

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 Я с вариантами для блокирования			
Лист	Лист	Лист	Лист
Р	1	2	
Содержание			ГИПРОСТРОЙПРОМШ г. Ростов-на-Дону

Инв. №	Лист	Лист	Лист

Сформат. 4.8

Алабам 7
Типовой проект 904-1-51

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

Стр.	Наименование	Примеч.
49	Вп.04.000сб Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
49-50	Вз.02.000.ТУ Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³. Технические условия Листы 1-4	
50	Вз.02.000 Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³. Листы 1,2	
51	Вз.02.000сб Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м³. Сборочный чертеж. Лист 1	
52	Вз.02.002 Эмеевик. Лист 1	
52	Вз.02.004 Фланец. Лист 1	
52	Вз.01.000 Крышка. Лист 1	
52	Вз.01.001 Лист верхний. Лист 1	
53	Вз.01.000сб Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
53	Вз.01.002 Рамка. Лист 1	
53	Вз.01.003 Ручка. Лист 1	
54	Вз.02.000 Металлоконструкция. Лист 1	
54	Вз.02.002 Кронштейн. Лист 1	
54	Вз.02.003 Обечайка. Лист 1	
54	Вз.02.005 Палец. Лист 1	
55	Вз.02.000сб Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист 1	
56	Вз.03.000 Поддон. Лист 1	
56	Вз.03.000сб Поддон. Сборочный чертеж. Лист 1	
56	Вз.03.001 Корыто. Лист 1	
57	Св.02.000 Стоя для отстоя ячеек фильтров. Лист 1	
57	Св.01.000 Бункер. Лист 1	
57	Св.01.000сб Бункер. Сборочный чертеж. Лист 1	
57	Св.02.000 Металлоконструкция. Лист 1	
58	Св.02.000сб Стоя для отстоя ячеек фильтров Сборочный чертеж. Лист 1	

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

инв № 8108/7 3

инв. № 8108/7 3

ТП 904-1-			
Компрессорная станция 4'3"х-420.9 с вариантами для 3-х и 4-х ступеней			
Исполн.	Леонав	Иванов	Михайлов
Начальн.	Каган	Васильев	Михайлов
Спр. спец.	Преснов	Сидоров	Михайлов
Рис. пр.	Ткачев	Сидоров	Михайлов
И.Контр.	Сидоров	Сидоров	Михайлов
Ст.Инж.	Сидоров	Сидоров	Михайлов
Связь: 3-е здание			Инв. №
Содержание			ГипростройДОРМАШ г.Рязань-на-Дону

Привязан			
Инд. №			

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

Калининград Калинин Калинин Москва Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 374-1-51

Изм. № 1

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 таб-
лице

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

Изм. №

ГФ.00.00.00.000ТУ

Фильтр воздушный с глушителем

Изм. №	Чел. лист	№ докум.	Лист	Итого
1	1	1	1	1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Альбом 7

Типовой проект 914-1-51

Изм. № 1

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

Изм. № 8108/7 4

ГФ.00.00.00.000ТУ

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

Привязан

Изм. №

ГФ.00.00.00.000ТУ

Лист 3

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 ИГФ.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 горячем (70-80°C) щелочном растворе концентрации 5-10%; затем моются чистой горячей водой (70-80°C). После промывки и просушки, ячейки опускаются в подогретое веретенное или бычьиное масло, затем укладываются на специальный стол для стекания излишков масла.

Чистые, загрязненные маслом ячейки, укладываются в корпус фильтра.

привязан

ИИВ.№

ИГФ.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

ИИВ.№

ИГФ.01.00.00.000

лист 9

Шумитель шума

ГИПРОСТРОИПРОМАШ
г. Ростов-на-Дону

ИИВ.№ 8108/7 5

Исполн проект 904-Г-51

Формат	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А2		ГФ.00.00.00.000 СБ	<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	Стежка L=700 Б-20-205 Гост 8508-78 Уплот. ГТЗМ-Э 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 М12,5 гост 5915-70	12	0,068кг
	10		Прокладка А-350-Б гост 15180-73	1	0,125кг

привязан

ИИВ.№

ИГФ.00.00.00.000

Установка фильтра воздушного с шумителем шума
ГИПРОСТРОИПРОМАШ
г. Ростов-на-Дону
ИИВ.№ 8108/7 5

Исполн проект 904-Г-51

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

ИИВ.№ 8108/7 5

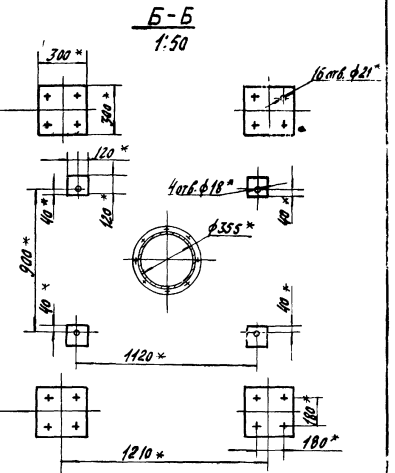
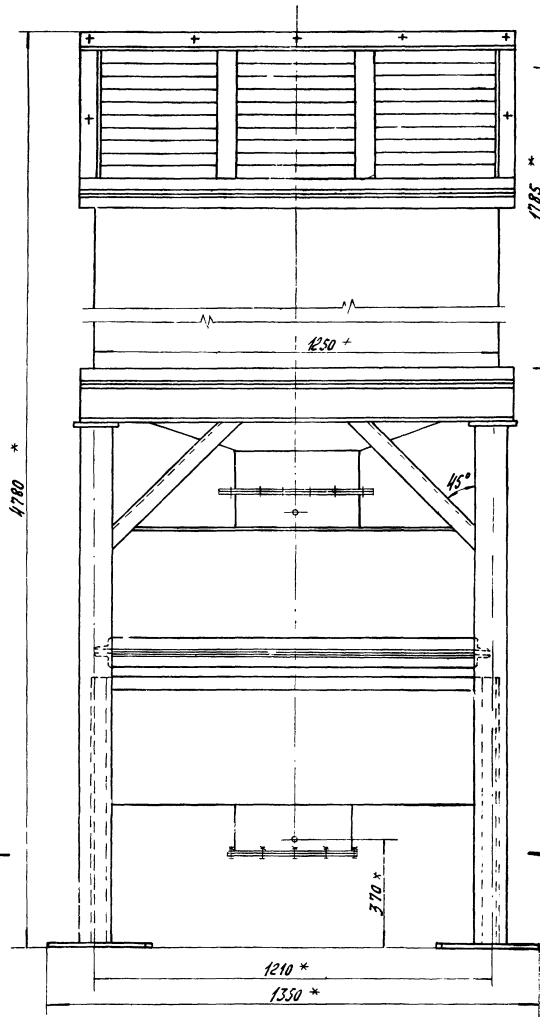
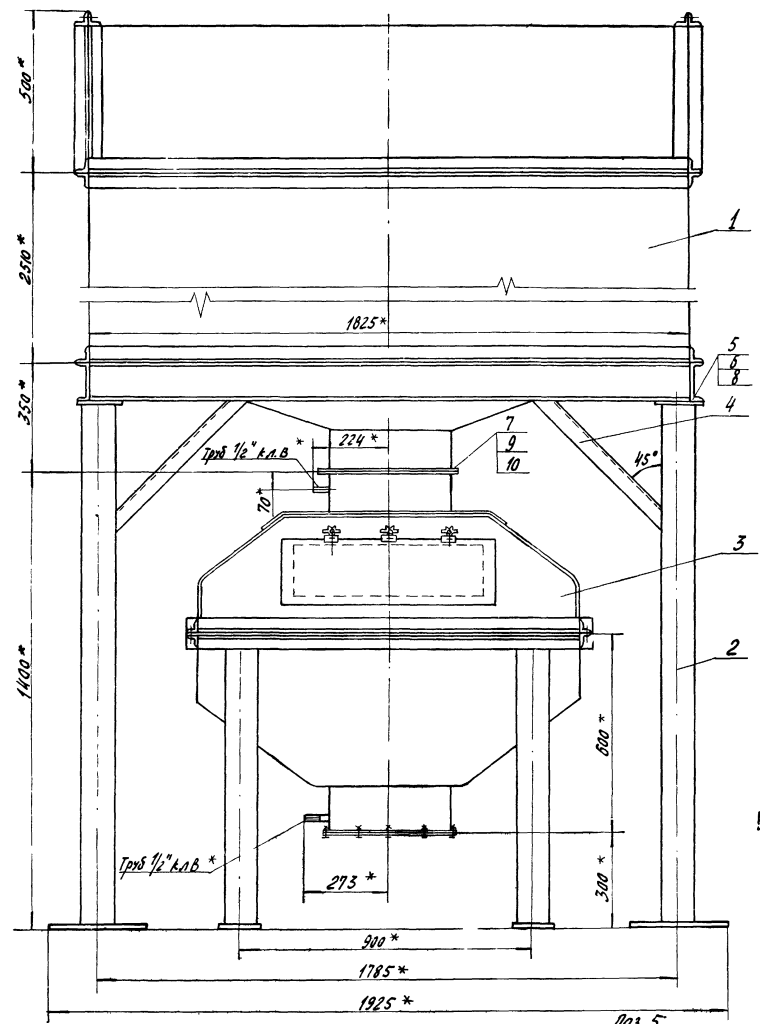
ИГФ.01.00.00.000

ИИВ.№ 8108/7 5

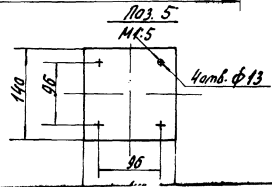
ГР.00.00.00.00.00.00.00

Турбина проект 9044-51

А.10804.7



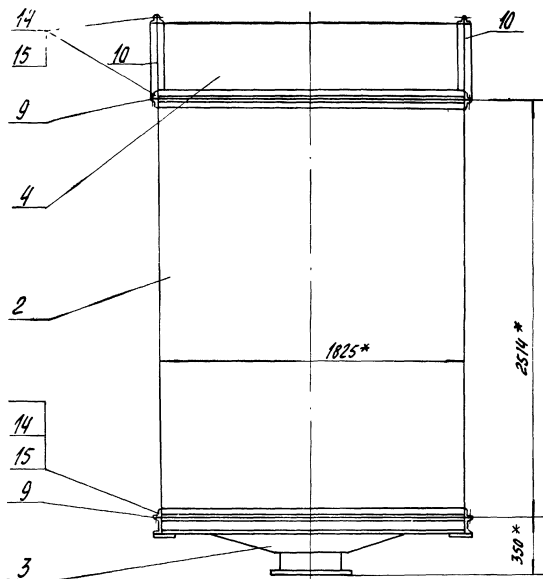
* Размеры для справок



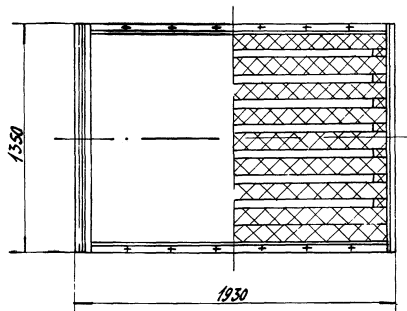
ГР.00.00.00.00.00.00.00				Инд. № 8108/7	
Установка фильтра воздушного с глушителем шума				Лист	Масштаб
Проб. ВЗМТ				Р	1:10
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
		разраб.	М.А.М.С.	11.11.11	
		проб.	М.А.М.С.	11.11.11	
		рф.	Г.С.С.С.	11.11.11	

90 000 00 00 10 Ф.

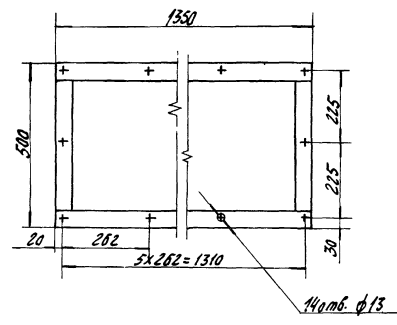
A



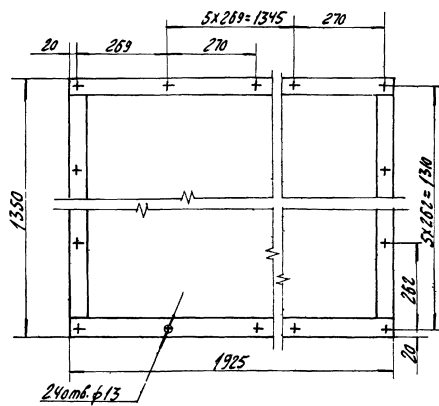
Б



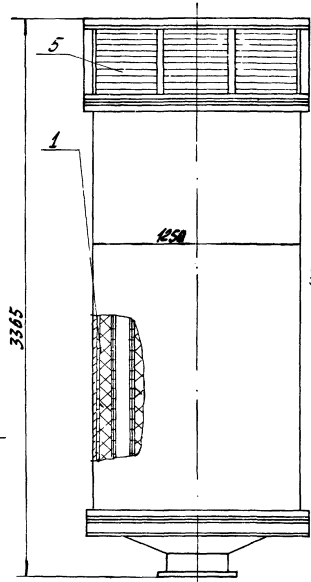
Поз. 10



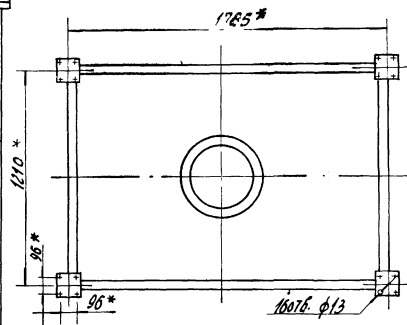
Поз. 9



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

17Ф.04.00.00.000.СБ

Глушитель шума сварочный чертеж

Проб. Я.32И

Изм.	Лист	№ докум.	Масш.	Дата
Разраб.	П.В.С.	С.В.С.	Ф.В.С.	11.11.80
Провер.	М.С.С.	С.В.С.	Ф.В.С.	11.11.80
Инж. Г.Р.	Г.С.С.	В.В.С.	Ф.В.С.	11.11.80
С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.	11.11.80

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

Инв. №

ГФ.01.01.00.000.СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата
Разраб.	Федорова	Рем.	11.12.81	
Проб.	Мельникова	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.А. Козлов
М.В. Григорьев

Копировал Долганов Калыку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Титуловый проект 904-1-51

Формат	Лист	№	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

Инв. №

ГФ.01.02.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата
Разраб.	Мельникова	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.А. Козлов
М.В. Григорьев

Копировал Долганов Калыку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Титуловый проект 904-1-51

Формат	Лист	№	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 1145-70	14	0,001 кг
				Материалы		
	3			Маты из стертаного базальтового волокна		
	4			Рез угер 5011-76	0,29 м³	25 кг
	5			Проволока 2-0-0 ГОСТ 3282-74	13 м	0,025 кг
	6			БЭЭБ техн. ширина 1,5 м дпт. 50 ГОСТ 11680-70	4,3 м	
				Сетка № 0,4-0,2 ГОСТ 3826-66		
				Проволока 0,2-0-0 ГОСТ 3282-74	704 м²	0,9 кг

Привязан

Инв. №

ГФ.01.01.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата
Разраб.	Федорова	Рем.	11.12.81	
Проб.	Мельникова	Изм.	11.12.81	
Конт. гр.	Григорьев	Изм.	11.12.81	

Кассета

Лист	Лист	Листов
		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

И.А. Козлов
М.В. Григорьев

Копировал Долганов Калыку сверил Маслова Формат А4

Альбом 7

Титуловый проект 904-1-51

Формат	Лист	№	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	2	5,2 кг
				Стандартные изделия		
	15			Шурупы ГОСТ 1144-80	152	0,001 кг
	16			Б 10x80	16	0,043 кг
				Материалы		
	20			Маты из стертаного базальтового волокна		
	21			Рез угер 5011-76	0,26 м³	25 кг
				БЭЭБ техн. ширина 1,5 м дпт. 50 ГОСТ 11680-70	8,8 м	

Привязан

Инв. № 8108/7

ГФ.01.02.00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата
Разраб.	Мельникова	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.А. Козлов
М.В. Григорьев

Копировал Долганов Калыку сверил Маслова Формат А4

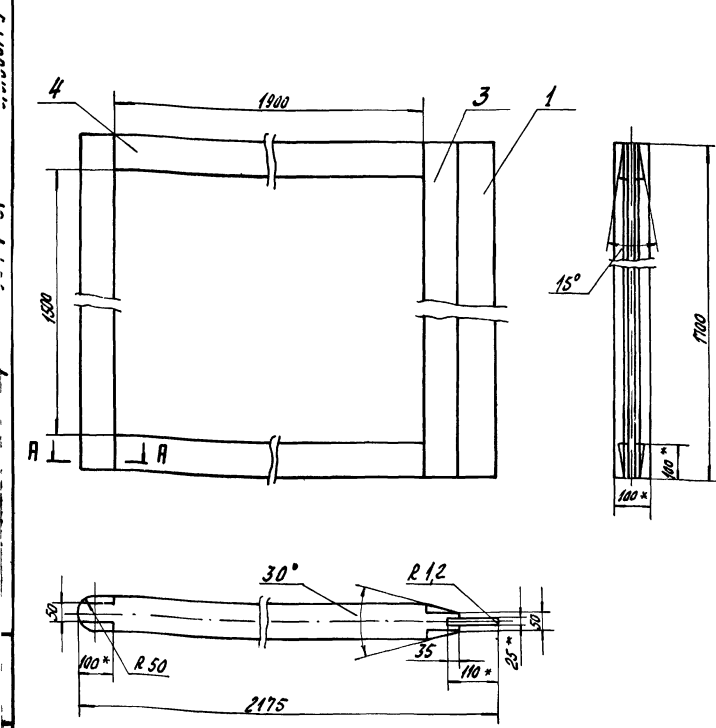
Листовой проект уч. 7-31

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.																																				
			<u>Документация</u>																																						
А4		ГФ 01.01.01.000.СБ	Оборачивный чертеж																																						
			<u>Металл</u>																																						
Б4	1	ГФ 01.01.01.001	Рейка Доска сосновая 25x100 ГОСТ 8486-86 ℓ=1700	1	3кг																																				
Б4	3	002	Стойка Брусок сосновый 100x100 ГОСТ 8486-86 ℓ=1700	1	10кг																																				
Б4	4	003	Основание Брусок сосновый 100x100 ГОСТ 8486-86 ℓ=2100	2	12,2кг																																				
<table border="1"> <tr><td colspan="6">Приб. №</td></tr> <tr><td colspan="6">Инд. №</td></tr> </table>						Приб. №						Инд. №																													
Приб. №																																									
Инд. №																																									
<table border="1"> <tr> <td>Изм.</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Разработ.</td> <td>Средярыба</td> <td>СР/СБ</td> <td>И.И.В.</td> <td>11.12.81</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Проб.</td> <td>Медведева</td> <td>М/СБ</td> <td>И.И.В.</td> <td>11.12.81</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Рис. гр.</td> <td>Григорян</td> <td>Г/СБ</td> <td>И.И.В.</td> <td>11.12.81</td> <td></td> </tr> <tr> <td>И. контрол.</td> <td>Белоперева</td> <td>Б/СБ</td> <td>И.И.В.</td> <td>11.12.81</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Исполн.</td> <td>Григорян</td> <td>Г/СБ</td> <td>И.И.В.</td> <td>11.12.81</td> <td></td> </tr> </table>						Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Разработ.	Средярыба	СР/СБ	И.И.В.	11.12.81		Проб.	Медведева	М/СБ	И.И.В.	11.12.81		Рис. гр.	Григорян	Г/СБ	И.И.В.	11.12.81		И. контрол.	Белоперева	Б/СБ	И.И.В.	11.12.81		Исполн.	Григорян	Г/СБ	И.И.В.	11.12.81	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																					
Разработ.	Средярыба	СР/СБ	И.И.В.	11.12.81																																					
Проб.	Медведева	М/СБ	И.И.В.	11.12.81																																					
Рис. гр.	Григорян	Г/СБ	И.И.В.	11.12.81																																					
И. контрол.	Белоперева	Б/СБ	И.И.В.	11.12.81																																					
Исполн.	Григорян	Г/СБ	И.И.В.	11.12.81																																					
<table border="1"> <tr> <td colspan="4">ГФ 01.01.01.000</td> <td>Лист</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Рама</td> <td colspan="2">ГИПРОСТРОИДОРМАШ</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="2">г. Ростов-на-Дону</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="2">Формат А4</td> </tr> </table>						ГФ 01.01.01.000				Лист	2	Рама				ГИПРОСТРОИДОРМАШ						г. Ростов-на-Дону						Формат А4													
ГФ 01.01.01.000				Лист	2																																				
Рама				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 Брусок 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	0,05кг																								
<table border="1"> <tr><td colspan="6">Приб. №</td></tr> <tr><td colspan="6">Инд. №</td></tr> </table>						Приб. №						Инд. №																	
Приб. №																													
Инд. №																													
<table border="1"> <tr> <td colspan="4">ГФ 01.01.01.000</td> <td>Лист</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="2">ГИПРОСТРОИДОРМАШ</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="2">г. Ростов-на-Дону</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="2">Формат А4</td> </tr> </table>						ГФ 01.01.01.000				Лист	2					ГИПРОСТРОИДОРМАШ						г. Ростов-на-Дону						Формат А4	
ГФ 01.01.01.000				Лист	2																								
				ГИПРОСТРОИДОРМАШ																									
				г. Ростов-на-Дону																									
				Формат А4																									

ГФ 01.01.01.000.СБ

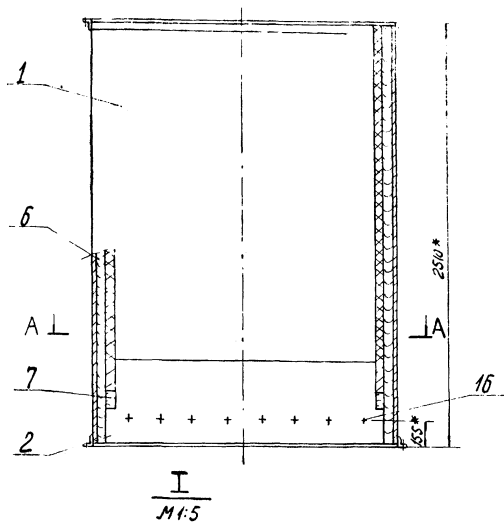


- * Размер для справок
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a2.500}$ по ГОСТ 7016-75.
- Раму собрать в шил на мездробном клее по ГОСТ 3252-80.
- Покрытие рамы: эмаль НЦ-132К серая ГОСТ 6631-74 * 2-слой в 4/1-л.

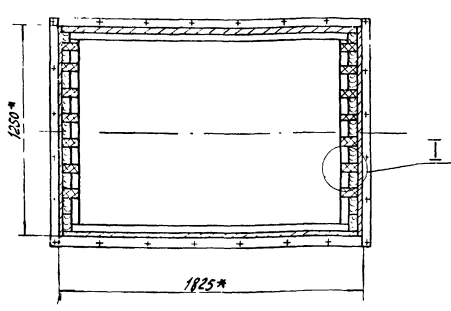
инв. № 8108/7 9

ГФ 01.01.01.000.СБ					
Рама					
Оборачивный чертеж					
Лист	Масса	Материал			
	476	10			
Лист	Листов				
	1				
ГИПРОСТРОИДОРМАШ					
г. Ростов-на-Дону					
Формат А3					

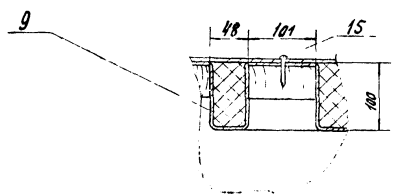
ГФ 01.02.00.000 СБ



A - A

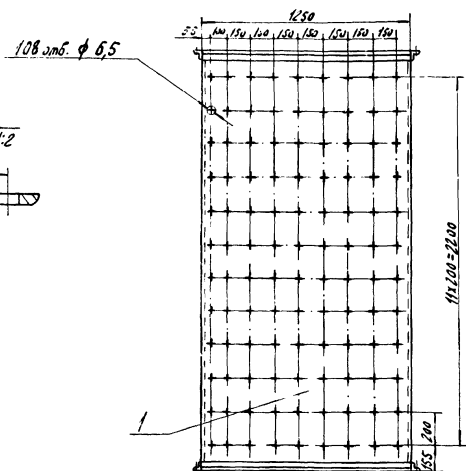
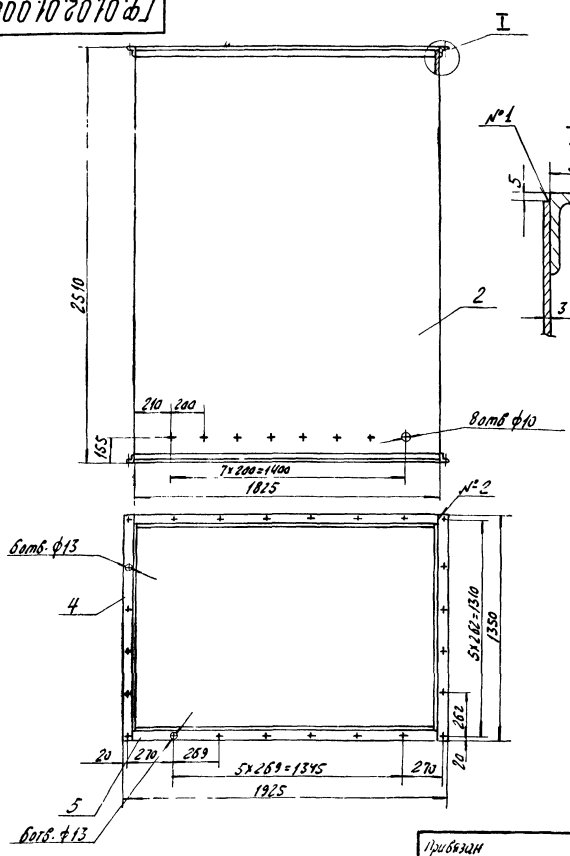


1. * Размеры для справок
2. Короб из сетки (поз. 9) предварительно изгибать по шаблону.
3. Отверстия под шурупы сверлить в корпусе при сборке
4. Основания (поз. 7) крепить при сборке шурупами.



ГФ 01.02.00.000 СБ					Лист		Масштаб
Корпус					810		1:20
Сборочный чертеж					Лист		Листов 1
ГИПРОСТРОИДОРМАШ					Г. Ростов-на-Дону		
Копию сверил Маслова					Сформат А3		

ГФ 01.02.01.000 СБ



1. * Размер для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, балов - h14, стальных $\pm \frac{1}{2} T15$
3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a,320}$
4. Сварку производить по контуру прилегания детали по ГОСТ 5284-78 швами: №1-Н1, №2-У1
5. Боковые стенки обечайки покрыты изнутри слоем толга на битуме

ГФ 01.02.01.000 СБ					Лист		Масштаб
Обечайка					409		1:20
Сборочный чертеж					Лист		Листов 1
ГИПРОСТРОИДОРМАШ					Г. Ростов-на-Дону		
Копию сверил Маслова					Сформат А3		

Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
					<u>Документация</u>			
	ИЧ	ГФ.01.02.01.000			Оборочный чертеж			
					<u>Детали</u>			
					<u>Боковины</u>			
					Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-С13 по ГОСТ 16523-70			
	50	1	ГФ.01.02.01.001		1250x2500	2	73,5 кг	
		2	002		1819x2500	2	107 кг	
					<u>Углы</u>			
					Б-50x50x5 ГОСТ 8503-80 Угол 1730x-2-1 ГОСТ 535-79			
	БУ	4	004		l=1350	4	5,1 кг	
	БУ	5	005		l=1825	4	6,9 кг	
					Привязан			
					Имб. №			
					ГФ.01.02.01.000			
					<u>Обечайка</u>			
Имб. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Лист	Листов	
Разработчик	И. Федорова	Проект	И.И.В.					
Проектировщик	И.И.В.							
Проверщик	Григорьев	И.И.В.						
Начальник цеха	Зеленый	И.И.В.						
Участник	Григорьев	И.И.В.						
					Катанка сверла Москва Формат А4			

Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
					<u>Документация</u>			
	ИЧ	ГФ.01.02.02.000			Оборочный чертеж			
					<u>Детали</u>			
	БУ	1	ГФ.01.02.02.001		Планка			
					Доска сосновая 40x250 ГОСТ 8486-66 l=1700			
	БУ	2	002		Планка		1	10 кг
					Доска сосновая 40x250 ГОСТ 8486-66 l=1700			
	БУ	3	003		Планка		1	8,16 кг
					Доска сосновая 19x100 ГОСТ 8486-66 l=1700			
					<u>Стандартные изделия</u>			
					Шпунт Я3x30 ГОСТ 1144-80			
							22	0,001 кг
					Привязан			
					Имб. №			
					ГФ.01.02.02.000			
					<u>Плита упорная</u>			
Имб. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Лист	Листов	
Разработчик	И. Федорова	Проект	И.И.В.					
Проектировщик	И.И.В.							
Проверщик	Григорьев	И.И.В.						
Начальник цеха	Зеленый	И.И.В.						
Участник	Григорьев	И.И.В.						
					Катанка сверла Москва Формат А4			

