

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

904-1-39

*Станция проект
904-1-58.85
и.ч.85*

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

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80 м³/МИН.(1,33м³/С) ВОЗДУХА

в отделе электр. оу. к.б

АЛЬБОМ-IX

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-20 А ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80 М³/МИН. (1,33 М³/С) ВОЗДУХА

СОСТАВ ПРОЕКТА:

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

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

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

1. ГШВ 80.00.00.000 Р4 77-531. ГЛУШИТЕЛИ ШУМА ВСАСЫВАНИЯ И СТРАВЛИВАНИЯ КОМПРЕССОРНЫХ
СТАНЦИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80 М³/МИН. (РАСПРОСТРАНЯЕТ ГОСИНТИ, г. Москва, Центр Проспект Серова, 5)

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

АЛЬБОМ-IX

Нестандартизированное оборудование

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

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

ИНВ № 7261/IX

Добавки

Типовой проект № 904-1-39

Лист 1 из 10

Всего листов 10

№ 10

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

7261/1X 2

904-1-39				ТХ			
Содержание				Лист	Кол-во	Кол-во	
				р/ч	-	-	
				Лист 1 из 10			
				ГНПРОСТРОИПРОМАШ			
				г. Ростов-на-Дону			

ЭР-10604 Д

Гидробуд Проект 904-1-39

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

1261/IX 3

				904-1-39		ТХ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Содержание	Лист	Матр.
Разраб.	Проф.	Инж.	Тех. накл.	11.11.77		РЧ	-
И.контр.	Спроект.	В-7	11.11.77			Лист	Лист
Умб.	Проект.		11.11.77			ГНПРОСТРОИДОРМАШ	
						г. Новосибирск - 1988	

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>						
22		904-1-39	01.0000Б 01.000ТУ	Оборочный чертеж Техническое условия		
<u>Сборочные единицы</u>						
11	1		01.100	Крышка	1	
11	2		01.200	Корпус	1	
11	3		01.300	Корпус	1	
11	4		01.400	Отвод	1	
11	5		01.500	Сварка	1	
11	6		01	Сварка	1	
11	7		01.700	Патрубок	1	
<u>Детали</u>						
Прокладки ПАН 2 ГОСТ 401-71						
84	9		01.001	5x140	1	0,28кг
84	10		01.002	5x190	2	0,39кг
84	11		01.003	φ100φ90	1	0,69кг
84	12		01.004	патрубок		
Труба 89x45 ГОСТ 8732-70						
Труба ВСТ 2 ГОСТ 8731-74						
e=45						
1 0,89кг						
			904-1-39	01.000		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Р.З.Р.Р.Б.	С.Р.К.С.Л.И.	004-	В.К.77			
Р.З.	Т.В.Л.В.В.	Л.С.С.	В.К.77			
М.В.М.В.В.	В.Л.С.С.С.	В.Л.С.				
С.И.В.	С.Р.С.С.С.	С.Р.С.	В.К.77			
Копировал А.А.А.А.				Кальку сверил И.И.И.И.		Формат И

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

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
31				Шайбы ГОСТ 11371-68	8	
10-005						
<u>прочие изделия</u>						
35				Кран пробноспусной		
Рч 10, Дч 15						
36				10БВБК-2	1	
Кран салтыковский						
Рч 10, Дч 80						
114ББК						
1						
			904-1-39	01.000		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Копировал А.А.А.А.	Кальку сверил И.И.И.И.	Формат И				

Государственный институт по проектированию
забавов строительного дорожечного и коммунального
машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Бак продувочный
Технические условия
904-1- 01.000ТУ

1977 год 7261/IX 4

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

1. Технические требования.

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

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1.	Емкость геометрическая	м ³	1,66
2.	Емкость полезная	м ³	1,25
3.	Диаметры патрубков:		
3.1.	Дренажный, Ду	мм	40
3.2.	Пробочный, Ду	мм	50
	Ру изб.	кгс/см ²	2
3.3.	Продувочный, Ду	мм	50
	Ру изб.	кгс/см ²	8
3.4.	Пусковой, Ду х S	мм	108 х 4,5
	Ру изб.	кгс/см ²	8

Изм. лист № докум. Подп. Дата		904-1-39	01.000ТУ			
Разраб. М.А.Моложа		Бак пробочный		Лист	Лист	Лист
Проект. М.А.Моложа		Технические условия		РЧ	2	6
Детали. Проверка. М.А.Моложа				ГНПРОСТРАНДОРМАШ		
Измер. М.А.Моложа				г. Ростов-на-Дону		
Удобр. М.А.Моложа				Формат И		
Копирован		Копия сверля М.А.Моложа				

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
3.5.	Слива в канализацию, Ду х S	мм	89 х 4,5
3.6.	Слива в маслосорник, Ду х S	мм	57 х 4,5
3.7.	К глушителю, Ду х S	мм	352 х 3
4.	Масса	кг	572,2
5.	Габаритные размеры:		
	5.1. длина	м	3021
	5.2. ширина	м	1355
	5.3. высота	м	1860

1.3. Характеристика.

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

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

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

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

Изм. лист № докум. Подп. Дата

Изм. лист № докум. Подп. Дата		904-1-39	01.000ТУ			
Копирован		Копия сверля М.А.Моложа		Формат И		

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

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

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

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

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

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

1.4. Маркировка.

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

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

Изм. лист № докум. Подп. Дата		904-1-39	01.000ТУ			
Копия		Копия сверля М.А.Моложа		Формат И		

1.5. Указание по эксплуатации

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

Таблица 2.

№ п/п	Марка компрессора	Нол. компрессор	Период работы сутки
1.	4ВМ 10-100/8	1	8
2.	То же	2	4
3.	"	3	3
4.	"	4	2
5.	"	5	2
6.	2ВМ 10-50/8	1	14
7.	То же	2	7
8.	"	3	5
9.	"	4	3,5
10.	305 ВП-30/8	1	41
11.	То же	2	21
12.	"	3	13
13.	"	4	10
14.	103 ВП 20/8	1	38
15.	То же	2	19
16.	"	3	13
17.	"	4	9
18.	305 ВП 10/8	1	72
19.	То же	2	36
20.	"	3	24
21.	"	4	18

Изм. лист № докум. Подп. Дата

Изм. лист № докум. Подп. Дата		904-1-39	01.000ТУ			
Копия		Копия сверля М.А.Моложа		Формат И		

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

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

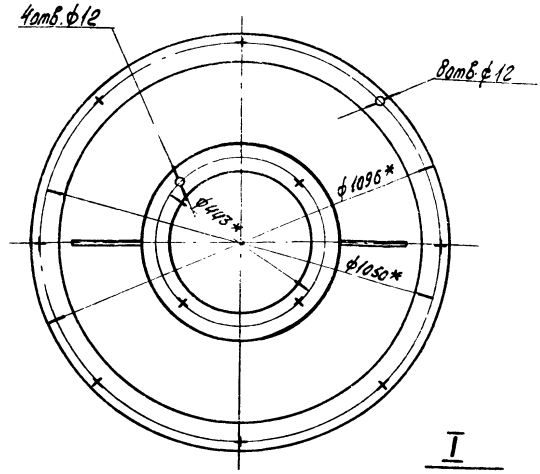
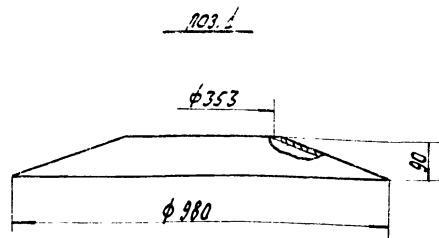
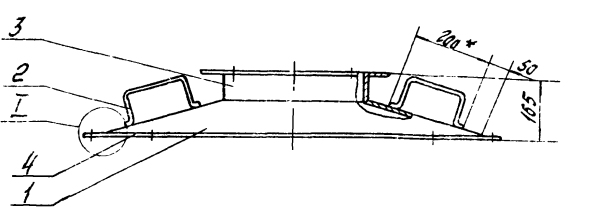
Титульный лист 904-1-39 Альбом К

Код документа	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Документация		
12		904-1-39 01.100СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
Б4	1	01.101	Конус В-ПК-3 гост 19903-74 Лист ВСТ 3 лс 2 гост 14637-69	1	15,9
Б4	2	01.102	Ручка В16 гост 2590-71 Крм ст.3 лс 2 гост 535-58	2	0,55
Б4	3	01.103	Фланец В70Х15-ГОСТ504-78 Уголок ВСТ 3 лс 2 гост 535-58	1	7,85
Б4	4	01.104	Фланец В180 гост 103-76 Полка ВСТ 3 лс 5 гост 535-58	1	18,0

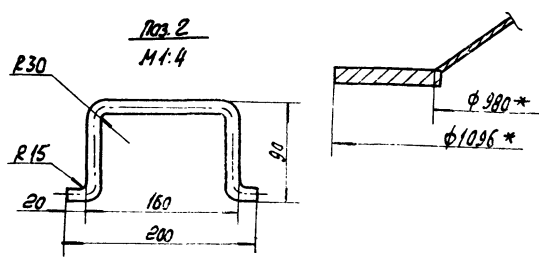
Изм	Лист	№ документа	Подп.	Дата	904-1-39	01.000ТУ	Лист	6
Кальку сверил Илья				Копировал	Александр	Формат И		

Изм	Лист	№ документа	Подп.	Дата	904-1-39	01.100	Лист	1
Разработ	М.А.Логова	Илья	18.11.77		Крышка	ГНПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Проб.	Илья	Илья	18.11.77					
Рис.	А.В.Логова	Илья	18.11.77					
И.Контр.	Бурякова	Илья	18.11.77					
Упр.	Товолова	Илья	18.11.77		Кальку сверил Илья	Копировал Александр	Формат И	

904-1-39 68-1-406



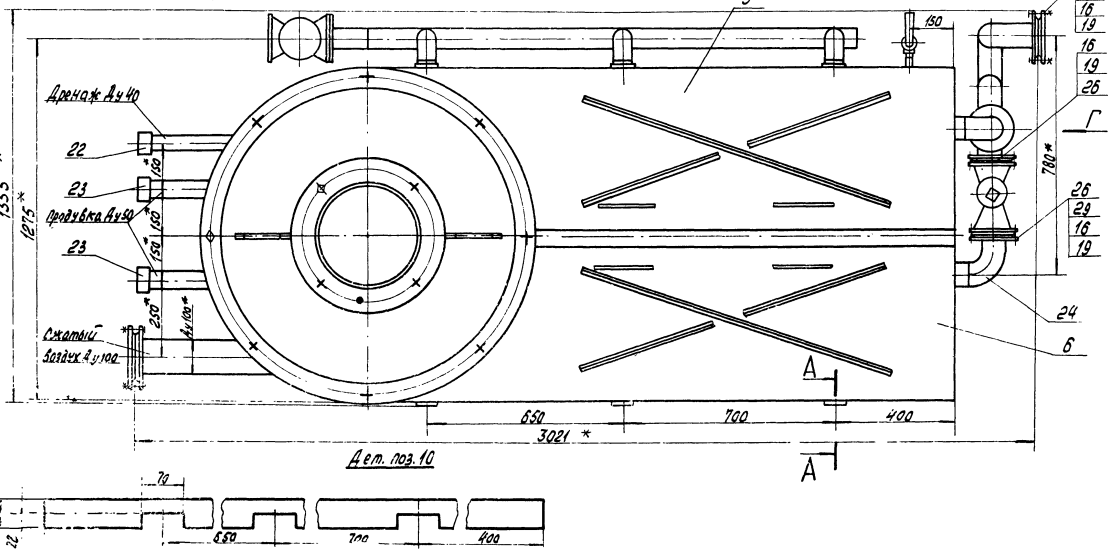
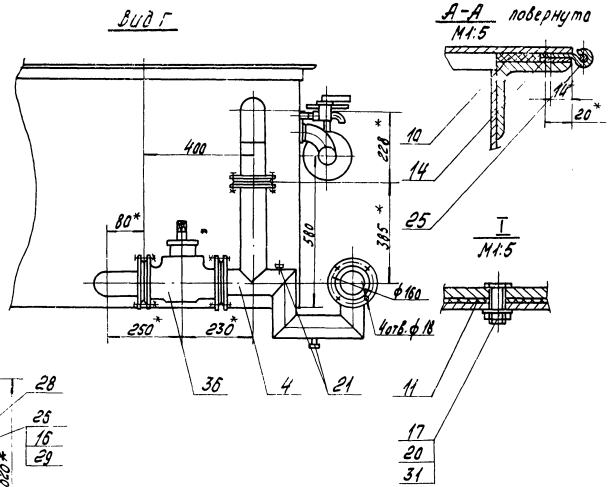
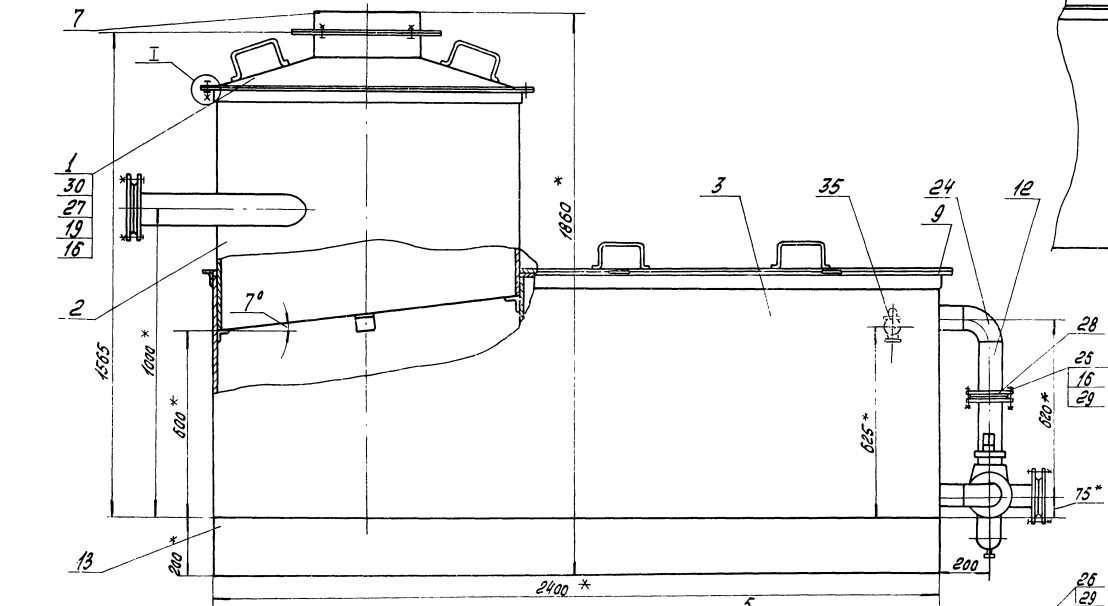
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМв.
- 2.* Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a3.2}$, необрабатываемых - ✓.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 5264-69.



				904-1-39	01.100СБ	7261/IX	6		
Изм	Лист	№ документа	Подп.	Дата	Крышка Сборочный чертеж	ГНПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	М.А.Логова	Илья	18.11.77				Р4	40,85	1:10
Проб.	Илья	Илья	18.11.77				Лист		
Рис.	Товолова	Илья	18.11.77						
И.Контр.	Бурякова	Илья	18.11.77						
Упр.	Товолова	Илья	18.11.77						
Кальку сверил Илья				Копировал Александр	Формат И				

01.000.00 65-1-106

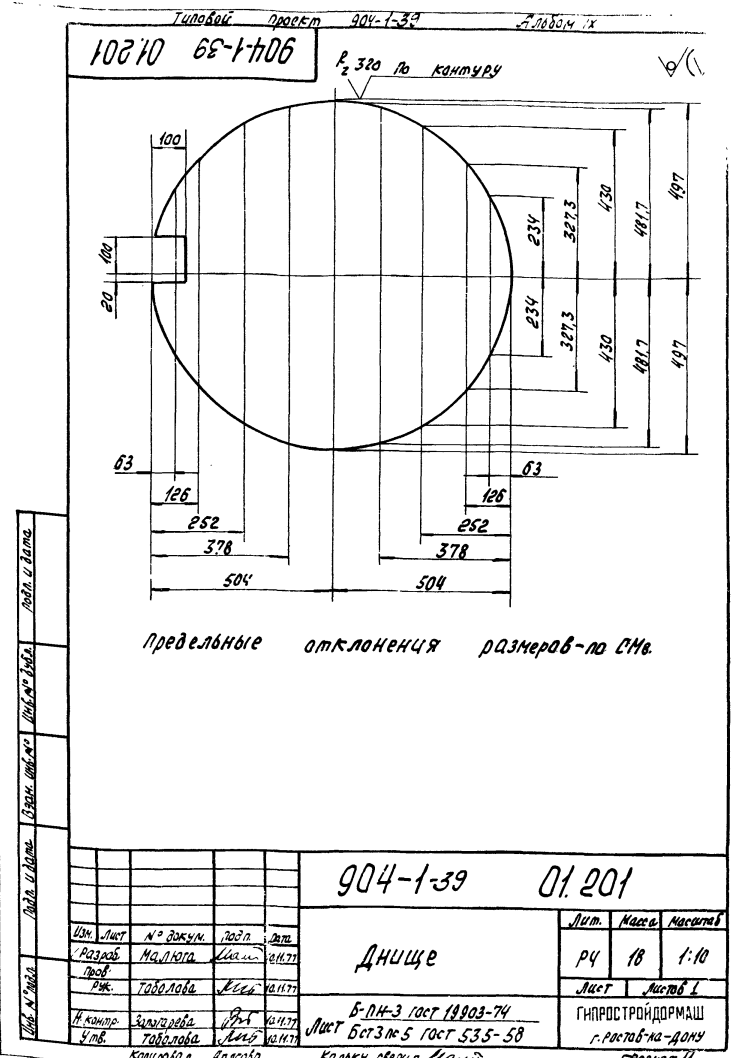
Типовый проект 904-1-39 Ялован 1х



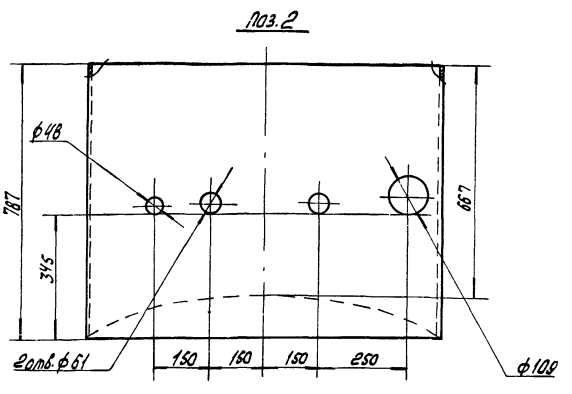
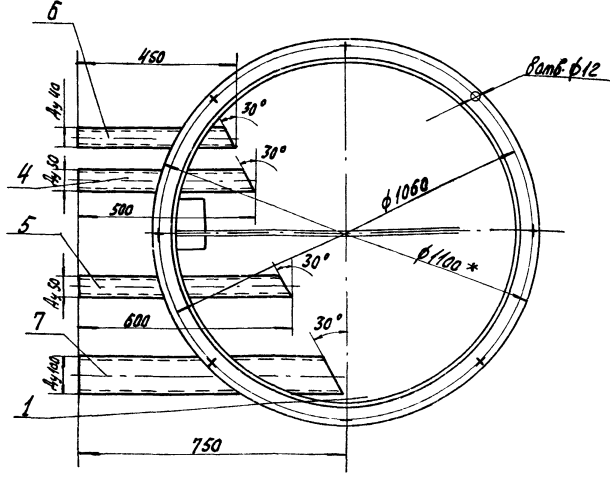
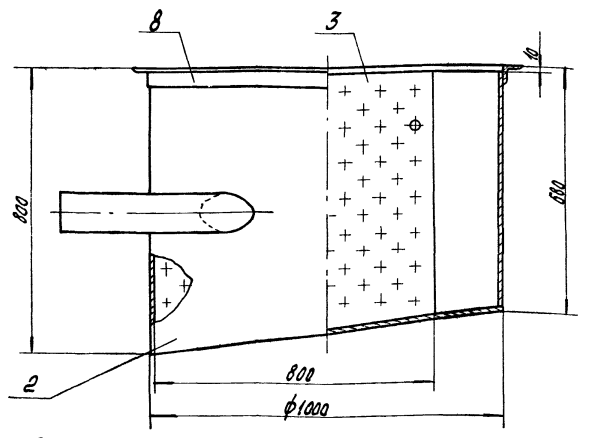
1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая Гост 9355-60 2-слоя лак ХСЛ с алюминиевой пудрой серебристый Гост 7313-75 в слое в. 4/1-1; снаружи - БТ-117 серебристая Гост 5634-70 2-слоя в. 1.
2. Предельные отклонения размеров по СМв.
3. Предельные отклонения угловых размеров по Б 5 степени точности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

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

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



9000210 68-1-106

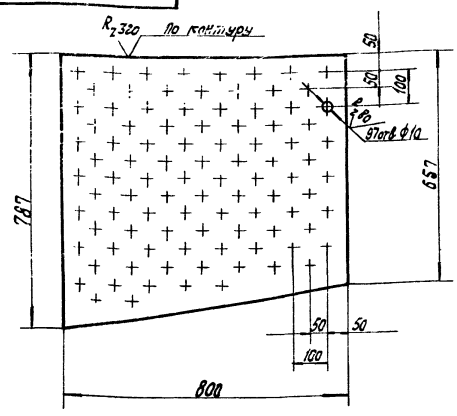


1. Пределные отклонения угловых размеров по 9^й степени точности по ГОСТ 8909-75
1. Пределные отклонения размеров:
 - отверстий - по А7,
 - валов - по В7,
 - остальных - по СМВ.
- 2.* Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - R_a 320, необрабатываемых - √.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-67 7261/17 8

904-1-39 01.200СВ		Лист	Масса	Масштаб
Корпус		РЧ	97,1	1:10
Сборочный чертеж		Лист	Листов	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И				

004-1-39 01.203

В(✓)



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

904-1-39		01.203	
Перегородка			
Лит.	Калка	Масштаб	
РЧ	48	1:10	
Лист	Листов		
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		г. Ростов-на-Дону	
Исполн.	Инж. Калык	Провер.	Инж. Мамин
Умб.	Инж. Калык	Умб.	Инж. Мамин

Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	9	01.309			Перегородка	Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист БСТ.3 № 2 ГОСТ 14637-69	2	18,8 кг
Б4	10	01.310			Труба	57х3,5 ГОСТ 10704-76 Труба АСт.3пс ГОСТ 10705-63 L=1720	1	8,0 кг
					Уголки	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок БСт.3пс ГОСТ 535-58		
Б4	11	01.311				L=50	3	0,14 кг
Б4	12	01.312				L=1000	1	3,77 кг
					Фланец	Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок БСт.3пс ГОСТ 535-58		
Б4	13	01.313				L раз = 6600	1	24,9 кг
Стандартные изделия								
	17				Болт М16х6,5-8	ГОСТ 7798-70	8	
	18				Гайка М16,5	ГОСТ 5915-70	8	
	19				Прокладка А-50-16	ГОСТ 15180-70	2	
	20				Фланец 50-16	ГОСТ 1255-57	1	
	21				Отбод 90° 50х80	ГОСТ 17375-72	3	
904-1-39		01.300		Лист	2			
Исполн.		Инж. Калык		Провер.		Инж. Мамин		
Умб.		Инж. Калык		Умб.		Инж. Мамин		

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

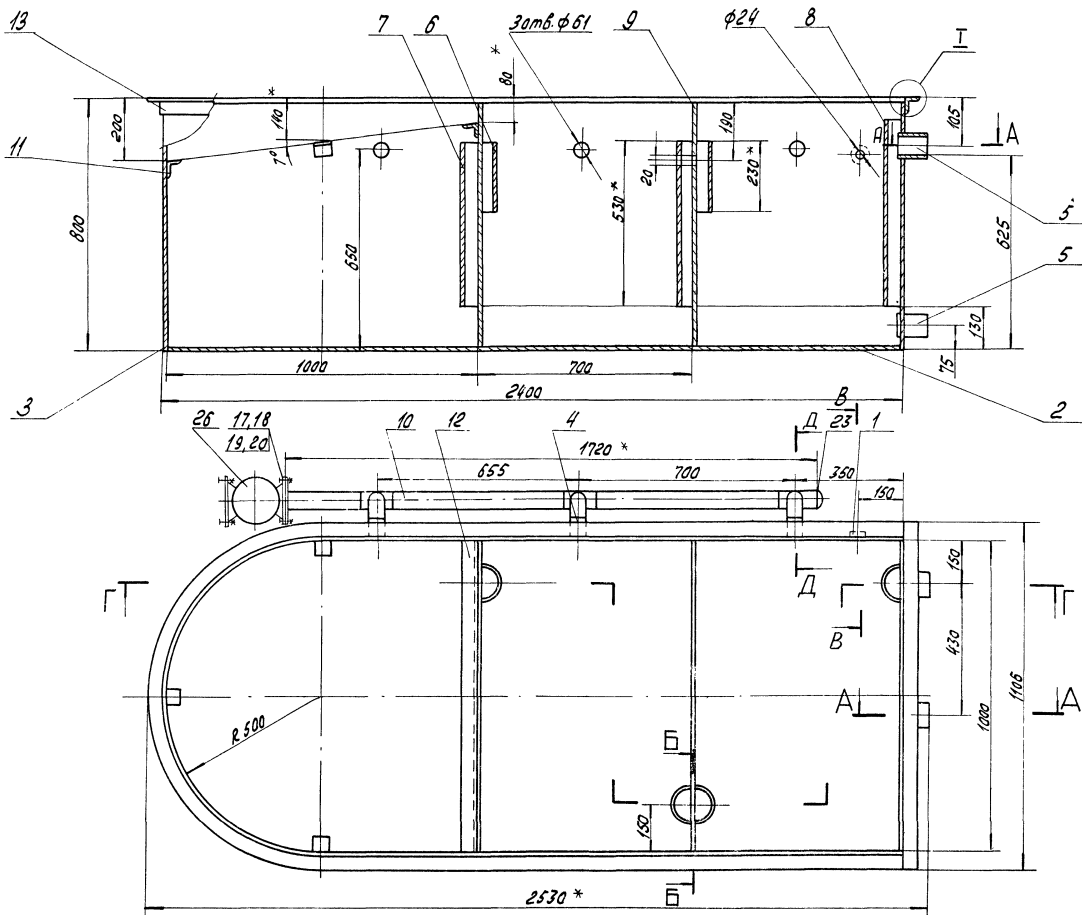
Лист № 1
Лист № 2
Лист № 3
Лист № 4
Лист № 5
Лист № 6
Лист № 7
Лист № 8

904-1-39		01.300	
Корпус			
Лит.	Калка	Масштаб	
РЧ	1	3	
Лист	Листов		
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		г. Ростов-на-Дону	
Исполн.	Инж. Калык	Провер.	Инж. Мамин
Умб.	Инж. Калык	Умб.	Инж. Мамин

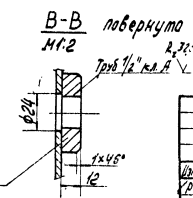
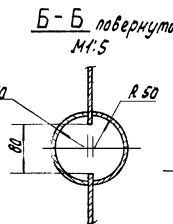
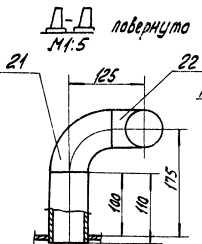
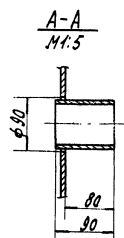
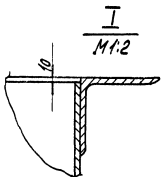
Формат	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	22					тройник 50х80 ГОСТ 17376-72	3	
	23					Заглушка 50х80 ГОСТ 17379-72	1	
Прочие изделия								
	26					Вентиль запорный фланцевый 1549п А.ч.50; Р.ч.16	1	
							7267/13	9
904-1-39		01.300		Лист	3			
Исполн.		Инж. Калык		Провер.		Инж. Мамин		
Умб.		Инж. Калык		Умб.		Инж. Мамин		

01.300СБ 904-1-39

Г-Г



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМВ.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9°
степени точности по гост 8909-75.
3. Шероховатость поверхностей обрабатываемых деталей без чертежа - R_{320} , необработываемых - $R_{12.5}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 5254-69 и гост 160370-70.



