уголок 6-10x5 с ГОСТ 8732-78 L=50	2	2,3 кг
Привязан						
Инв. №						
В.П.01.000						Лист 1
Изм. Лист № докум. Подп. Дата						
Разраб. Малюга И.И.В.						
Проб. Григорьян В.В.						
И. контр. Залозарева Т.В.						
Утв. Григорьян В.В.						

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3		В.П.03.000.СБ		Оборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1	03.001		Палка 4-14x34 ГОСТ 103-76 Палка 4-14x34 с ГОСТ 103-76 L=93	4	0,087 кг
Б4	2	03.002		Корыто 6-10x5 ГОСТ 19903-79 Лист 6-10x5 с ГОСТ 19903-79	1	10,8 кг
Привязан						
Инв. №						
В.П.03.000						Лист 1
Изм. Лист № докум. Подп. Дата						
Разраб. Малюга И.И.В.						
Проб. Григорьян В.В.						
И. контр. Залозарева Т.В.						
Утв. Григорьян В.В.						

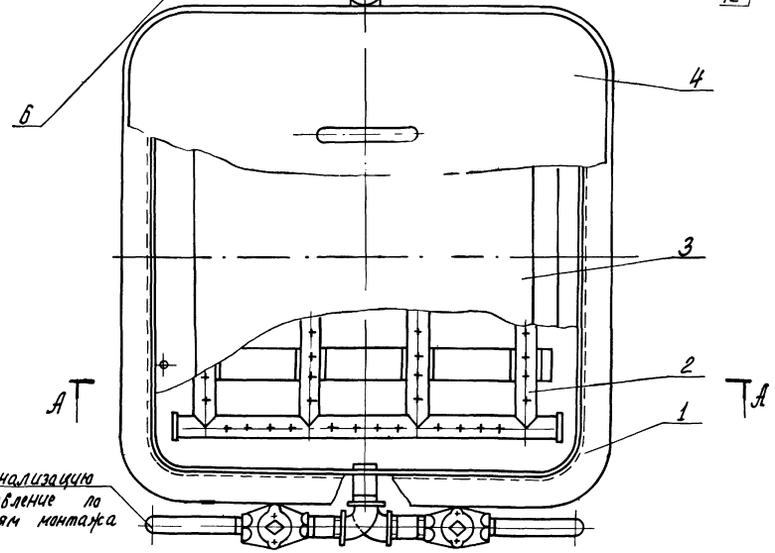
Исполнитель: Малюга И.И.В. Калькуляция: Григорьян В.В.

УД 000 00 04

А-А



Типовой проект 904-1-51 Ялбам 7



В канализацию
управление по
условиям монтажа

1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-80 2 слоя. Лак ХВ-704 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI. 4/1, снаружи - лак БТ-577 ГОСТ 5831-79 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 2 слоя VI. 1.
2. Предельные отклонения размеров:
балов - h 14,
остальных ± 0.15 .
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом по ГОСТ 5264-80-Н2.

ИНБ. № 8108/9 40

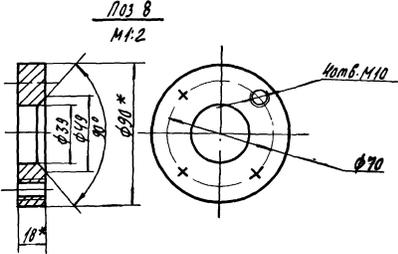
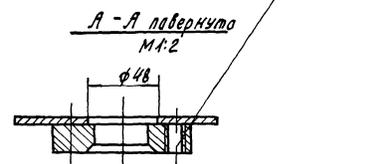
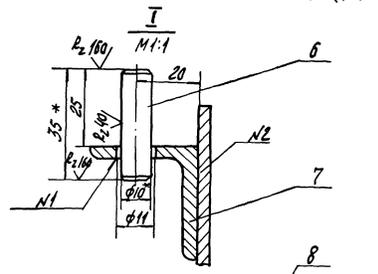
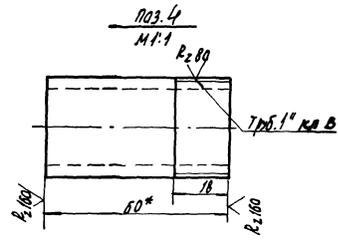
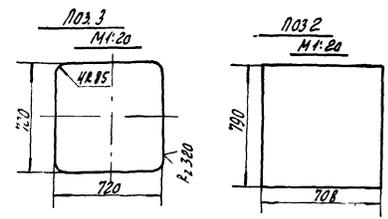
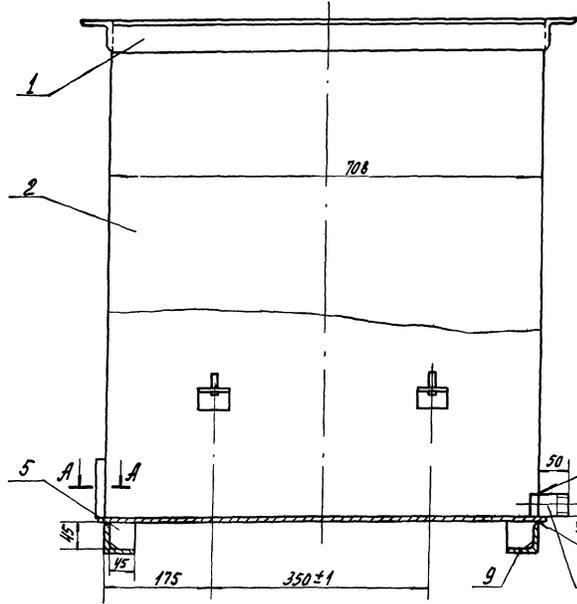
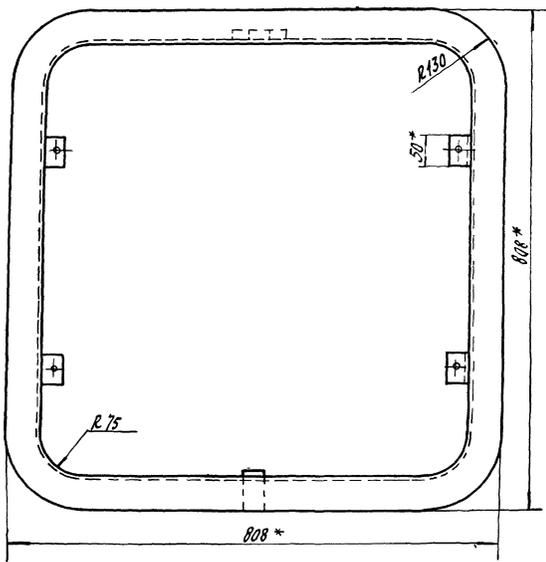
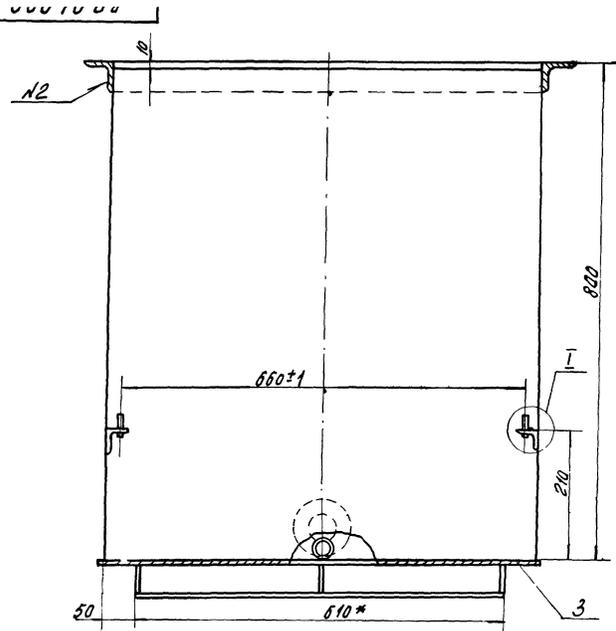
ВЛ. 00.000.СБ

				Лист	Масса	Масштаб
				Р	147	1:5
				Лист	Листов	
				ГИПРОСТРОЙДАРМАЦИ г. Ростов-на-Дону		

Привязан	Исполнитель	Дата	Лист	Масса
Ванна для промывки ячеек фильтров сварочный чертеж.	Исполнитель	Дата	Лист	Масса

Типовой проект 904-1-51

Имя, фамилия, должность



- 1.* Размеры для справки
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - н14,
остальных - ± 0.15
3. Предельные отклонения угловых размеров по 90° степени точности гост 5909-75.
4. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по гост 16037-80 Н1-У1, гост 5254-80, Н2-Н2, Н3-Т1

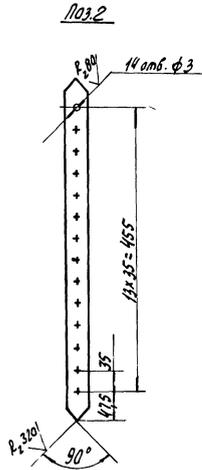
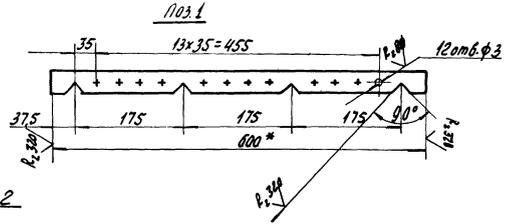
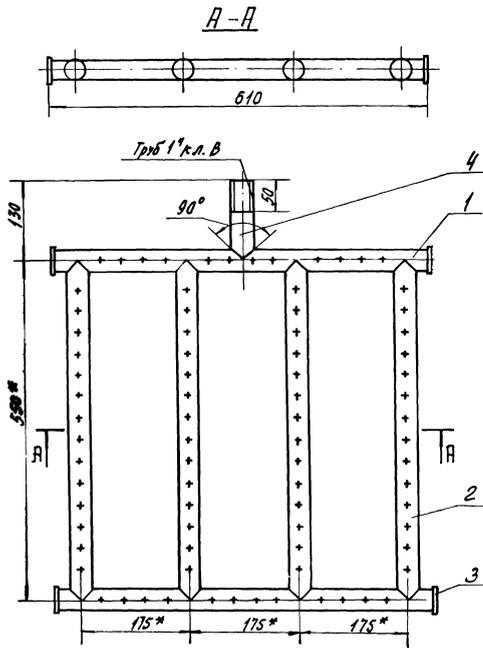
инв. №- 8108/7 47

ВН. 01. 000 СБ

Приемы	Имя	№ докум.	Подп.	Дата	Металлоконструкция Сборочный чертеж.	Лист	Масштаб	Листов
	Равноз.	Исполн.	Провер.	И.И.В.		Р	1:5	
	И.И.В.	И.И.В.	И.И.В.	И.И.В.				