А-А

А-А

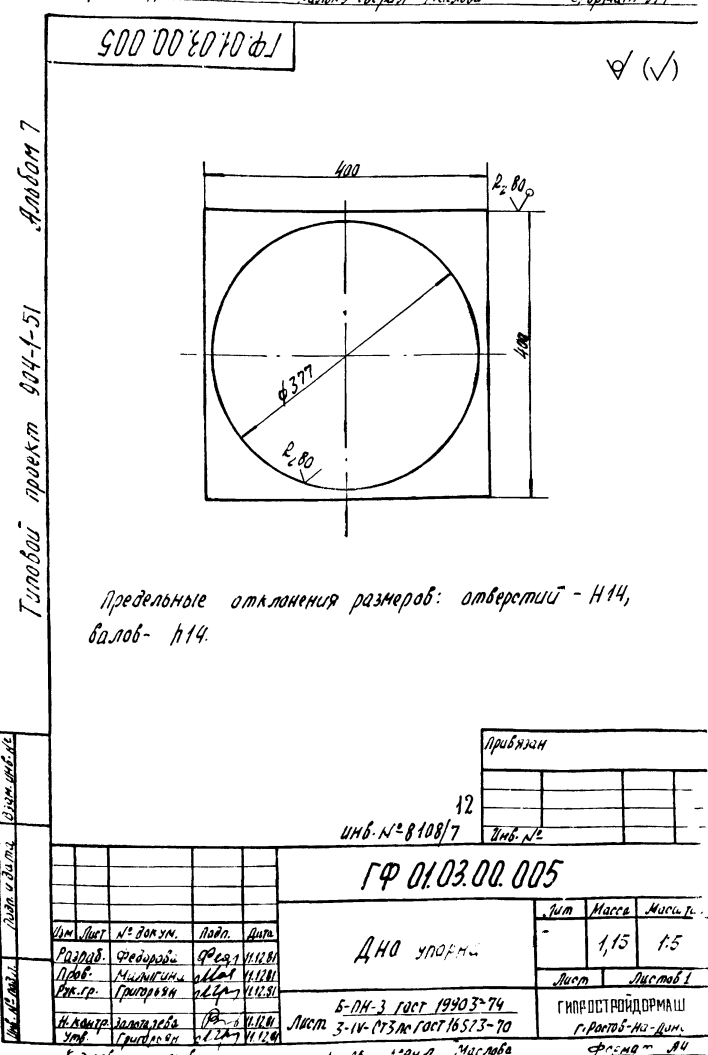
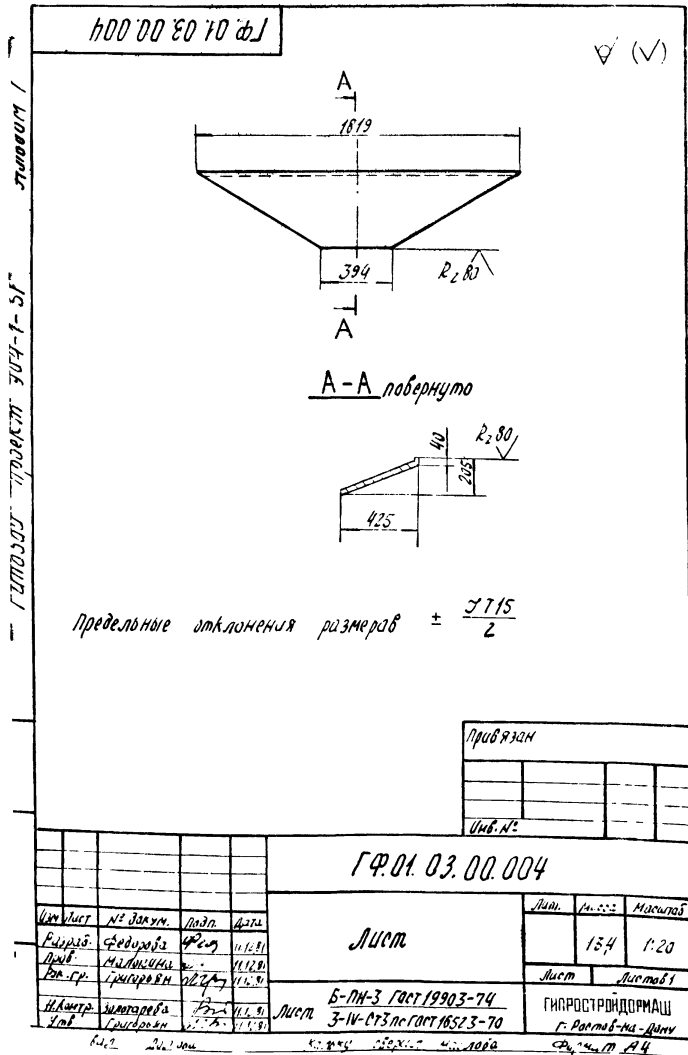
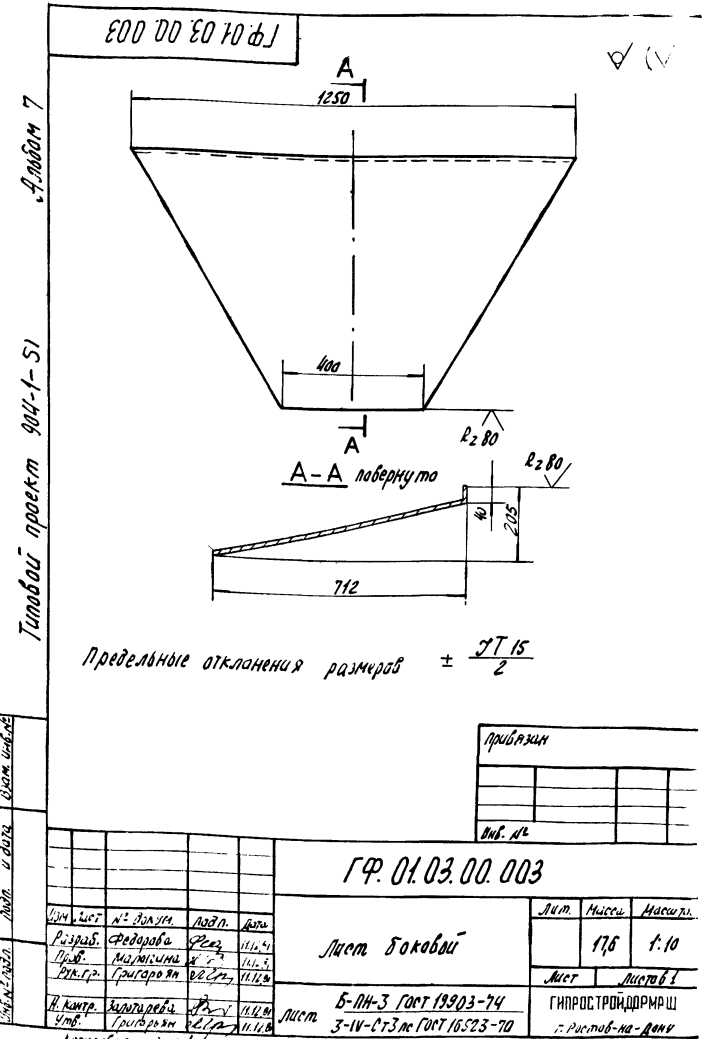
- 1* Размер для справок
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{a500} по ГОСТ 7016-75.
3. В планке (поз.1) просверлить при сборке корпуса совместно с обечайкой 8 отв. ф4.

Имб. № 8108/1

ГФ.01.02.02.000СБ

Имб. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Лист	Листов
Разработчик	И. Федорова	Проект	И.И.В.				
Проектировщик	И.И.В.						
Проверщик	Григорьев	И.И.В.					
Начальник цеха	Зеленый	И.И.В.					
Участник	Григорьев	И.И.В.					
					Катанка сверла Москва Формат А4		

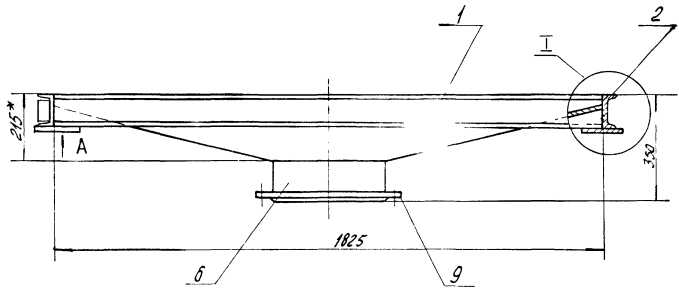
№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
						Документация		
12		ГФ.01.03.00.000.006				Сборочный чертеж		
Детали								
Баковины								
10 ГОСТ 8240-72 Швеллер ВГТЗМ-2-110х53х5-79								
Б4	1	ГФ.01.03.00.001			С = 1825	2	15,7 кг	
Б4	2	002			С = 1350	2	14,8 кг	
Б4	3	003			Лист баковин	2	17,4 кг	
Б4	4	004			Лист	2	13,4 кг	
Б4	5	005			Дно	1	1,15 кг	
Б4	6	006			Патрубок			
3776 ГОСТ 10704-76 Труба В-БСтЗп ГОСТ 16523-70								
Б4	7				С = 130	1	7,2 кг	
Планка								
Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74								
Лист БСтЗп 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								
Им. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	Масса		
Разраб.	Федорова	ФР	11.12.81		1	176	1:10	
Проб.	Милославин	МЛ	11.12.81					
Вн. гр.	Григорьев	ГР	11.12.81					
И. контр.	Златарева	ЗЛ	11.12.81					
Упр.	Григорьев	ГР	11.12.81					
Гипрострой ДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4								



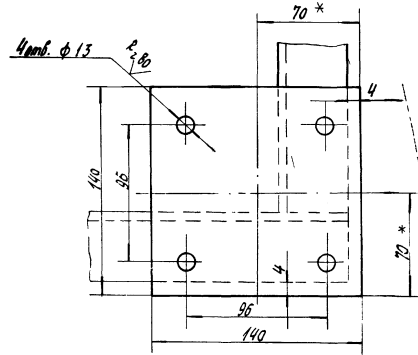
АЛЮМИН 7

Типовой проект 90-1-51

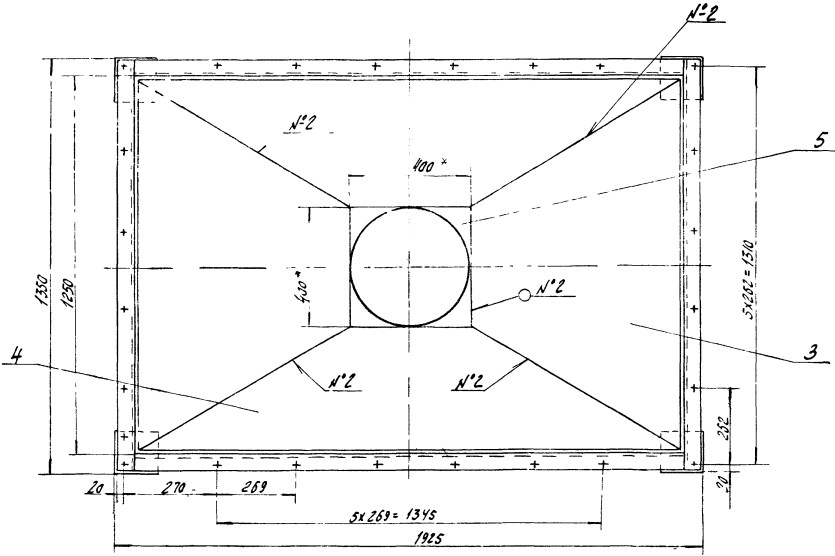
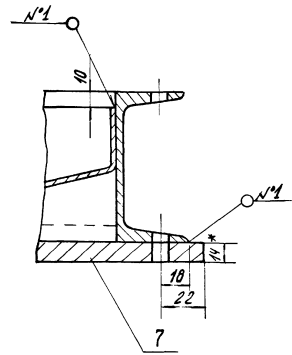
№ 1-11 1201 в/д/м/ч/ш/к/м/с/л



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:
 №1 - Н1
 №2 - У4

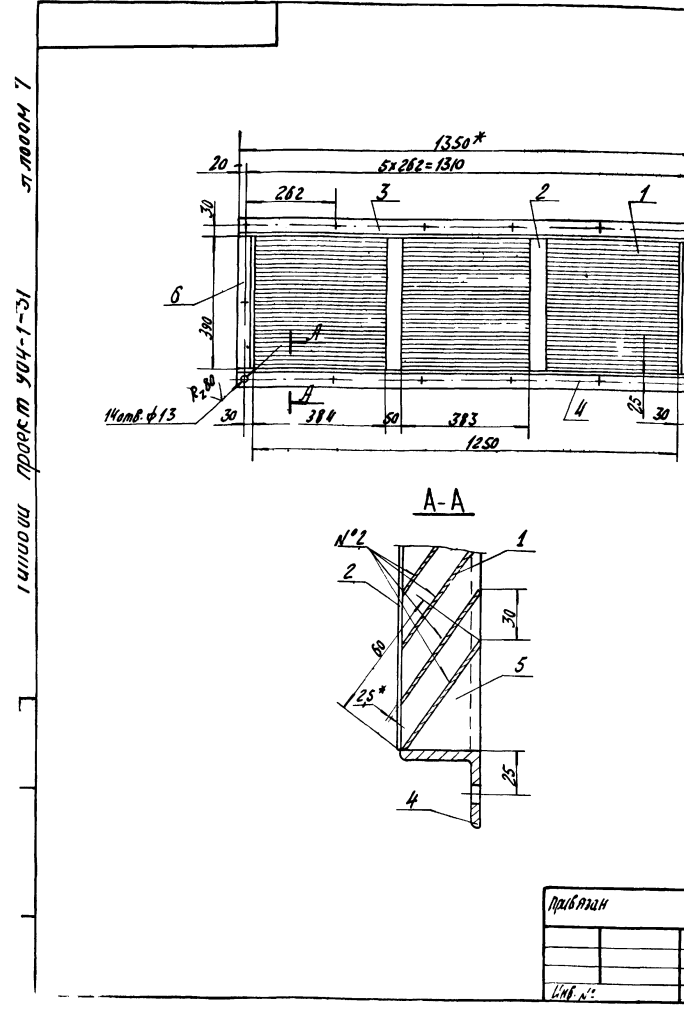
инв. № 8108/17

ГФ 01.03.00.000 СБ

прибавки	Изм	Лист	№ докум	Дата	Вид	Конфюзор сборочный чертеж	Лист	Масштаб	Масштаб
	Исполн	Провер	Состав	Служ	И.И.В.		1/6	1:10	
	Рис	Деталь	Мат	Мат	И.И.В.		Лист	Листов	1
	И.И.В.	И.И.В.	И.И.В.	И.И.В.	И.И.В.		ГИПРОСТРОИДОРМАТ		

Стр. №	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				<u>Документация</u>		
А4			ГФ. 01. 04. 00. 000СБ	Оборачный - чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		ГФ. 01. 04. 00. 001	Боловина		
				Б-ПН-3 гост 19903-74 Лист 3-И-С73 № Гост 16523-70		
Б4	2	002		442x1805	2	18,8 кг
				Покрытие		
				Б-ПН-3 гост 19903-74 Лист 3-И-С73 № Гост 16523-70		
Б4	3	003		1260x1815	1	53,86 кг
				Стопка		
				Б-50x50x5 гост 8509-80 Уголок 173 №-2-1 гост 535-79		
Б4	4	004		ℓ=400	4	1,5 кг
				Уголки		
				Б-50x50x5 гост 8509-80 Уголок 173 №-2-1 гост 535-79		
Б4	5	005		ℓ=1350	4	5,1 кг
				Уголки		
				Б-50x50x5 гост 8509-80 Уголок 173 №-2-1 гост 535-79		
				ℓ=1825	2	8,9 кг
				Привязан		
				Им. №		
ГФ. 01. 04. 00. 000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разр.	Федорова	ФР-2	11.12.80	1	1	1
Проб.	Малинина	МЛ-3	11.12.80			
Рук. гр.	Григорьян	ГР-1	11.12.80			
И. контр.	Землянова	ЗЗ-1	11.12.80			
Увб.	Григорьян	ГР-2	11.12.80			
Копировал	Аллава	Катку	Сверил	Маслова	Формат	А4

Стр. №	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				<u>Документация</u>		
А4			ГФ. 01. 05. 00. 000СБ	Оборачный - чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		ГФ. 01. 05. 00. 001	Планка		
				Лента 25x60x6 ст 2 пс гост 8009-74 ℓ=1250	13	1,5 кг
Б4	2	002		Планка		
				Б-25x50 гост 103-76 Полоса 173 №-2 гост 535-79		
Б4	3	003		ℓ=390	2	0,38 кг
				Уголок		
				Б-50x50x5 гост 8509-80 Уголок 173 №-2-1 гост 535-79		
Б4	4	004		ℓ=1350	1	5,1 кг
				Уголок		
				Б-45x45x5 гост 8509-80 Уголок 173 №-2-1 гост 535-79		
Б4	5	005		ℓ=1350	1	4,55 кг
				Уголок		
				Б-50x50x5 гост 8509-80 Уголок 173 №-2-1 гост 535-79		
				ℓ=390	2	1,47 кг
				Привязан		
				Им. №		
ГФ. 01. 05. 00. 000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разр.	Федорова	ФР-2	11.12.80	1	1	1
Проб.	Малинина	МЛ-3	11.12.80			
Рук. гр.	Григорьян	ГР-1	11.12.80			
И. контр.	Землянова	ЗЗ-1	11.12.80			
Увб.	Григорьян	ГР-2	11.12.80			
Копировал	Аллава	Катку	Сверил	Маслова	Формат	А4



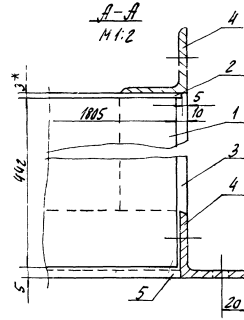
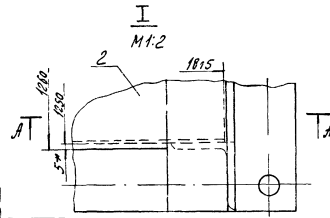
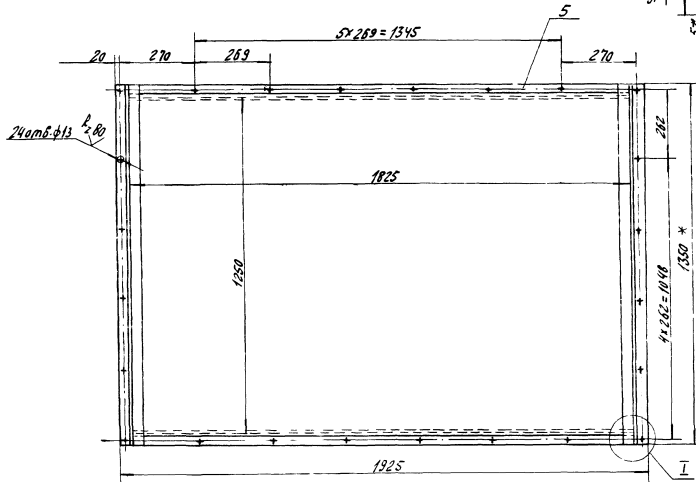
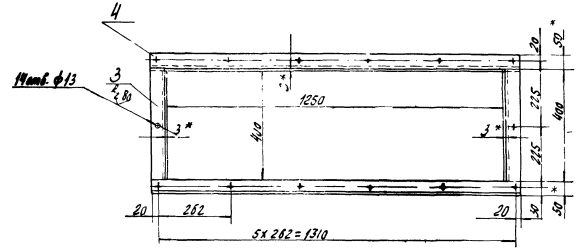
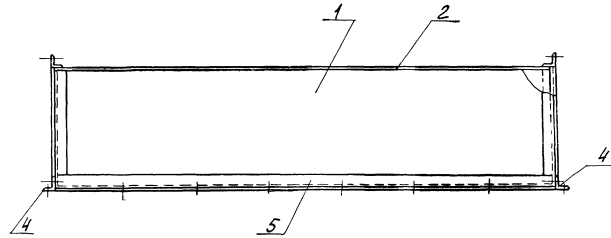
Стр. №	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				<u>Документация</u>		
А4			ГФ. 01. 05. 00. 000СБ	Оборачный - чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		ГФ. 01. 05. 00. 001	Жалюзийная решетка		
				Жалюзийная решетка		
Б4	33	1		Оборачный чертеж		
				Им. №		
ГФ. 01. 05. 00. 000СБ						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разр.	Федорова	ФР-2	11.12.80	1	1	1
Проб.	Малинина	МЛ-3	11.12.80			
Рук. гр.	Григорьян	ГР-1	11.12.80			
И. контр.	Землянова	ЗЗ-1	11.12.80			
Увб.	Григорьян	ГР-2	11.12.80			
Копировал	Аллава	Катку	Сверил	Маслова	Формат	А4

Я. Лобом 7
 Тиллово проект 904-1-51
 Я. Лобом 7
 Тиллово проект 904-1-51
 Я. Лобом 7
 Тиллово проект 904-1-51

93000 00 h0 r0 ф1

Альбом 7

Теплоу проект 904-1-51



- 1* Размер для справок
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, балов - н14, остальных - ± 0,15/2.
- 3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых деталей без чертежа $R_z 320$.
- 4. Сварку производить по контуру прилегания сварочных деталей швами Н 1 по ГОСТ 5264-80.

инв. № 8108/17 15

ГФ.01.04.00.000СБ				
Короб				
Сварочный чертеж				
Лист	132	Масштаб	1:10	Число листов
Исполн.	Листов	Лист	Лист	Лист

Проектант	Исполнитель	Лист	Лист	Лист

Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	К-т	Примеч.
			Документация		
АЧ		ГФ.02.00.00.000	Оборочный чертеж		
			Детали		
АУ	1	00.001	Планка верхняя	1	
АЧ	2	00.002	Планка нижняя	1	
БУ	3	00.003	Стяжка $L=1,610$		
БУ	4	00.004	Труба $\text{ВКРУ Гост 10704-74}$ Гост 481-80 140×140	1	155 кг Изготовлен по размерам детали 1031
			Прокладка		
			Параметр ПАЧ1		
			Гост 481-80 140×140	1	0,039 кг

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Разработ.	Валентинович	Э.И.	11.12.80	
Проект.	Григорьев	В.С.	11.12.80	
Н.контр.	Зеленцова	Т.С.	11.12.80	
Ч.пр.	Григорьев	В.С.	11.12.80	

ГФ.02.00.00.002
Опора под глушитель
Б-ПМ-14 Гост 1903-74
3-И-СТЗ Л. Гост 16523-70

100 00 00 20 01

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Разработ.	Валентинович	Э.И.	11.12.80	
Проект.	Григорьев	В.С.	11.12.80	
Н.контр.	Зеленцова	Т.С.	11.12.80	
Ч.пр.	Григорьев	В.С.	11.12.80	

ГФ.02.00.00.001
Планка верхняя
Б-ПМ-14 Гост 1903-74
3-И-СТЗ Л. Гост 16523-70

90 00 00 00 20 05

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Разработ.	Валентинович	Э.И.	11.12.80	
Проект.	Григорьев	В.С.	11.12.80	
Н.контр.	Зеленцова	Т.С.	11.12.80	
Ч.пр.	Григорьев	В.С.	11.12.80	

ГФ.02.00.00.000 СБ
Опора под глушитель
Оборочный чертеж
Б-ПМ-14 Гост 1903-74
3-И-СТЗ Л. Гост 16523-70

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
А2	ГФ.03.00.00.000 СБ	Оборачивный чертёж		
<u>Оборачивные единицы</u>				
А2	1	ГФ.03.01.00.000	Проверка фильтра	2
А2	2	02.00.000	Корпус фильтра	1
А2	3	03.00.000	Корпус фильтра	1
А2	4	04.00.000	Рамка	1
<u>Детали</u>				
БУ	6	00.002	Прокладка WMS 102481-80	2 0,208 кг
Б4	7	00.003	50x1040	2 0,248 кг
Б4	8	00.004	50x1140	4 0,278 кг

Привязки

Инв. №

ГФ 03 00 00 000

Фильтр

ГИПРОСТРОИДОРМАШ

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Стандартные изделия</u>				
10		Болт М 20x30 5В	30	0,148 кг
13		Гайка М 20,5	30	0,077 кг
<u>Готовые изделия</u>				
17		Ячейка фильтра типа ФЯР (режк) с рамкой	4	8,5 кг

Привязки

Инв. №

ГФ.03.00.00.000

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
А2	ГФ.03.01.00.000 СБ	Оборачивный чертёж		
<u>Детали</u>				
Б4	1	00.001	Втулка К-30	8 0,205 кг
Б4	2	00.002	Л-50	3 0,103 кг
Б4	3	00.003	Дверка	1 4,4 кг
Б4	4	00.004	Защелка	3 0,035 кг
Б4	5	00.005	Ось	3 0,025 кг
Б4	6	00.006	Прокладка	3 0,017 кг
Б4	7	00.007	Трубка	1 0,4 кг

Привязки

Инв. №

ГФ 03 01 00 000

Дверка фильтра

ГИПРОСТРОИДОРМАШ

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Стандартные изделия</u>				
8		Болт откидной М8x40 5В ГОСТ 3033-79	3	0,019 кг
9		Гайка М 8,5 ГОСТ 3032-76	3	0,017 кг
10		Защелка φ 3x12	22	0,0009 кг
11		Ось 12-6x6-22	3	0,005 кг
12		Шплинт 1,6x10-001	3	0,00013 кг
13		Шайба 3-005	22	0,0003 кг

Привязки

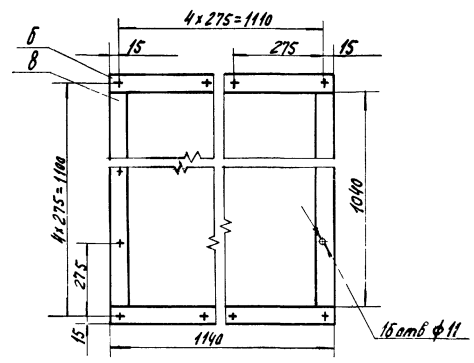
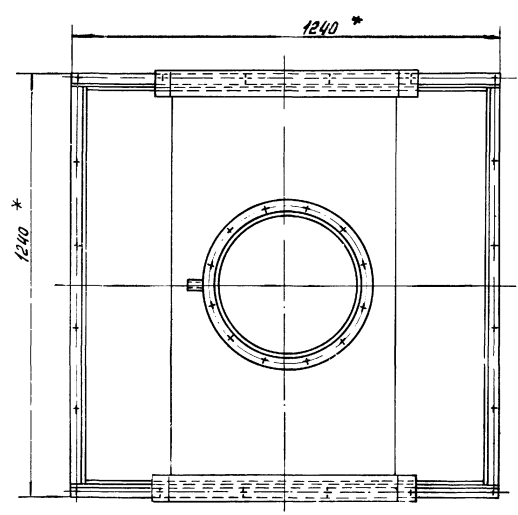
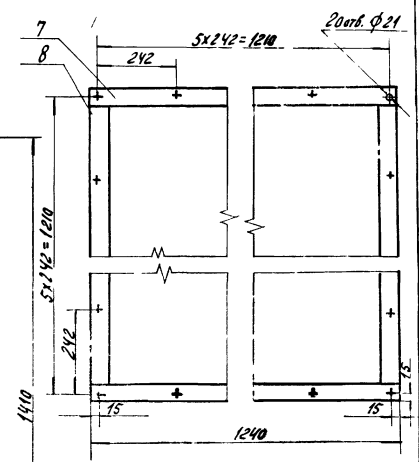
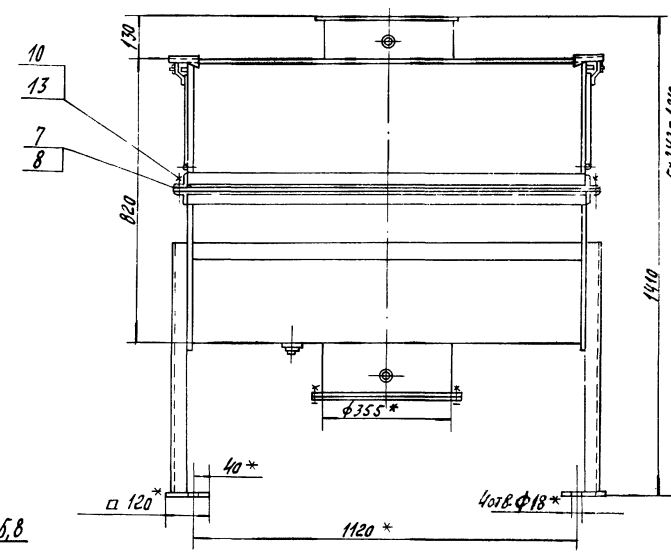
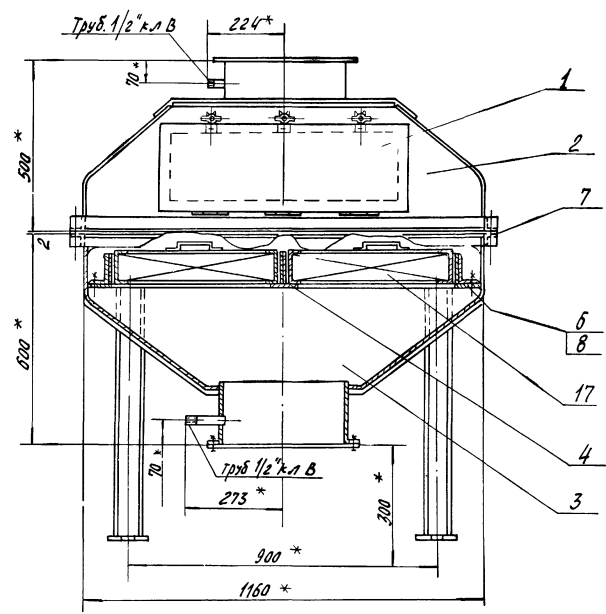
Инв. № 8108/7 97

ГФ.03.01.00.000

Поз 8, 9

ГФ.03.00.00.000.СБ

Ансамбль 7
Туполов проект 904-1-51



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

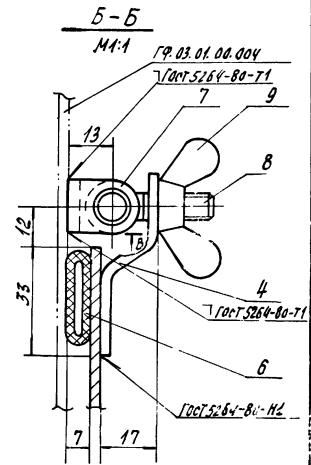
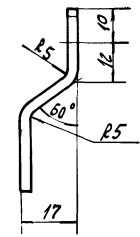
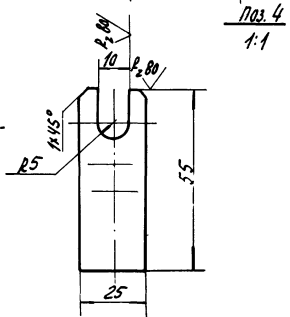
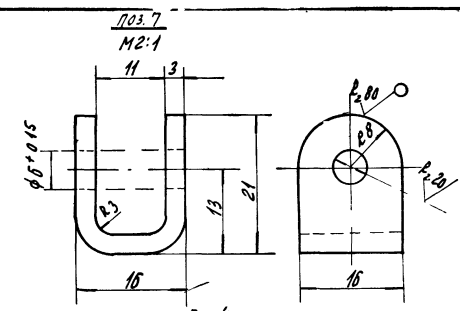
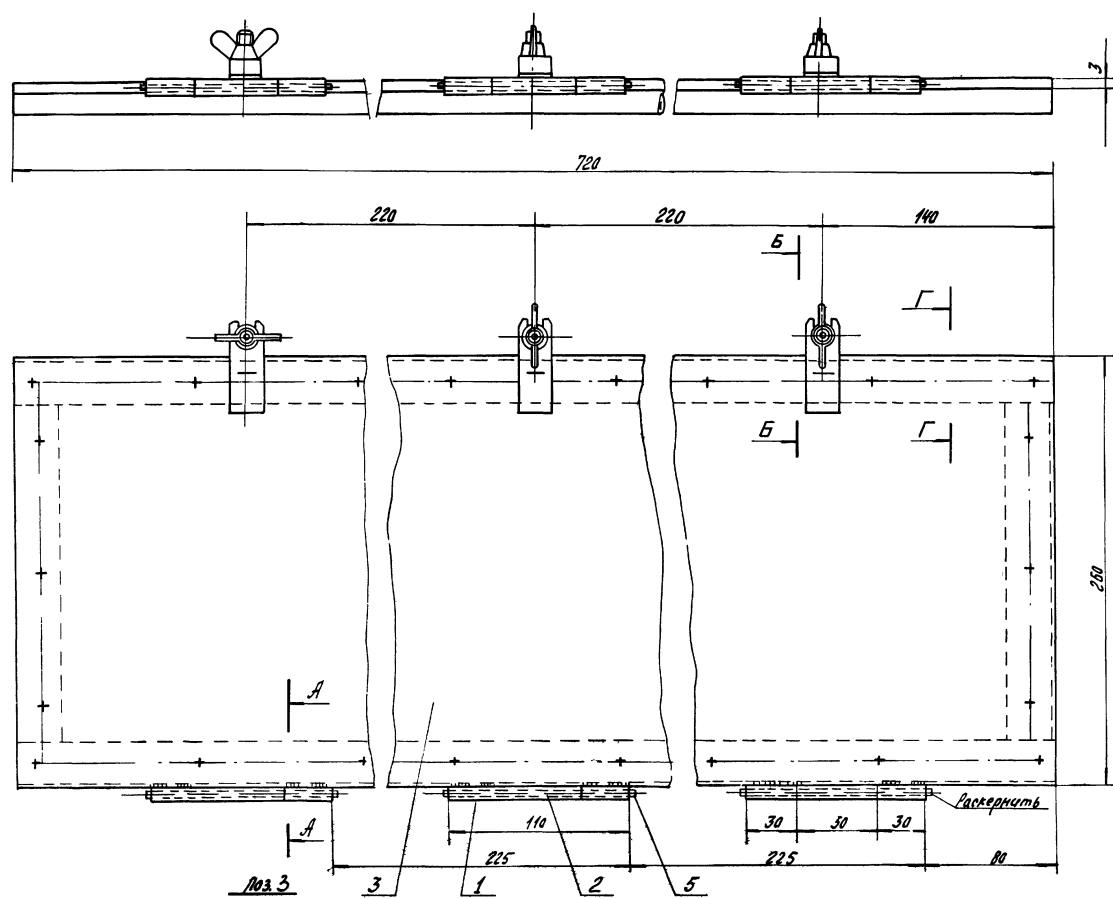
ИМБ № 8108/7 18

ГФ.03.00.00.000.СБ

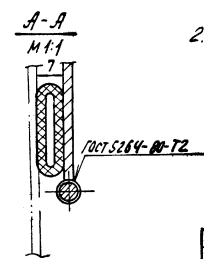
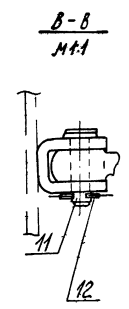
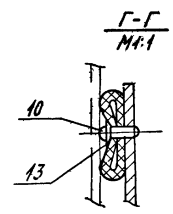
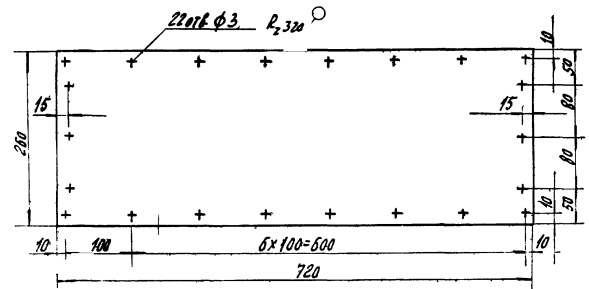
ГФ.03.00.00.000.СБ				Лист	Масса	Масштаб
Фильтр				Р	281	1:10
Сборочный чертеж				Лист	Масса	1
				Госпланпроектинформизм		

ГР.03.01.00.000.СБ

Тубовой проект 904-1-51



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий $\varnothing 14$,
балов-114,
остальных ± 0.15 .
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_{a} 1.6$



инв. № 8108/7 19

ГР.03.01.00.000.СБ

						ГР.03.01.00.000.СБ		
						Лист	Масса	Наставка
Дверца фильтра сборочный чертеж						Р	5,22	1-20
						Лист	Листов	
Привязан	Изм.	Вкл.	№	Док.	Дата			
	Разреш	Исполн						
	Проб.	Рис.	Смоделировал	Проверил				

Типовой проект 904-1-51

Альбом 7

Формат	Лист	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
				Оборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1	00.001	Патрыбок	Труба 312х8 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 18523-70	1	14,6 кг
Б4	3	00.003	Лист боковой	Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТЗ.м.2 ГОСТ 18523-70	2	12,8 кг
Б4	4	00.004	Лист боковой	Цирюлки Б-ЧЛ-4х4 ГОСТ 8508-81 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-Г2-2-11 ГОСТ 535-79	3	0,016 кг
				Лента 3х75 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.			11.11.74		
Проект.						
И.контр.	Григорьян	Л.Л.Л.	И.к.И.			
Уч.б.	М.М.М.М.		И.к.И.			
Копировал Д.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 15х25 ГОСТ 3202-75 L=100	1	0,128 кг
				Ребра Лента 3х30 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
				Стандартные изделия		
				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.			11.11.74		
Проект.						
И.контр.	Григорьян	Л.Л.Л.	И.к.И.			
Уч.б.	М.М.М.М.		И.к.И.			
Копировал Д.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 1

ГФ.03.02.00.004

1. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14, валов - h14, остальных - ± 1/15

Привязан

Инд. №

ГФ.03.02.00.004

Лист Лист Листов

Р 5,2 1:10

Лист Листов 1

Исполн.