Лист	№	Вокруг	По	Дата
Разработ	Малыга	Кали	8.25.77	
Рис.	7080.00.00	Лист	8.09.77	
Н.Комп.	Запорожев	Инж.	8.09.77	
Умб.	Третьяков	Инж.	8.09.77	

904-1-39 01.300СБ

Корпус
Сборочный чертеж

Лист	Масса
р4 281	39
Лист	Масса
ГИПРОСТРОИДОРМАШ г.Ростов-на-Дону	

10
7261/И

Типовой проект 904-1-39

Составитель: И.М.М. 3.02.77

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

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

904-1-39

01.400

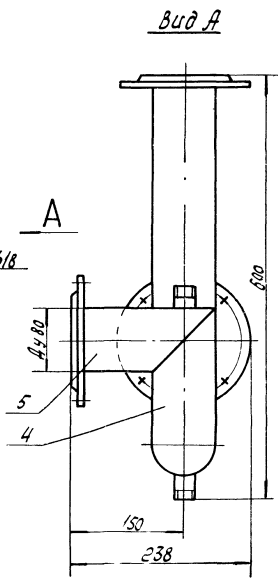
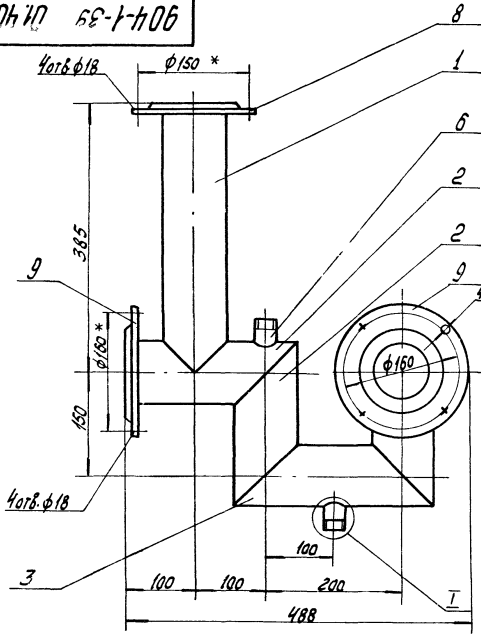
Отвод

Лист	Лист	Лист
РЧ	Лист	Лист
ГНПРОСТРОЙДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		
Фармакт И		

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

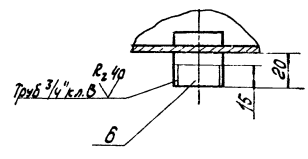
Копировал: Аглава Копьки сверил: Ибрагим

904-1-39 01.400СБ



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

I
M 1:2



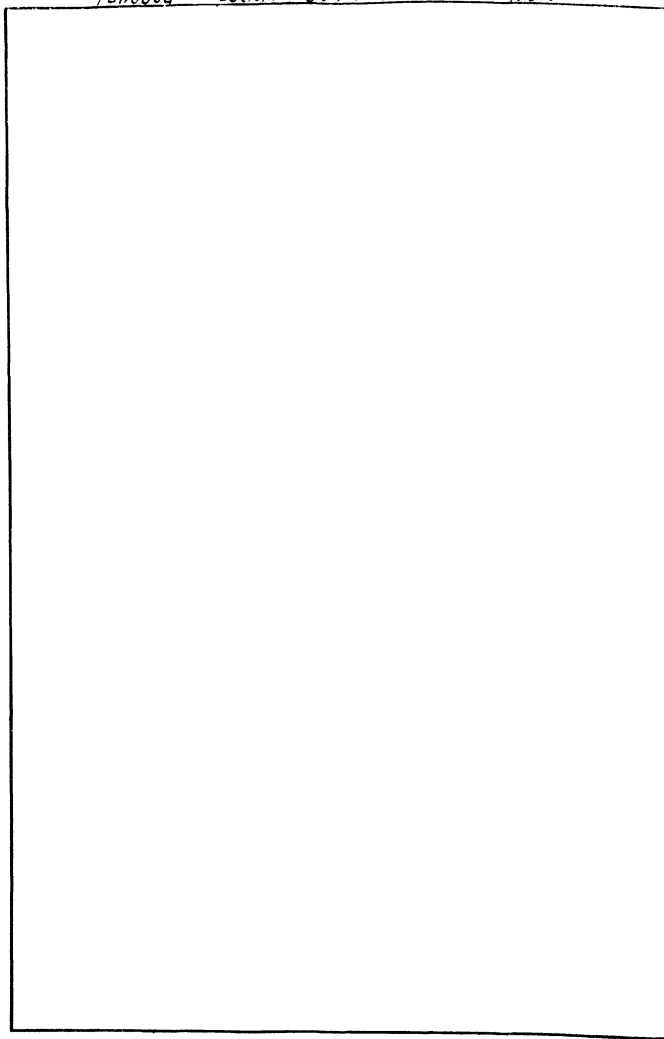
11
7261/18

904-1-39					01.400СБ		
Отвод					Лист	Масш.	Машинол.
					РЧ	176	1:5
Сварочный чертеж					Лист		
					ГНПРОСТРОЙДОРМАШ		
					г. Ростов-на-Дону		
					СРОСМАТ 12		

Копировал: Аглава Копьки сверил: Ибрагим

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

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



904-1-39 01.700СБ

1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМВ.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детали без чертежа Ra_{320} , необрабатываемых - Ra .
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

12
7261/И

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

Рис. 1

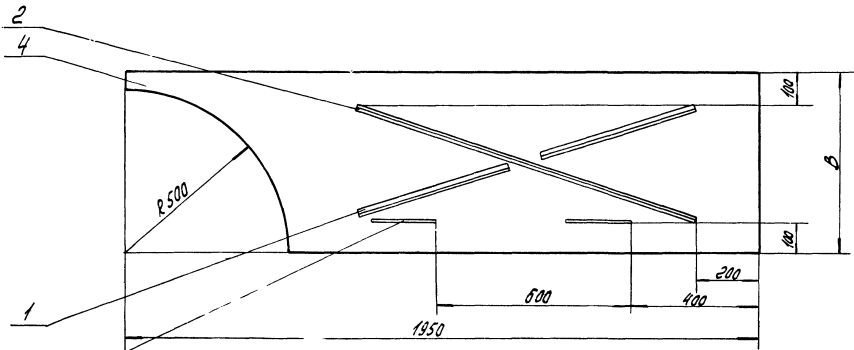
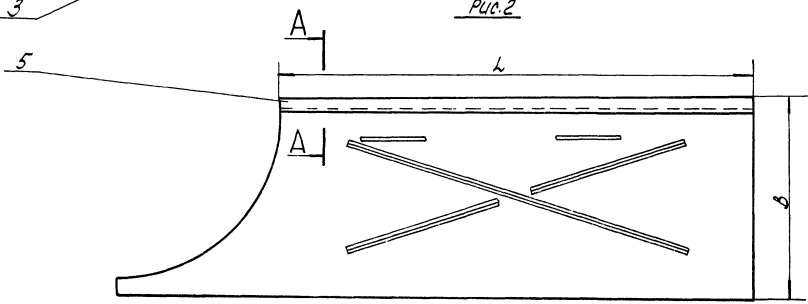
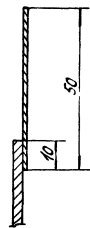


Рис. 2

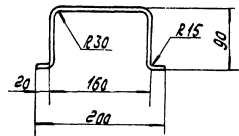


1. Предельные отклонения размеров:
валов - по В7,
остальных - по СМВ.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_{a,200}$, необрабатываемых - ∇

A-A повернута
M 1:1



Поз. 3
M 1:5



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

7261/к 13

				904-1-39 01.500СБ	
				Створка	
				Сборочный чертеж	
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Масса	Масштаб
Проект	Разработ.	Малыга	1/10	Р4	1:10
Рис.	Товарища	М.М.С.	1/10	Лист	Листов 1
И.Контр.	Бурейко	И.А.	1/10	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Экз.	Товарища	М.М.С.	1/10	г. Ростов-на-Дону	

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

904-1-39 02.000

Глушитель на выхлопе

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Г. Ростов-на-Дону

Формат И

Таблица 2 Проект 904-1-39 Эрагон 7

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

904-1-39 02.000

Коллектор выхлопа

Формат И

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

1. Технические требования

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

1.2. Основные параметры и размеры

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

Таблица №1

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

904-1-39 02.000ТУ

Глушитель шума на выхлопе

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Г. Ростов-на-Дону

Формат И

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Глушитель на выхлопе

Технические условия

904-1-02.000ТУ

1977 год

Формат И

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

13. Характеристики

- 1.3.1. Глушение аэродинамического шума, возникающего при работе компрессора в пусковом режиме и при его продувке, происходит в секциях глушителя звукопоглощающими материалами.
- 1.3.2. Звукопоглощающим материалом является волокно супертонкое или базальтовое, $\rho_{ср} = 25 \text{ кг/м}^3$, в оболочке из стеклоткани марки Э-0,1 и перфорированного металлического листа.
- 1.3.3. Допускается замена звукопоглощающего.

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

1.4. Маркировка

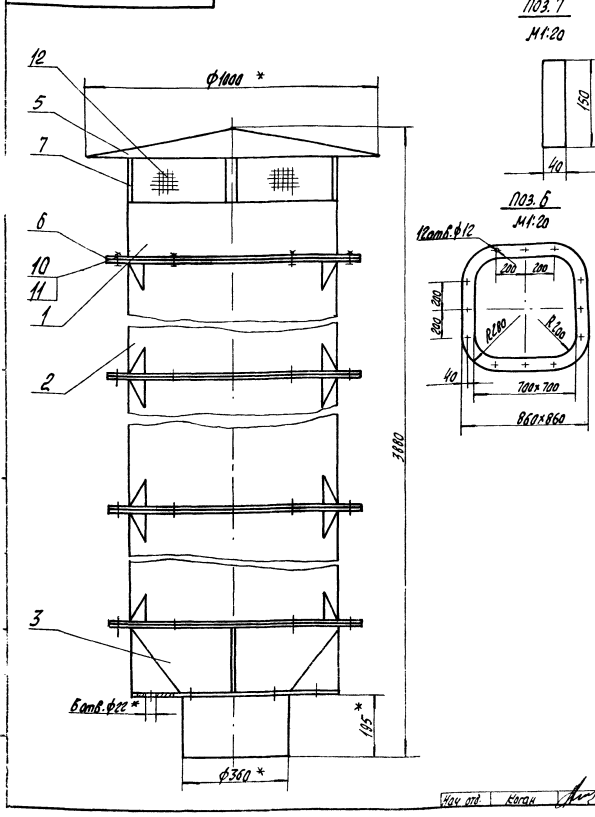
- 1.4.1. В любом удобном для маркировки месте, маркировать № 904-1-39 02.000
- 1.4.2. Маркировку узлов и деталей произвести согласно положению, действующего на заводе-изготовителе.
- 1.5. Указание по эксплуатации
- 1.5.1. При необходимости глушитель после монтажа укрепить растяжками.

Указание по эксплуатации

№ лист	№ докум	подп	дата	904-1-39	02.000ТУ	лист 3
Калужку	сверил	СА		Качаровал	Аладова	Формат И

№ лист	№ докум	подп	дата	904-1-39	02.000ТУ	лист 4
Калужку	сверил	СА		Качаровал	Аладова	Формат И

9000020 65-1-106



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

№ лист	№ докум	подп	дата	904-1-39	02.000СБ	726/И 15
Узлов	Молота	Калужку	СА			
Узел	Глушитель	Узел	СА			
С.А.С.В.	Проектир	СА	10/17			
А.В.В.П.	Проверк	СА	10/17			
И.В.В.П.	Сверл	СА	10/17			
И.В.В.П.	Сверл	СА	10/17			
Калужку	сверил	СА		Качаровал	Аладова	Формат И

Формат	№	№	Планирование	Наименование	№	Примечание
				<u>Документация</u>		
10		904-1-39	02.100СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
И	1	02.301		Дно	1	
И	2	02.301-01		Дно	1	
ВУ	3	02.101		Конус		
				Б-ДН-3 ГОСТ 14903-74	1	3,4 кг
И	4	02.102-01		Обечайка	1	
И	5	02.204		Фланец	1	
				<u>Материалы</u>		
7				Супертонкое стекловолокно		
				ТЭР-01-224-69	0,03 м ³	23 кг
8				Стеклопакет		
				Э-01-100-090 ГОСТ 19007-74	0,5 м ²	

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

Таблица проект 904-1-39 А.Лавров И

201 20 65-1-106

Обозначение	Н	Вес
02.102	1000	655
02.102-01	200	1328

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

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

904-1-39 02.100СБ

1. Шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертежа - /.

2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валав - по В7, остальных - по СМВ.

3. Обечайку и днище зачистить перед сваркой от коррозии.

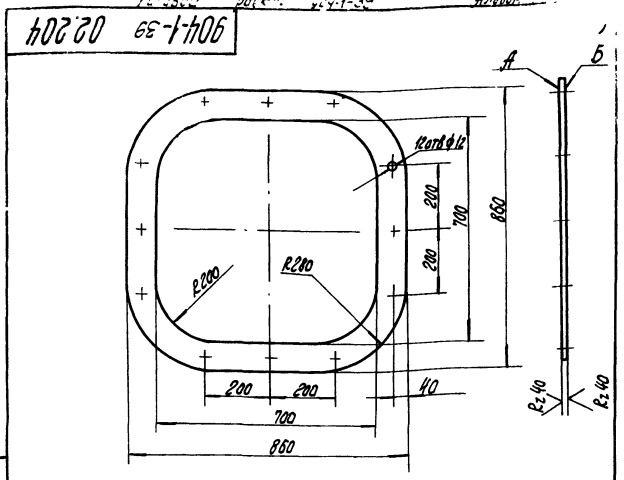
4. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69

5. 24% площади детали паз.5 перфорировать по квадрату отверстиями φ 5,5.

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

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

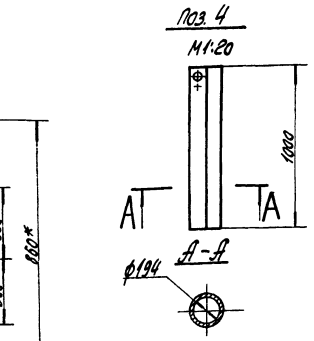
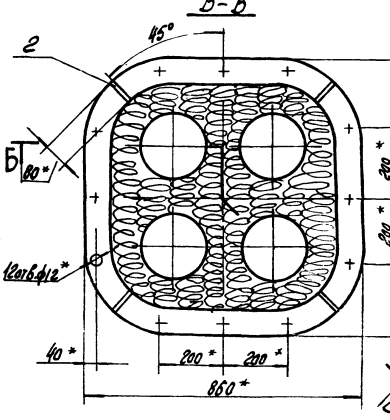
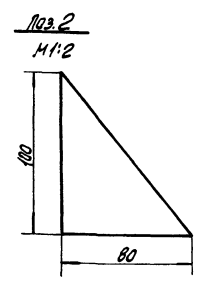
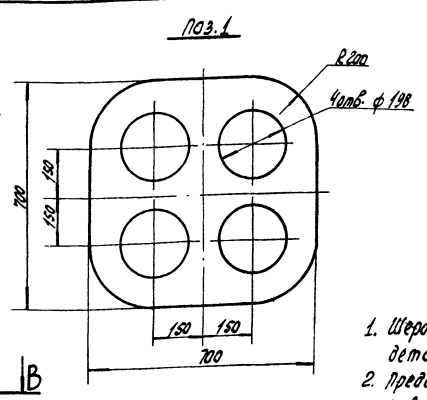
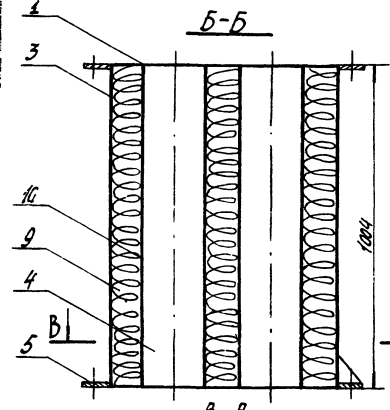
904-1-39		02.200	
Изм. Лист	№ док-м	Изд.	Дата
Разраб.	М.Я.Юнг	Л.А.Смирнов	
Проф.			
Рис.	Т.В.Лаврова	Э.В.Смирнов	14.03.74
Н.контр.	В.В.Смирнов	Э.В.Смирнов	14.03.74
Инж.	Т.В.Лаврова	Э.В.Смирнов	14.03.74
В.Юнг		Л.Смирнов	
Секция		ГИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А1	



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

904-1-39		02.204	
Фланец		Лист	Масса
		Р4	150
		Масштаб 1:10	
		Лист	Листов 1
		ГИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А1	

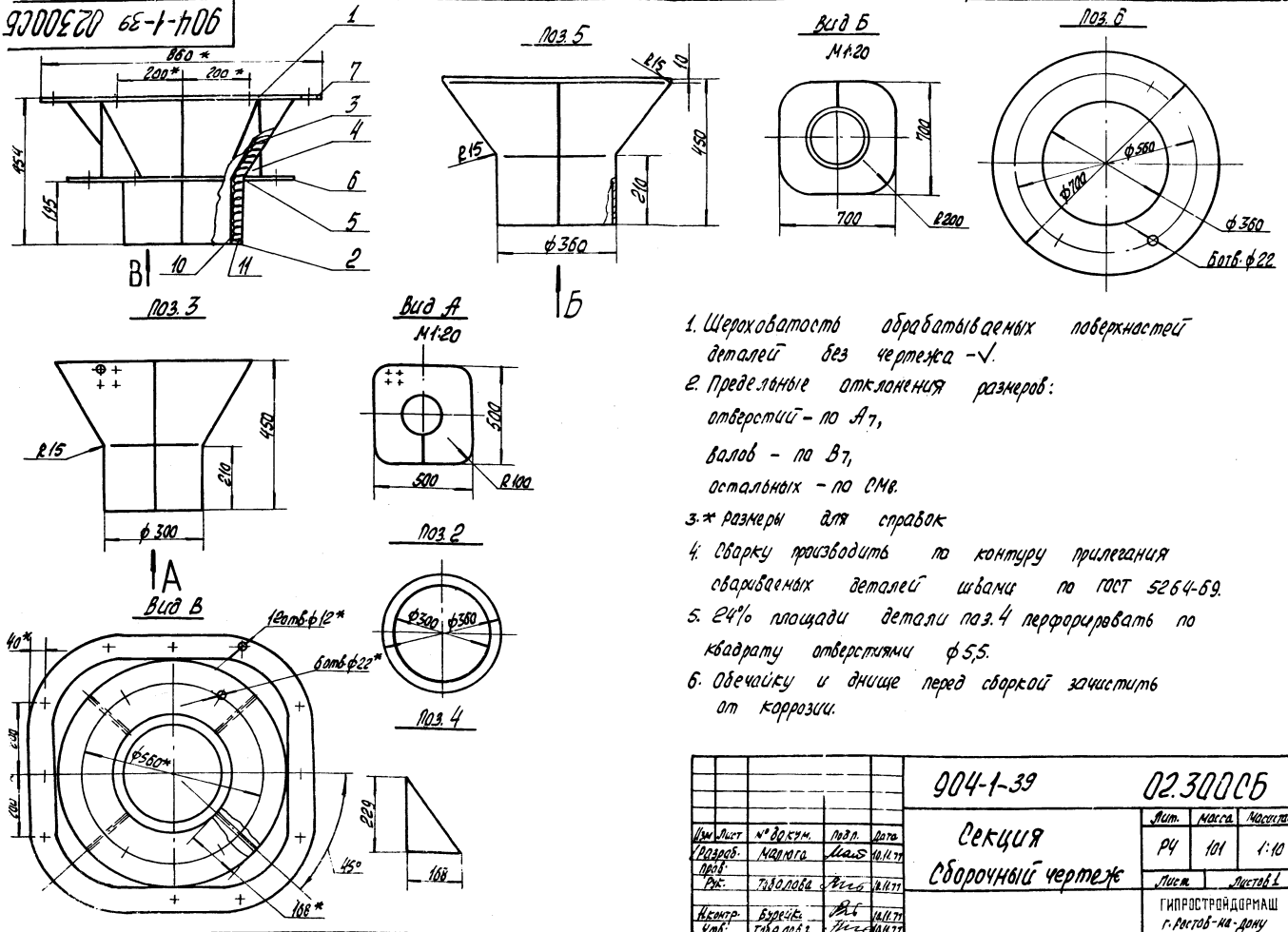
904-1-39 02.200



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

904-1-39		02.200.05	
Секция		Лист	Масса
Сварочный чертеж		Р4	163
		Масштаб 1:10	
		Лист	Листов 1
		ГИПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А1	

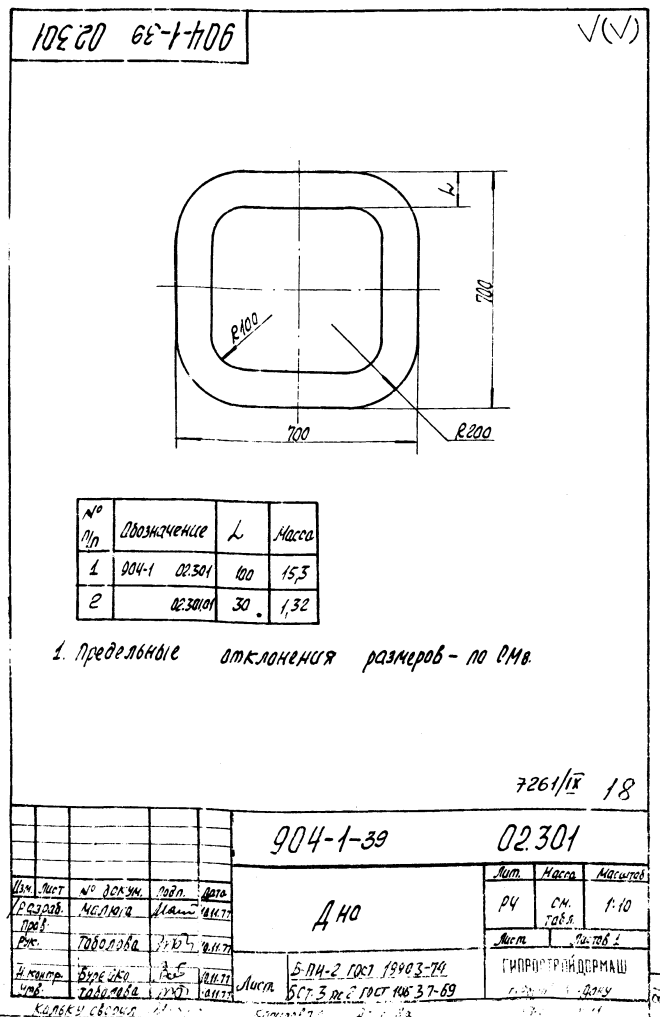
904-1-39 02.300СБ



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

904-1-39		02.300СБ	
Секция		Лист	Масштаб
Сборочный чертеж		РЧ	101 1:10
Исполн:		Листов	Листов
Провер:		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Инженер:		г. Ростов-на-Дону	
Мастер:		Формат А2	

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



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>Документация</u>		
	904-1-39 03.000СБ	Сборочный чертеж		
	03.000ТУ	Технические условия		
		<u>Сборочные единицы</u>		
22	1	03.100	Рамка	1
22	2	03.200	Нижняя часть крышки	1
22	3	03.300	Верхняя часть корпуса	1
22	4	03.400	Дверка фильтра	1
		<u>Детали</u>		
		Прокладки ГОСТ 481-71		
64	6	03.001	ПММ 40x380	1 0,6кг
64	7	03.002	ПММ 50x350	1 0,7кг
64	8	03.003	Шайба	
		Резина-пластмасса		
		2МС ГОСТ 7338-77	1	0,4кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
		Болт М12х25.58		
		ГОСТ 7798-70		28

Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	904-1-39	03.000
Разработ.	Малюга	Минус	1977.11	Фильтр воздушный ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Г. Ростов-на-Дону Формат И	
Проект.	Голова	Минус	1977.11		
Исполн.	Борисов	Минус	1977.11		
И. контрол.	Минус	Минус	1977.11		
Умб.	Минус	Минус	1977.11		
Кальку сверил Минус				Копировал Голова	Формат И

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

Фильтр воздушный
Технические условия
904-1-03.000ТУ

1977 год

Кальку сверил Минус Копировал Голова Формат И

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

Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	904-1-39	03.000
Разработ.	Минус	Минус	1977.11	Фильтр воздушный ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Г. Ростов-на-Дону Формат И	
Проект.	Голова	Минус	1977.11		
Исполн.	Борисов	Минус	1977.11		
И. контрол.	Минус	Минус	1977.11		
Умб.	Минус	Минус	1977.11		
Кальку сверил Минус				Копировал Голова	Формат И

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

1. Технические требования

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

Таблица 1

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

7261/И 19

Изм. лист	№ докум.	подп.	дата	904-1-39	03.000ТУ
Разработ.	Малюга	Минус	1977.11	Фильтр воздушный ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Г. Ростов-на-Дону Формат И	
Проект.	Голова	Минус	1977.11		
Исполн.	Борисов	Минус	1977.11		
И. контрол.	Минус	Минус	1977.11		
Умб.	Минус	Минус	1977.11		
Кальку сверил Минус				Копировал Голова	Формат И

Продолжение таблицы 1

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
8	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,76
	ширина	м	1,24
	высота	м	1,4

1.3. Характеристики

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

1.3.2. Ячейки типа ФЯВ заполнены двенадцатой габрираванными винилпластовыми сетками и двумя металлическими габрираванными сетками.

1.3.3. Дверка фильтра обеспечивает свободный доступ к ячейкам фильтра.

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

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указания по эксплуатации.

1.5.1. Фильтр предназначен для очистки всасываемого воздуха от пыли при начальной запыленности воздуха $(5 \div 10) \cdot 10^{-6}$ кг/м³.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	03.000ТУ	Лист	3
К.З.Л.К.С.	С.В.Р.И.С.	К.О.П.Р.О.В.	А.Л.С.В.Е.	Ф.О.Р.М.А.Т.И.				