ГНПРостройДРМАШ

ВН.02.000.СБ

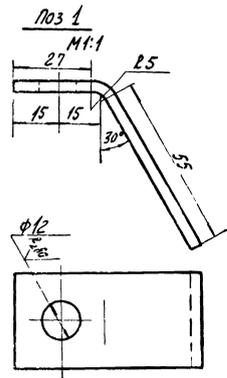
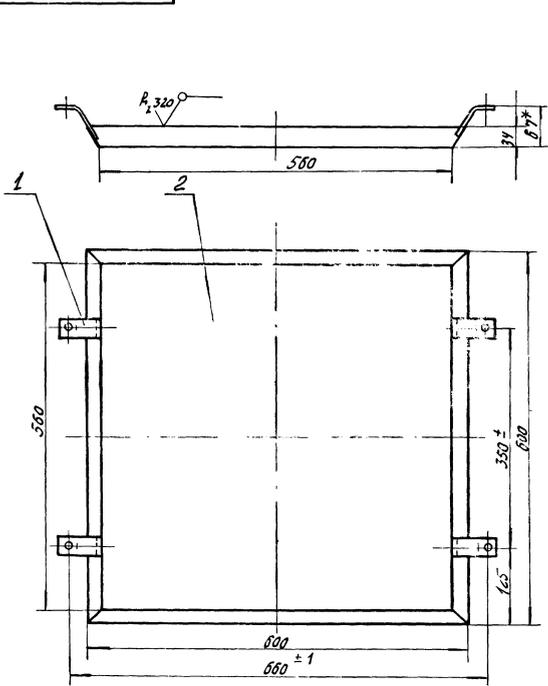


1. Предельные отклонения угловых размеров по 9^ю степени точности гост 5909-75.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий-Н14, валов-н14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $R_{a,320}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания детали швами по гост 16037-80-У4
- 5.* Размеры для справок.

ВН.02.000.СБ				Лит	Масса	Масштаб
5арботер				Р	8,0	1:5
Оборачный чертёж				Листов 1		
ГНПРОСТАНДАРМАШ				г. Ростов-на-Дону		
Формат А3						

Привязан	Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
И. Контр.	З. Мухоморова	В.С.	И.К.В.	
И.М.	Григорьян	В.С.	И.К.В.	
И.М.	Копылова	В.С.	И.К.В.	

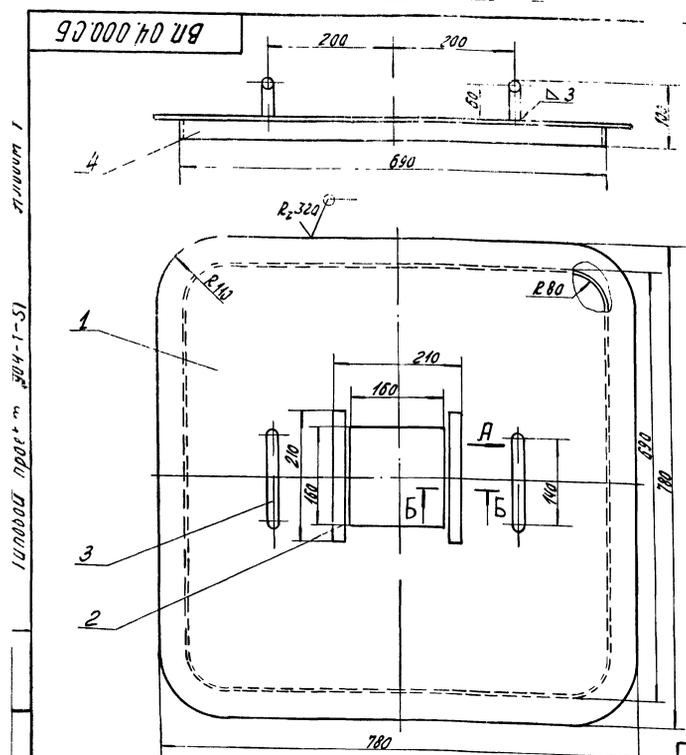
ВН.03.000.СБ



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий-Н14, валов-н14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания детали швами по гост 5264-80-Н2.
3. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертёжа $R_{a,320}$.
- 4.* Размеры для справок.

ВН.03.000.СБ				Лит	Масса	Масштаб
Поддан				Р	11,2	1:5
Оборачный чертёж				Листов 1		
ГНПРОСТАНДАРМАШ				г. Ростов-на-Дону		
Формат А3						

Привязан	Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
И. Контр.	З. Мухоморова	В.С.	И.К.В.	
И.М.	Григорьян	В.С.	И.К.В.	
И.М.	Копылова	В.С.	И.К.В.	



1. * Размеры для справок,
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
балоб - Н14, ±0.15
остальных / 2
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5254-80-Т1

ВЛ. 04. 000. СБ				
Крышка Оборочный чертеж			Лист Р 230	Листов 15
			Лист	Листов
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
			Г.Ангар-ка-Даму	

Код	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Документация</u>						
ВЛ			ВЛ.04.000.СБ	Оборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
ВЛ	1		04.001	Лист верхний Лист 5-10-10-1 ГОСТ 19904-74 Лист 5-10-10-1 ГОСТ 19904-74	1	218 кг
ВЛ	2		04.002	Направляющая ГОСТ 2539-76 Классиф. 42-7-8 ГОСТ 1051-73	2	0,122 кг
ВЛ	3		04.003	Рычаг ВЛ ГОСТ 2590-80 Классиф. 42-7-8 ГОСТ 1051-73	2	0,38 кг
ВЛ	4		04.004	Рычаг Л-1 ГОСТ 2539-76 Лист 5-10-10-1 ГОСТ 19904-74	1	2,45 кг

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения.

Гипростройдормаш

Ванна для зарядки ячеек фильтров $V=0,22м^3$
Технические условия
ВЗ. 00. 000. ТУ

ВЛ. 04. 000.				
Крышка			Лист Р	Листов 1

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

1. Технические требования

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

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Масса
1.	Объем	м ³	0,83
2.	Масса	кг	416
3.	Габаритные размеры	длина	м 0,97
		ширина	м 0,56
		высота	м 1,52

1.3. Характеристики

1.3.1. Зарядка ячеек фильтров производится

Прибылан			

ВЗ.00.000.Т4

Исполн.	№ докум.	Изд.	Дата	Лист	Листов
Л.А.М.	М.А.М.	1	1971	1	3
Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,82 м ³				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Копировал	Дилера	Катку	Сверил	Маслова	Фермант АЧ

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
2	ВЗ.00.000.05	сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	01.000	Крышка	1	
2	02.000	Металлоконтракция	1	
3	03.000	Поддон	1	
		Детали		
4	00.001	Отра	2	
4	00.002	Бржак ГОСТ 9185-61, 50х33	2	1,56кг
4	00.002	Змевики	1	
4	00.003	Отвек	1	
4	00.004	Трба 20х4 ГОСТ 3262-75	2	2,02кг
		Фланец	2	

Прибылан			

ВЗ.00.000

Исполн.	№ докум.	Изд.	Дата	Лист	Листов
Л.А.М.	М.А.М.	1	1971	1	2
Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,82 м ³				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Копировал	Дилера	Салки	Сверил	Маслова	Фермант АЧ

бисциновым или березенным маслом, залитым в ванну, путем установки их в поддон. Для разогрева масла в змевики подается пар Рабв=0,4 МПа (4 кгс/см²)

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

1.3.3. Вентиль поз.18 служит для слива конденсата.

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

1.4. Маркировка.

1.4.1. В любом удобном для маркировки месте маркировать ВЗ.00.00.00

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

1.5. Указания по эксплуатации

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

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

Лист 1 из 3
ВЗ.00.000.Т4

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

Лист 2 из 2
ВЗ.00.000

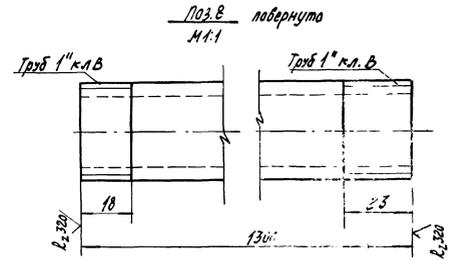
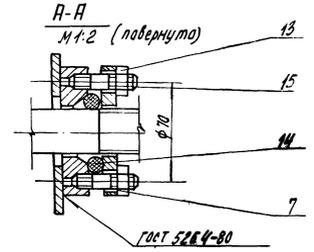
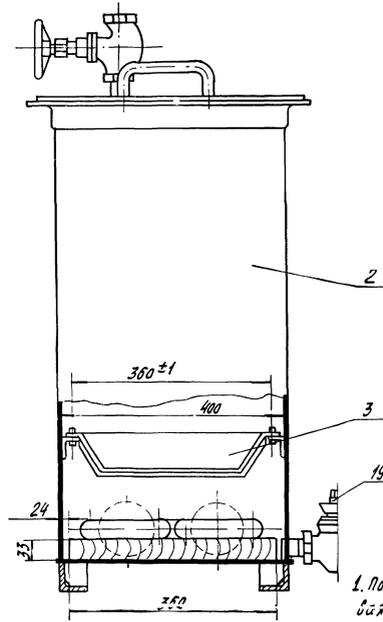
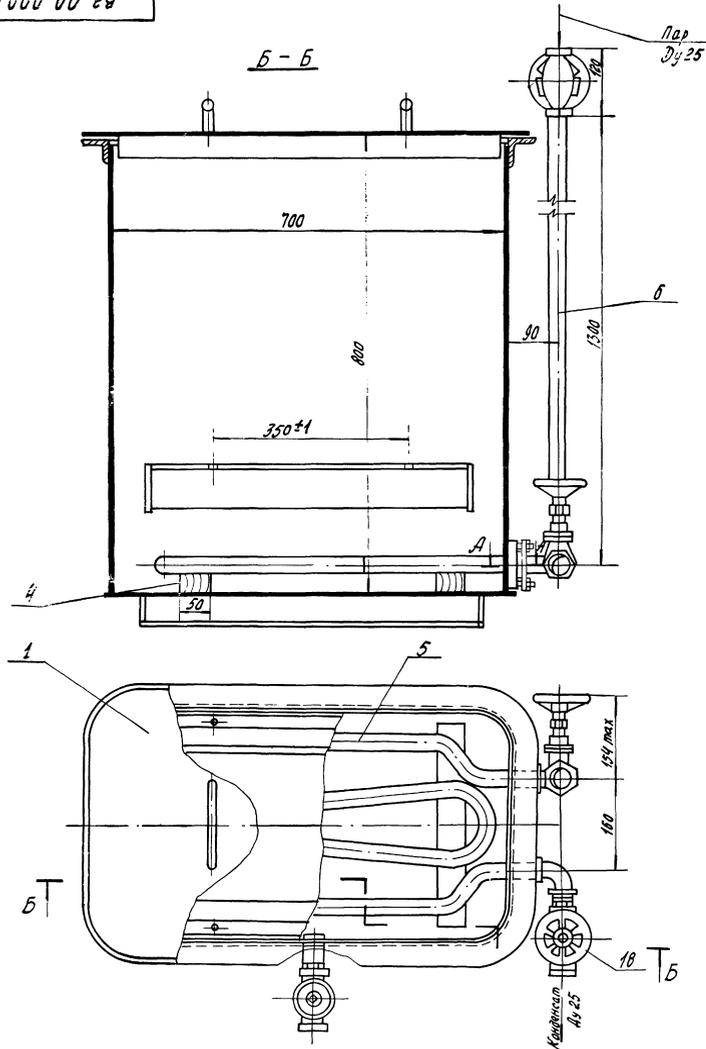
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Стандартные изделия		
13		Гайка М 10,50		
		ГОСТ 5915-70	8	6,01кг
14		прокладка А-32-10		
		ГОСТ 15100-70	2	0,001кг
15		Штылок АМ 10х50		
		ГОСТ 9066-75	8	0,002кг
		Прочие изделия		
18		Вентиль затворный муфтовый Дч 25		
		15кч 18п2	2	1,4кг
19		Кран сальниковый муфтовый Дч 25		
		11ч 6бк	1	1,85кг

