

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

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-5283
КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ
АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ
НА 4(2) ПОРШНЕВЫХ КОМПРЕССОРА 4ВМ10-120/9
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 480 (240) м³/мин ВОЗДУХА
ДЛЯ БЛОКИРОВАНИЯ С ТУРБОКОМПРЕССОРНЫМИ СТАНЦИЯМИ
4(3)К-500А и Б(4)К-250А
АЛЬБОМ 7

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ 1	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	АЛЬБОМ 6	СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ.
АЛЬБОМ 2	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	АЛЬБОМ 7	НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
АЛЬБОМ 3	АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЧЕРТЕЖИ	АЛЬБОМ 8	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 4	АВТОМАТИЗАЦИЯ И КИП. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ ИЗГОТОВИТЕЛЮ	АЛЬБОМ 9	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛЯ 2 КОМПРЕССОРОВ
АЛЬБОМ 5	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ И САНТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ	АЛЬБОМ 10	СМЕТЫ ДЛЯ 4 КОМПРЕССОРОВ И ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ
		АЛЬБОМ 11	СМЕТЫ ДЛЯ 2 КОМПРЕССОРОВ И ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ: ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-49 "ШУМОГЛУШИТЕЛИ КОМПРЕССОРНЫХ СТАНЦИЙ" АЛЬБОМЫ 1, 5
 (РАСПРОСТРАНЯЕТ КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП)

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ:
 ГИПРОСТРОЙДОРМАШ: АЛЬБОМЫ 1,2,3,4,7,8,9,10,11
 РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ АЛЬБОМЫ 5,6,8,9,10,11

/ ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *Ю.Н. МЕХАНЦЕВ*
 ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *С.М. ЛЕОНОВ*

УТВЕРЖДЕН МИНСТРОЙДОРМАШЕМ

РЕШЕНИЕ №6/83 ОТ 02.03.1983г.
 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ГИПРОСТРОЙДОРМАШЕМ
 С 20.04.1983г. ПРИКАЗ №57-П ОТ 22.03.1983г.

КФ ЦЦТП инв. № 8383/7

Албом 7

проект 904-1-52.83

Типовой

Изм. № 001

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

Стр.	Наименование	примечание
49	В.п.04.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
49-50	В3.00.000.Т.У Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0.22м ³ . Технические условия. Листы 1-4	
50	В3.00.000 Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0.22м ³ . Листы 1,2	
51	В3.00.000 СБ Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0.22м ³ . Сборочный чертеж. Лист 1	
52	В3.00.002 Змеевик. Лист 1	
52	В3.00.004 Фланец. Лист 1	
52	В3.01.000 Крышка. Лист 1	
52	В3.01.001 Лист верхний. Лист 1	
53	В3.01.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
53	В3.01.002 Рамка. Лист 1	
53	В3.01.003 Ручка. Лист 1	
54	В3.02.000 Металлоконструкция. Лист 1	
54	В3.02.002 Кронштейн. Лист 1	
54	В3.02.003 Обечайка. Лист 1	
54	В3.02.005 Палец. Лист 1	
55	В3.02.000 СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист 1	
56	В3.03.000 Поддон. Лист 1	
56	В3.03.000 СБ Поддон. Сборочный чертеж. Лист 1	
56	В3.03.001 Карыта. Лист 1	
57	С.0.00.000 Стал для отстоя ячеек фильтров. Лист 1	
57	С.0.01.000 Бункер. Лист 1	
57	С.0.01.000 СБ Бункер. Сборочный чертеж. Лист 1	
57	С.0.02.000 Металлоконструкция. Лист 1	
58	С.0.00.000 СБ Стал отстоя ячеек фильтров. Сборочный чертеж. Лист 1	

Стр.	Наименование	примечание
59	С.0.02.000 СБ Металлоконструкция. Сборочный чертеж. Лист 1	
60	С.0.01.001 Боковина. Лист 1	
60	С.0.01.002 Боковина. Лист 1	
60	С.0.01.003 Патрубок. Лист 1	
61	Б.М.00.000.Т.У Бак расходный для масла V=3000. Технические условия. Листы 1-4	
62	Б.М.00.000 Бак расходный для масла V=300л. Листы 1-3	
62	Б.М.01.000 Карпус бака. Лист 1	
63	Б.М.00.000 СБ Бак расходный для масла V=300л. Сборочный чертеж. Лист 1	
64	Б.М.01.000 СБ Карпус бака. Сборочный чертеж. Лист 1	
65	Б.М.01.003 Лист верхний. Лист 1	
65	Б.М.01.004 Обечайка. Лист 1	
65	Б.М.01.007 Фланец. Лист 1	
65	Б.М.03.000 Крышка. Лист 1	
66	Б.М.03.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
66	Б.М.03.002 Лист. Лист 1	
66	Б.М.03.003 Ручка. Лист 1	
67	Б.Р.00.000.Т.У Бак расходный для масла V=50л. Технические условия. Листы 1-4	
68	Б.Р.00.000 Бак расходный для масла V=50л. Листы 1,2	
68	Б.Р.01.000 Корпус бака. Лист 1	
68	Б.Р.02.000 Колпачок. Лист 1	
69	Б.Р.00.000 СБ Бак расходный для масла V=50л. Сборочный чертеж. Лист 1	
70	Б.Р.01.000 СБ Корпус бака. Сборочный чертеж. Лист 1	
71	Б.Р.03.000 Крышка. Лист 1	
71	Б.Р.03.000 СБ Крышка. Сборочный чертеж. Лист 1	
71	Б.Р.02.000 СБ Колпачок. Сборочный чертеж. Лист 1	

Изм. № В383/7 3

прибл. №		И.П. Леонов		С.М. Коган		В.С. Прокопов		И.И. Шилин		И.И. Шилин	
		С.М. Коган		И.И. Шилин		И.И. Шилин		И.И. Шилин		И.И. Шилин	
Изм. №		И.И. Шилин		И.И. Шилин		И.И. Шилин		И.И. Шилин		И.И. Шилин	

ТП 904-1-52.83 ТХ

Компрессорная станция 4(2)-120А для блочных станций

Изд.	Лист	Листов
	2	2

Содержание

И.И. Шилин
г. Ростов-на-Дону

Контроль: Давыдов, Калмык, Селиванов, Малыш

Формат А2

Листинг 7
Титуловый проект 904-1-52.83

Государственный институт по проектированию заводов
строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Фильтр воздушный с глушителем
Технические условия
ГФ.00.00.00.000.ТУ

1982 год

инв. № 8383/7

Ковалева Делова Калык Герри Малкоз Фарман АН

Листинг 1
Титуловый проект 904-1-52.83

Продолжение табл. 1			
№ П/р	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
5	Эффективность очистки (по методике НИИ сантехники)	%	до 80
6	Толщина очистки	мм	10^{-6}
7	Плотность при увеличении гидравлического сопротивления с 39 до 137 Па (с 4 до 14 кг/м ³)	кг/м ²	1,5
8	Габаритные размеры:	длина	м
		ширина	м
		высота	м
9	Масса	кг	281

1.1.3. Характеристики

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

инв. № 8383/7

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Исполн. № докум. Подп. Дата

Привязан				
----------	--	--	--	--

Листинг 7
Титуловый проект 904-1-52.83

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

1. Фильтр воздушный

1.1. Технические требования.

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

Таблица 1

№ П/р	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
1	Фильтрующий материал — сетка металлическая Гост 3826-66	—	—
2	Площадь рабочего сечения	м ²	2,88
3	Пропускная способность при удельной воздушной нагрузке 1,95 м ³ /с (7000 м ³ /ч)	м ³ /с	1,72
		м ³ /ч	5160
4	Начальное сопротивление фильтра	Па	39
		кг/м ²	4

инв. № 8383/7

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Выполнитель	Провер.	Испол.
Проект.			
Инж. пр.	Инженер	М.П.	Испол.
Начальн.	Зам.начальн.	М.П.	Испол.
Учб.	Генерал-инж.	М.П.	Испол.

Фильтр воздушный с глушителем

Лист	Лист	Листов
1		1

Ковалева Делова Калык Герри Малкоз Фарман АН

2 Глушитель шума на всасывании.

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

2.1. Технические требования

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

Таблица 2

№ П/р	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
1	Площадь живого сечения всасывания	м ²	0,81
2	Габаритные размеры:	длина	мм
		ширина	мм
		высота	мм
3	Масса	кг	1528

2.1.3. Характеристики

2.1.3.1. Эффективность шумоглушения при среднегеометрической частоте октавной полосы.

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

инв. № 8383/7

ГФ.00.00.00.000.ТУ

Исполн. № докум. Подп. Дата

Привязан				
----------	--	--	--	--

Ковалева Делова Калык Герри Малкоз Фарман АН

Альбом 7

904-1-5283

Титовый проект

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

3 Маркировка

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

4. Указания по эксплуатации

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

Четыре, заправленные маслом ячейки, устанавливаются в корпус фильтра.

привязан

инв. № 8383/7

ГФ.00.00.00.000. ТУ

лист 5

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

привязан

инв. № 8383/7

ГФ.01.00.00.000

лист 5

Изм.	Исполн.	№ докум.	Дата	Лист	Листов
Разработ.	Резерова	ГФ.01.00.00.000	12.88	1	2
Проб.	Калинина	ГФ.01.00.00.000	12.88	1	2
И.контр.	Калинина	ГФ.01.00.00.000	12.88	1	2
Упр.	Калинин	ГФ.01.00.00.000	12.88	1	2

Глушитель шума

ГНПРОСТРОИ ДОРМАШ	г. Ростов-на-Дону
-------------------	-------------------

Альбом 7

904-1-5283

Титовый проект

Формы	Виды	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А2			ГФ.00.00.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>						
А2	1	ГФ.01.00.00.000	Глушитель шума		1	1528
А4	2	ГФ.02.00.00.000	Опора под глушитель		4	274
А2	3	ГФ.03.00.00.000	Фильтр		1	281
<u>Детали</u>						
Стяжка L=700						
Б4	4	00.001	Стяжка L=700		8	2,64кг
Упл. ПАНЭ-Г.001.535-78						
Б4	5	00.002	Прокладка		4	0,078кг
Паранит ПАНЭ ГОСТ 481-80						
<u>Стандартные изделия</u>						
6			Болт М12x50 ГОСТ 7798-70		16	0,053кг
7			Болт М12x75 ГОСТ 7798-70		12	0,224кг
8			Гайка М12 ГОСТ 5915-70		16	0,015кг
9			Гайка М20 ГОСТ 5915-70		12	0,082кг
10			Прокладка А-350-Б		1	0,125кг
ГОСТ 15180-70						

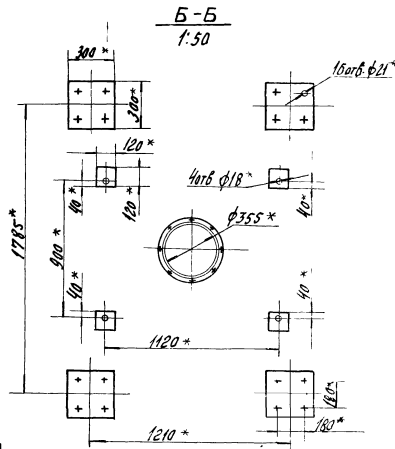
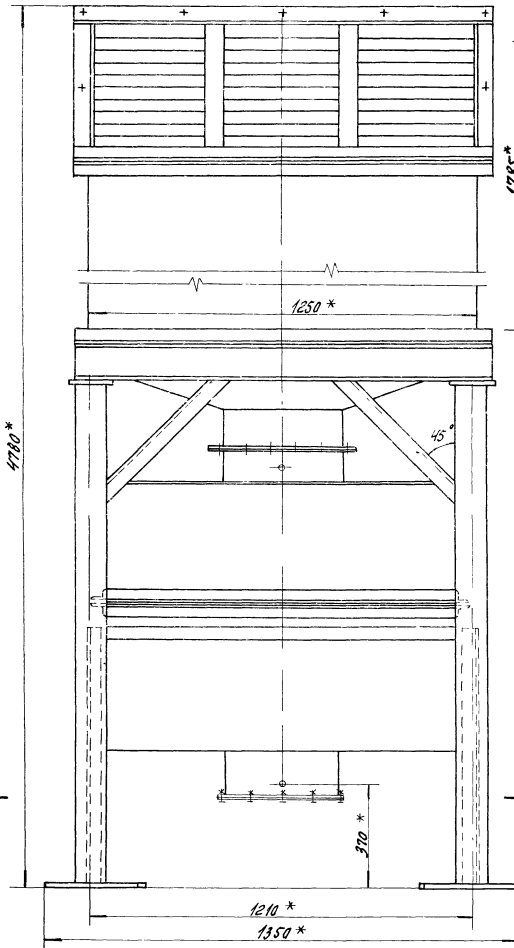
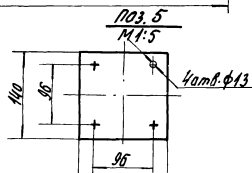
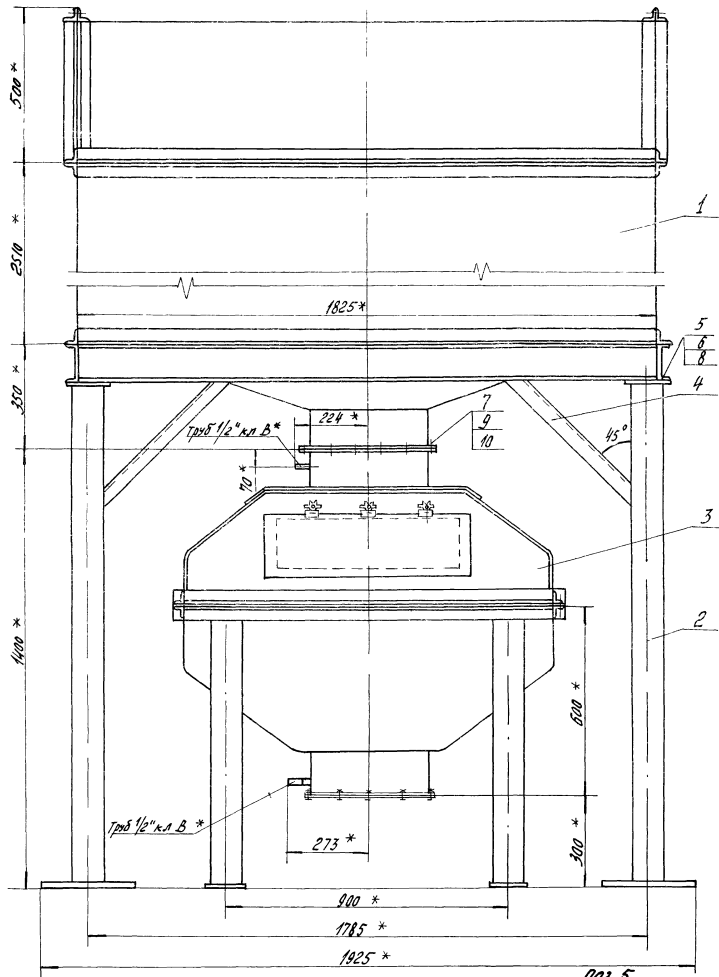
инв. № 8383/7	привязан
ГФ.00.00.00.000	
Установка фильтра воздушного с глушителем шума	
ГНПРОСТРОИ ДОРМАШ	г. Ростов-на-Дону

Формы	Виды	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Стандартные изделия</u>						
14			Болт М12x25.58		76	0,038кг
15			Гайка М125		76	0,07кг
ГОСТ 5915-70						

инв. № 8383/7	привязан
ГФ.01.00.00.000	
Глушитель шума	
ГНПРОСТРОИ ДОРМАШ	г. Ростов-на-Дону

ГФ.00.00.00.00.00.СБ

Типовой проект 904-1-5283 Альбом 7



* Размеры для справок

инв. № 8383/7 6

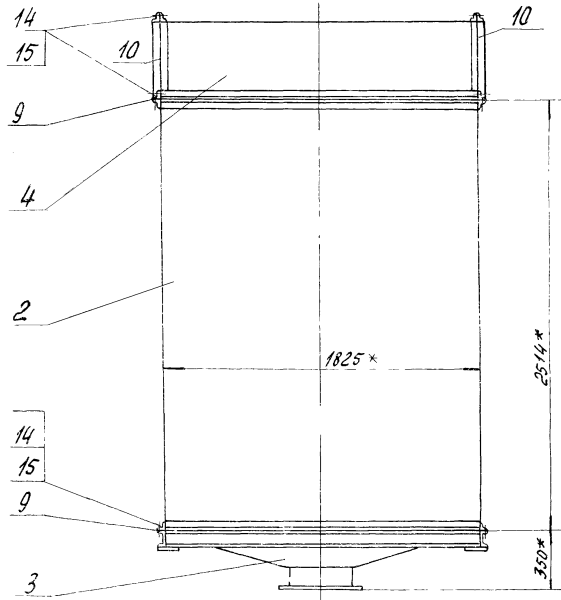
ГФ.00.00.00.00.00.СБ

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

ГФ 01.00.00.000005

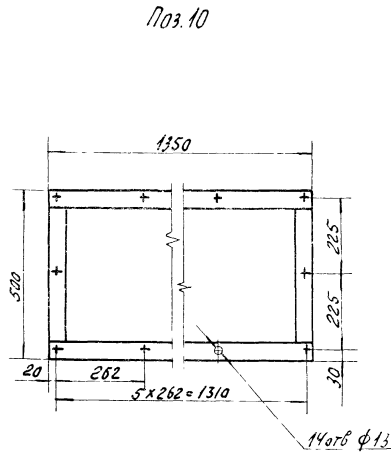
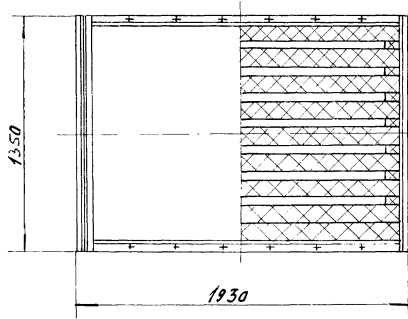
Альбом 7

Типовой проект 904-1-5283



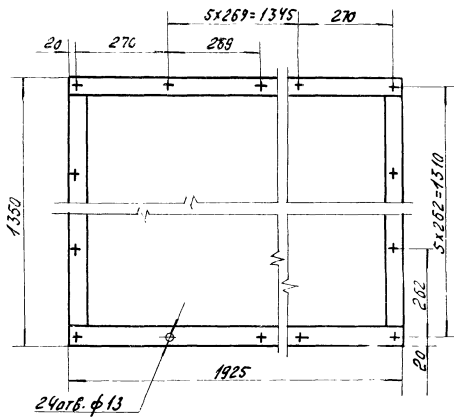
A

Б

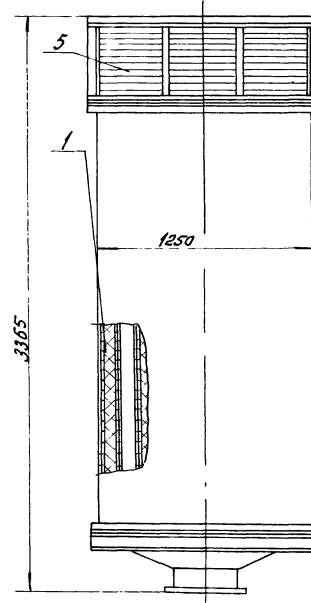


№ 10

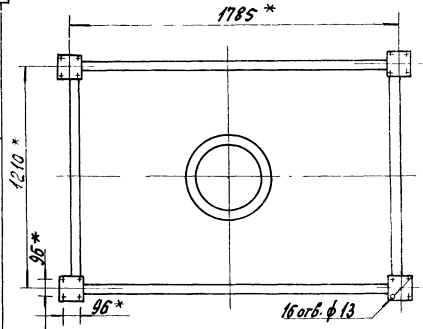
№ 9



Вид А



Вид Б



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

инв. № 8383/7

7

ГФ 01.00.00.000005

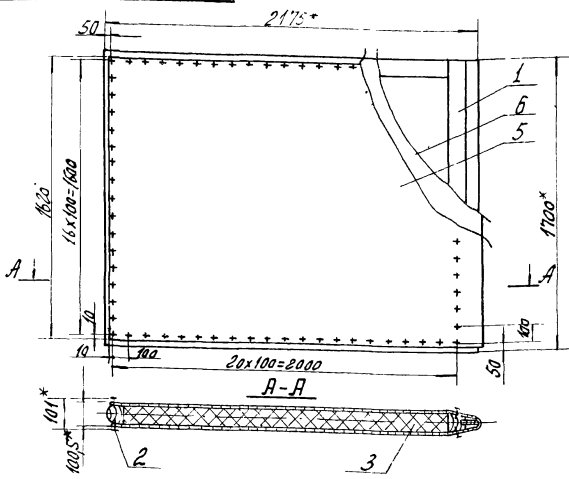
Прибылая

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Федосова	Рисов	11.11.88	
Проф.	Малинина	Минус	11.11.88	
Рис.	Сыгоров И.	Минус	11.11.88	

Плщикитель шума
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
И	1528	1:10
Лист		Листов 1

92000 007070 ф1



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

Привязан		
Инд. №		

инв. № 8383/7

ГФ.01.01.00.000СБ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Федорова	ФР-01	12.83	
Проект.	Мальцева	ММ-01	12.83	
Вып. пр.	Григорьев	ГМ-01	12.83	
Н. контр.	Задатарева	ЗЗ-01	12.83	
Утв.	Григорьев	ГМ-01	12.83	

Кассета
Оборочный чертеж

Лист	Масштаб	Масштаб
И	6:2	1:20
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОИДОРМАШ	г. Ростов-на-Дону	Формат А4

Смирнов Д.И.

Калюки сверил Мальцева

Формат А4

Стр.	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			ГФ.01.02.00.000СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Оборочные единицы</u>		
А4	1		ГФ.01.02.01.000	Обечайка	1	
А4	2		02.000	Плита упорная	2	
				<u>Детали</u>		
Б4	6		001	Стяжка 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		
Инд. №		

инв. № 8383/7

ГФ.01.02.00.000

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Федорова	ФР-01	12.83	
Проект.	Мальцева	ММ-01	12.83	
Вып. пр.	Григорьев	ГМ-01	12.83	
Н. контр.	Задатарева	ЗЗ-01	12.83	
Утв.	Григорьев	ГМ-01	12.83	

Корпус

Лист	Лист	Листов
И		1
ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		

Типовой проект 904-1-52-83 Яльбач 7

Типовой проект 904-1-52-83 Яльбач 7

Стр.	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			ГФ.01.01.00.000СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Оборочные единицы</u>		
А4	1		ГФ.01.01.01.000	Рама	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	2			Ширин 63x25 гост 1145-70	144	0,001 кг
				<u>Материалы</u>		
	3			Маты из супертонкого базальтового волокна		
				рот УССР 5011-77	029	М ³ 25 кг
	4			Проволока 2-0-0		
				гост 3282-74	13	М 0,025 кг
	5			БЯЗБ техн. ширина 1,5 м		
				арт. 50 гост 11680-76	4,3	М
	6			Сетка № 0,4-0,2		
				гост 3826-66		
				Проволока 02-0-0		
				гост 3282-74	704	М ² 0,9 кг

Привязан

инв. № 8383/7

ГФ.01.01.00.000

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Федорова	ФР-01	12.83	
Проект.	Мальцева	ММ-01	12.83	
Вып. пр.	Григорьев	ГМ-01	12.83	
Н. контр.	Задатарева	ЗЗ-01	12.83	
Утв.	Григорьев	ГМ-01	12.83	

Кассета

Лист	Лист	Листов
И		1
ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		

Калюки сверил Мальцева

Формат А4

Типовой проект 904-1-52-83 Яльбач 7

Типовой проект 904-1-52-83 Яльбач 7

Стр.	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	9		ГФ.01.02.00.003	Короб		
				Сетка № 0,4-0,2		
				гост 3826-66, про-		
				волна 02-0-0		
				гост 3282-74		
				2650x2175	2	5,2 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Ширин гост 1144-80		
	15			Б6x45	152	0,001 кг
	16			Б10x80	16	0,043 кг
				<u>Материалы</u>		
	20			Маты из супертонкого базальтового волокна		
				рот УССР 5011-77	026	М ³ 25 кг
	21			БЯЗБ техн. ширина 1,5 м		
				арт. 50 гост 11680-76	8,8	М

Привязан

инв. № 8383/7 8

ГФ.01.02.00.000

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Федорова	ФР-01	12.83	
Проект.	Мальцева	ММ-01	12.83	
Вып. пр.	Григорьев	ГМ-01	12.83	
Н. контр.	Задатарева	ЗЗ-01	12.83	
Утв.	Григорьев	ГМ-01	12.83	

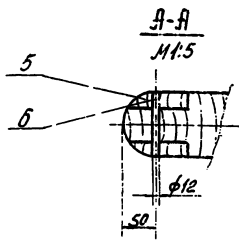
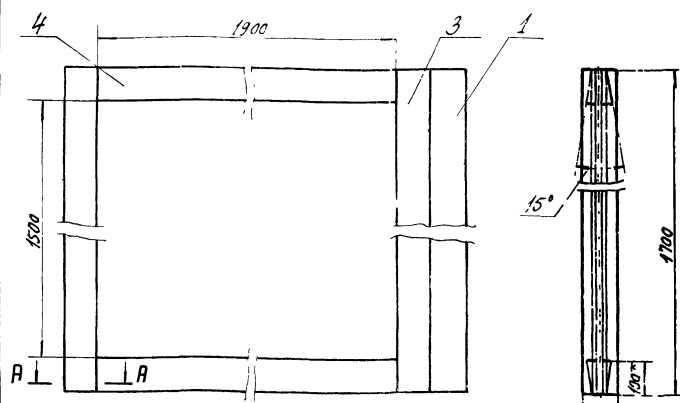
Инд. №

Лист 2

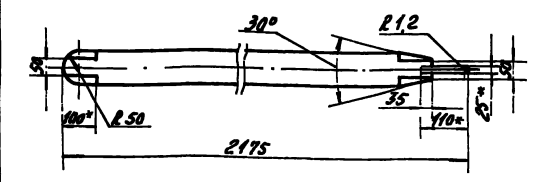
Архив Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
АУ		ГФ.01.01.01.000 СБ	Оборачивый чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	ГФ.01.01.01.001	Рейка Доска сосновая 25x110 ГОСТ 8486-66 ρ=1700	1	3кг
Б4	3	002	Стойка Брусек сосновый 100x100 ГОСТ 8486-66 ρ=1700	1	10кг
Б4	4	003	Основание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

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

930000701070 ф1



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



Инв. № 8383/7

ГФ.01.01.01.000 СБ				Лист	Масштаб
Рама				11	4:6
Оборачивый чертеж				Лист	Листов
Г. Ростов-на-Дону					

Лист	№ докум.	Изд.	Дата	Лит.	Лист	Листов
А4	ГФ 01.02.01.000					
Документация						
Сварочный чертеж						
Детали						
Бакеины						
Б-ПН-3 гост 19903-74 Лист 3-IV-Ст.Зпс гост 16523-70						
Б4	1	ГФ 01.02.01.001		1250x2500	2	73,5 кг
Б4	2	002		1819x2500	2	107 кг
Угелки						
Б-50x50x5 гост 1007809-72 Угелок 173м-2 гост 535-79						
Б4	4	004		с = 1350	4	5,1 кг
Б4	5	005		с = 1825	4	8,9 кг

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

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

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

1.3 Т.Т.