Типовой проект 904-1-39 904-1-39

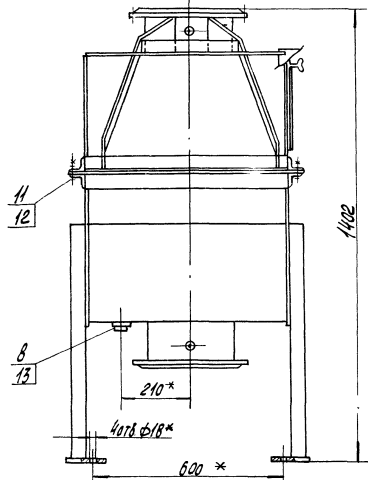
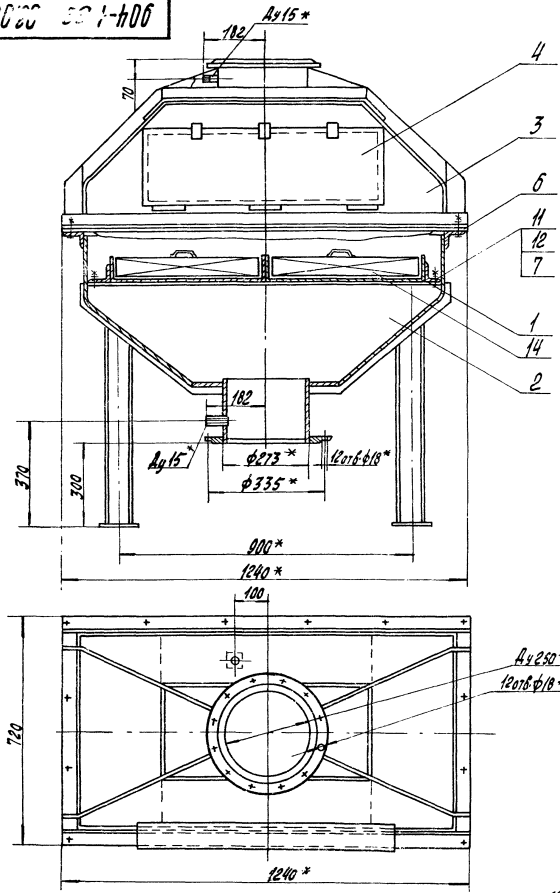
Формат	Возраст	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Документация</u>			
12		904-1-39	03.100СБ	Оборачный чертеж			
				<u>Детали</u>			
				<u>Основания</u>			
Б4	1		03.101	L = 620	2	234кг	
Б4	2		03.102	L = 1040	2	392кг	
				<u>Стандартные изделия</u>			
				<u>Защелка</u>			
				Ф6x14 ГОСТ 10299-68	24		
			904-1-39	03.100			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р.А.М.К.	Лит. Лист Листов	
К.З.Л.К.С.	С.В.Р.И.С.	К.О.П.Р.О.В.	А.Л.С.В.Е.	Ф.О.Р.М.А.Т.И.		1	
						Г.И.Р.О.С.Т.Р.О.Й.Д.О.Р.М.А.Ш	
						Г.И.Р.О.С.Т.Р.О.Й.Д.О.Р.М.А.Ш	
						Ф.О.Р.М.А.Т.И.	

Формат	Возраст	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Документация</u>			
Б2		904-1-39	03.200СБ	Оборачный чертеж			
				<u>Детали</u>			
				<u>Уголки</u>			
				Уголок Б-40x40x4 ГОСТ 8509-72	2	155	
Б4	1		03.201	L = 640			
Б4	2		03.202	L = 1240			
Б4	3		03.203	Стяжка В-8 ГОСТ 8212-70	4	625	
				Швеллер Б-10x10x5 ГОСТ 8213-70			
Б4	4		03.204	Лист Воксовый	2	918	
				Лист 3-11-СТ.3.106 ГОСТ 18523-70			
Б4	5		03.205	Лист	2	104	
				Лист 3-11-СТ.3.106 ГОСТ 18523-70			
Б4	6		03.206	Лист Изменений	2	1574	
				Лист 3-11-СТ.3.106 ГОСТ 18523-70			
Б4	7		03.207	Патрубок	1	824	
				Труба В-10x12 ГОСТ 8731-74			
Б4	8		03.208	Шайба	1	023	
				Шайба В-10x12 ГОСТ 8731-74			
Б4	9		03.209	Опора	4	11	
				Лист 3-11-СТ.3.106 ГОСТ 18523-70			
Б4	10		03.210	Планка	2	165	
				Лист 3-11-СТ.3.106 ГОСТ 18523-70			
				L = 1054			
			904-1-39	03.200			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Нижняя часть корпуса	Лит. Лист Листов	
К.З.Л.К.С.	С.В.Р.И.С.	К.О.П.Р.О.В.	А.Л.С.В.Е.	Ф.О.Р.М.А.Т.И.		2	
						Г.И.Р.О.С.Т.Р.О.Й.Д.О.Р.М.А.Ш	
						Ф.О.Р.М.А.Т.И.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	03.200	Лит. Лист Листов
К.З.Л.К.С.	С.В.Р.И.С.	К.О.П.Р.О.В.	А.Л.С.В.Е.	Ф.О.Р.М.А.Т.И.			2
						Г.И.Р.О.С.Т.Р.О.Й.Д.О.Р.М.А.Ш	
						Ф.О.Р.М.А.Т.И.	

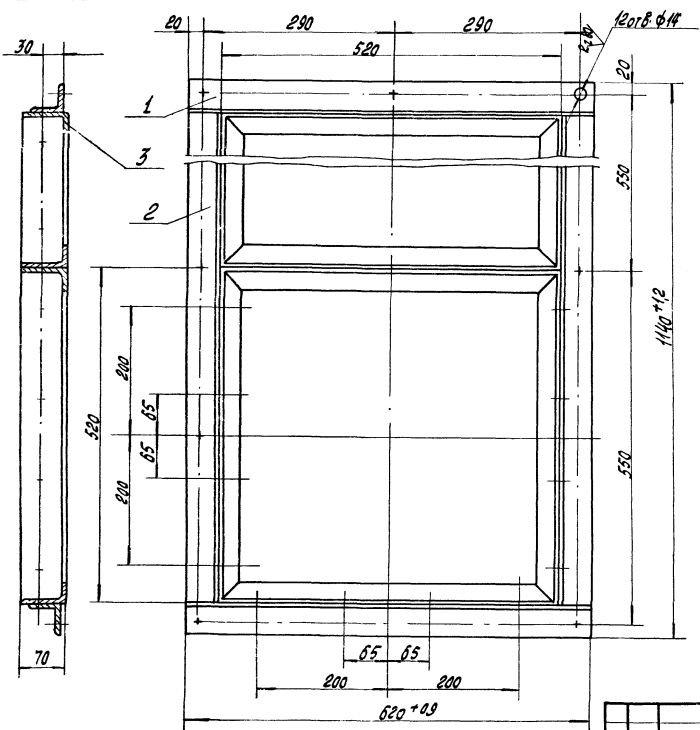
Формат	Возраст	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
Б4	11		03.211	Планка	2	10	
				Лист 3-11-СТ.3.106 ГОСТ 18523-70			
Б4	12		03.212	Штуцер	1	0064	
				Труба В-15 ГОСТ 3262-75			
				L = 50			
Б4	13		03.213	Ребра	2	10	
				Лист 3-11-СТ.3.106 ГОСТ 18523-70			
				Лист 3-11-СТ.3.106 ГОСТ 18523-70			
				<u>Стандартные изделия</u>			
				Планка В-50x1	1		
				ГОСТ 1255-67			
			904-1-39	03.200			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	7261/К	Лит. Лист Листов	
К.З.Л.К.С.	С.В.Р.И.С.	К.О.П.Р.О.В.	А.Л.С.В.Е.	Ф.О.Р.М.А.Т.И.		2	
						Г.И.Р.О.С.Т.Р.О.Й.Д.О.Р.М.А.Ш	
						Ф.О.Р.М.А.Т.И.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	03.200	Лит. Лист Листов
К.З.Л.К.С.	С.В.Р.И.С.	К.О.П.Р.О.В.	А.Л.С.В.Е.	Ф.О.Р.М.А.Т.И.			2
						Г.И.Р.О.С.Т.Р.О.Й.Д.О.Р.М.А.Ш	
						Ф.О.Р.М.А.Т.И.	



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

904-1-39				03.000СБ			
Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	М. Малого	М. Малого	М. Малого	15.08.73	РЧ	190	1:10
Проб.					Лист		Листов 1
Рис.	Табалова	М. Малого	М. Малого	15.08.73	ГЯПРОСТРОИДОРМАШ		
Н. контр.	Бураско	М. Малого	М. Малого	15.08.73	г. Ростов-на-Дону		
Д. таб.	М. Малого	М. Малого	М. Малого	15.08.73	Формат 12		
Калыгу сверлил шпур				Контровал Долгова			

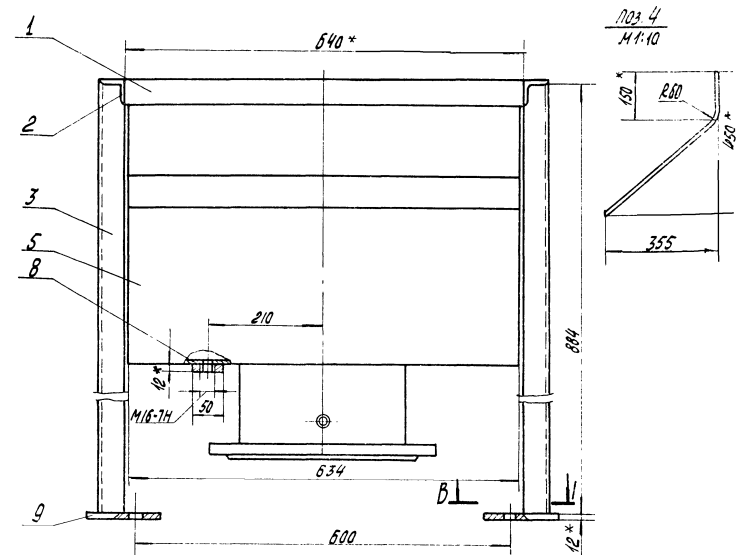
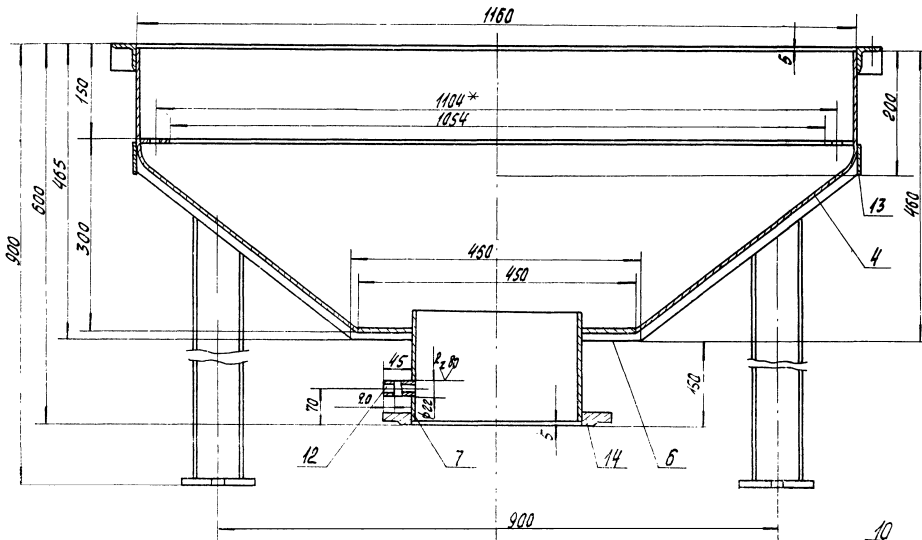


- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров: балов - по В7, остальных - по СМв.
- 2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 254-59.
- 3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ✓.
- 4. Под заклепки сверлить отверстия ф 6,5: 5 дет. поз. 1-4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

904-1-39				03.100СБ			
Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	М. Малого	М. Малого	М. Малого	15.08.73	РЧ	1255	1:5
Проб.					Лист		Листов 1
Рис.	Табалова	М. Малого	М. Малого	15.08.73	ГЯПРОСТРОИДОРМАШ		
Н. контр.	Бураско	М. Малого	М. Малого	15.08.73	г. Ростов-на-Дону		
Д. таб.	М. Малого	М. Малого	М. Малого	15.08.73	Формат 12		
Калыгу сверлил шпур				Контровал Долгова			

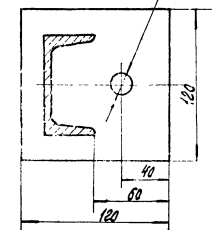
Авария

Проект А.904-1-39

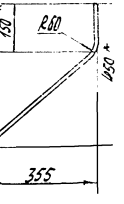
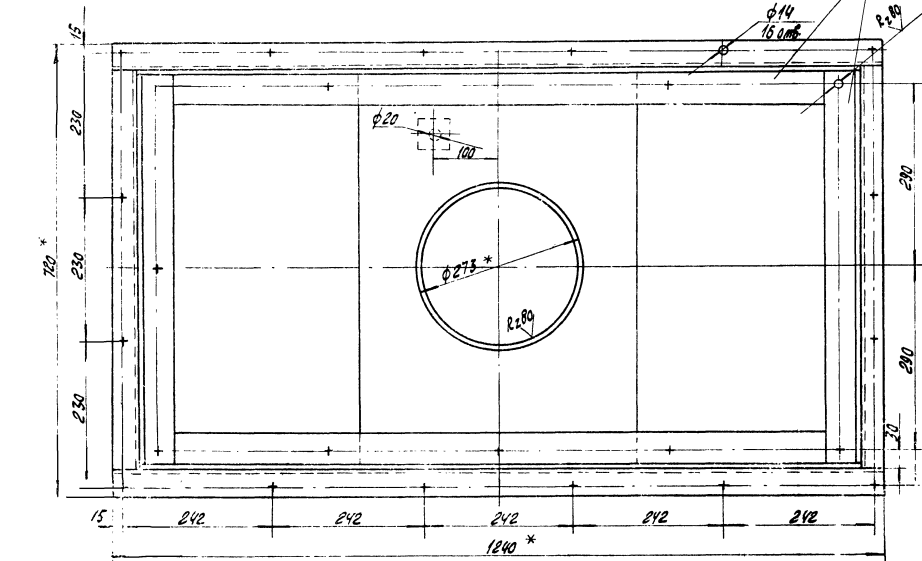


12. диаметр 14
сверлить по
черт. 904-1-03.200СВ

В-В
М1-2,5
R280/118



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



904-1-39 -03200СВ

Нижняя часть корпуса
сборочный чертеж

Лист	из	22
Р.Х.	125:	
Лист	из	22
ГИАПРОСТРОИТЕЛЬСТВО		
г.Ростов-на-Д.		

Изм. лист	№	Взам.	подп.	дата
Разраб.	Маляга			
Проф.	Таболова	Л.В.		11.07.71
И. Контр.	Бурейко	Л.В.		11.07.71
Упр.	Таболова	Л.В.		11.07.71

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
22		904-1-39	03.300СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		03.301	патрубок Труба Ø107,2 ГОСТ 8731-74 L=135	1	5,2
Б4	2		03.302	Лист верхний Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	1	7,61
Б4	3		03.303	Лист боковой Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	2	7,1
Б4	4		03.304	Лист задний Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	1	8,3
Б4	5		03.305	Лист передний Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	1	5,2
				Уголки Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 Уголок ВСТ-3 по ГОСТ 535-58		
Б4	6		03.306	L=640	2	1,55
Б4	7		03.307	L=1240	2	3,0
Б4	8		03.308	Пластина Б-40 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТ-3 по ГОСТ 535-58	3	0,016
Б4	9		03.309	Козырек Лента 3х75 ВСТ-2 по ГОСТ 6009-74 L=780	1	1,4
Б4	10		03.310	Штыцер Труба 15 ГОСТ 3262-75 L=50	1	0,064
			904-1-39	03.301		
Изм.	Лист	№ док.	подп.	дата		
Разраб.	М.А.Мельникова	К.С.	10.07.77			
Проб.				Лист	Лист	Лист
Рисов.	Т.В.Лаврова	Л.С.	10.07.77	1	1	2
И.контр.	Б.И.Сидорова	Л.С.	10.07.77	ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
Упр.	Т.В.Лаврова	Л.С.	10.07.77	г. Ростов-на-Дону		
			Кальку сверли ОАч -	Копировал	А.И.Лаврова	Формат И

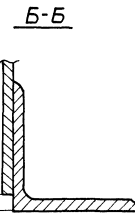
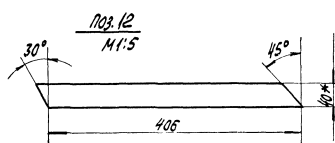
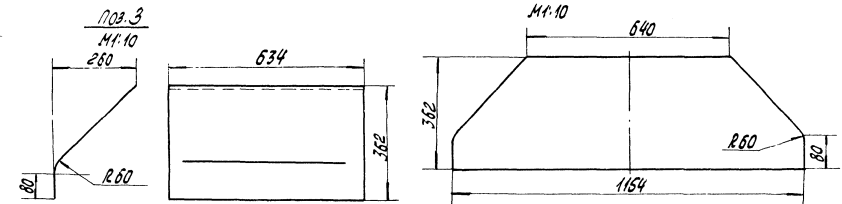
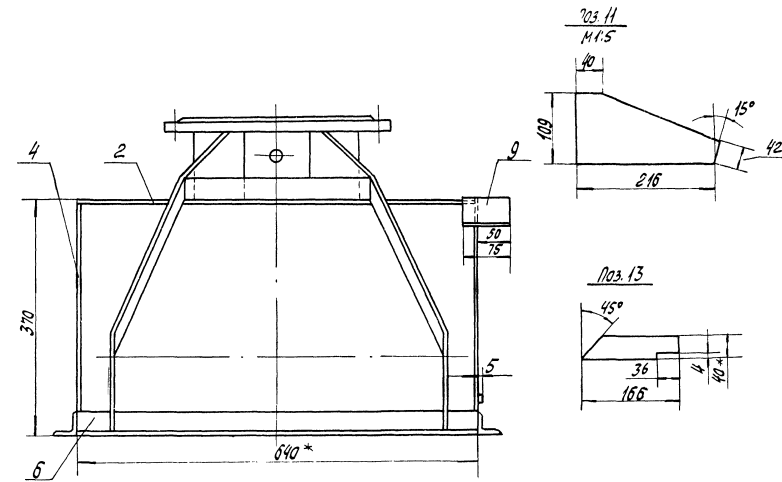
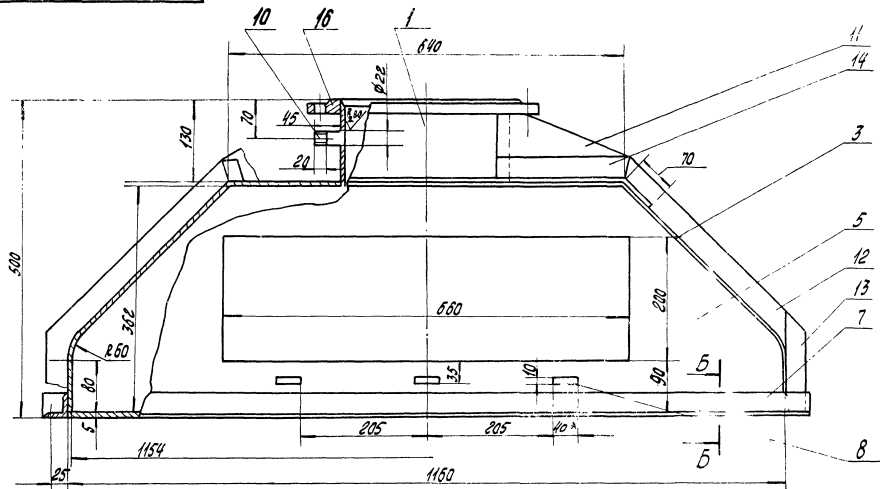
Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	11		03.311	Косышка Б-ПК-5 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	4	3,22
Б4	12		03.312	Ребро Б-40 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТ-3 по ГОСТ 535-58	4	0,64
Б4	13		03.313	Ребро Б-40 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТ-3 по ГОСТ 535-58	4	0,25
				Потяжка Б-40 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТ-3 по ГОСТ 535-58		
Б4	14		03.314	L=200	2	0,47
Б4	15		03.315	L=300	2	1,0
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Фланец 250-10 ГОСТ 1255-67	1	
			904-1-39	03.300		
Изм.	Лист	№ док.	подп.	дата		
Разраб.	М.А.Мельникова	К.С.	10.07.77			
Проб.				Лист	Лист	Лист
Рисов.	Т.В.Лаврова	Л.С.	10.07.77	1	1	2
И.контр.	Б.И.Сидорова	Л.С.	10.07.77	ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
Упр.	Т.В.Лаврова	Л.С.	10.07.77	г. Ростов-на-Дону		
			Кальку сверли ОАч -	Копировал	А.И.Лаврова	Формат И

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
22		904-1-39	03.400СБ	Оборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		03.401	Втулка В-1 ГОСТ 8734-76 Труба В.107,2 ГОСТ 8731-74 L=30	6	0,004кг
Б4	2		03.402	L=50	3	0,0074кг
Б4	3		03.403	Ось Проболока Б-10 ГОСТ 17305-71	3	0,018кг
Б4	4		03.404	Шайба Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	3	0,019кг
Б4	5		03.405	Защелка Лента 3х25 ВСТ-2 по ГОСТ 6009-74	3	0,038
Б4	6		03.406	Дверка Б-ПК-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-И-СТ-3 по ГОСТ 16523-70	1	4,4кг
Б4	7		03.407	Прокладка Трубка 4шт 16х2 ГОСТ 5496-67 L=2000	1	0,256кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт откидной М8х40 ГОСТ 3033-73	3	
				Гайка М8,35 ГОСТ 3032-76	3	
			904-1-39	-03.400		
Изм.	Лист	№ док.	подп.	дата		
Разраб.	М.А.Мельникова	К.С.	10.07.77			
Проб.				Лист	Лист	Лист
Рисов.	Т.В.Лаврова	Л.С.	10.07.77	1	1	2
И.контр.	Б.И.Сидорова	Л.С.	10.07.77	ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
Упр.	Т.В.Лаврова	Л.С.	10.07.77	г. Ростов-на-Дону		
			Кальку сверли ОАч -	Копировал	А.И.Лаврова	Формат И

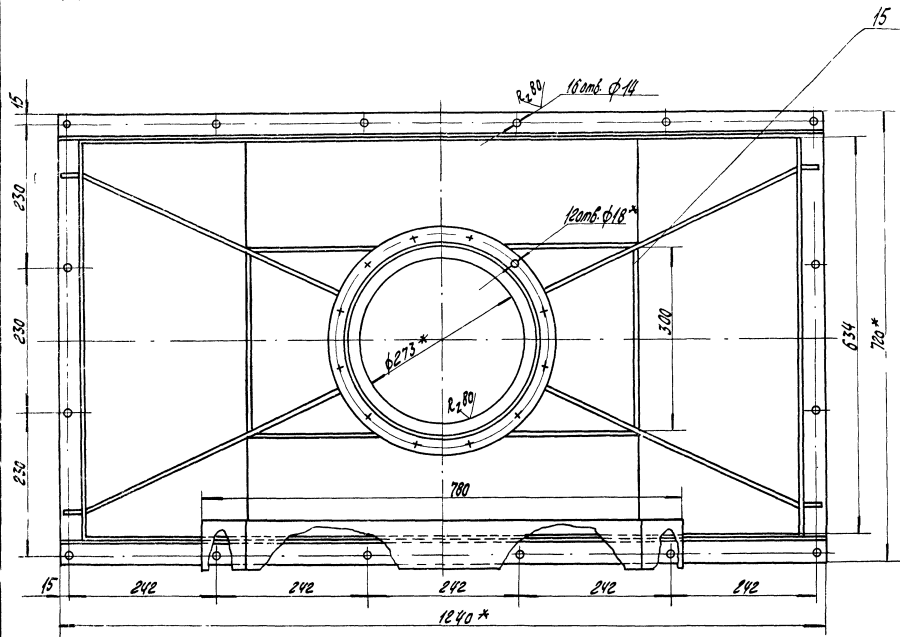
Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
				<u>Детали</u>		
				Заклепка Ø3х12 ГОСТ 10299-68	22	
				Шп.лист 1,6х10-001 ГОСТ 397-66	3	
				Ось 12-6х5-22 ГОСТ 9660-71	3	
				Шайба 3-005 ГОСТ 11371-68	22	
			904-1-39	03.400		
Изм.	Лист	№ док.	подп.	дата		
Разраб.	М.А.Мельникова	К.С.	10.07.77			
Проб.				Лист	Лист	Лист
Рисов.	Т.В.Лаврова	Л.С.	10.07.77	1	1	2
И.контр.	Б.И.Сидорова	Л.С.	10.07.77	ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
Упр.	Т.В.Лаврова	Л.С.	10.07.77	г. Ростов-на-Дону		
			Кальку сверли ОАч -	Копировал	А.И.Лаврова	Формат И

904-1-39 03.300СБ

Титановый прорезь № 904-1-39



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - по Я7, валов - по В7, остальных - по СМ6.
2. Предельные отклонения углов размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - √.
4. Сварку производить по контуру прилегания обрабатываемых деталей швами по ГОСТ 5264-89.
- 5.* Размеры для справок.



				904-1-39		-03.300СБ	
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Верхняя часть корпуса.	Лист	Масса
Равар	Малюга	Семин	19.08.77		РЧ 570	1.	
Рис	Тодолова	Рис	12.08.77		Сборочный чертеж.	Лист	Масса
Исполн.	Бурейко	Рис	16.08.77		ГИПРОСТРОЙОРМАН		
Чир.	Тодолова	Рис	16.08.77		С. Ростов-на-Д.		