Типовой проект 904-1-51

Альбом 7

Формат	Лист	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
				Оборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1	00.001	Патрыбок	Труба 312х8 ГОСТ 10704-76 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 18523-70	2	
Б4	3	00.003	Лист боковой	Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТЗ.м.2 ГОСТ 18523-70	2	16,0 кг
Б4	4	00.004	Лист нижний	Лист Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТЗ.м.2 ГОСТ 18523-70	1	9,853 кг
Б4	6	00.006	Плоска	А-12х20х107 103-76 Полоса 08Г2-2-11 ГОСТ 535-79	4	1,1 кг
Б4	7	00.007	Штуцер	Труба 15х25 ГОСТ 3202-75 Ребра жесткости Лента 3х30 БСТ2 м ГОСТ 6009-74	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.			11.11.74		
Проект.						
И.контр.	Григорьян	Л.Л.Л.	И.к.И.			
Уч.б.	М.М.М.М.		И.к.И.			
Копировал Д.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 ГОСТ 8240-72		
				Л=730	4	5,15кг
БУ	15		00.015	Фланец		
				Л 1x25 ГОСТ 103-79		
				Полоса 09-12-2-1 ГОСТ 535-79		
				L=1200	2	3,3кг
БУ	16		00.016	Пракладка		
				панз 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 $\pm \frac{IT15}{2}$.

ГФ.03.03.00.002

Лист боковой

Лист Масса Максимум
Р 16,5 1:10

Лист Максимум
ГИПРОСТРОИДОРМАШ

г. Ростов-на-Дону

Инд. №

Инд. № 8108/7 21

ГФ.03.03.00.002

Лист Масса Максимум
Р 16,5 1:10

Лист Максимум
ГИПРОСТРОИДОРМАШ

г. Ростов-на-Дону

Инд. №

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	Инд. №
				Привязан		
				Инд. №		
				ГФ.03.04.00.000		лист 2
				Рамка		
				Лист Лист Листов Р		
				ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
				г. Ростов-на-Дону		
				Инд. №		

90 000 00 70 00 00

1* Размеры для сборки
2. Пределные отклонения размеров: $\pm \frac{IT15}{2}$
3. шероховатость R_a обрабатываемых поверхностей
4. Рамка установка поставляется в комплекте с ячейкой фильтра
5. Масса поз. 4 в изделие не входит

ГФ.03.04.00.000.СБ

Рамка
Сборочный чертеж

Лист Масса Максимум
Р 16,7 1:10

Лист Максимум
ГИПРОСТРОИДОРМАШ

г. Ростов-на-Дону

Инд. №

Инд. № 8108/7 21

ГФ.03.04.00.000.СБ

Лист Масса Максимум
Р 16,7 1:10

Лист Максимум
ГИПРОСТРОИДОРМАШ

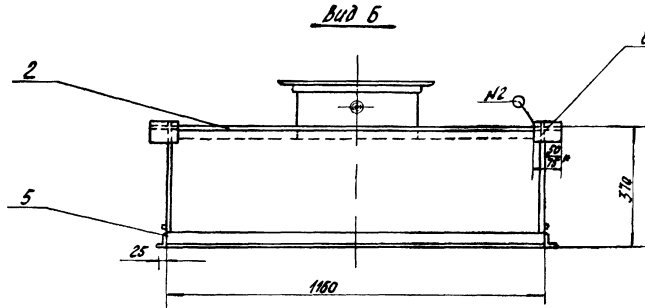
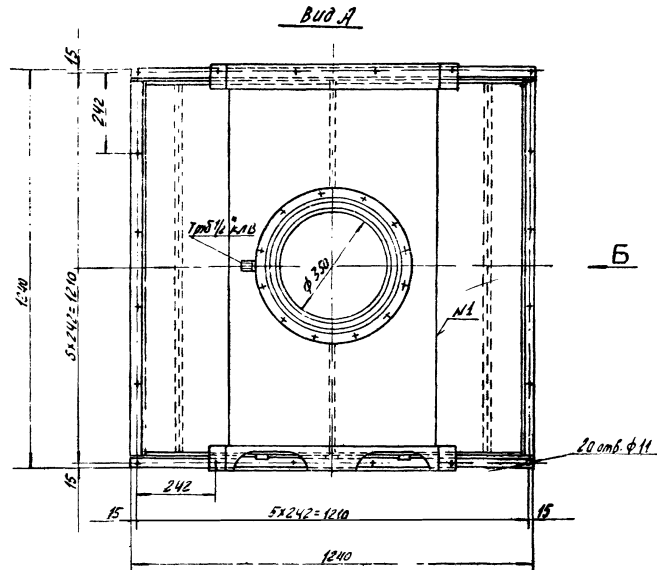
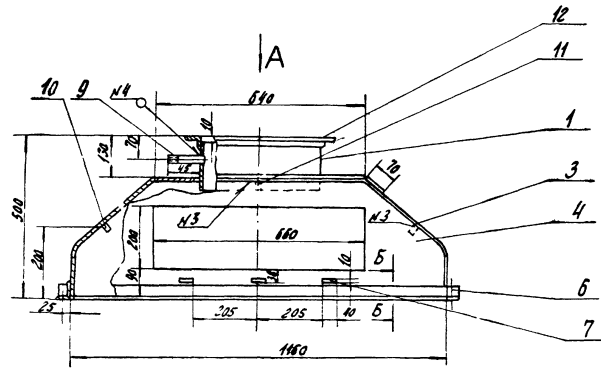
г. Ростов-на-Дону

Инд. №

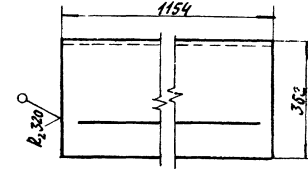
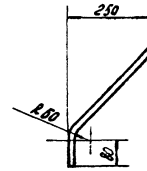
ГФ.03.02.00.000.СБ

Альбом 7

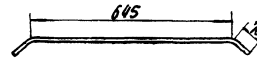
Таблицы проекта 9041-51



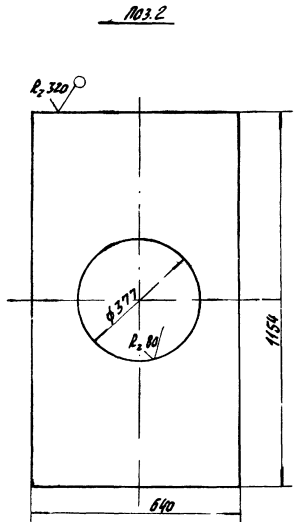
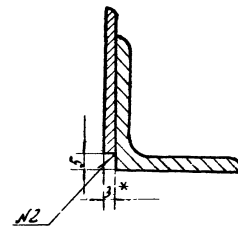
№3.3



№3.8



Б-Б
Н1.1



- * Размеры для справок
- Предельные отклонения угловых размеров по 9⁴ степени точности ГОСТ 5909-75.
- Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - Н14
остальных ± 0.15
- Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_z 3.20$
- 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. № 1
 Разраб. [Инициалы]
 Пров. гр. [Инициалы]

Корпус фильтра.
 Верхняя часть
 Сварочный чертеж

Лит	Число	Масштаб
Р	РР.5	1:10
Лист	Лист 1 из 1	

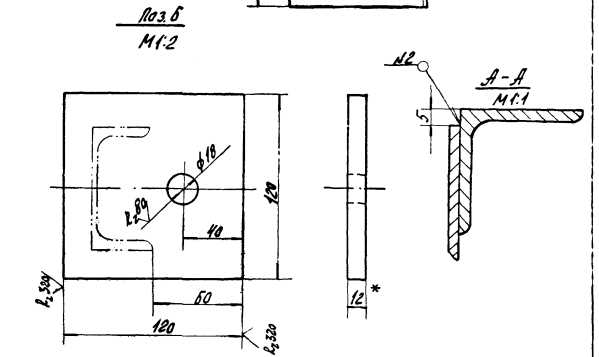
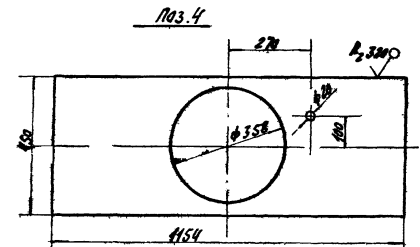
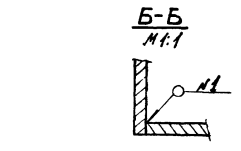
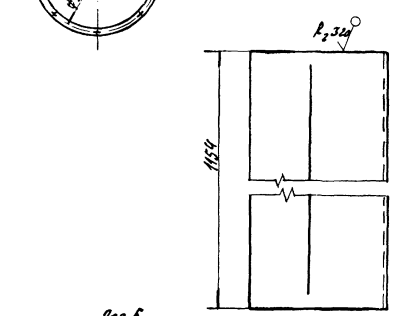
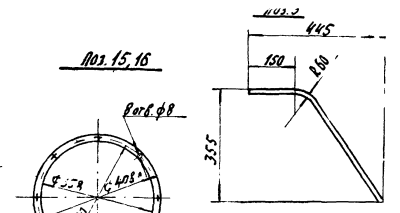
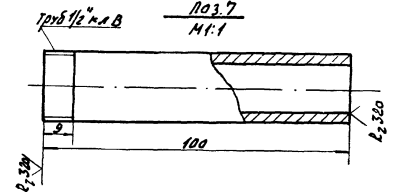
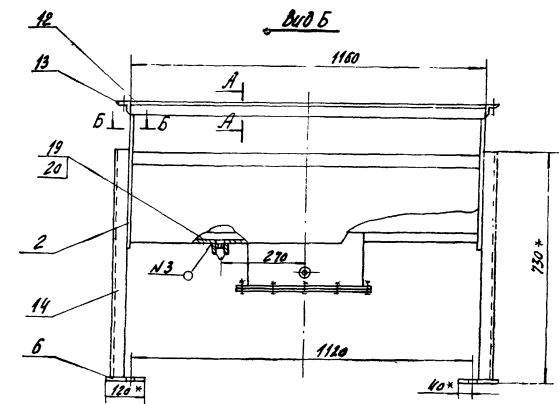
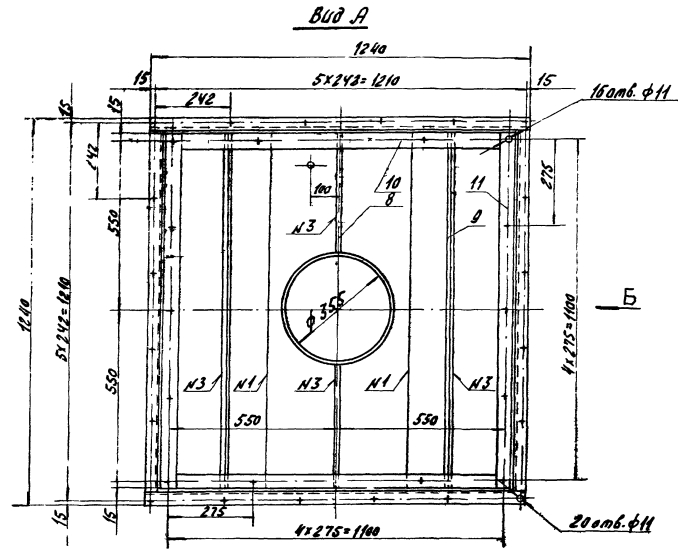
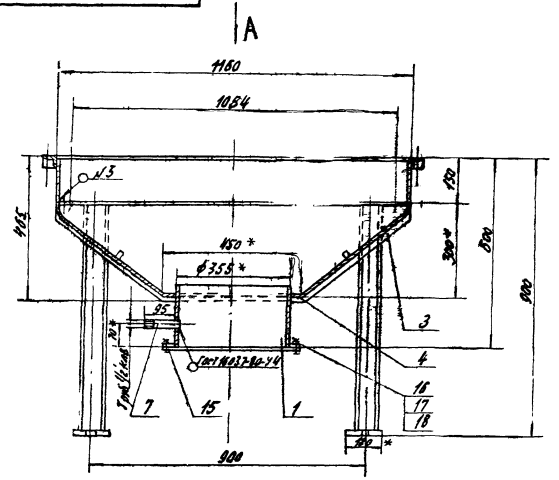
Гидропроект Пермь

ГФ 03.03.00.000 05

А-А

Б-Б

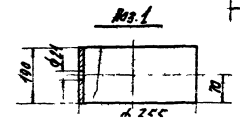
Л.П.П.З. 1988 г. м 5/4 с. 5.



1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14, балов - н14,
остальных ± 2/15
3. Неуказанные шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей без чертёж - 1.25
4. Сварку производят по кинурту прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 швами Н1-У4, Н2-Н1, Н3-Т1.

Ив. № 8108/7 23

ГФ 03.03.00.000 05



Прил. А	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

Корпус фильтра нижняя часть сварочный чертёж.	Лист	Масштаб	Масштаб
	Р 124	1:10	
	Лист	Листов	
			ГИПРОСТРОИДОРМАШ

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

Установка очистки
трассе сжатого воздуха
Технические условия
УО.00.000.Т4

1982 год

Калужьвет Дробьва Калужьскверил Маслова Фарман АЧ

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

1. Технические требования

- 1.1. Установка для очистки трассе сжатого воздуха (далее, Установка) должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.
- 1.2. Основные параметры и размеры
- 1.2.1. Установка обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице

Привязан		
Лист	Всего	Листов

УО.00.000.Т4

№ п/п	№ докум.	Лист	Дата	Содержание	Лист		
					Всего	Листов	Листов
1	УО.00.000.Т4	1		Установка очистки трассе сжатого воздуха Технические условия			
2							
3							
4							
5							
6							

Калужьвет Дробьва Калужьскверил Маслова Фарман АЧ

Яковлев 7
Типовой проект 904-Т-51

Яковлев 7
Типовой проект 904-Т-51

Калужьвет Дробьва

Яковлев 7
Типовой проект 904-Т-51

Яковлев 7
Типовой проект 904-Т-51

Калужьвет Дробьва

Калужьвет Дробьва

Таблица

№/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Численные значения
1	Производительность (регулируемая вентилем в зависимости от промываемого диаметра трубы)	м ³ /с	2 · 10 ⁻⁶ ÷ 15 · 10 ⁻⁶
2	Температура раствора (воды)	°К	338
3	Давление раствора (при давлении сжатого воздуха при промывке 5,88 · 10 ⁵ Па (5 кгс/см ²))	Па	705 · 10 ⁵ ± 0,83 · 10 ⁵ 8 ÷ 9
4	Мощность	кВт	2,2
5	Масса	кг	170
6	Габаритные размеры		
	длина	м	1,53
	ширина	м	0,84
	высота	м	1,58

Привязан		
Лист	Всего	Листов

УО.00.000.Т4

Калужьвет Дробьва Калужьскверил Маслова Фарман АЧ

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

- 1.3.1. Максимальное рабочее давление, создаваемое насосом МПа (кгс/см²), 1,47 (15)
- Подача насоса:
- а) при максимальном давлении м³/с (л/мин) 3,7 · 10⁻⁵ (22)
- б) без давления м³/с (л/мин) 6,7 · 10⁻⁵ (40)
- 1.3.2. Емкость баки - 0,2 м³ (200 л)

- 1.4. Методы испытания.
- 1.4.1. Элементы установки, находящиеся в режиме промывки под давлением, после сварки необходимо подвергнуть гидравлическому испытанию.
- 1.4.2. Гидравлическое испытание провести при Рпр = 1,96 МПа (20 кгс/см²)
- 1.4.3. Признаки разрыва, течи, слезки, потения в сварных соединениях и на основном металле, видимые остаточные деформации не допускаются.

Привязан		
Лист	Всего	Листов

УО.00.000.Т4

Калужьвет Дробьва Калужьскверил Маслова Фарман АЧ

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: Масляев 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.	Масляев	М.М.	11.11.82		1	16	16
Проект.	Бигишев	В.В.	11.11.82				
Инженер.	Бигишев	В.В.	11.11.82				
Учв.	Прохоров	С.В.	11.11.82				

Калыкува Алагува Калыку сверил: Масляев Фархат АЧ

1. Характер масляных отложений.

Для смазки цилиндров компрессоров применяются специальные масла (компрессорное, цилиндрическое). В процессе смазки происходит окисление наиболее 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 $t(°C) = 423 \pm 433 (150 \pm 150)$ 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 $t(°C) = 393 \pm 413 (120 \pm 140)$ 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 в:

Привязка

Ил. №

УО. 00. 000. Т0

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Техническое описание и инструкция по эксплуатации установки очистки трассе сжатого воздуха	Лист	Вмест.	Листов
					3		

Контроль: Алагува Калыку сверил: Масляев Фархат АЧ

Калыкува Алагува Калыку сверил: Масляев 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 выносится воздухом в железобетонный приямок через специальные спускные вентили, установленные на соответствующих участках трубопроводов. После очистки воздухопроводы тщательно промываются водой температурой 323К-333°К (50°-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 $Q_c = \frac{A}{Q_p} \cdot K$, [л/с]

где: Q_c - количество моющего средства, м³

Привязан
Инд. №

40.00.000.70

Калкулы сверла МСРовда Формат АУ

А - содержание активного вещества, %
 Qp - количество моющего раствора, м³
 В свою очередь: $Q_p = Q \cdot t$, [м³]
 где: Q - 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 отложений (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 вычлуренная 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

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)-333-343 (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

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 воздухооборников, промежуточных и канцевых 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 воздухооборнике и воздухопроводах не превышает +50°, осмотр и очистка воздухооборников и воздухопроводов должны производиться не реже 1 раза в год.

Для контроля за состоянием.

Привязан
Инд. №

40.00.000.70

Листов 1

Листов 7

Типовой проект 904-1-51

Листов 7

Листов 7

Типовой проект 904-1-51

Листов 7

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 гребенки с запорной арматурой и манометром. Насос предназначен для подачи рабочего раствора в воздухопровод с помощью гибких шлангов и форсунок. Схему установки см. Рис.1

Привязан
Шифр №

40.00.000.70

Катодная дробилка

Катушка сверла

Формасы

Типовой проект 904-1-51

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

- б. Порядок и режим промывки
- а.1. Подготовка раствора
- б.1.1. В бочку налить расчетное количество воды температурой °К(°С)-333-338 (60±5) и пасты.
- 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.

Привязан
Шифр №

40.00.000.70

Катушка сверла

Катушка сверла

Формасы

Типовой проект 904-1-51

- б.2.1.3. В муфту Б ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.
- б.2.1.4. Отключить водяное охлаждение концевого холодильника вентилем 11.
- б.2.1.5. Закрыть задвижку 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±0,7(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 темной-желтой до светлой-желтой можно судить о степени чистоты промываемого участка. Светло-желтые пробы погавить на отстой. После отстоя, при отсутствии следов масла в змеевиках, промывку прекратить
- б.2.1.14. Вторую установку заполнить горячей водой °К(°С)-325±333(52±62)

Привязан
Шифр №

40.00.000.70

Катушка сверла

Катушка сверла

Формасы

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. Вскрыть 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

Привязан
Шифр №

Шифр №=8108.7

27

40.00.000.70

Катушка сверла

Катушка сверла

Формасы

- полупроцентным раствором
- б.2.2.2. (п.б.2.1.2)
- б.2.2.3. В муфту 7 ввернуть фарсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.
- б.2.2.4. Закрыть задвижку 12
- б.2.2.5. Открыть задвижку 13
- б.2.2.6. Пустить компрессор
- б.2.2.7. Отрегулировать с помощью задвижки 13 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах $\text{МПа}(\text{кгс}/\text{см}^2) - 0,6 \div 0,7 (6 \div 7)$
- б.2.2.8. Пустить насос установки (п.б.2.1.10)
- б.2.2.9. Закрыть вентиль 24
- б.2.2.10. Открыть вентиль 22
- б.2.2.12. Периодически открывая кран 23, брать пробы. По изменению цвета пены от темно-желтого до светло-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка светло-желтой пробы

Привязан			

Изм. №1	Изм. №2	Изм. №3	Изм. №4	Изм. №5	Изм. №6	Изм. №7	Изм. №8	Изм. №9	Изм. №10	Изм. №11	Изм. №12	Изм. №13	Изм. №14	Изм. №15	Изм. №16	Изм. №17	Изм. №18	Изм. №19	Изм. №20	Изм. №21	Изм. №22	Изм. №23	Изм. №24	Изм. №25	Изм. №26	Изм. №27	Изм. №28	Изм. №29	Изм. №30	Изм. №31	Изм. №32	Изм. №33	Изм. №34	Изм. №35	Изм. №36	Изм. №37	Изм. №38	Изм. №39	Изм. №40	Изм. №41	Изм. №42	Изм. №43	Изм. №44	Изм. №45	Изм. №46	Изм. №47	Изм. №48	Изм. №49	Изм. №50	Изм. №51	Изм. №52	Изм. №53	Изм. №54	Изм. №55	Изм. №56	Изм. №57	Изм. №58	Изм. №59	Изм. №60	Изм. №61	Изм. №62	Изм. №63	Изм. №64	Изм. №65	Изм. №66	Изм. №67	Изм. №68	Изм. №69	Изм. №70	Изм. №71	Изм. №72	Изм. №73	Изм. №74	Изм. №75	Изм. №76	Изм. №77	Изм. №78	Изм. №79	Изм. №80	Изм. №81	Изм. №82	Изм. №83	Изм. №84	Изм. №85	Изм. №86	Изм. №87	Изм. №88	Изм. №89	Изм. №90	Изм. №91	Изм. №92	Изм. №93	Изм. №94	Изм. №95	Изм. №96	Изм. №97	Изм. №98	Изм. №99	Изм. №100
40.00.000.ТО													Изм. №13																																																																																						
Копировал	Исполнил	Проверил	Калькулянт	Маслоба	Формат А4																																																																																														

- поставить на место
- После отстоя, при отступении следов масла в эмульсии промыть протрите.
- б.2.2.13. (п.б.2.1.14)
- б.2.2.14. Прочистить трубопровод горячей водой (повторить операции п.б.2.2.2 + б.2.2.11)
- б.2.2.15. (п.б.2.1.16)
- б.2.2.16. Трубопровод просушить горячей сжатой воздухом от компрессора. Для этого закрыть вентиль 22, кран 23, открыть вентиль 24 и полностью задвижку 13. (повторить п.б.2.1.18 + б.2.1.19)
- б.2.2.17. Закрыть задвижку 13
- б.2.2.19. Открыть задвижку 12
- б.2.3. Промывка промежуточного холодильника
- б.2.3.1. Снять промежуточный холодильник с компрессора
- б.2.3.2. Заполнить бабочки патрубками
- б.3.3.3. Через продувочные вентили

Привязан			

Изм. №1	Изм. №2	Изм. №3	Изм. №4	Изм. №5	Изм. №6	Изм. №7	Изм. №8	Изм. №9	Изм. №10	Изм. №11	Изм. №12	Изм. №13	Изм. №14	Изм. №15	Изм. №16	Изм. №17	Изм. №18	Изм. №19	Изм. №20	Изм. №21	Изм. №22	Изм. №23	Изм. №24	Изм. №25	Изм. №26	Изм. №27	Изм. №28	Изм. №29	Изм. №30	Изм. №31	Изм. №32	Изм. №33	Изм. №34	Изм. №35	Изм. №36	Изм. №37	Изм. №38	Изм. №39	Изм. №40	Изм. №41	Изм. №42	Изм. №43	Изм. №44	Изм. №45	Изм. №46	Изм. №47	Изм. №48	Изм. №49	Изм. №50	Изм. №51	Изм. №52	Изм. №53	Изм. №54	Изм. №55	Изм. №56	Изм. №57	Изм. №58	Изм. №59	Изм. №60	Изм. №61	Изм. №62	Изм. №63	Изм. №64	Изм. №65	Изм. №66	Изм. №67	Изм. №68	Изм. №69	Изм. №70	Изм. №71	Изм. №72	Изм. №73	Изм. №74	Изм. №75	Изм. №76	Изм. №77	Изм. №78	Изм. №79	Изм. №80	Изм. №81	Изм. №82	Изм. №83	Изм. №84	Изм. №85	Изм. №86	Изм. №87	Изм. №88	Изм. №89	Изм. №90	Изм. №91	Изм. №92	Изм. №93	Изм. №94	Изм. №95	Изм. №96	Изм. №97	Изм. №98	Изм. №99	Изм. №100
40.00.000.ТО													Изм. №14																																																																																						
Копировал	Исполнил	Проверил	Калькулянт	Маслоба	Формат А4																																																																																														

- промежуточный холодильник заполнить 3% раствором ОП-10
- б.2.3.4. Через продувочные вентили подать в аппарат пар или воздух температурой $^{\circ}\text{K} (^{\circ}\text{C}) - 330 \div 370 (57 \div 97)$ для поддержания температуры раствора и перемешивания его.
- б.2.3.5. Через 3-5 часов слить раствор в переносную емкость, промыть водой, просушить.
- б.2.3.6. Установить на компрессор:
- б.2.4. Промывка воздухоохладника и канцевого холодильника.
- б.2.4.1. воздухоохладник и канцевой холодильник промывается во время промывки трубопровода.
- б.2.4.2. При недостаточном времени промывки для воздухоохладника и канцевого холодильника время промывки трубопроводов увеличивается.
- б.2.5. Водный раствор ОП-10 вместе с масляными отложениями после промывки трубопроводов и обдувания сливается в железобетонный приямок. По мере накопления раствор откачивается из приямка

Привязан			

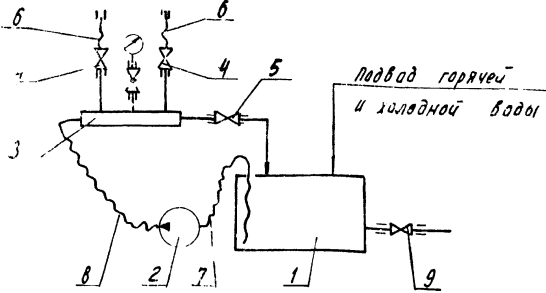
Изм. №1	Изм. №2	Изм. №3	Изм. №4	Изм. №5	Изм. №6	Изм. №7	Изм. №8	Изм. №9	Изм. №10	Изм. №11	Изм. №12	Изм. №13	Изм. №14	Изм. №15	Изм. №16	Изм. №17	Изм. №18	Изм. №19	Изм. №20	Изм. №21	Изм. №22	Изм. №23	Изм. №24	Изм. №25	Изм. №26	Изм. №27	Изм. №28	Изм. №29	Изм. №30	Изм. №31	Изм. №32	Изм. №33	Изм. №34	Изм. №35	Изм. №36	Изм. №37	Изм. №38	Изм. №39	Изм. №40	Изм. №41	Изм. №42	Изм. №43	Изм. №44	Изм. №45	Изм. №46	Изм. №47	Изм. №48	Изм. №49	Изм. №50	Изм. №51	Изм. №52	Изм. №53	Изм. №54	Изм. №55	Изм. №56	Изм. №57	Изм. №58	Изм. №59	Изм. №60	Изм. №61	Изм. №62	Изм. №63	Изм. №64	Изм. №65	Изм. №66	Изм. №67	Изм. №68	Изм. №69	Изм. №70	Изм. №71	Изм. №72	Изм. №73	Изм. №74	Изм. №75	Изм. №76	Изм. №77	Изм. №78	Изм. №79	Изм. №80	Изм. №81	Изм. №82	Изм. №83	Изм. №84	Изм. №85	Изм. №86	Изм. №87	Изм. №88	Изм. №89	Изм. №90	Изм. №91	Изм. №92	Изм. №93	Изм. №94	Изм. №95	Изм. №96	Изм. №97	Изм. №98	Изм. №99	Изм. №100
40.00.000.ТО													Изм. №15																																																																																						
Копировал	Исполнил	Проверил	Калькулянт	Маслоба	Формат А4																																																																																														