- 1* Размер для справок.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей: деталей без чертежа R_{z500} по гост 7016-75
3. В планке (поз 1) просверлить при сборке корпуса совместно с обечайкой 8 шт ф4.

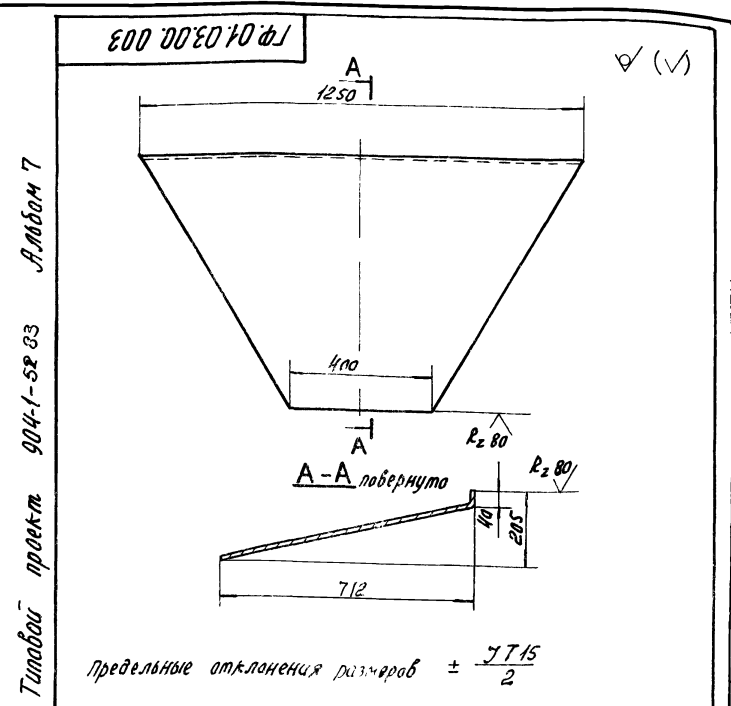
11
инв. № 8383/7

ГФ 01.02.02.000 СБ

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

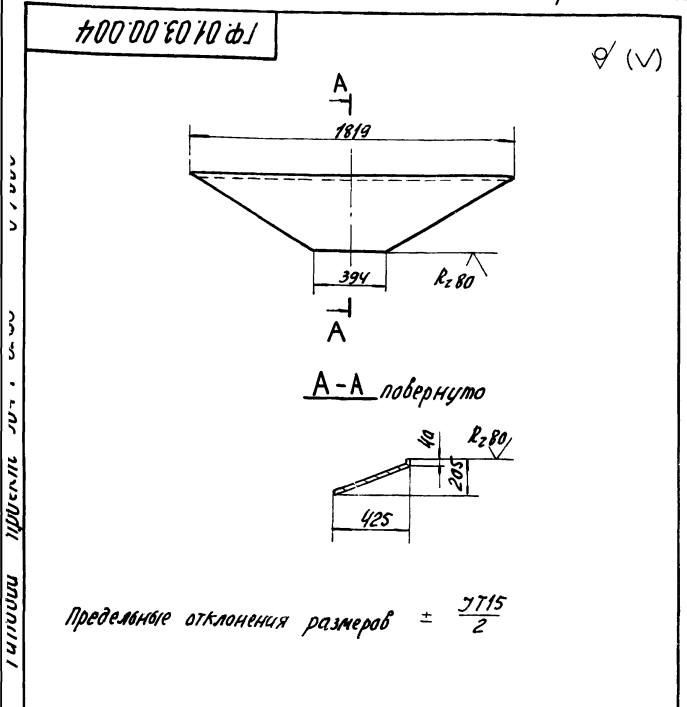
Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Мат	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			ГФ 01.03.00.000 СБ	Оборачный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				Боковины		
				10 ГОСТ 8240-72		
				Швеллер ГОСТ 3-2-1 ГОСТ 335-79		
Б4	1		ГФ 01.03.00 001	$\ell = 1825$	2	15,7 кг
Б4	2		002	$\ell = 1350$	2	11,6 кг
А4	3		003	Лист боковой	2	17,6 кг
А4	4		004	Лист	2	13,4 кг
А4	5		005	Дно	1	1,15 кг
Б4	6		006	Патрубок		
				37х6 ГОСТ 10704-75		
				Труба В-5 ГОСТ 10705-80		
Б4	7			$\ell = 130$	1	7,2 кг
				Планка		
				Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74		
				Лист ВСТ. № 2 ГОСТ 14637-79	4	2,1 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Фланец Ду 350, Рзв		
				ГОСТ 12820-80	1	12,58 кг

Инв. № 8383/7				Инв. №			
ГФ 01.03.00.000							
Изм. Лист				Изм. Лист			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.
Разраб.	Федорова	11288		11.88			
Проб.	Малигина	11288		11.88			
Рж. гр.	Григорьев	11288		11.88			
Н. контр.	Златарева	11288		11.88			
Удп.	Григорьев	11288		11.88			
Колдобал Делгова				Кальку сверл Малюга			
Формат А4				Формат А4			



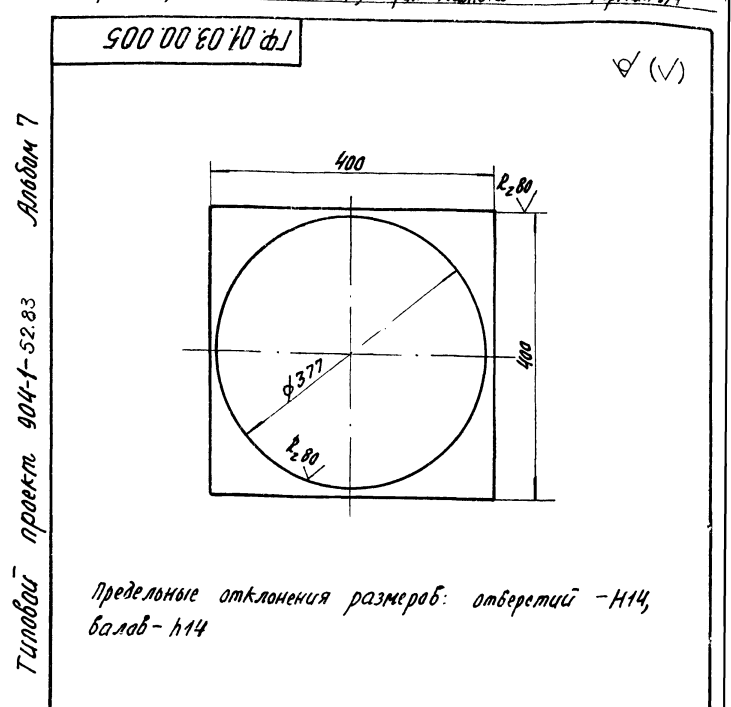
Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$

Инв. № 8383/7				Инв. №			
ГФ 01.03.00.003							
Изм. Лист				Изм. Лист			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.
Разраб.	Федорова	11288		11.88			
Проб.	Малигина	11288		11.88			
Рж. гр.	Григорьев	11288		11.88			
Н. контр.	Златарева	11288		11.88			
Удп.	Григорьев	11288		11.88			
Колдобал Делгова				Кальку сверл Малюга			
Формат А4				Формат А4			



Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$

Инв. № 8383/7				Инв. №			
ГФ 01.03.00.004							
Изм. Лист				Изм. Лист			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.
Разраб.	Федорова	11288		11.88			
Проб.	Малигина	11288		11.88			
Рж. гр.	Григорьев	11288		11.88			
Н. контр.	Златарева	11288		11.88			
Удп.	Григорьев	11288		11.88			
Колдобал Делгова				Кальку сверл Малюга			
Формат А4				Формат А4			



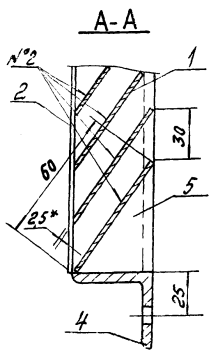
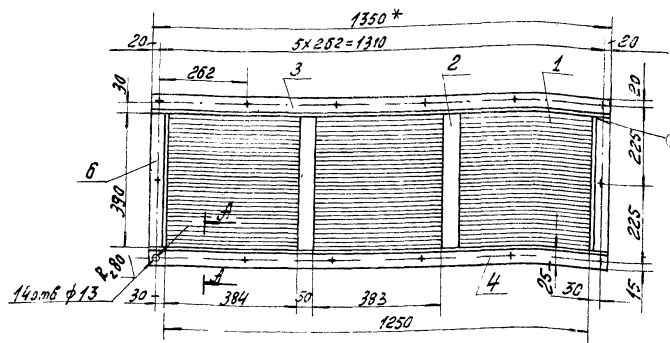
Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, балла - Н14

Инв. № 8383/7				Инв. №			
ГФ 01.03.00.005							
Изм. Лист				Изм. Лист			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.
Разраб.	Федорова	11288		11.88			
Проб.	Малигина	11288		11.88			
Рж. гр.	Григорьев	11288		11.88			
Н. контр.	Златарева	11288		11.88			
Удп.	Григорьев	11288		11.88			
Колдобал Делгова				Кальку сверл Малюга			
Формат А4				Формат А4			

Код	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
АУ			ГФ.01.04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БУ	1		ГФ.01.04.00.001	Боковина		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV-013 по ГОСТ 16523-70	2	18,8 кг
				442x1805		
БУ	2		002	Покрывшие		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV-013 по ГОСТ 16523-70	1	53,86 кг
				1280x1815		
БУ	3		003	Стойка		
				Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок СТЗ по-2-1 ГОСТ 535-79	4	1,5 кг
				ℓ=400		
БУ	4		004	Уголки		
				Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок СТЗ по-2-1 ГОСТ 535-79	4	5,1 кг
				ℓ=1350		
БУ	5		005	Уголки		
				Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок СТЗ по-2-1 ГОСТ 535-79	2	6,9 кг
				ℓ=1825		
Гипространдормаш						
инв. № 8383/7						
ГФ.01.04.00.000						
Короб						
Изм	Лист	№ докум	Дата	Лист	Лист	Лист
Разраб.	Федорова	Ф.2	11.88	Ц	33	1:10
Проб	Малыгина	М.2	11.88	ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
Рис. гр.	Григорьев	Г.2	11.88	г. Ростов-на-Дону		
И. контр.	Зайкоград	З.2	11.88	Формат А4		
Утв.	Григорьев	Г.2	11.88	Калык сверил Малыга		
Копирова Д.А.						

Код	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
АУ			ГФ.01.05.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БУ	1		ГФ.01.05.00.001	Планика		
				Лента 2,5x60 БСТ 2 по ГОСТ 6089-74 ℓ=1250	13	45 кг
БУ	2		002	Планика		
				Б-25x50 ГОСТ 103-76 Лента СТЗ по-1 ГОСТ 535-79	2	4,38 кг
				ℓ=390		
БУ	3		003	Уголок		
				Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок СТЗ по-2-1 ГОСТ 535-79	1	5,1 кг
				ℓ=1350		
БУ	4		004	Уголок		
				Б-45x45x5 ГОСТ 8509-72 Уголок СТЗ по-2-1 ГОСТ 535-79	1	4,55 кг
				ℓ=1350		
БУ	5		005	Уголок		
				Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Уголок СТЗ по-2-1 ГОСТ 535-79	1	4,7 кг
				ℓ=390	2	1,47 кг
Гипространдормаш						
инв. № 8383/7						
ГФ.01.05.00.000						
Жалюзийная решетка						
Изм	Лист	№ докум	Дата	Лист	Лист	Лист
Разраб.	Федорова	Ф.2	11.88	Ц	33	1:10
Проб	Малыгина	М.2	11.88	ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
Рис. гр.	Григорьев	Г.2	11.88	г. Ростов-на-Дону		
И. контр.	Зайкоград	З.2	11.88	Формат А4		
Утв.	Григорьев	Г.2	11.88	Калык сверил Малыга		
Копирова Д.А.						

ГФ.01.05.00.000СБ



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

Изм	Лист	№ докум	Дата	Лист	Лист	Лист
Разраб.	Федорова	Ф.2	11.88	Ц	33	1:10
Проб	Малыгина	М.2	11.88	ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
Рис. гр.	Григорьев	Г.2	11.88	г. Ростов-на-Дону		
И. контр.	Зайкоград	З.2	11.88	Формат А4		
Утв.	Григорьев	Г.2	11.88	Калык сверил Малыга		

Изм	Лист	Лист	Лист
Ц	33	1:10	
ГИПРОСТРОИДОРМАШ			
г. Ростов-на-Дону			

инв. № 8383/7

ГФ.01.05.00.000СБ

Жалюзийная решетка
Сборочный чертеж

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

Изм. № докум.			Подп.	Дата	Лист		
Разраб. Волковичев				1.10.83	1		
Проб. Григорьев				1.10.83	1		
Инж. Залотарев				1.10.83	1		
Инж. Григорьев				1.10.83	1		

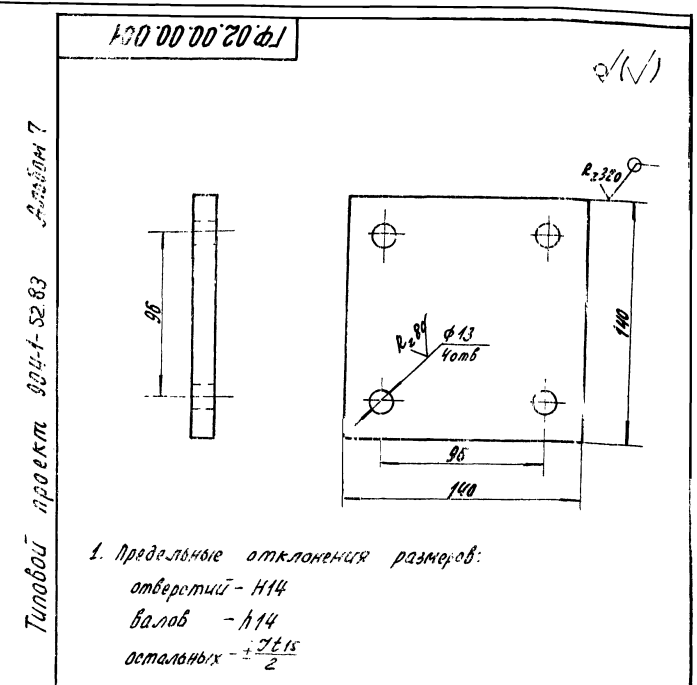
инв. № 8383/7

ГФ.02.00.00.000

Опора под глушитель

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4



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

Изм. № докум.			Подп.	Дата	Лист		
Разраб. Волковичев				1.10.83	1		
Проб. Григорьев				1.10.83	1		
Инж. Залотарев				1.10.83	1		
Инж. Григорьев				1.10.83	1		

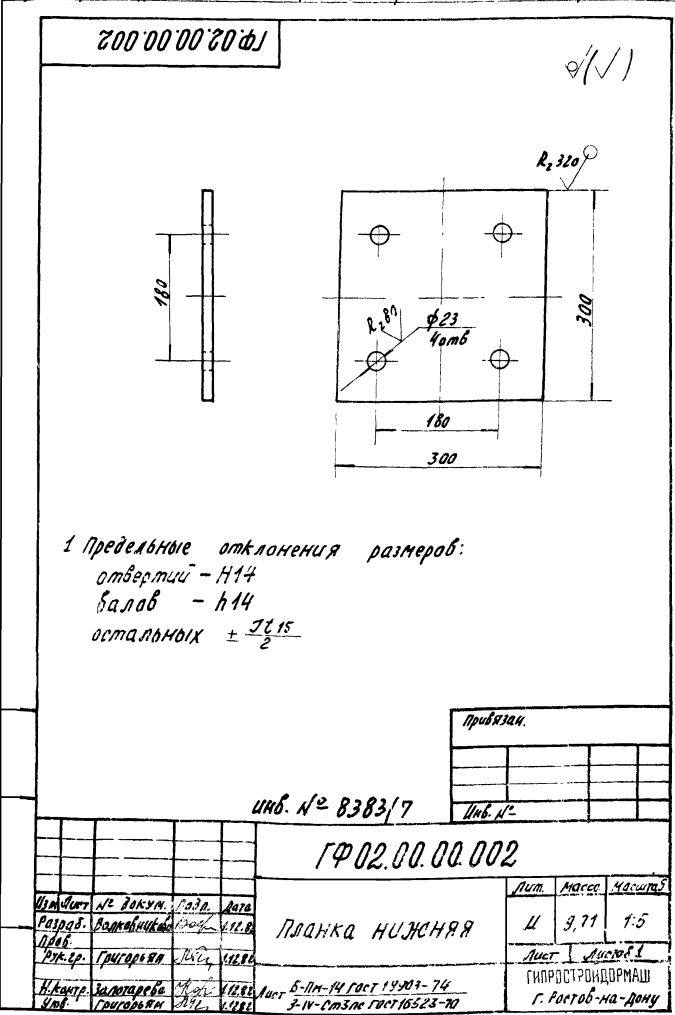
инв. № 8383/7

ГФ.02.00.00.001

Планка верхняя

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малюга Формат А4



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

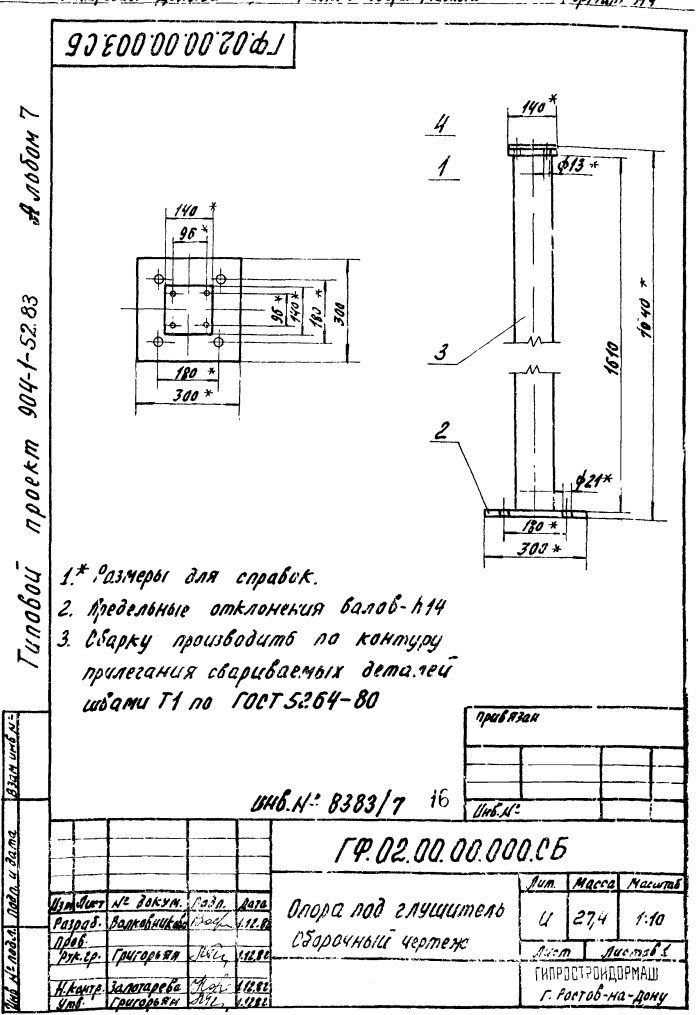
Изм. № докум.			Подп.	Дата	Лист		
Разраб. Волковичев				1.10.83	1		
Проб. Григорьев				1.10.83	1		
Инж. Залотарев				1.10.83	1		
Инж. Григорьев				1.10.83	1		

инв. № 8383/7

ГФ.02.00.00.002

Планка нижняя

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону



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

Изм. № докум.			Подп.	Дата	Лист		
Разраб. Волковичев				1.10.83	1		
Проб. Григорьев				1.10.83	1		
Инж. Залотарев				1.10.83	1		
Инж. Григорьев				1.10.83	1		

инв. № 8383/7 16

ГФ.02.00.00.000.05

Опора под глушитель

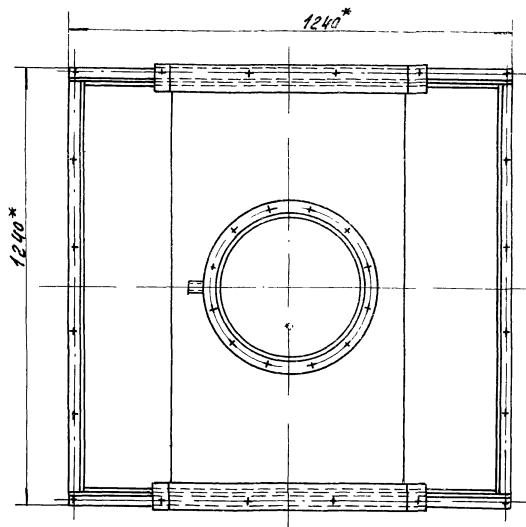
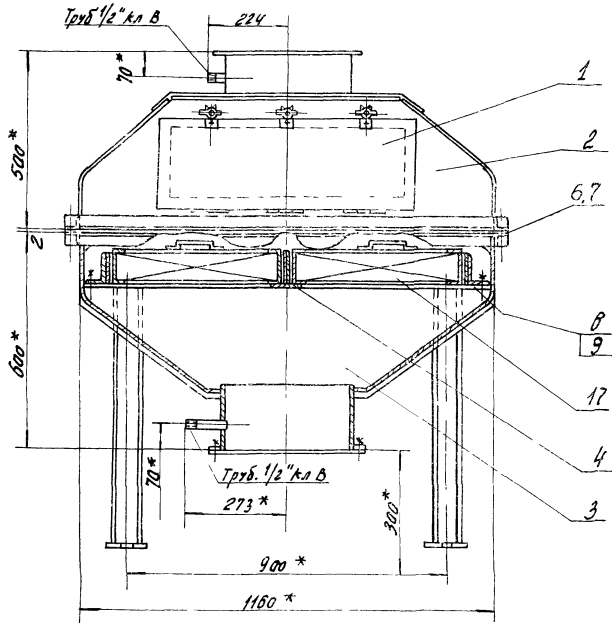
Сборочный чертеж

ГИПРОСТРОИДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

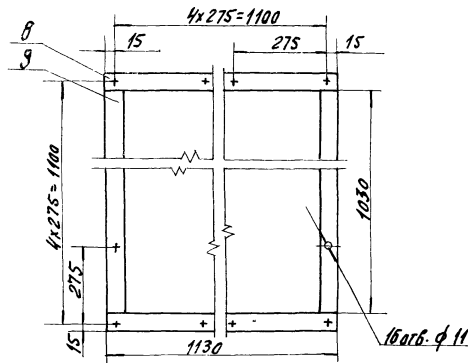
ГФ.03.00.00.000.СБ

Туробой проект 904-1-5283

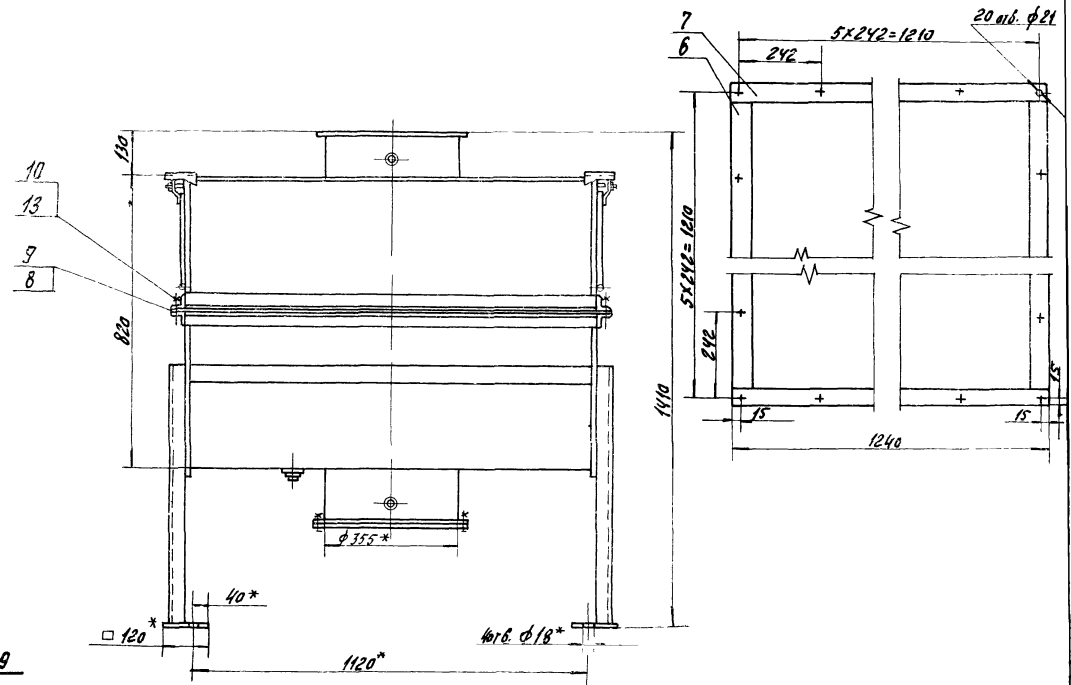
Лист 281



Поз. 8,9



Поз. 7,6



1. * Размеры для справок
2. предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - h14, остальных - ± IT15/2
3. Покрытие: снаружи - грунтб. ГФ-0119 гост 23343-78, Изсл. Эмаль ПФ-115 серо-голубая гост 646576, 2 слоя и. л.
4. отверстия в поз. 6,7,8 сверлить при монтаже.