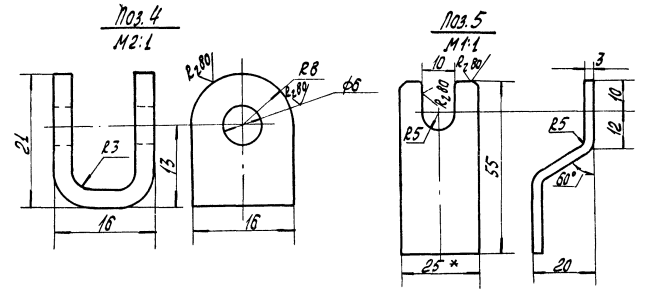
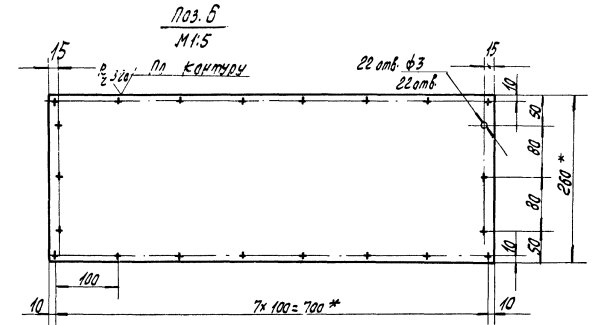
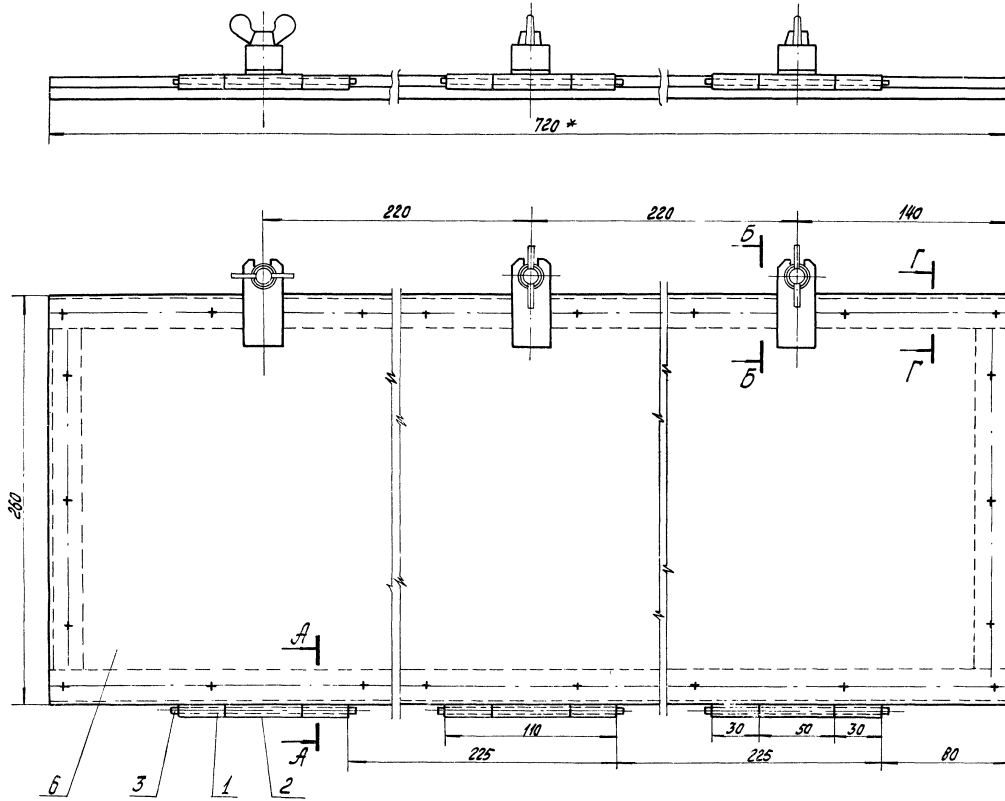
Инж. С. В. Бурейко, Инж. А. А. Тодолова, Инж. А. А. Семин, Инж. А. А. Малюга

904-1-39 66-1-406

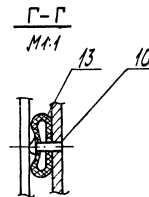
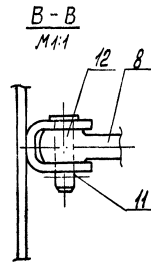
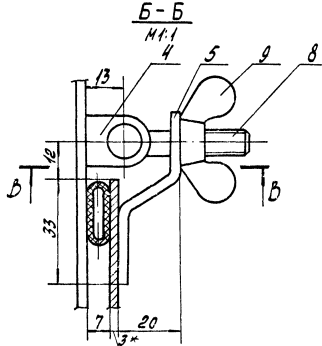
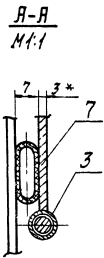
А.Иванов №12

Титовский проект №904-1-39

Л.С.Иванов
Инженер
С.В.Иванов
Инженер
Л.С.Иванов
Инженер



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



7261/IX 25

904-1-39 -03 400СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Л.С.Иванов	Л.С.Иванов			рч	50
Проб.	Титовский	Л.С.Иванов			Лист	Листов 1
Контр.	Иванов	Титовский			ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	

Дверка фильтра
сварочный чертеж

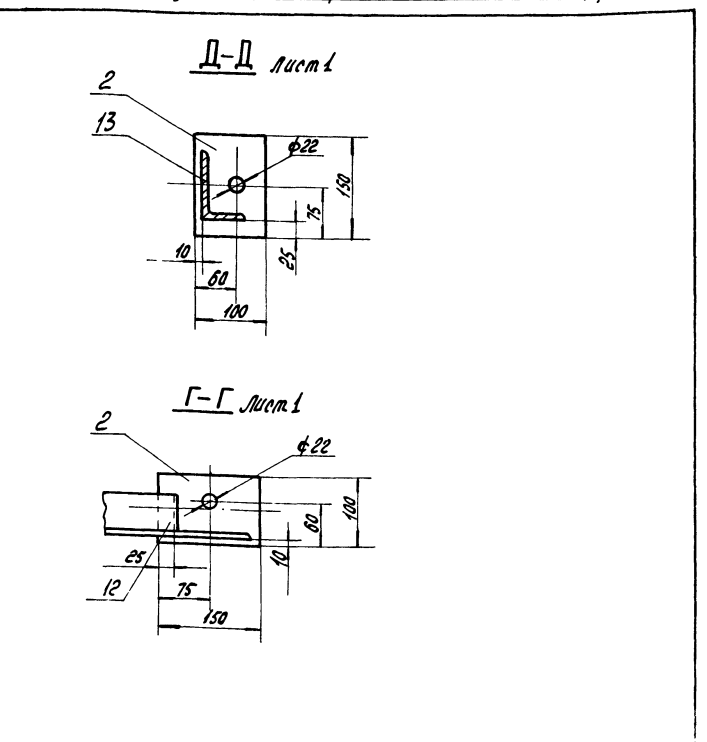
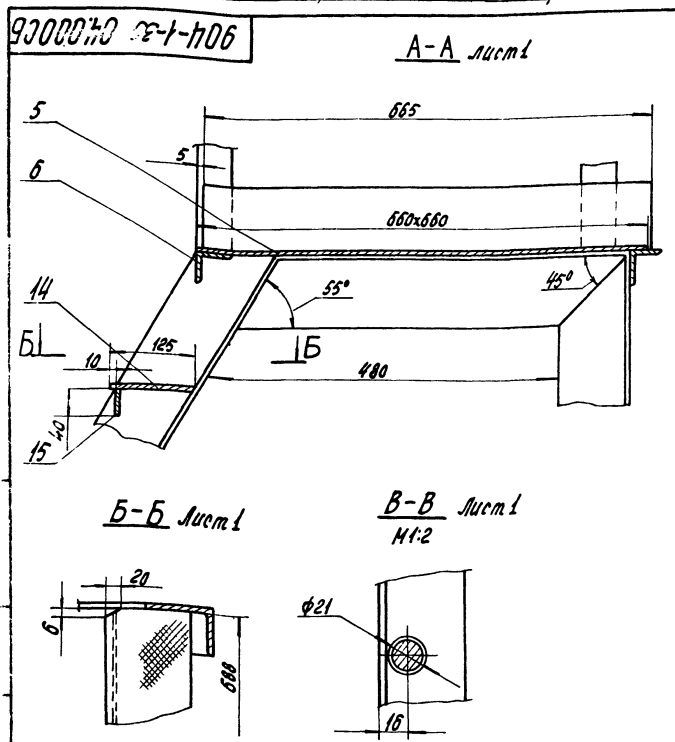
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
22	904-1-39	04.000СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
Б4	1	04.001	Бортик 2,5x100 БСТ 2 пс ГОСТ 6509-74 L=20.30	1	2,05 кг
Б4	2	04.002	Шпала В-ПН-10 ГОСТ 1903-74 Лист БСТ 3 пс 2 ГОСТ 535-58	4	1,19 кг
Б4	3	04.003	Переключатель В-50x30x5 ГОСТ 8510-72 Уголок БСТ 3 пс 2 ГОСТ 535-58 L=585	2	4,7 кг
Б4	4	04.004	Перила В-ГО ГОСТ 2550-74 Круг Ст 3 пс 2 ГОСТ 535-58	2	6,0 кг
Б4	5	04.005	Площадка Лист РР4 БСТ 3 пс 2 ГОСТ 8568-77	1	14,5 кг
Б4	6	04.006	Переключатель В-50x30x5 ГОСТ 8510-72 Уголок БСТ 3 пс 2 ГОСТ 535-58 L=660	1	2,6 кг
Б4	7	04.007	Профиль В-ГО ГОСТ 2550-74 Круг Ст 3 пс 2 ГОСТ 535-58	2	0,39 кг
			Стяжка В-50x30x5 ГОСТ 8510-72 Уголок БСТ 3 пс 2 ГОСТ 535-58		
Б4	8	04.008	L=660	2	1,5 кг
Б4	9	04.009	L=1100	2	2,55 кг
Б4	10	04.010	L=1250	1	2,9 кг

Изм. лист		№ докум.	подл.	дата	904-1-39 04.000	Лит. лист листов	РЧ. 1 2
Разработ.	М.А.М.Г.А.	Л.С.С.	В.В.Т.				
Проект.	Т.В.Л.О.В.	М.А.М.Г.А.	В.В.Т.		Площадка для обслуживания воздухоборника	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	Формат И
Исполн.	Б.В.К.И.К.	В.В.Т.	В.В.Т.				
Умб.	Л.С.С.	В.В.Т.	В.В.Т.				
Надзор.	С.В.С.	В.В.Т.	В.В.Т.				

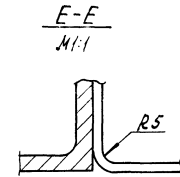
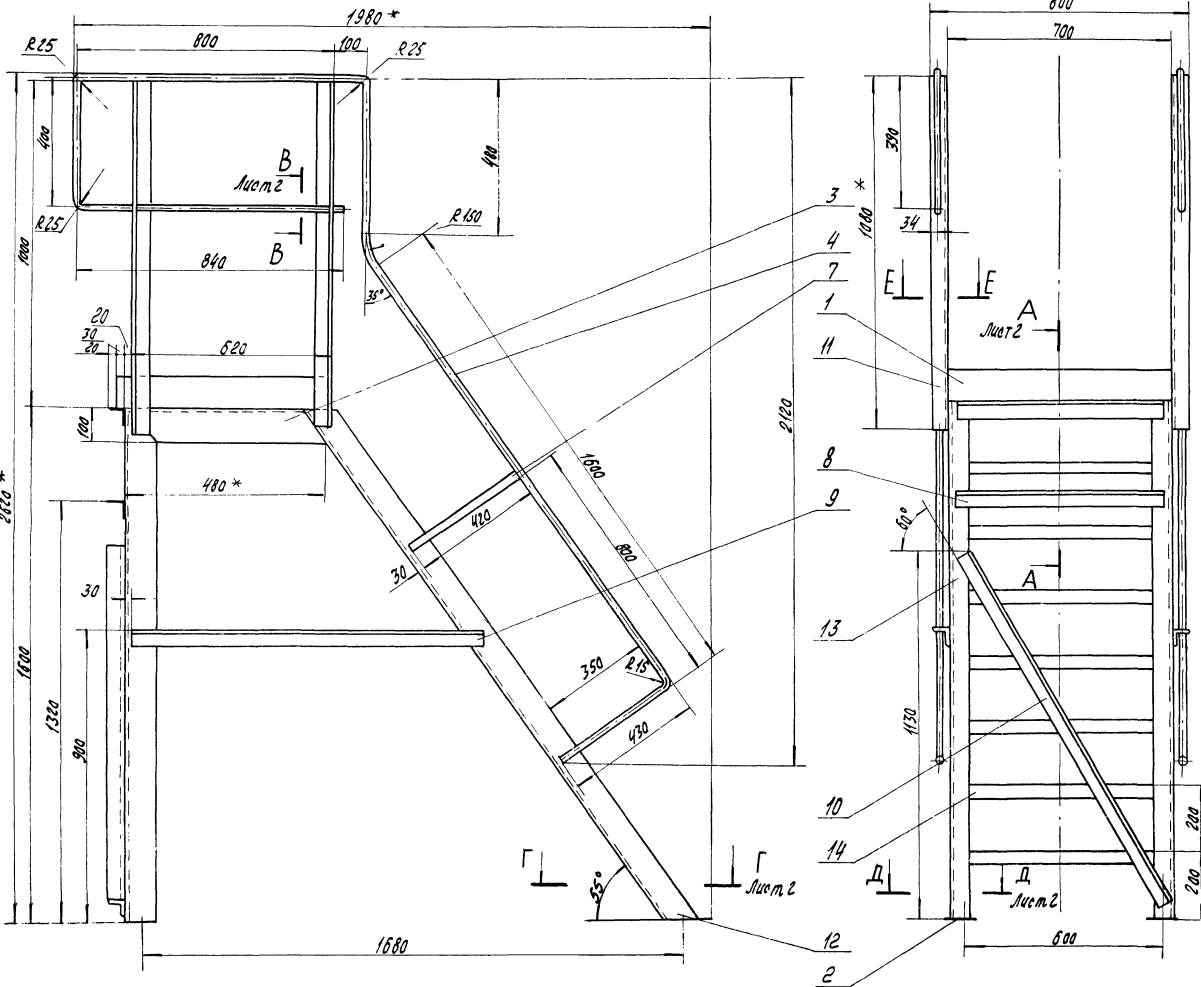
Титульный лист № 904-1-39 04.000СБ

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	11	04.011	Стяжка В-50x30x5 ГОСТ 8510-72 Уголок БСТ 3 пс 2 ГОСТ 535-58 L=1080	4	4,00 кг
Б4	12	04.012	Наклонная L=1950	2	15,0 кг
Б4	13	04.013	Поярма L=1600	2	13 кг
Б4	14	04.014	Ступенька Лист РР4 БСТ 3 пс 2 ГОСТ 8568-77	8	2,9 кг
Б4	15	04.015	Угол В-ПН-5 ГОСТ 1903-74 Лист БСТ 3 пс 2 ГОСТ 14037-69 688x40	8	1,09 кг

Изм. лист		№ докум.	подл.	дата	904-1-39 04.000	Лит. лист листов	РЧ. 2
Разработ.	М.А.М.Г.А.	Л.С.С.	В.В.Т.				
Проект.	Т.В.Л.О.В.	М.А.М.Г.А.	В.В.Т.		Площадка для обслуживания воздухоборника	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	Формат И
Исполн.	Б.В.К.И.К.	В.В.Т.	В.В.Т.				
Умб.	Л.С.С.	В.В.Т.	В.В.Т.				
Надзор.	С.В.С.	В.В.Т.	В.В.Т.				



Изм. лист		№ докум.	подл.	дата	904-1-39 04.000СБ	Лит. лист листов	РЧ. 135 1:5
Разработ.	М.А.М.Г.А.	Л.С.С.	В.В.Т.				
Проект.	Т.В.Л.О.В.	М.А.М.Г.А.	В.В.Т.		Площадка для обслуживания воздухоборника Сборочный чертеж	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	Формат И
Исполн.	Б.В.К.И.К.	В.В.Т.	В.В.Т.				
Умб.	Л.С.С.	В.В.Т.	В.В.Т.				
Надзор.	С.В.С.	В.В.Т.	В.В.Т.				



1. Покрытие: грунтвка ГФ-017 красно-коричневая ТУ-6-10-1185 I слоя. Эмаль ПФ-115 красная ГОСТ 8485-76 II слоя. VI л.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, балок - по В7, остальных - по СМВ.
3. * Размеры для справок.
4. Предельные отклонения угловых размеров по 9^{ой} степени точности ГОСТ 8909-75.
5. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

1261/IX 27

904-1-39				04.000СБ	
Площадка для обслуживания воздухообор-ника. Сборочный чертеж				Лист	135
				Черт.	Лист 2
				ГИПРОСТРОИДРМАШ г.Рязань-на-Дону	

Исполн. Косих А.А. 13.10.77

Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
22		904-1-39 05.000СБ	Оборачивной чертеж		
		05.000ТУ	Технические условия		
			Оборачивные единицы		
22	1	05.100	Корпус	1	
12	2	05.200	Колпачок	1	
11	3	05.300	Крышка	1	
<u>Детали</u>					
БУ	4	05.101	Рейка		
			Брнж клановый 40x80-П		
			ГОСТ 2895-74 L=150	1	0,3кг
			Прокладки		
			Картон А-10 ГОСТ 9387-74		
БУ	5	05.102	27x1568	1	0,124кг
БУ	6	05.103	ф60/ф27	2	0,036кг
БУ	7	05.104	Рейка		
			В-ПН-Ч ГОСТ 19903-74		
			Лист В-ПН-Ч-2 ГОСТ 14637-68		
			10x100	2	0,11кг
БУ	8	05.105	Прокладка ф16		
			Паронит ПМ-08 ГОСТ 481-71	1	0,01кг
БУ	9	05.106	Трубка 20x2,5-160		
			ГОСТ 8446-74	1	0,066кг
БУ	10	05.107	Брусек основной		
904-1-39 05.000					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разработ.	М.А.А.А.	Л.С.	21.11.71	1	2
Проект.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
Инженер.	Б.С.С.С.	Л.С.	21.11.71		
Удобр.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
Бак расходной для масла V=50л					
Г.ПРОСТРОИ ДОРНАШ					
г. Ростов-на-Дону					
СФОРМАТ II					

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

Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
22		904-1-39 05.100СБ	Оборачивной чертеж		
<u>Детали</u>					
БУ	1	05.101	Обечайка		
			В-ПН-Ч ГОСТ 19903-74		
			Лист В-ПН-Ч-2 ГОСТ 14637-68	1	9,73кг
БУ	2	05.102	Бобышка		
			А-30 ГОСТ 2390-74		
			Круп. ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,4кг
БУ	3	05.103	Патрыбок		
			Труба 15 ГОСТ 3262-75 L=45	1	0,04кг
БУ	4	05.104	Втулка		
			В-ПН-Ч ГОСТ 19903-74		
			Лист В-ПН-Ч-2 ГОСТ 14637-68	1	4,4кг
БУ	5	05.105	Патрыбок		
			Труба 20 ГОСТ 3262-75 L=120	1	0,2кг
БУ	6	05.106	Уголок		
			В-3х3х3 ГОСТ 8018-72		
			Уголок В-3х3х3 ГОСТ 8018-72	4	0,58кг
<u>Материалы</u>					
7			Труба 25 ГОСТ 3262-75	0,025 м	2,12кг
904-1-39 05.100					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разработ.	М.А.А.А.	Л.С.	21.11.71	1	1
Проект.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
Инженер.	Б.С.С.С.	Л.С.	21.11.71		
Удобр.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
Корпус					
Г.ПРОСТРОИ ДОРНАШ					
г. Ростов-на-Дону					
СФОРМАТ II					

Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
11		904-1-39 05.200СБ	Оборачивной чертеж		
<u>Детали</u>					
БУ	1	05.201	Кольцо		
			40x20 ГОСТ 8734-75		
			Труба В-10 ГОСТ 8733-74	1	0,051кг
БУ	2	05.202	Фильтр		
			Сетка М-08-032		
			ГОСТ 3826-66 ф55	1	0,05кг
7261/IX 28					
904-1-39 05.200					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разработ.	М.А.А.А.	Л.С.	21.11.71	1	1
Проект.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
Инженер.	Б.С.С.С.	Л.С.	21.11.71		
Удобр.	Т.В.Л.В.	Л.С.	21.11.71		
Колпачок					
Г.ПРОСТРОИ ДОРНАШ					
г. Ростов-на-Дону					
СФОРМАТ II					

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гидростройдормаш

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

1977 год

Коллектив: Сверла, Шланги, Капиллярная Аппаратура, Формат II

Таблица 1. марка 904-1-39

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

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

Таблица 1.

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

904-1-39 05.000ТУ

Изм.	№	Внесена	Дата	Лист	Листов
Изд.	1	М.А.М.И.	11/77	1	1
Изм.	2	М.А.М.И.	11/77	2	2

Бак расходной для масла V=50л.
Гидростройдормаш
г. Ростов-на-Дону

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

1.5. Указания по эксплуатации

- 1.5.1. Масло, находящееся в баке, должно соответствовать ГОСТ 20799-75 марки И-50А для машинного масла и ГОСТ 1661-73 марки К-19 для бака компрессорного масла.
- 1.5.2. Бак должен постоянно содержаться в чистоте и периодически очищаться от осадков.
- 1.5.3. Сетка колпачка должна очищаться от грязи не реже одного раза в полтора месяца.

1.3. Характеристики.

- 1.3.1. Заполнение бака маслом производится через открытую крышку ведром или шлангом из передвижной емкости
- 1.3.2. Указатель уровня, установленной на баке, позволяет производить визуальное наблюдение за наличием масла в баке.
- 1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.
- 1.3.4. Пары масла удаляются через вытяжную трубку, установленную в крышке.
- 1.3.5. Слив отстоя производится через патрубок Ду 15, размещенный на дне бака.
- 1.3.6. Вентиль Ду 32 служит для заполнения маслом переносной емкости для заливки его в маслонасос.

1.4. Маркировка

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

7261/II 29

904-1-39 05.000ТУ

Изм.	№	Внесена	Дата	Лист	Листов
Изд.	1	М.А.М.И.	11/77	1	1
Изм.	2	М.А.М.И.	11/77	2	2

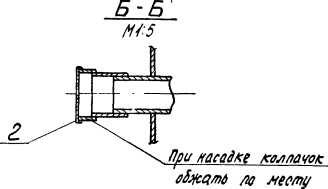
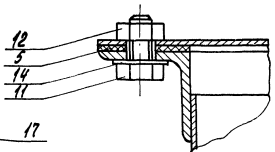
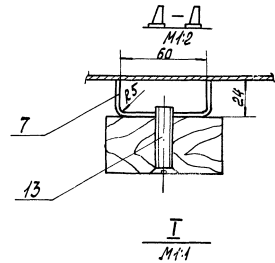
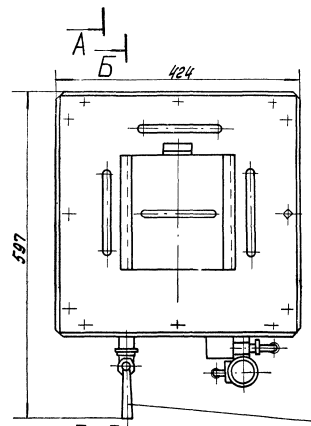
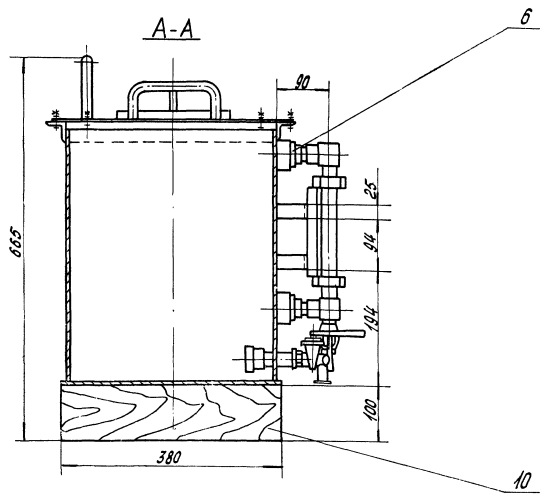
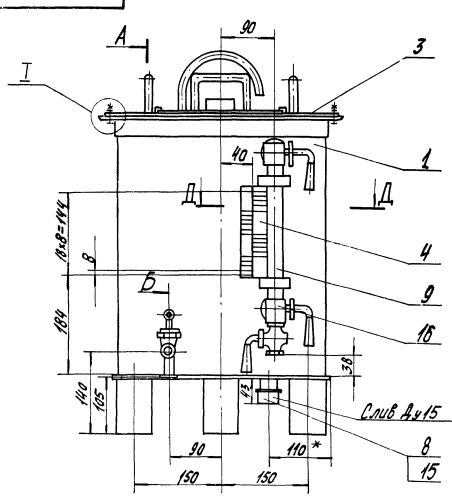
Бак расходной для масла V=50л.
Гидростройдормаш
г. Ростов-на-Дону

Изм.	№	Внесена	Дата	Лист	Листов
Изд.	1	М.А.М.И.	11/77	1	1
Изм.	2	М.А.М.И.	11/77	2	2

Бак расходной для масла V=50л.
Гидростройдормаш
г. Ростов-на-Дону

Техническое описание проекта № 904-1-39

Лист № 1 из 1
Имя и фамилия
Воскряшенин Александр Александрович
Дата 1952 г. 12.01



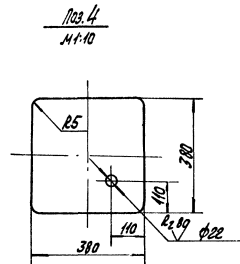
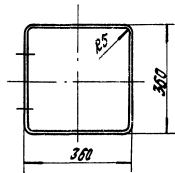
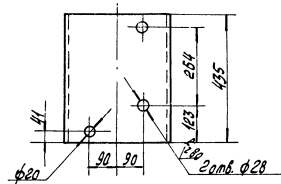
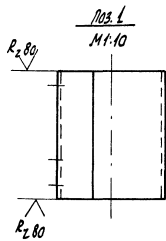
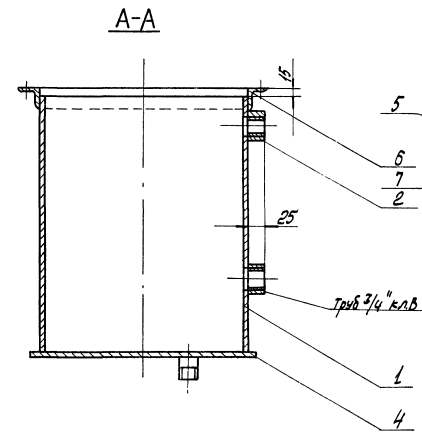
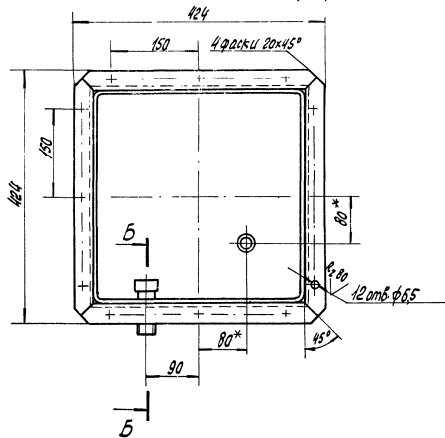
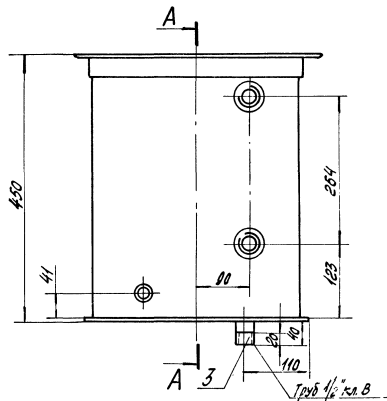
1. Покрытие: внутри - грунтовка ГФ-020 красно-коричневый IV п. ГОСТ 4056-63. Снаружи - эм. МЦ-132, синезеленый IV п. ГОСТ 6631-74.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - по А₇, валов - по В₇, остальных - по СМв.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - √.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5254-69.
- 5* Размеры для справок.
6. Рейку разгерметизировать после укрепления на баке.
7. Одно деление рейки соответствует 1 л. масла.