- и увозится на установку для сжигания
- б.2.6. Рекомендуемый режим промывки:
- б.2.6.1. Давление сжатого воздуха, $\text{МПа} (\text{кгс}/\text{см}^2) - 0,6 \div 0,7 (6 \div 7)$
- б.2.6.2. Скорость воздуха в трубопроводе, $\text{м}/\text{с} - 8 \div 10$
- б.2.6.3. Температура сжатого воздуха, $^{\circ}\text{K} (^{\circ}\text{C}) - 383 \div 403 (110 \div 130)$
- б.2.6.4. Температура раствора, $^{\circ}\text{K} (^{\circ}\text{C}) - 333 \div 343 (60 \div 70)$

Привязан			

Изм. №1	Изм. №2	Изм. №3	Изм. №4	Изм. №5	Изм. №6	Изм. №7	Изм. №8	Изм. №9	Изм. №10	Изм. №11	Изм. №12	Изм. №13	Изм. №14	Изм. №15	Изм. №16	Изм. №17	Изм. №18	Изм. №19	Изм. №20	Изм. №21	Изм. №22	Изм. №23	Изм. №24	Изм. №25	Изм. №26	Изм. №27	Изм. №28	Изм. №29	Изм. №30	Изм. №31	Изм. №32	Изм. №33	Изм. №34	Изм. №35	Изм. №36	Изм. №37	Изм. №38	Изм. №39	Изм. №40	Изм. №41	Изм. №42	Изм. №43	Изм. №44	Изм. №45	Изм. №46	Изм. №47	Изм. №48	Изм. №49	Изм. №50	Изм. №51	Изм. №52	Изм. №53	Изм. №54	Изм. №55	Изм. №56	Изм. №57	Изм. №58	Изм. №59	Изм. №60	Изм. №61	Изм. №62	Изм. №63	Изм. №64	Изм. №65	Изм. №66	Изм. №67	Изм. №68	Изм. №69	Изм. №70	Изм. №71	Изм. №72	Изм. №73	Изм. №74	Изм. №75	Изм. №76	Изм. №77	Изм. №78	Изм. №79	Изм. №80	Изм. №81	Изм. №82	Изм. №83	Изм. №84	Изм. №85	Изм. №86	Изм. №87	Изм. №88	Изм. №89	Изм. №90	Изм. №91	Изм. №92	Изм. №93	Изм. №94	Изм. №95	Изм. №96	Изм. №97	Изм. №98	Изм. №99	Изм. №100
40.00.000.ТО													Изм. №15																																																																																						
Копировал	Исполнил	Проверил	Калькулянт	Маслоба	Формат А4																																																																																														

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

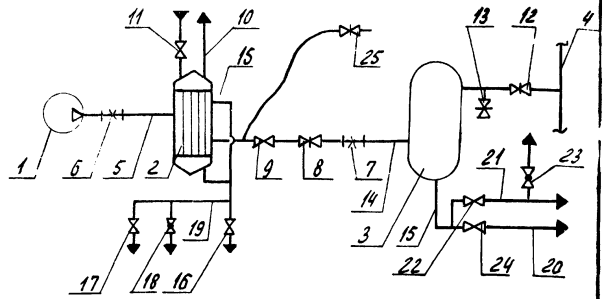
рис.1

Привязан
Инд. №

40.00.000.ТО

Лист	17
Формат	A4

Схема промывки трубопровода сжатого воздуха



- 1 - компрессор
- 2 - концевой холодильник
- 3 - воздушесварник
- 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 воздушесварника
- 15, 20 - трубопровод продувки
- 19, 21 - трубопровод арматуры раствора
- 18, 23 - кран

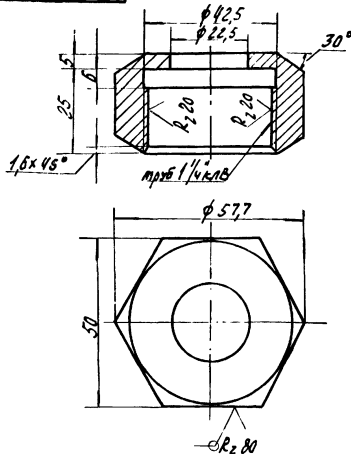
рис.2

Привязан
Инд. №

40.00.000.ТО

Лист	18
Формат	A4

Е0000006



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных - $\pm 0,15$.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей.

Привязан
Инд. №

40.00.003

Лист	1
Формат	A4
Материал	Ст 3 ГОСТ 535-79
Группа	Р 04 f:1
Наименование	Гайка накидная
Изготовитель	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
<u>Документация</u>					
АЧ	2	4000 000 СБ	Сборочный чертеж		
АЧ	4	000 ТУ	Технические условия		
АЧ	4	000 ТО	Техническое описание и инструкция по эксплуатации		
<u>Сборочные единицы</u>					
АЧ	1	40.01 000	Фарсунка	2	
<u>Детали</u>					
АЧ	2	40.00 001	Клапан	1	
АЧ	3	002	Штырь	1	Группов. чертеж
АЧ	4	002-01	Штырь	6	
АЧ	5	003	Гайка накидная	5	
БЧ	6	004	Пластина в 50х5х25	6	0,3 кг
БЧ	7	005	Пластина в 100х40	2	0,06 кг
БЧ	8	006	Пластина в 100х40	2	0,53 кг
БЧ	9	007	Пластина в 100х40	2	0,38 кг
Инд. № 810817 29					
40.00.000					
Установка для очистки трасс сжатого воздуха					

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
10	40.00 008	Фланец Б-ДН-15 ГОСТ 1903-79 Лист В.С.З. № 2 ГОСТ 1903-79	1	2,18 кг
		Стандартные изделия		
11		Бочка БС 0Д-200		
12		Ниппель 25 ГОСТ 8258-75	1	
13		Штра 005-1 008 ГОСТ 10911-69	2	
14		Игольник 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		Вч 32, Ру16	2	
		Кран контрольный трехходовый с присоединительными размерами М20x15		
		Му 3 КТК	1	
21		Манометр калибровочный общепромышленный ДМН-100-16	1	
		Привязан		
				Ив. №
40.00.000				Лист 2
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Копылов	Волова		Колтух	Свердлов

№ 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.30 ГОСТ 103-76		
27		Латунь В.С.З. ГОСТ 535-79	0,5	м 3,88 кг
28		Проволока 2 ГОСТ 3282-74		
29		3282-74	5	м 0,26 кг
30		Ржав ВГ(Ш)-16-20с		
31		ГОСТ 18598-79	15	м 5,46 кг
		Трубы ГОСТ 3262-75		
		Труба 15x2,5	0,36	м 1,2 кг
		Труба 32x2,8	0,9	м 3,09 кг
		Чугун В.С.З. ГОСТ 535-79	0,4	м 1,39 кг
				Ив. №
40.00.000				Лист 3
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Копылов	Волова		Колтух	Свердлов

I

II

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстия - H14
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

Ив. № 8109/7

40.00.000 СБ

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

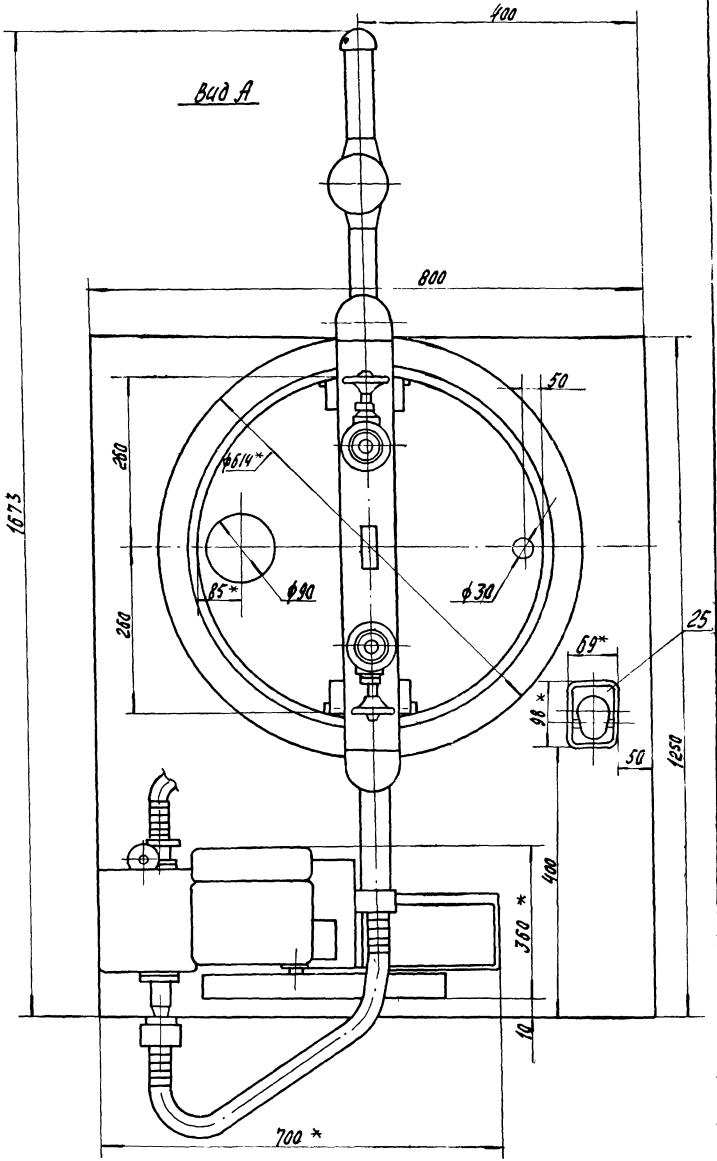
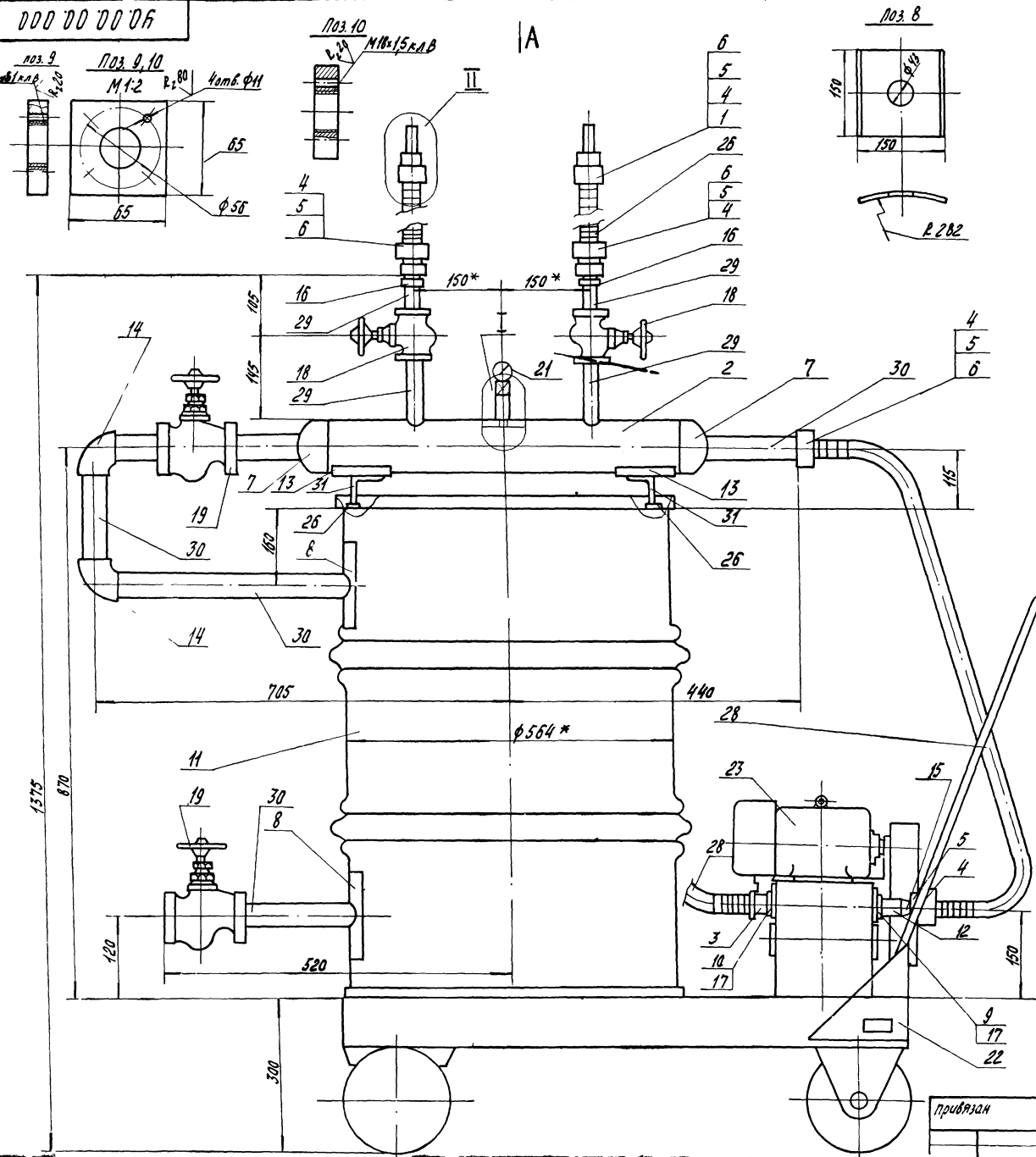
Установка для очистки
траассе старого воздуха
Оборочный чертёж.

ГИПРОСТРОЙФОРМИ
Г.Ростов-на-Дону
2003.03.23

000 00 00 06

Тубовой проект 304-51

Автом 7



* Размеры для справок

инв. № 8108/7

УО. 00. 0000СБ

Исполнителю	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Малыга	И.И.	11.02.71	Р	365,3	1:5
Вед. пр.	Малыгина	И.И.	11.02.71	Лист 1		
Пр. пр.	Григорьев	И.И.	11.02.71	Лист 2		

Установка для очистки
трасс сжатого воздуха
Оборачивный чертеж

прибран

200 00 06

R₂10 (✓)

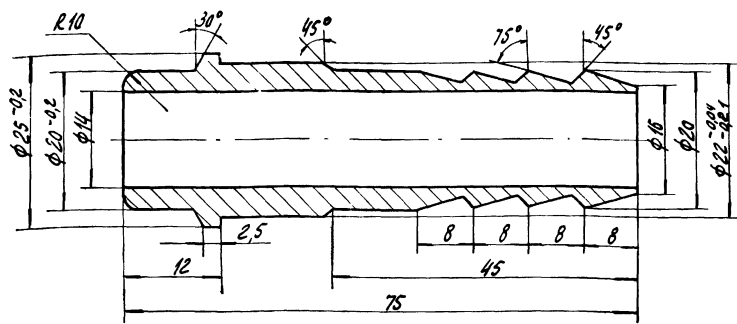


Рис. 1

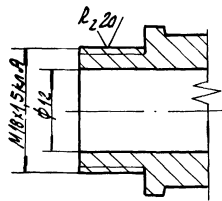


Рис. 2

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.

200 00 002

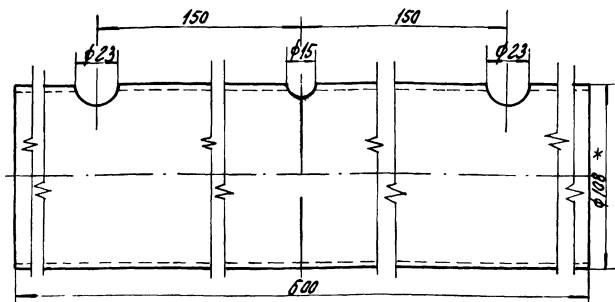
Обозначение	Наименование	Рис	Масса
40.00.10.002	Штуцер	1	0,161
002-01	Штуцер	2	0,131

Привязан
Имб. №

Имб. №	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга	Л	11.11.78
Проб.	Григорьев	В	11.11.78
Н.контр.	Захарова	З	11.11.78
Итб.	Сидоров	В	11.11.78
Копировал	Маслова		

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

100 00 06



1. Предельные отклонения размеров
отверстий - Н14

валов - h14

остальных - $\pm \frac{IT_{15}}{2}$

2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ✓

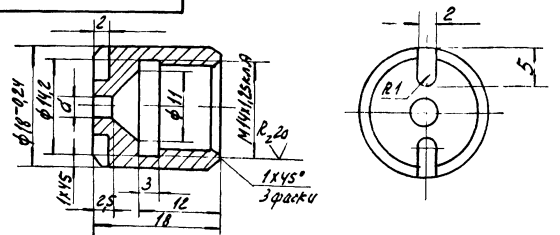
3.* Размер для справок.

Привязан
Имб. №

40.00.001

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

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 ✓

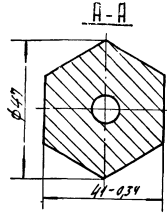
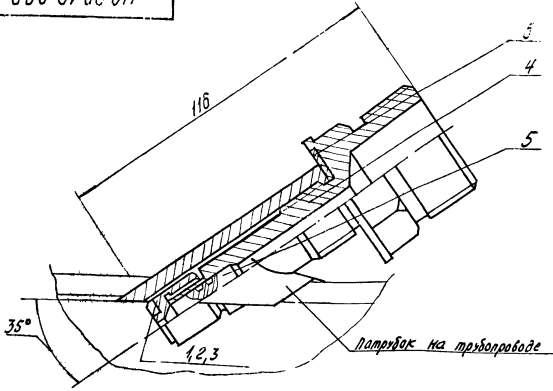
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени
точности ГОСТ 8909-75.

Привязан
Имб. №

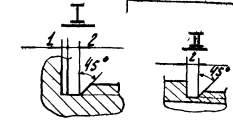
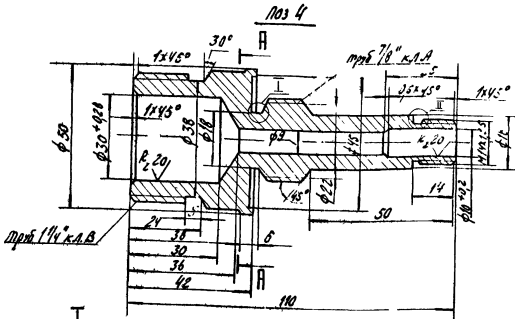
40 01 001

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

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 чертёжеч Rz .
4. На детали лоз 3 нарезать резьбу Трап (h3x4) по гост 9484-73.
5. Острые кромки припускать R0.2.
6. При отклонении фартука патрубок закрыт пробкой.



Привязки
Ив. №

00.01.000.СБ			Лист	Масштаб	Формат
Фартука Оборачивай чертеж.			Р	0,74	1:1
Ив. №			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Рязань-на-Дону Формат А3		

Колонт.	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
43			00.01.000.СБ	Оборачивай чертеж		
				Детали		
44	1		001	Гайка - болло	1	Гретьбой чертеж
	2		001-01	Гайка - болло	1	
	3		001-02	Гайка - болло	1	
54	4		002	Короче		
				В 60 гост 2590-71 Крм х 19 мм по гост 5949-75	1	0,87 кг
54	5		003	Резиновый лист		
				В 62 гост 2590-71 Крм х 18 мм по гост 5949-75	1	0,016 кг
				R=20		
54	6		004	Прокладка ф46 ф32 ЛНЗ гост 48-80	1	0,008 кг
Привязки						
Ив. №						
00.01.000						
Фартука						
Лист			Лист			Лист
Р			Р			Р
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ						
г.р.						
Копию сдать Масштаб Формат А4						

Государственный институт по проектированию заводов строительного дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Бак продувочный
Технические условия
БЛ. 00. 000. ТУ

1982 год

Ив. № 8108/7

33

Титульный лист проекта 904-1-51

Титульный лист проекта 904-1-51

Алюбом 7
Типовой проект 904-1-51

Настоящие технические условия распространяются на бак продувочный, чертеж БП.00.000 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
Узл. Простов

Калининград Долгова

Калининград Сверли

г. Ростов-на-Дону
Формат А4

1.3.5. На патрулке 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 40 для слива грязи.

1.3.7. Корпус поз. 3 состоит из трех отстойников, соединенных между собой как соединяющиеся сосисы. В каждой последующий отстойник вода переливается из нижней части предыдущего. Это дает возможность переливаться наиболее отстоявшемуся 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 сконденсировавшегося влаги.

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

Привязан

Инв. №

БП.00.000 ТУ

Изм. лист № докум. Подп. Дата
Калининград Долгова

Калининград Сверли

г. Ростов-на-Дону
Формат А4

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 установке машины на длительный период и при контроле наличия протачки воды.

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

1.3.3. Через продувочный патрубок Ду 50, Ру 8 производится слив конденсировавшегося из сжатого воздуха влаги в канцбюм холодильнике и воздухоотборнике.

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
Калининград Долгова

Калининград Сверли

г. Ростов-на-Дону
Формат А4

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

34

Инв. № 8108/7

БП.00.000.ТУ

Изм. лист № докум. Подп. Дата
Калининград Долгова

Калининград Сверли

г. Ростов-на-Дону
Формат А4

№ 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			
Инв. №			
БП.00.000.ТУ			
лист 6			

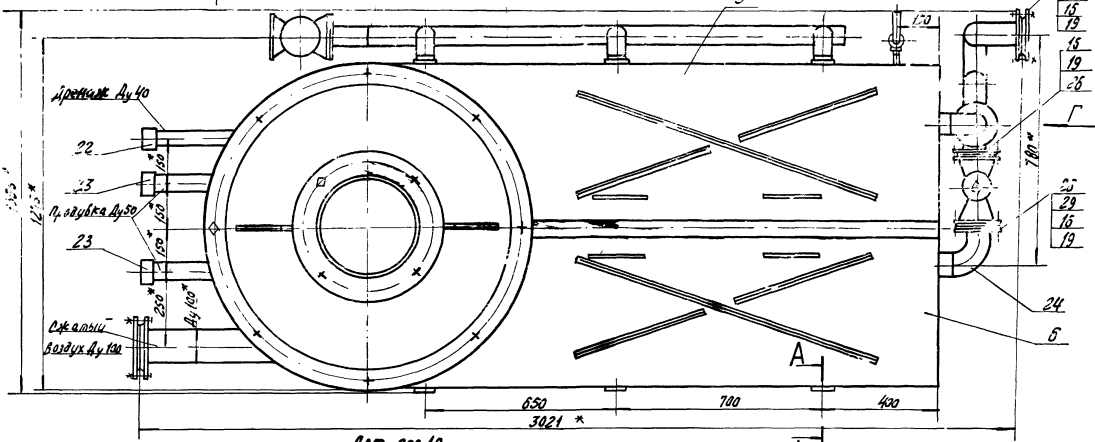
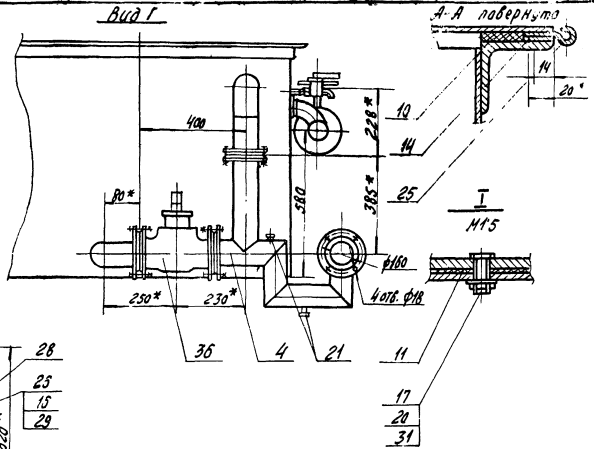
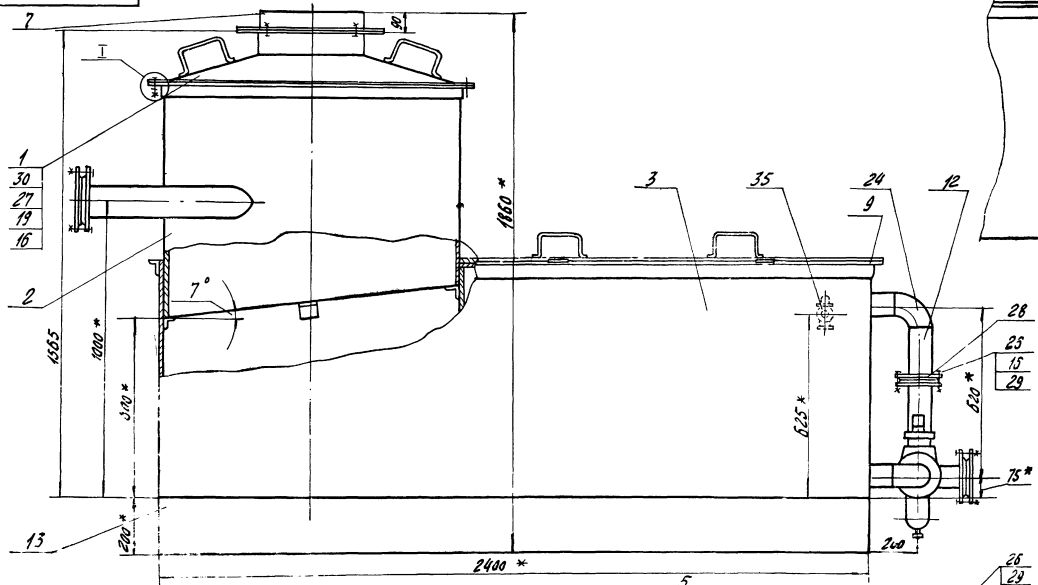
Формат	Лист	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Альбом 7						
Документация						
БП 00.000.05 ВЗорочный чертеж						
00.000.07 Техническое условия						
Сборочные единицы						
Б4	1		01.000	Крышка	1	
Б4	2		02.000	Корпус	1	
Б4	3		03.000	Корпус	1	
Б4	4		04.000	Отвод	1	
Б4	5		05.000	Створка	1	
Б4	6		-01	Створка	1	
Б4	7		06.000	Патрубок	1	
Детали						
Прокладки ГОСТ 181-80						
Б4	9		00.001	5X1100	1	0,22кг
Б4	10		00.002	5X1950	2	0,39кг
Привязан						
Инв. №						
БП.00.000						
Бак пробубочный						
Лист 3						
г. Ростов-на-Дону						
Фирма ТП АЧ						

Формат	Лист	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Альбом 7						
Б4	11		00.003	Ф10x0/Е 860	1	0,09кг
Б4	12		00.004	Патрубок		
89x45 ГОСТ 8732-78						
Труба ВСТ 200 ГОСТ 8731-74						
			Е-95		1	0,89кг
Б4	13		-00.005	Опора		
Сосна ГОСТ 24454-80 Е						
100x200x2400						
Стандартные изделия						
Балты ГОСТ 7798-70						
16			М16x65-58		24	0,19кг
17			М10x25-55		12	0,027кг
18			Вент ГОСТ 1759-70			
М4x7						
			Гайки ГОСТ 5915-70			
19			М16,5		24	0,033кг
20			М10,5		12	0,01кг
21			Колпак 20 ГОСТ 8962-75		2	0,083кг
22			Муфта короткая 40			
ГОСТ 8954-75						
			1			0,342кг
23			Муфта короткая 50			
ГОСТ 8954-75						
			2			0,580кг
24			Отвод 90° 80 С50			
Привязан						
Инв. №						
БП.00.000						
лист 2						

Формат	Лист	№3	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Альбом 7						
ГОСТ 17375-77						
25				Петля ПНЧ 85	2	1,2кг
ГОСТ 5088-78						
				Прокладки ГОСТ 15180-70	6	0,18кг
26				А-80-10	4	0,002кг
27				А-100-10	1	0,003кг
Фланцы ГОСТ 1255-87						
28				80-25	1	1,04кг
29				80-10	2	3,19кг
30				100-10	2	
Шайбы ГОСТ 11371-78						
31				10-005	8	0,001кг
Прочие изделия						
35				Кран пробноиспытный		
Рч10, Ду 15						
36				10588к-Г	1	0,86
Кран солиноиковый						
Рч10, Ду 80						
				11488к	1	2,195кг
Привязан						
Инв. №						
БП.00.000						
лист 3						

5П00000СБ

Ярлов 7
90И-1-51
Ярлов



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 $Ra 3.2$
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.