Исполн.	№ докум.	Изд.	Дата	Лист	Листов
Л.А.М.	М.А.М.	1	1971	2	2
Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,82 м ³				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Копировал	Дилера	Салки	Сверил	Маслова	Фермант АЧ

51000 00 00

Альбом 7

Технический проект 304-51



1. Покрытие: внутри-грунтовка ХО-С, серо-голубая 6435-80, 2 слоя, лак ХВ-704-80, 1316-80, в 2 слоях по 2 мм;
 снаружи-грунтовка ГФ-0119, серо-голубая 6435-80, 2 слоя по 2 мм;
 эмаль ПФ-115, серо-голубая 6435-80, 1 слой по 2 мм.
 2. Неуказанные пределы: ст. листы - 1,4 мм, шпатель - 1,4 мм, валов - 1,4 мм, остальные - ± 0,2.

инв. № 8108/7 51

ВЗ. 00. 000.05

					Вит	Масштаб
Привязан	Чит. лист	№ докум.	Дата	Лист	Р	1:5
	Разраб.	Выполнил	Провер.	Исполн.	Лист 1	Лист 1
	Рис. гр.	Тех. гр.	Инж. гр.	Инж. гр.		

Ванна для зарядки
 ячеек фильтров 1/2 0,22 м
 обратный чертеж

ВЗ.00.002

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

Привязан		
Инд. №		

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичев	В-1	И.И.В.	11.12.80	Р	6,6	1:5
Проб.					Лист	Листов	
Экз. гр.	Григорьев	В.В.	И.И.В.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
И. контр.	Залатарова	В.В.	И.И.В.		Труба 20x2,5 ГОСТ 3262-75		
Увб.	Григорьев	В.В.	И.И.В.		Кальку сверил Маслова		
Копировал			Алгова	Кальку сверил	Маслова	Формат А4	

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичев	В-1	И.И.В.	11.12.80	Р	6,6	1:5
Проб.					Лист	Листов	
Экз. гр.	Григорьев	В.В.	И.И.В.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
И. контр.	Залатарова	В.В.	И.И.В.		Труба 20x2,5 ГОСТ 3262-75		
Увб.	Григорьев	В.В.	И.И.В.		Кальку сверил Маслова		
Копировал			Алгова	Кальку сверил	Маслова	Формат А4	

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичев	В-1	И.И.В.	11.12.80	Р	6,6	1:5
Проб.					Лист	Листов	
Экз. гр.	Григорьев	В.В.	И.И.В.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
И. контр.	Залатарова	В.В.	И.И.В.		Труба 20x2,5 ГОСТ 3262-75		
Увб.	Григорьев	В.В.	И.И.В.		Кальку сверил Маслова		
Копировал			Алгова	Кальку сверил	Маслова	Формат А4	

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичев	В-1	И.И.В.	11.12.80	Р	6,6	1:5
Проб.					Лист	Листов	
Экз. гр.	Григорьев	В.В.	И.И.В.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
И. контр.	Залатарова	В.В.	И.И.В.		Труба 20x2,5 ГОСТ 3262-75		
Увб.	Григорьев	В.В.	И.И.В.		Кальку сверил Маслова		
Копировал			Алгова	Кальку сверил	Маслова	Формат А4	

ВЗ.00.004

✓(✓)

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

Привязан		
Инд. №		

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичев	В-1	И.И.В.	11.12.80	Р	6,6	1:5
Проб.					Лист	Листов	
Экз. гр.	Григорьев	В.В.	И.И.В.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
И. контр.	Залатарова	В.В.	И.И.В.		Труба 20x2,5 ГОСТ 3262-75		
Увб.	Григорьев	В.В.	И.И.В.		Кальку сверил Маслова		
Копировал			Алгова	Кальку сверил	Маслова	Формат А4	

ВЗ.01.001

✓(✓)

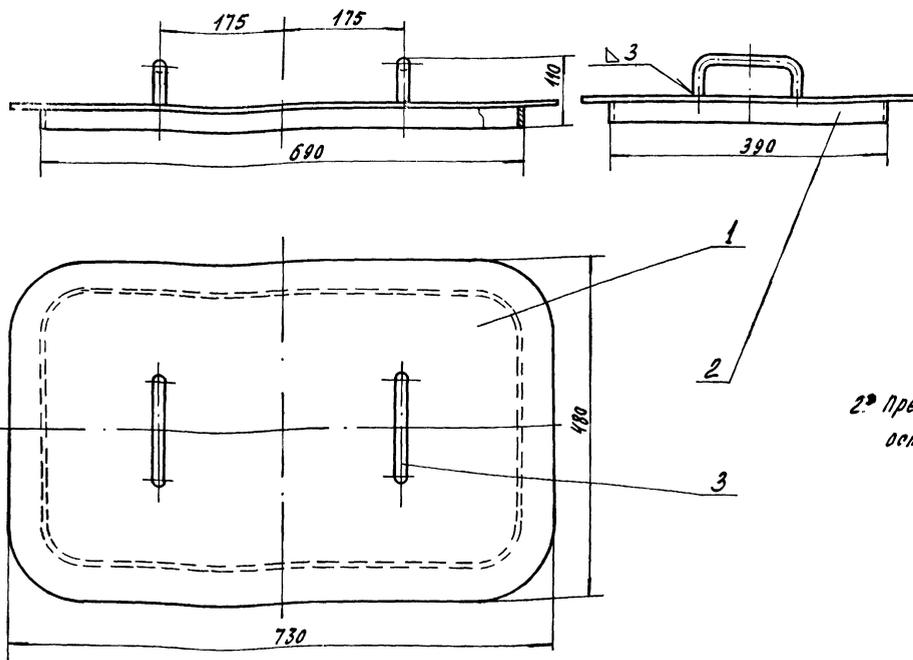
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

Привязан		
Инд. №		

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичев	В-1	И.И.В.	11.12.80	Р	6,6	1:5
Проб.					Лист	Листов	
Экз. гр.	Григорьев	В.В.	И.И.В.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
И. контр.	Залатарова	В.В.	И.И.В.		Труба 20x2,5 ГОСТ 3262-75		
Увб.	Григорьев	В.В.	И.И.В.		Кальку сверил Маслова		
Копировал			Алгова	Кальку сверил	Маслова	Формат А4	

ВЗ.01.000СБ

Типовой проект 904-1-51



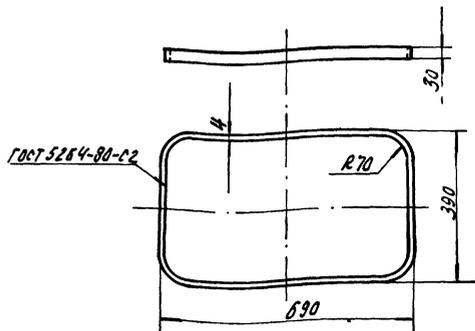
2. Предельные отклонения размеров:
остальных $\pm \frac{\pm 0.15}{2}$.

привязан		ВЗ.01.000СБ		Лист	Масса	Масштаб
		Крышка		Р	9	1:5
		Оборочный чейтеж		Лист	Листов	
Инв. №		Каталог сверл Маслова		ГипростройДОРМАШ		
		Формат А3		г. Ростов-на-Дону		

Типовой проект 904-1-51

ВЗ.01.002

Р.320 (✓)



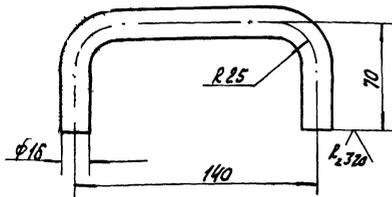
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
остальных $\pm \frac{\pm 0.15}{2}$.

привязан		ВЗ.01.002		Лист	Масса	Масштаб
		Рамка		Р	19	1:10
Инв. №		Каталог сверл Маслова		ГипростройДОРМАШ		
		Формат А3		г. Ростов-на-Дону		

Типовой проект 904-1-51

ВЗ.01.003

Р.320 (✓)



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
остальных $\pm \frac{\pm 0.15}{2}$.