7261/IX 30

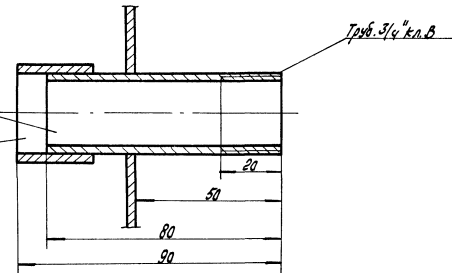
				904-1-39		05.000СБ	
				бак расходный для масла V=50л сварочный чертеж			
Лит.	Масса	Материал					
Р4	340	1'5					
Лист	Листов						
1	1						
Имя	№ докум.	подп.	Дата				
Воскр.	Малюга	Косов	1.11.52				
Проф.							
Руч.	Товалова	Резьб.	1.11.52				
Тех. зам.	Давыдов	Сварка	1.11.52				
Исполн.	Воскресен	Сборка	1.11.52				
Упр.	Леонов	Проф.	1.11.52				

ФРДРДРДР

Проект № 9001-50
 Титов В.Г.
 Подп. и дата
 05.10.05



б-б повернито
М:1



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

7261/IX 31

904-1-39

05100СБ

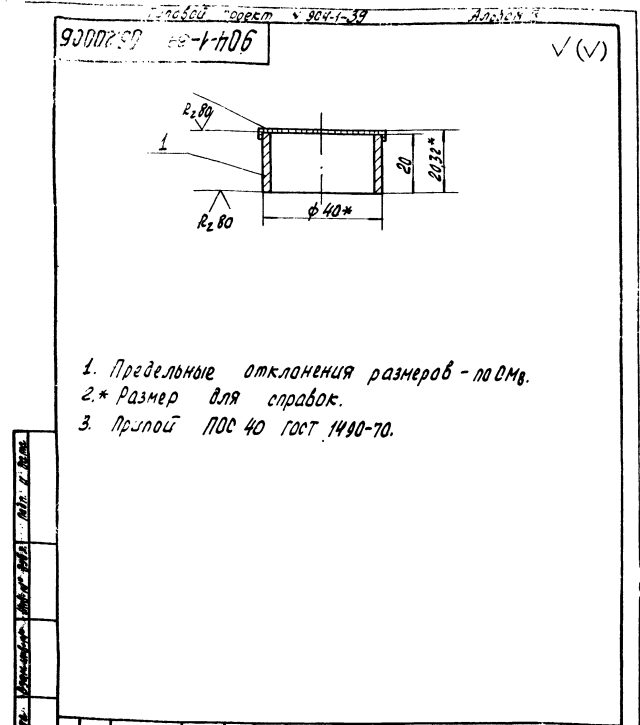
№ лист	№ докум.	подп.	дата	лист	№
Разраб.	Малова	М...	10.07.11	1	1
Проф.	Титов В.Г.	М...	10.07.11	1	1
И.контр.	Борисенко	М...	10.07.11	1	1
Упр.	Титов В.Г.	М...	10.07.11	1	1

Вид	Масса	Начислв
Р4	2026	1:5
Листа	Листов	
СИМРОСТ РОЙДОРМАШ		
Ростов-на-Дону		

КОПУС
Сварочный чертеж

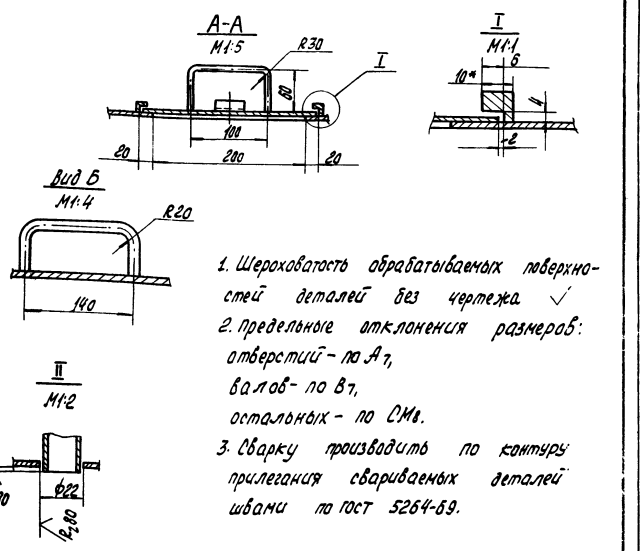
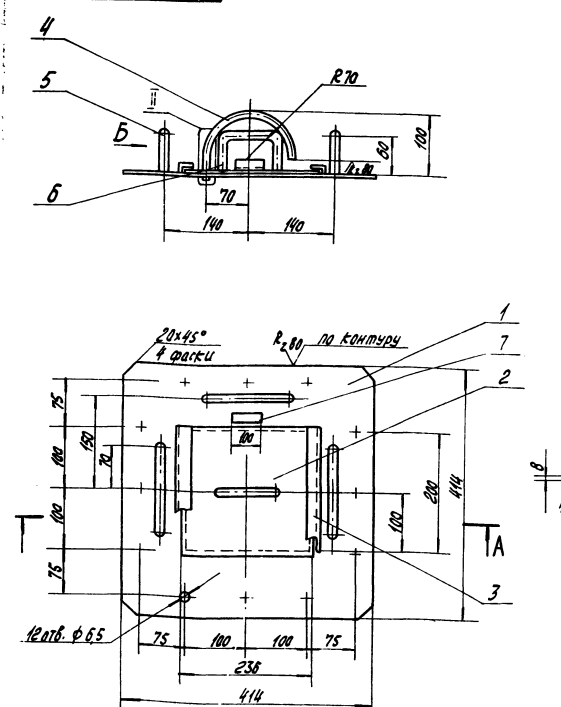
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
Документация				
12	904-1-39	05.300СБ		Сборочный чертеж
Детали				
Б4	1	05.301		Крышка
			1	Лист 1-В ГОСТ 1903-74 Лист 2-В ГОСТ 1903-74
Б4	2	05.302		Защит
			1	Лист 1-В ГОСТ 1903-74 Лист 2-В ГОСТ 1903-74
Б4	3	05.303		Направляющая
			2	Квадрат 25х25 ГОСТ 5264-75
Б4	4	05.304		Патрубок
			1	Труба 15 ГОСТ 3262-75 L = 260
			2	Ручки L = 252
Б4	5	05.305		L = 220
Б4	6	05.306		Упор
Б4	7			Упорок Лист 1-В ГОСТ 1903-74 Лист 2-В ГОСТ 1903-74

904-1-39		05.300	
Крышка		Гиперстрой Дормаш г. Ростов-на-Дону	
Лист	Листов	Лист	Листов
1	1	1	1



904-1-39		05.200СБ	
Колпачок		Гиперстрой Дормаш	
Сборочный чертеж		г. Ростов-на-Дону	
Лист	Листов	Лист	Листов
1	1	1	1

904-1-39 05.300СБ



904-1-39		05.300СБ	
Крышка		Гиперстрой Дормаш	
Сборочный чертеж		г. Ростов-на-Дону	
Лист	Листов	Лист	Листов
1	1	1	1

№261/к 32

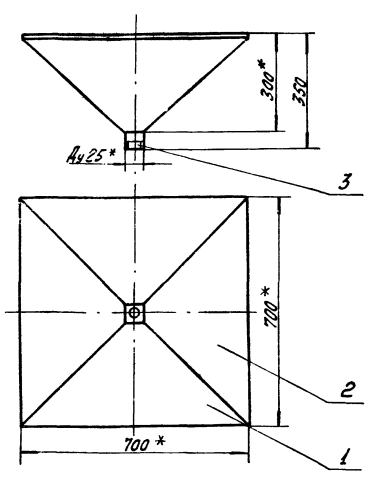
Формат	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<u>Документация</u>		
22		904-1-39	06.000СБ			Сборочный чертеж		
						<u>Обратные единицы</u>		
11	1	06.100				Бункер	1	
11	2	06.200				Металлоконструкция	1	
						<u>Прочие изделия</u>		
	3					Кран проходной сальниковый муртавог Ач25 Ручо Нч5Бк	1	185кг

Изм. Лист	№ док.	Подп.	Дата	904-1-39	06.000
Разраб.	Малыга	Лист	5.10.77	Стан для отстоя ячеек фильтров.	
Проб.	Табалова	Лист	5.10.77	Лист	Листов
Инж. контр.	Бурейко	Лист	5.10.77	РЧ	1
Утв.	Ледаев	Лист	5.10.77	ГНПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Каленку сверил	Сич			Копирова Агалева Формат И	

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

Изм. Лист	№ док.	Подп.	Дата	904-1-39	06.100
Разраб.	Малыга	Лист	5.10.77	Бункер	
Проб.	Табалова	Лист	5.10.77	Лист	Листов
Инж. контр.	Бурейко	Лист	5.10.77	РЧ	1
Утв.	Табалова	Лист	5.10.77	ГНПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Каленку сверил	Сич			Копирова Агалева Формат И	

9000130 62-1-106



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

Изм. Лист	№ док.	Подп.	Дата	904-1-39	06.100СБ
Разраб.	Малыга	Лист	5.10.77	Бункер	
Проб.	Табалова	Лист	5.10.77	Лист	Листов
Инж. контр.	Бурейко	Лист	5.10.77	РЧ	5300 1:10
Утв.	Ледаев	Лист	5.10.77	ГНПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Каленку сверил	Сич			Копирова Агалева Формат И	

Формат	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<u>Документация</u>		
22		904-1-39	06.200СБ			Сборочный чертеж		
						<u>Детали</u>		
64	1	06.201				Опора Б-СПИ-5 ГОСТ 19003-74 Лист Б.Ст.310.2 ГОСТ 14637-69	4	0,57кг
64	2	06.202				Стяжка Б-СПИ-5 ГОСТ 19003-74 Уголок Б.Ст.310.2 ГОСТ 535-59	4	2,45кг
64	3	06.203				Стяжка Б-СПИ-5 ГОСТ 19003-74 Уголок Б.Ст.310.2 ГОСТ 535-59 L=830	4	3,13кг
64	4	06.204				Уголок Б-СПИ-5 ГОСТ 19003-74 Уголок Б.Ст.310.2 ГОСТ 535-59 L=800	2	3,02кг
64	5	06.205				L=700	2	2,65кг
						<u>Материалы</u>		
	6					Сетка №20-20 ГОСТ 12184-66 720x720	1	М ² 2,68кг

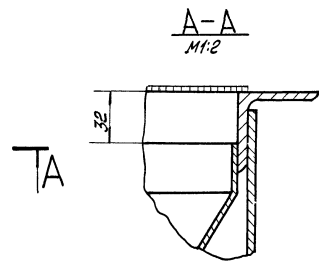
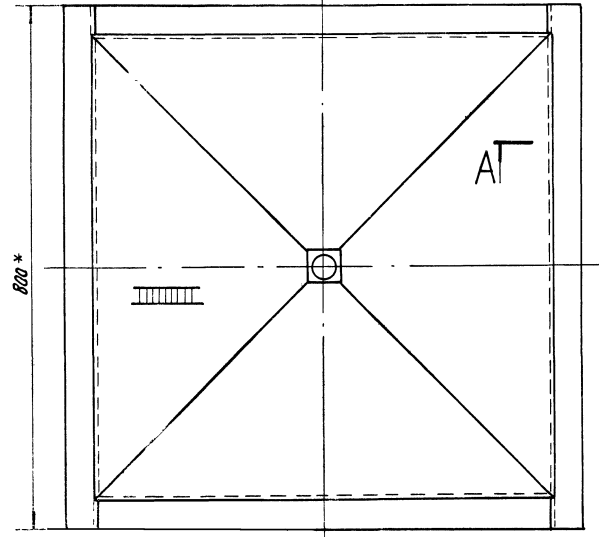
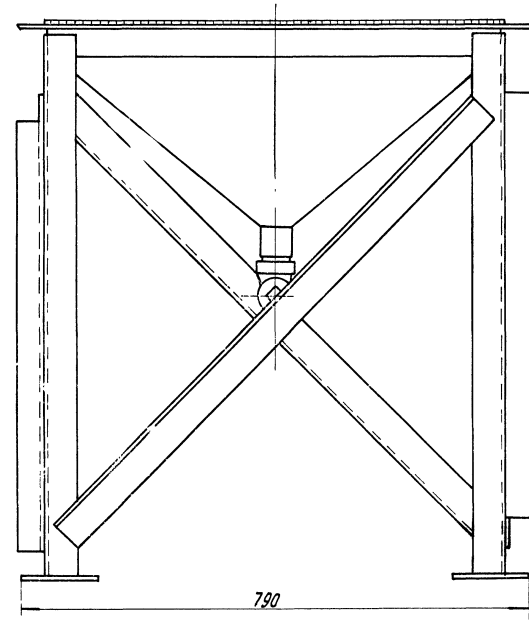
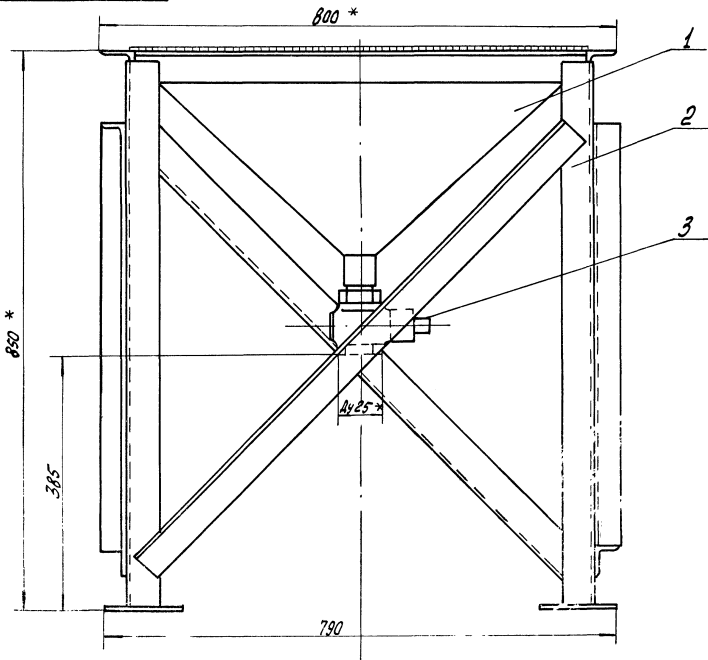
Изм. Лист	№ док.	Подп.	Дата	904-1-39	06.200
Разраб.	Малыга	Лист	5.10.77	Металлокон-	
Проб.	Табалова	Лист	5.10.77	Лист	Листов
Инж. контр.	Бурейко	Лист	5.10.77	РЧ	1
Утв.	Табалова	Лист	5.10.77	ГНПРОСТРОИДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Каленку сверил	Сич			Копирова Агалева Формат И	

00000 90 004-1-39

Кладом №

Таблица проект 904-1-39

Исполн. и дата Изм. № 1 Шаб. № 100



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

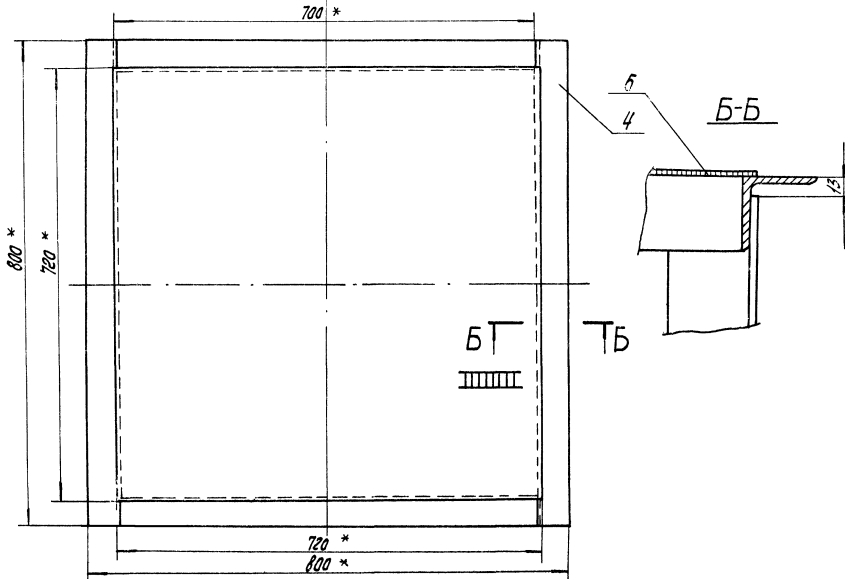
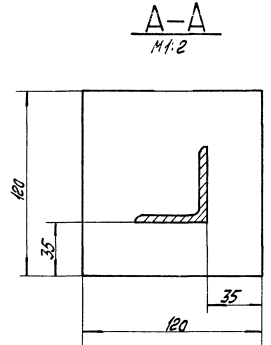
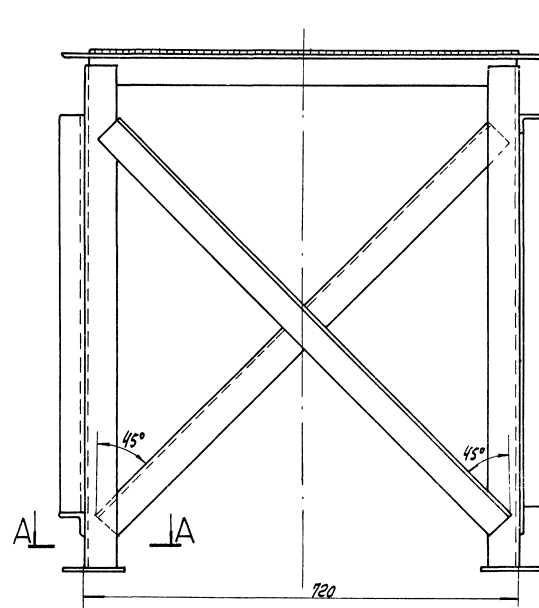
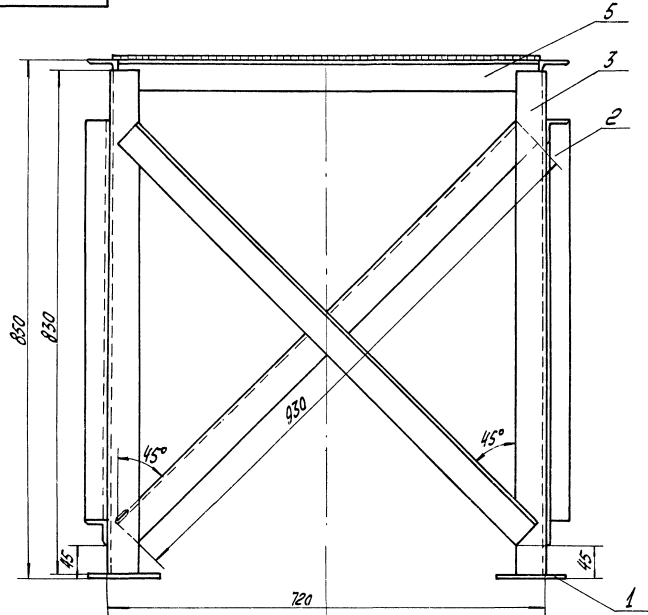
7261/И 34

					904-1-39		06.00002	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стол отстойных ячеек фильтров сварочный чертеж			
Разработ.	Милослава			5.10.77	Лист	Масса	№	
Проект.	Милослава			5.10.77	435	435	1-E	
Инженер.	Милослава			5.10.77	Лист			
Н.контр.	Милослава			5.10.77	Листов			
Исполн.	Милослава			5.10.77	ТИПРОСТАВ-ИПРАДИ			
					Г.Ростов-на-Д.			

904-1-39 06.200СБ

Архив IX

Таблицы проект № 904-1-39



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

7261/IX 35

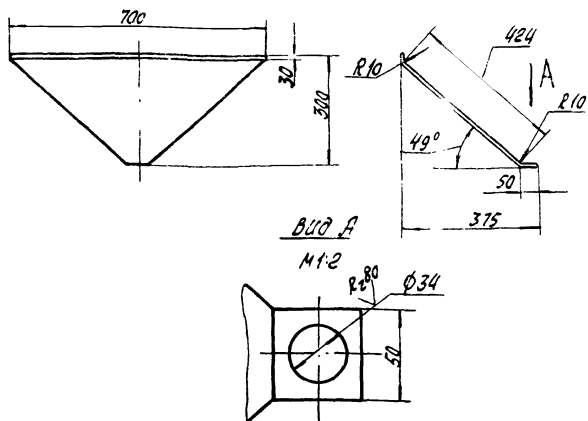
904-1-39

06.200СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Металлоконструкция	Лист	Масса	Масштаб
	1	Молота	Лев.	11.07	Сборочный чертеж.	РЧ	38,6	1:5
		Табалда	Лев.	11.07		Лист		Листов 1
		Бурдига	Лев.	11.07		Гипростройормаш		

101 90 00 1-106

Р. 320 (✓)



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

904-1-39 06.101

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

Боковина

Лит. Р4 Масса 1,300 Масштаб 1:10

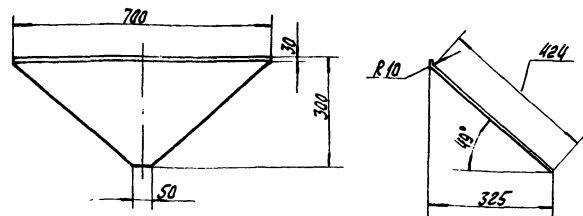
Лист Листов 1

ГНПРОСТРОЙДОРМАШ

Г.Ростов-на-Дону

201 90 66-1-106

Р. 320 (✓)



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

904-1-39 06.102

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

Боковина

Лит. Р4 Масса 1,28 Масштаб 1:10

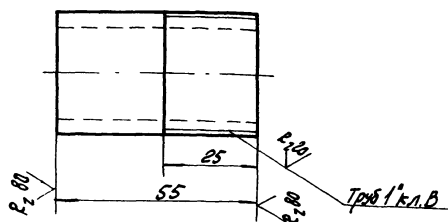
Лист Листов 1

ГНПРОСТРОЙДОРМАШ

Г.Ростов-на-Дону

201 90 66-1-103

Р. 320 (✓)



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

904-1-39 06.103

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

Патрубок

Лит. Р4 Масса 0,12 Масштаб 1:1

Лист Листов 1

ГНПРОСТРОЙДОРМАШ

Г.Ростов-на-Дону

36
726 1/12

№	№	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
			Документация		
25	904-1-39	07.0005Б	Оборонный чертеж		
		07.0007У	Технические условия		
			Сварочные единицы		
11	1	07.100	Крышка	1	
11	2	07.200	Металлоконструкция	1	
11	3	07.300	Поддон	1	
			Детали		
54	4	07.001	Завдвижка Биты: 5-8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 62, 64, 66, 68, 70	1	0,22 кг
54	5	07.002	Патрибок		
			Труба 25Г08Т3262-75	1	0,300 кг
54	6	07.003	Труба 25Г08Т3262-75	1	0,020 кг
			Стандартные изделия		
	7		Чалник 25Г08Т3262-75	2	
			Прочие изделия		
	8		Кран проходной сальниковый мчтбачи		
			Нчббк Ач25; Рч10	1	1,85 кг

Изм. Лист	№ докум.	Изд.	Дата	904-1-39	07.000
Разраб.	Малова	Лист	28.8.77	Ванна для промывки ячеек фильтров	
Проб.	Таболова	Минс	28.8.77	Гипростройдармаш	
Рис.	Боричев	Минс	28.8.77	г. Ростов-на-Дону	
Н. контр.	Левашев	СРП	28.8.77	Формат И	
Читб.				Копировал Малова	

Государственный институт по проектированию заводов доражского строительного и коммунального машиностроения

Гипростройдармаш

Ванна для промывки ячеек фильтров

Технические условия

904-1- 07.0007У

1977 год

С.М.Ев.Сергеев Малова Копировал Малова Формат И

Настоящие технические условия распространяются на ванну для промывки ячеек фильтров, чертеж 904-1 07.000, предназначенную для очистки ячеек фильтров от грязи.

1. Технические требования

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

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Ванна должна обеспечивать выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице 1

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

1.3. Характеристики

1.3.1. промывка ячеек производится

Изм. Лист	№ докум.	Изд.	Дата	904-1-39	07.0007У
Разраб.	Малова	Лист	28.8.77	Ванна для промывки ячеек фильтров	
Проб.	Таболова	Минс	28.8.77	Гипростройдармаш	
Рис.	Боричев	Минс	28.8.77	г. Ростов-на-Дону	
Н. контр.	Левашев	СРП	28.8.77	Формат И	
Читб.				Копировал Малова	

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

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

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

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

1.4. Маркировка

1.4.1. В любом удобном для маркировки месте маркировать № 904-1 07.000

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

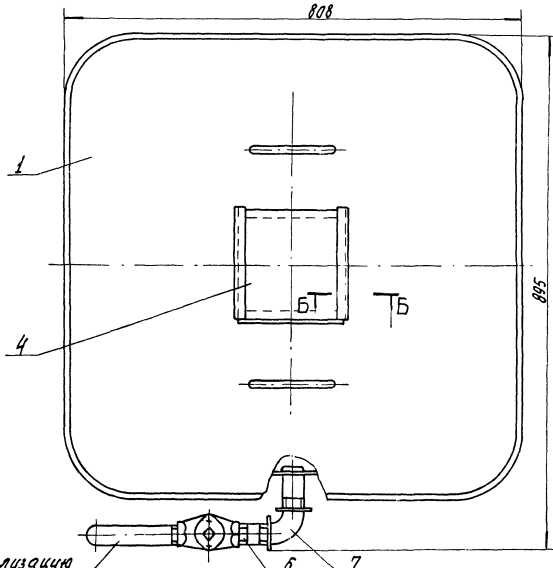
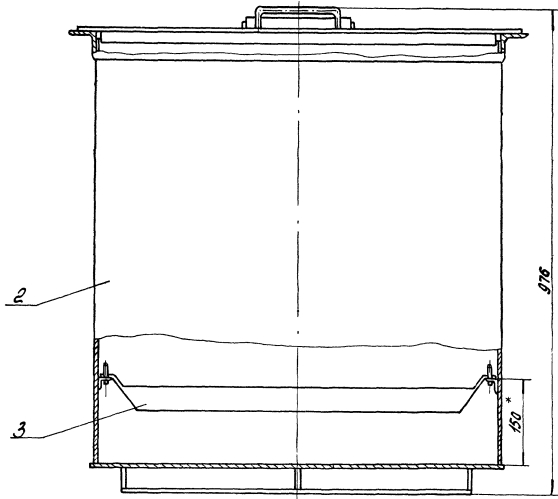
1.5. Указание по эксплуатации

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

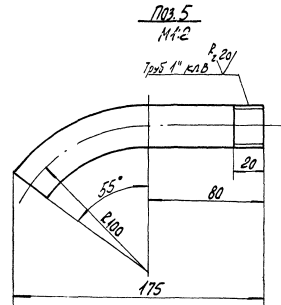
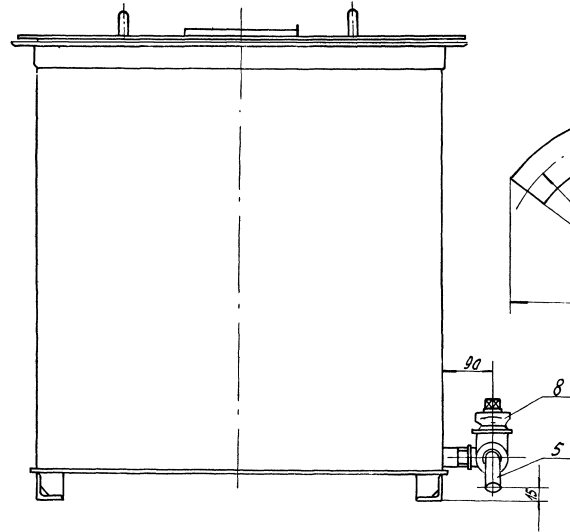
Изм. Лист	№ докум.	Изд.	Дата	904-1-39	07.0007У
Разраб.	Малова	Лист	28.8.77	Ванна для промывки ячеек фильтров	
Проб.	Таболова	Минс	28.8.77	Гипростройдармаш	
Рис.	Боричев	Минс	28.8.77	г. Ростов-на-Дону	
Н. контр.	Левашев	СРП	28.8.77	Формат И	
Читб.				Копировал Малова	

9000020 66-1-106

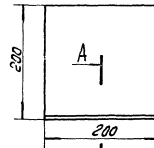
Технический проект 904-1-39 Алмаз ЛЗ



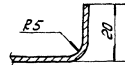
В канализацию



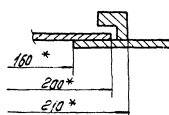
103.4
M+5



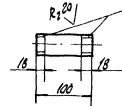
A
A-A повернута
M+1



B-B
M+1



103.6



Грунт/к/л/в

1. Покрытие: грунт/к/л/в ГФ-017 красно-коричневая ТУ 6-10-1185-71 1 слой. Эмаль ПФ-115 светло-зеленая ГОСТ 6465-76 2-ой ш. л.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\sqrt{1}$, а необрабатываемых $\sqrt{0.4}$.
3. Предельные отклонения размеров: баляб - по В7, остальные - по СМв.
4. Предельные отклонения для угловых размеров по 9° степени точности ГОСТ 8909-75.
5. * Размеры для справок.
6. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей лшвами по ГОСТ 5264-69.