инв. № 8383/7

ГФ.03.00.00.000.СБ

Признак	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Месяц	Месяц
							II	281
								1.10
							Лист	Листов

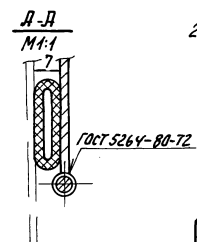
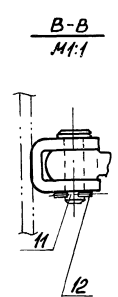
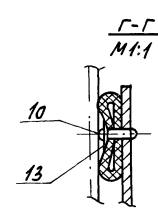
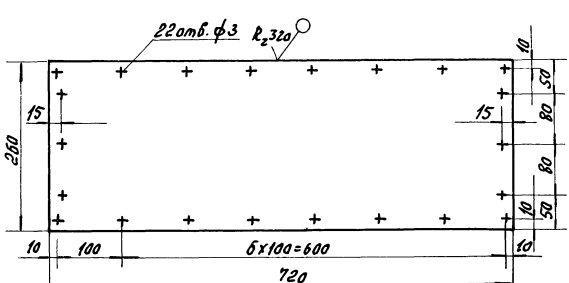
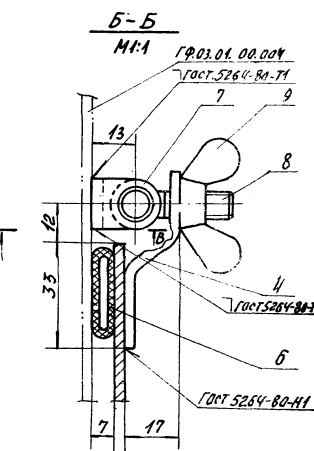
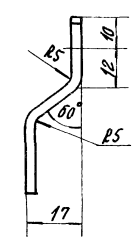
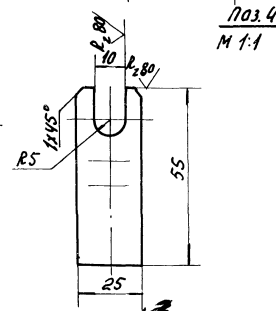
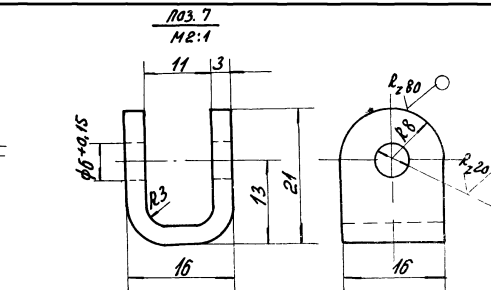
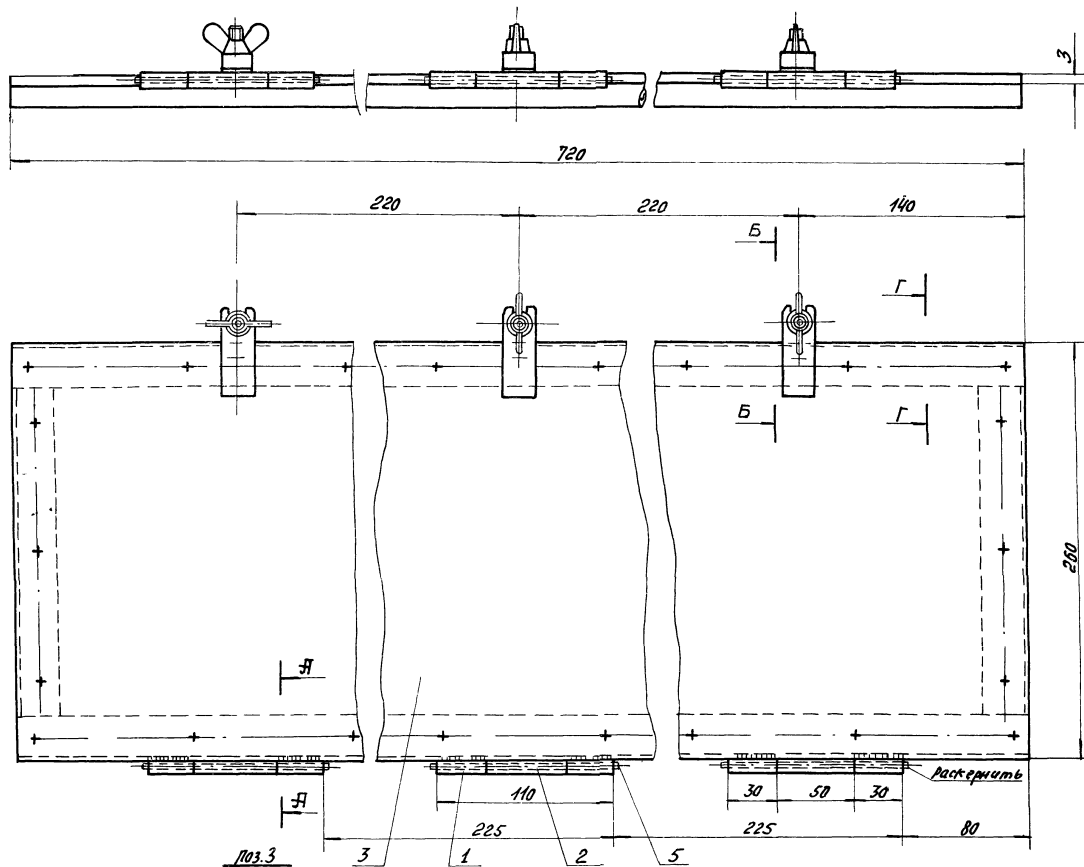
Фильтр
сборочный чертеж

ГР.03.01.00.000СБ

Альбом 7

Типовой проект 904-52.83

Этап: Проект, Издание: 02



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

инв. № 6383/7 19

ГР.03.01.00.000СБ

Проектант	Исполн.	№ докум.	Дата	Лист	Итого	Лит.	Масштаб	Масштаб
		Разработ.	Малюга	19.11.1971	4	522	1:20	
		Провер.	Григорьян	19.11.1971				
Дверка фильтра оборачивный чертёж								

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
А2		ГФ.03.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
Б4	1	00.001	Патрубок ЭТТХВ ГОСТ 10704-76 Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75	1	0,54 кг
Б4	2	00.002	Лист верхний Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	1	146 кг
Б4	3	00.003	Лист боковой Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	2	128 кг
А4	4	00.004	Лист боковой Уголки Б-УХХХ ГОСТ 8509-72 Уголок ст 3 по 2-1 ГОСТ 535-79	2	
Б4	5	00.005	L=1160	2	2,81 кг
Б4	6	00.006	L=1240	2	30 кг
Б4	7	00.007	Пластина Л-3х40 ГОСТ 103-76	3	0,016 кг
Б4	8	00.008	Козырек Лента 3x156 ст 2 по ГОСТ 6009-74 L=780	2	14 кг
Привязан					
инв. № 8383/7					
ГФ.03.02.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	М.А.Малого	Р.Д.Д.	1.12.80		
Проб.					
Рук.	Смирнов И.В.	И.В.	1.12.80		
Н.контр.	Захарова З.С.	З.С.	1.12.80		
Утв.	Григорьев Л.В.	Л.В.	1.12.80		
Копирбал Далаба			Кальку сверил Малого		
Формат А4			Формат А4		

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

ГФ.03.02.00.004

инв. № 8383/7

ГФ.03.02.00.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	М.А.Малого	Р.Д.Д.	1.12.80	
Проб.				
Рук.	Григорьев И.В.	И.В.	1.12.80	
Н.контр.	Захарова З.С.	З.С.	1.12.80	
Утв.	Григорьев Л.В.	Л.В.	1.12.80	

Лист боковой

5-УХН-3 ГОСТ 19903-74
Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
А2		ГФ.03.03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
Б4	1	00.001	Патрубок Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	1	4,93 кг
А4	2	00.002	Лист боковой	2	
Б4	3	00.003	Лист боковой Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	2	16,6 кг
Б4	4	00.004	Лист нижний Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-10-ст 30к 2 ГОСТ 16523-70	1	9,853 кг
Б4	6	00.006	Плара Л-12x160 ГОСТ 103-76 Пластина 08-72-2-1 ГОСТ 535-79	4	1,1 кг
Б4	7	00.007	Штуцер Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75 Ребра жесткости Лента 3x306 ст 2 по ГОСТ 6009-74	1	0,128 кг
Б4	8		L=385	2	0,28 кг
Б4	9		L=1145	2	0,81 кг
Привязан					
инв. № 8383/7					
ГФ.03.03.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	М.А.Малого	Р.Д.Д.	1.12.80		
Проб.					
Рук.	Смирнов И.В.	И.В.	1.12.80		
Н.контр.	Захарова З.С.	З.С.	1.12.80		
Утв.	Григорьев Л.В.	Л.В.	1.12.80		
Копирбал Далаба			Кальку сверил Малого		
Формат А4			Формат А4		

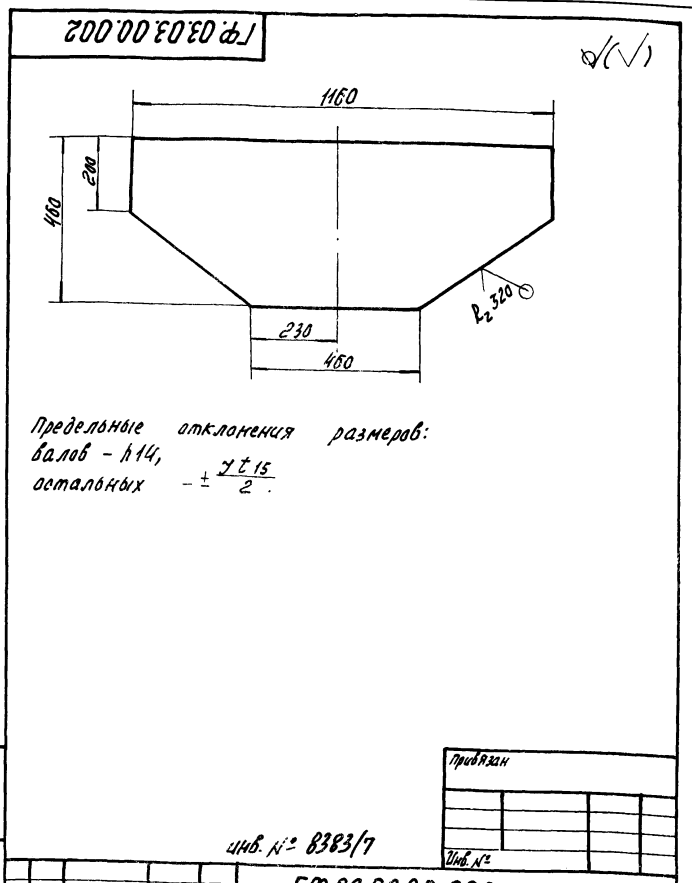
Формы Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			Планки:		
			Б-50 ГОСТ 103-76		
			Палка 09-Г-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4	10	00.010	L = 1054	2	1,65 кг
Б4	11	00.011	L = 1154	2	1,8 кг
			Уголки		
			Б-50 ГОСТ 103-76		
			Уголок 09-Г-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4	12	00.012	L = 1150	2	2,28 кг
Б4	13	00.013	L = 1240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

инв. № 8383/7

ГФ.03.03.00.000

Лист 2
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Копирова Д.А. Галикувер М.А. Малага Формат А4

Листовой проект 904-1-52.83



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

инв. № 8383/7

ГФ.03.03.00.002

Лист боковой

Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74
Лист Б. С. 3 ГОСТ 14637-79

Лит.	Масса	Масштаб
Ц	10,5	1:10
Лист	Листов	
1	1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формы Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			Документация		
А4		ГФ.03.04.00.000.СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
			Уголки		
			Б-50 ГОСТ 103-76		
			Уголок 09-Г-2-1 ГОСТ 535-79		
Б4	1	00.001	L = 1140	2	4,3 кг
Б4	2	00.002	L = 1040	2	3,92 кг
			Стандартные изделия		
	3		Заклепка φ 6 x 14	48	0,004 кг
			ГОСТ 10299-80		
			Готовые изделия		
	4		Рамка четырехугольная	4	Затяжка с 4-х сторон

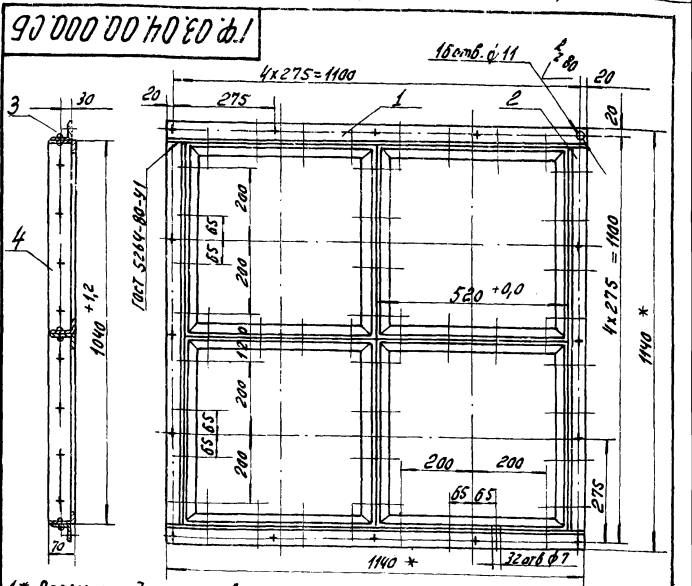
инв. № 8383/7

ГФ.03.04.00.000

Рамка

Лит. 1
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Копирова Д.А. Галикувер М.А. Малага Формат А4

Листовой проект 904-1-52.83



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

инв. № 8383/7

ГФ.03.04.00.000 СБ

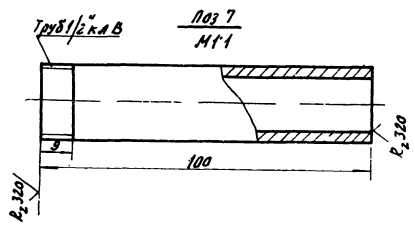
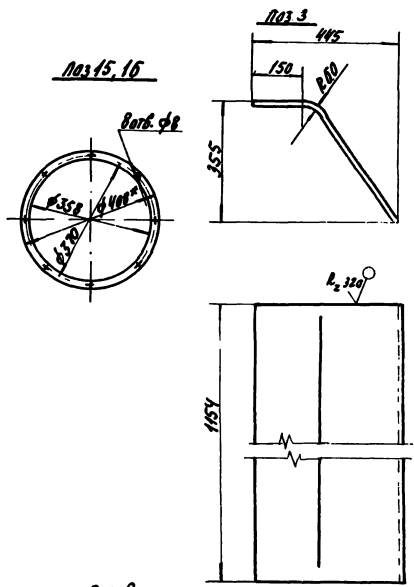
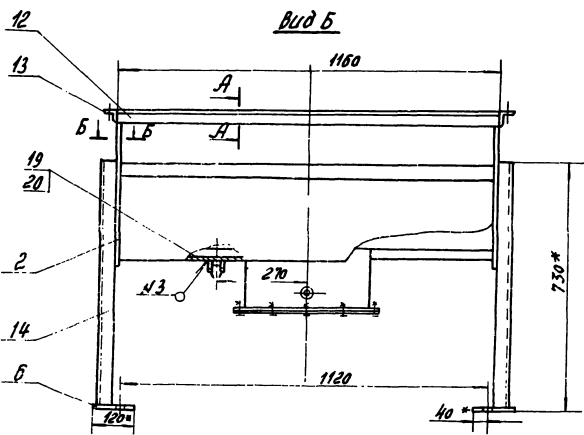
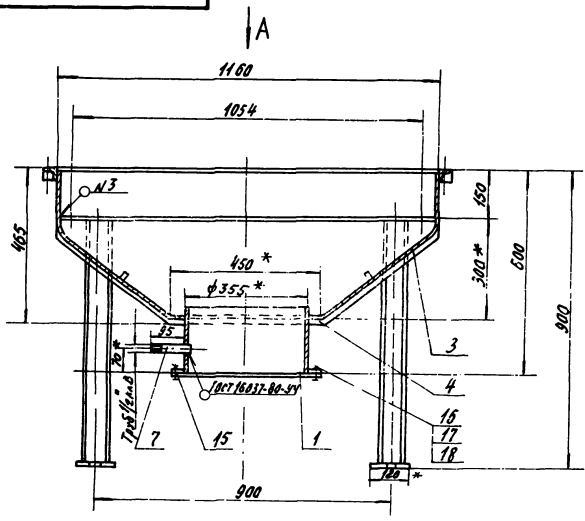
Рамка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Ц	10,7	1:10
Лист	Листов	
1	1	

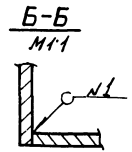
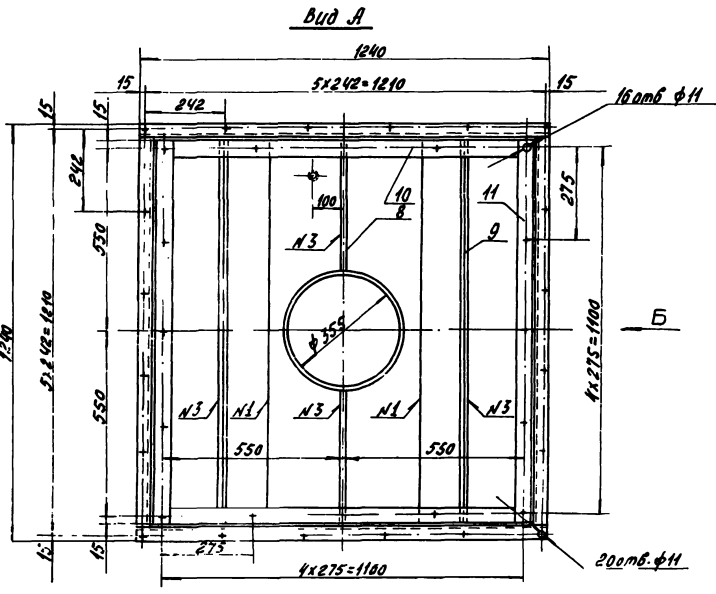
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

ГФ.03.03.00.000.05

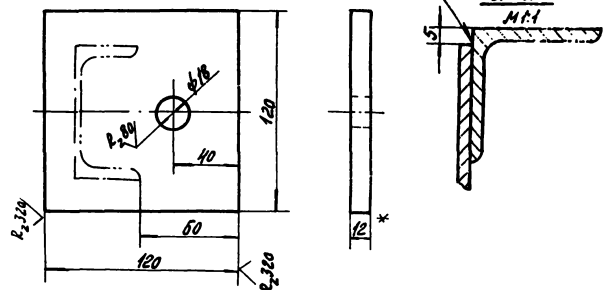
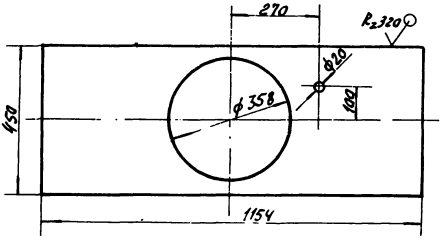
Тупиковый проект 904-1-52.83 - Любом 7



Поз 6 М+2



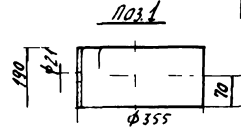
Поз 4



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

ИЧБ. № 8383/7

ГФ.03.03.00.000.05



Привязан	Исполн	№ докум	Дата	Исполн	Дата

Корпус фильтра
Нижняя часть
Сварочный чертёж

Лист	М.шт.	М.шт.	М.шт.
1	121	1	10
Лист	Листов	Листов	Листов

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52-83

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

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

1982 год инв. № 8383/7

Калишова Д.А. Калык СВЕРЛ Малыга Фиреев А.В.

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52-83

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

1. Технические требования

- 1.1. Установка для очистки трассе сжатого воздуха (далее, "установка") должна соответствовать тре-
бованиям настоящих технических условий.
- 1.2. Основные параметры и размеры
 - 1.2.1. Установка обеспечивает выпол-
нение следующих основных па-
раметров и размеров, указан-
ных в таблице

инв. № 8383/7

УО.00.000.ТУ

Установка очистки
трассе сжатого воздуха
Технические условия

Лист	Лист	Листов
1	2	4
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Г.Ильин-ка - Ленинград		

Калишова Д.А. Калык СВЕРЛ Малыга Фиреев А.В.

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52-83

№/п	Наименование параметра	Е.д. изм.	Численные значения
1.	Производительность (регулиру- ется вентилем в зависимости от промываемого диаметра трубы)	м ³ /с	2·10 ⁻⁶ ÷ 15·10 ⁻⁶
2.	Температура рас- твора (воды)	°С	1,2 ÷ 9
3.	Давление рас- твора (при дав- лении сжатого воздуха при про- мывке 5,88·10 ⁵ Па (5 кгс/см ²))	кгс/см ²	7,85·10 ⁻² ÷ 8,83·10 ⁵ 8 ÷ 9
4.	Мощность	кВт	2,2
5.	Масса	кг	170
6.	Габаритные размеры:		
	длина	м	1,53
	ширина	м	0,84
	высота	м	1,58

инв. № 8383/7

УО.00.000.ТУ

Калишова Д.А. Калык СВЕРЛ Малыга Фиреев А.В.

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52-83

13. Характеристика

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

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

Подача насоса:

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

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

1.3.2. Емкость бочки - 0,2 м³ (200 л)

1.4. Методы испытания.

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

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

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

инв. № 8383/7

УО.00.000.ТУ

Калишова Д.А. Калык СВЕРЛ Малыга Фиреев А.В.

Титовый проект 904-1-52.83

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

Установка очистки трассе сжатого воздуха

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

1982 год инв. № 8383/7

Копирова Л. Долгова Калык С. Берис Маласа Формат А4

Титовый проект 904-1-52.83

1. Характер масляных отложений.

Для смазки цилиндров компрессоров применяются специальные масла (компрессорные, цилиндровые). В процессе смазки происходит окисление наименее стойких компонентов масла. Увлеченное потоком воздуха в воздухопровод, масло осажается 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 нагретом трубопроводе. Нагаромасляные отложения бывают трех видов: жидкой, гудрообразной и твердой фракции. Нагаромасляные отложения в виде твердой коксообразной фракции наблюдаются на участках с температурой $t^{\circ}K(^{\circ}C) = 423 \div 433 (150 \div 160)$ то есть в выхлопных трубопроводах непосредственно примыкающих к клапанной коробке второй ступени компрессора, на расстоянии 3-5 м от последнего. По мере удаления от компрессора

Изм.	№	Датум	Исполн.	Провер.

инв. № 8383/7 УО. 00. 000. Т0

Изм.	№	Датум	Исполн.	Провер.

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

Титовый проект 904-1-52.83

Изм.	№	Датум	Исполн.	Провер.

инв. № 8383/7

УО. 00. 000. Т0

Изм.	№	Датум	Исполн.	Провер.

с понижением температуры воздуха до $t^{\circ}K(^{\circ}C) = 273 - 413 (0 - 140)$ отложившаяся имеет вид гудрообразной (полутвердой) фракции. После концевато холодильника или в магистральных после воздухооборника отложения имеют вид жидкой фракции типа масла в воде или воды в масле. При увеличенных расходах масла на смазку цилиндров количество отложений и вероятность их самовозгорания увеличивается. Этим и объясняется необходимость очистки воздухопроводов 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 масляобразную пасту от светлого до светло-коричневого внешнего вида водного раствора концентрации 10 г/л (10 г/л) - прозрачный. Сущность процесса химической очистки воздухопроводов заключается

Титовый проект 904-1-52.83

Изм.	№	Датум	Исполн.	Провер.

инв. № 8383/7 УО. 00. 000. Т0

Изм.	№	Датум	Исполн.	Провер.

Альбом 7
Типовой проект 904-Т-52-83

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

Результаты вскрытия и осмотра контрольных участков должны фиксироваться актом и записываться в журнале.

5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов

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

Прибыли			

инв. № 8383/7

40.00.000.ТО

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

Калект сверил Малюга Фармат 24

Альбом 7
Типовой проект 904-Т-52-83

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

в порядок и режим промывки

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

Прибыли			

инв. № 8383/7

40.00.000.ТО

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

Калект сверил Малюга Фармат 24

Альбом 7
Типовой проект 904-Т-52-83

- б.2.1.3. В муфту б ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.
- б.2.1.4. Отключить водяное охлаждение концевого холодильника вентилем 11,
- б.2.1.5. Закрыть задвижку 8
- б.2.1.6. Открыть задвижку 25
- б.2.1.7. Пустить компрессор
- б.2.1.8. Отрегулировать с помощью задвижки 25 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах МПа (кгс/см²) - 0,6±0,1 (6±7)
- б.2.1.9. Пустить насос установки
- б.2.1.10. Вентилем 5 (рис.1) отрегулировать давление раствора на МПа (кгс/см²) - 0,1±0,2 (1±2) больше давления сжатого воздуха в трубопроводе
- б.2.1.11. Закрыть вентиль 16
- б.2.1.12. Открыть вентиль 17.
- б.2.1.13. Периодически, открывая кран 18, брать пробы. По изменению цвета пены от темно-желтого до светло-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка. Светло-желтые пробы поставить на отстой. После отстоя, при отсутствии следов масла взмучивши, промывку прекратить.
- б.2.1.14. Вторую установку наполнить горячей водой °К (°С) - 325-333 (52±62)

Прибыли			

инв. № 8383/7

40.00.000.ТО

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

Калект сверил Малюга Фармат 24

Альбом 7
Типовой проект 904-Т-52-83

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

Прибыли			

инв. № 8383/7

40.00.000.ТО

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

Калект сверил Малюга Фармат 24

Алюмин 7

Титановый проект 904-1-52-83

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

Прибыли				

инв. № 8383/7

инв. №

лист 13

40.00.000.70

Команда Девала Калинга с верил малюга сформат МЧ

Алюмин 7

Титановый проект 904-1-52-83

- 6.2.2.13 газавить на отстой после отстоя, при отсутствии следов масла в эмульсии промыть пре-кватить (п.б. 2.1.14)
- 6.2.2.14 Пустить трубопровод горячей воды (повторить операции п.б. 2.2.2 ÷ 6.2.2.14)
- 6.2.2.15 (п.б. 2.1.16)
- 6.2.2.16 Трубопровод просушить горячей сжатой воздухом от компрессора. Для этого закрыть вентиль 22, край 23, открыть вентиль 24 и полкостью задвижку 13.
- 6.2.2.17 повторить п.б. 2.1.16 ÷ 6.2.1.19
- 6.2.2.18 Закрыть задвижку 13
- 6.2.2.19 Открыть задвижку 12
- 6.2.3 Промывка промежуточного холодильника
- 6.2.3.1 Снять промежуточный холодильник компрессора
- 6.2.3.2 Заглушить воздушные патрубки
- 6.2.3.3 Через продувочные вентили

Прибыли				

инв. № 8383/7

инв. №

лист 14

40.00.000.70

Команда Девала Калинга с верил малюга сформат ВЧ

Алюмин 7

Титановый проект 904-1-52-83

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

Прибыли				

инв. № 8383/7

инв. №

лист 15

40.00.000.70

Команда Девала Калинга с верил малюга сформат

Алюмин 7

Титановый проект 904-1-52-83

- и убедиться на установку для сжигания.
- 6.2.6. Рекомендуемый режим промывки.
- 6.2.6.1. Давление сжатого воздуха, МПа (кгс/см²) - 0,6 ÷ 0,7 (6 ÷ 7)
- 6.2.6.2. Скорость воздуха в трубопроводе, м/с - 8 ÷ 10
- 6.2.6.3. Температура сжатого воздуха, °K (°C) - 383 ÷ 403 (110 ÷ 130)
- 6.2.6.4. Температура раствора, °K (°C) - 333 ÷ 343 (60 ÷ 70).