привязан		ВЗ.01.003		Лист	Масса	Масштаб
		Ручка		Р	041	1:2
Инв. №		Каталог сверл Маслова		ГипростройДОРМАШ		
		Формат А3		г. Ростов-на-Дону		

Экз.	Знак	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
А2		ВЗ.02.000 СБ	Оборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
Б4	1	02.001	Днище Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Лист 2 от 3 листов 148 37-79	1	1,6 кг
А4	2	02.002	Кронштейн	4	
А4	3	02.003	Обечайка	1	
Б4	4	02.004	Опора		
А4	5	02.005	Палец Б-38х36х4 ГОСТ 8509-80 Итак ст 3 по 2 ГОСТ 535-79 L=40	2	2,3 кг
Б4	6	02.006	Патрубок		
Б4	7	02.007	Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 Ребра	1	0,143 кг
Б4	8	02.008	Фланец Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Лист 2 от 3 листов 148 37-79	6	0,08 кг
Б4	9	02.009	Шайба Б-90 ГОСТ 2590-80 Итак ст 3 по 2 ГОСТ 535-79	2	0,7 кг

ВЗ.02.003

708
700
408

ГОСТ 3262-75

R75

Пределные отклонения размеров:
отверстий - Н14
остальных - ± 0,15/2

Привязан	
Инд. №	

ВЗ.02.003

Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,18	1:10
Лист Листов 1		
Обечайка		
Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист 2 от 3 листов 148 37-79		
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

ВЗ.02.002

36
50

ГОСТ 8509-80

Пределные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
баллов - Н14,
остальных - ± 0,15/2

Привязан	
Инд. №	

ВЗ.02.002

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,108	1:1
Лист Листов 1		
Кронштейн		
Б-38х36х4 ГОСТ 8509-80 В.Ст.3 по 2 ГОСТ 535-79		
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

ВЗ.02.005

35
54

ГОСТ 8108-77

Пределные отклонения размеров:
отверстий - Н14 14,
остальных - + 0,15/2

Привязан	
Инд. №	8108/7

ВЗ.02.005

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,022	1:1
Лист Листов 3		
Палец		
Б10 ГОСТ 8108-77		
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Листов 1
Тиловой проект 904-1-51

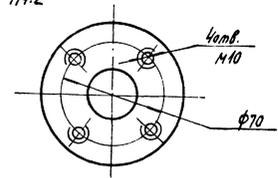
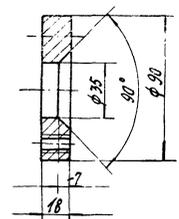
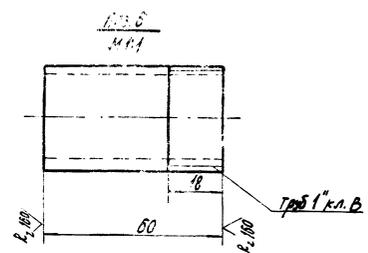
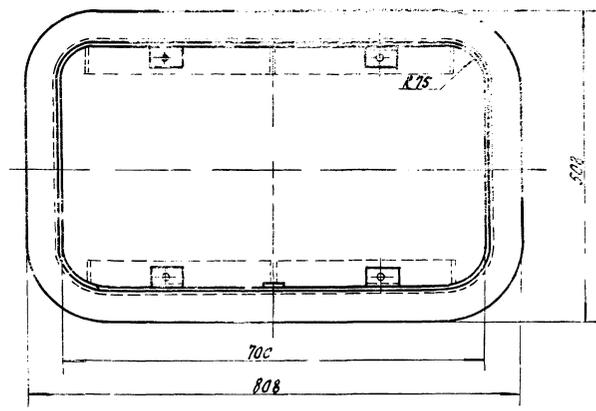
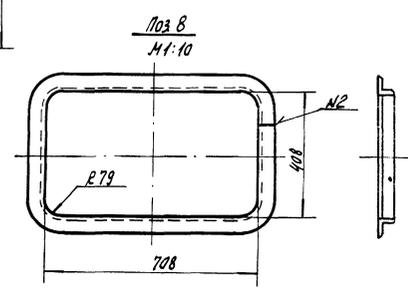
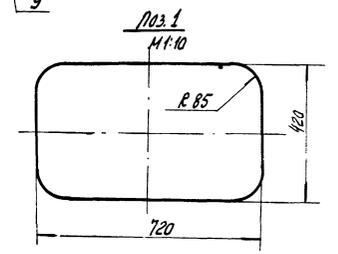
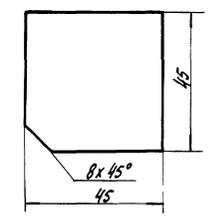
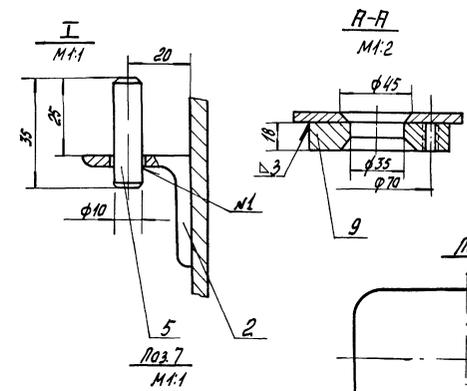
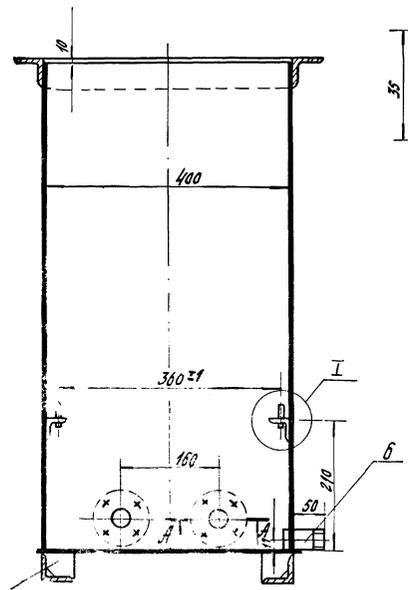
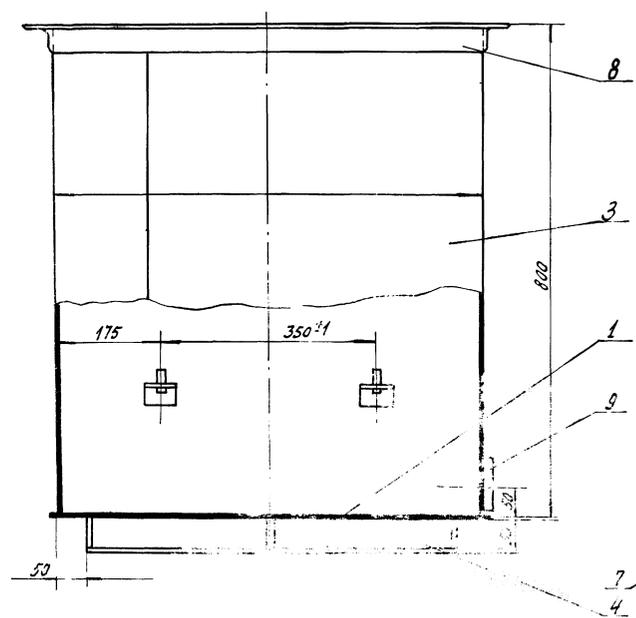
Листов 7
Тиловой проект 904-1-51

Листов 7
Тиловой проект 904-1-51

Листов 7
Тиловой проект 904-1-51

Ч. 00100.У

Таблица проект 20.1.51



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - М4, валов - М4, остальных ± 0.15 .
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9.4 степени точности ГОСТ 5909-75.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами: ГОСТ 5264-80 - М1-У1, М2-С2.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - Ч1.

инв. № 8108/7

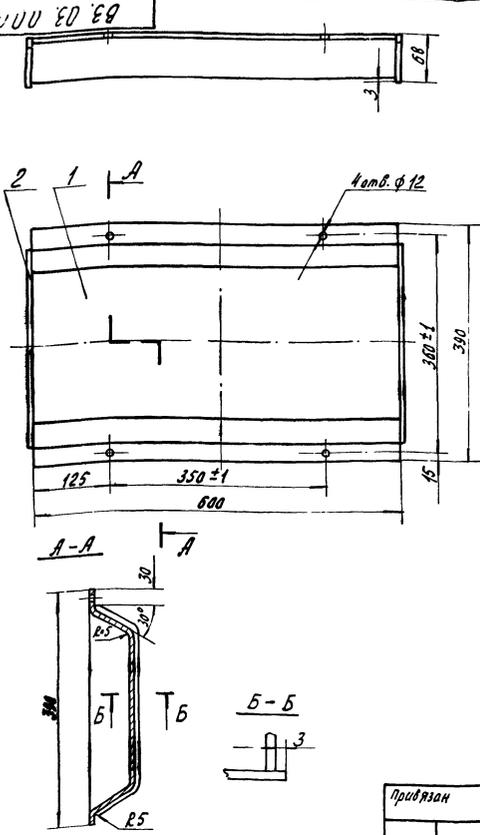
ВЗ.02.000.СБ

					Металлоконструкция			Лист	Масса	Кол-во
					Сварочный чертеж.			Р	78.5	10
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Материал	Масштаб	Лист	Масса	Кол-во
								1		
Привязан										

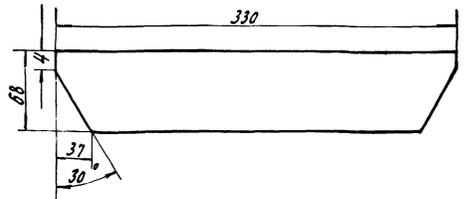
Таблица проект 20.1.51

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

ВЗ.03.000.СБ



Поз. 2
М1:2,5



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9^ю степени точности ГОСТ 5909-75.
2. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14 валов - h14 остальных $\pm \sqrt[2]{\frac{15}{2}}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a,300}$
4. Сборку производить по контуру прилегания свариваемых деталей и бама по ГОСТ 5264-80-73

ВЗ.03.000.СБ

Привязан
Инв. №

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Выполнитель	Провер.	И.И.И.
Рис. гр.	Присоедин.	Испыт.	И.И.И.
Н. контр.	Заказчик	Рис.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Поддан
Сборочный чертеж

Лист	Масштаб	Масштаб
Р	8	1:5
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОИДОРМАШ	г. Ростов-на-Дону	Формат А3

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
А3		ВЗ.03.000.СБ			Сборочный чертеж			
						Детали		
А4	1	03.001			Кардита		1	
Б4	2	03.002			Стенка боковая		2	047

Привязан
Инв. №

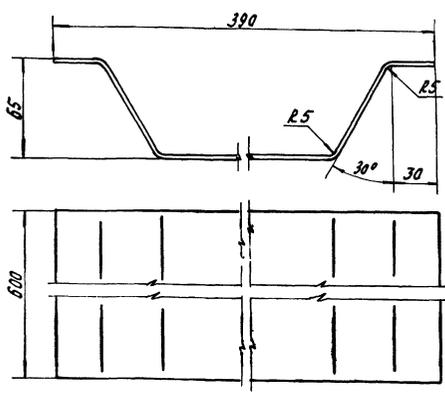
ВЗ.03.000

Поддан

Лист	Лист	Листов
Р		
ГИПРОСТРОИДОРМАШ	г. Ростов-на-Дону	Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