7261/13 38

904-1-39

07000020

Учт	Лист	м ² дрочим	Подл.	Лом	Лит.	Масса	Масса
Разработ	Малыга	1500	8/11/77		Ванна для транз/к	14	1519
Проб	Табалова	1500	8/11/77		ячеек фильтр.		15
Рис	Табалова	1500	8/11/77		Сварочный чертеж	Лист	Листов 1
Слева	Пучков	1500	8/11/77				
Контроль	Борисов	1500	8/11/77				
Чит	Левков	1500	8/11/77				

Москва: Коган

9/11/77

Чит

Левков

8/11/77

8/11/77

8/11/77

8/11/77

8/11/77

8/11/77

8/11/77

8/11/77

8/11/77

8/11/77

8/11/77

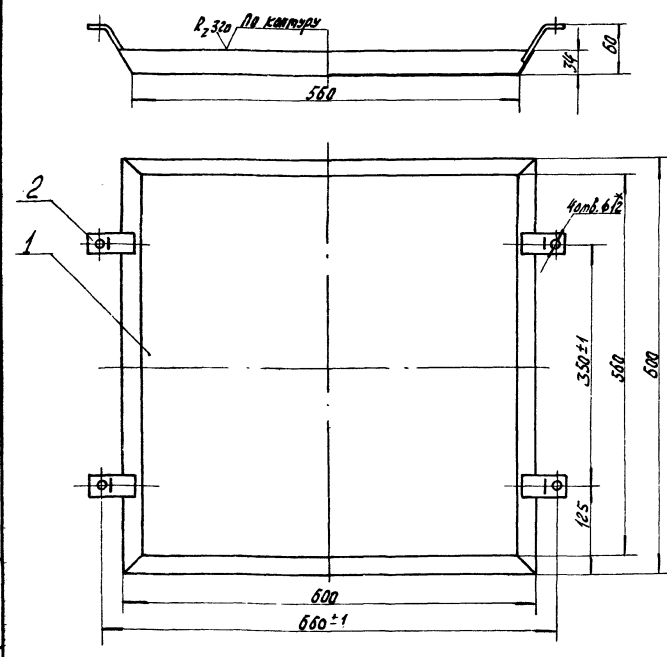
8/11/77

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Код	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
					Документация		
02	904-1-39	07.100 СБ	Оборачивный чертеж				
					Детали		
Б4	1	07.101	Анкера В-ПМ-5 ГОСТ 19003-74 Лист ВСТ-3.1к.2 ГОСТ 14037-69		1	20,35к2	
Б4	2	07.102	Кронштейн В-36364 ГОСТ 8509-72 Угловой ВСТ-3.1к.5 ГОСТ 535-58 L=50		4	9,108к2	
Б4	3	07.103	Обечайка В-ПМ-4 ГОСТ 19003-74 Лист ВСТ-3.1к.2 ГОСТ 14037-69		1	6,00к2	
Б4	4	07.104	Дпара В-50450 ГОСТ 8509-72 Угловой ВСТ-3.1к.5 ГОСТ 535-58		2	2,3к2	
Б4	5	07.105	Палка В-10 ГОСТ 2590-71 Нрм СТ-3.1к.2 ГОСТ 535-58 L=35		4	0,022к2	
Б4	6	07.106	Ребро В-ПМ-5 ГОСТ 19003-74 Лист ВСТ-3.1к.2 ГОСТ 14037-69		6	0,09к2	
Б4	7	07.107	Патрубок Труба 25 ГОСТ 3262-75 L=60		1	0,143к2	
Б4	8	07.108	Угловой акантовочный В-50450 ГОСТ 8509-72 Угловой ВСТ-3.1к.6 ГОСТ 535-58 L=3235		1	10,5к2	
904-1-39 07.100							
Металлоконструкция							
Изм Лист № док-м Подп. Дата					Лит. Лист Листов		
Разраб. Малюга М.С. 8.8.77					РЧ. I		
Проект. Таболова М.С.					ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
И. контр. Бурейко Р.М.					г. Ростов-на-Дону		
Утвб. Таболова М.С.					Формат И		
Кальку сверил Шабо Катрибал В.И.							

Код	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
					Документация		
12	904-1-39	07.200 СБ	Оборачивный чертеж				
					Детали		
Б4	1	07.201	Корыто В-ПМ-5 ГОСТ 19003-74 Лист ВСТ-3.1к.2 ГОСТ 14037-69		1	18,4к2	
И	2	07.202	Лапка		4		
904-1-39 07.200							
Поддон							
Изм Лист № док-м Подп. Дата					Лит. Лист Листов		
Разраб. Малюга М.С. 8.8.77					РЧ. I		
Проект. Таболова М.С.					ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
И. контр. Бурейко Р.М.					г. Ростов-на-Дону		
Утвб. Таболова М.С.					Формат И		
Кальку сверил Шабо Катрибал В.И.							

9000225 СБ-1-1006



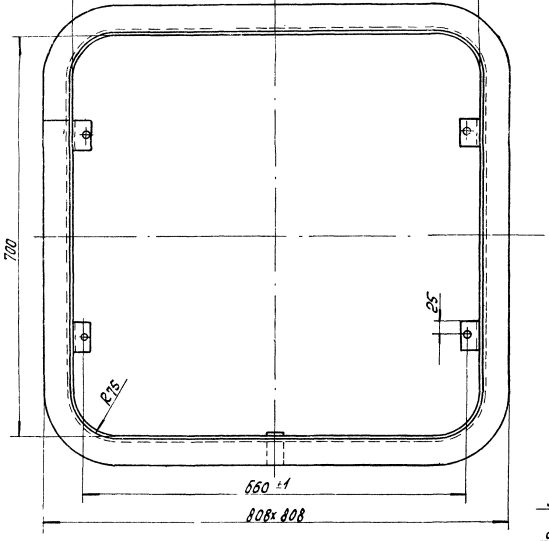
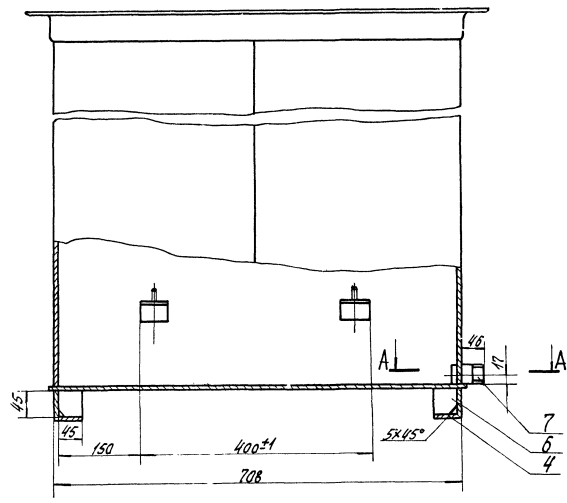
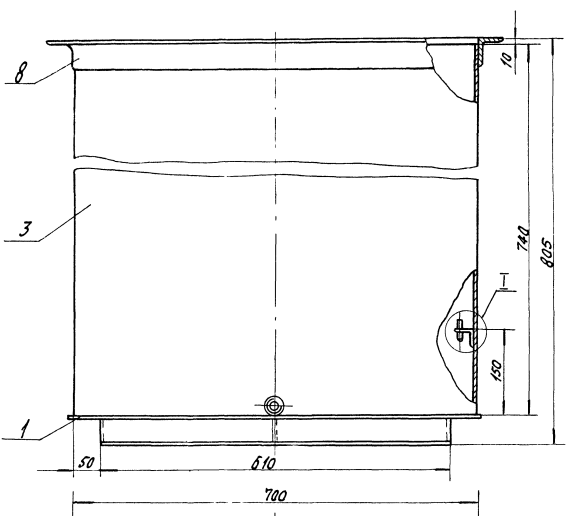
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по В7, остальных - по СМВ
- 2* Размеры для справок.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-54.

Код	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
					Документация		
904-1-39 07.200 СБ							
Поддон							
Оборачивный чертеж							
Изм Лист № док-м Подп. Дата					Лит. Лист Листов		
Разраб. Малюга М.С. 8.8.77					РЧ. 2,5 1,2		
Проект. Таболова М.С.					Лист Листов I		
И. контр. Бурейко Р.М.					ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
Утвб. Таболова М.С.					г. Ростов-на-Дону		
Кальку сверил Шабо Катрибал В.И.							

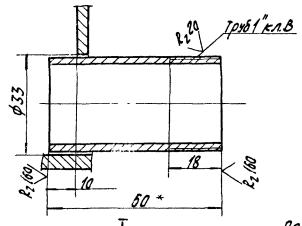
Алюминий

проект 904-1-33

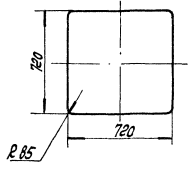
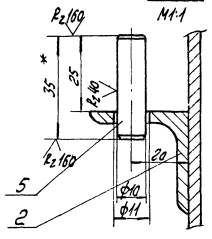
Типовой проект



A-A
М:1



Поз. 1
М:20



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

7261/8 40

904-1-33

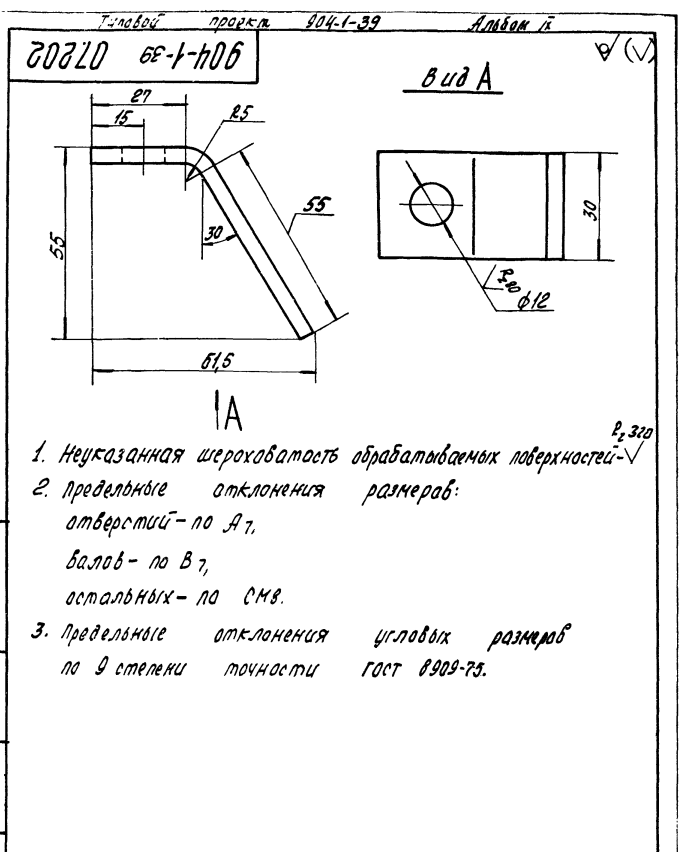
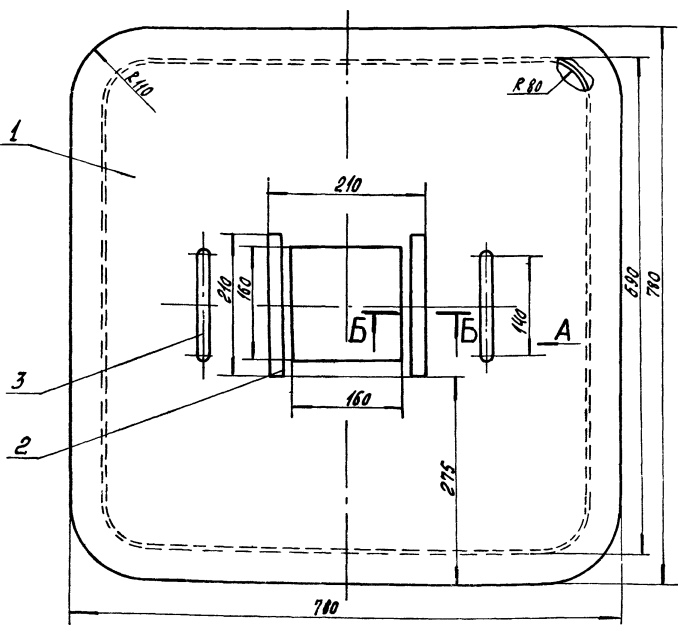
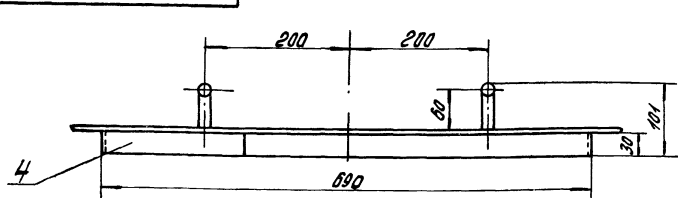
07.100СБ

				Металлаконструкция			Лист	
Изм.	Лист	№ док.	Дата	№ док.	Дата	РЧ	№ док.	Дата
Взамен		М.А.А.А.	10.77				38.65	1.5
Проб.		Г.В.Л.В.	10.77					
Руч.		А.В.Л.В.	10.77					
И.К.И.Т.	В.В.В.В.	В.В.В.В.	10.77					
Сварочный чертеж							Лист	Листов 1
							ГНПРОСТРОИПРОМАШ	

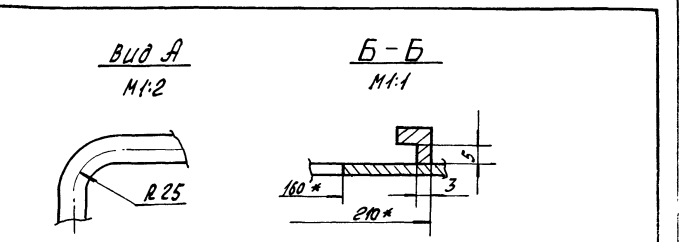
№	Изм.	ИЗМЕНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>Документация</u>		
12		904-1-39 07.300.06	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
54	1	07.301	Лист верхний Л-ПК-0-3/СТУ0904-74 Лист Г-П-4-0,0м ГОСТ 14037-74	1	21,8 кг
54	2	07.302	Направляющая Л-ПК-0-3/СТУ0904-74 Квадрат 45-2-А-8 ГОСТ 1017-73 L=210	2	0,122 кг
54	3	07.303	Ручка ВК ГОСТ 2590-74 Круг 67,3 мм 2 ГОСТ 535-58	2	0,30 кг
4	4	07.304	Рамка Ква ГОСТ 101-76 Листы ВСТ 3,6х5,6 ВСТ 5,6х5,6	1	2,45 кг

904-1-39				07.300			
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	Изм	Лист	№ док-м
Разраб	Малюга	Малюга	Малюга	9.08.77	Руч	Лист	Листов 1
Проб	Товалова	Товалова	Товалова	9.9.77	ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Контр	Бурякова	Бурякова	Бурякова	9.9.77	Копировал Делова		
Исп	Товалова	Товалова	Товалова	9.9.77	Формат И		
Калку сверил Шас				Копировал Делова			

904-1-39 07.300



904-1-39				07.202			
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	Изм	Лист	№ док-м
Разраб	Малюга	Малюга	Малюга	9.08.77	Руч	Лист	Листов 1
Проб	Товалова	Товалова	Товалова	9.9.77	ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Контр	Бурякова	Бурякова	Бурякова	9.9.77	Копировал Делова		
Исп	Товалова	Товалова	Товалова	9.9.77	Формат И		
Калку сверил Шас				Копировал Делова			



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

7261/И 41

904-1-39				07.300.05			
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	Изм	Лист	№ док-м
Разраб	Малюга	Малюга	Малюга	9.9.77	Руч	Лист	Листов 1
Проб	Товалова	Товалова	Товалова	9.9.77	ГИПРОСТРОЙ ДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Контр	Бурякова	Бурякова	Бурякова	9.9.77	Копировал Делова		
Исп	Товалова	Товалова	Товалова	9.9.77	Формат И		
Калку сверил Шас				Копировал Делова			

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		904-1-39 08.000СБ	Оборачный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	08.100	Металлоконструкция	1	
			<u>Детали</u>		
Б4	2	08.001	Кармаш Б-ПНЗ ГОСТ 19003-74 Лист 3-й из 3-х ГОСТ 18509-72	1	59,0 кг

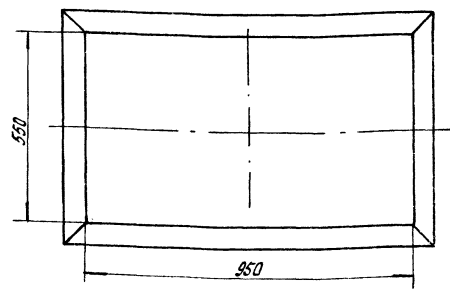
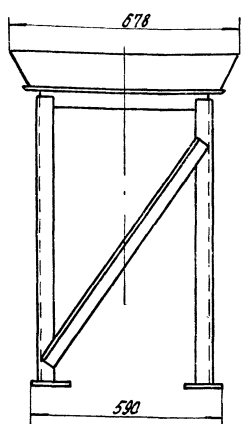
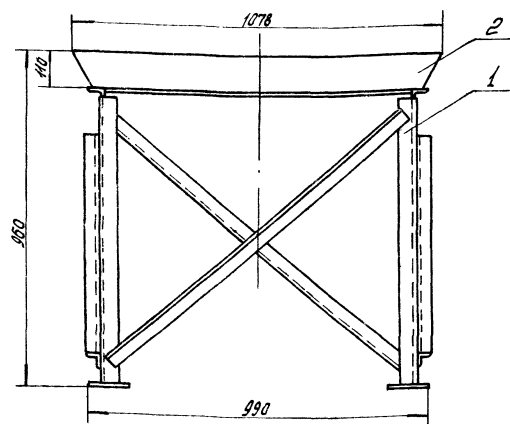
904-1-39		08.000	
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб. / Малюга	Малюга	Малюга	11.07.77
Проф. / Рук.	Табалова	Рук.	11.07.77
И. контр. / Буренко	Буренко	И. контр.	11.07.77
Упр. / Левашов	Левашов	Упр.	11.07.77
М.С. Левашов		С.И. Буренко	
Копирова А.А.		С.И. Буренко	
Копирова А.А.		С.И. Буренко	

Титульный проект 904-1-39 Альбом 1х

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		904-1-39 08.100СБ	Оборачный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	08.101	Стойка Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 Уголок в ст.м. 5 ГОСТ 535-58 L=800	2	1,93 кг
Б4	2	08.102	Стойка Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок в ст.м. 5 ГОСТ 535-58 L=830	4	3,13 кг
Б4	3	08.103	Опора Б-ПНЗ ГОСТ 19003-74 Лист 3-й из 3-х ГОСТ 18509-72 Уголки Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 Уголок в ст.м. 5 ГОСТ 535-58	4	0,56 кг
Б4	4	08.104	L=600	2	2,26 кг
Б4	5	08.105	L=900	3	3,4 кг
Б4	6	08.106	Стойка Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 Уголок в ст.м. 5 ГОСТ 535-58	2	2,78 кг

904-1-39		08.100	
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб. / Малюга	Малюга	Малюга	11.07.77
Проф. / Рук.	Табалова	Рук.	11.07.77
И. контр. / Буренко	Буренко	И. контр.	11.07.77
Упр. / Левашов	Левашов	Упр.	11.07.77
М.С. Левашов		С.И. Буренко	
Копирова А.А.		С.И. Буренко	
Копирова А.А.		С.И. Буренко	

9000080 БЭ-1-106



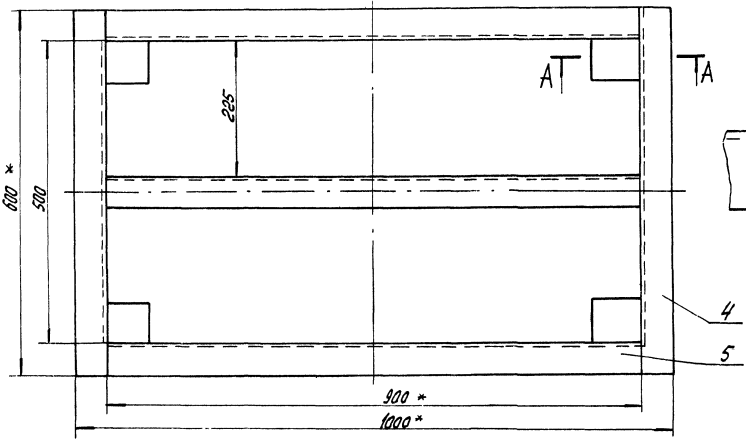
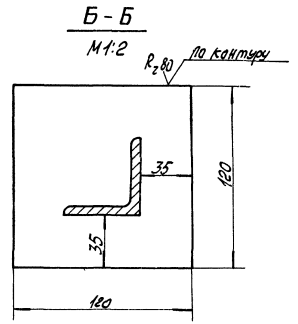
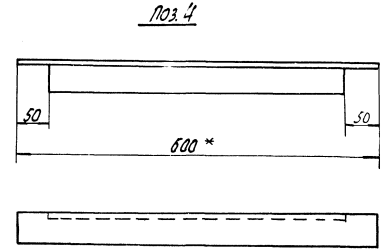
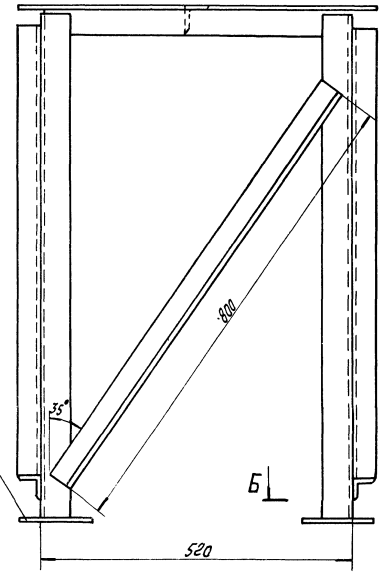
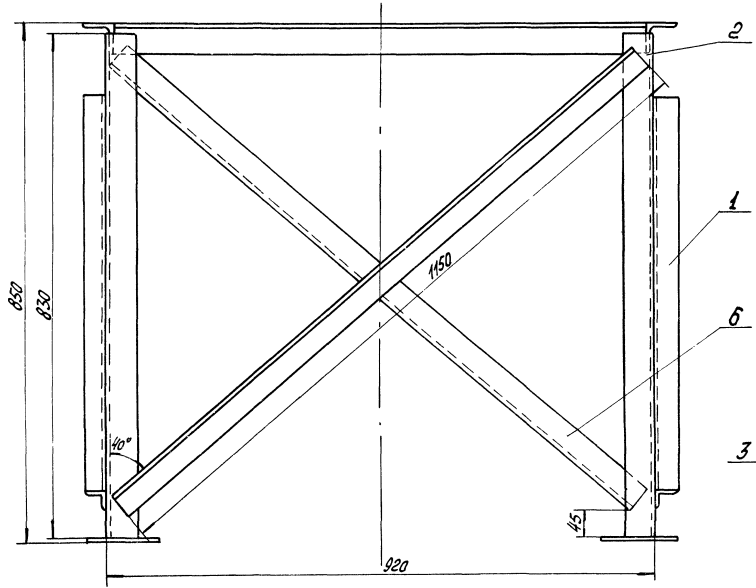
1. покрытие: грунтовка ГФ-017 красно-коричневая ТУ-6-10-1185-71 1 слой. Эм. ПФ-115 голубая ГОСТ 6465-76. 2 слоя V.L.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - Ra3,2
3. предельные отклонения размеров - по СЧ.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

904-1-39		08.000СБ	
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб. / Малюга	Малюга	Малюга	11.07.77
Проф. / Рук.	Табалова	Рук.	11.07.77
И. контр. / Буренко	Буренко	И. контр.	11.07.77
Упр. / Левашов	Левашов	Упр.	11.07.77
М.С. Левашов		С.И. Буренко	
Копирова А.А.		С.И. Буренко	
Копирова А.А.		С.И. Буренко	

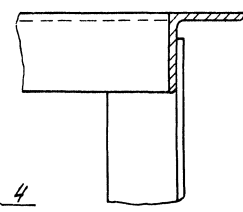
7261/1х 42

904-1-39 65-1-706

Проект № 904-1-39
 Типовой проект
 904-1-39
 1950 г.



A-A
М 1:2



1. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_{a,320}$, а необрабатываемых - ∇ .
2. Предельные отклонения размеров - по СМв.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9^й степени точности ГОСТ 8909-75.
4. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

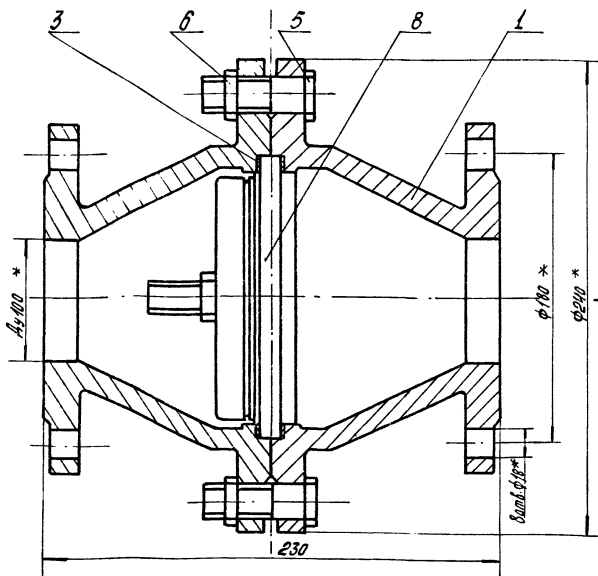
7261/13 43

904-1-39				08.100СБ		
Металлоконструкция				Лист	Касса	Масштаб
Сварочный чертеж				Р.Ч.	37	1:5
				Лист	Листов 1	
				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
				г.Костанай-44-Волна		

Кол. шт.	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
		<u>Документация</u>		
22	904-1-39 09.000СБ	Оборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
22	1 09.001	Корпус	2	
54	3 09.002	Прокладка ф165/ф174 Паранит ПОН-1 Гост 481-71	2 0.009кг	
		<u>Стандартные изделия</u>		
5		Болт М20х70.5В Гост 7798-70	8	
6		Гайка М20,5 Гост 5916-70	8	
		<u>Прочие изделия</u>		
8		Клапан НКТ-160-10М	1 4,85кг	

904-1-39				09.000			
Обратный клапан				ГипростройДормаш г. Ростов-на-Дону Фабрика 11			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Всего	Копий	
Разраб.	Малюга	Лист	8.8.77	1	1		
Проб.	Табалова	Лист	8.8.77				
Рук.	Буряков	Лист	8.8.77				
Н. контр.	Павлов	Лист	8.8.77				
Сверг.	Машин	Лист	8.8.77				

90000 DU 6E-1-106



А Лист 2

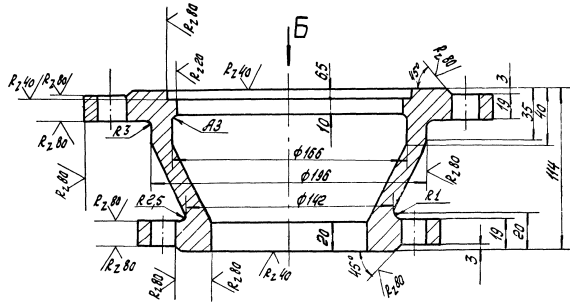
- Наружнюю поверхность красить в цвет трубопроводов.
- * Размеры для справок.
- Оба корпуса в сборе испытать на герметичность водой $P_{изб} = 12 \text{ кгс/см}^2$ Течь воды не допускается.