Ярлов	

инв. № 8108/7 36

5П00000СБ

Изм.	Исполн.	Дата	Лист	Масштаб
1	Ярлов	11.10.77	1	1:10
2	Ярлов	11.10.77	1	1:10
3	Ярлов	11.10.77	1	1:10
4	Ярлов	11.10.77	1	1:10

Бак продубочный
сварочный чертеж

Лист	Масштаб
Р 57/2	1:10
Лист	Масштаб

Этап	№ докум.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3	БП	01.000.06		Оборочной чертеж		
				Детали		
Б4	1	01.001		Канц Б-Пл-3 гост 18903-74 Лист Бет.3.05 гост 14637-79	1	15,9 кг
Б4	2	01.002		Ручка БП гост 2890-71 Крм гост 12 гост 535-79 L=348	2	0,55 кг
Б4	3	01.003		Фланец Б-Пл-3 гост 18903-74 Уголок Бет.3.05 гост 14637-79 L=1530	1	7,85 кг
Б4	4	01.004		Фланец Б-Пл-3 гост 18903-74 Полоса Бет.3.05 гост 14637-79 L=3190	1	16,0 кг

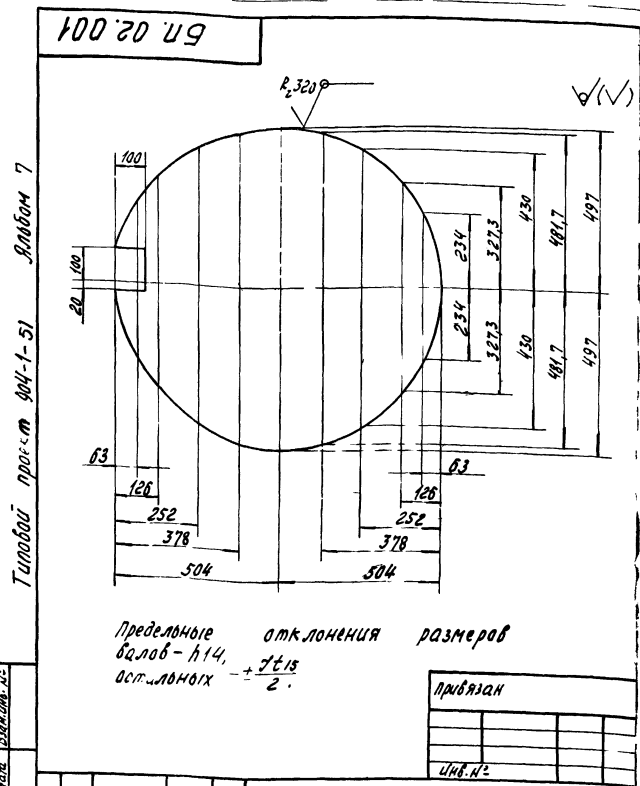
Лит.	Мат.	Масштаб	Листы	Итого	Итого
Р	Р	1:10	1	1	1

БП.01.000
Крышка

Лит. Мат. Масштаб
Р Р 1:10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Кальку сверил Маслава
Формат А4



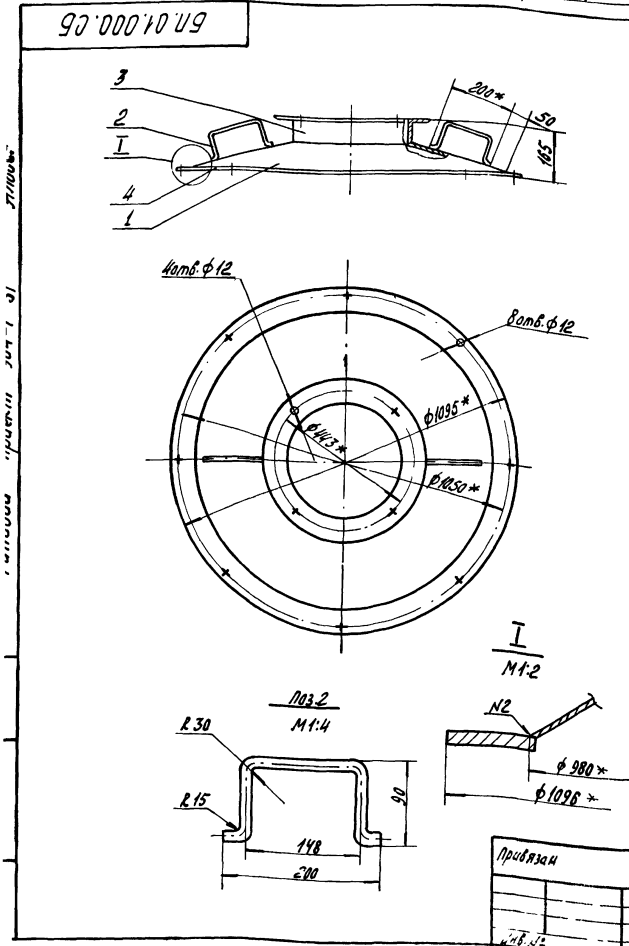
Лит.	Мат.	Масштаб	Листы	Итого	Итого
Р	Р	1:10	1	1	1

БП.02.001
Днище

Лит. Мат. Масштаб
Р Р 1:10

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Кальку сверил Маслава
Формат А4



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14,
бабл - H14, 7ε15
остальных - ± 7ε15 / 2.

2. * Размеры для справок.

3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ✓, необрабатываемых - ∅.

4. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по гост 5264-80. H1-02

ГОСТ 18037-80- N2-У1

37
инв. № 8'08/7

Лит.	Мат.	Масштаб	Листы	Итого	Итого
Р	Р	1:10	1	1	1

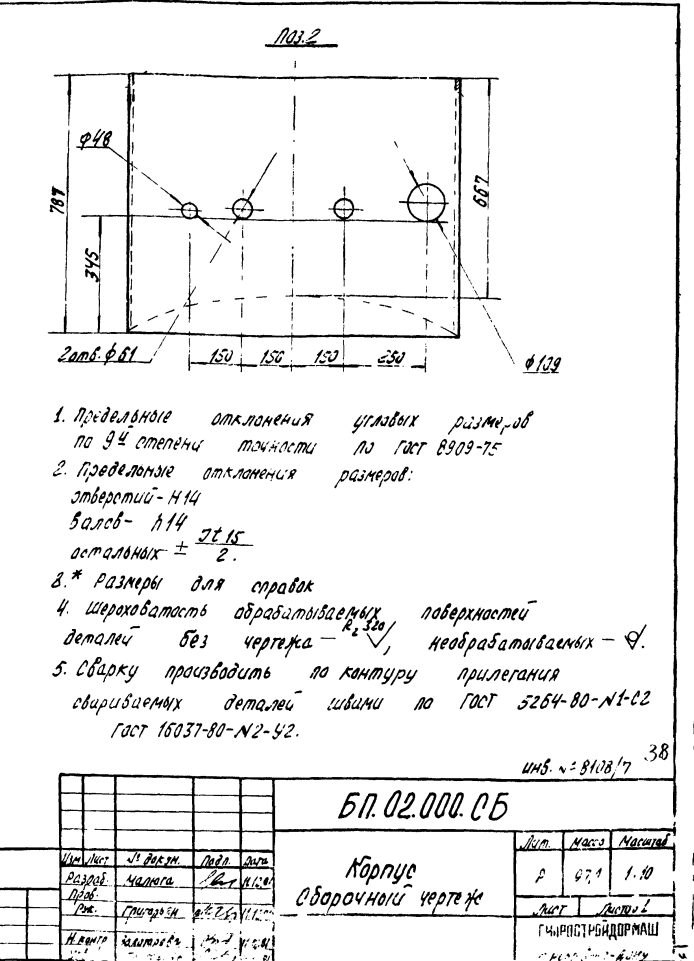
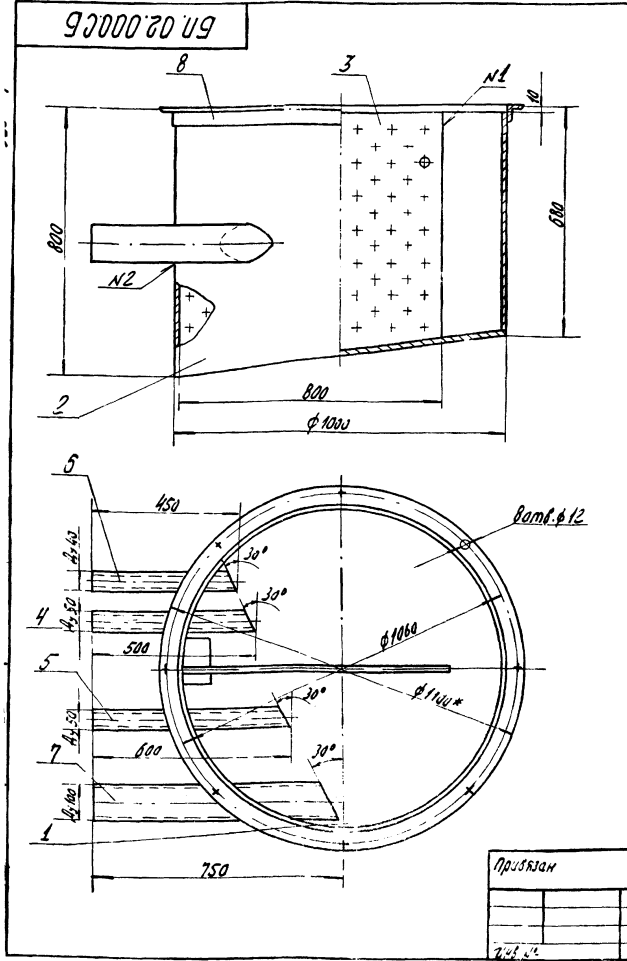
БП.01.000.15
Крышка
Оборочной чертеж

Лит. Мат. Масштаб
Р Р 1:10

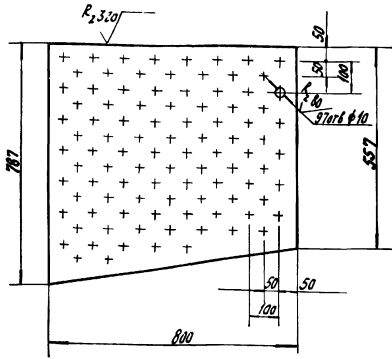
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4

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 3 и 4 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	М.И.Сидорова	1980	
Исполн.	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	
Исполн.	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	
Исполн.	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	
Корпус			Лит.	Масштаб	Материал
			Р	1:10	Ст 3
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Копирейла			Копирейла		

Контр. №	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
<u>Документация</u>					
А2	БП	04.000.05	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
Колена					
Труба Вхх гост 8732-78 Труба Вхх 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 42x2,5 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	М.И.Сидорова	1980	
Исполн.	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	
Исполн.	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	
Исполн.	Сидорова	Сидорова	Сидорова	Сидорова	
Отвод			Лит.	Масштаб	Материал
			Р	1:10	Ст 3
			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Копирейла			Копирейла		



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	БП			03.006	L = 230	2	0,84кг
Б4	7				03.007	L = 530	2	1,92кг
Б4	8				03.008	L = 600	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		
						57x3,5 ГОСТ 10704-76		
						Труба АСТ 3 № 2 ГОСТ 10705-80		
						L = 1120	1	8,0кг
						Чро.Лки		
						Б-50x50x5 ГОСТ 8509-74		
						Читаяк 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-50x50x5 ГОСТ 8509-74		
						Читаяк БСТ 3 № 5 ГОСТ 535-79		
Б4	13				03.013	L раз = 6600	1	24,9кг

Привязан		
Изм. №		

БП.03.000

Лист 2

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

КАМАЗ СЕРВИС Масштаб 1:10

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 АСТ 3 № 2 ГОСТ 535-79	1	0,14кг
Б4	2				03.002	Анchа		
						Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
						Лист БСТ 3 № 2 ГОСТ 14637-79	1	53,9кг
Б4	3				03.003	Обечайка		
						Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
						Лист БСТ 3 № 2 ГОСТ 14637-79	1	122кг
Патрубки								
Б4	4				03.004	Труба		
						57x3,5 ГОСТ 10704-76		
						АСТ 3 № 2 ГОСТ 10705-80	3	0,51кг
Б4	5				03.005	Труба		
						89x4,5 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								
					17	Болт М.В. 6,5 S8		
						ГОСТ 7798-70	8	0,127кг
					18	Гайка М16 S ГОСТ 5915-70	8	0,03кг
					19	Прокладка А-50-16		
						ГОСТ 15180-70	2	0,001кг
					20	Фланец 50-16		
						ГОСТ 1255-67	1	2,58
					21	Труба 20x20x2		
						ГОСТ 17375-77	3	0,6кг
					22	Тройник 50x80		
						ГОСТ 17376-77	3	0,8кг
					23	Заглушка 50x80		
						ГОСТ 17379-77	1	0,2кг
Прочие изделия								
					25	Вентиль запорный		
						фланцевый 154 902		
						АЧ.50; Р=16	1	10,3

Привязан		
Изм. №		

БП.03.000

Лист 3

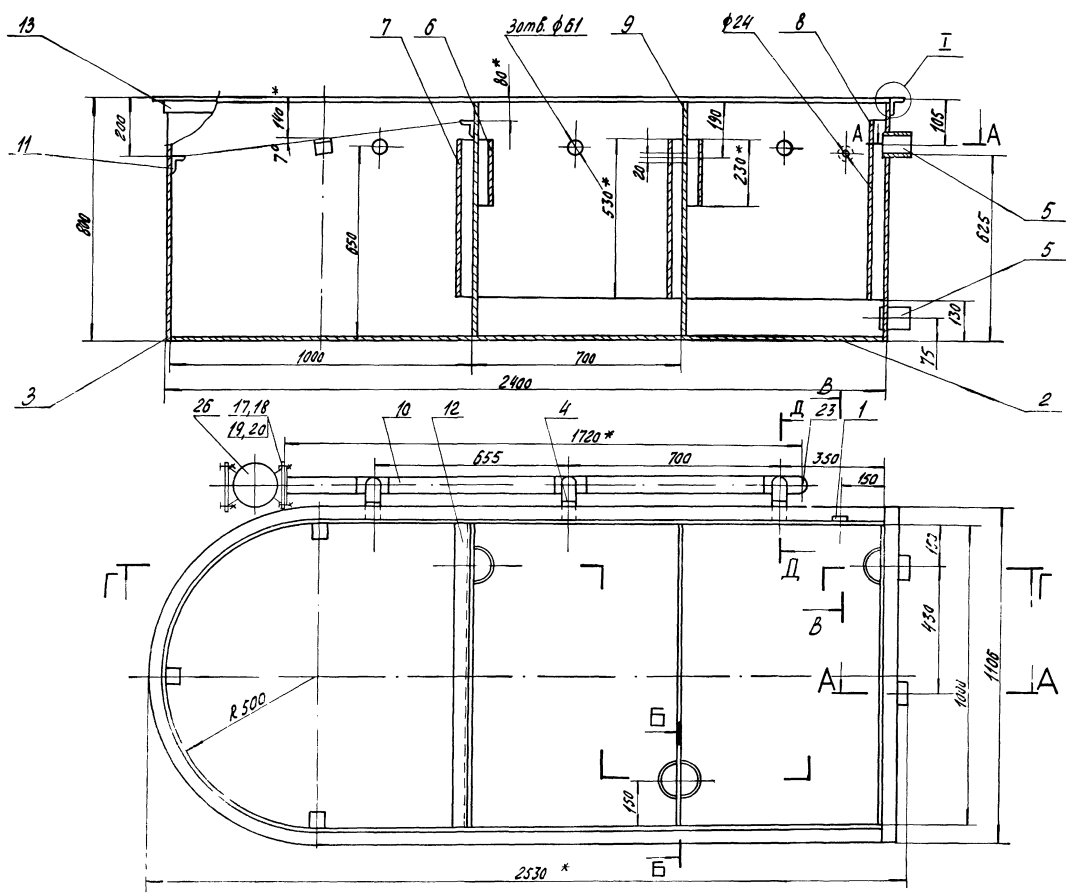
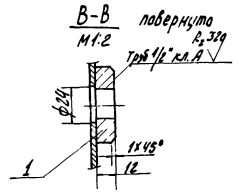
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	3	БП.03.000	И.И.И.	И.И.И.

КАМАЗ СЕРВИС Масштаб 1:10

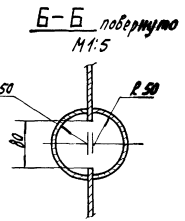
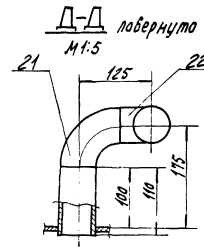
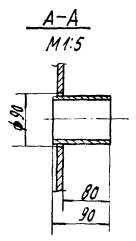
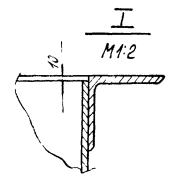
Технический проект 904-1-51

1 7 0 2 0 0 0 0 5

Г-Г



- 1.* Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 $\frac{IT}{100}$ степени точности по гост 8909-75.
4. Шероховатость поверхностей R_{a320} , обрабатываемых деталей без чертёжа - $\sqrt{\quad}$, необрабатываемых - ∇
5. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами гост 5264-80-Н1-Н2 гост 16037-80-Н2-У1.



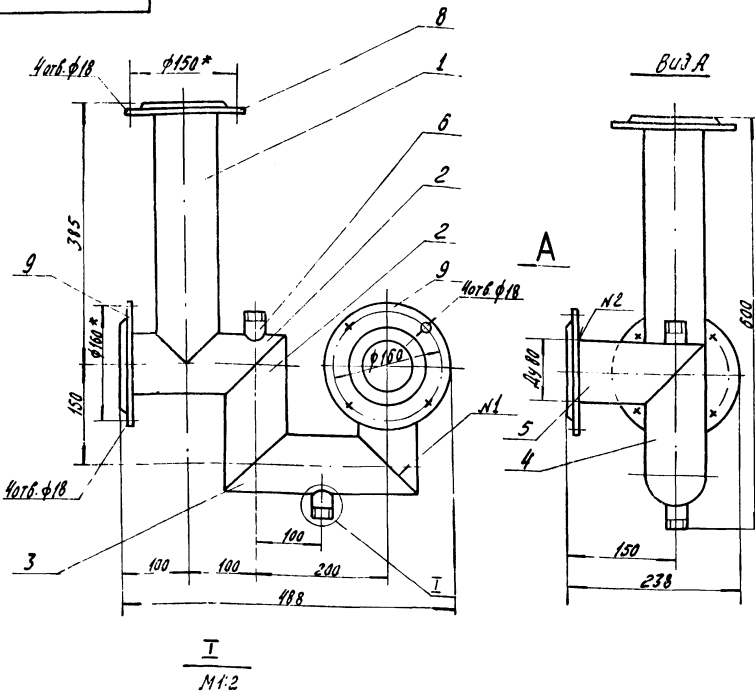
инв. № 3108/7

БЛ. 03. 000. СБ

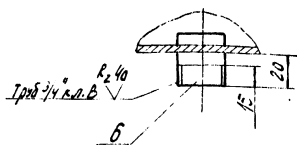
Лист	Масса	Масштаб
Р	281	1:10
Лист	Листов 1	
ТИПРОСТРОИТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР		

Исполнитель	№ докум.	Дата	Лист
Результат	Масштаб	Масштаб	Масштаб
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Масштаб

900004019



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



Привязан
ИМБ. №

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
Разраб.	М.И.П.И.Г.			
Прок.	Григорьев			
Исполн.	Сидорова			
Копировал	Давыдов			

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

Формат	Лист	№ докум.	Лист	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация								
БП	05.000.СБ	Сборочный чертёж						
Детали								
Ребра								
Б-20х20х3 ГОСТ Р509-78								
Углок БСТ по 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					
Круг В15 ГОСТ 2590-71								
Ст.3 по ГОСТ 535-79								
Б4	4	05.004	Сварка					
Лист Б-НН-4 ГОСТ 19903-74								
Лист БСТ по ГОСТ 14037-79								
Переменные данные для исполнения								
БП. 05.000-01								

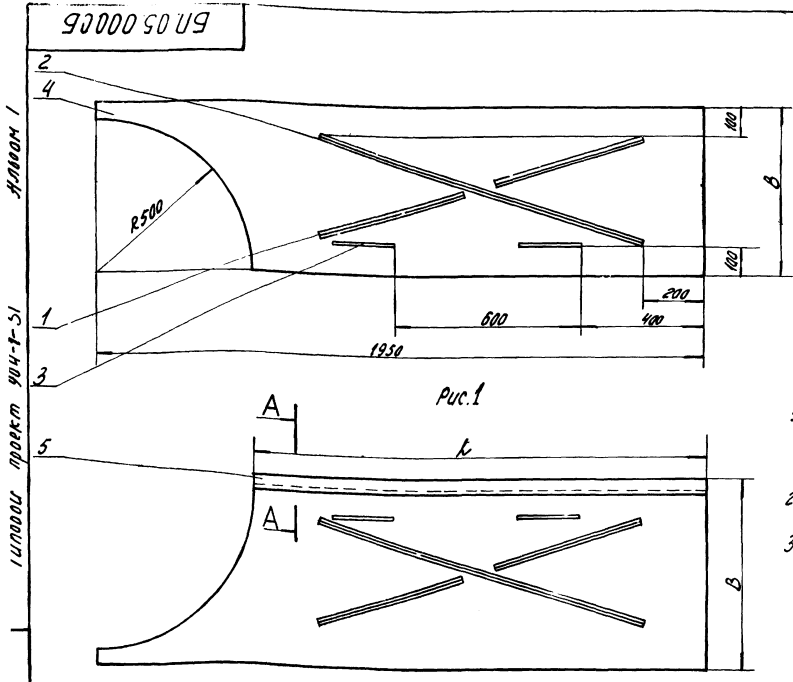
Привязан
ИМБ. №

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

Формат	Лист	№ докум.	Лист	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали								
Б4	5	БП	05.005		Накладка			
Лента 2х50 БСТ по								
ГОСТ 6009-74								
							1	1,15кг

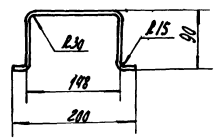
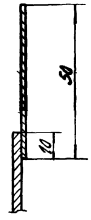
ИМБ. № докум. Лист

БП.05.000			
ИМБ. № 8108/7 41			
Сварка			
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 $R_{a,300}$ обрабатываемых деталей без чертёжа - $\sqrt{\quad}$, необрабатываемых - $\sqrt{\quad}$.

Рис. 2

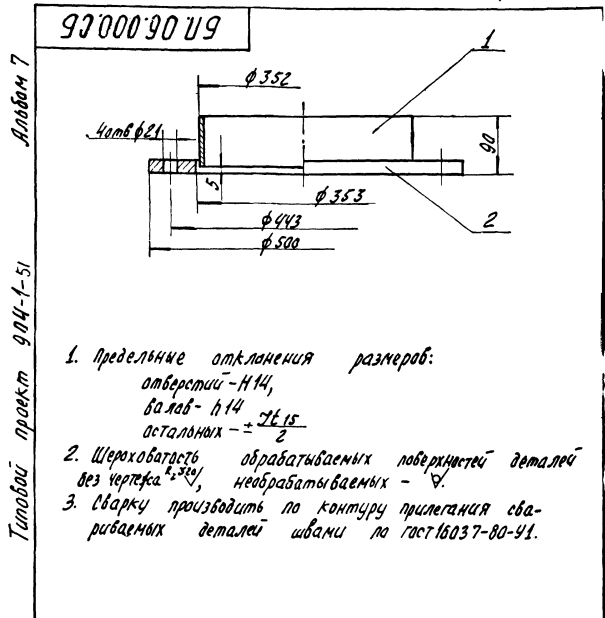
Обозначение	Рис.	Размеры мм		Масса кг
		L	B	
БП.05.000	1	-	550	33,85
-01	2	1450	590	35,0

Приблизн			
Изм. №			

БП.05.000.СБ				Лист	Масса	Масштаб
Сборка				Р	0,10	1:10
Сборочный чертёж				Лист	Листов 1	
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГипростройДОРМАШ	
		Разраб.	Малыга	21.11.84	Г. Ростов-на-Дону	
		Проб.	Григорьев	21.11.84	Формат А3	
		Н. контр.	Захарова	21.11.84		
		Изм.	Григорьев	21.11.84		
		Календик	Долгий	21.11.84		

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 Б07302 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
Трубоук				Р	10,2	1:5
				Лист	Листов 1	
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГипростройДОРМАШ	
		Разраб.	Малыга	21.11.84	Г. Ростов-на-Дону	
		Проб.	Григорьев	21.11.84		
		Н. контр.	Захарова	21.11.84		
		Изм.	Григорьев	21.11.84		
		Календик	Долгий	21.11.84		

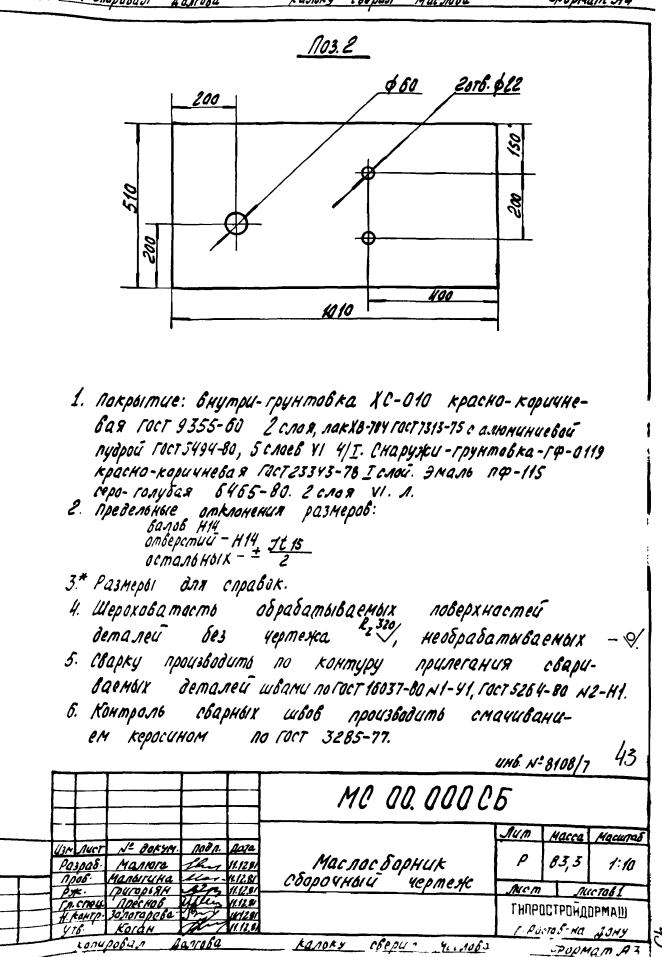
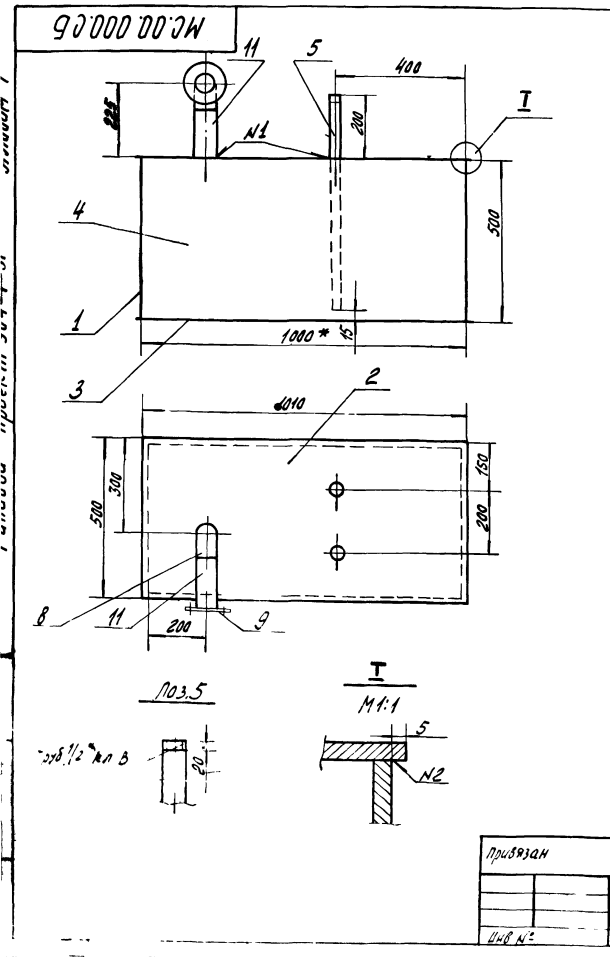


1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14
остальных - ± 0.15 .
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $R_{a,300}$, необрабатываемых - $\sqrt{\quad}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-У1.