ВЗ.03.001



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9^ю степени точности ГОСТ 5909-75
2. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14 валов - h14 остальных $\pm \sqrt[2]{\frac{15}{2}}$

Привязан
Инв. №

ВЗ.03.001

Кардита

Лист	Масштаб	Масштаб
Р	6,5	1:2
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОИДОРМАШ	г. Ростов-на-Дону	Формат А4

Привязан
Инв. №

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Выполнитель	Провер.	И.И.И.
Рис. гр.	Присоедин.	Испыт.	И.И.И.
Н. контр.	Заказчик	Рис.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Кардита
В-ПМ-5 ГОСТ 1993-79
Лист ВЗ.03.001-2 ГОСТ 5909-75

Формат Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A2		СО. 00. 000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1	01.000	Бункер	1	
A4	2	02.000	Металлоконструкция	1	
			<u>Прочие изделия</u>		
	3		Кран проходной сальниковый муфтавич		
			Ау25 Ру10 Нч ббк	1	185кг

Привязан

Име. №

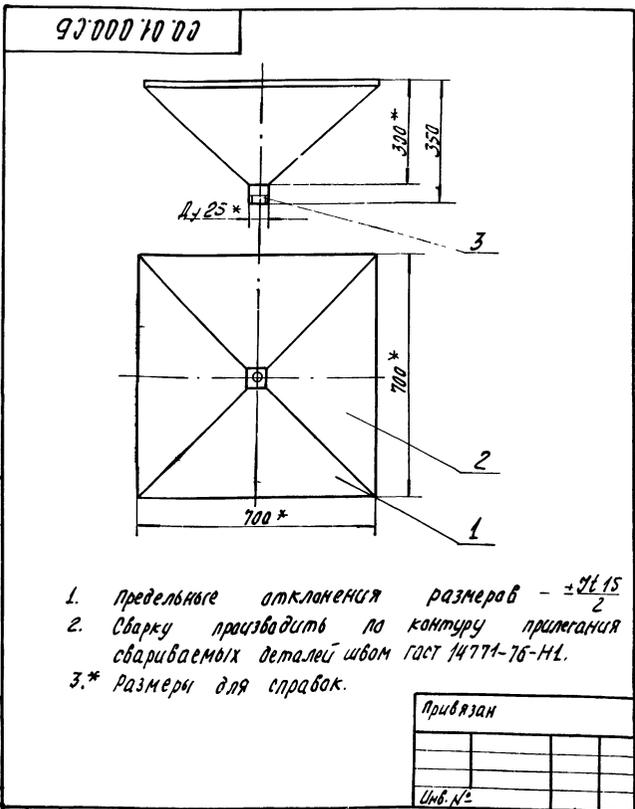
СО. 00. 000

Илл. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малыга	Л	11.12.81
Проб.			
Рис.	Григорьев	Л	11.12.81
Н. контр.	Золотарева	Л	11.12.81
Утв.	Григорьев	Л	11.12.81

Сталь для отстой
ячеек фильтр

Лист	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4



1. Предельные отклонения размеров - $\pm 0,15$
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом ГОСТ 14771-76-Н1.
- 3.* Размеры для справок.

Привязан

Име. №

СО. 01. 000 СБ

Илл. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малыга	Л	11.12.81
Проб.			
Рис.	Григорьев	Л	11.12.81
Н. контр.	Золотарева	Л	11.12.81
Утв.	Григорьев	Л	11.12.81

Бункер
Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,3	1:10

Лист Листов 1
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Формат Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A3		СО 01.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
A4	1	01.001	Боковина	1	
A4	2	01.002	Боковина	3	
A4	3	01.003	Патрубок	1	

Привязан

Име. №

СО. 01. 000

Илл. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малыга	Л	11.12.81
Проб.			
Рис.	Григорьев	Л	11.12.81
Н. контр.	Золотарева	Л	11.12.81
Утв.	Григорьев	Л	11.12.81

Бункер

Лист	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Формат Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A2		СО 02.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
B4	1	02.001	Опора Б-ПНБ ГОСТ 18903-74 Лист В СТ.3 на 2 лист 14637-78	4	0,57 кг
B4	2	02.002	Створка Б-ПНБ ГОСТ 18903-74 Число В СТ.3 на 2 лист 535-78	4	2,45 кг
B4	3	02.003	Шайба Б-ПНБ ГОСТ 18903-74 Число В СТ.3 на 2 лист 535-78 L=830	4	3,13 кг
B4	4	02.004	Чуголок Б-ПНБ ГОСТ 18903-74 Число В СТ.3 на 2 лист 535-78 L=800	2	3,02 кг
B4	5	02.005	Чуголок Б-ПНБ ГОСТ 18903-74 Число В СТ.3 на 2 лист 535-78 L=700	2	2,85 кг
			<u>Материалы</u>		
	6		Сетка №20-20 ГОСТ 16184-88 720x720	1	М ² 2,66 кг

Привязан

Име. №

СО 02 000

Илл. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малыга	Л	11.12.81
Проб.			
Рис.	Григорьев	Л	11.12.81
Н. контр.	Золотарева	Л	11.12.81
Утв.	Григорьев	Л	11.12.81

Металлоконструкция

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Архивом 7
Тупой проект 904-1-51

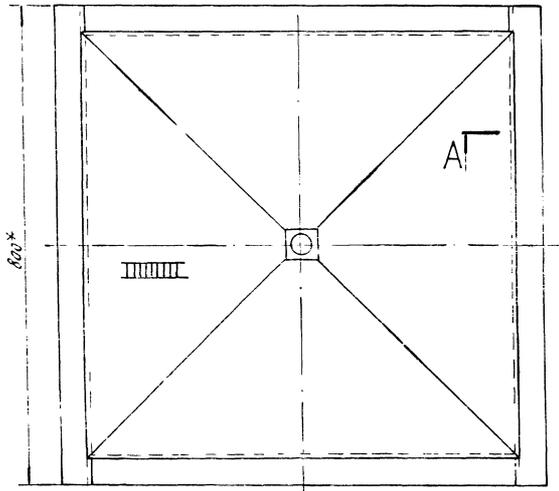
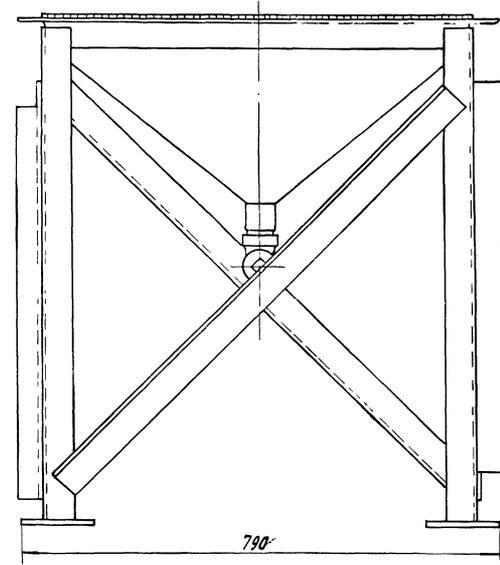
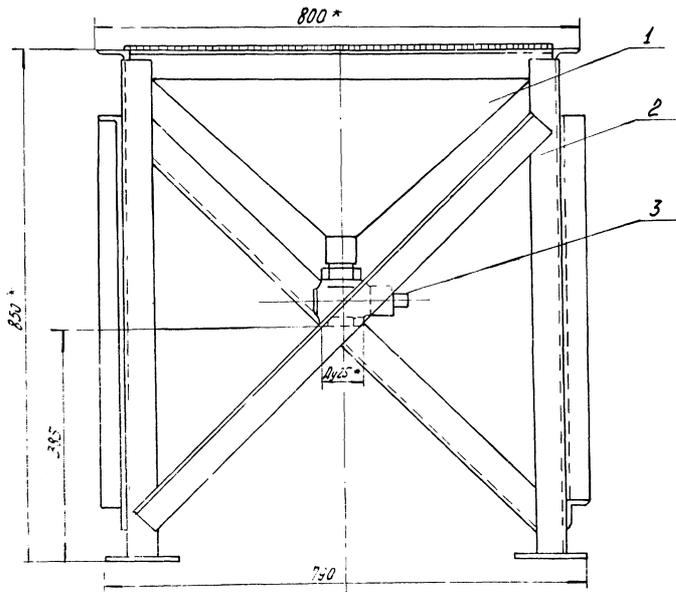
Архивом 7
Тупой проект 904-1-51

Име. №

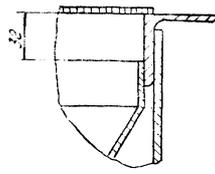
920000 0000

Алюмин 7

Горючий пластик 2:4:1-51



A-A
M1-2



1. Покрытие: грунт ГФ-017 цвет красно-коричневый ТУБ-10-1185-80 1 слой, эмаль ПФ-115 цвет голубой ГОСТ 6465-80 2 слоя и т.д.
2. Предельные отклонения размеров:
балов - h14
остальных - ±0.15/2
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-УЕ.
4. Контроль сварочных швов - внешним осмотром.
5. шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - R/.
- 6* Размеры для справок.