7261/IX 44

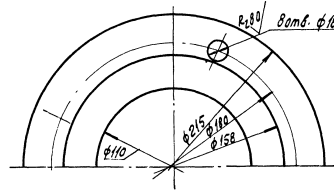
904-1-39				09.000СБ			
Обратный клапан				ГипростройДормаш г. Ростов-на-Дону			
Оборочный чертеж							
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Копий	
Разраб.	Малюга	Лист	8.8.77	1	30,9	1-2	
Проб.	Табалова	Лист	8.8.77				
Рук.	Павлов	Лист	8.8.77				
Н. контр.	Буряков	Лист	8.8.77				
Сверг.	Павлов	Лист	8.8.77				

Машин Корпус 8.8.77

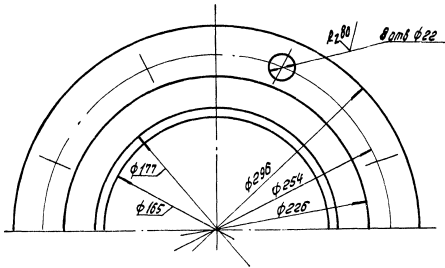
Поз. А



Вид А лист 1



Вид Б



1. Допуски на размеры отливки по ГОСТ 1855-55.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3242-57.
3. Трещины, рыхлости и другие дефекты, снижающие прочность отливки, не допускаются.
4. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМв.
5. Предельные отклонения угловых размеров по 9^й степени точности ГОСТ 8909-75.
6. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка - √.

				904-1-39		09001	
Вид	Мат.	№	Возник	Год	Вид	Лист	Масса
Разраб.	Малыгина				В.Р.77	Р4	15
Проф.						12	
Инж.	Толыкина				В.Р.77	Лист	
Инж.	Ковалева				В.Р.77	Листов 1	
Инж.	Ковалева				В.Р.77		
Инж.	Ковалева				В.Р.77		
				С418-36 ГОСТ 1412-70		ГИПРОСТРОИДОРМАШ	
						Г.Иванов-на-Дону	

Фигура	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Документация</u>					
22		904-1-39	10.00005 10.000 ТУ		Оборачивный чертеж Технические условия
<u>Оборачивные единицы</u>					
12	1	10.100			Весовая часть корпуса
12	2	10.200			Авертка
22	3	10.300			Нижняя часть корпуса
11	4	10.400			Рамка
11	5	10.500			Цаколада
<u>Детали</u>					
БУ	6	10.001			Осб Ø12 ГОСТ 2590-71 Крм 275 Ø12 ГОСТ 535-50 L=55
				3	0,037кг
					Прокладки Картон А ГОСТ 9347-74
БУ	7	10.002			Б-1 Ø225/Ø27
БУ	8	10.003			Б-2 50x2960
904-1-39 10.000					
Изм лист	№ докум	подп	дата		
Разраб	Малюга	Малюга	10.11.77		
Проб					
Инж	Долгова	Долгова	10.11.77		
Инженер	Долгова	Долгова	10.11.77		
Упр					
Калику Геррип Ягараева Коларвал Долгова				Формат И	

Фигура	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Стандартные изделия</u>					
11					Болт М12х25-58
				24	ГОСТ 7798-70
12					Гайка М125
				24	ГОСТ 5915-70
13					Защелка 8x18-010
				16	ГОСТ 10299-68
14					Провка 7061-0312/003
				1	ГОСТ 13447-68
15					Шайба 12-005
				48	ГОСТ 10906-66
<u>Прочие изделия</u>					
16					Ячейка фильтра типа ФЭВ с рамкой
				1	
904-1-39 10.000					
Изм лист	№ докум	подп	дата		
Разраб	Малюга	Малюга	10.11.77		
Проб					
Инж	Долгова	Долгова	10.11.77		
Инженер	Долгова	Долгова	10.11.77		
Упр					
Калику Геррип Ягараева Коларвал Долгова				Формат И	

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Фильтр воздушный

Технические условия

904-1 10.000ТУ

1977 год

Калику Геррип Ягараева Коларвал Долгова Формат И

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

1. Технические требования

1.1. Фильтр воздушный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица 1

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

904-1-39 10.000ТУ

Фильтр воздушный

Изм лист № докум подп дата
Разраб Малюга Малюга 10.11.77
Проб
Инж Долгова Долгова 10.11.77
Инженер Долгова Долгова 10.11.77
Упр

Калику Геррип Ягараева Коларвал Долгова Формат И

1.3. Характеристика

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

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

1.3.3 Дверка фильтра обеспечивает свободный доступ к ячейкам фильтра.

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

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указания по эксплуатации

1.5.1 Фильтр предназначен для очистки всасываемого воздуха от пыли, при начальной запыленности воздуха $(5 \div 10) \cdot 10^{-6}$ кг/м³.

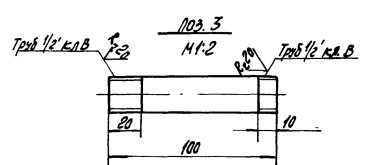
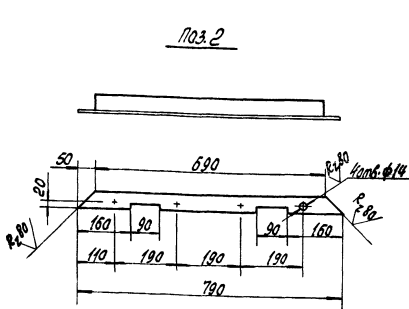
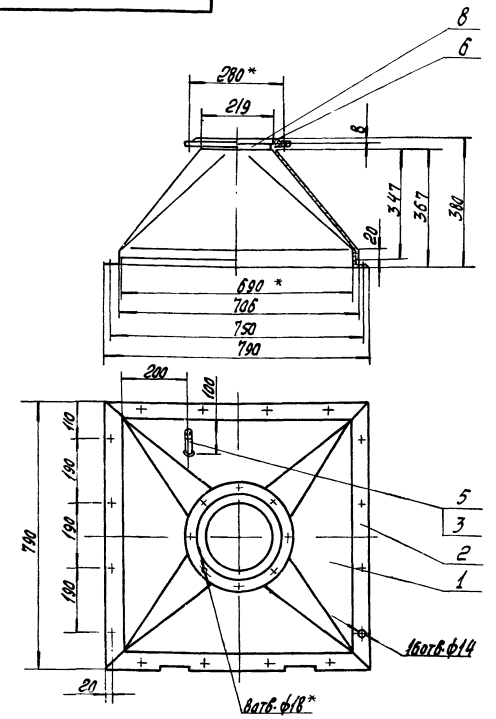
1.5.2 Для регенерации ячейки фильтров промываются в обычной воде $t = 333 \div 338$ К ($60 \div 65$ °C). Затем они высушиваются и устанавливаются в корпус.

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

Лобовой проект 904-1-39 Лобовой И

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Документация</u>			
12		904-1-39	10.000СБ	Сборочный чертеж			
				<u>Детали</u>			
Б4	1	10.001	Лист верхний 6-ПК-3 лист 19903-74 Лист в ст. №2 лист 19837-89		1	15кг	
Б4	2	10.002	Паласа 6-СР-505.5 лист 8504-72 Итого в ст. №2 лист 535-58 L=790		4	3кг	
Б4	3	10.003	Патрубок Труба 15 лист 3262-75		1	40кг	
				<u>Стандартные изделия</u>			
	5			Кантройка 15 лист 8961-75	1		
	6			Фланец 200-2,5 лист 1255-67	1		
				<u>Материалы</u>			
	8			Труба 219x6 лист 8732-70 в ст. 2 лист 8731-74 L=20	1	2,93	
			904-1-39	10.100			
			Верхняя часть корпуса				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	10.100	Лист	1
Разраб.	Малыга	Ма	10.077			Р4	
Проб.	Табалова	Л	01.77			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Рязань-на-Дону	
Исполн.	Бурейко	Л	01.77			Формат И	
Упр.	Табалова	Л	01.77				
			Кальку сверил	Агафанбба	Калибрал	Агафова	

904-1-39



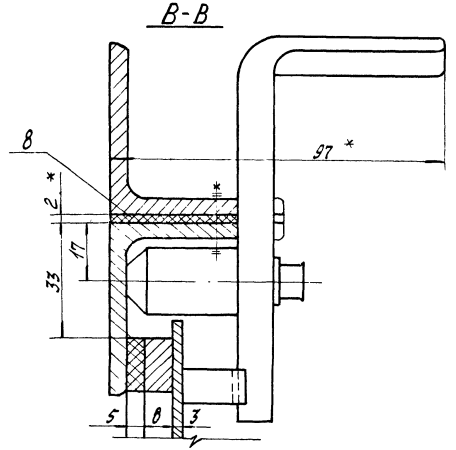
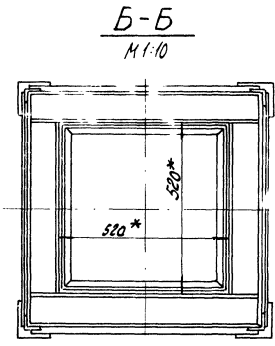
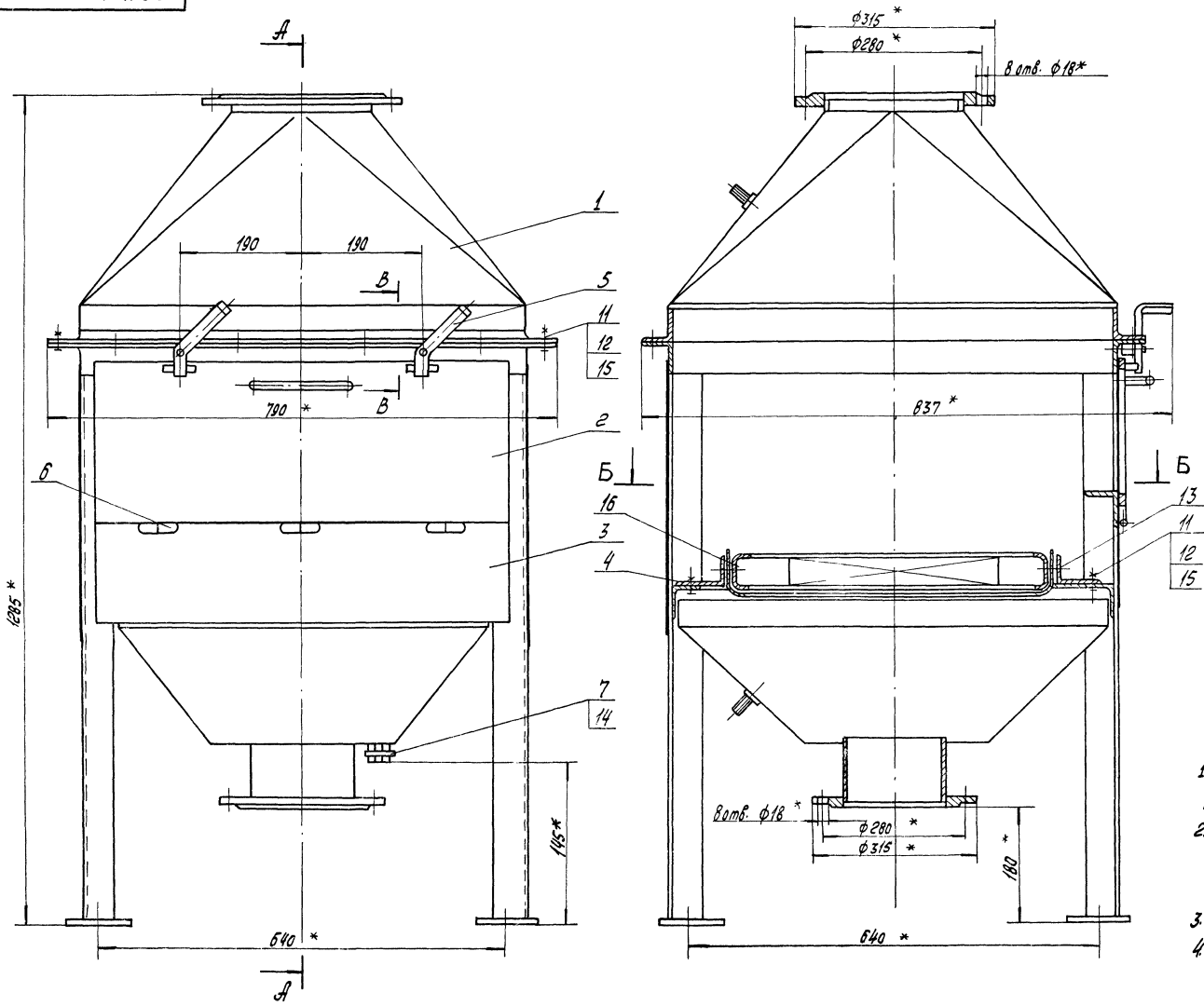
- Неуказанная чистота обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $R_{a,320}$, а необрабатываемых - $R_{a,12.5}$.
- Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМв.
- * Размеры для справок.
- Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по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

7261/И 4.7

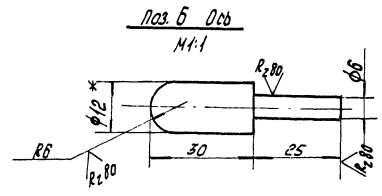
				904-1-39	10.100СБ		
				Верхняя часть корпуса		Лист	Масса
				Сборочный чертеж		Р4	22,8
						Лист	1:10
						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Рязань-на-Дону	
						Формат И	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	10.100СБ		
Разраб.	Малыга	Ма	10.077				
Проб.	Табалова	Л	01.77				
Исполн.	Бурейко	Л	01.77				
Упр.	Табалова	Л	01.77				
			Кальку сверил	Агафанбба	Калибрал	Агафова	

900001 6E-1-106

Технический проект 904-1-39 Албом IX



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



726/IX 48

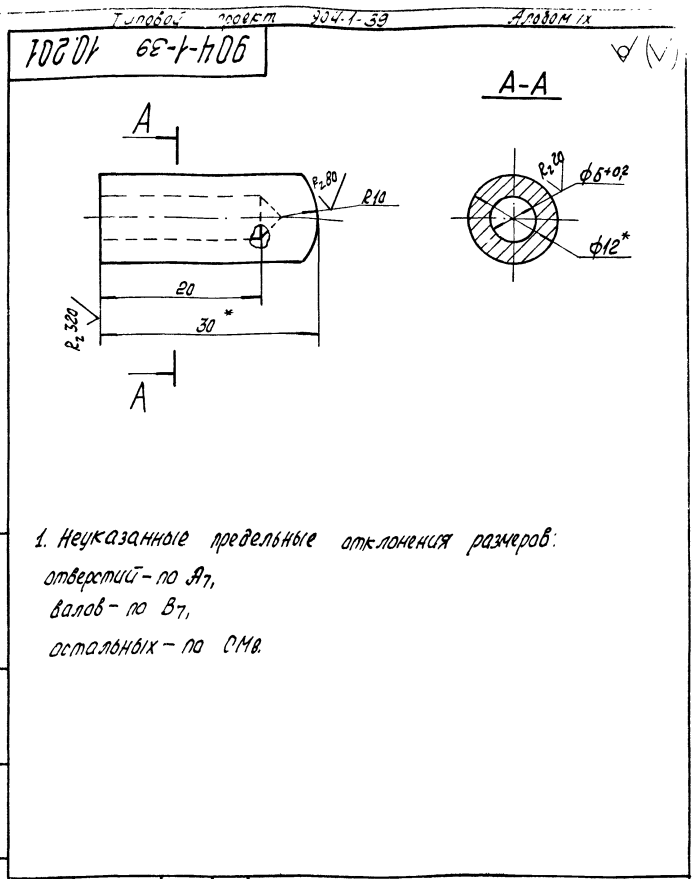
			904-1-39	10.000СБ		
Лист	№ докум.	подп.	дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Малюга	М	11.77	РЧ	150	1:5
Проб.				Лист Листов 1		
Рук.	Товолова	Л	20.177	ГИПРОСТРОИДОРМАШ		
Ср. спец.	Поресков	Ж	20.177	Г. Ростов-на-Дону		
Инж.пр.	Золота-Рева	Л	20.177			
Утв.	Левина	В	20.177			

Начальн. Кокин

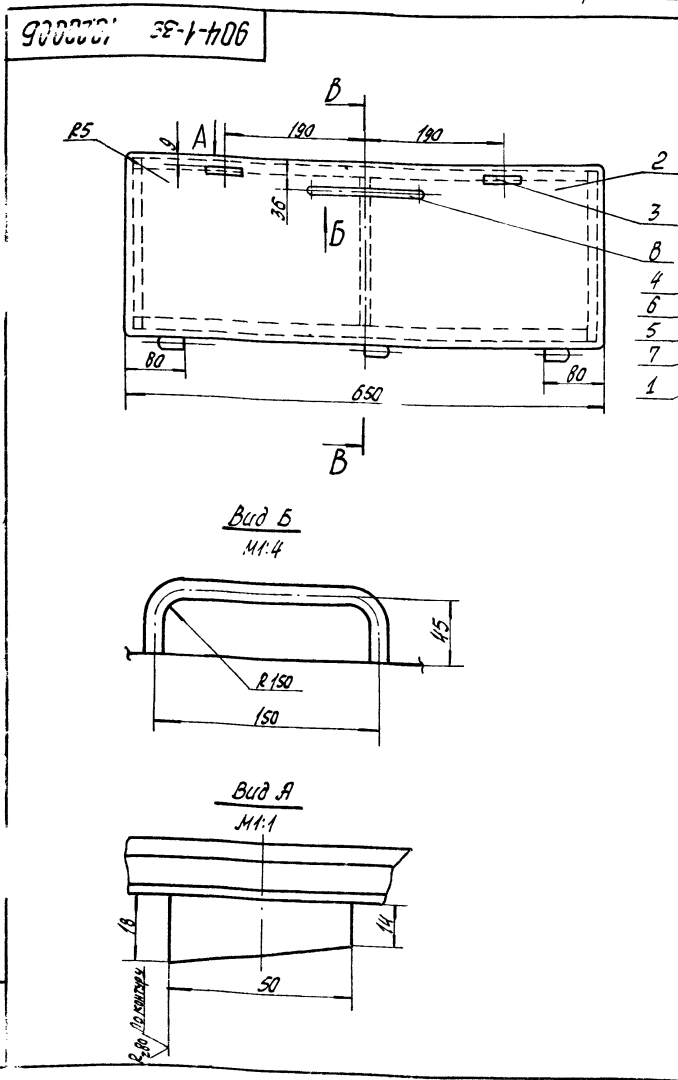
9.11.77

№ п/п	№ докум.	№ лист	обозначение	Наименование	№ док.	Примечание
<u>Документация</u>						
10	904-1-39	10.200СБ		Сварочный чертеж		
<u>Детали</u>						
11	1	10.201		Втулка	3	
Б4	2	10.202		Дверка		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист ВСТ 3 по ГОСТ 14637-89	1	3,8 кг
Б4	3	10.203		Ключ		
				Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Лист ВСТ 3 по ГОСТ 14637-89	2	0,063 кг
<u>Прокладки</u>						
<u>Резина-рулонная</u>						
				ЗМБ-А-М ГОСТ 7338-65		
Б4	4	10.204		L=208	3	0,02 кг
Б4	5	10.205		L=640	2	0,06 кг
<u>Ребра</u>						
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист ВСТ 3 по ГОСТ 14637-89		
Б4	6	10.206		L=208	3	0,21 кг
Б4	7	10.207		L=640	2	0,64 кг
Б4	8	10.208		Ручка		
				В12 ГОСТ 2590-71 Лист СТ 3 по ГОСТ 535-58	1	0,21 кг

904-1-39				10.200			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	Листов
Разраб.	Малюга	Малюга	Малюга	10.77	РЧ	1	1
Проф.							
Рук.	Товалова	Товалова	Товалова	10.77	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А1		
И. контр.	Бурейко	Бурейко	Бурейко	10.77			
Упр.	Товалова	Товалова	Товалова	10.77			
Кальку сверил Агафова				Кальку сверил Агафова			



904-1-39				10.201			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	Листов
Разраб.	Малюга	Малюга	Малюга	10.77	РЧ	002	2:1
Проф.							
Рук.	Товалова	Товалова	Товалова	10.77	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А1		
И. контр.	Бурейко	Бурейко	Бурейко	10.77			
Упр.	Товалова	Товалова	Товалова	10.77			
Кальку сверил Агафова				Кальку сверил Агафова			



1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a3.20}$, необрабатываемых - $\sqrt{\quad}$

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

3* Размеры для справок.

4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

5. Прокладки поз 4,5 клеить к ребрам резиновым клеем ГОСТ 2199-66.

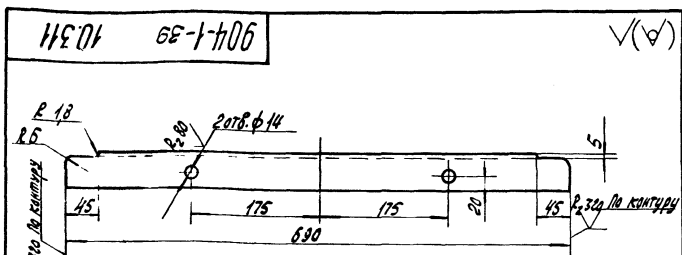
904-1-39				10.200СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	Листов
Разраб.	Малюга	Малюга	Малюга	10.77	РЧ	6:3	1:5
Проф.							
Рук.	Товалова	Товалова	Товалова	10.77	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
И. контр.	Бурейко	Бурейко	Бурейко	10.77			
Упр.	Товалова	Товалова	Товалова	10.77			
Кальку сверил Агафова				Кальку сверил Агафова			

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

904-1-39				10.300	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.
Разработ.	Малыга	Лист	10.10.77		1
Провер.	Табалова	Лист	10.10.77		2
Инженер	Бурейко	Лист	10.10.77		
Судья	Табалова	Лист	10.10.77		
Нижняя часть корпуса			ГипростройДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И		
Кальку сверил Шась			Копировал Малыга		

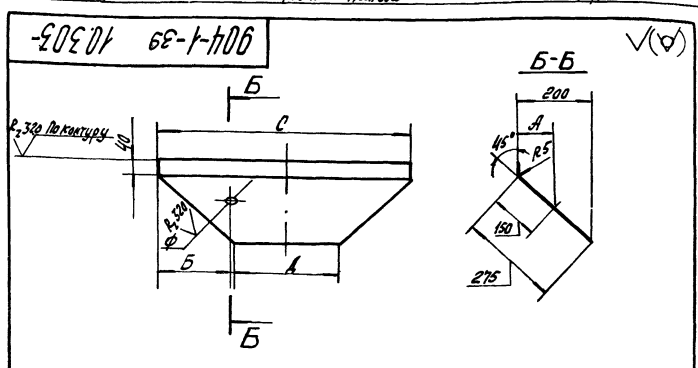
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
54	11	904-1-39 10.309	L=690	1	2,6кг
54	12	10.310	L=600	2	2,6кг
11	13	10.311	Ребро	2	2,6кг
Уголки					
Лист Б-ПК-3 по 2 ГОСТ 14637-69					
54	14	10.312	L=790	1	3кг
54	15	10.313	L=790	3	3кг
Стандартные изделия					
18			Гайка М20,5	1	
ГОСТ 5916-70					
19			Контргайка 15	1	
ГОСТ 8918-69					
20			Фланец 200-2,5	1	
ГОСТ 1255-67					

904-1-39				10.300	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.
Разработ.	Малыга	Лист	10.10.77		1
Провер.	Табалова	Лист	10.10.77		2
Инженер	Бурейко	Лист	10.10.77		
Судья	Табалова	Лист	10.10.77		
904-1-39			10.300		
Кальку сверил Шась			Копировал Малыга		



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

904-1-39				10.311	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.
Разработ.	Малыга	Лист	10.10.77		1
Провер.	Табалова	Лист	10.10.77		2
Инженер	Бурейко	Лист	10.10.77		
Судья	Табалова	Лист	10.10.77		
Ребро			ГипростройДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И		
Кальку сверил Шась			Копировал Малыга		



Обозначение	А	Б	С	Д	Ф	Масса
904-1-39 10.303	-	-	690	290	-	3,92
10.303-01	-	-	684	284	-	3,78
10.303-02	100	280	690	290	15	38,3

1. Предельные отклонения размеров:
 отверстий - по Я7,
 валов - по В7,
 остальных - по СМв.
 2. Предельные отклонения угловых размеров по 9^{II} степени точности ГОСТ 8909-75.