БП.06.000.СБ				Лист	Масса	Масштаб
Трубоук				Р	10,2	1:5
Сборочный чертёж				Лист	Листов 1	
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГипростройДОРМАШ	
		Разраб.	Малыга	21.11.84	Г. Ростов-на-Дону	
		Проб.	Григорьев	21.11.84		
		Н. контр.	Захарова	21.11.84		
		Изм.	Григорьев	21.11.84		
		Календик	Долгий	21.11.84		

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Масса	Примечание
Документация						
	М.С. 00	000 СБ		Сборочный чертеж		
Детали						
БУ	1	00.001		Лист боковой		
				Б-ПН-4 гост 19903-74		
				Лист БС-3 №2 гост 14837-79		
				500x500	2	7,85 кг
БУ	2	00.002		Лист верхний		
				Б-ПН-4 гост 19903-74		
				Лист БС-3 №2 гост 14837-79		
				1010x510	1	15,55 кг
БУ	3	00.003		Лист нижний		
				Б-ПН-4 гост 19903-74		
				Лист БС-3 №2 гост 14837-79		
				1010x510	1	15,8 кг
БУ	4	00.004		Лист		
				Б-ПН-4 гост 19903-74		
				Лист БС-3 №2 гост 14837-79		
				1000x500	2	15,7 кг
БУ	5	00.005		Патрбок		
				Труба 15 гост 3262-75		
				р = 685	2	0,7 кг
Привязан						
Изм. №						
М.С. 00.000						
Изм. Лист			№ докум.	подп.	дата	
Разработ.			М.А. М.Г.О.	М.А.	11.11.81	
Проб.			М.А. М.Г.О.	М.А.	11.11.81	
Рис.			М.А. М.Г.О.	М.А.	11.11.81	
Н. Контр.			М.А. М.Г.О.	М.А.	11.11.81	
Чит.			М.А. М.Г.О.	М.А.	11.11.81	
Лист						2
Маслобарник				ГНПРОСТРОЙДОРМАШ		
Калуж. сверл. Маслово				г. Работно-на-Дону		
Формат А4				Формат А4		

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Масса	Примечание
Стандартные изделия						
	8			Повод 90°50 с/в		
				гост 17375-77	1	0,6 кг
	9			Фланец 25-10		
				гост 1255-57	1	1,50 кг
Материалы						
	11			57x40 гост 10704-76		
				Труба АСт 3 №2 гост 10705-80	0,31	М 5,23
Привязан						
Изм. №						
М.С. 00.000						
Изм. Лист			№ докум.	подп.	дата	
Разработ.			М.А. М.Г.О.	М.А.	11.11.81	
Проб.			М.А. М.Г.О.	М.А.	11.11.81	
Рис.			М.А. М.Г.О.	М.А.	11.11.81	
Н. Контр.			М.А. М.Г.О.	М.А.	11.11.81	
Чит.			М.А. М.Г.О.	М.А.	11.11.81	
Лист						2
Маслобарник				ГНПРОСТРОЙДОРМАШ		
Калуж. сверл. Маслово				г. Работно-на-Дону		
Формат А4				Формат А4		



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 Сформат 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. Указания по эксплуатации

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

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

Инд. №

В.П. 00.000.ТУ

Ванна для промывки ячеек фильтров

Лист 1 из 3
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Рыбинск-дому

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
А2	ВЛ 00.000.СБ	Сборочный чертеж		
		Обработанные единицы		
А4	1 01.000	Металлоконструкция	1	
А4	2 02.000	Барбатер	1	
А4	3 03.000	Лоддон	1	
А4	4 04.000	Крышка	1	
		Цельм		
Б4	6 00.001	Опора		
		Бракер 50x100 сарт 4		
		ГСТ 8406-68	2	1,56 кг
Б4	7 00.002	Прокладка		
		Колпачо 12-0x38		
		Гост 9833-73	1	0,0001 кг

Привязан

Инд. №

В.П. 00.000

Типовой проект 904-1-51 Яльбом 7

Имя Фамилия Имя Отчество

Яльбом 7

Типовой проект 904-1-51

Имя Фамилия Имя Отчество

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 по 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			Сгон 25	1	0,2 кг
				Гост 8989-75	1	0,2 кг
				Прочие изделия		
	15			Вентиль запорный муфтовый Ду 25, Ру 16 154 В.П.2	1	1,75 кг
	17			Кран проходной саломниковый муфто- вый Ду 25, Ру 10 114 Б.Б.К	1	18,5 кг
Прибылан						
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.						
Калиму Свечел Мислова						Формат А4

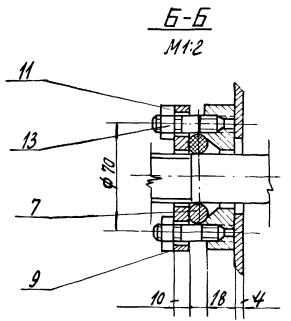
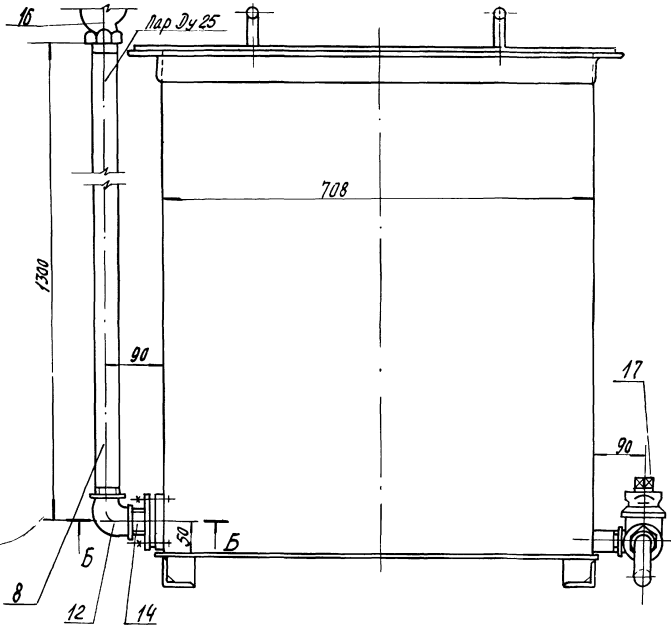
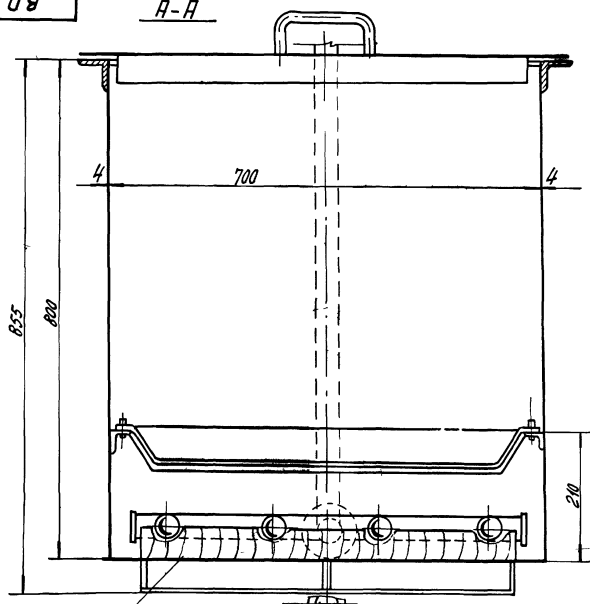
Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3		В.П.02.000.СБ		Оборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1	02.001		Труба продольная Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75 L=600	2	1,434 кг
Б4	2	02.002		Труба поперечная Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75 L=557	4	1,315 кг
Б4	3	02.003		Заглушка 340 ГОСТ 2590-80 Крп 27,3 по 2 ГОСТ 235-79 L=5	4	0,05 кг
Б4	4	02.004		Патрубок Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75 L=130	1	0,311 кг
Прибылан						
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.						
Калиму Свечел Мислова						Формат А4

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 по 2 ГОСТ 8732-78 L=2000	1	10,5 кг
Б4	2	01.002		Обечайка 6-10x5 ГОСТ 1903-79 Лист 6-10x5 по 2 ГОСТ 1903-79	1	66,6 кг
Б4	3	01.003		Днище 6-10x5 ГОСТ 1903-79 Лист 6-10x5 по 2 ГОСТ 1903-79	1	20,35 кг
Б4	4	01.004		Труба оцинкованная Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75 L=80	1	0,143 кг
Б4	5	01.005		Редуктор 6-10x5 ГОСТ 1903-79 Лист 6-10x5 по 2 ГОСТ 1903-79	6	0,09 кг
				Палец 6-10 ГОСТ 2590-80 Крп 27,3 по 2 ГОСТ 235-79 L=35	4	0,022 кг
				Комплектный 6-10x5 ГОСТ 1903-79 Уголок 6-10x5 по 2 ГОСТ 8732-78 L=50	4	0,108 кг
				Шайба 6-10 ГОСТ 2590-80 Крп 27,3 по 2 ГОСТ 235-79 L=16	1	0,75 кг
				Плоско 6-10x5 ГОСТ 8732-78 L=50 Уголок 6-10x5 по 2 ГОСТ 8732-78 L=50	2	2,3 кг
Прибылан						
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.						
Калиму Свечел Мислова						Формат А4

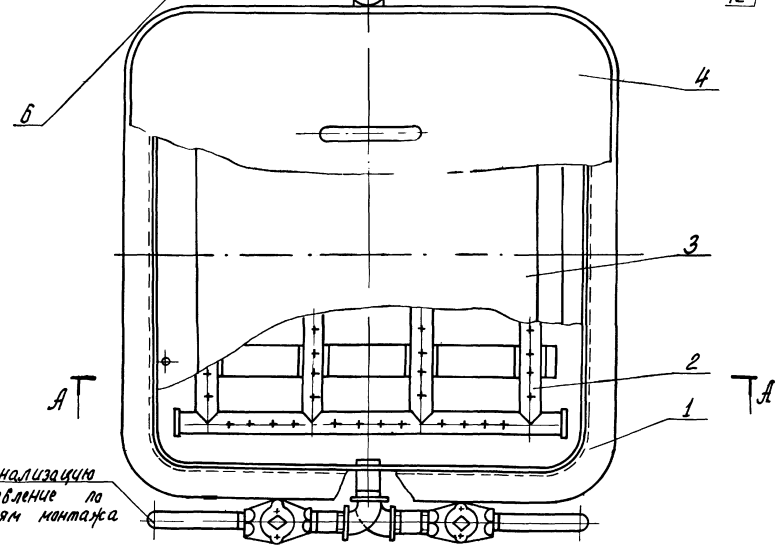
Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3		В.П.03.000.СБ		Оборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1	03.001		Палка 4-14x34 ГОСТ 103-76 Палка 4-14x34 по 1 ГОСТ 103-76 L=93	4	0,087 кг
Б4	2	03.002		Корыто 6-10x5 ГОСТ 1903-79 Лист 6-10x5 по 2 ГОСТ 1903-79	1	10,8 кг
Прибылан						
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.						
Калиму Свечел Мислова						Формат А4

УД 000 00 04

А-А



Типовой проект 904-1-51 Ялбам 7



В канализацию
управление по
условиям монтажа

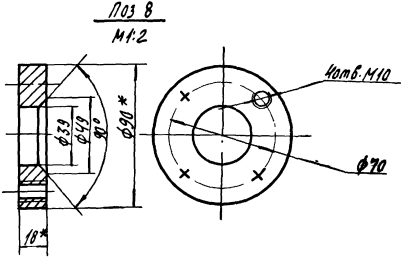
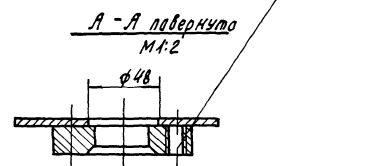
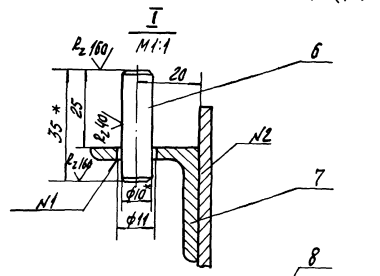
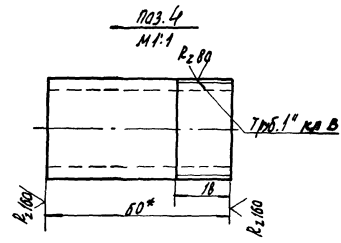
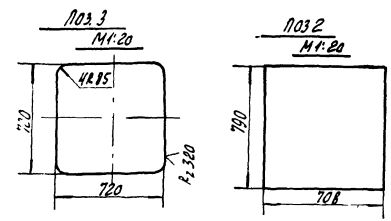
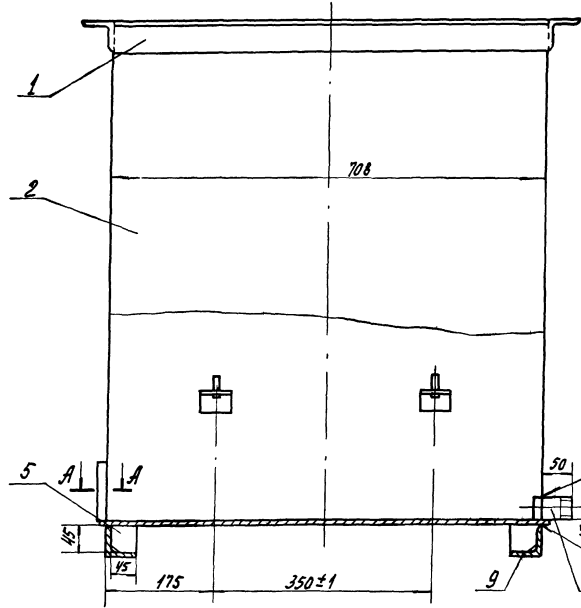
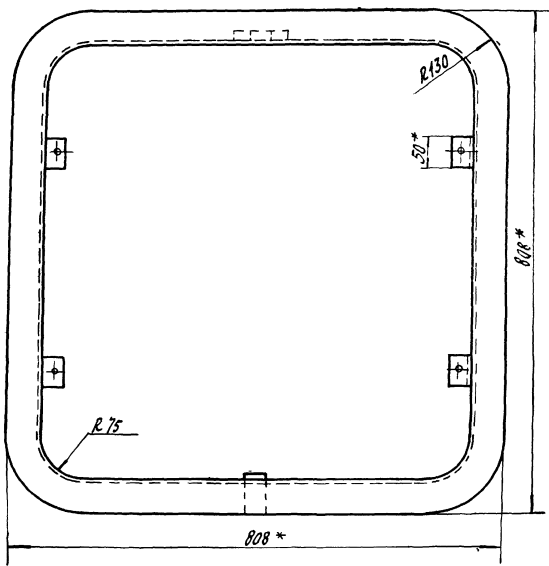
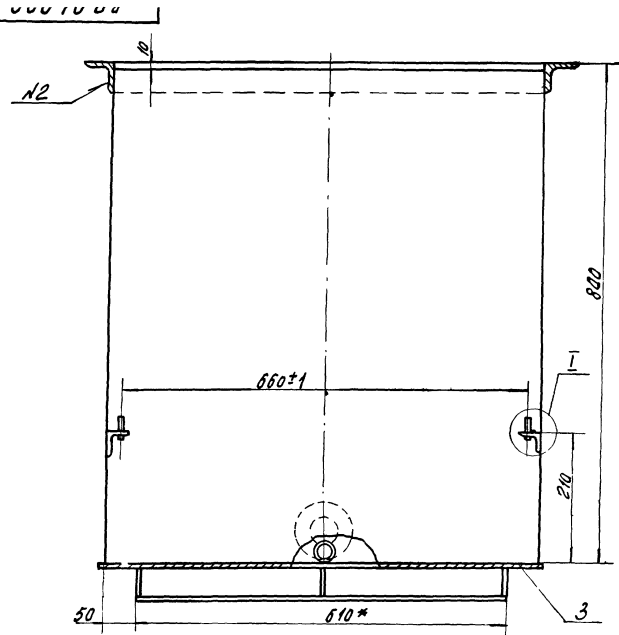
1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-80 2 слоя. Лак ХВ-704 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев VI. 4/1, снаружи - лак БТ-577 ГОСТ 5831-79 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 2 слоя VI. 1.
2. Предельные отклонения размеров:
баллов - h 14,
остальных ± 0.15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

Инв. № 8108/9			40		
ВП. 00.000.СБ					
ванна для промывки ячеек фильтров сварочный чертеж.				Лист	Масштаб
				Р	1:5
				Лист	Листов
ГИПРОСТРОЙДАРМАЦИ г. Ростов-на-Дону					

Привязан	Уч. проект	Ил. докум.	Лист	Дата
	Разработ.	Удостоверен	Исполн.	
	Провер.	Удостоверен	Исполн.	
	Соглас.	Удостоверен	Исполн.	
	Н. Контр.	Удостоверен	Исполн.	
	И. Контр.	Удостоверен	Исполн.	

Типовой проект 904-1-51

Имя, фамилия, должность



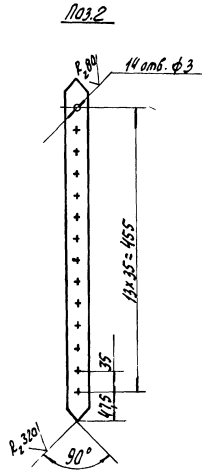
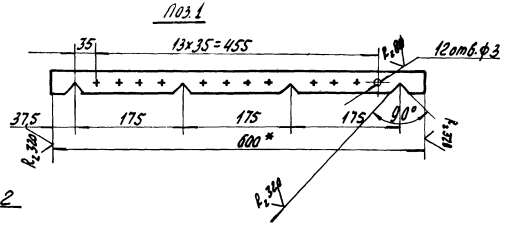
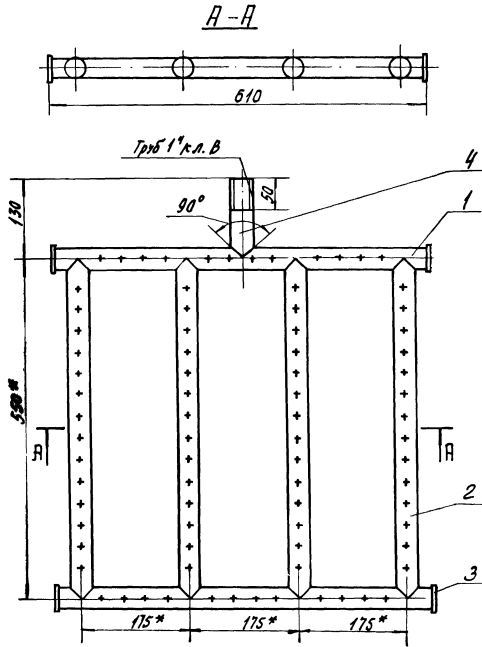
- 1.* Размеры для оправки
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - н14, ± 0.15
остальных
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9^д степени точности гост 5909-75.
4. Сварку производить по контуру прилегающей свариваемых деталей швами по гост 16037-80 Н1-У1, гост 5254-80, Н2-Н2, Н3-Т1

инв. №- 8108/7 47

ВН. 01. 000 СБ

Приемы	Имя	№ докум.	Подп.	Дата	Металлоконструкция Сборочный чертеж.	Лит.	Масштаб	Машиный
	Имя	№ докум.	Подп.	Дата		Р	1:5	Масштаб
	Имя	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов	
	Имя	№ докум.	Подп.	Дата		ГНПРостройДРМАШ		

ВН.02.000.СБ



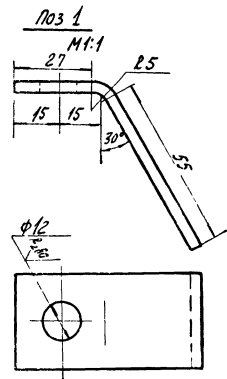
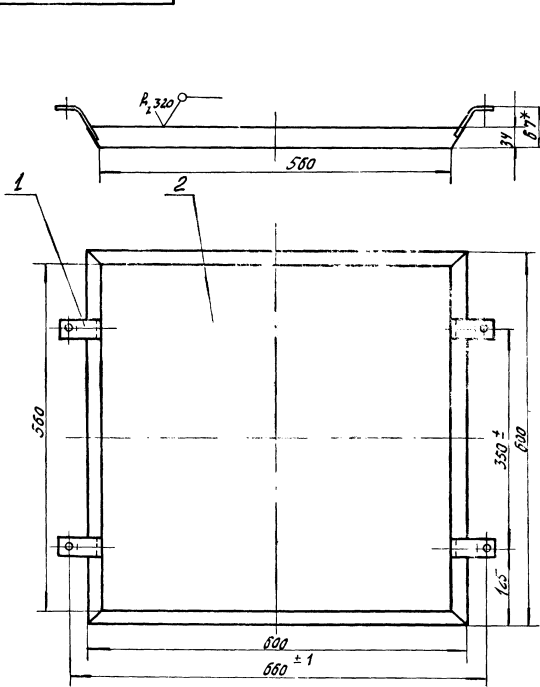
1. Предельные отклонения угловых размеров по 9^ю степени точности гост 5909-75.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий-Н14, валов-н14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $R_{a3.2}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания детали 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		
ГНПРОСТАНДОРМАШ				г. Ростов-на-Дону		
Формат А3						

Приказан	Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
И.Контр.	И.Зав.цехом	И.Маст.	И.Слес.	И.Слес.
И.Маст.	И.Слес.	И.Слес.	И.Слес.	И.Слес.

Копирбай Копирбай Копирбай Копирбай Копирбай

ВН.03.000.СБ

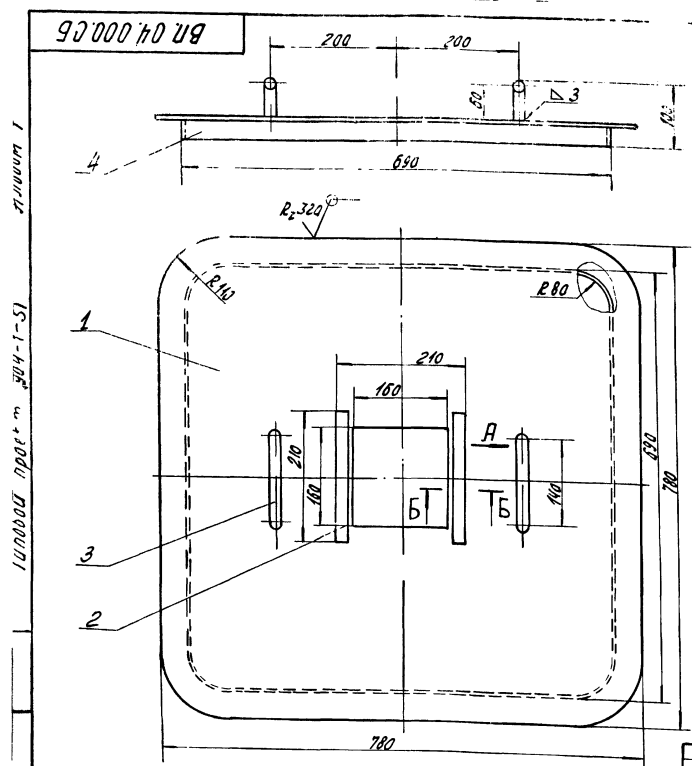


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий-Н14, валов-н14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания детали швами по гост 5264-80-Н2.
3. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертёжа $R_{a3.2}$.
- 4.* Размеры для справок.

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

Приказан	Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
И.Контр.	И.Зав.цехом	И.Маст.	И.Слес.	И.Слес.
И.Маст.	И.Слес.	И.Слес.	И.Слес.	И.Слес.

Копирбай Копирбай Копирбай Копирбай Копирбай



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

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

Лист	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Документация</u>						
А3			В.П. 04. 000. СБ	Оборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б4	1		04.001	Лист воронки Лист 5-10-10-3 ГОСТ 19904-74 Лист 5-10-10-3 ГОСТ 19904-74	1	218 кг
Б4	2		04.002	Направляющая ГОСТ 2539-76 Классиф. 42-7-8 ГОСТ 1051-73 L=210	2	0,122 кг
Б4	3		04.003	Рычаг ВН 04.001.2590-80 Крм 25.8 по 2 ГОСТ 535-74 L=270	2	0,38 кг
Б4	4		04.004	Рычаг Л-1 4-34 ГОСТ 105-76 Палка 0817-2-1 ГОСТ 535-74	1	2,45 кг

Государственный институт по проектированию заводов дорожнего строительного и коммунального машиностроения.

Гипростройдормаш

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

В.П. 04. 000.			
Крышка	Лист	Листов	Листов
	Р		

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

привязан			

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 Давыдов				Копировал Маслова	

№ 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	Брзак гост 9185-61, 50x33	2	1,56кг
4	00.002	Змевики	1	
4	00.003	Отвек	1	
4	00.004	Трба 20x4 гост 3262-75	2	2,02кг
		Фланец	2	

привязан			

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 Давыдов				Копировал Маслова	

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 слиба конденсата.

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

1.4. Маркировка.

1.4.1. В любом удобном для маркировки месте маркировать ВЗ.00.00.000

1.4.2. Маркировку 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
Ванна для зарядки ячеек фильтров

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

Лист 2 из 2
Ванна для зарядки ячеек фильтров

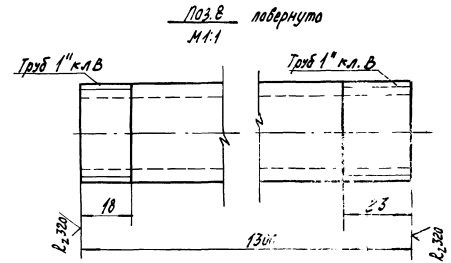
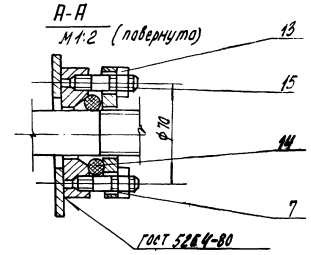
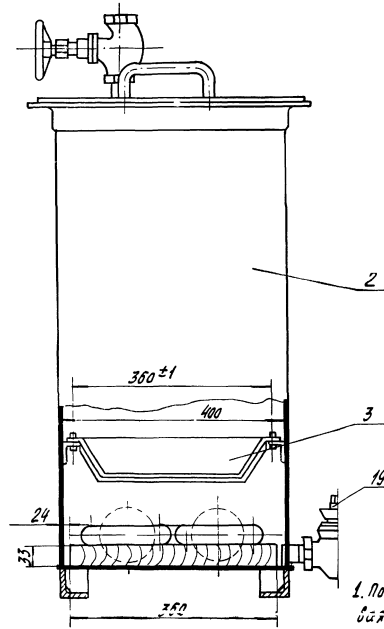
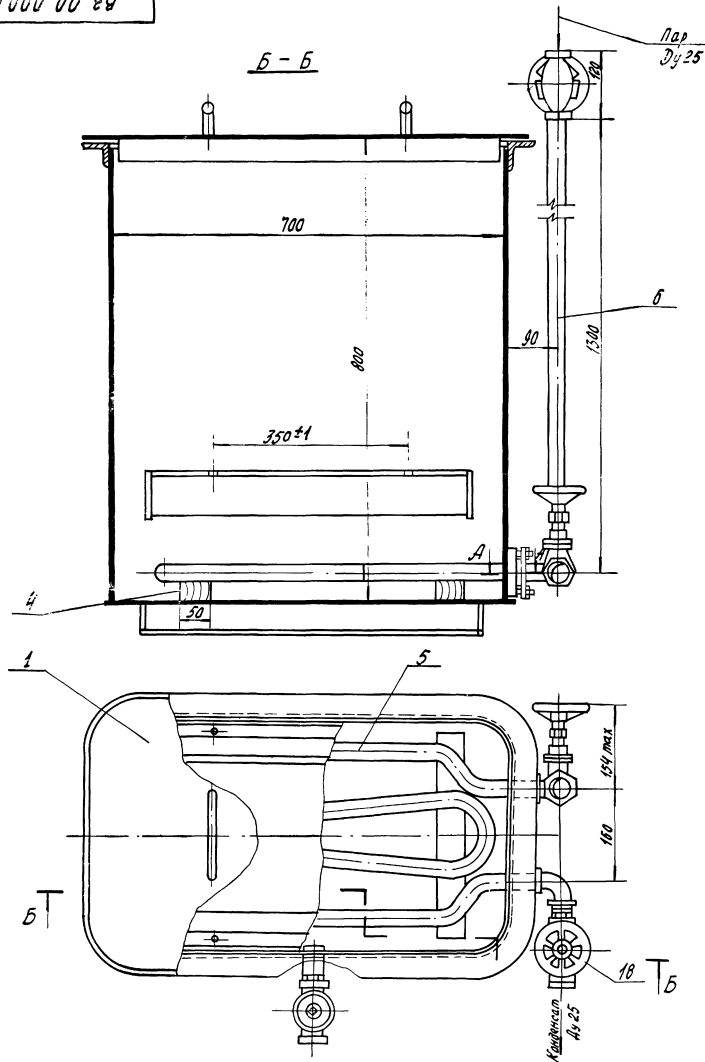
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Стандартные изделия		
13		Гайка М 10,50		
		гост 5915-70	8	6,01кг
14		прокладка А-32-10		
		гост 15100-70	2	0,001кг
15		Штылок АМ 10x50		
		гост 9066-75	8	0,002кг
		Прочие изделия		
18		Вентиль затворный муфтовый Дч25		
		15кч 18п2	2	1,4кг
19		Кран сальниковый муфтовый Дч25		
		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 Давыдов				Копировал Маслова	

51000 00 00

Альбом 7

Технический проект 304-51



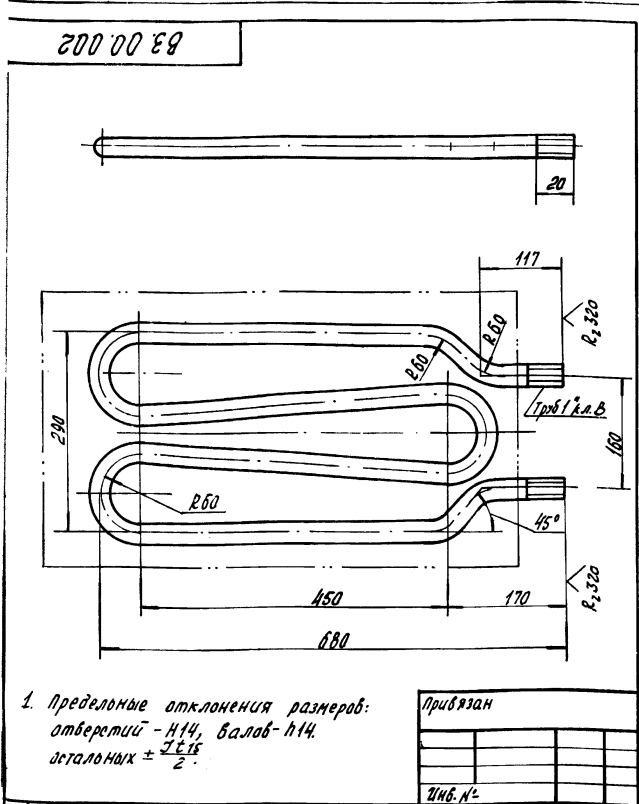
1. Покрытие: внутри-грунтовка ХО-6, эпоксидно-полиэфирная
 Гост 2355-80, 2-слой, лак ХВ-704-80, Гост 1316-80, в 2-х слоях
 эпоксидной грунтовкой Гост 5494-80, 6 слоев № 4/1.
 снаружи-грунтовка ГФ-0119 лакокрасочная Гост 23.13-78
 Гост Эмаль ПФ-115, серо-голубая 6435-80, 2-слой № 4/1.
 2. Неуказанные пределы отклонения:
 отверстий - Н 14,
 валов - Н 14,
 остальных - ± 0.15.

инв. № 8108/7 51

ВЗ. 00. 000.05

					Вит	Масштаб
Привязан	Чит. лист	№ докум.	Дата	Изм.	Р	1:5
	Разраб.	Выполнил	С	И	Лист 1	Листов 1
	Провер.	Инженер				
	Рис. гр.	Технический				

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



ВЗ.00.002

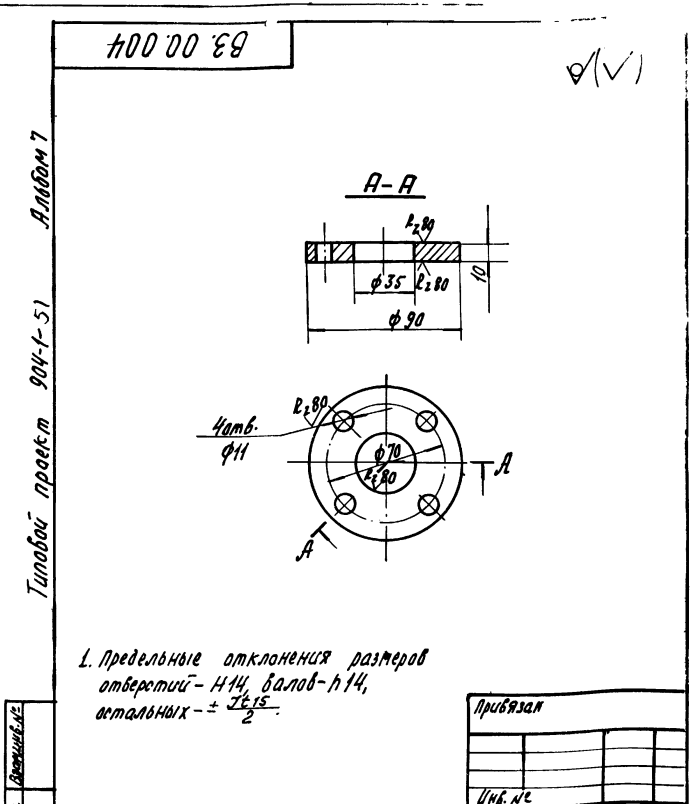
Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичев	В-1	И.И.В.	11.12.80	Р	б,б	1:5
Проб.	Григорьев	Г-2	И.И.В.		Лист	Листов	I
И.контр.	Залатарова	З-2	И.И.В.		Труба 20x2,5 гост 3262-75		
Увб.	Григорьев	Г-2	И.И.В.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Калерова		Долгова	Калюк сверил	Маслова	Формат А4		

Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Наименование	Кол-во	Примечание
<u>Документация</u>							
ВЗ		ВЗ.01.000.05			Оборачивающий чертеж		
<u>Детали</u>							
А4	1	01.001			Лист верхний	1	
А4	2	01.002			Рамка	1	
А4	3	01.003			ручка	2	

Привязан	
Инд. №	

ВЗ.01.000

Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичев	В-1	И.И.В.	11.12.80	Р	5,7	1:10
Проб.	Григорьев	Г-2	И.И.В.		Лист	Листов	I
И.контр.	Залатарова	З-2	И.И.В.		Крышка		
Увб.	Григорьев	Г-2	И.И.В.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Калерова		Долгова	Калюк сверил	Маслова	Формат А4		



ВЗ.00.004

Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичев	В-1	И.И.В.	11.12.80	Р	0,43	1:2
Проб.	Григорьев	Г-2	И.И.В.		Лист	Листов	I
И.контр.	Залатарова	З-2	И.И.В.		Фланец		
Увб.	Григорьев	Г-2	И.И.В.		Круг ВЗ гост 2590-80 СТ 3 № 2 гост 535-79		
Калерова		Долгова	Калюк сверил	Маслова	Формат А4		

ВЗ.01.001

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

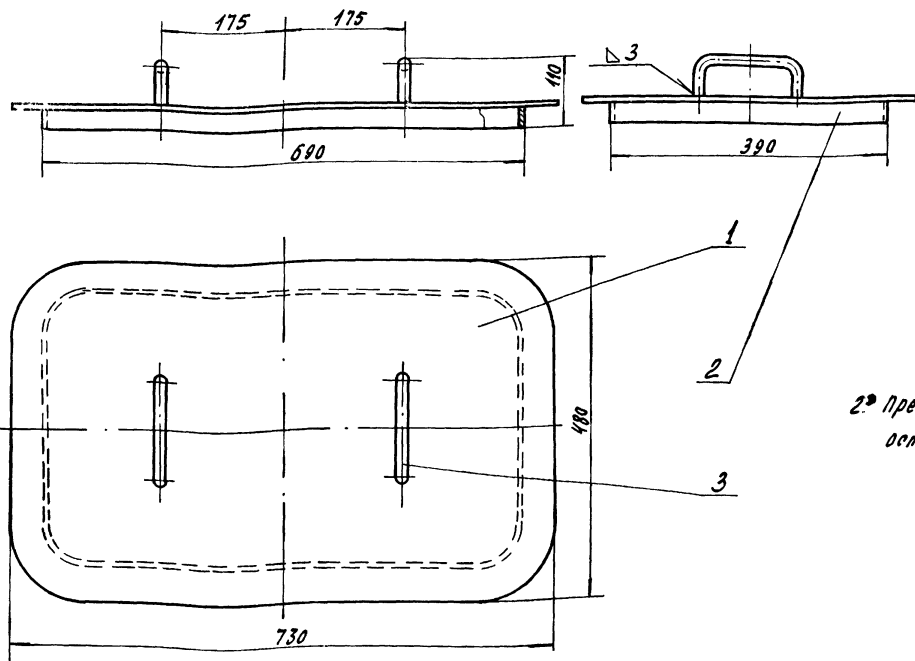
Привязан	
Инд. №	

ВЗ.01.001

Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичев	В-1	И.И.В.	11.12.80	Р	5,7	1:10
Проб.	Григорьев	Г-2	И.И.В.		Лист	Листов	I
И.контр.	Залатарова	З-2	И.И.В.		Лист верхний		
Увб.	Григорьев	Г-2	И.И.В.		Б-ПН-2 гост 1990-74 БСТ № 2 гост 149-37-79		
Калерова		Долгова	Калюк сверил	Маслова	Формат А4		

ВЗ.01.000СБ

Типовой проект 904-1-51



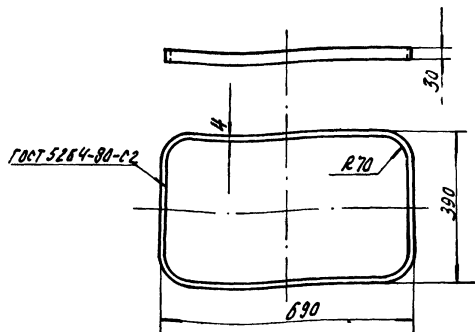
2. Предельные отклонения размеров:
остальных $\pm \frac{\pm 0.15}{2}$.