инв. № 8108/7 58

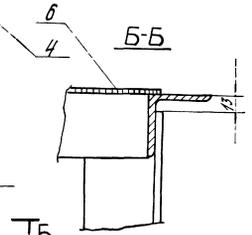
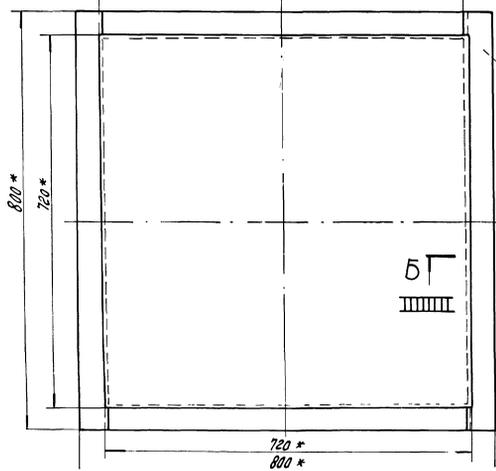
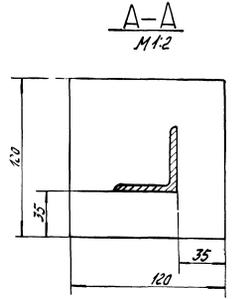
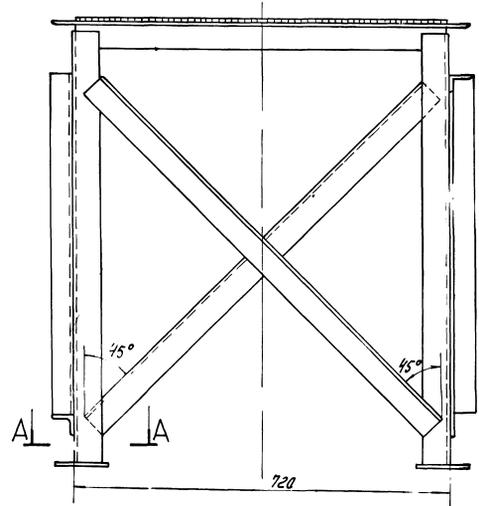
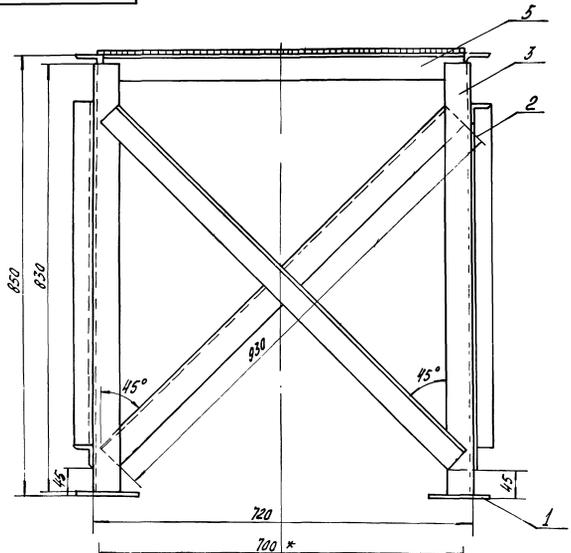
сд. 00.000 сБ

Привязан	Изм	Лист	№ докум.	Лист	Доп.	Стол отстоя ячеек - эмитрат сварочный чертеж.	Лит	Масса	Материал
							Р	43,5	1:5
							Лист		Листов

СА 02.000.СБ

Листом 7

Технический проект 904-1-51



1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $R_{a,30}$, а необрабатываемых - $R_{a,15}$
2. Предельные отклонения размеров $-0,15$
3. Предельные отклонения условий размеров по 9^{ой} степени точности гост 8909-75.
4. * Размеры для справок
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 5264-80-42.
6. Контроль сварных швов - внешним осмотром.

инв.н: 8108/7 59

СА 02.000.СБ

Приблиз	Изм	Лист	№ докум.	Титул	Лист	Металлоконструкция сборочный чертёж	Лист	Масштаб	Масштаб ТД
	Вариант	Материал	Ссылка	Вид	№ изм.		Р	38,6	1:5
	Прим.	Изменения	Ссылка	Вид	№ изм.		Лист	Листов	1
	Вкл.	Изменения	Ссылка	Вид	№ изм.		ГНРОСТРОИДОРМАШ		

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

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

1982 год

Копировал Волкова Калмык сверил Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

няются на бак расходный для масла, чертеж БМ.00.00005, предназначенный для хранения масла.

1. Технические требования

1.1. Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1	Емкость	л	03
2	Масса	кг	114
3	Габаритные размеры:	длина	0,780
		ширина	0,775
		высота	0,920

привязан

БМ.00.000 ТУ

Бак расходный для масла V=300л

Лист 1 из 1
Гипростройдормаш
г. Ростов-на-Дону

Копировал Волкова Калмык сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Т. лист № 30.1-1-51

Изм. № 1
Имя Фамилия
Дата

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Изм. № 1
Имя Фамилия
Дата

продолжение таблицы

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

1.3. Характеристики

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

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

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

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

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

привязан

БМ.00.000 ТУ

Лист 3

1.3.6. Вентиль Ду 20 служит для заполнения маслом переносной емкости для залива его в маслосос.

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указания по эксплуатации

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

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

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

привязан

Изм. № 8108/7

БМ.00.000 ТУ

19

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Копировал Волкова Калмык сверил Маслова Формат А4

Копировал Волкова Калмык сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Исполнители

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Исполнители

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>			
А2			БМ.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
			00.000.ТУ	Технические условия		
			<u>Сборочные единицы</u>			
	1	01.000.СБ	Корпус бака	1		
	3	03.000.СБ	Крышка	1	6,5 кг	
			<u>Детали</u>			
Б4	4	00.001	Воронка	1	0,028 кг	
Б4	5	00.002	Патрубок	1	0,05 кг	
Б4	6	00.003	Полухамуф	1	0,16 кг	
Б4	7	00.004	Картон А-10	2	0,001 кг	
Привязан						
Изм. №:						
БМ.00.000						
Бак расходный для масла V=300 л						
ГИПРОСТРОИДОРМАШ						
г. Ростов-на-Дону						
Формат А4						

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Прочие изделия</u>			
А2			БМ.00.01.000.СБ	Запорное устройство указателя уровня цалковое	1	2,45 кг
Привязан						
Изм. №:						
БМ.00.000						
Формат А4						

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Исполнители

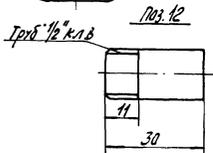
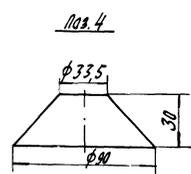
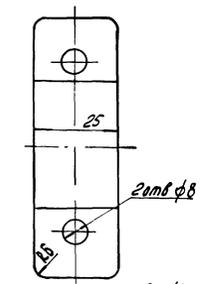
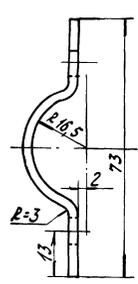
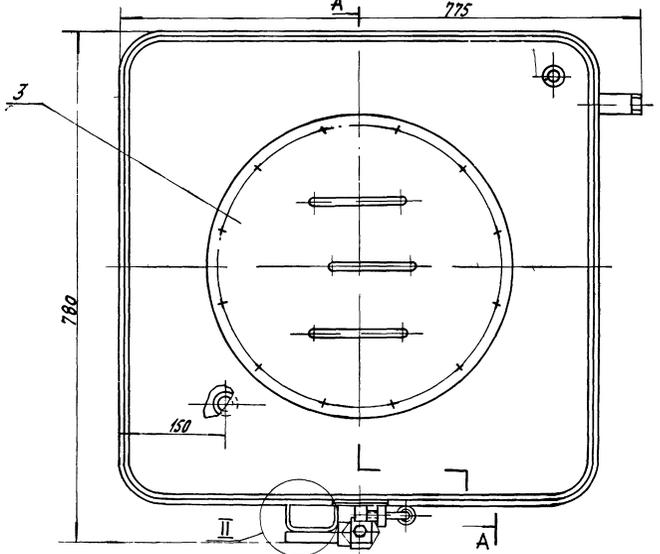
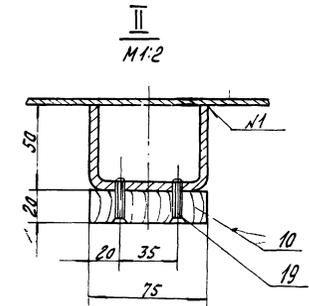
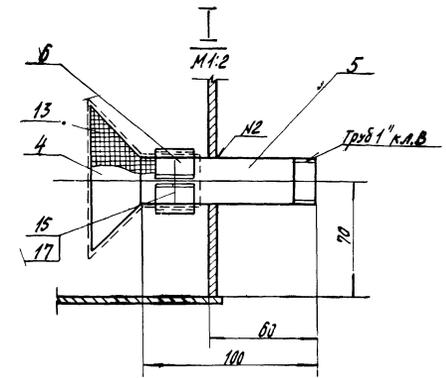
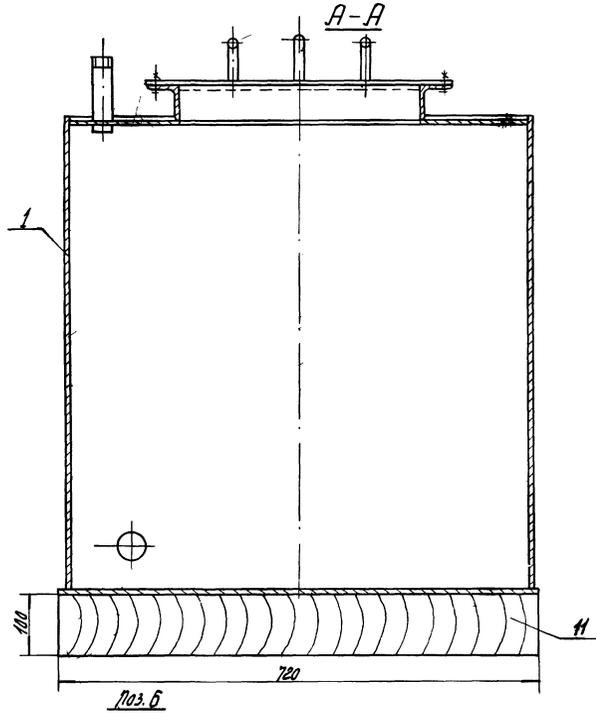
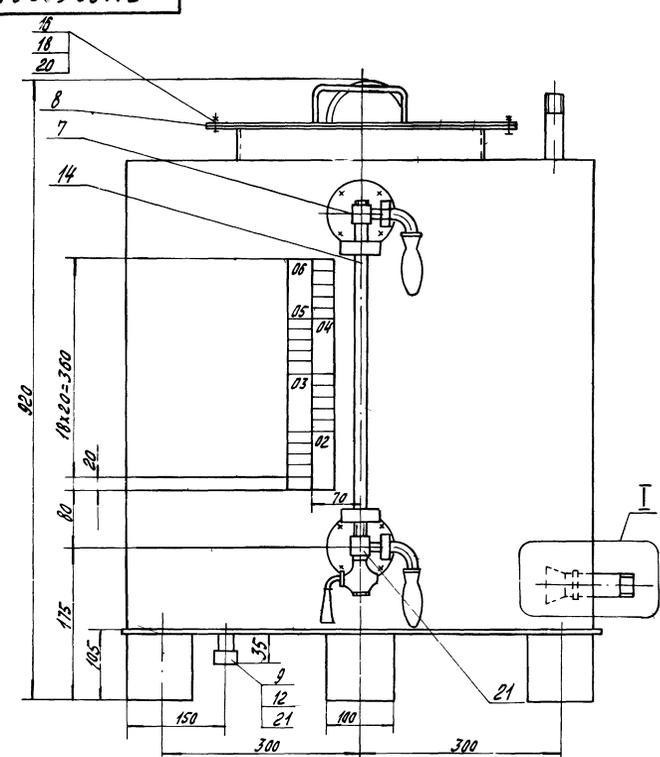
Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Исполнители