Прибыли				

инв. № 8383/7

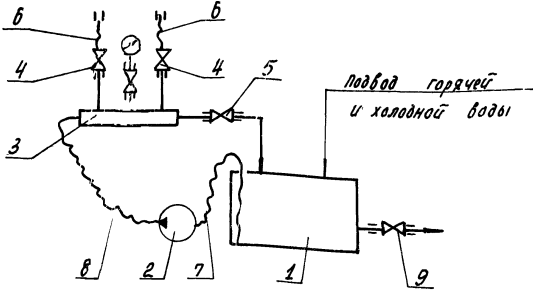
инв. №

лист 16

40.00.000.70

Команда Девала Калинга с верил малюга сформат

Схема установки



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

Рис. 1

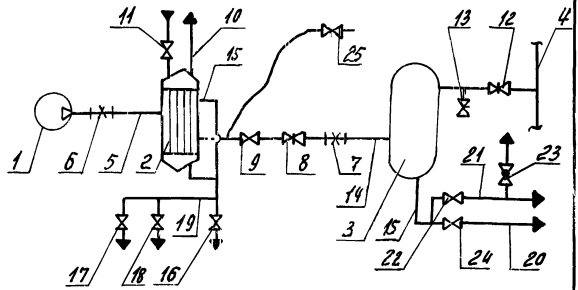
Привязан			
Инд. №			

инв. № В383/7

40.00.000 Т0

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

Схема промывки трубопровода сжатого воздуха



- 1 - компрессор
- 2 - концевой холодильныйник
- 3 - воздухоотборник
- 4 - коллектор
- 5 - трубопровод сжатого воздуха от компрессора до концевого холодильника.
- 6, 7 - муфта для впрямкивания раствора.
- 8, 12, 13, 25 - задвижки.
- 9 - обратный клапан.
- 10 - трубопровод воды.
- 11, 16, 17, 22, 24 - вентиль.
- 14 - трубопровод сжатого воздуха от концевого холодильника до воздухоотборника.
- 15, 20 - трубопровод промывки.
- 19, 21 - трубопровод дренажа раствора от
- 18, 23 - кран

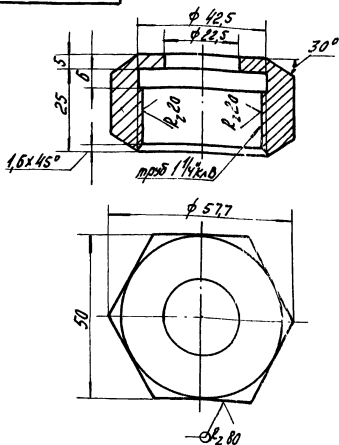
Рис. 2

Привязан			
Инд. №			

40.00.000 Т0

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

40.000.06



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

Привязан			
Инд. №			

инв. № В383/7

40.00.003

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
				04
Компьютер Лисовца				Калькулятор Малюга
				Формат А4

Гайка накидная

И 04 11

Норм. 860 ГОСТ 2590-71

ГИПРОСТРОИДОРМАШ

Инд. № В383/7

г. Ростов-на-Дону

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
					3
Компьютер Лисовца				Калькулятор Малюга	Формат А4
				Лист	Лист
				4	3

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

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
					3
Компьютер Лисовца				Калькулятор Малюга	Формат А4
				Лист	Лист
				4	3

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
				04
Компьютер Лисовца				Калькулятор Малюга
				Формат А4

40.00.000

Установка для очистки
трассы сжатого
воздуха.

Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
				04
Компьютер Лисовца				Калькулятор Малюга
				Формат А4

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

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист
1		Тележка грузовая ТГ-500		22
1		Насос ПН10/16М		23
1		Защитная конструкция ЗКУ-46-70		24
1		Пускатель ПНВ-30		25
<u>Материалы</u>				
0,5	м 0,88 кг	Полоса 8х20 ГОСТ 103-76 Лист 3 ГОСТ 535-79		26
5	м 0,26 кг	Пруток 2 ГОСТ 3282-74		27
15	м 5,46 кг	Ржав ВГ(Ш)-16-20с ГОСТ 18698-79		28
0,36	м 1,2 кг	Труба 15x2,5 ГОСТ 3262-75		29
0,9	м 3,09 кг	Труба 32x2,8 Б-588205 ГОСТ 8909-74		30
0,4	м 1,39 кг	Чугун ВСтЗп2 ГОСТ 535-79		31
Инв. № 8383/7 Лист № 3				

Контроль Малого Кальку сверл Малого Формат А4

I

II

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

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

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

4* Размеры для справок.

30
Инв. № 8383/7

40.00.000.СБ

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

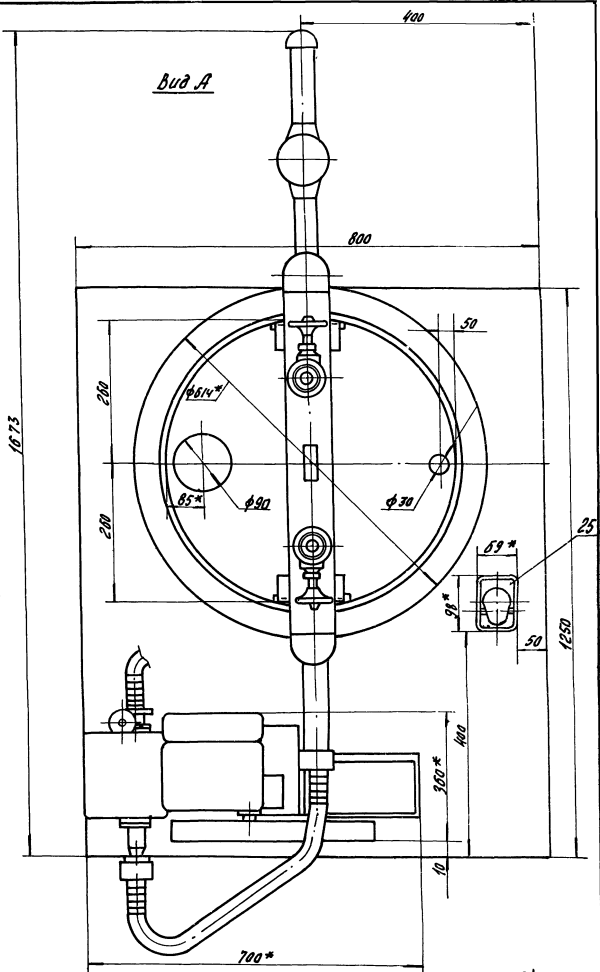
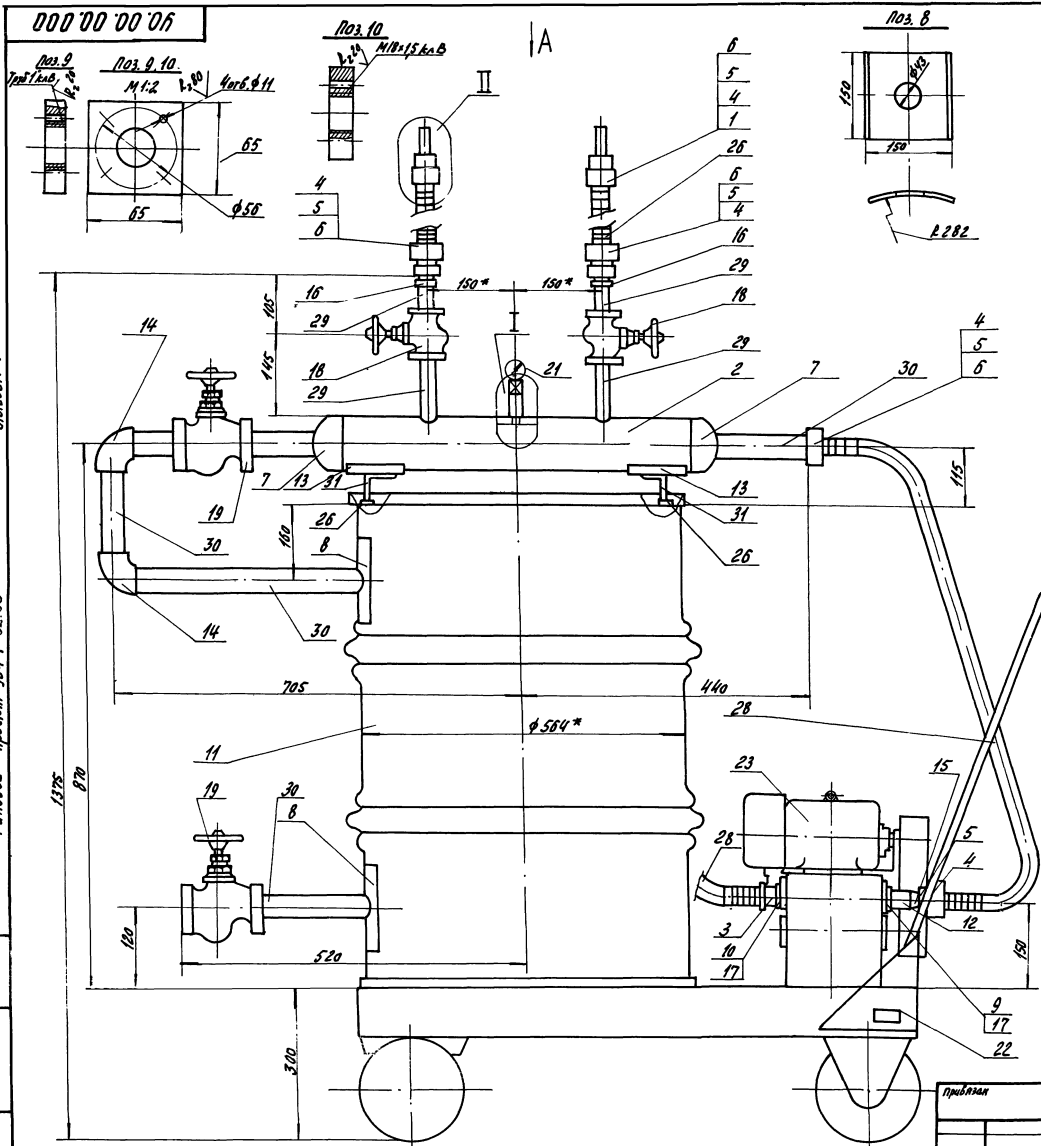
Установка для очистки
траекс сжатого воздуха
Сварочный чертёж

ГИПРОСТРОЙПРОМАШ
Г. Ростов-на-Дону
Формат А3

000'00'00'00

Титульный проект 9044-52.83

Листов 7



* Размеры для справок

инв. № 8383/7

90.00.000.СБ

Исполн	№ докум.	Дата	Вид	Лист	Установка для очистки трава жесткого бидуха с вращающим чертук	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Малыгина	12/01/2010	Изм.	1		4	765,3	1:5
Проф.	Малыгина	12/01/2010	Изм.	1	Лист 1	Лист 2		
Экз.	Григорьев	12/01/2010	Изм.	1	ГЕОПРОЕКТИРОВАНИЕ			
Сделан	Пронин	12/01/2010	Изм.	1				

200 00 06

R₁₀ (✓)

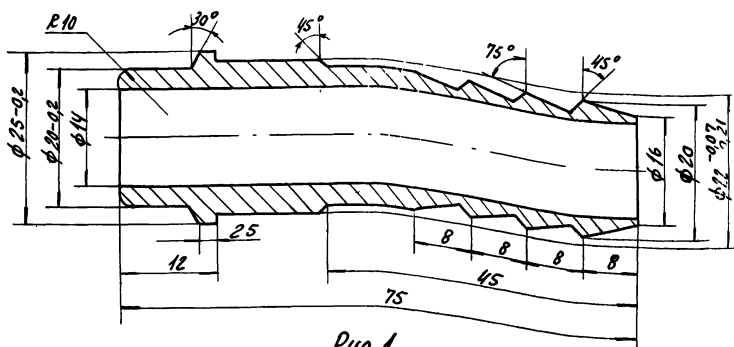


Рис. 1

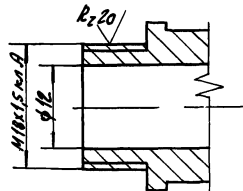


Рис. 2

1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-степени точности ГОСТ 8909-75.

ИНВ. № 8383/7

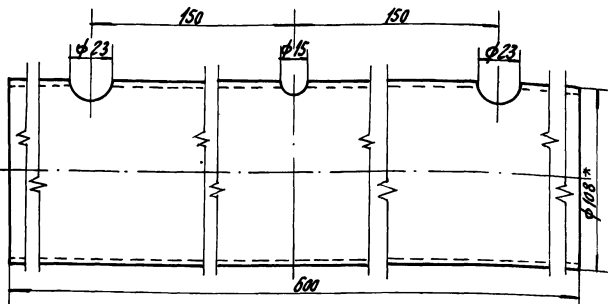
40.00.002

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

Приблиз

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штуцер	Лист	Масштаб
Разраб.	Малюга	МЛ	МЛ	МЛ		4	2:1
Проб.	Григорьев	МЛ	МЛ	МЛ	Лист	Листов	
И. Констр.	Зеленцова	МЛ	МЛ	МЛ	Контр.	838 ГОСТ 2590-71	
Упр.	Григорьев	МЛ	МЛ	МЛ	Упр.	Ст.3 ГОСТ 535-79	
Копировальня	Власова	МЛ	МЛ	МЛ	Копир	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
						г. Ростов-на-Дону	
						Формат А3	

100 00 06



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

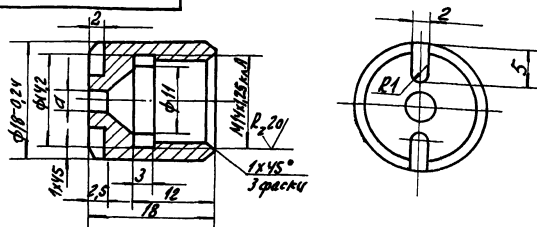
Приблиз

ИНВ. № 8383/7

40.00.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Коллектор	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Малюга	МЛ	МЛ	МЛ		4	6,2	1:2
Проб.	Григорьев	МЛ	МЛ	МЛ	Лист	Листов		
И. Констр.	Зеленцова	МЛ	МЛ	МЛ	Труба	108x28 ГОСТ 8732-78		
Упр.	Григорьев	МЛ	МЛ	МЛ	Ст 20 ГОСТ 8731-74	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Копировальня	Власова	МЛ	МЛ	МЛ	г. Ростов-на-Дону			

100 10 06



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

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

Приблиз

ИНВ. № 8383/7

40.01.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гайка-сопла	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Малюга	МЛ	МЛ	МЛ		4	0,043	2:1
Проб.	Григорьев	МЛ	МЛ	МЛ	Лист	Листов		
И. Констр.	Зеленцова	МЛ	МЛ	МЛ	Приток	1627 КРНТ-10		
Упр.	Григорьев	МЛ	МЛ	МЛ	Гост	2060-73		
Копировальня	Власова	МЛ	МЛ	МЛ	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			
					г. Ростов-на-Дону			

Листов 1

проект 904-1-52.83

Типовой

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

1. Технические требования.

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

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1.	Емкость гомогеническая	м ³	1,66
2.	Емкость полезная	м ³	1,25
3.	Диаметры патрубков:		
	3.1. Дренажный, Ду	мм	40
	3.2. Продубочный, Ду Ру изв.	мм кгс/см ²	50 2
	3.3. Продубочный, Ду Ру изв.	мм кгс/см ²	50 8
3.4. Пусковой, ДнхS Ру изв.	мм кгс/см ²	108х4,5 8	

Привязан

инв. № 8383/7

БП.00.000.ТУ

Бак продубочный

Технические условия

Лист 1 из 5

ГипростройДОРМАШ

Г. Ростов-на-Дону

Фермат ДУ

Листов 7

проект 904-1-52.83

Типовой

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Предложенное значение
3.5.	Слива в канализацию ДнхS	мм	89х4,5
	Слива в маслоборник ДнхS	мм	57х4,5
	Кгшшшшшш ДнхS	мм	352х3
4.	Масса	кг	572,2
5.	Габаритные размеры:		
	5.1. длина	м	3021
	5.2. ширина	м	1355
5.3. высота	м	1860	

1.3. Характеристика

1.3.1. Через дренажный патрубок Ду40 производится слив воды из оборудования при остановке машины на длительное время и при контроле наличия протачки бады.

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

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

1.3.4. Через пусковой патрубок Ду100, Ру8 поступает сжатый воздух от компрессоров во время их разгрузки в корпусе поз.2 воздух, проходя через перфорированную перегородку, теряет свою энергию и направляется в патрубок к глушителю Дн=352.

инв. № 8383/7

БП.00.000.ТУ

Лист 3

ГипростройДОРМАШ

Г. Ростов-на-Дону

Листов 7

проект 904-1-52.83

Типовой

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

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

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

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

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

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

Привязан

инв. № 8383/7

БП.00.000.ТУ

Лист 3

ГипростройДОРМАШ

Г. Ростов-на-Дону

Листов 7

проект 904-1-52.83

Типовой

1.4. Маркировка.

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

Таблица 2.

№ п/п	Марка компрессора	Кол. компрессоров	Период откачки в сутки
1.	48М 10-100/8	1	8
2.	То же	2	4
3.	"	3	3
4.	"	4	2
5.	"	5	2
6.	28М 10-50/8	1	14
7.	То же	2	7
8.	"	3	5
9.	"	4	3,5
10.	305ВЛ-30/8	1	41
11.	То же	2	21

инв. № 8383/7

БП.00.000.ТУ

Лист 5

ГипростройДОРМАШ

Г. Ростов-на-Дону

Исполн проект 904-1-52-83 Малом 1

N П/п	Марка компрессора	Кол компрессоров	Период работы сутки
12	"	3	13
13	"	4	10
14	103 ВП 20/8	1	38
15	70 же	2	19
16	"	3	13
17	"	4	9
18	305 ВП 10/8	1	72
19	70 же	2	36
20	"	3	24
21	"	4	18

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

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

Прибыло	

Инд. № 8383/7

БП.00.000 ТУ

Лист 6

Исполн проект 904-1-52-83 Малом 7

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

Инд. № 8383/7

БП.00.000

Бак продувочный

Изм.	Лист	Листов

Исполн проект 904-1-52-83 Малом 7

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

Прибыло	

Инд. № 8383/7

БП.00.000

Лист 2

Исполн проект 904-1-52-83 Малом 7

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

Прибыло	

Инд. № 8383/7

БП.00.000

Лист 3

Туполов проект 004-52.83

Код	Знач.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
В2		БП 02.000.05	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
ВУ	1	02.001	Днище	1	
ВУ	2	02.002	Обечайка Б-ДН-3 гост 8909-79 Лист 1 гост 8909-79	1	45кг
ВУ	3	02.003	Перегородка Патрубка Труба гост 3262-75	1	
ВУ	4	02.004	Труба 50x30 L=500	1	2,4кг
ВУ	5	02.005	Труба 50x30 L=600	1	2,93кг
ВУ	6	02.006	Труба 40x30 L=450	1	1,73кг
ВУ	7	02.007	Патрубок Листы гост 8909-79 Труба гост 3262-75 L=750	1	8,62кг
ВУ	8	02.008	Фланец Б-50x50x5 гост 8509-72 Чугун гост 5102-75 L=3330	1	12,6кг

Привязки

инв. № 8383/7

Лист

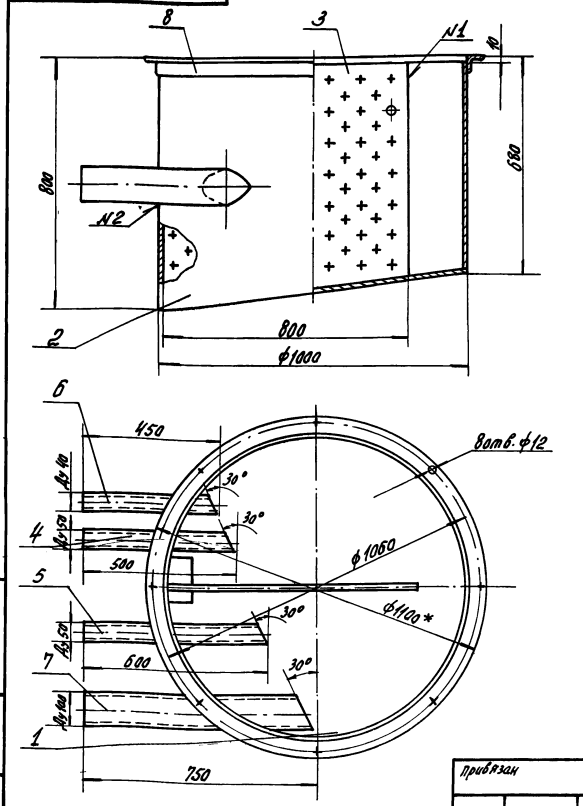
БП.02.000

Корпус

Исполн.	№ докум.	подп.	Дата
Разраб.	Малюга	М.В.	11.11.83
Пров.	Григорьев	М.С.	11.11.83
Рис.	Григорьев	М.С.	11.11.83
Н. контрол.	Зеленая	В.С.	11.11.83
Умб.	Григорьев	М.С.	11.11.83

ГипростройДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4

90000209



Туполов проект 004-52.83

Код	Знач.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
В3		БП 04.000.05	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
Каленка					
Труба 8x4 гост 8732-78					
Труба ВСт 2сп/гост 8731-74					
В4	1	04.001	L=380	1	3,2кг
В4	2	04.002	L=239	2	1,26кг
В4	3	04.003	L=289	1	1,7кг
В4	4	04.004	L=289	1	1,7кг
В4	5	04.005	L=239	1	1,41кг
В4	6	04.006	Штуцер Труба 42x2,5 гост 3262-75 L=30	2	0,05кг
<u>Стандартные изделия</u>					
Фланцы гост 12920-80					
8			80-2,5	1	1,84кг
9			80-10	2	3,79кг

Привязки

инв. № 8383/7

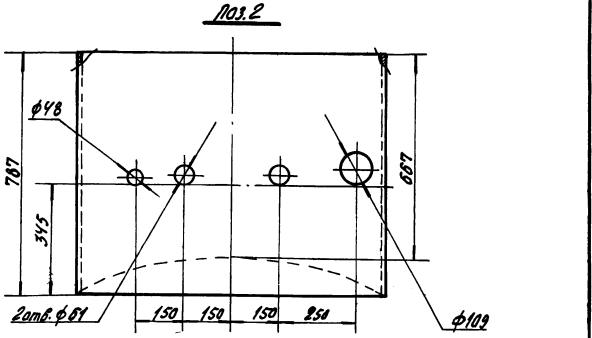
Лист

БП.04.000

Отвод

Исполн.	№ докум.	подп.	Дата
Разраб.	Малюга	М.В.	11.11.83
Пров.	Григорьев	М.С.	11.11.83
Рис.	Григорьев	М.С.	11.11.83
Н. контрол.	Зеленая	В.С.	11.11.83
Умб.	Григорьев	М.С.	11.11.83

ГипростройДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9^ю степени точности по гост 8909-75
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных ± 12/2
- 2.* размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - R₃₂₀, необрабатываемых - ∇.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 5254-80-Н4-02 гост 16037-80-Н2-92.

инв. № 8383/7

38

БП.02.000.05

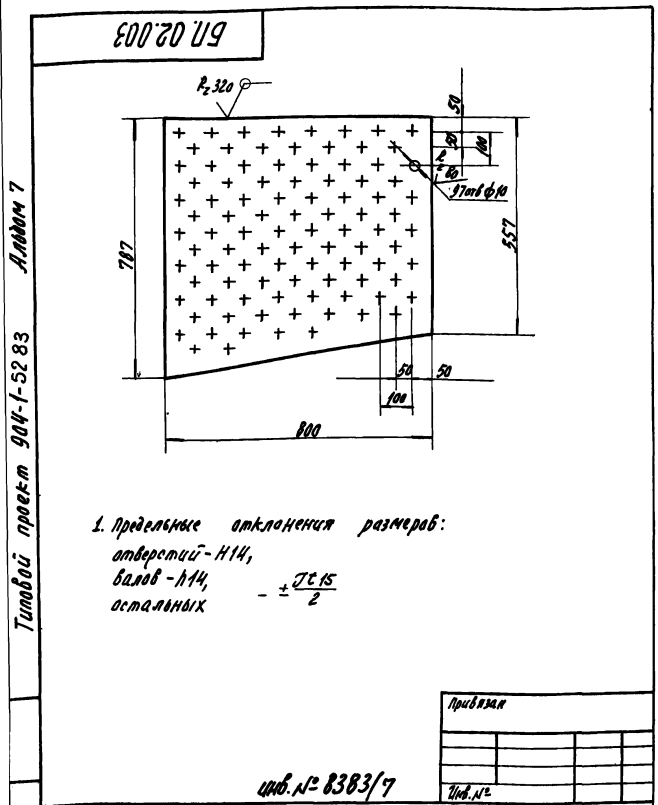
Корпус
Сборочный чертеж

Привязки

Лист

Исполн.	№ докум.	подп.	Дата
Разраб.	Малюга	М.В.	11.11.83
Пров.	Григорьев	М.С.	11.11.83
Рис.	Григорьев	М.С.	11.11.83
Н. контрол.	Зеленая	В.С.	11.11.83
Умб.	Григорьев	М.С.	11.11.83

ГипростройДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону



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

Инв. № 8383/7				Привязка		
БП. 02. 003.				Инв. №		
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса
1	1	Малыш	М.И.И.		4	4,9
1	1	Григорьев	М.И.И.		Листов	1-10
Перегородка				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74				г. Ростов-на-Дону		
Лист БСТЗ № 2 ГОСТ 14637-79				Формат А4		

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Примечание
Б4	6	БП 03.006			2	0,84кг	
Б4	7	03.007			2	1,92кг	
Б4	8	03.008			1	2,3кг	
Б4	9	03.009					Перегородка
							Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74
							Лист БСТЗ № 2 ГОСТ 14637-79
Б4	10	03.010			2	18,8кг	Труба
							57x35 ГОСТ 10704-76
							Труба АСТЗ № 2 ГОСТ 10705-80
							L=1720
							Уголки
							Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72
							Уголок ВСТЗ № 5 ГОСТ 535-79
Б4	11	03.011			3	0,19кг	
Б4	12	03.012			1	3,71кг	
							L=50
							L=7000
							Фланец
							Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72
							Уголок ВСТЗ № 5 ГОСТ 535-79
Б4	13	03.013			1	24,9кг	
							L раз = 6600