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

Типовой проект 904-1-51

ВЗ.01.002

R₃₂₀ (✓)



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

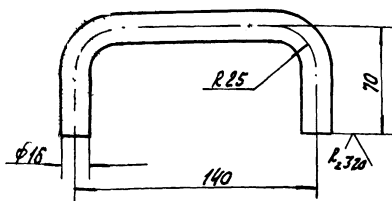
привязан	
Инв. №	

ВЗ.01.002

Лист	№ докум.	Лист	Дата	Рамка	Лист	Масса	Масштаб
Р	19	1:10					
Разработчик: Валюбинкова В.С.				Лист			
Проектировщик: Григорьев В.П.				Листов			
И. Кондр. Залатарова				ГИПРОСТРОИДОРМАШ			
Экз. Григорьев				г. Ростов-на-Дону			
Кат. №				Формат А3			

ВЗ.01.003

(✓)



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

привязан		Инв. №	53
		8108/7	

ВЗ.01.003

Лист	№ докум.	Лист	Дата	Ручка	Лист	Масса	Масштаб
Р	041	1:2					
Разработчик: Валюбинкова В.С.				Лист			
Проектировщик: Григорьев В.П.				Листов			
И. Кондр. Залатарова				ГИПРОСТРОИДОРМАШ			
Экз. Григорьев				г. Ростов-на-Дону			
Кат. №				Формат А3			

Экз.	Зона	Р.З.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А2			В3.02.000 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

В3.02.003

В3.02.000

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	Масса
Разраб.	Малюга	В.П.	И.И.В.	11.12.81	Р	1	5,18
Проб.	Григорьян	В.П.	И.И.В.	11.12.81	Листов 1		
И. контр.	Златарева	В.П.	И.И.В.	11.12.81	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Чиб.	Григорьян	В.П.	И.И.В.	11.12.81	г. Ростов-на-Дону		

Обечайка

Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
Лист 2 от 3 листов 148 37-79

В3.02.002

В3.02.002

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	Масса
Разраб.	Малюга	В.П.	И.И.В.	11.12.81	Р	1	1,6
Проб.	Григорьян	В.П.	И.И.В.	11.12.81	Листов 1		
И. контр.	Златарева	В.П.	И.И.В.	11.12.81	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Чиб.	Григорьян	В.П.	И.И.В.	11.12.81	г. Ростов-на-Дону		

Кронштейн

Б-38х36х4 ГОСТ 8509-80
В.Ст 3 по 2 ГОСТ 535-79

В3.02.005

В3.02.005

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	Масса
Разраб.	Малюга	В.П.	И.И.В.	11.12.81	Р	1	0,22
Проб.	Григорьян	В.П.	И.И.В.	11.12.81	Листов 1		
И. контр.	Златарева	В.П.	И.И.В.	11.12.81	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Чиб.	Григорьян	В.П.	И.И.В.	11.12.81	г. Ростов-на-Дону		

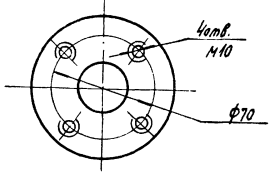
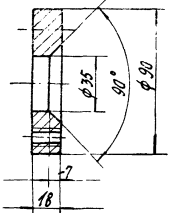
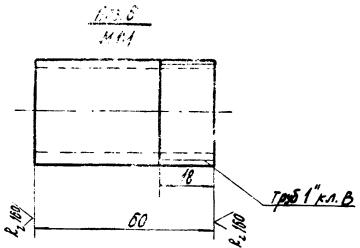
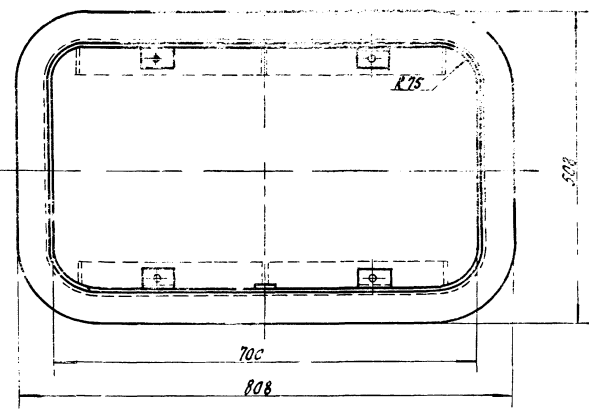
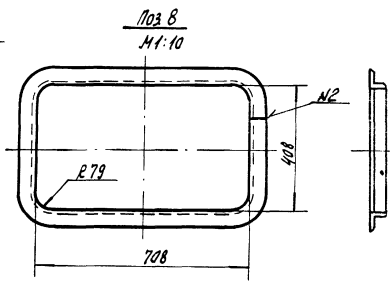
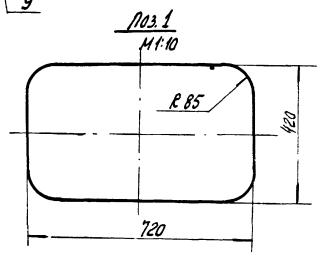
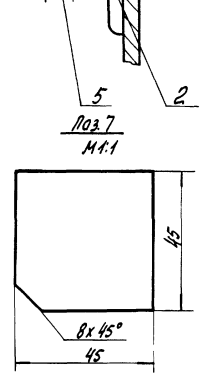
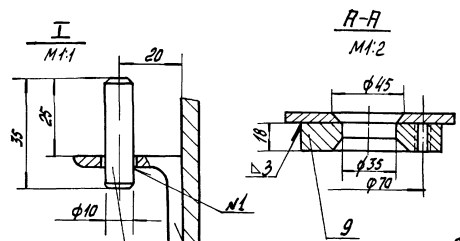
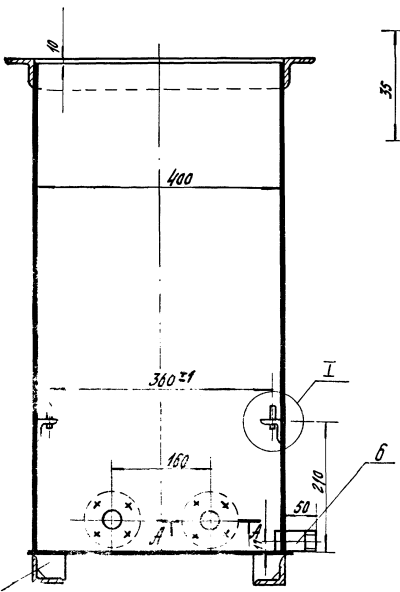
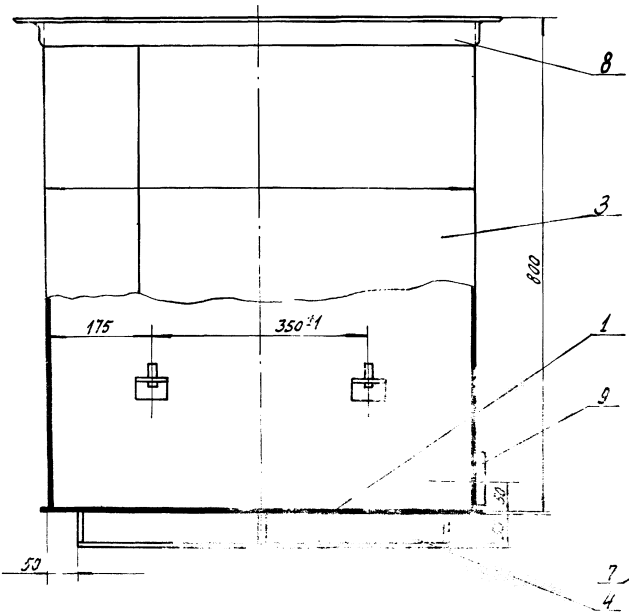
Палец

Б-10 ГОСТ 2590-80
Итак ст 3 по 2 ГОСТ 535-79

Ч. 01.00.00.08

Р. 00000007

Таблица проект 01.01.01



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 чертёжа - Ч1.

инв. № 8108/7

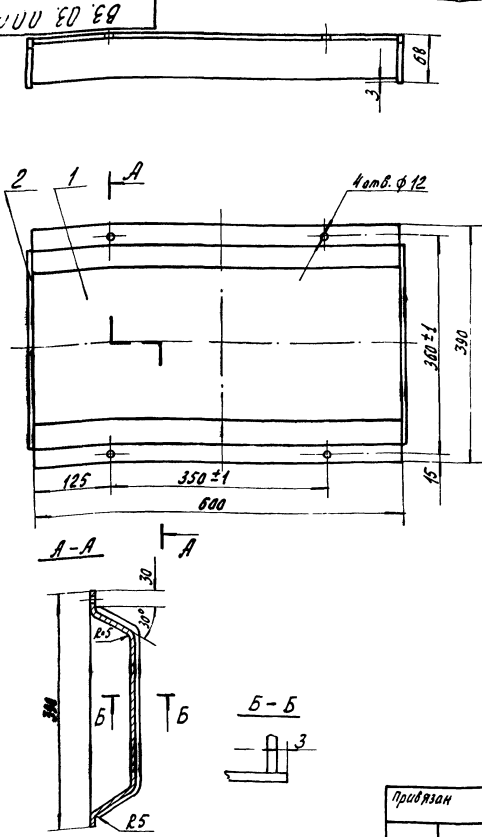
ВЗ.02.000.СБ

					Металлоконструкция			Лист	Масса	Кол-во
					Сварочный чертёж.			Р	78.5	1.0
Изм.	Исполн.	№ докум.	Дата	Взам.	Исполн.	Дата	Взам.	Лист	Масса	Кол-во

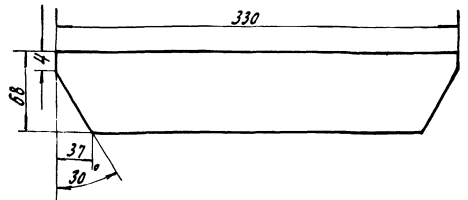
Таблица проект 01.01.01

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 $R_{a, max}$
4. Сборку производить по контуру прилегания свариваемых деталей и бама по ГОСТ 5264-80-ТД

ВЗ.03.000.СБ

Привязан	Изм. лист № докум.	Подп. дата	Лист	Масса	Масштаб
	Разработ. Валовичева	И.И.В.	Р	8	1:5
	Проектант	И.И.В.	Лист		Листов 1
	И.И.В.	И.И.В.	ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
	И.И.В.	И.И.В.	г. Ростов-на-Дону		
	Калинина Д.И.И.	Калинина Д.И.И.	Формат А3		

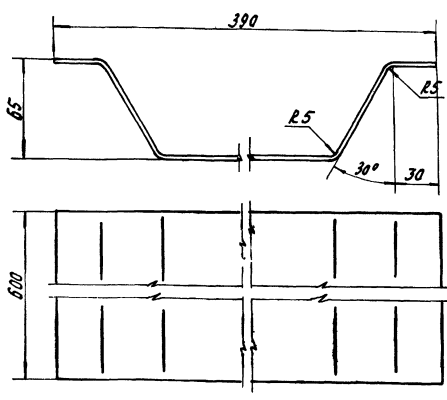
Поддон
Сборочный чертеж

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

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	Изм. лист № докум.	Подп. дата	Лист	Масса	Масштаб
	Разработ. Валовичева	И.И.В.	Р	6,5	1:2
	Проектант	И.И.В.	Лист		Листов 1
	И.И.В.	И.И.В.	ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
	И.И.В.	И.И.В.	г. Ростов-на-Дону		
	Калинина Д.И.И.	Калинина Д.И.И.	Формат А3		

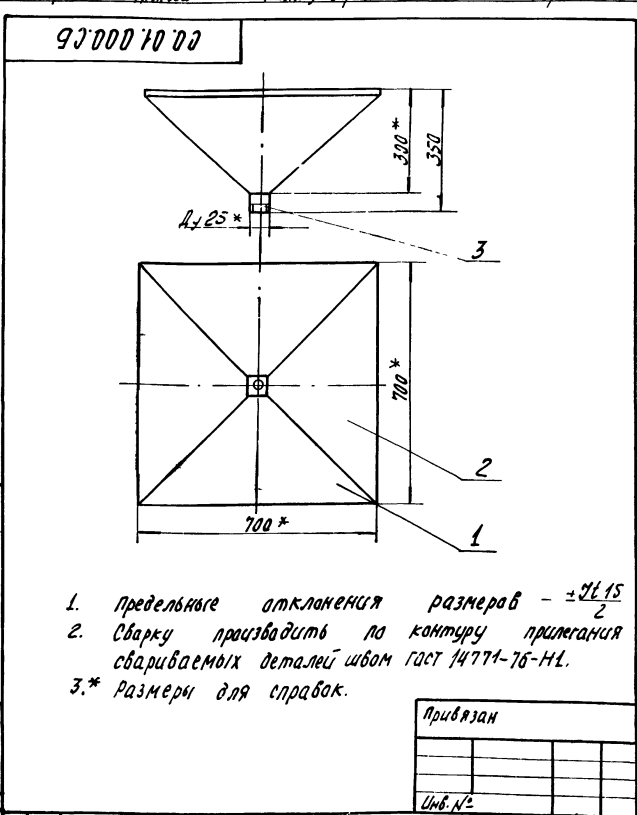
ВЗ.03.001

Кардита

Б-ПМ-5 ГОСТ 1993-79
Лист ВЗ.03.002 ГОСТ 1993-79

Формат Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А2		СО. 00. 00005	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	01.000	Бункер	1	
А4	2	02.000	Металлоконструкция	1	
			<u>Прочие изделия</u>		
	3		Кран проходной сальниковый муфтавич		
			А425 Ру10 Нч б/к	1	185 кг

Привязан				Име. №		
СО. 00. 000						
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	Маламба	1/1	И.И.И.		Р	1
Проб.						
Инж. контр.	Золотарева	И.И.	И.И.И.			
Утв.	Григорьян	И.И.	И.И.И.			
Копировал	Алабаба				Формат А4	



СО. 01. 000 СБ						
Бункер Сборочный чертеж.				Лист	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>		
А3		СО 01.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
А4	1	01.001	Боковина	1	
А4	2	01.002	Боковина	3	
А4	3	01.003	Патрубок	1	

Привязан				Име. №		
СО. 01. 000						
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	Маламба	1/1	И.И.И.		Р	1
Проб.						
Инж. контр.	Золотарева	И.И.	И.И.И.			
Утв.	Григорьян	И.И.	И.И.И.			
Копировал	Алабаба				Формат А4	

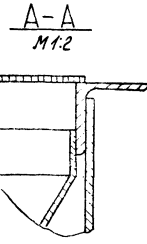
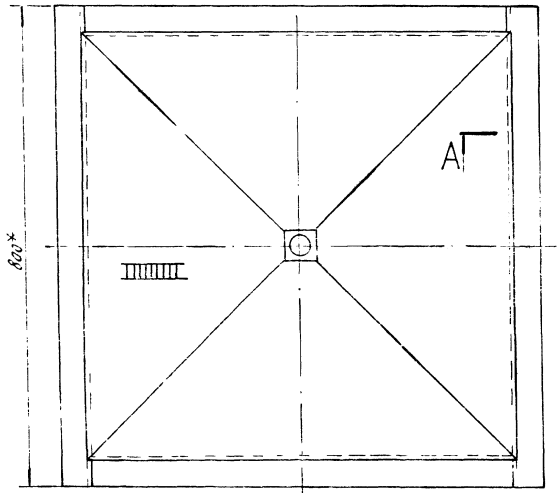
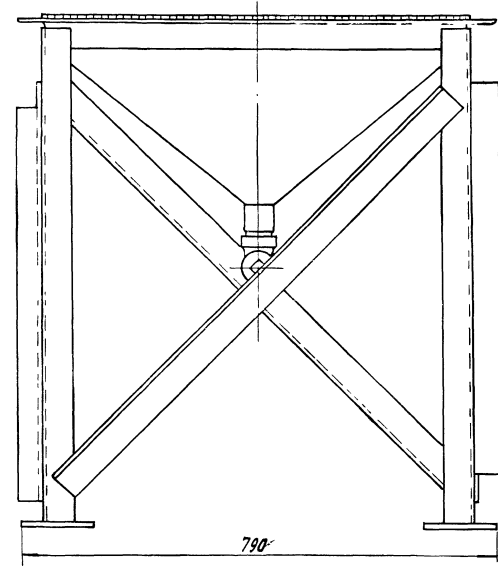
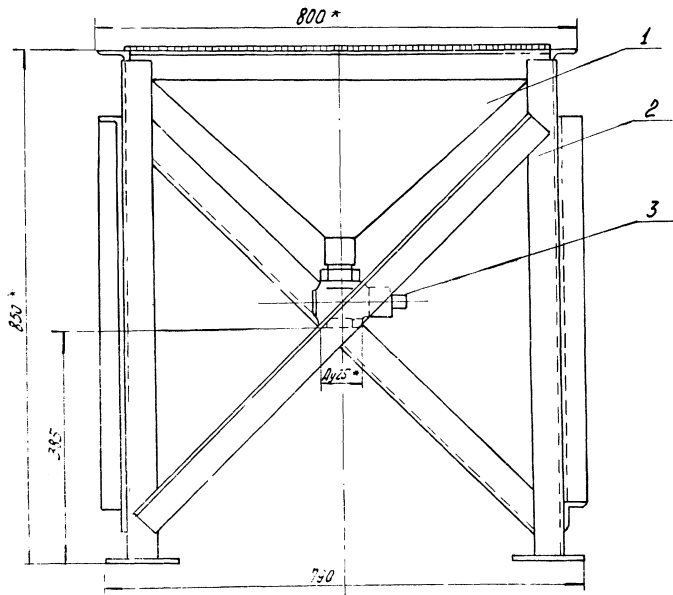
Формат Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А2		СО 02.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	02.001	Опора	4	0,57 кг
Б4	2	02.002	Створка	4	2,45 кг
Б4	3	02.003	Шайба	4	3,13 кг
Б4	4	02.004	Шайба	2	3,02 кг
Б4	5	02.005	Шайба	2	2,85 кг
			<u>Материалы</u>		
	6		Сетка №20-20	1	2,66 кг
			ГОСТ 16184-88		
			720x720		

СО 02 000						
Металлоконструкция				Лист	Листов	1
				Р		
				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
				г. Ростов-на-Дону		
				Формат А4		

92000 0000

Алюмин 7

Горючий пластик 2:4:1-51



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 - ± 14
остальных - ± 15 .
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 - ∇ .
- 6* Размеры для справок.

инв. № 8108/7 58

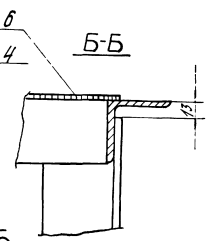
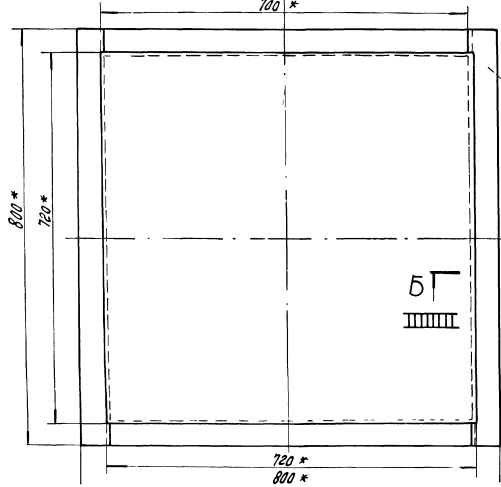
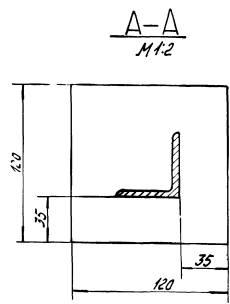
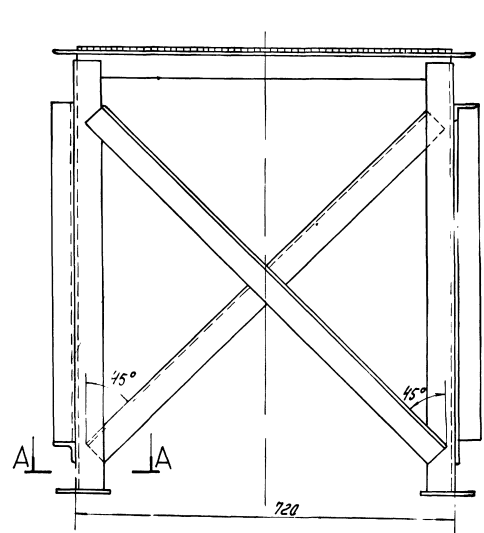
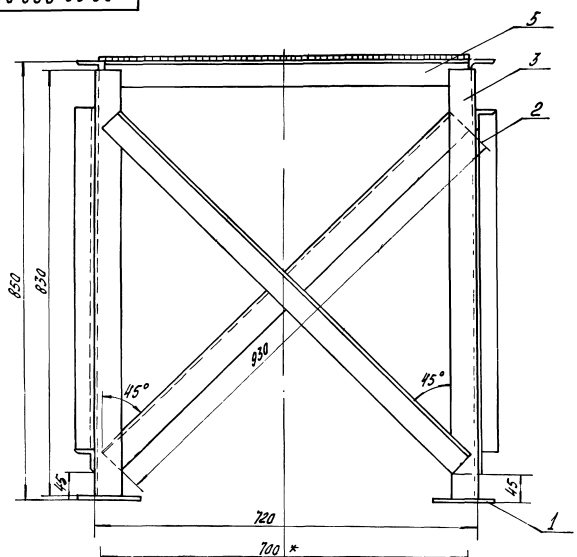
с.д. 00.000 с.б

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 $R_{a, \max} = 2,5$, а необрабатываемых — $R_{a, \max} = 1,5$.
2. Предельные отклонения размеров — $\pm 0,15$.
3. Предельные отклонения условий размеров по 90° 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.

С. 1001 2001 1001 1001

инв.н: 8108/7 59

СА 02.000.СБ

Приблан	Изм	Лист	№ докум.	Титул	Дата	Металлоконструкция сварочный чертёж	Лист	Масштаб	Масштаб ТД
	Разработ	Монтаж	Состав	Состав	Состав		Р	38,6	1:5
	Проект	Изготовление	Сборка	Сборка	Сборка		Лист	Листов	1
	Сдано	Сдано	Сдано	Сдано	Сдано		ГНРОСТРОИДОРМАШ		

100 01 001

Р. 320 (✓)

Вид А
М 1:2

1. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14 валов - Н14 остальных $\pm \frac{\pm 0.15}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-75

Привязан			
Инд. №			

СО. 01. 001			
Изм./Лист	№ докум.	подп.	дата
Разраб.	Маймига	ММ	11.11.11
Проб.	Григорьев	ММ	11.11.11
Взк.	Григорьев	ММ	11.11.11
И. Актр.	Землярева	В	11.11.11
УТВ.	Григорьев	ММ	11.11.11
Копирова	А. Валова		
Калек	Сверил	Маслова	Формат А4
Лист	Б-ПН-1 ГОСТ 19403-74	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Лист	Б-СТЗ-ПС-2 ГОСТ 14637-79	г. Ростов-на-Дону	
Р	1,3	1:10	
Лист	Листов 1		

100 01 002

Р. 320 (✓)

1. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14 валов - Н14 остальных $\pm \frac{\pm 0.15}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-75.

Привязан			
Инд. №			

СО. 01. 002			
Изм./Лист	№ докум.	подп.	дата
Разраб.	Маймига	ММ	11.11.11
Проб.	Григорьев	ММ	11.11.11
Взк.	Григорьев	ММ	11.11.11
И. Актр.	Землярева	В	11.11.11
УТВ.	Григорьев	ММ	11.11.11
Копирова	А. Валова		
Калек	Сверил	Маслова	Формат А4
Лист	Б-ПН-1 ГОСТ 19403-74	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Лист	Б-СТЗ-ПС-2 ГОСТ 14637-79	г. Ростов-на-Дону	
Р	1,3	1:10	
Лист	Листов 1		

100 01 003

Р. 320 (✓)

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

Привязан			
Инд. №			

СО. 01. 003			
Изм./Лист	№ докум.	подп.	дата
Разраб.	Маймига	ММ	11.11.11
Проб.	Григорьев	ММ	11.11.11
Взк.	Григорьев	ММ	11.11.11
И. Актр.	Землярева	В	11.11.11
УТВ.	Григорьев	ММ	11.11.11
Копирова	А. Валова		
Калек	Сверил	Маслова	Формат А4
Лист	Труба 25x25 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Р	0,12	1:1	
Лист	Листов 1		

60

Инд. № 8108/7

Листов 1
Типовой проект 904-1-51

Листов 1
Типовой проект 904-1-51

Листов 7
Типовой проект 904-1-51

Листов 1
Типовой проект 904-1-51

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

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

1982 год

Копировал 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. лоскут: 90-1-51

Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10

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

Типовой проект 904-1-51 Альбом 7

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

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10

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	
Прибылан						
Изм. №:						
БМ.00.000						
Изм.	Лист	№ док.	Лист	Лист	Лист	Лист
Разраб.	В.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.
Проф.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Н.Контр.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Упр.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Копировал Долгова			Копировал Долгова			Формат А4
Копировал Долгова			Копировал Долгова			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
Прибылан						
Изм. №:						
БМ.00.000						
Изм.	Лист	№ док.	Лист	Лист	Лист	Лист
Разраб.	В.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.
Проф.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Н.Контр.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Упр.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Копировал Долгова			Копировал Долгова			Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Исполнители

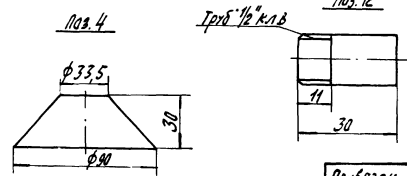
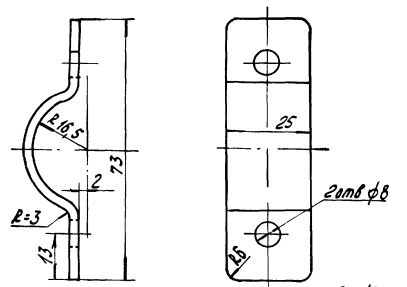
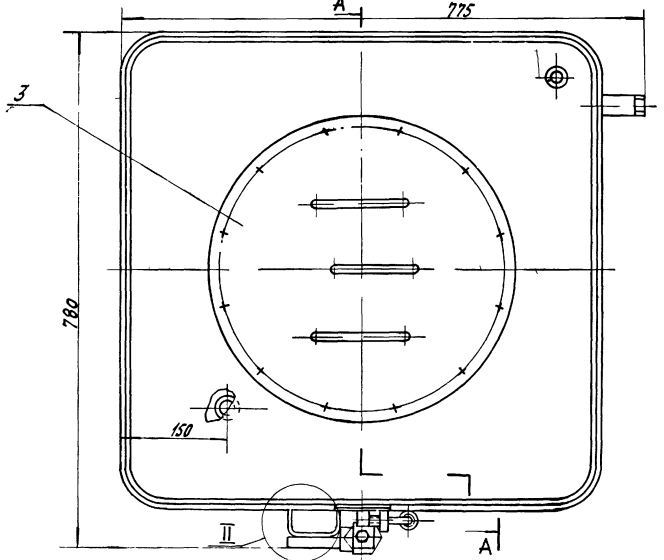
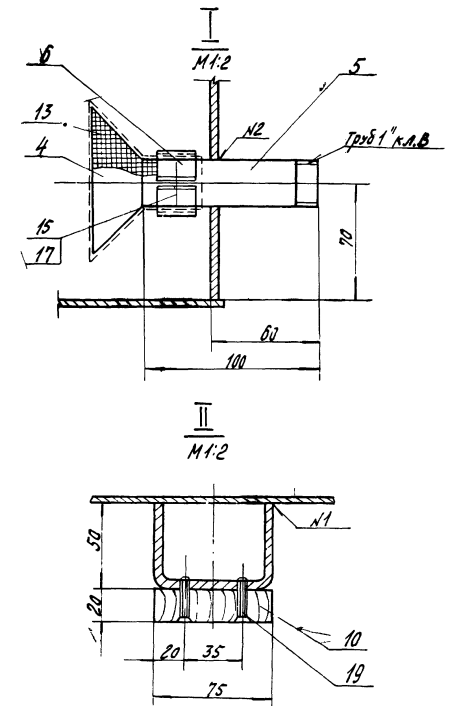
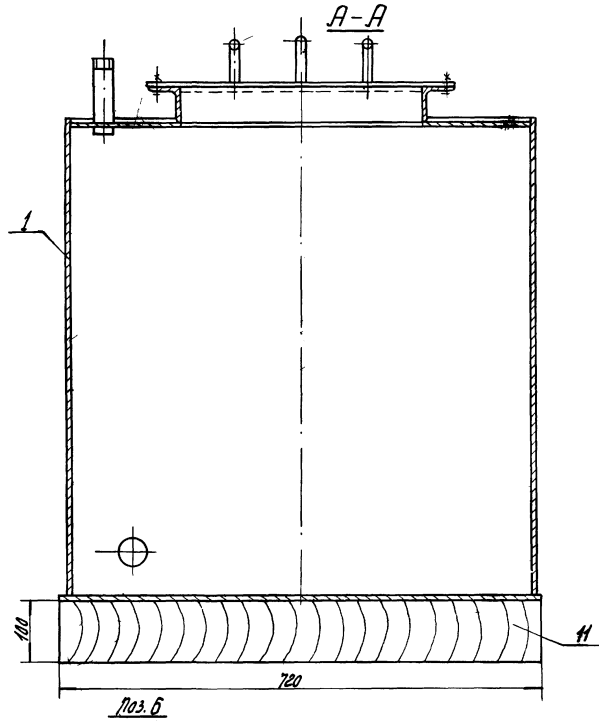
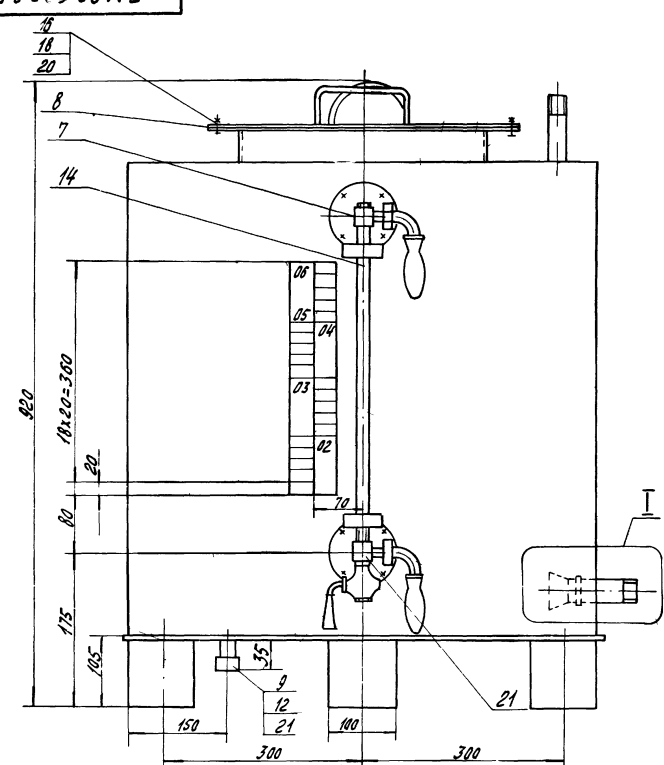
Альбом 7