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Картон А-10 ГОСТ 9347-74		
Б4	8	00.005	φ 470/φ 370	1	0,003 кг	
Б4	9	00.006	Прокладка φ 16	1	0,01 кг	
Б4	10	00.007	Рейка с делениями L=300	1		
Б4	11	00.008	Рейка	3	18 кг	
			Брус клееноый 100х100			
			ГОСТ 2035-74 L=720			
Б4	12	00.009	Трuba 15x2,5 ГОСТ 3262-75 L=30	1	1,08 кг	
Б4			<u>Материалы</u>			
	13		Сетка М.05-020 ГОСТ 2028-88	1	0,47 кг	
	14		Трuba 10x2,5-490	1	0,63 кг	
			<u>Стандартные изделия</u>			
	15		Болты ГОСТ 7798-70			
	16		M 6 x 32-58	1	0,0094 кг	
	16		M 10 x 25-58	12	0,028 кг	
	17		Гайки: ГОСТ 5915-70			
	17		M 6,5	1	0,024 кг	
	18		M 10,5	12	0,011 кг	
	19		Винт М4x25x58 ГОСТ 14775-72	4	0,002 кг	
	20		Шайба 10 ГОСТ 10906-78	1	0,012 кг	
	21		Калпак 15 ГОСТ 8962-75	1	0,053 кг	
Привязан						
Изм. №:						
БМ.00.000						
Формат А4						

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>			
А2			БМ.00.01.000.СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>			
Б4	1	01.001	Болтышка	2	1,18 кг	
Б4	2	01.002	Англише	1	20,4 кг	
Б4	3	01.003	Лист верхний	1		
Б4	4	01.004	Обечайка	1		
Б4	6	01.005	Окоба	2	0,15 кг	
Б4	7	01.006	Патрубок	1	0,263 кг	
Б4	8	01.007	Фланец	1		
Привязан						
Изм. №: 8108/7						
БМ.01.000						
Корпус бака						
ГИПРОСТРОИДОРМАШ						
г. Ростов-на-Дону						
Формат А4						



1. Предельные отклонения размеров валов - Н14 остальных - ± 0.15
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80Н-У2, ГОСТ 18037-80Н2-У1
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $R_{a3.2}$

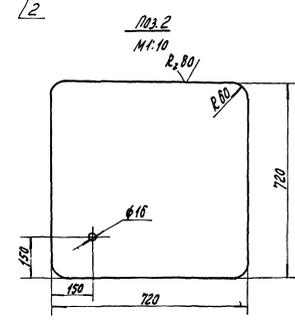
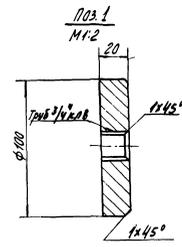
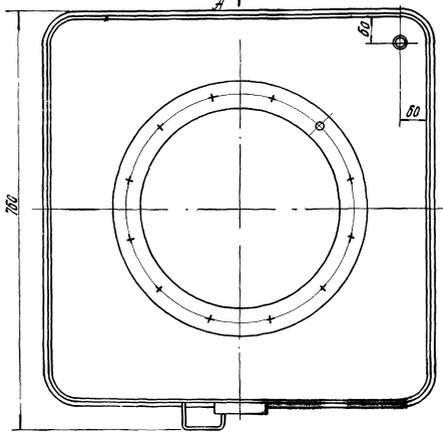
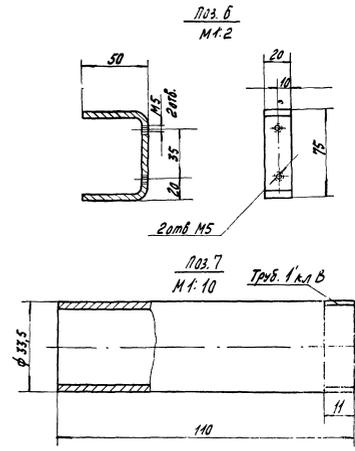
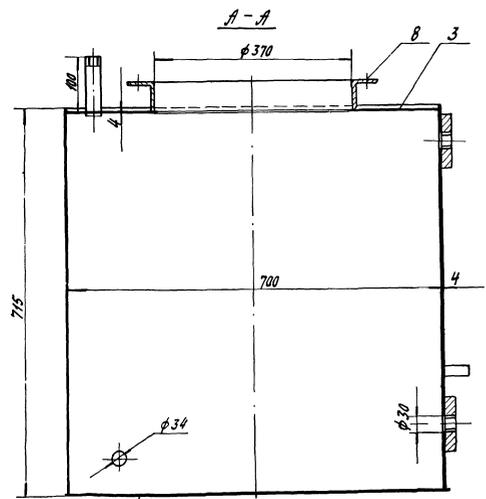
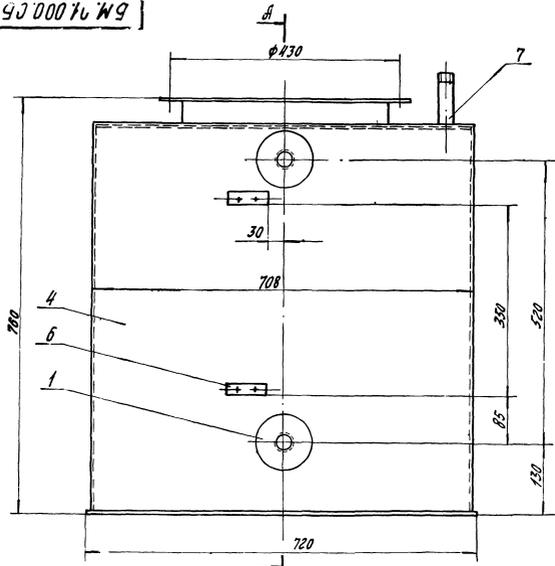
инв. № 8108/7

				БМ.00.0000СБ		Лист	Масса	Масштаб
				Бак расходный для масла V=300л		Р	Н14	1:5
				Сварочный чертёж		Лист	Листов	
				ГНПРОСТРОЙДОРМАШ				
				г. Ростов-на-Дону				

Привязан	Ум	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.
	Разраб.	М.А.Муса			11.10.80
	Проб.	М.А.Муса			11.10.80
	Рек.	Просторов			11.10.80
	Св. спец.	Просторов			11.10.80
	Н.в. интр.	Иванов			11.10.80
	С.в.б.	Кочев			11.10.80

93 000 76 W9

Таблицы проект 904-1-51



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - М4,
отверстий $\pm \frac{0.15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа
3. Сварку производить по катюру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-94

инв. № 8108/7

Б.М. 01. 000 СБ

Привязан	Изм/лист	№ докум.	Лист	Всего	Состав		
					Разработ	Материал	Провер
					Р	И.И.С	1-5
					Испет	И.И.И	1-5

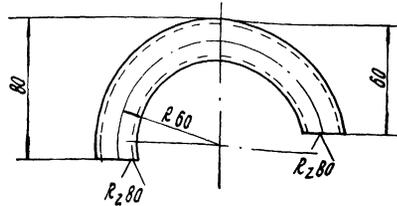
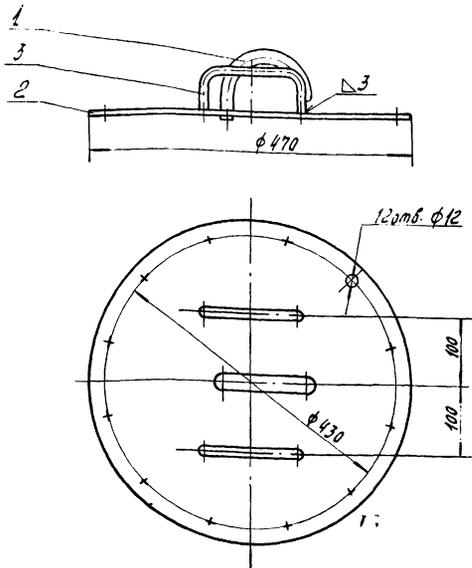
Карпус бака
Сборочный чертеж

2. 25.2020 2020.12.24 18:28:46

BM 03.000.C5

✓(✓)

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51



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

Привязан

BM.03.000.C5

Крышка
сборочный чертеж

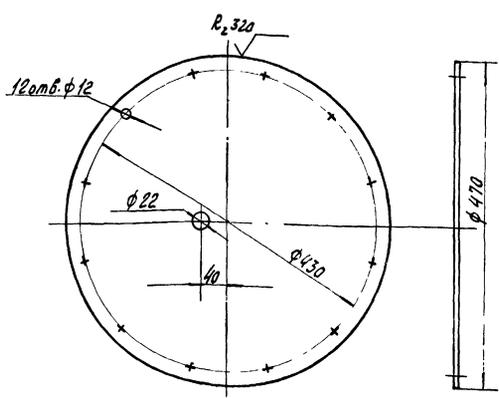
Лит	Масса	Масштаб
Р	0,5	1:5
Лист	Листов 1	
ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		
Стр. 1 из 1		

И. Контр. Златарева В.С. 11.12.81
Ч.об. Григорьев В.В. 11.12.81
Каширова Л.И. Каширова Л.И. Маслова

BM 03.002

✓(✓)

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51



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

Привязан

BM.03.002

Лист

Лит	Масса	Масштаб
Р	5,43	1:5
Лист	Листов 1	
ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		

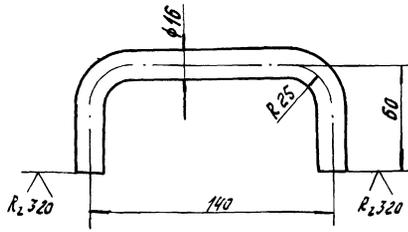
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	М.И.Малого	М.И.	11.12.81	
Проб.	Григорьев	В.В.	11.12.81	
И. Контр.	Златарева	В.С.	11.12.81	
Ч.об.	Григорьев	В.В.	11.12.81	

Б-ПМ-4 ГОСТ 19903-74
Лист Б СТЗ по ГОСТ 14837-79
г. Ростов-на-Дону

BM 03.003

✓(✓)

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51



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

Привязан

инв. №: 8108/7

BM.03.003

ручка

Лит	Масса	Масштаб
Р	0,38	1:2
Лист	Листов 1	
ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	М.И.Малого	М.И.	11.12.81	
Проб.	Григорьев	В.В.	11.12.81	
И. Контр.	Златарева	В.С.	11.12.81	
Ч.об.	Григорьев	В.В.	11.12.81	

Б16 ГОСТ 2590-80
СТЗ по ГОСТ 595-79
г. Ростов-на-Дону

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

**Бак расходный для масла
V=50л
Технические условия
БР. 00. 000. ТУ**

1982 год

Копировал Долгова Калекя сверсил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Продолжение табл.