Инв. № 8383/7
 БП. 03. 000.
 Формат А4

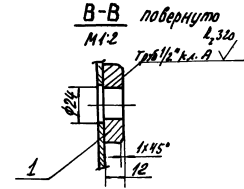
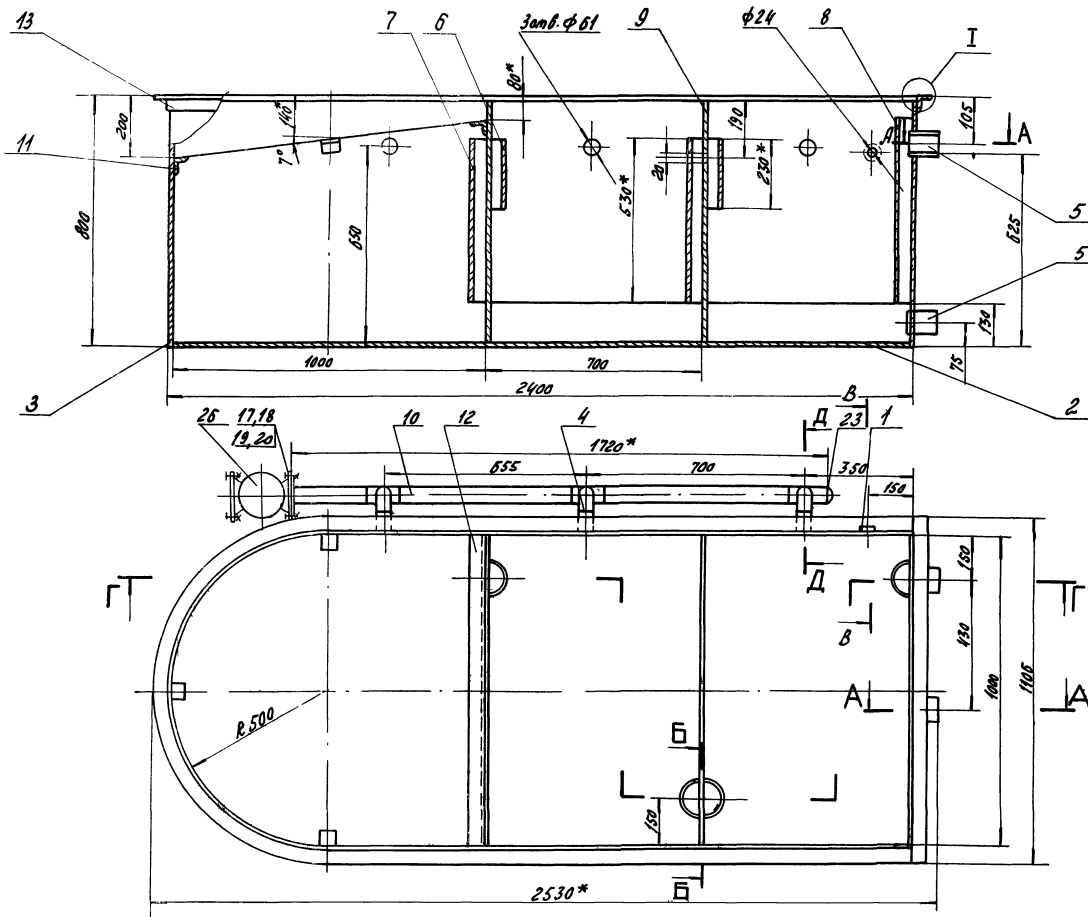
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Примечание
Документация							
Б2		БП 03.000СБ					Сборочный чертеж
Детали							
Б4	1	БП 03.001					Бобышка
							Б-50 ГОСТ 2590-71
							Мст 1 м 3 ГОСТ 535-79
Б4	2	03.002					Дюжице
							Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74
							Лист БСТЗ № 2 ГОСТ 14637-79
Б4	3	03.003					Обечайка
							Лист Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74
							БСТЗ № 2 ГОСТ 14637-79
Б4	4	03.004					Патрубка
							Труба 57x35 ГОСТ 10704-76
							АСТЗ № 2 ГОСТ 10705-80
Б4	5	03.005					Труба
							Б-ПК-3 ГОСТ 10704-76
							АСТЗ № 2 ГОСТ 10705-80
							Перегородка
							Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74
							Лист БСТЗ № 2 ГОСТ 14637-79

Инв. № 8383/7				Привязка		
БП. 03. 000.				Инв. №		
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса
1	1	Малыш	М.И.И.		4	4,9
1	1	Григорьев	М.И.И.		Листов	1-3
Корпус				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74				г. Ростов-на-Дону		
Лист БСТЗ № 2 ГОСТ 14637-79				Формат А4		

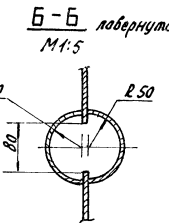
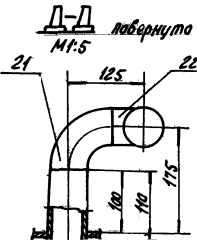
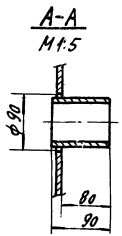
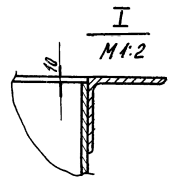
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Примечание
Стандартные изделия							
Б4	17						Болт М16х 65-58
							ГОСТ 7798-70
Б4	18				8	0,127кг	
Б4	19				8	0,233кг	
							Гайка М16 ГОСТ 5915-70
							Прокладка А-50-16
							ГОСТ 15180-70
							Фланец 50-16
							ГОСТ 1255-67
							Отвод 90° 50x80
							ГОСТ 17375-77
							3 0,6кг
							Тройник 50x80
							ГОСТ 17376-77
							3 0,8кг
							Заглушка 50x80
							ГОСТ 17379-77
							1 0,2кг
Прочие изделия							
Б4	26						Вентиль запорный
							фланцевый 15x9n2
							Ду 50; Рз 16
							1 10,3

Инв. № 8383/7
 БП. 03. 000.
 Формат А4

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 $\frac{4}{2}$
степени точности по ГОСТ 8909-75.
4. Шероховатость поверхностей R_{a320} обрабатываемых деталей без чертажа - $\sqrt{\quad}$, необрабатываемых - $\sqrt{\quad}$.
5. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами ГОСТ 5204-80-Н1-Н2 ГОСТ 16037-80-Н2-У1.



инв. № 8383/7 40

БЛ. 03. 000. СБ

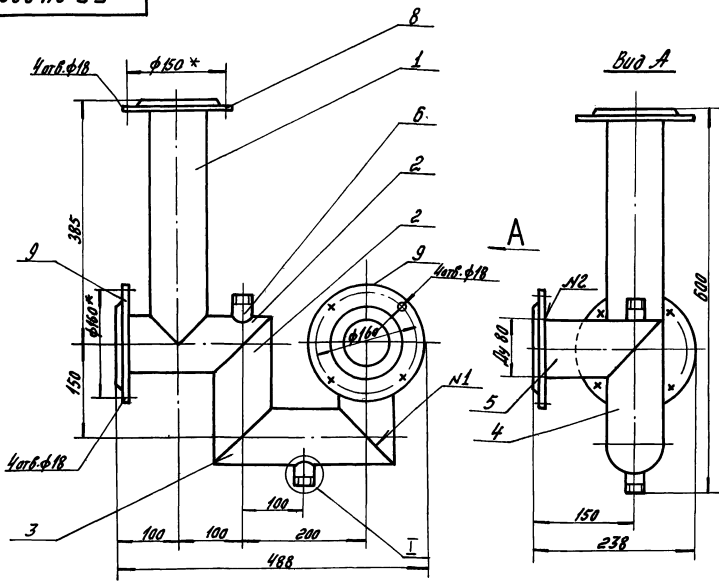
Приказ		Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Взам.	Исполн.	Провер.	Согласован	Исполн.	Провер.	Согласован
Корпус										4	281	1:10
Сборочный чертёж												
										Лист	Листов	1
										ГНПРОСТРОЙДОРМАЦИ		

Таблицы проекта 9044-5283

Алгорит 7

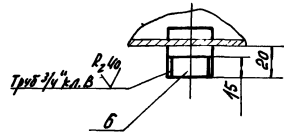
90 000 70 19

Листом 7
Типовой проект 904-1-52.83



- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей иными ГОСТ 16037-80 и т.д. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без черточки - 1, необрабатываемых - 2.

I
M1:2



инв. № 8383/7

БП.04.000.СБ

Приказ	Исполн. № докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	Разраб.	М.И.С.	20.11.1990			
	Проф.	С.И.С.		Отвод		
	Исполн.	И.И.С.		Сварочный чертеж		
Исполн.	И.И.С.	И.И.С.		ГипростройДормаш		
				г. Ростов-на-Дону		
				Сварочный 27		

Листом 7
Типовой проект 904-1-52.83

Код	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А2	БП	05.000.СБ	Сварочный чертеж			
<u>Детали</u>						
<u>Ребра</u>						
Б-20х20х3 ГОСТ 8504-79						
Уголок БСт3.п.2 ГОСТ 535-79						
Б4	1	05.001	L=500	4	0,45кг	
Б4	2	05.002	L=1100	2	0,98кг	
Б4	3	05.003	Ручка			
Б15 ГОСТ 2590-71						
Крив. Ст3.п.2 ГОСТ 535-79						
Б4	4	05.004	Сварка			
Б7Н-4 ГОСТ 19903-74						
Лист БСт3.п.2 ГОСТ 14637-79						
2 27,45кг						
<u>Переменные данные для исполнений</u>						
БП.05.000-01						

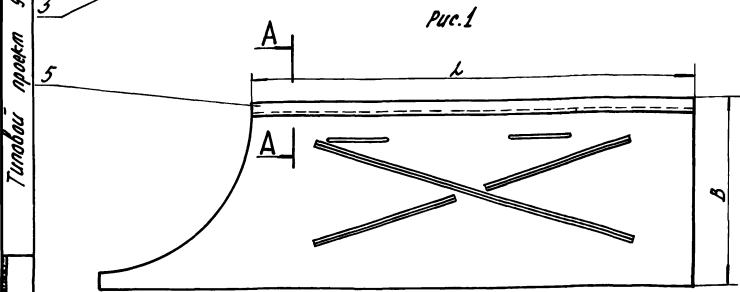
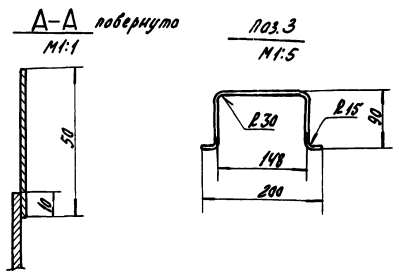
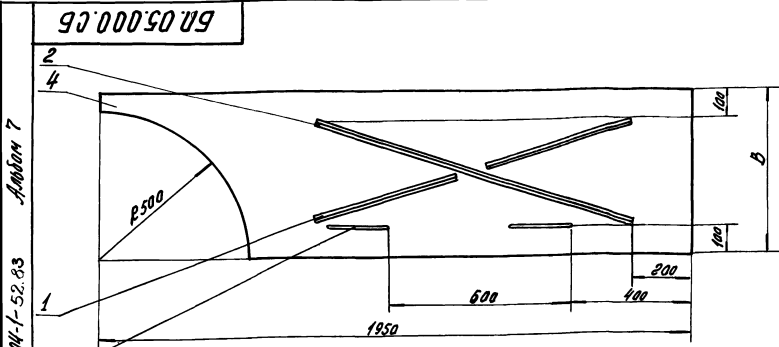
Приказ	Исполн.	И.И.С.
инв. № 8383/7		
БП.05.000		

Исполн.	И.И.С.	И.И.С.		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	М.И.С.	И.И.С.	20.11.1990			
Проф.	С.И.С.	И.И.С.		Сварка		
Исполн.	И.И.С.	И.И.С.		ГипростройДормаш		
				г. Ростов-на-Дону		
				Сварочный 27		

Листом 7
Типовой проект 904-1-52.83

Код	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	5	БП	05.005	Накладка		
Лента 2х50 БСт3пк						
ГОСТ 5009-74						
						1 1,15кг

Приказ	Исполн.	И.И.С.				
инв. № 8383/7						
БП.05.000						
Исполн.	И.И.С.	И.И.С.		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	М.И.С.	И.И.С.	20.11.1990			
Проф.	С.И.С.	И.И.С.		Сварка		
Исполн.	И.И.С.	И.И.С.		ГипростройДормаш		
				г. Ростов-на-Дону		
				Сварочный 27		



1. Предельные отклонения размеров:
 - отверстий - Н14
 - валов - н14
 - остальных ± 0.15
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 5264-80-нз.
3. Шероховатость, обрабатываемых деталей без чертежа R_{a320} , необрабатываемых - ∇ .

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

Рис. 2

инв. № 8383/7

БП.05.000.05

Привязка

Исполн. № докум.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Малюга	11.02.79	1	10,2	1:10
Проф. Григорьев	11.02.79	1	10,2	1:10
Исполн. Зайтарава	11.02.79	1	10,2	1:10
Упр. Григорьев	11.02.79	1	10,2	1:10

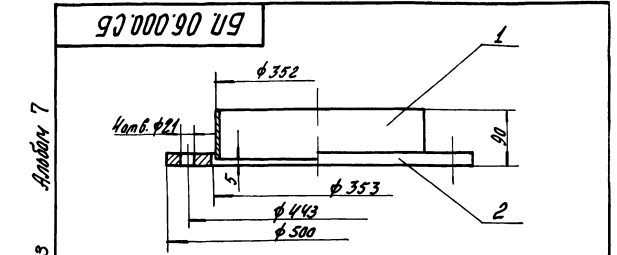
Сварка
Оборочный чертеж

Лист 1 из 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат А3

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			БП. 06.000.05	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БУ	1		06.001	Труба Б-ПН-3 Гост 1002-74 Лист БСтЗж-2 Гост 14637-79	1	2,0 кг
БУ	2		06.002	Фланец 10х25 Гост 103-76 Листа Гл3 Гост 535-79 L = 1300	1	8,2 кг



1. Предельные отклонения размеров:
 - отверстий - Н14
 - валов - н14
 - остальных ± 0.15
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{a320} , необрабатываемых - ∇ .
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 10037-80-41

инв. № 8383/7

БП.06.000

Патрубок

Привязка

Исполн. № докум. Разраб. Малюга Проф. Григорьев Исполн. Зайтарава Упр. Григорьев

Дата 11.02.79

Лист 1 из 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

инв. № 8383/7

БП.06.000.05

Патрубок
Оборочный чертеж

Лист 1 из 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Ванна для промывки ячеек фильтров
Технические условия

ВЛ. 00.000.ТУ

1982 год

инв. № 8383/7

Калибрал Далаба Калкэсери Малма Фархат АН

залитой в ванну, путем установки их в поддон для более эффективной очистки ячеек фильтров от масла к ванне подается пар. Рабс = 0,4 МПа (4 кгс/см²)
1.3.2. Заполнение бака водой производится из крана через открываемое отверстие, расположенное в крышке. Подача пара производится через вентиль поз. 16.

1.3.3. Труба сливная поз. 5 Ду25 в нижней части корпуса бака служит для удаления грязи из бака.

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

1.4. Маркировка

1.4.1. В любом удобном для маркировки месте маркировать ВЛ. 00.000.

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

примечан

инв. № 8383/7

ВЛ. 00.000.

Калибрал Далаба Калкэсери Малма Фархат АН

Настоящие технические условия распространяются на ванну для промывки ячеек фильтров, чертеж ВЛ. 00.000, предназначенную для очистки ячеек фильтров от грязи
1. Технические требования
1.1. Ванна для промывки ячеек фильтров должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица

№ 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
		0,895	
		0,800	
		0,976	

1.3. Характеристики

1.3.1. Промывка ячеек производится водой

инв. № 8383/7

ВЛ. 00.000.ТУ

Ванна для промывки ячеек фильтров

Гипростройдормаш
г. Ростов-на-Дону

№ п/п	Код	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
			Документация		
02		ВЛ. 00.000.06	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
04	1	01.000	Металлоконструкция	1	
04	2	02.000	Барботер	1	
04	3	03.000	Поддон	1	
04	4	04.000	Крышка	1	
			Детали		
04	6	00.001	Опора		
			Брелок 50х100 серт. 4		
			лист 8480-66	2	1,56 кг
04	7	00.002	Прокладка		
			Калица 12-0х38		
			лист 9833-73	1	4,001 кг

инв. № 8383/7

44

ВЛ. 00.000.

Ванна для промывки ячеек фильтров

Гипростройдормаш
г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-52.83

Типовой проект 904-1-52.83

Типовой проект 904-1-52.83

Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
8	В.П.00	005	Трба соединительная 38х5,5 ГОСТ 8732-78 Трба ЛСТЗ с ГОСТ 8732-78 L=90	1	0,215 кг
9		006	Фланец L=90 ГОСТ 2590-80 Конт. ст. ЛСТЗ с ГОСТ 8732-78 L=10	1	0,473 кг
<u>Стандартные изделия</u>					
11			Гайка М105	4	0,011 кг
12			Угольник 25	2	0,229 кг
13			Шпилька Ф-М10х45	4	0,002 кг
14			Грелк 25 ГОСТ 8969-75	1	0,2 кг
<u>Прочие изделия</u>					
16			Вентиль запорный муртовый Ду 25, Ру 16 15ч8п2	1	475 кг
17			Кран проходной сальниковый мурта- вый Ду 25, Ру 10 14ч80к	1	1,85 кг
Привязан					
Инв. № 8383/7					
В.П.00.000					
Инв. №					
Итого					
2					

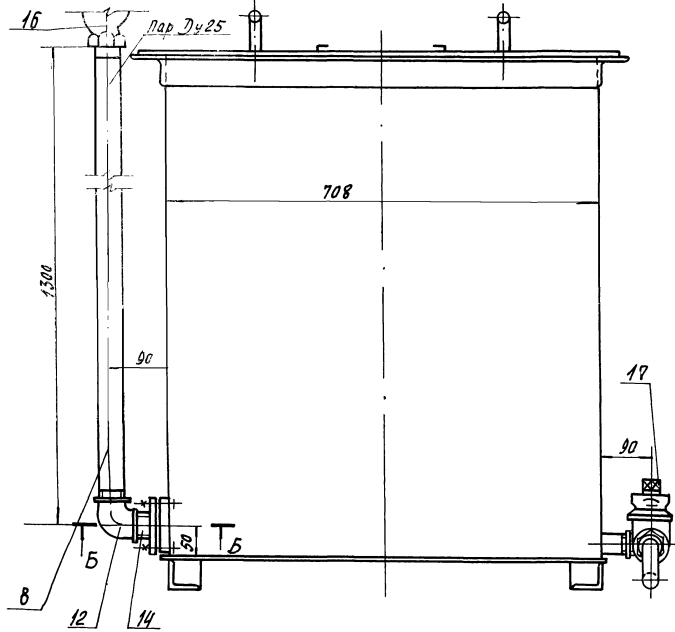
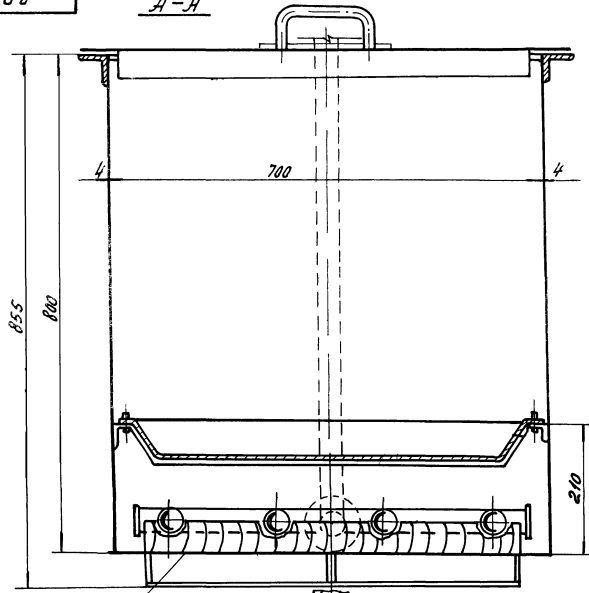
Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
13	В.П.02.000.СБ		Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
1	02.001		Трба проволочная Трба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=810	2	1,434 кг
2	02.002		Трба полуречная Трба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=550	4	1,315 кг
3	02.003		Заглушка В-14 ГОСТ 2590-80 Конт. ст. ЛСТЗ с ГОСТ 8732-78 L=5	4	0,05 кг
4	02.004		Патрубок Трба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=130	1	0,311 кг
Привязан					
Инв. № 8383/7					
В.П.02.000					
Инв. №					
Итого					
Барботер					

Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
12	В.П.	01.000.СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
1	01.001		Уголок окалиноочищ В-50х5 ГОСТ 8732-78 Инв. № 8383/7 с ГОСТ 8732-78 L=2700	1	10,5 кг
2	01.002		Плечико В-10х4 ГОСТ 1590-74 Лист В.СТЗ с ГОСТ 1590-74	1	0,05 кг
3	01.003		Душце В-10х5 ГОСТ 1590-74 Лист В.СТЗ с ГОСТ 1590-74	1	20,35 кг
4	01.004		Трба сальниковая Трба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=60	1	0,143 кг
5	01.005		Ребро В-10х5 ГОСТ 1590-74 Лист В.СТЗ с ГОСТ 1590-74	6	0,09 кг
			Палец В-10х5 ГОСТ 2590-80 Конт. ст. ЛСТЗ с ГОСТ 8732-78 L=35	4	0,082 кг
			Кронштейн В-50х5 ГОСТ 8732-78 Конт. ст. ЛСТЗ с ГОСТ 8732-78 L=50	4	0,108 кг
			Шайба В-10х5 ГОСТ 2590-80 Конт. ст. ЛСТЗ с ГОСТ 8732-78 L=10	1	0,75 кг
			Опора В-50х5 ГОСТ 8732-78 Уголок с ГОСТ 8732-78 L=40	2	2,3 кг
Привязан					
Инв. № 8383/7					
В.П.01.000					
Инв. №					
Итого					
Металлоконструкция					

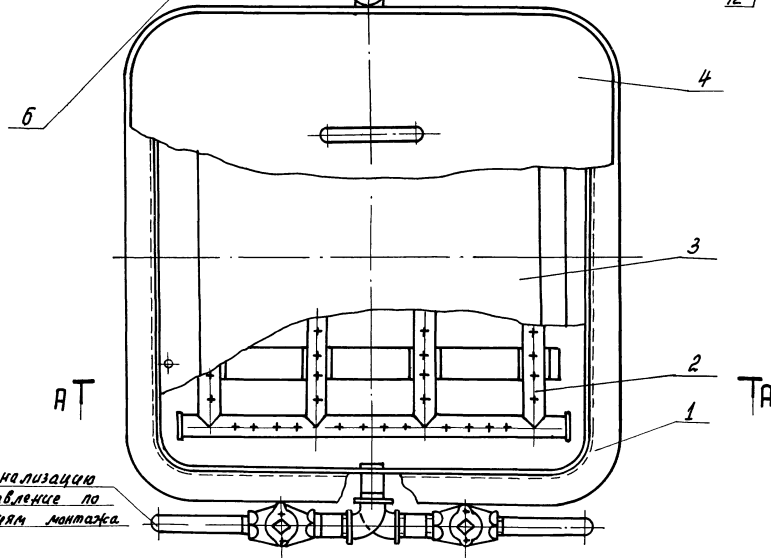
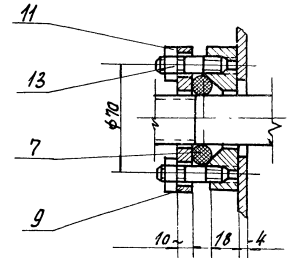
Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
13	В.П.03.000.СБ		Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
1	03.001		Лопка В-14х5 ГОСТ 1590-74 Лист В.СТЗ с ГОСТ 1590-74 L=93	4	0,087 кг
2	03.002		Корыто В-40х3 ГОСТ 1590-74 Лист В.СТЗ с ГОСТ 1590-74	1	10,8 кг
Привязан					
Инв. № 8383/7					
В.П.03.000					
Инв. №					
Итого					
Поддон					

93000 00 U9

А-А



Б-Б
М1:2



В канализацию
направление по
условиям монтажа.

1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-80 2 слоя. Лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев ш. 4/1, снаружи-лак БТ-577 ГОСТ 5631-79 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 2 слоя ш. л.
2. Предельные отклонения размеров:
балов-н14,
остальных - $\pm 1 \pm 1.5$ /₂.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом по ГОСТ 5264-80-Н2.

инв. №: 8383/7 46

ВЛ.00.000 СБ

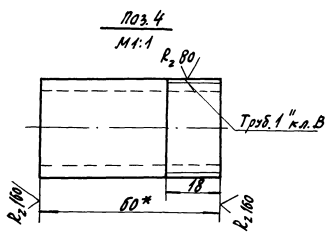
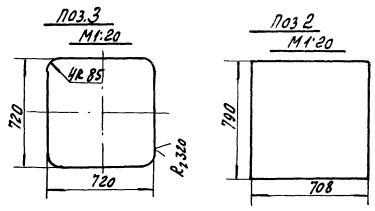
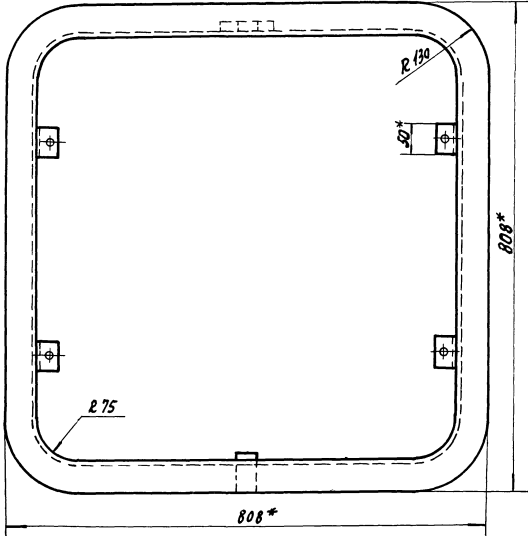
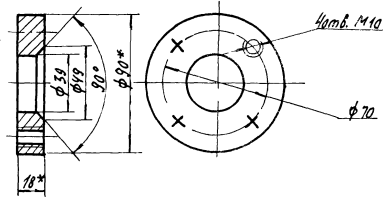
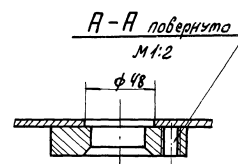
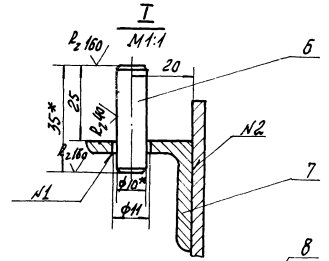
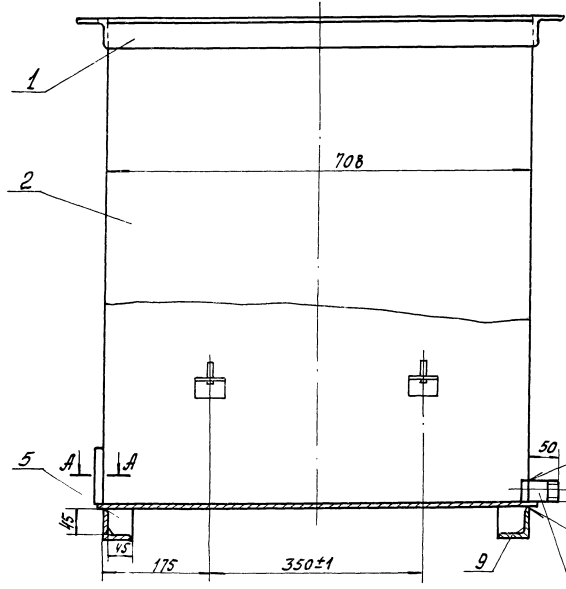
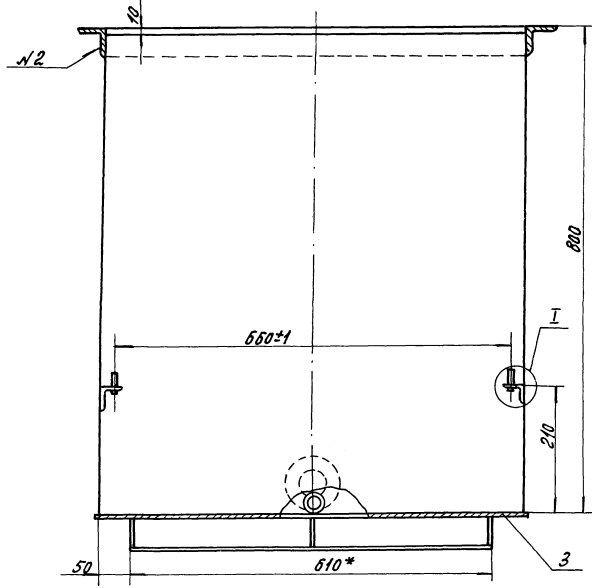
				Дит	Масса	Материал
ванна для промывки вчак фильтр сборочный чертеж				Ц	147	1:5
				Лист	Листов	
				ГИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Титовый проект 004-1-52.83

Альбом 7

Туполой проект 304-1-52.83

Листом 7



- 1* Размеры для справки
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
балов - Н14,
остальных ± 0.15
2.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9^й степени точности ГОСТ 5909-75.
4. Сварку производить по контуру прилегания сваряемых деталей швами по ГОСТ 16037-80 М1-У1, ГОСТ 5264-80, М2-Н2, М3-Т1.