Типовой проект 904-1-51

Исполнители

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>			
Б4	8	00.005	Картон А-10	ГОСТ 9347-74	1	0,003 кг
Б4	9	00.006	Прокладка	φ 40 φ 370	1	0,01 кг
Б4	10	00.007	Паронит	ЛОН-060	1	0,01 кг
Б4	11	00.008	Рейка	с делениями L=300	1	
			Рейка		3	18 кг
			Брус кленовый	100x100		
Б4	12	00.009	Труба	20x2,5 ГОСТ 3262-75 L=30	1	1,08 кг
Б4			<u>Материалы</u>			
	13		Сетка	М.05-020 ГОСТ 3025-88	1	0,47 кг
	14		Трубка	10x2,5-490	1	0,63 кг
<u>Стандартные изделия</u>						
	15		Болты	ГОСТ 7798-70		
	16		М 6x3,2-5,8		1	0,0094 кг
	16		М 10x2,5-5,8		12	0,028 кг
	17		Гайки	ГОСТ 5915-70		
	17		М 6,5		1	0,024 кг
	18		М 10,5		12	0,011 кг
	19		Винты	М 4x2,5-5,8 ГОСТ 14775-72	4	0,002 кг
	20		Шайба	10 ГОСТ 10906-78	1	0,012 кг
	21		Колодки	15 ГОСТ 8962-75	1	0,053 кг
Прибылан						
Изм. №:						
БМ.00.000						
Изм.	Лист	№ док.	Лист	Лист	Лист	Лист
Разраб.	В.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.
Проф.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Н.Контр.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Упр.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Копировал Долгова			Копировал Долгова			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	Болты	8-100 ГОСТ 2534-80	2	1,18 кг
Б4	2	01.002	Днище	Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74	1	20,4 кг
Б4	3	01.003	Лист верхний		1	
Б4	4	01.004	Обечайка		1	
Б4	6	01.005	Окоба	А-1 20x5 ГОСТ 103-76	2	0,15 кг
Б4	7	01.006	Патрубок	20x2,5-1000 ГОСТ 3262-75	1	0,263 кг
Б4	8	01.007	Фланец		1	
Прибылан						
Изм. №: 62						
Изм. №: 8108/7						
БМ.01.000						
Изм.	Лист	№ док.	Лист	Лист	Лист	Лист
Разраб.	В.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.
Проф.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Н.Контр.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Упр.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Копировал Долгова			Копировал Долгова			Формат А4



1. Предельные отклонения размеров валов - Н14 остальных - ± 0.15
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами ГОСТ 5264-80М-У2, ГОСТ 18037-80М2-У1
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a3.2}$

инв. № 8108/7

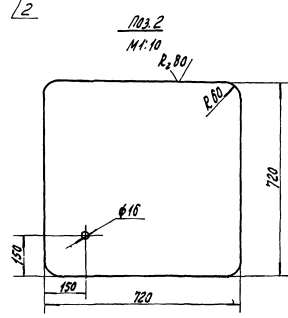
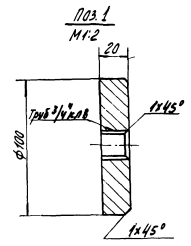
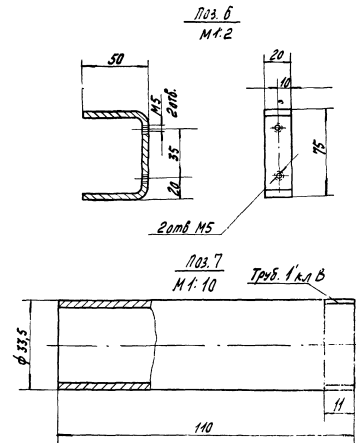
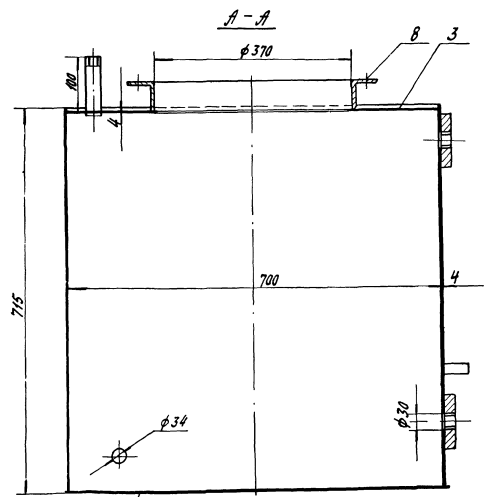
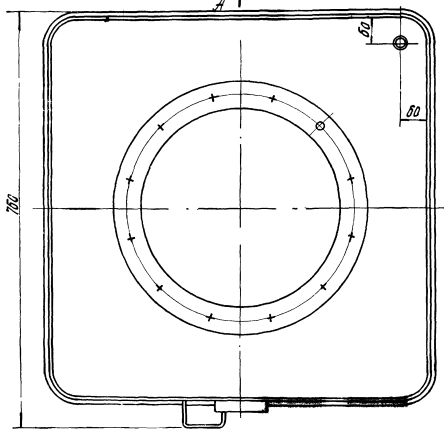
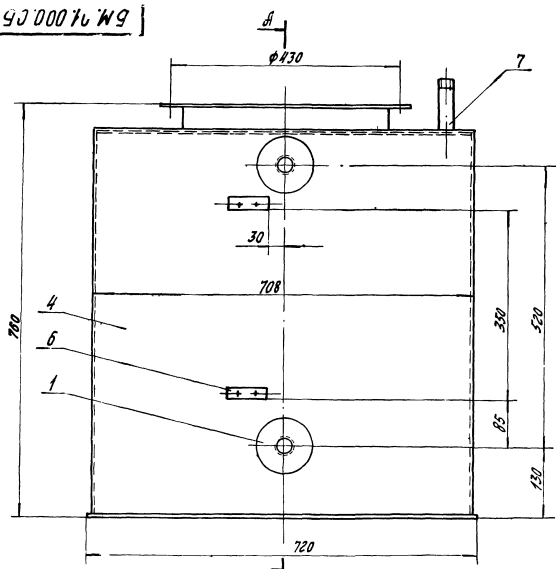
				БМ.00.0000СБ		Лист	Масса	Масштаб
				Бак расходный для масла V=300л		Р	Н14	1:5
				Сварочный чертеж		Лист	Листов	
				ГНПРОСТРОЙДОРМАШ				
				г. Ростов-на-Дону				

Привязан	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.
			Разраб. Малюга		11.10.80
			Проб. Малюга		11.10.80
			Рек. Просторов		11.10.80
			Св. спец. Просторов		11.10.80
			Н.в.инж. Яковлев		11.10.80
			С.в.б. Кочев		11.10.80

93 000 76 W9

Таблицы проект 804-1-51

Виды: фронтальный, боковой, вид сверху



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - Н4,
отверстий - $\pm \frac{15}{2}$
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа
3. Сварку производить по катруму присоединяя свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-80-94

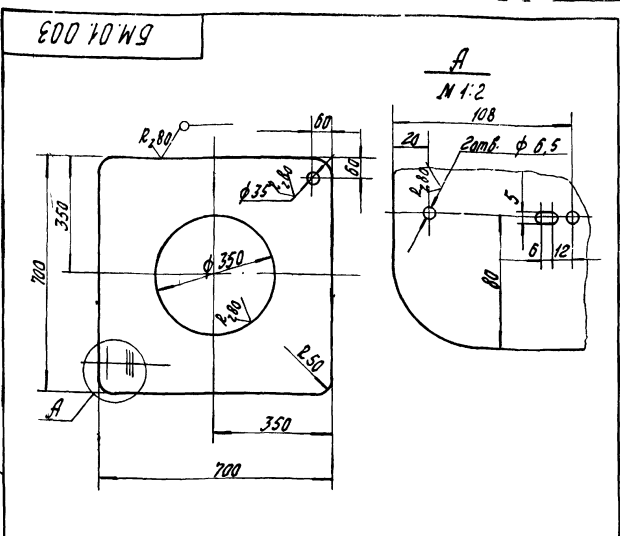
инв. № 8108/7

Б.М. 01. 000 СБ

				Лист	Кол-во	Масштаб
Привязан				Р	101.5	1:5
				Изм.	Листов	
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разработ.	М.И.Л.И.Г.	В.Л.	И.И.И.			
Проект.						
Экз.	Григорьев	Л.В.	И.И.И.			

Карпус бака
Сборочный чертеж

Типовой проект 904-1-51 Яголом 7



- Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - н14,
остальных - ± 0.15
- Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа

Привязан
Инд. №

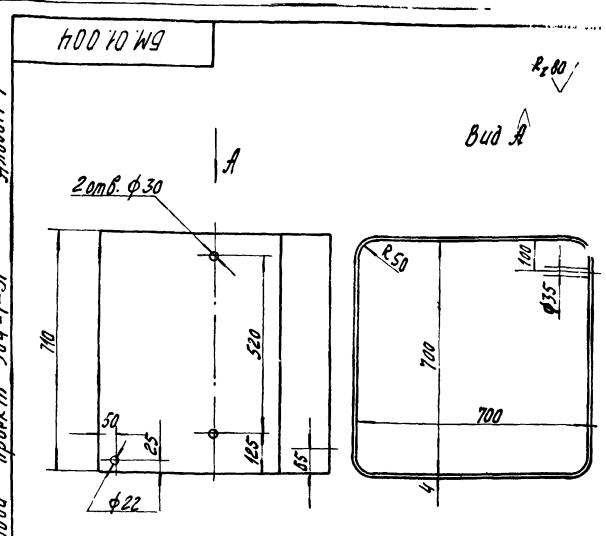
БМ.01.003

Лист верхний

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичева	В.И.	И.И.	И.И.	Р	12,4	1:10
Проб.	Григорян	Л.П.	И.И.	И.И.	Лист		Листов 1
Рук. гр.	Григорян	Л.П.	И.И.	И.И.			
И.Контр.	Земляева	Л.П.	И.И.	И.И.			
Утв.	Григорян	Л.П.	И.И.	И.И.			
Копировал	Долгова						

Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
Лист БСТ-3 по Б ГОСТ 14637-79
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Калыку сверил Маслова
Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Яголом 7



- Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14, валов - н14,
остальных - ± 0.15
- Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-С2

Привязан
Инд. №

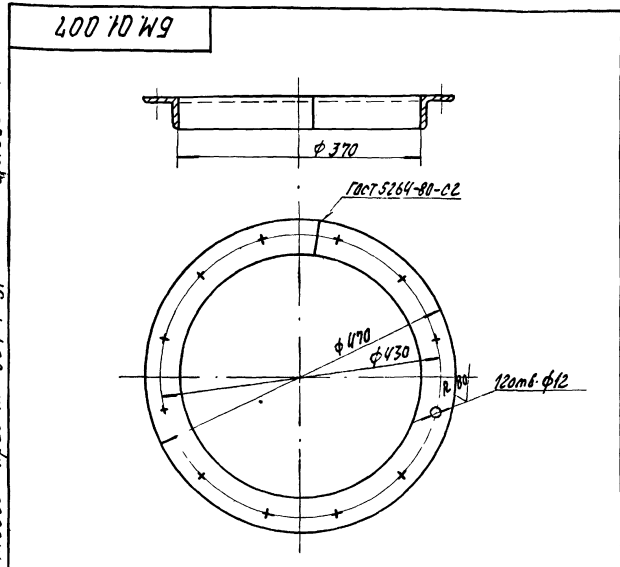
БМ.01.004

Обечайка

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичева	В.И.	И.И.	И.И.	Р	61	1:10
Проб.	Григорян	Л.П.	И.И.	И.И.	Лист		Листов 1
Рук. гр.	Григорян	Л.П.	И.И.	И.И.			
И.Контр.	Земляева	Л.П.	И.И.	И.И.			
Утв.	Григорян	Л.П.	И.И.	И.И.			
Копировал	Долгова						

Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
Лист БСТ-3 по Б ГОСТ 14637-79
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Калыку сверил Маслова
Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Яголом 7



- Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14, валов - н14,
остальных - ± 0.15

Привязан
Инд. №

БМ.01.007

Фланец

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичева	В.И.	И.И.	И.И.	Р	4,8	1:5
Проб.	Григорян	Л.П.	И.И.	И.И.	Лист		Листов 1
Рук. гр.	Григорян	Л.П.	И.И.	И.И.			
И.Контр.	Земляева	Л.П.	И.И.	И.И.			
Утв.	Григорян	Л.П.	И.И.	И.И.			
Копировал	Долгова						

Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80
Угловая ступа с-1 ГОСТ 535-79
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Калыку сверил Маслова
Формат А4

Типовой проект 904-1-51 Яголом 7

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>				
БМ	03.000.05	Обороничи чертеж		
<u>Детали</u>				
Б4	1	03.001	Диаметральная трубка	
			Труба 15x25 ГОСТ 5262-75/1-200	1 0,27кг
Б4	2	03.002	Лист	1
Б4	3	03.003	Ручка	1

Привязан
Инд. №

БМ.03.000

Крышка

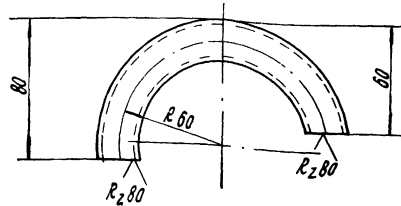
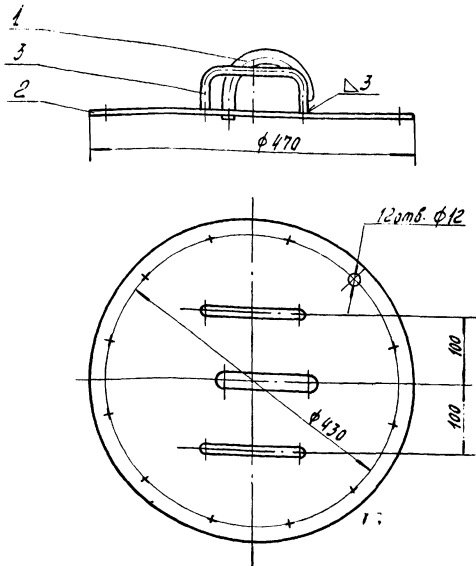
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Валковичева	В.И.	И.И.	И.И.	Р		
Проб.	Григорян	Л.П.	И.И.	И.И.	Лист		Листов 1
Рук. гр.	Григорян	Л.П.	И.И.	И.И.			
И.Контр.	Земляева	Л.П.	И.И.	И.И.			
Утв.	Григорян	Л.П.	И.И.	И.И.			
Копировал	Долгова						

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Калыку сверил Маслова
Формат А4

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

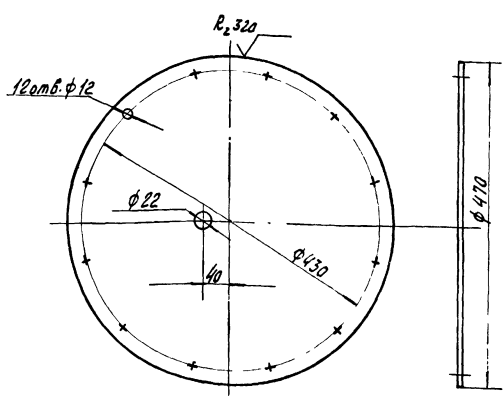
Лит	Масса	Масштаб
Р	0,5	1:5
Лист	Листов 1	
ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		
Стр. 1 из 1		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малого	Л.Л.	11.12.81	
Проб.	Григорьев	В.В.	11.12.81	
И.Контр.	Зеленцова	В.С.	11.12.81	
Ч.об.	Григорьев	В.В.	11.12.81	
Копировал: Давыдов				

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

BM 03.002

✓(✓)



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

Привязан

BM.03.002

Лист

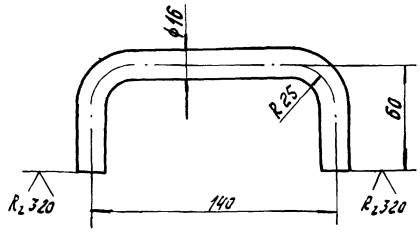
Лит	Масса	Масштаб
Р	5,43	1:5
Лист	Листов 1	
ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малого	Л.Л.	11.12.81	
Проб.	Григорьев	В.В.	11.12.81	
И.Контр.	Зеленцова	В.С.	11.12.81	
Ч.об.	Григорьев	В.В.	11.12.81	
Копировал: Давыдов				

Альбом 7
Типовой проект 904-1-51

BM 03.003

✓(✓)



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

Привязан

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
Разраб.	Малого	Л.Л.	11.12.81	
Проб.	Григорьев	В.В.	11.12.81	
И.Контр.	Зеленцова	В.С.	11.12.81	
Ч.об.	Григорьев	В.В.	11.12.81	
Копировал: Давыдов				

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

Коллектив Вольга Кальку сверсл Москва 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	0,597
		ширина	0,424
		высота	0,655

Привязан

инв. №

БР. 00. 000. ТУ

Бак расходный для масла V=50л

Лист	Всего листов	Листов
Р	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону 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

Лист 3

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 положению 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

инв. №

инв. № 8108/7

БР. 00. 000. ТУ

Лист 4

Экз. №	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
A2		БР	01.000СБ	Сборочный чертеж		
			01.000У	Технические условия		
				Сборочные 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	0,3 кг
				Прокладка		
				Картон А-1 гост 9347-74		
Б4	5		01.002	27x1568	1	0,124 кг
Б4	6		01.003	ф 54/ф 27	2	0,036 кг
Б4	7		01.004	Сквозь		
				Б-ПН-У гост 1993-74		
				Лист БСТ 37х гост 14837-79		
				10x16	2	0,11 кг
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				1	2
Проф.						
Рек.	Григорьян					
Н.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	9,73 кг
Б4	2		01.002	Обечайка		
				Б50 гост 2590-71		
				Лист 073 гост 535-79	2	0,4 кг
Б4	3		01.003	Патрубок		
				Труба 15х2,5 гост 3262-75 L=45	1	0,09 кг
Б4	4		01.004	Днащце		
				Б-ПН-4 гост 1993-74		
				Лист БСТ 37х гост 14837-79	1	4,4 кг
Б4	5		01.005	Патрубок		
				Труба 20х2,5 гост 3262-75 L=120	1	0,2 кг
Б4	6		01.006	Чуголок		
				Б-32х2х3 гост 8509-72		
				Чуголок ф 13 по гост 535-79	4	0,58 кг
<u>Материалы</u>						
				Труба 25х2,8 гост 3262-75	0,025 м	2,12 кг
<u>Привязан</u>						
Имб. №						
БР.01.000						
Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	М.С.ЛЮГА				1	1
Проф.						
Рек.	Григорьян					
Н.Контр.	Зеленарева					
Умб.	Григорьян					
Копировал Давыдов						

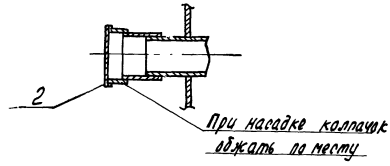
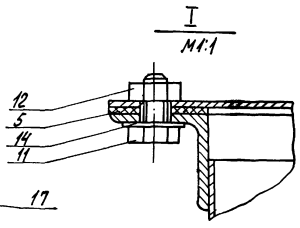
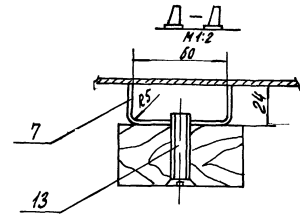
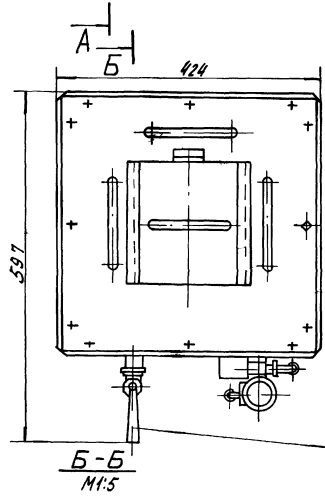
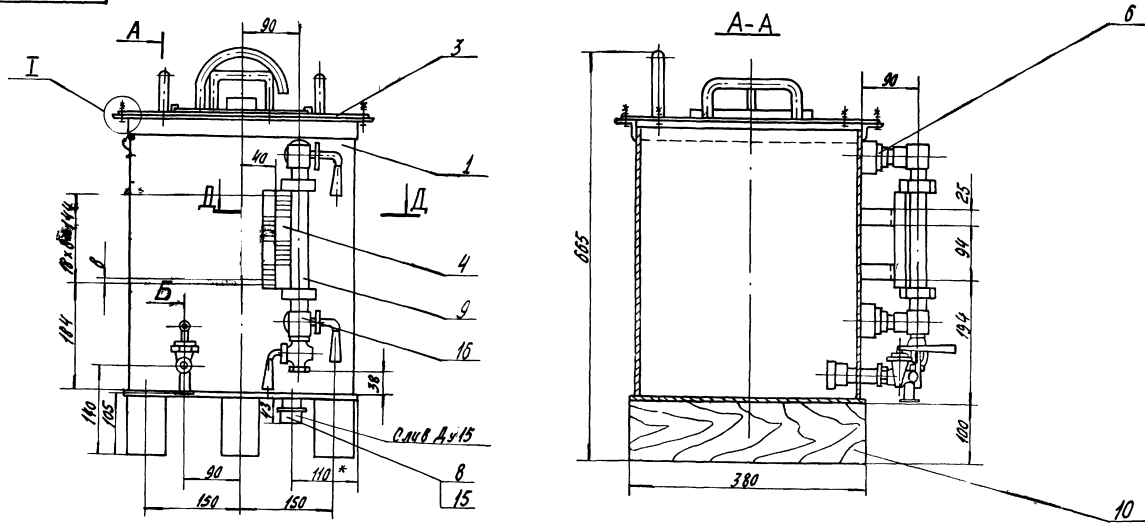
Экз. №	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
Б4	9		01.006	Трубка 20x2,5-160	1	0,01 кг
				гост 8446-74	1	0,066 кг
Б4	10		01.007	Брак саснавыц	3	1,200 кг
				60x100 гост 8486-66		
<u>Стандартные изделия</u>						
				Болт М6x20 С8		
				гост 1798-70	12	0,007
				Гайка М6,5		
				гост 5915-70	12	0,0024
				Винт 2 М6x5,5 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 цапковое		
				1251 бк Ду 20 Ру 16	1	2,45 кг
				Кран пробное-печной		
				10588к Ду 20, Ру 16	1	0,85 кг
<u>Привязан</u>						
Имб. №						
БР.01.000						
Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	М.С.ЛЮГА				1	2
Проф.						
Рек.	Григорьян					
Н.Контр.	Зеленарева					
Умб.	Григорьян					
Копировал Давыдов						

Экз. №	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
A2		БР	02.000СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б4	1		02.001	Колодц		
				Б-ПН-3 гост 1993-74		
				Труба ф 137 гост 8733-74	1	0,051 кг
Б4	2		02.002	Фильмтр		
				Сетка № 08-032		
				гост 3826-66 ф 55	1	0,052 кг
<u>Привязан</u>						
Имб. №						
БР.02.000						
Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	М.С.ЛЮГА				1	1
Проф.						
Рек.	Григорьян					
Н.Контр.	Зеленарева					
Умб.	Григорьян					
Копировал Давыдов						

99 000 00 05

Альбом 7

Гиполоби проект 904-1-51



1. Покрытие: внутри-грунтовка ХГ-010 Красно-коричневая ГОСТ 8355-80 2-слой Лак ХВ-784 ГОСТ 7515-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6-слой ВЛ-4/II снаружи-грунтовка ГФ-0119 Красно-коричневая ГОСТ 23343-78 1-слой Эмаль ПФ-115 серо-голубая В465-80, 2-слой Ч.Л.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - h14
остальных - $\pm 7 \frac{+15}{-2}$
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - R.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-80-У2
5. * Размеры для справок
6. Рейку разрезать после укрепления на баке.
7. Одно деление рейки соответствует 1л. масла.

6.9

инв. № В108/7

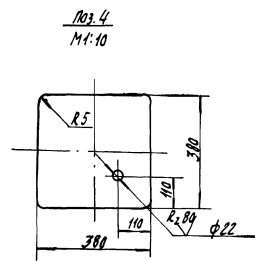
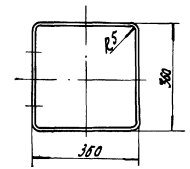
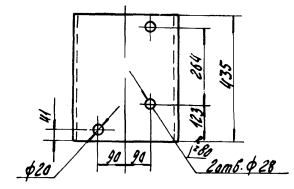
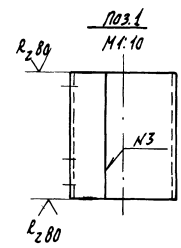
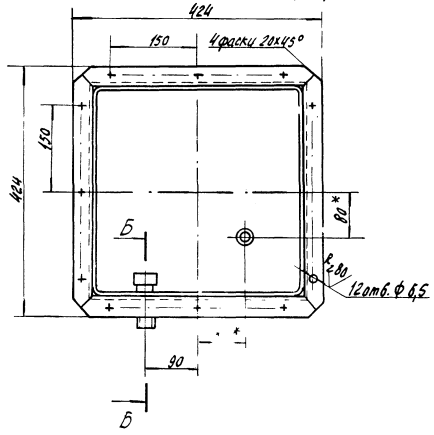
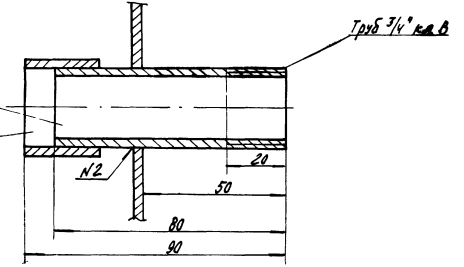
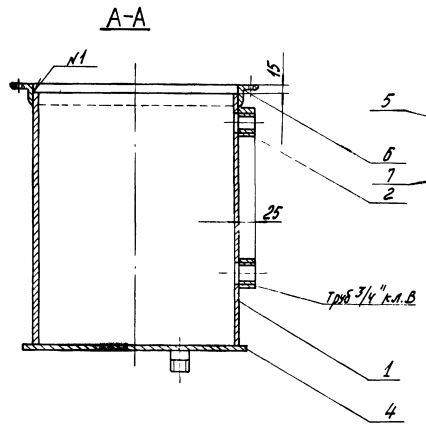
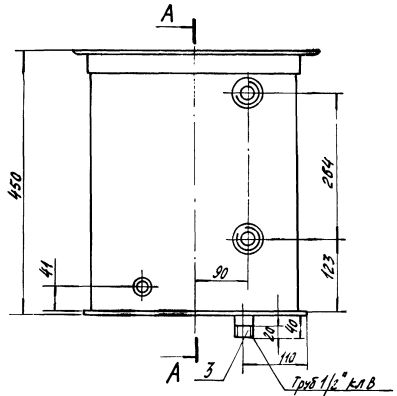
Б.Р. 00.000.05

Бак расходный для масла V=50л сварочный чертеж

привязан	Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Сост.	Масштаб	Мат.	Масштаб	Мат.	Мат.

ГИПРОСТАИЛПРОМ

Б-Б повернуто
М:1



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - н14 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-Н4, Н3-С2, гост 16037-80 Н2-Н4
5. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа \sqrt{R} .
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.ГОРДИ
Л.В.САВИНА
Л.В.САВИНА

инв. N=8108/7

БР. 01.000.СБ

Корпус				Вет.	Масса	Масштаб
Вид	Лист	№ докум.	Взят	Р	20,28	1:5
Разработ.	Провер.	Исполнит.	Сл.	М.И.В.		
Проект.	Генеральный	Сл.	М.И.В.			
И.Контр.	Зам.И.Контр.	Сл.	М.И.В.			

ГНПРОСТРОИДОРМАШ

Лист	Эбозначение	Наименование	Кол	Примечание
БР	03.000СБ	Оборачной чертеж		
детали				
1	03.001	Крышка		
2	03.002	Защит		
3	03.003	Направляющая		
4	03.004	Патрубок		
		Ручки		
5	03.005	L=252	2	0,4кг
6	03.006	L=220	1	0,36кг
7	03.007	Упор	1	0,09кг

БР 02.000 СБ

1. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT}{2}$
 2.* Размер для справки.
 3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 15878-70-Н-К-М5

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Р	0103	1:1	

БР.02.000 СБ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Р	0103	1:1	

Коплачок
Оборачной чертеж

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Р	0103	1:1	

БР.03.000 СБ

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

(71)

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Р	529	1:5	

БР.03.000 СБ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Р	529	1:5	

Крышка
Оборачной чертеж