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

1.3. Характеристики

- 1.3.1. Заполнение бака маслом производится через открытую крышку ведром или шлангом из передвижной емкости.
- 1.3.2. Указатель уровня, установленный на баке, позволяет производить визуальное наблюдение за наличием масла в баке.
- 1.3.3. Сетка на калпачке служит для фильтрации масла.
- 1.3.4. Пары масла удаляются через дыхательную трубку, установленную в крышке.
- 1.3.5. Слив отстоя производится через патрубок Ду15, размещенный на дне бака.
- 1.3.6. Вентиль Ду 20 служит для заполнения маслом переносной емкости для заливки его в маслосос.

Привязан

инв. №

БР. 00. 000 ТУ

Изм. лист № докум. подл. дата

лист 3

Копировал Долгова Калекя сверсил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Настоящие технические условия распространяются на бак расходный для масла, чертеж БР. 00. 000. 05 предназначенный для хранения масла

1. Технические требования

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

Таблица

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1	Емкость	л ³	0,05
2	Масса	кг	22
3	Габаритные размеры		
	длина	м	0,597
	ширина	м	0,424
	высота	м	0,655

Привязан

БР. 00. 000. ТУ

Бак расходный для масла V=50л

лист 4
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Калекя сверсил Маслова Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

1.4. Маркировка

- 1. Маркировать по БР. 00. 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 20199-75 марки Ч-50 А для машинного масла и ГОСТ 1861-73 марки К-19 для бака компрессорного масла.
- 1.5.2. Бак должен постоянно содержаться в чистоте и периодически очищаться от осадков.
- 1.5.3. Сетка калпачка должна очищаться от грязи не реже одного раза в полтора месяца.

65

Привязан

67

инв. № 8108/7

БР. 00. 000. ТУ

Изм. лист № докум. подл. дата

лист 4

Копировал Долгова Калекя сверсил Маслова Формат А4

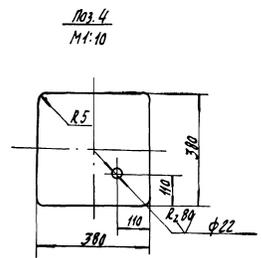
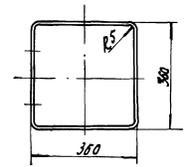
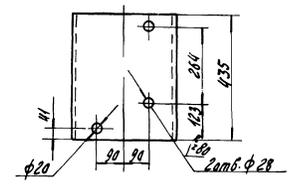
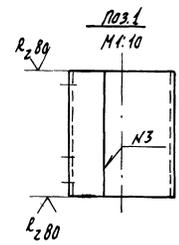
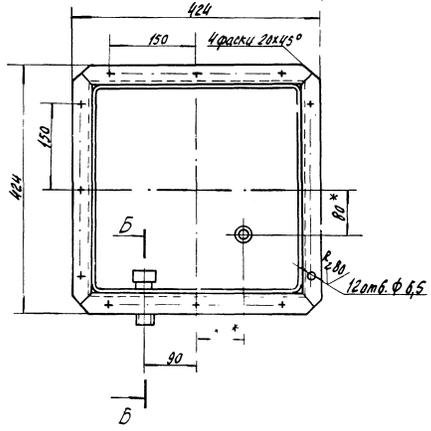
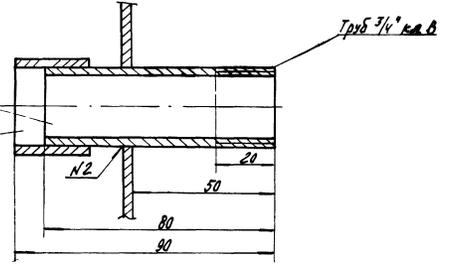
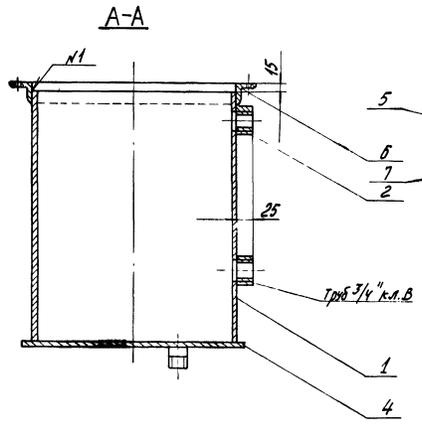
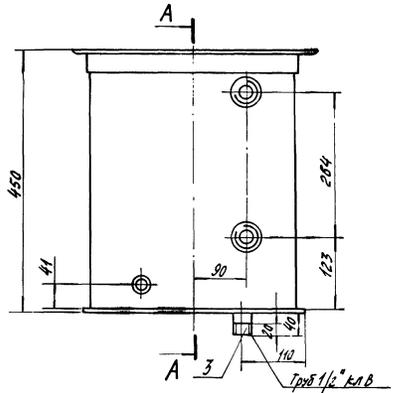
Экз. №	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
A2		БР	01.000СБ	Сборочный чертеж		
			01.000ТУ	Технические условия		
				Сварочные единицы		
A2	1		01.000	Корпус	1	
A3	2		02.000	Колпачок	1	
A4	3		03.000	Крышка	1	
<u>Детали</u>						
Б4	4		01.001	Рейка		
				Брус клееный 40x80-П		
				гост 2635-71 L=158	1	0,3кг
				Прокладка		
				Картон А-1 гост 9347-74		
Б4	5		01.002	27x1568	1	0,124кг
Б4	6		01.003	ф 54/ф 27	2	0,036кг
Б4	7		01.004	Схеда		
				Б-ПН-У гост 1993-74		
				Лист БСТ 37х гост 14837-79		
				10x16	2	0,11кг
Б4	8		01.005	Прокладка ф 16		
<u>Привязан</u>						
Имб. №						
БР.01.000						
Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	М.С.ЛЮГА		В.С.	11.12.79	1	2
Проф.						
Рис.	Григорьян					
И.Контр.	Зеленарева					
Умб.	Григорьян					
Копировал Давыдов						

Экз. №	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
A2		БР	01.000СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б4	1		01.001	Обечайка		
				Б-ПН-3 гост 1993-74		
				Лист 3-10-17316 18523-70	1	9,73кг
Б4	2		01.002	Обечайка		
				Б50 гост 2590-71		
				Ст 3 гост 535-79	2	0,4кг
Б4	3		01.003	Патрубок		
				Труба 158x5 гост 3262-75 L=45	1	0,09кг
Б4	4		01.004	Днище		
				Б-ПН-4 гост 1993-74		
				Лист БСТ 37х гост 14837-79	1	4,4кг
Б4	5		01.005	Патрубок		
				Труба 20x2,5 гост 3262-75 L=120	1	0,2кг
Б4	6		01.006	Чуголок		
				Б-32x2x2 гост 8509-72		
				Чуголок ф 13 по гост 535-79	4	0,58кг
<u>Материалы</u>						
Б4	7			Труба 25x2,8 гост 3262-75	1025 м	2,12кг
<u>Привязан</u>						
Имб. №						
БР.01.000						
Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	М.С.ЛЮГА		В.С.	11.12.79	1	1
Проф.						
Рис.	Григорьян					
И.Контр.	Зеленарева					
Умб.	Григорьян					
Копировал Давыдов						

Экз. №	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
Б4	9		01.006	Параллель 104-06 гост 48-80	1	0,01кг
				Трубка 20x2,5-160		
				гост 8446-74	1	0,066кг
Б4	10		01.007	Брак саснавыц		
				60x100 гост 8486-66	3	1,200кг
<u>Стандартные изделия</u>						
				Болт М6x2,0 С8		
				гост 1798-70	12	0,007
				Гайка М6,5		
				гост 5915-70	12	0,0024
				Винт 2М6x5,5 С8		
				гост 17475-72	2	0,019
				Шайба 6-005		
				гост 10906-78	12	0,0009
				Калпак 15		
				гост 8962-75	1	0,053
<u>Прочие изделия</u>						
				Золотное устройство указателя		
				уровня цинковое		
				1251 бк Ду 20 Ру 16	1	2,45кг
				Кран пробное-пневматич		
				10588к Ду 20, Ру 16	1	0,85кг
<u>Привязан</u>						
Имб. №						
БР.01.000						
Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	М.С.ЛЮГА		В.С.	11.12.79	1	2
Проф.						
Рис.	Григорьян					
И.Контр.	Зеленарева					
Умб.	Григорьян					
Копировал Давыдов						

Экз. №	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
Б4		БР	02.000СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б4	1		02.001	Колодц		
				Колодц гост 8734-75		
				Труба ф 137 гост 8733-74	1	0,051кг
Б4	2		02.002	Фильтр		
				Сетка № 08-032		
				гост 3826-66 ф 55	1	0,052кг
<u>Привязан</u>						
Имб. №						
БР.02.000						
Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	М.С.ЛЮГА		В.С.	11.12.79	1	1
Проф.						
Рис.	Григорьян					
И.Контр.	Зеленарева					
Умб.	Григорьян					
Копировал Давыдов						

Б-Б повернуто
М:1



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных ± 0.15
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности гост 8909-75.
- 3* Размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 3204-80 Н1-Н1, Н3-С2, гост 16037-80 Н2-Н1
5. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{}$.
6. Циклирование пластичности швов производить обильным промазыванием керасином изнутри. Через 12 часов не должно быть пятен. Дефектные места вырубить, заново заварить и испытать.
7. Непараллельность оснований поз.2 не более 0,5мм.

Ансамбль 7

Тубовой проект 904-1-51

Л.С.ИЗДАТ. ТУ 10 89. 1989. 10.08.77

инв. № 8108/7

БР. 01.000.СБ

Корпус				Вет.	Масса	Масштаб
Вид	Лист	№ докум.	Взета	Р	20,28	1:5
Разработ.	Провер.	Исполнитель	С.А. И.И.В.	Искт		Исполн
Проект.	Генеральный	С.А. И.И.В.	С.А. И.И.В.			
И.Контр.	Зам.И.Контр.	С.А. И.И.В.	С.А. И.И.В.			

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