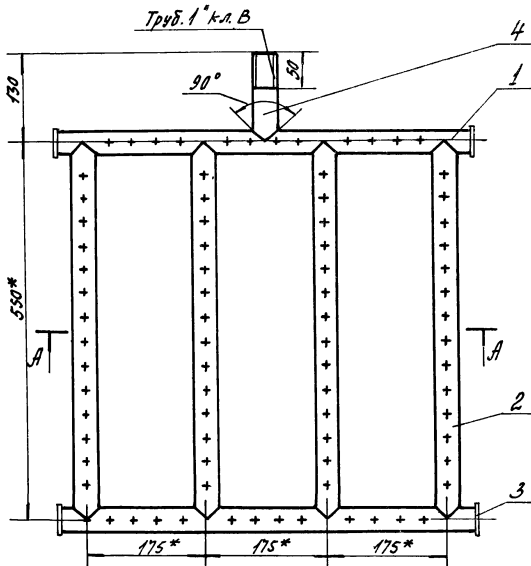
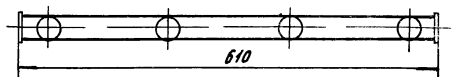
инв. № В383/7 47

ВН 01.000.СБ

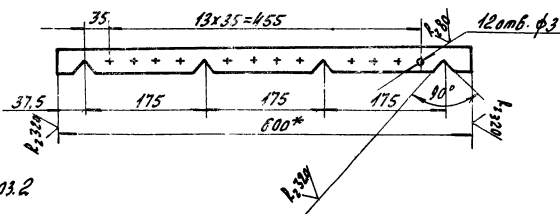
Прибыли		Инт. лист	№ док.м.	Дата	Инт. лист	Металлаконструкция	Лит	Масса	Масштаб
		Разраб.	Малого	11-1	Инт.	Сварочный чертеж	Ц	104	1:5
		Проб.	Григорян	11/7	Инт.		Лс		Лист 6/1

ВН 02.000.СБ

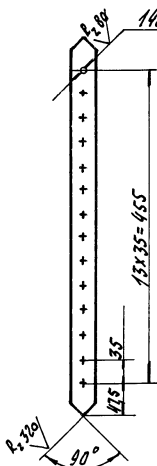
А-А



Поз.1



Поз.2



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9⁴ степени точности ГОСТ 5909-75.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - н14, остальных $\pm \frac{0.15}{2}$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_a 3.20$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-80-У4.
- 5.* Размеры для справок.

инв. № 8383/7

ВН.02.000.СБ

Привязки

Изм.	Исполн.	№ докум.	Дата	Лист
		Малюга	1981	1/1
		Пригорькин	1981	1/1
		Золотарёва	1981	1/1
		Пригорькин	1981	1/1

Бардагер
Сборочный чертеж

Лист

№ 8,0

Масштаб 1:5

Лист

Листов 1

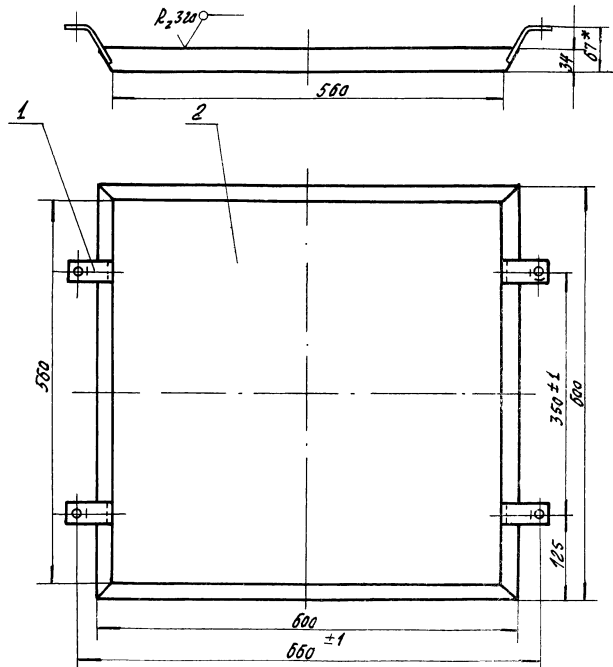
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

г. Ростов-на-Дону

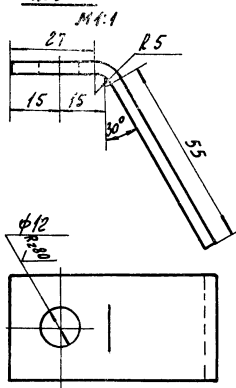
Конструктор Поддуба Кочубо С.С. Золотарёва М.И. Пригорькин

Формат А3

ВН 03.000.СБ



Поз.1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - н14, остальных $\pm \frac{0.15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80-Н2.
3. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа $R_a 3.20$.
- 4.* Размеры для справок.

инв. № 8383/7

ВН.03.000.СБ

Привязки

Изм.	Исполн.	№ докум.	Дата	Лист
		Малюга	1981	1/1
		Пригорькин	1981	1/1
		Золотарёва	1981	1/1
		Пригорькин	1981	1/1

Поддон
Сборочный чертеж

Лист

№ 11,2

Масштаб 1:5

Лист

Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

г. Ростов-на-Дону

48

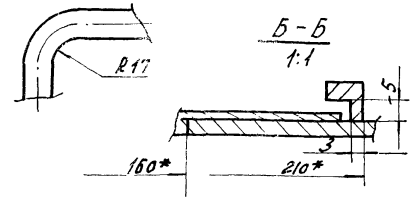
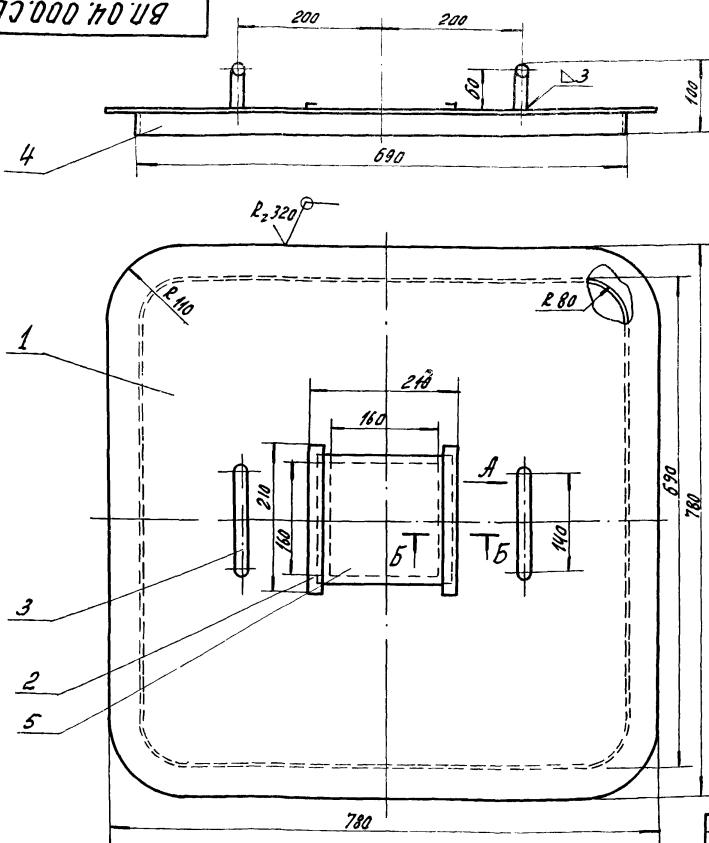
Типовой проект 904-1-52.83 Аллюм 7

Типовой проект 904-1-52.83 Аллюм 7

ВН.04.000.СБ

✓(✓)

Вид А
М 1:2



- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных ± 0.15
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5254-80-T1.

инв. № 8383/7

ВН.04.000.СБ

Приказ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга	МЛ	МЛ	МЛ
Проб.	Григорьев	ГР	ГР	ГР
И.Контр.	Зеленцова	ЗЕ	ЗЕ	ЗЕ
Утв.	Григорьев	ГР	ГР	ГР

Крышка
сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
1	230	1:5
Лист	Листов	
1	1	

Копировал Далева Калки, сверил Малюга Формат А3

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ВН.04.000.СБ	сборочный чертеж		
				Детали		
Б1	1		04.001	Лист верхний Б-ПК-В-3 ГОСТ 19304-74 Лист 5-И-Г-0 ГОСТ 10523-70	1	2,18 кг
Б1	2		04.002	Направляющая 10-Ч ГОСТ 8559-75 кв. 40х40 ГОСТ 1051-73	2	0,122 кг
Б1	3		04.003	Ручка В16 ГОСТ 2590-80 Кр. СТ.3 ГОСТ 2355-79	2	0,38 кг
Б1	4		04.004	Рамка А-1 Ч.30 ГОСТ 103-76 ЛМДС 0872-2-1 ГОСТ 55-79	1	2,45 кг
Б1	5		04.005	Лист Б-ПК-В-2 ГОСТ 19304-74 Лист 5-И-Г-0 ГОСТ 10523-70 200x200	1	4,2 кг

Алюбом 7
Титолом проект 904-52.83

Государственный институт по проектированию заводов дорожно-строительного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Ванна для зарядки ячеек фильтров $V=0,22 м^3$
Технические условия
ВЗ.00.000.ТУ

инв. № 8383/7

ВН.04.000.

Приказ

инв. №

Лист	Лист	Лист
1	1	1

Крышка

Гипростройдормаш
г. Ростов-на-Дону

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга	МЛ	МЛ	МЛ
Проб.	Григорьев	ГР	ГР	ГР
И.Контр.	Зеленцова	ЗЕ	ЗЕ	ЗЕ
Утв.	Григорьев	ГР	ГР	ГР

1982 год

инв. № 8383/7

49

Туполов проект 90И-1-52.83 Яллом 7

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

1. Технические требования

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

1.2. Основные параметры и размеры

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

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

1.3. Характеристики

1.3.1. Зарядка ячеек фильтров производится

Привязки			

инв. № 8383/7

ВЗ.00.000.ТЧ.

Исполн. № докум.	Лист	Дата	Исполн.	Ванна для зарядки ячеек фильтров	Исполн.	Лист	Дата	Исполн.
С.И. Давыдов	М.И. Малига	11.01.77	И.И. Малига	Ванна для зарядки ячеек фильтров	И.И. Малига	11.01.77	И.И. Малига	И.И. Малига
Проб.	Присоедин.	Исп.	Исп.	У=0,22 м ³	Исп.	Исп.	Исп.	Исп.
И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	ГИПРОСТРОЙНОРМАШ	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига
И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	г. Ростов-на-Дону	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига
И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	Формат А4	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига

Контроль Давыдов Калику сверил Малига Формат А4

Стр.	Изм.	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
02			ВЗ.00.000.05	Оборачив. чертеж		
				<u>Оборачивные единицы</u>		
1			01.000	Крышка	1	
02			02.000	Металлакатриция	1	
3			03.000	Поддон	1	
				<u>Детали</u>		
04			00.001	Опора	2	
04			00.002	Брешет гост 0685-61.50x33	2	1,56кг
04			00.003	Змеевик	1	
04			00.004	Стяжка	1	
04				Труба 26x2,8 гост 3262-75		2,02кг
04			00.004	Фланец	2	

Привязки			

инв. № 8383/7

ВЗ.00.000

Исполн. № докум.	Лист	Дата	Исполн.	Ванна для зарядки ячеек фильтров	Исполн.	Лист	Дата	Исполн.
С.И. Давыдов	М.И. Малига	11.01.77	И.И. Малига	Ванна для зарядки ячеек фильтров	И.И. Малига	11.01.77	И.И. Малига	И.И. Малига
Проб.	Присоедин.	Исп.	Исп.	У=0,22 м ³	Исп.	Исп.	Исп.	Исп.
И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	ГИПРОСТРОЙНОРМАШ	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига
И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	г. Ростов-на-Дону	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига
И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	Формат А4	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига

Калику сверил Малига Формат А4

Туполов проект 90И-1-52.83 Яллом 7

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

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

1.3.3. Вентиль поз. 18 служит для слива конденсата.

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

1.4. Маркировка.

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

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

1.5. Указания по эксплуатации

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

Туполов проект 90И-1-52.83 Яллом 7

Привязки			

инв. № 8383/7

ВЗ.00.000.ТЧ.

Исполн. № докум.	Лист	Дата	Исполн.	Ванна для зарядки ячеек фильтров	Исполн.	Лист	Дата	Исполн.
С.И. Давыдов	М.И. Малига	11.01.77	И.И. Малига	Ванна для зарядки ячеек фильтров	И.И. Малига	11.01.77	И.И. Малига	И.И. Малига
Проб.	Присоедин.	Исп.	Исп.	У=0,22 м ³	Исп.	Исп.	Исп.	Исп.
И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	ГИПРОСТРОЙНОРМАШ	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига
И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	г. Ростов-на-Дону	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига
И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	Формат А4	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига

Калику сверил Малига Формат А4

Туполов проект 90И-1-52.83 Яллом 7

Стр.	Изм.	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
13				Труба М10.58		
14				гост 3915-70	8	0,012кг
15				Прак.ладка Я-32-10	2	0,001кг
				гост 15180-70		
				Штилька АМ10x50	8	0,002кг
				гост 9066-75		
				<u>Прочие изделия</u>		
18				Вентили загорный муртовий Ач 25		
				15кч 18п2	2	14кг
19				Кран салничковий муртовий Ач 25		
				11ч 68к	1	185кг

Туполов проект 90И-1-52.83 Яллом 7

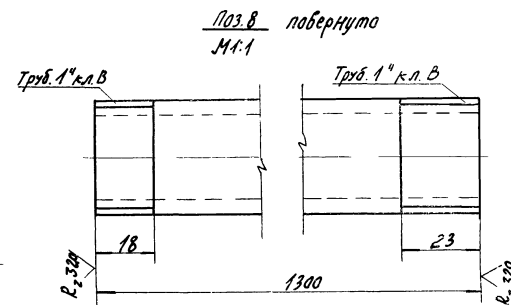
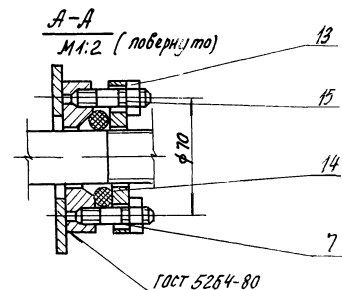
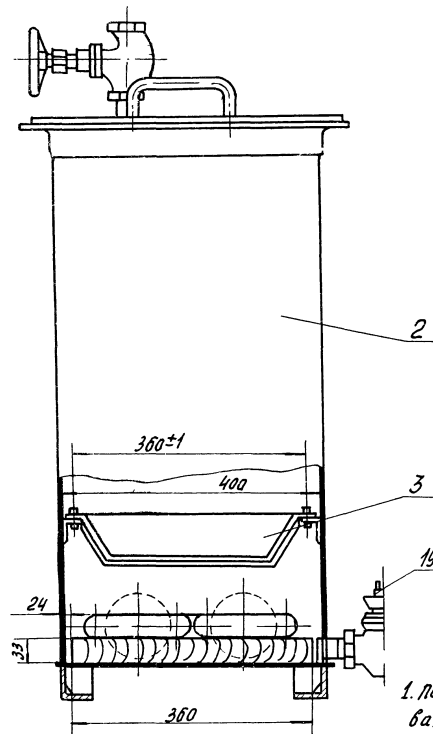
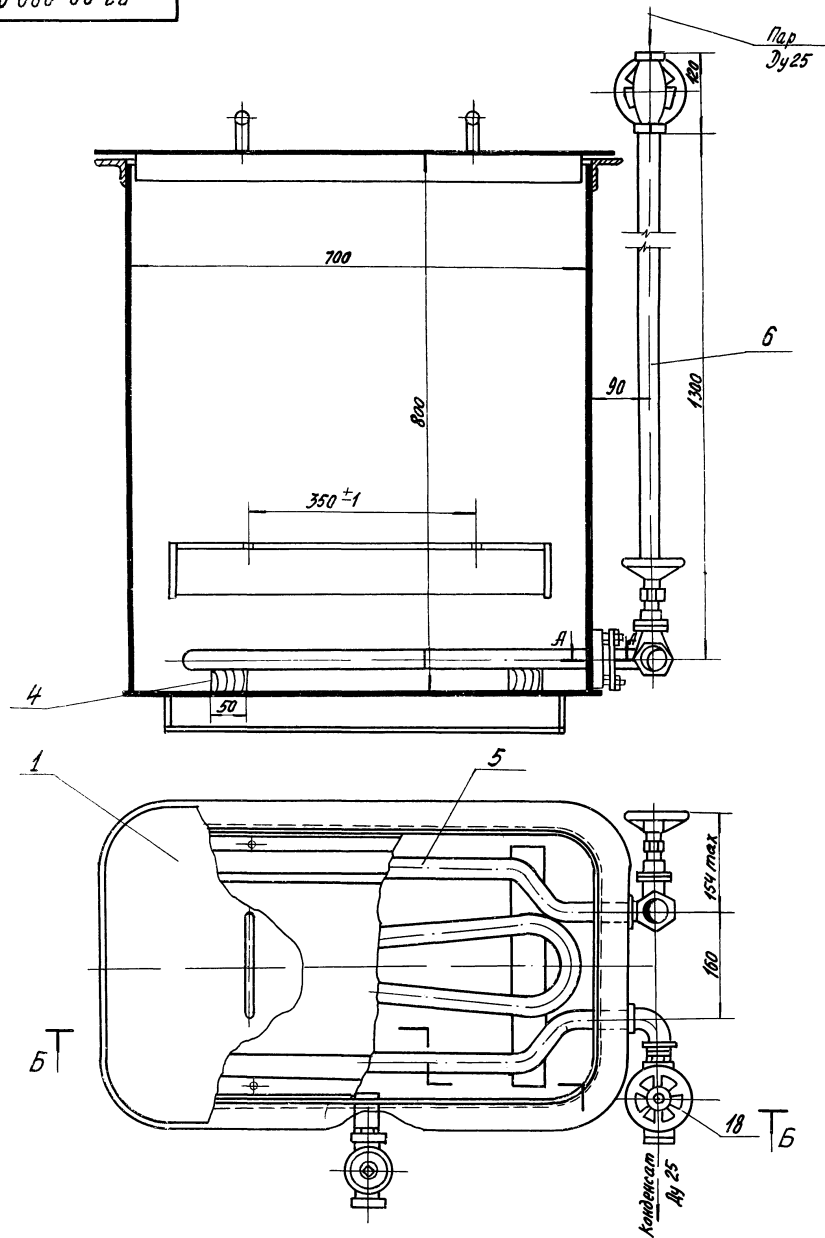
Привязки			

инв. № 8383/7

ВЗ.00.000

Исполн. № докум.	Лист	Дата	Исполн.	Ванна для зарядки ячеек фильтров	Исполн.	Лист	Дата	Исполн.
С.И. Давыдов	М.И. Малига	11.01.77	И.И. Малига	Ванна для зарядки ячеек фильтров	И.И. Малига	11.01.77	И.И. Малига	И.И. Малига
Проб.	Присоедин.	Исп.	Исп.	У=0,22 м ³	Исп.	Исп.	Исп.	Исп.
И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	ГИПРОСТРОЙНОРМАШ	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига
И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	г. Ростов-на-Дону	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига
И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	Формат А4	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига	И.И. Малига

Калику сверил Малига Формат А4



1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60, 2 слоя, лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 с алюминиевой пудрой ГОСТ 5494-80, 6 слоев, и. 4/1, снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая ГОСТ 100123343-78 I слой. Эмаль ПФ-115, серо-голубая В465-80, 2 слоя VI. Я.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов - Н14, остальных - ± 0,15/2.

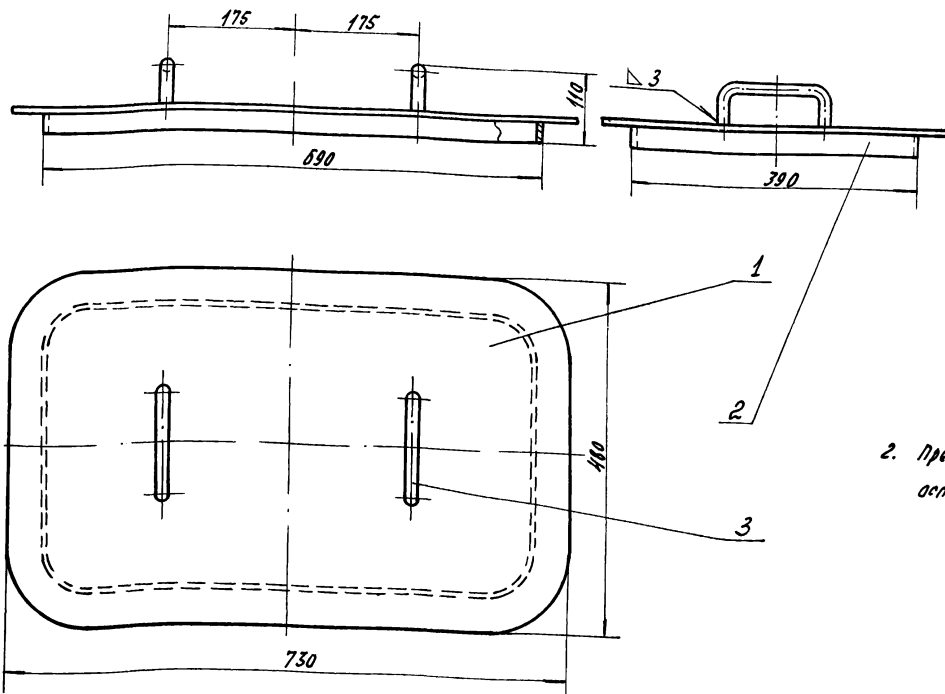
инв. № ВЗВЗ/7 51

ВЗ.00.000.СБ

Приказы				Исп. лист	№ докум	Лист	Дата	Лит	Масса	Масштаб	
				Разраб.	Исполн.	Провер.		Ванна для зарядки ячеек фильтров V=0,22м ³	И	114	1:5
				Рис. гр.	Проектир.	Ст. спец.		Сборочный чертеж.	Лист 1	Листов 1	
				И. контр.	З. контрол.	М. инж.			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		

ВЗ. 01.003.СБ

Типовой проект 904-1-52.83 Алюминий



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

инв. № ВЗ83/7

ВЗ. 01.000.СБ

Привязан

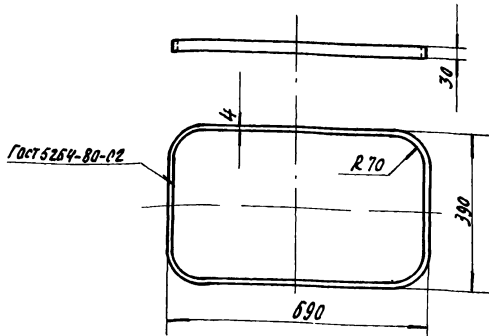
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Выполн	Прош	М.П.	М.П.
Проб.	Григорьев	Л.В.	И.И.	И.И.
И.Контр.	Калмыкова	Л.В.	И.И.	И.И.
Упр.	Григорьев	Л.В.	И.И.	И.И.
Калмыков	Долова			

Крышка
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
И	9	1:5
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		
Формат А3		

ВЗ. 01.002.

Типовой проект 904-1-52.83 Алюминий



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

инв. № ВЗ83/7

ВЗ. 01.002.

Привязан

Изм №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Выполн	Прош	М.П.	М.П.
Проб.	Григорьев	Л.В.	И.И.	И.И.
И.Контр.	Калмыкова	Л.В.	И.И.	И.И.
Упр.	Григорьев	Л.В.	И.И.	И.И.
Калмыков	Долова			

Рамка

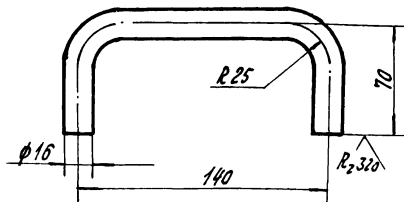
Лист	Масса	Масштаб
И	19	1:10
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		

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

Формат А3

ВЗ. 01.003.

Типовой проект 904-1-52.83 Алюминий



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

инв. № ВЗ83/7 53

ВЗ. 01.003.

Привязан

Изм №

Изм №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Выполн	Прош	М.П.	М.П.
Проб.	Григорьев	Л.В.	И.И.	И.И.
И.Контр.	Калмыкова	Л.В.	И.И.	И.И.
Упр.	Григорьев	Л.В.	И.И.	И.И.
Калмыков	Долова			

Ручка

Лист	Масса	Масштаб
И	041	1:2
Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		

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

Формат А3

Типовой проект 904-1-52.83 Албом 7

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

инв. № 8383/7

В3.02.000.

Металлоконструкция

Исполн.	М.А. Милова	Провер.	М.А. Милова
Разраб.	М.А. Милова	Лист	1
Проект.	Григорян	Листов	1
И.контр.	Златовлас	ГипростройДормаш	
Упр.	Григорян	г. Ростов-на-Дону	

Копировал Делова Кольку Сборка Милова Формат А4

В3.02.003

Пределные отклонения размеров:
отверстий - Н14
остальных - ± 7E/2.

инв. № 8383/7

В3.02.003.

Обечайка

Исполн.	М.А. Милова	Провер.	М.А. Милова
Разраб.	М.А. Милова	Лист	1
Проект.	Григорян	Листов	1
И.контр.	Златовлас	ГипростройДормаш	
Упр.	Григорян	г. Ростов-на-Дону	

Б-ПК-4 ГОСТ 1990-74
Б-СТ3.лс2 ГОСТ 14637-79
Кольку Сборка Милова Формат А4

В3.02.002

Пределные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
балоб - Н14,
остальных - ± 7E/2.

инв. № 8383/7

В3.02.002.

Кронштейн

Исполн.	М.А. Милова	Провер.	М.А. Милова
Разраб.	М.А. Милова	Лист	1
Проект.	Григорян	Листов	1
И.контр.	Златовлас	ГипростройДормаш	
Упр.	Григорян	г. Ростов-на-Дону	

Б-36x36x4 ГОСТ 8509-80
Уголок Б-СТ3.лс2 ГОСТ 535-79
Копировал Делова Кольку Сборка Милова Формат А4

В3.02.005

Пределные отклонения размеров:
отверстий - Н14
остальных - ± 7E/2.

инв. № 8383/7

В3.02.005.

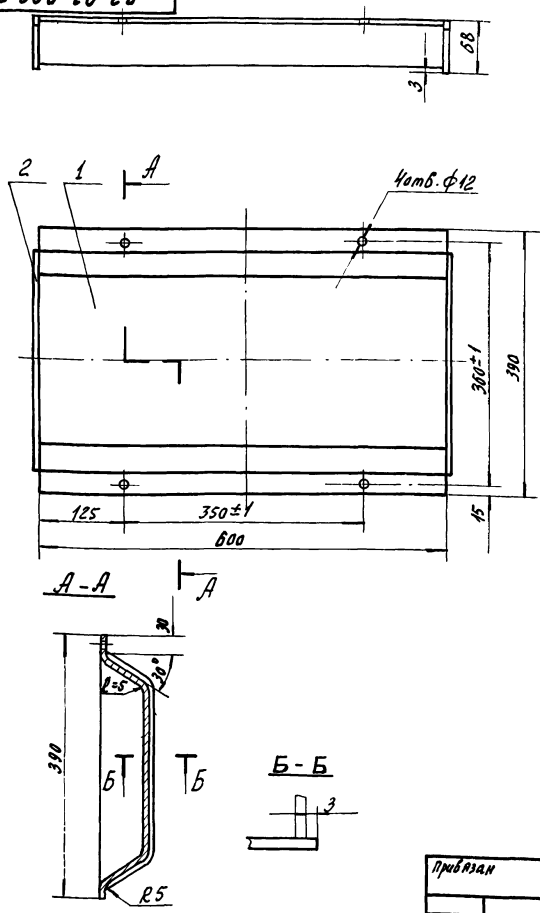
Палец

Исполн.	М.А. Милова	Провер.	М.А. Милова
Разраб.	М.А. Милова	Лист	1
Проект.	Григорян	Листов	1
И.контр.	Златовлас	ГипростройДормаш	
Упр.	Григорян	г. Ростов-на-Дону	

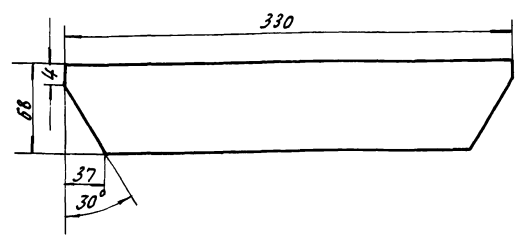
В30 ГОСТ 2590-80
273 лс2 ГОСТ 535-79
Копировал Делова Кольку Сборка Милова Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ВЗ.03.000.СБ



Л03.2
М1:25



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

инв. № 8383/7

ВЗ.03.000.СБ

Привязан
Шиб. №

Поддон Оборонный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
	И	8	1:5
ГипростройДормаш г. Ростов-на-Дону	Лист	Листов	
		1	

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

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

инв. № 8383/7

ВЗ.03.000.СБ

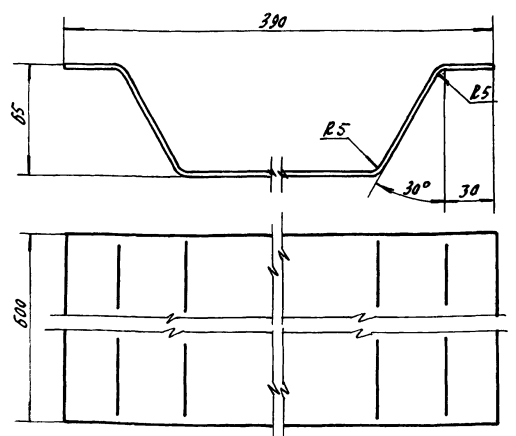
Поддон

Привязан
Шиб. №

Лит	Лист	Масса	Масштаб
И	8		1:2
Лист		Листов	
		1	
ГипростройДормаш г. Ростов-на-Дону			

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

ВЗ.00.03.001



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

инв. № 8383/7

ВЗ.00.03.001

Корыто

Корыто	Лит	Масса	Масштаб
	И	6,5	1:2
ГипростройДормаш г. Ростов-на-Дону	Лист	Листов	
		1	

Типовой проект 904-1-52.83 Альбом 7

Привязан
Шиб. №

Лит	Лист	Масса	Масштаб
И	6,5		1:2
Лист		Листов	
		1	
ГипростройДормаш г. Ростов-на-Дону			

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52.83

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			<u>Документация</u>		
A2		СО. 00. 0000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
Я4	1	01. 000	Бункер	1	
Я4	2	02. 000	Металлоконтражция	1	
			<u>Прочие изделия</u>		
	3		Кран проходной сальниковый мучтовый Дх 25 Рх 10 Чх 6 Бк	1	1,85кг

инв. № 8383/7				инв. №			
СО. 00. 000							
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	№ докум	Подп
Разраб.	Малюга	Малюга			4	1	
Проб.	Григорьев	Григорьев			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И. Констр.	Зелатова	Зелатова			г. Ростов-на-Дону		
Умб.	Григорьев	Григорьев			Формат А4		
Компьютер Малюга				Катку сверли Малюга			

90'000 70'00

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

инв. № 8383/7				инв. №			
СО. 01. 000. СБ							
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	№ докум	Подп
Разраб.	Малюга	Малюга			5,3	1-10	
Проб.	Григорьев	Григорьев			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И. Констр.	Зелатова	Зелатова			г. Ростов-на-Дону		
Умб.	Григорьев	Григорьев			Формат А4		

Альбом 7
Типовой проект 904-1-52.83

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			<u>Документация</u>		
A3		СО. 01. 000 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Я4	1	01. 001	Боковина	1	
Я4	2	01. 002	Боковина	3	
Я4	3	01. 003	Патрубак	1	

инв. № 8383/7				инв. №			
СО. 01. 000							
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	№ докум	Подп
Разраб.	Малюга	Малюга			4	1	
Проб.	Григорьев	Григорьев			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И. Констр.	Зелатова	Зелатова			г. Ростов-на-Дону		
Умб.	Григорьев	Григорьев			Формат А4		
Компьютер Малюга				Катку сверли Малюга			

90'000 70'00

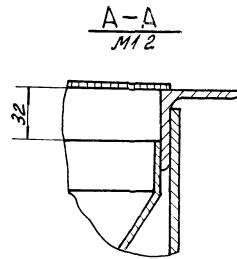
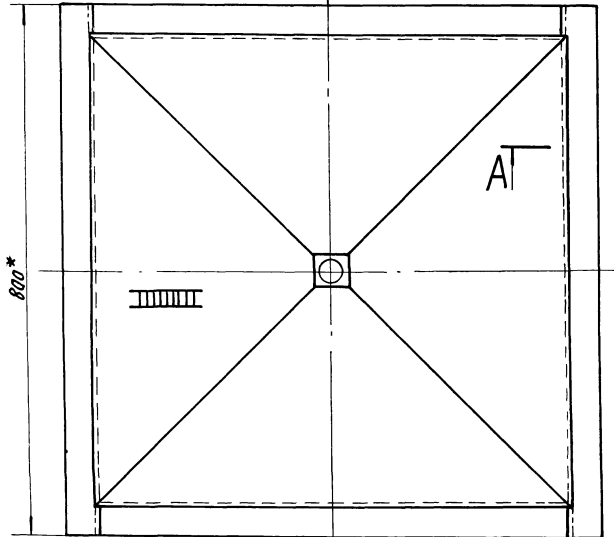
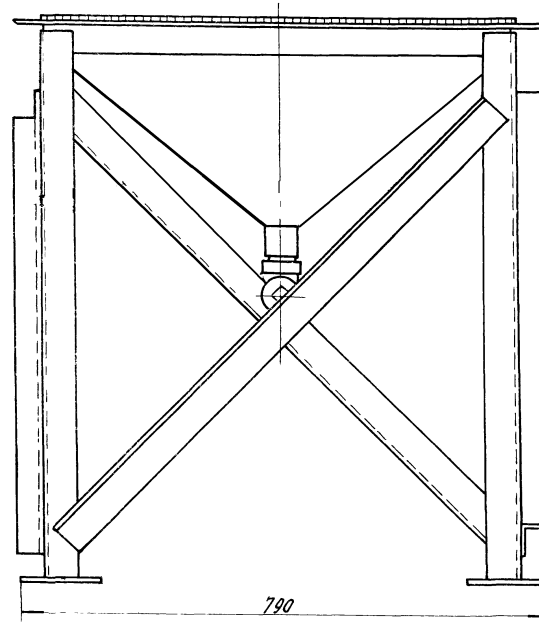
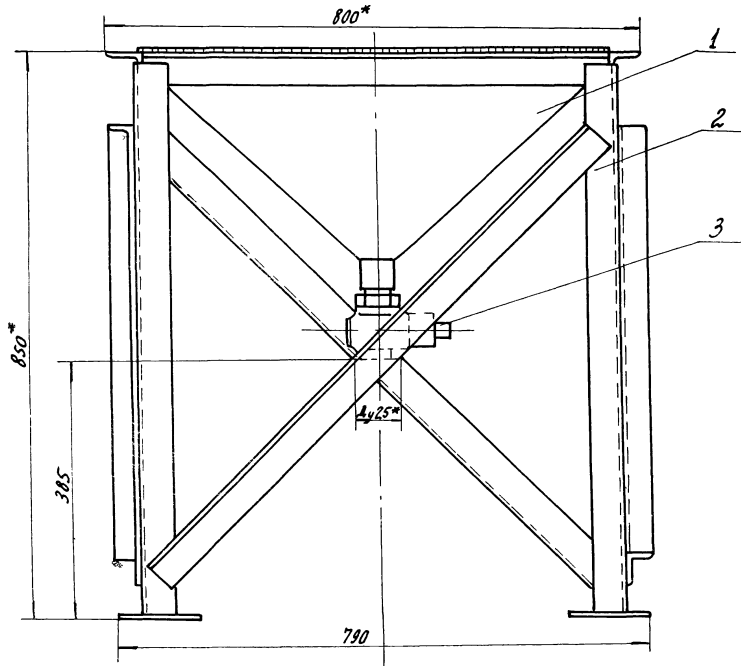
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			<u>Документация</u>		
A2		СО. 02. 000 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	02. 001	Плоск Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Лист БСТ. Зав. № ГОСТ 14637-79	4	0,51кг
Б4	2	02. 002	Стяжка Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок БСТ. Зав. № ГОСТ 535-79	4	2,15кг
Б4	3	02. 003	Отливка Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок БСТ. Зав. № ГОСТ 535-79 L=830	4	3,13кг
Б4	4	02. 004	L=800	2	3,02кг
Б4	5	02. 005	L=700	2	2,65кг
			<u>Материалы</u>		
	6		Сетка N20-20 ГОСТ 12184-68 720x720	1	N ² 2,66кг

инв. № 8383/7 57				инв. №			
СО. 02. 000. СБ							
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	№ докум	Подп
Разраб.	Малюга	Малюга			4	1	
Проб.	Григорьев	Григорьев			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И. Констр.	Зелатова	Зелатова			г. Ростов-на-Дону		
Умб.	Григорьев	Григорьев			Формат А4		

Альбом 1
Типовой проект 904-1-52.83

93 000 00 03

Титульный лист проекта 904-1-52.83



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

58

инв № 8383/7

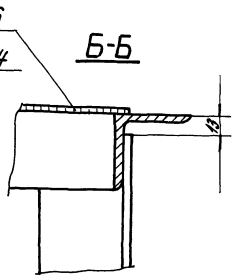
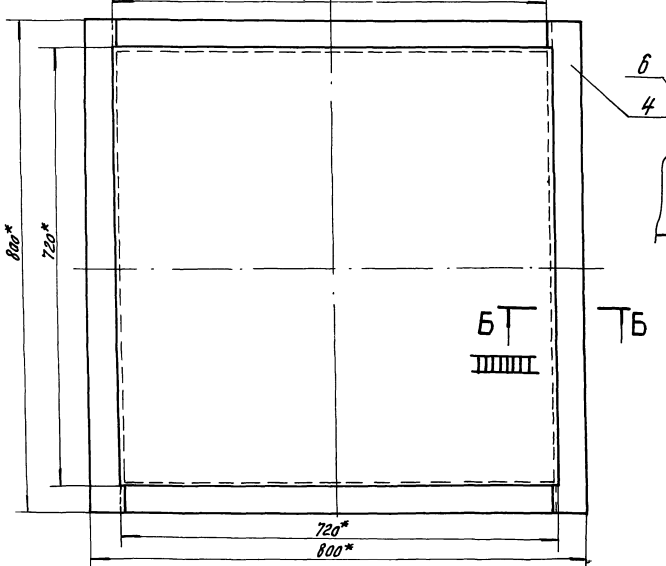
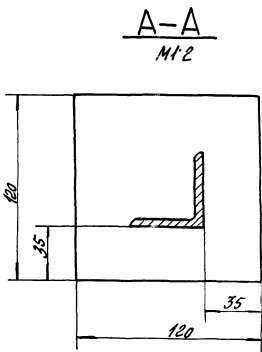
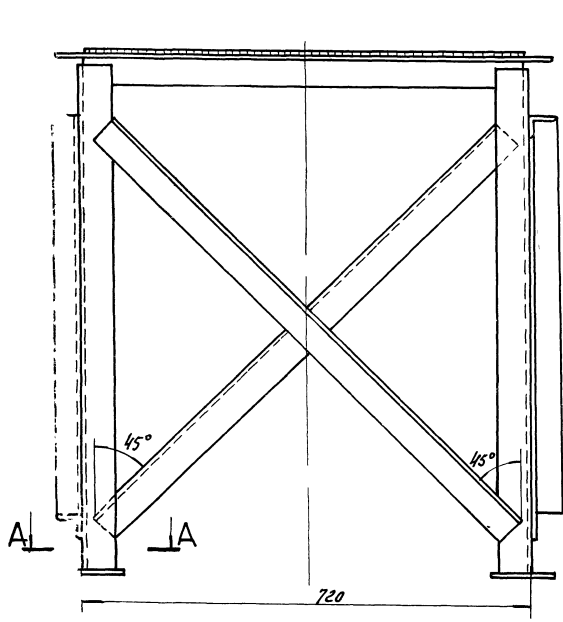
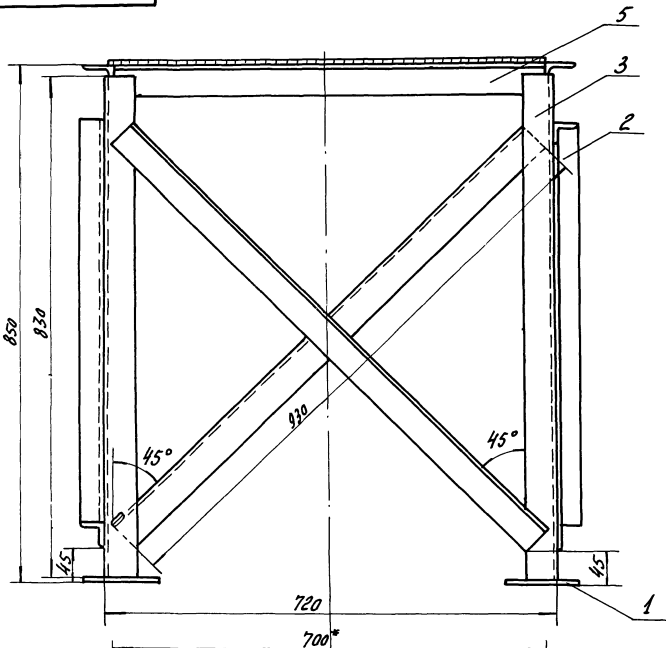
С.О. О.О. О.О. С.Б

Привязки	Изм. лист	№ докум.	Лист	Дата	Стол отстоя ячеек фильтров. Сварочный чертеж.	Лит	Масса	Материал
						И	4,35	1,5
		Разработчик	Малыгина	И.И.				
		Проб.	Малыгина	И.И.				
		Рук.	Григорьев	И.И.				
		Специ.	Преснов	И.И.				

С.О. О.О. О.О. С.Б

СО.02.000.СБ

Технический проект 904-Т-52.83
А.Лавров 7

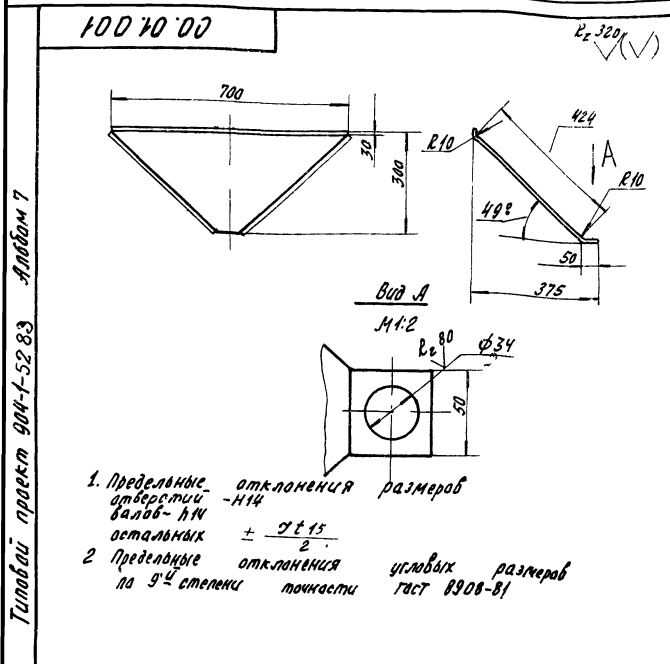


1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $-2,3 \pm 0,2$, а необрабатываемых -4 .
2. Предельные отклонения размеров $+0,15$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 90° степени точности ГОСТ 8908-81.
- 4.* Размеры для справок.
5. Сварку производить по контуру прилегания обрабатываемых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

инв. № 8383/7 59

СО.02.000.СБ

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



Типовой проект 904-1-52.83

Лист 7

инв. № 8383/7

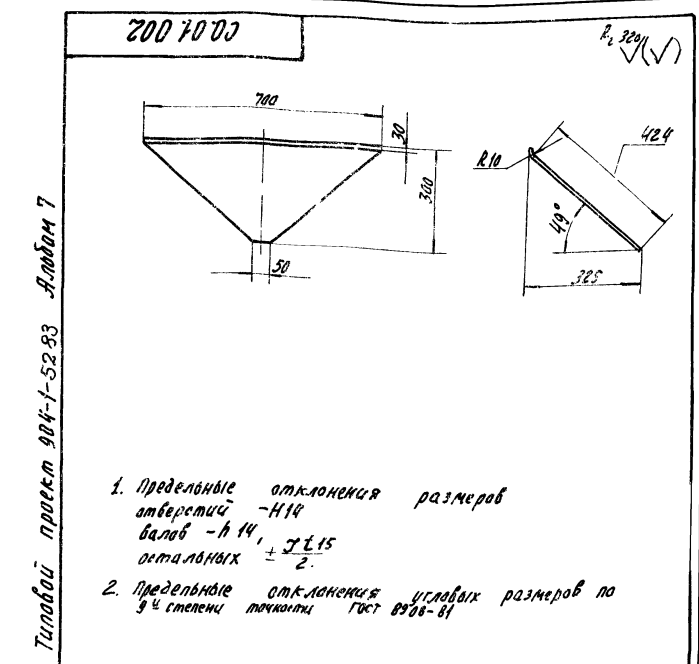
Лист	Масса	Кол-во
1	1,3	1:10

СО. 01. 001

Боковина

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Ростов-на-Дону



Типовой проект 904-1-52.83

Лист 7

инв. № 8383/7

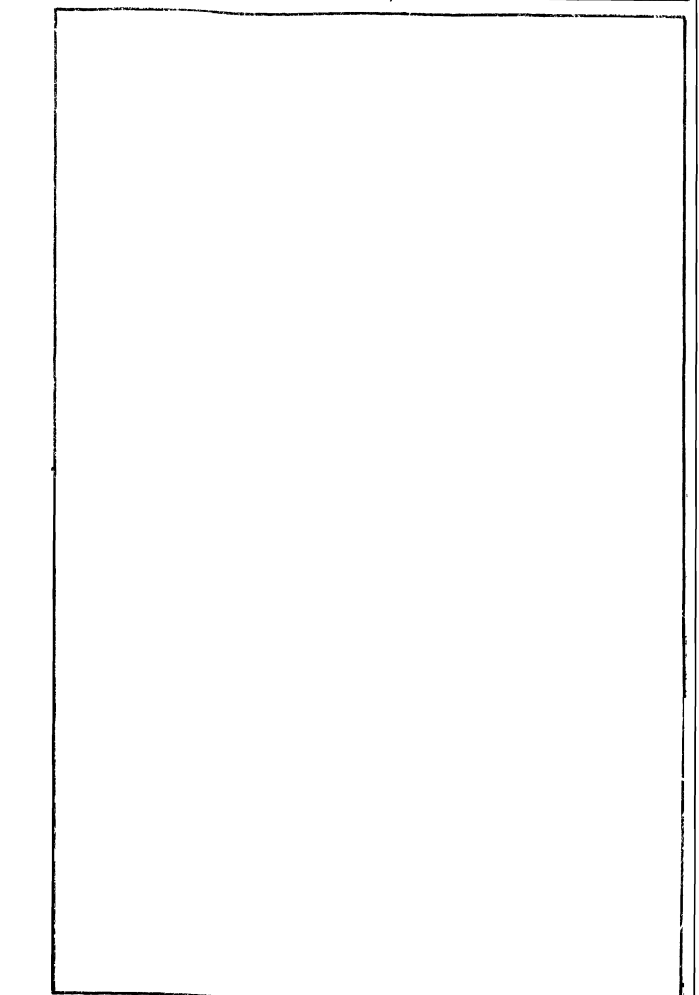
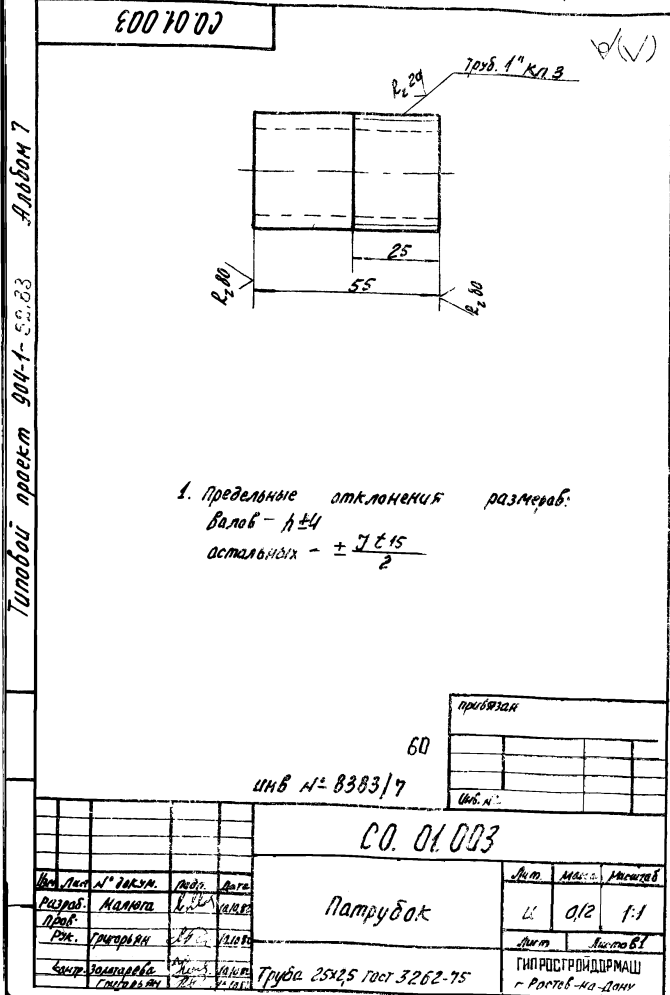
Лист	Масса	Кол-во
1	1,28	1:10

СО. 01. 002

Боковина

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

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
Ростов-на-Дону



Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

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

1982 год инв. № 8383/7

Катриева Л.А. Делгава К.М. Келье С.В. Малега М.А. Форман Л.А.

Типовой проект 904-Т-52.83 Албам 7

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

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

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

привязка

инв. №: 8383/7

БМ.00.000.ТУ

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

Бак расходный для масла V=300л

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Астана-на-Дону

Катриева Л.А. Делгава К.М. Келье С.В. Малега М.А. Форман Л.А.

Типовой проект 904-Т-52.83 Албам 7

Типовой проект 904-Т-52.83 Албам 7

Продолжение таблицы

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

1.3. Характеристики

- 1.3.1. Заполнение бака маслом производится через патрубок или шлангом из передвижной емкости
- 1.3.2. Указатель уровня, установленный на баке, позволяет производить визуальное наблюдение за наличием масла в баке.
- 1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.
- 1.3.4. Пары масла удаляются через дыхательную трубку, установленную в крышке.
- 1.3.5. Слив отстоя производится через патрубок Ду 15, размещенный на дне бака.

привязка

инв. №: 8383/7

БМ.00.000.ТУ

Изм. Лист № докум. 1.30 Дата 3

Типовой проект 904-Т-52.83 Албам 7

Типовой проект 904-Т-52.83 Албам 7

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

1.4. Маркировка

- 1.4.1. Маркировать БМ.00.000 в удобном месте на баке.
- 1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положению о маркировке, действующего на заводе-изготовителе.
- 1.5. Указание по эксплуатации
- 1.5.1. Масло, находящееся в баке, должно соответствовать ГОСТ 20799-75 марки И-50.А для машинного масла и ГОСТ 1861-73 марки К-19 для бака компрессорного масла
- 1.5.2. Бак должен постоянно содержаться в чистоте и периодически очищаться от осадков.
- 1.5.3. Сетка колпачка должна очищаться от грязи не реже одного раза в полгода месяца.

привязка

инв. №: 8383/7

БМ.00.000.ТУ

Изм. Лист № докум. 1.30 Дата 4

Типовой проект 904-1-52.83

Альбом 7

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А2			БМ. 00. 000 05	Сборочный чертеж		
			00. 000 79	Технические условия		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		01. 000 05	Корпус бака	1	
	3		03. 000 05	Крышка	1	0,5 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	4		00. 001	Воронка		
				Б-ПН-2 ГОСТ 9903-74 Лист Б.С.З. № 2 ГОСТ 535-79	1	0,026 кг
Б4	5		00. 002	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=100	1	0,05 кг
Б4	6		00. 003	Полукорпус		
				Л-1 25х4 ГОСТ 103-76 Полоса 037-2-1 ГОСТ 535-79	1	0,16 кг
				Прокладки		
				Картон А-10 ГОСТ 9377-74		
Б4	7		00. 004	Ф 60/ф 27	2	0,001 кг

инв. № 8383/7

БМ. 00. 000.

Бак расходный для масла V=300л

Лист 1 2 3
Гипрострой ЦО РМ И Ш
Г. Ростов-на-Дону
Формат А4

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

инв. № 8383/7

БМ. 00. 000.

Корпус бака

Лист 3
Гипрострой ЦО РМ И Ш
Г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Типовой проект 904-1-52.83

Альбом 7

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	8		00. 005	Ф 470/ф 370	1	0,003 кг
Б4	9		00. 006	Прокладка ф 16		
				Паронит ПН-06 ГОСТ 90-80	1	0,01 кг
Б4	10		00. 007	Рейка с делениями L=300	1	
Б4	11		00. 008	Рейка	3	18 кг
				Брус клееной 100х100		
				Гост 2098-71 L=720		
Б4	12		00. 009	Труба 15х2,5 ГОСТ 3262-75 L=30	1	1,08 кг
Б4				<u>Материалы</u>		
	13			Сетка НОС-020 ГОСТ 3826-66	1	0,97 кг
	14			Труба 20х2,5-490	1	0,63 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болты ГОСТ 7798-70		
	15			М6х32 С8	1	0,009 кг
	16			М10х25 С8	10	0,028 кг
				Гайки: ГОСТ 5915-70		
	17			М 65	1	0,024 кг
	18			М 10,5	12	0,011 кг
	19			Лист МСХ.25 С8 ГОСТ М 475-83	4	0,082 кг
	20			Шайба 10 ГОСТ 10906-78	1	0,012 кг
	21			Колодки 15 ГОСТ 8916-75	1	0,053 кг

инв. № 8383/7

БМ. 00. 000.

Корпус бака

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А2			БМ. 00 01. 000 05	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		01. 001	Бобышка		
				В 100 ГОСТ 2584-80 Кры. Ст. Зп. 2 ГОСТ 535-79	2	1,18 кг
Б4	2		01. 002	Днище		
				Б-ПН-50 ГОСТ 9903-74 Лист А.С.З. № 2 ГОСТ 535-79	1	20,4 кг
А4	3		01. 003	Лист верхний	1	
А4	4		01. 004	Обечайка	1	
Б4	6		01. 005	Скаба		
				Л-1 25х4 ГОСТ 103-76 Полоса 037-2-1 ГОСТ 535-79	2	0,15 кг
Б4	7		01. 006	Патрубок		
				Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,263 кг
А4	8		01. 007	Фланец	1	

инв. № 8383/7

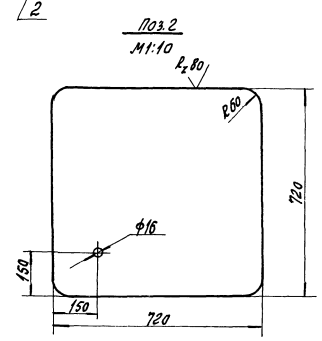
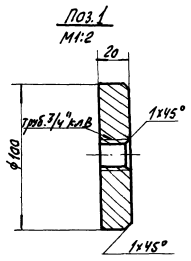
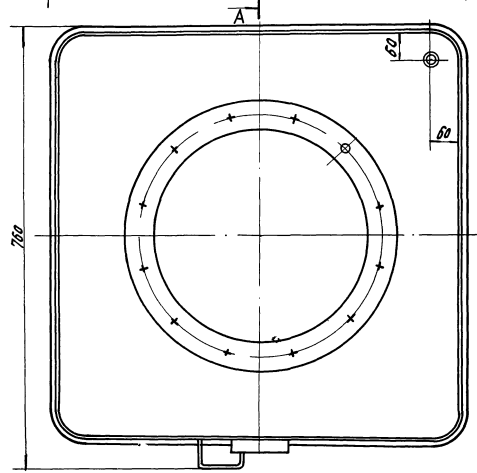
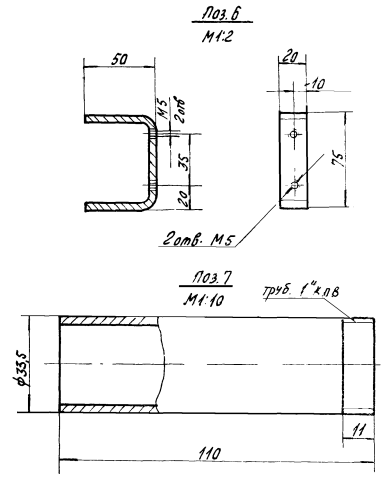
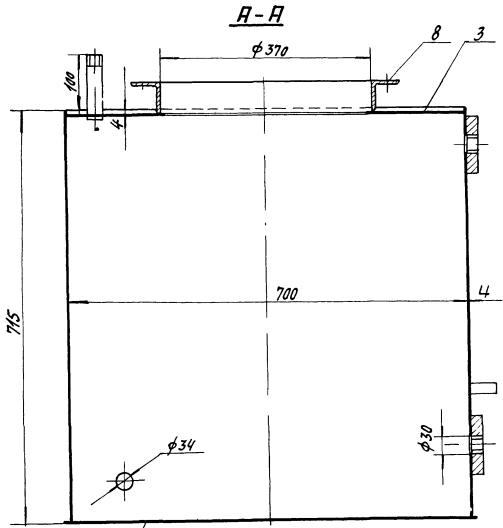
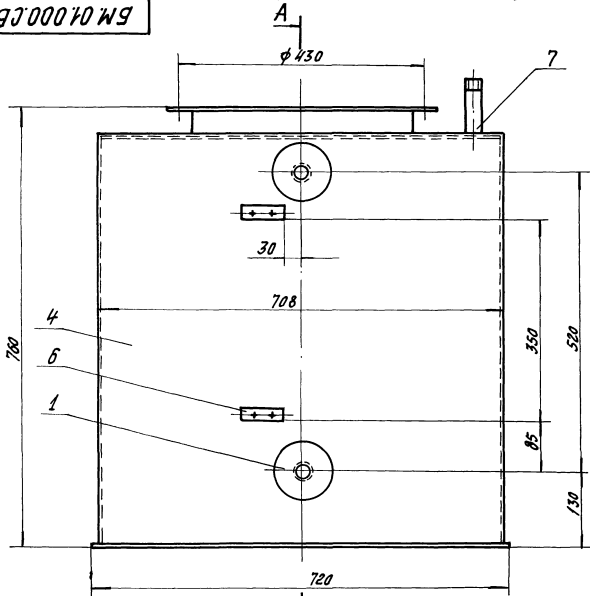
БМ. 01 000.

Корпус бака

Лист 3
Гипрострой ЦО РМ И Ш
Г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Технический проект 904-1-52.83 Жидкий 7

БМ.01.000.СБ



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

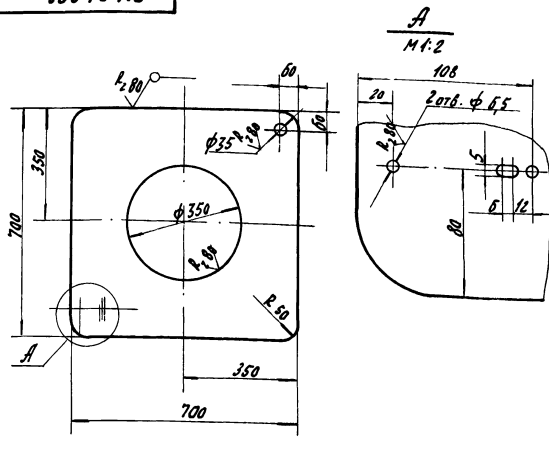
инв. № 8383/7 64

БМ.01.000.СБ

прибрана				Корпус бака сварочный чертеж			Лист	Масштаб	Масштаб
Исполнитель	№ документа	Лист	Дата	Лист	Масштаб	Масштаб	4	1:1.5	1:5
Разработчик	Масштаб	Лист	Дата	Лист	Масштаб	Масштаб	Лист	Листов	
Проверен	Проверен	Лист	Дата	Лист	Масштаб	Масштаб			

Типовой проект 904-1-5283 Албом 7

БМ 01.003



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

инв. № 8383/7

Лит	Масса	Масштаб
Ц	12,4	1:10
Лист	Листов 1	

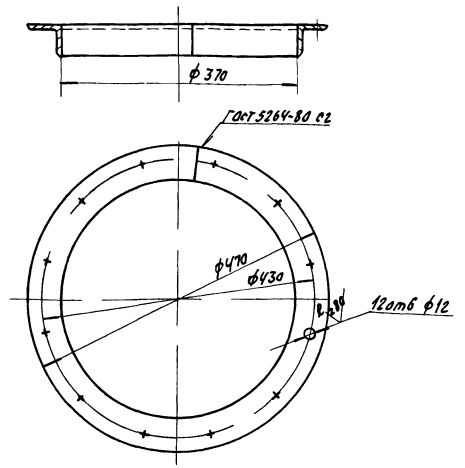
БМ.01.003

Лист верхний

Исполн	Н.С. Зайцева	Лист	Б-ПМ-4 ГОСТ 19903-74
Разраб	В.И. Ковалева	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 14637-79
Проф	Г.И. Григорьев	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 14637-79
Экз. гр.	Григорьев	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 14637-79
Н. контрол	Зайцева	Лист	Б-ПМ-4 ГОСТ 19903-74
Упр.	Григорьев	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 14637-79

Типовой проект 904-1-5283 Албом 7

БМ 01.007



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

инв. № 8383/7

Лит	Масса	Масштаб
Ц	4,8	1:5
Лист	Листов 1	

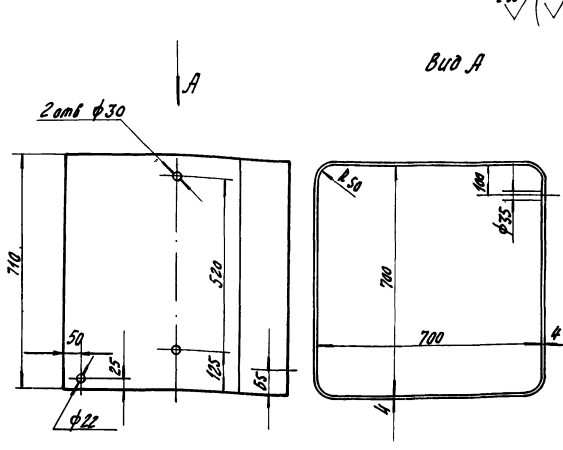
БМ.01.007

Фланец

Исполн	Н.С. Зайцева	Лист	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80
Разраб	В.И. Ковалева	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 5335-79
Проф	Г.И. Григорьев	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 5335-79
Экз. гр.	Григорьев	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 5335-79
Н. контрол	Зайцева	Лист	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80
Упр.	Григорьев	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 5335-79

Типовой проект 904-1-5283 Албом 7

БМ 01.004



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

инв. № 8383/7

Лит	Масса	Масштаб
Ц	61	1:10
Лист	Листов 1	

БМ.01.004

Обечайка

Исполн	Н.С. Зайцева	Лист	Б-ПМ-4 ГОСТ 19903-74
Разраб	В.И. Ковалева	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 14637-79
Проф	Г.И. Григорьев	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 14637-79
Экз. гр.	Григорьев	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 14637-79
Н. контрол	Зайцева	Лист	Б-ПМ-4 ГОСТ 19903-74
Упр.	Григорьев	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 14637-79

Типовой проект 904-1-5283 Албом 7

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Мас.	Примечание
			<u>Документация</u>		
A3		БМ 03.000.С6	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	03.001	Диаметральная трубка		
			Труба 15x1,5 ГОСТ 3262-76/С200	1	4,27кг
Б4	2	03.002	Лист		1
Б4	3	03.003	Ручка		1

инв. № 8383/7

Лит	Масса	Масштаб
Ц	4,8	1:5
Лист	Листов 1	

БМ.03.000

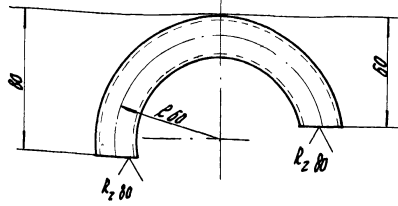
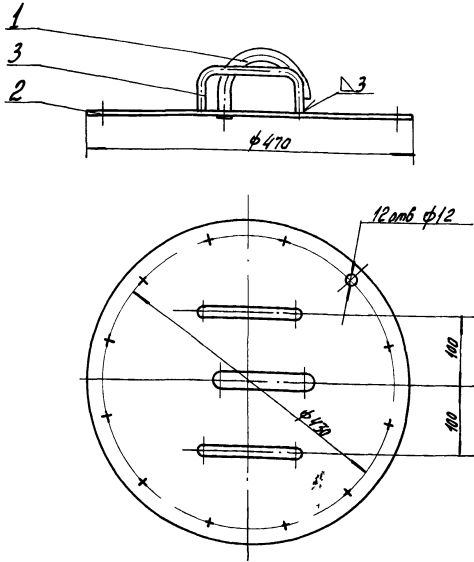
Крышка

Исполн	Н.С. Зайцева	Лист	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80
Разраб	В.И. Ковалева	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 5335-79
Проф	Г.И. Григорьев	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 5335-79
Экз. гр.	Григорьев	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 5335-79
Н. контрол	Зайцева	Лист	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-80
Упр.	Григорьев	Лист	БС73 по 2 ГОСТ 5335-79

Типовой проект 904-Т-52-83 Албом 7

БМ.03.000.С5

✓(✓)



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

инв. № 8383/7

Привязки

Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Лист
	Разраб.	М.А.Малыга		1/12/83
	Проф.	Григорьев		1/12/83
	Н.Контр.	З.А.Лазарева		1/12/83
	Упр.	Григорьев		1/12/83

БМ.03.000.С5

Крышка.
Сварочный чертеж.

Лист	Масса	Масштаб
11	0,5	1:5
Лист	Листов 1	

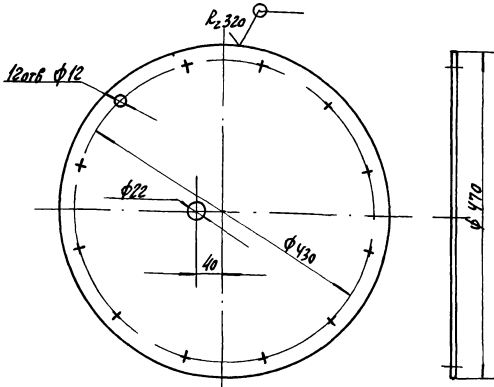
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А3

Калибрная доска Калес-Сверл Малма

Типовой проект 904-Т-52-83 Албом 7

БМ.03.002

✓(✓)



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

Привязки

Изм. №

инв. № 8383/7

БМ.03.002

Лист

Лист

Масса 5,43

Масштаб 1:5

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
БСТ3.002.001 ГОСТ №6 3.7-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

БМ.03.003

✓(✓)

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

Типовой проект 904-Т-52-83 Албом 7

инв. № 8383/7

БМ.03.003

Ручка

Лист

Масса 0,38

Масштаб 1:2

Лист В16 ГОСТ 2590-80
Круг 073007 ГОСТ 545-7

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

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

1982 год

инв. № 8383/7

Котраваля Давыда Калык Сибери Малыга Фирмац ДТ

Продолжение таблицы

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

1.3. Характеристики

- 1.3.1. Заполнение бака маслом производится через открытую крышку баком или шлангом из передвижной емкости
- 1.3.2. Указатель уровня, установленный на баке, позволяет производить визуальное наблюдение за наличием масла в баке.
- 1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.
- 1.3.4. Пары масла удаляются через дыхательную трубку, установленную в крышке.
- 1.3.5. Слив отстоя производится через патрубок Ду 15, размещенный на дне бака.
- 1.3.6. Вентиль Ду 20 служит для заполнения маслом переносной емкости для заливки его в маслосос

Прибыли			

инв. № 8383/7

инв. №

БР.00.000.ТУ

лист 3

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

1. Технические требования

1.1. Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

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

таблица

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

прибыли

инв. № 8383/7

БР.00.000.ТУ

Бак расходный для масла V=50л

лист	лист	лист
1	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Дзержинск-Машино

Котраваля Давыда Калык Сибери Малыга Фирмац ДТ

1.4. Маркировка

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

1.5. Указание по эксплуатации

- 1.5.1. Масло, находящееся в баке, должно соответствовать ГОСТ 20799-75 марки Ц-50А для машинного масла и ГОСТ 1061-73 марки К-19 для бака компрессорного масла.
- 1.5.2. Бак должен постоянно содержаться в чистоте и периодически очищаться от осадков
- 1.5.3. Сетка колпачка должна очищаться от грязи не реже одного раза в полтора месяца

прибыли

инв. № 8383/7

67

инв. №

БР.00.000.ТУ

лист 4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
БР	01.000СБ	Сборочный чертеж		
	01.000ТУ	Технические условия		
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	01.000	Картуш	1	
2	02.000	Колпачок	1	
3	03.000	Крышка	1	
		<u>Детали</u>		
4	01.001	Рейка		
		Брж. кленовый 40x80-П		
		Гост 2686-71 L=158	1	0,3кг
		Пластины		
		Карман Я-10 Гост 947-74		
5	01.002	27x1,5x8	1	0,124кг
6	01.003	φ60/φ27	2	0,036кг
7	01.000	Скоба		
		Б-ПМ-4 Гост 19901-74		
		Лист БСт.3.05 Гост 14837-79		
		110x120	2	0,11кг
8	01.005	Пластина φ16		

инв. № 8383/7

БР. 01.000

Бак расходный для масла V=50 л

кальку сверл Малюга

Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-52.83

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
БР	01.000СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	01.001	Обечайка		
		Б-ПМ-3 Гост 19903-74		
		Лист 3-И-01,3.05.16523-70	1	9,73кг
2	01.002	Бабышка		
		В.50 Гост 2590-71		
		Крч. ст.3 Гост 535-79	2	0,4кг
3	01.003	Патрубок		
		Труба 15x25 Гост 3262-75 L=45	1	0,09кг
4	01.004	Душце		
		Б-ПМ-4 Гост 19901-74		
		Лист БСт.3.05 Гост 14837-79	1	4,4кг
5	01.005	Патрубок		
		Труба 20x25 Гост 3262-75 L=120	1	0,2кг
6	01.006	Уголок		
		Б-32x32x3 Гост 8509-71		
		Уголок БСт.3.05 Гост 535-79	4	0,58кг
		<u>Материалы</u>		
7		Труба 25x28 Гост 3262-75	0025	2,12кг

инв. № 8383/7

БР. 01.000

Картуш

Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
9	01.006	Параллель ПМ-06 Гост 481-80	1	0,01кг
		Трубка 20x2,5 - 160		
		Гост 8446-74	1	0,068кг
10	01.007	Брзок сосновый		
		Бох 100 Гост 8406-66	3	1,200кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
11		Болт М6x20.5В		
		Гост 7798-70	12	0,007
12		Гайка М6.5		
		Гост 5915-70	12	0,0024
13		Винт 2М6x55.5В		
		Гост 47475-72	2	0,019
14		Шайба 6-005		
		Гост 10906-78	12	0,0009
15		Колодки		
		Гост 8962-75	1	0,053
		<u>Прочие изделия</u>		
16		Задорное устройство указателя		
		уровня цапковое		
		161 бк Ач 20, Рч 16	1	2,45кг
17		Кран гидравлический		
		1058 бк Ач 20, Рч 16	1	0,85кг

инв. № 8383/7

БР. 01.000

кальку сверл Малюга

Формат А4

Альбом 7

Типовой проект 904-1-

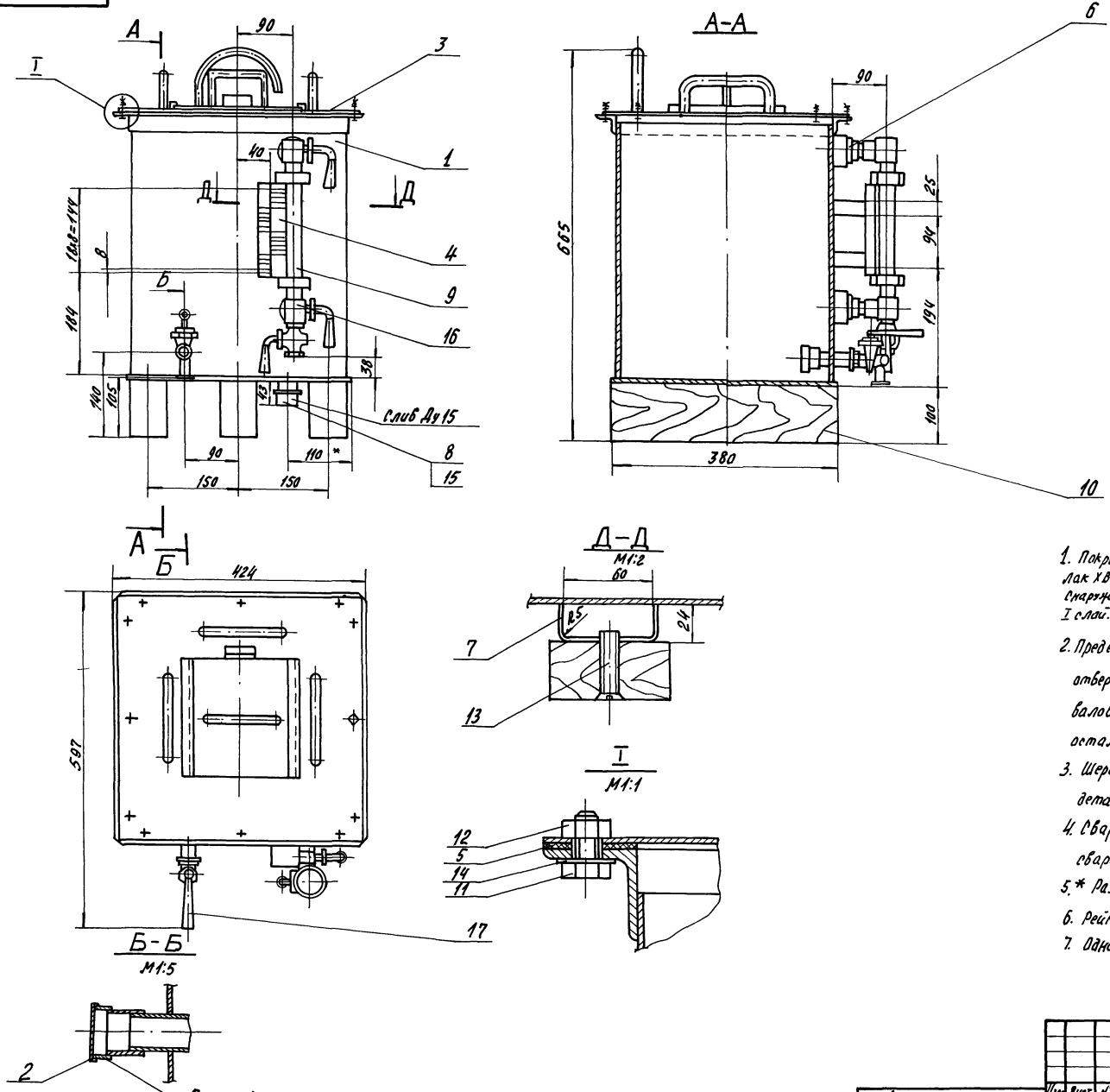
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
БР	02.000СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	02.001	Колодка		
		101,2В Гост 8734-75		
		Труба В10Г2 Гост 8733-74	1	0,051кг
2	02.002	Фильтр		
		Сетка № 08-0,32		
		Гост 3826-66 φ55	1	0,052кг

инв. № 8383/7

БР. 02.000

Колпачок

Формат А4



1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая гост 9355-80, 2 слоя
лак ХВ-784 гост 7313-75 с алюминиевой пудрой гост 5494-80, 2 слоя в.ч.х
снаружи-грунтовка ГФ-0119 красно-коричневая гост 23343-78
I слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 8465-80, 2 слоя в.ч.л.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - h14
остальных $\pm 0.15/2$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей
деталей без чертежа - 8.
4. Сварку производить по контуру прилегания
свариваемых деталей швами по гост 5254-80-91.
5. * Размеры для справок.
6. Рейку разгрести после укрепления на баке.
7. Одно деление рейки соответствует 1 л. масла.

ИМБ. № 8383/7 69

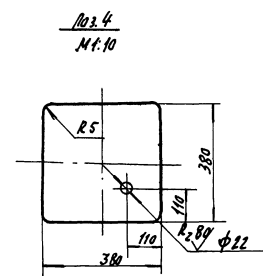
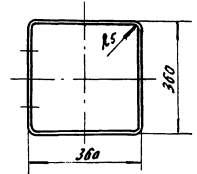
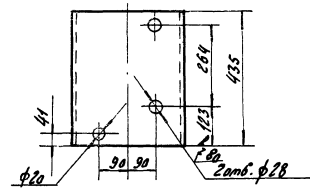
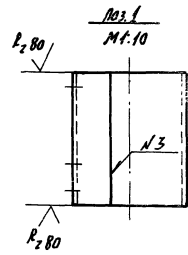
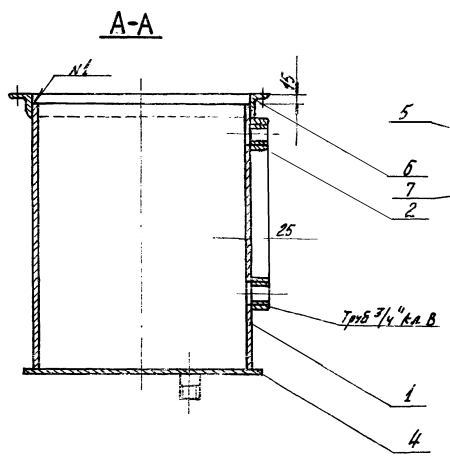
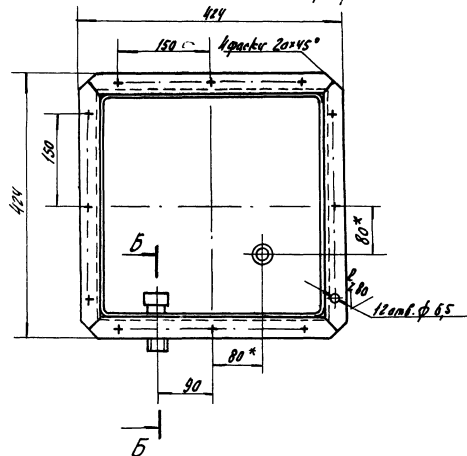
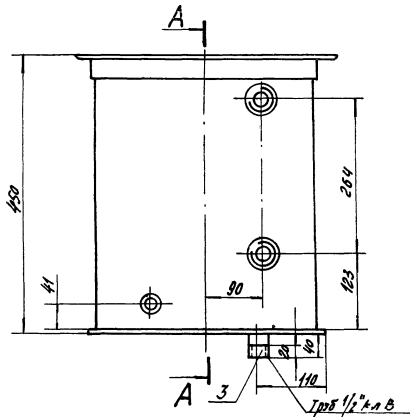
Б.Р.00.000.СБ

				Лист	Масла	Масштаб
				и	340	1:5
				Лист	Листов	
				ГИПРОПРОЕКТИРОВАНИЕ		

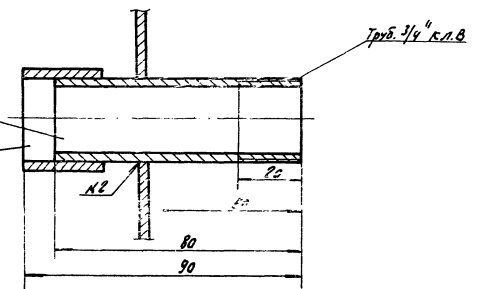
Исполнит	№ докум.	Лист	Дата
Разраб.	Малыга	1/1	1980
Проб.	Малыга	1/1	1980
Рис.	Тригоркин	1/1	1980
Гл.инж.	Прохоров	1/1	1980

Бак расходный для масла V=50л
Сборочный чертеж

Титовый проект 904-1-52.83 Давном 7



Б-6 повернута
М:1



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валов - н14, остальных $\pm 0.15/2$.
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 5264-80 М-Н1, М3-С2, гост 16037-80 М2-У1
5. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа.
6. Цикл пачки плотности швов производить обильным смазыванием керосином изнутри. Через 12 часов не должно быть пятен. Дефектные места вырубить, заново заварить и испытать.
7. Непараллельность оснований поз. 2 не более 0,5 мм.

ИНВ № ВЗВЗ/7

БР.01.000.СБ

				Ишт.	Материал	М-5
Корпус				4	20,28	1.5
Ишт. лист № док.м.						
Разработчик: Малого						
Проектировщик: Григорьев						