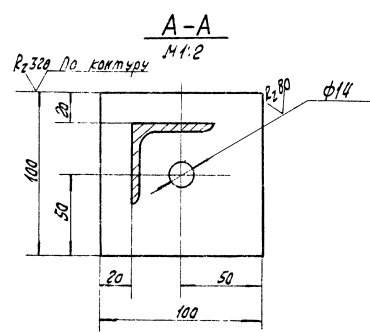
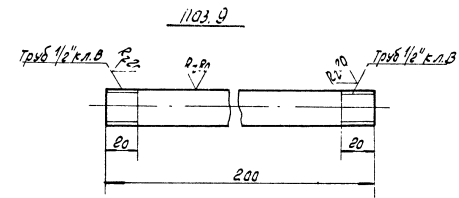
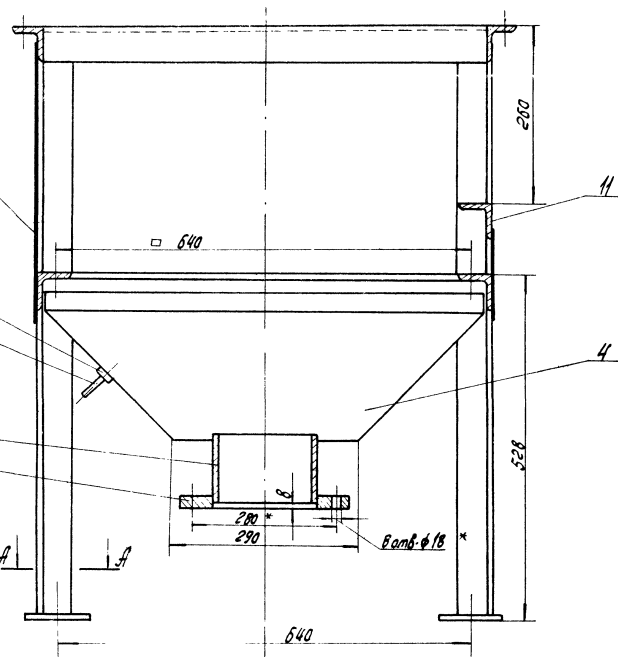
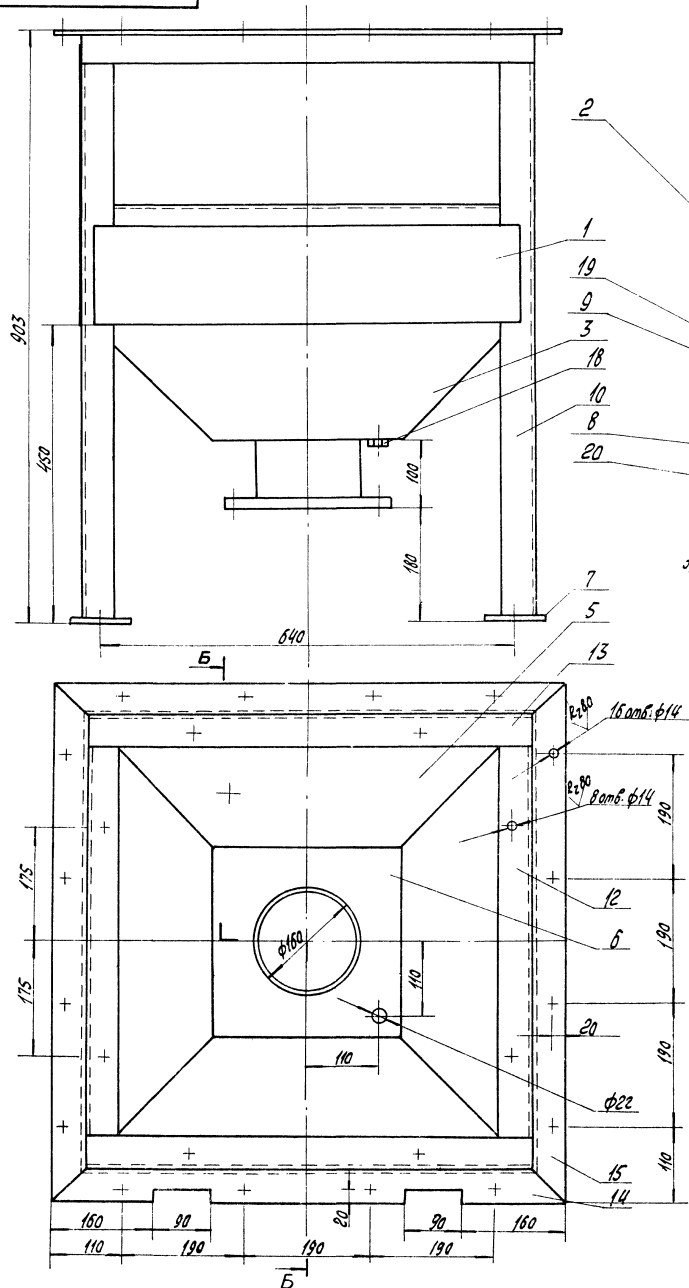
904-1-39				10.303	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.
Разработ.	Малыга	Лист	10.10.77		1
Провер.	Табалова	Лист	10.10.77		2
Инженер	Бурейко	Лист	10.10.77		
Судья	Табалова	Лист	10.10.77		
Боковина			ГипростройДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат И		
Кальку сверил Шась			Копировал Малыга		

9000E01 62-1-706

Б-Б

Типовой проект 904-1-39

Лист 1 из 1
 Дата: 1977 г.
 Проект: 904-1-39
 Исполнитель: Толова



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

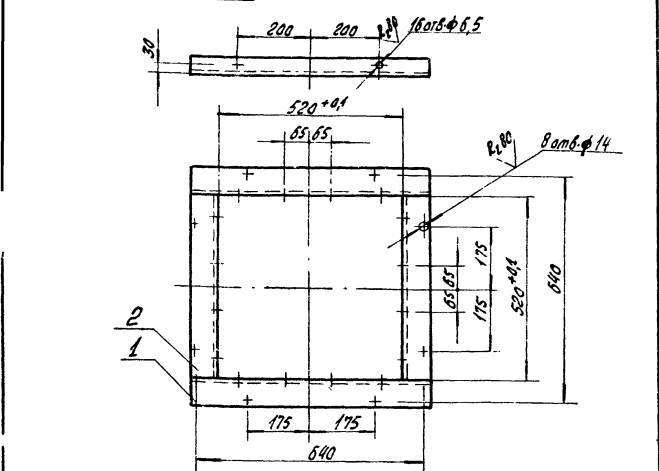
7261/18 51

				904-1-39		1030005	
				Нижняя часть корпуса сварочного чертеж			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Исполн.	Масса	Масштаб	
					89	1:5	
Исполн.	Провер.	Утверд.	Дата	Исполн.	Лист	Листов	
Толова	Толова	Толова	1977	Толова	1	1	
				ГИПРОСТРОИДОРМАШ			

Формы	Лист	№ док.	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
И	1	904-1-39	10.400СБ	Сборочный чертеж	
<u>Детали</u>					
<u>Уголки</u>					
Уголок ст. 3 ГОСТ 8059-72					
Б4	1	10.401	L=870	2	3,21кг
Б4	2	10.402	L=520	2	2,5кг

Изм. Лист		№ док.	подп.	дата	904-1-39	10.400
Разраб.	Малюга	Шилин	10.77		Рамка	
Проб.	Тоболова	Вис	10.77		ГипростройДОРМАШ	
И.контр.	Зелотарева	Вис	10.77		г. Ростов-на-Дону	
Утв.	Тоболова	Вис	10.77		Формат И	

Кальку сверл	Шиль	Копировал	Авдева
--------------	------	-----------	--------



- Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $Ra 3.2$ и необрабатываемых - ∇ .
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
 - отверстий - по А7,
 - валов - по В7,
 - остальных - по СМв.
- Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швом по ГОСТ 5264-89.

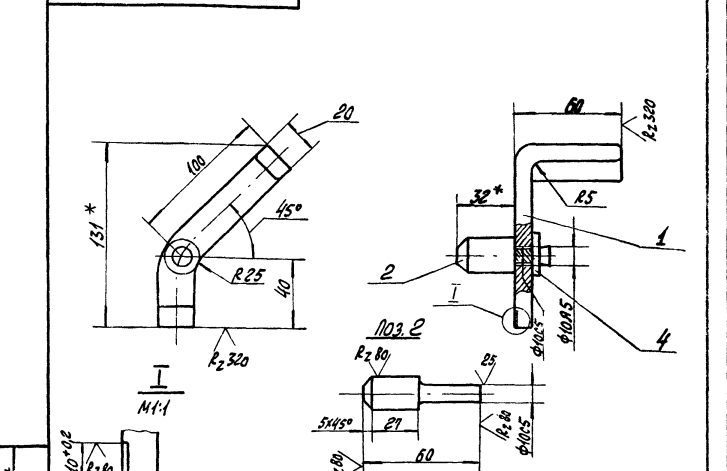
Изм. Лист		№ док.	подп.	дата	904-1-39	10.400СБ
Разраб.	Малюга	Шилин	10.77		Рамка	
Проб.	Тоболова	Вис	10.77		Сборочный чертеж	
И.контр.	Зелотарева	Вис	10.77		ГипростройДОРМАШ	
Утв.	Тоболова	Вис	10.77		г. Ростов-на-Дону	

Кальку сверл	Шиль	Копировал	Авдева
--------------	------	-----------	--------

Формы	Лист	№ док.	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
И	1	904-1-39	10.500СБ	Сборочный чертеж	
<u>Детали</u>					
<u>Ручка</u>					
5-ПН-10 ГОСТ 19003-74					
Лист 603 ГОСТ 19003-74					
Б4	1	10.501	L=200	1	0,31кг
<u>Ось</u>					
880 ГОСТ 2530-74					
Норм 77.376.2 ГОСТ 535-58					
Б4	2	10.502		1	0,099кг
<u>Стандартные изделия</u>					
<u>Шайба 10</u>					
ГОСТ 11371-68					
				1	

Изм. Лист		№ док.	подп.	дата	904-1-39	10.500
Разраб.	Малюга	Шилин	10.77		Щеколда	
Проб.	Тоболова	Вис	10.77		ГипростройДОРМАШ	
И.контр.	Зелотарева	Вис	10.77		г. Ростов-на-Дону	
Утв.	Тоболова	Вис	10.77		Формат И	

Кальку сверл	Шиль	Копировал	Авдева
--------------	------	-----------	--------



- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $Ra 3.2$ и необрабатываемых - ∇ .
- Неуказанные предельные отклонения размеров:
 - отверстий - по А7,
 - валов - по В7,
 - остальных - по СМв.
- * Размеры для справок.
- Правый торец детали поз.2 расклепать, обеспечивая свободное вращение детали поз.1 относительно осн. поз.2.

Изм. Лист		№ док.	подп.	дата	904-1-39	10.500СБ
Разраб.	Малюга	Шилин	10.77		Щеколда	
Проб.	Тоболова	Вис	10.77		Сборочный чертеж	
И.контр.	Зелотарева	Вис	10.77		ГипростройДОРМАШ	
Утв.	Тоболова	Вис	10.77		г. Ростов-на-Дону	

Кальку сверл	Шиль	Копировал	Авдева
--------------	------	-----------	--------

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
22		904-1-39	11.000.05	Оборачный чертеж		
11			11.000.04	Технические условия		
11			11.000.00	Техническое описание и инструкция по эксплуатации		
<u>Оборачные единицы</u>						
11	1	11.100		Фарсунка	2	
<u>Детали</u>						
11	2	11.001		Коллектор	1	
11	3	11.002		Штуцер	1	Грплав
	4	11.002-01		Штуцер	6	Чертеж
11	5	11.003		Гайка нагадная	6	
Б4	6	11.004		Прокладка ф38/ф22		
				Кожка 4гост20836-75	6	0,3кг
Б4	7	11.005		Душце		
				Заглушка 100С40		
				Гост 17379-72	2	0,064кг
Б4	8	11.006		Накладка		
				В-ПН-3 гост 1993-74	2	0,53кг
				Лист в ст. 2 гост 14911-69		
Б4	9	11.007		Фланец	1	2,18кг
				Б-ПН-4 гост 1993-74		
				Лист в ст. 2 гост 14911-69		
Изм. Лист			904-1-39 11.000		Лист 2	
Разработчик	М.С. Давыдов	Лист	Установка для очистки		Лист	Лист
Проверенный	Т.И. Давыдов	Лист	ки трассе сжатого		1	3
Составитель	М.С. Давыдов	Лист	воздуха		ТИПРОСТРОЙ ДОРМАШ	
Утвержден	Л.И. Давыдов	Лист	г. Ростов-на-Дону		Формат И	
Кальку сверил	А.И. Давыдов	Лист	Копировал Давыдов		Формат И	

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	10	11.008		Фланец Б-ПН-4 гост 1993-74	1	2,18кг
				Лист в ст. 2 гост 14911-69		
<u>Стандартные изделия</u>						
	11			Бочка БС ОИ - 200		
				Гост 6247-72		
	12			Ниппель 25 гост 8958-75	1	
	13			Опора 108 гост 14911-69	2	
	14			Угольник 32 гост 8916-75	2	
				Фторки гост 8960-75		
	15			25x32	1	
	16			32x15	2	
	17			Прокладка		
				25-16	2	
<u>Прочие изделия</u>						
				Вентилятор 15К4 1Вп		
	18			Ду 15Р416	2	
	19			Ду 32 Р416	2	
	20			Кран контрольный		
				трехходовый с присоединительными размерами М20x1,5		
				Ду 3 мм КТК	1	
	21			Манометр показывающий общего назначения обмн-100x16	1	
	22			Насос ПН Д.9/16	1	
	23			Пускатель ПМВ-30	1	
Изм. Лист			904-1-39 11.000		Лист 2	
Кальку сверил	А.И. Давыдов	Лист	Копировал Давыдов		Формат И	

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		24		Тележка грузовая ТГ-500	1	
		25		Закладная конструкция ЗКУ-45-70	1	
<u>Материалы</u>						
	26			Полоса В-Ст-3 В-20 гост 103-76	0,5 м	0,88 кг
	27			Пробалка 2 гост 3282-74	5 м	0,26 кг
	28			Ручка ВВГ(П)-16-200 гост 18698-75	15 м	5,46 кг
				Трубы гост 3262-75		
				Труба 15	0,36 м	1,2 кг
				Труба 32	0,9 м	3,09 кг
				Уголок В-Ст-3 гост 535-58	0,4 м	1,39 кг
Изм. Лист			904-1-39 11.000		Лист 3	
Кальку сверил	А.И. Давыдов	Лист	Копировал Давыдов		Формат И	

100 И 1-И06

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

2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ✓

3.* Размер для справок.

7261/12 53

904-1-39 11.001

Изм. Лист	№ докум.	Лист	Дата	Лист	Масса	Масса
Разработ	Максимо	Лист	06.77	Р4	6,2	1,2
Провер	Товалова	Лист	06.77	Лист	Листов	

Коллектор

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

И.Копир. Бурейко
Утвер. Товалова
Кальку сверил А.И. Давыдов

ТИПРОСТРОЙ ДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат И

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

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

1977 год

Калужь свери Шили Копировал Авада Формат И

Таблица проект № 904-1-39

Лист

Настоящие технические усло-
вия распространяются на уста-
новку для очистки трассе сжа-
того воздуха 904-1-000ТУ предназ-
ченную для приготовления мою-
щего раствора и промывки тру-
бопроводов и оборудования ком-
прессорных станций от нагара-
масляных отложений

1. Технические требования

- 1.1. Установка для очистки трассе сжатого воздуха (далее "установка") должна соответствовать требованиям настоящих технических условий.
- 1.2. Основные параметры и размеры
- 1.2.1. Установка обеспечивает выполнение следующих основных параметров и размеров, указанных в таблице 1

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

904-1-39 Н.000ТУ

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата	Установка очистки трассе сжатого воздуха Технические условия	Лист	Лист	Лист
1	1	1	1	1		1	2	5
Копировал Авада						Гипростройдормаш		
Калужь свери Шили						Ростов-на-Дону		
Копировал Авада						Формат И		

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Численное значение
1	Производительность (регулируется вентилем в зависимости от промываемого диаметра трубы)	м ³ /с (л/мин)	$2 \cdot 10^{-6} \div 15 \cdot 10^{-6}$ $1,2 \div 9$
2	Температура раствора (воды)	°К (°С)	338 65
3	Давление раствора (при давлении сжатого воздуха при промывке $5,88 \cdot 10^5$ Па (6 кгс/см ²))	Па кгс/см ²	$7,85 \cdot 10^5 \div 8,83 \cdot 10^5$ 8÷9
4	Мощность	кВт	2,2
5	Масса	кг	170
6	Габаритные размеры:		
	длина	м	1,53
	ширина	м	0,84
	высота	м	1,58

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

1.3 Характеристика

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

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

7261/И 54

904-1-39 Н.000ТУ

Лист 3

Копировал Авада Формат И

904-1-39 Н.000ТУ

Лист 4

Калужь свери Шили Копировал Авада Формат И

1.4. Методы испытания.

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

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

Установка очистки трасс сжатого воздуха

Техническое описание и инструкция по эксплуатации
904-1- 11.000.ТО

904-1-39 11.000ТУ

Лист 5

Контроль Аглова Формат И

1977год

Калькек СВери Мемс Контроль Аглова Формат И

Содержание

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

1. Характер масляных отложений.

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

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

1261/15 55

904-1-39 11.000ТО

Лист 3

Техническое описание и инструкция по эксплуатации установки очистки трасс сжатого воздуха

Гипростройдормаш

Ростов-на-Дону

Формат И

904-1-39 11.000ТО

Лист 3

Калькек СВери Мемс

Контроль Аглова

Формат И

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

2. Сущность химической очистки воздухопроводов

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

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

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

Таблица 1

Условный проход воздухопр. d , мм	Подача раствора, $\text{м}^3/\text{с}$	Время промывки в с (ч)			
		0,2-0,5	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-3,0
65	$0,2 \cdot 10^{-4}$	1800 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
100	$0,4 \cdot 10^{-4}$	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
125	$0,63 \cdot 10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
150	$0,92 \cdot 10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
175	$1,17 \cdot 10^{-4}$	10700 (3)	12300 (3,5)	16700 (4,5)	21600 (6)
200	$1,5 \cdot 10^{-4}$	10700 (3)	12500 (3,5)	16700 (4,5)	21600 (6)

3. Подготовка к промывке

Количество промываемых участков определяется по результатам вскрытия контрольных участков, исходя из протечки и интенсивности масляных отложений, причем внутренняя поверхность участка, как правило, не должна превышать $55-60\text{ м}^2$. При промывке сильно загрязненных воздухопроводов (имеется твердая фракция

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

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

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

где: Q_c - количество моющего средства, м^3

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

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

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

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

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

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

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

P_2 - давление воздуха в воздухопроводе, кг/м².
Давление P_1 должно превышать P_2 на 0,2-0,3 МПа (2-3 кг/см²)

4. Контроль за состоянием воздухопроводов

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

Если температура воздуха в воздухооборуде и воздухопроводах не превышает +50 °С, осмотр и очистка воздухооборудов и воздухопроводов должны производиться не реже 1 раза в год.
Для контроля за состоянием

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

5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов

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

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

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

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

6. Порядок и режим промывки

6.1. Приготовление раствора.

6.1.1. В бочку налить расчетное количество воды температурой 333-338°K (60÷65°С) и пасты.

6.1.2. В слива-наливную горловину бочки опустить шланг, соединенный с всасывающим патрубком насоса.

6.1.3. Закрыть вентили 4, открыть вентиль 5 (рис. 1).

6.1.4. Включить насос, произвести гидрозмыв пасты и перемешивание раствора.

6.2. Промывка (см. рис. 2).

6.2.1. Промывка трубопроводов при отложении твердой и гидрообразной фазы (от компрессора до концевого холодильника).

6.2.1.1. Промывка производится трехпроцентным раствором ОП-10.

6.2.1.2. В форсунку установить гайку-оплота для необходимого расхода раствора.

6.2.1.3. В муфту ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.

6.2.1.4. Отключить водяное охлаждение концевого холодильника вентилем 11.

6.2.1.5. Закрыть задвижку 8.

6.2.1.6. Открыть задвижку 25.

6.2.1.7. Пустить компрессор.

6.2.1.8. Отрегулировать с помощью задвижки 25 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах 0,6÷0,7 МПа (6÷7 кгс/см²)

6.2.1.9. Пустить насос установки.

6.2.1.10. Вентилем 5 (рис. 1) отрегулировать давление раствора на 0,1÷0,2 МПа (1÷2 кгс/см²) больше давления сжатого воздуха в трубопроводе.

6.2.1.11. Закрыть вентиль 10.

6.2.1.12. Открыть вентиль 17.

6.2.1.13. Периодически, открывая кран 18, драть пробы. По изменению цвета пены от темно-желтого до светлого-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка. Светло-желтые пробы поставим на отстой. После отстоя, при отсутствии следов масла в эмульсии, промывку прекратить.

6.2.1.14. Вторую установку наполнить горячей водой 325÷335°K (52÷62°С)

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

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

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

904-1-39 11.000ТО лист 12
Контроль качества

Типовой проект № 904-1-39 Д.И.И.И.И.

- полутара процентным раствором.
- 6.2.2.2 (п. 6.2.1.2)
- 6.2.2.3. В муфту 7 ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.
- 6.2.2.4. Закрыть задвижку 12.
- 6.2.2.5. Открыть задвижку 13.
- 6.2.2.6. Пустить компрессор.
- 6.2.2.7. Отрегулировать с помощью задвижки 13 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах $0,6 \div 0,7 \text{ МПа}$ ($6 \div 7 \text{ кгс/см}^2$)
- 6.2.2.8. Пустить насос установки
- 6.2.2.9 (п. 6.2.1.10.)
- 6.2.2.10. Закрыть вентиль 24
- 6.2.2.11. Открыть вентиль 22
- 6.2.2.12. Периодически открывая кран 23, брать пробы. По изменению цвета пены от темно-желтого до светло-желтого можно судить о степени чистоты промываемого участка.
- Светло-желтые пробы

904-1-39 11.000ТО лист 13
Контроль качества

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

904-1-39 11.000ТО лист 14
Контроль качества

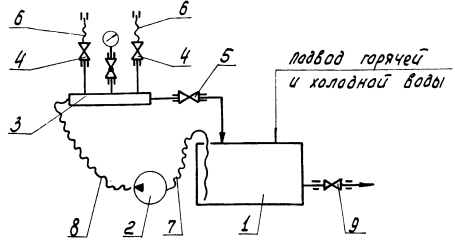
- промежуточный холодильник заполнить 3% раствором ОП-10
- 6.2.3.4. Через продувочные вентили подать в аппарат пар или воздух температурой $330-370^\circ\text{K}$ ($57-97^\circ\text{C}$) для поддержания температуры раствора и перемешивания его.
- 6.2.3.5. Через 3÷5 часов слить раствор в переносную емкость,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

904-1-39 11.000ТО лист 15
Контроль качества

увозится на установку для сжигания

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

Рис. 1
Схема установки



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

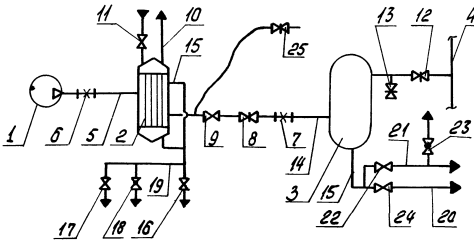
Лист № 17
Изм. № 1
Исполн. А.И. Сидоров
Провер. А.И. Сидоров
Дата 10.08.00

Лист № 16	Изм. № 1	Исполн. А.И. Сидоров	Провер. А.И. Сидоров	Дата 10.08.00
904-1-39	11.00070	Контроль Аюлба	Формат И	

Лист № 17	Изм. № 1	Исполн. А.И. Сидоров	Провер. А.И. Сидоров	Дата 10.08.00
904-1-39	11.00070	Контроль Аюлба	Формат И	

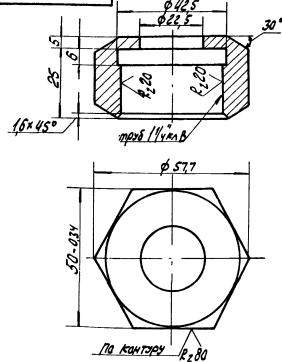
Рис. 2

Схема промывки трубопровода сжатого воздуха



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

500 И - 1-ГОБ



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

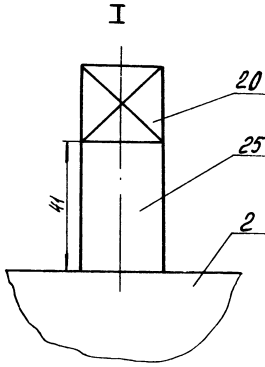
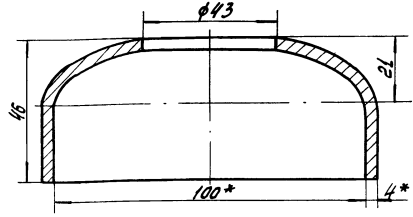
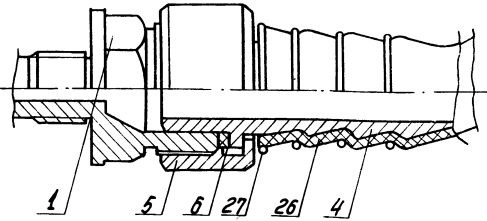
59

7261/И

Лист № 17
Изм. № 1
Исполн. А.И. Сидоров
Провер. А.И. Сидоров
Дата 10.08.00

Лист № 16	Изм. № 1	Исполн. А.И. Сидоров	Провер. А.И. Сидоров	Дата 10.08.00
904-1-39	11.00070	Контроль Аюлба	Формат И	

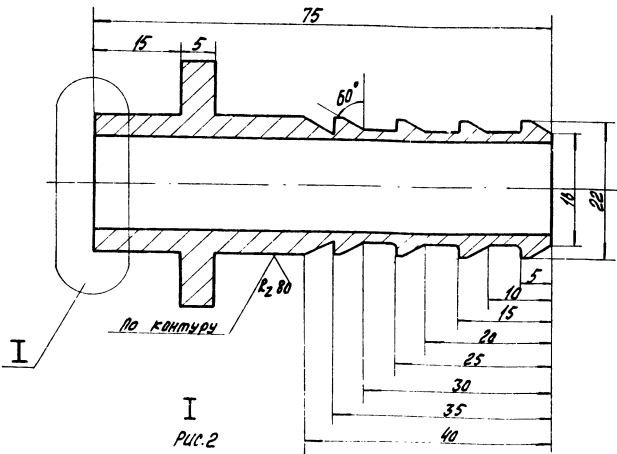
Лист № 17	Изм. № 1	Исполн. А.И. Сидоров	Провер. А.И. Сидоров	Дата 10.08.00
904-1-39	11.0003	Контроль Аюлба	Формат И	
Гайка накидная		р	04	1-1
ГОСТ 2590-71		ГНПРОСТРОИ-ФМАШ		
Ст 3 ГОСТ 535-58		Рязань-на-Дону		



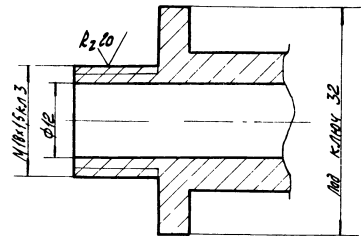
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжка!
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. * Размеры для справок.

				904-1-39		11.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка для очистки трава сжатого воздуха. Сварочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Машина	Лист	Дата	Р		239	1:1	
Проб.	Товарища	Лист	Дата	Лист 2		Листов 2		
Исполн.	Прокон	Лист	Дата	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону				
Контр.	Бурдейко	Лист	Дата					
Утв.	Товарища	Лист	Дата					

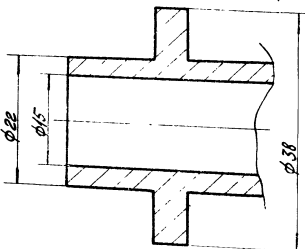
Калыку сверил Агафонов Копировал Долгова Формат А2



I
Рис.1



I
Рис.2



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

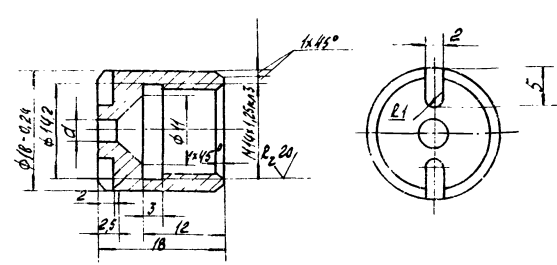
Обозначение	Наименование	№ рис	Масса
904-1-11.002	Штуцер	1	0,131
-01	Штуцер	2	0,161

				904-1-39		11.002		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штуцер	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Машина	Лист	Дата	Р		-	2:1	
Проб.	Товарища	Лист	Дата	Лист 1		Листов 1		
Исполн.	Прокон	Лист	Дата	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону				
Контр.	Бурдейко	Лист	Дата					
Утв.	Товарища	Лист	Дата					

Калыку сверил Агафонов Копировал Долгова Формат А2

№ докум.	№ докум.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12	904-1-39	11.100СБ		Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
11	1	11.101	Гайка-сопло	1	Головка чертеж	
	2	-01	Гайка-сопло	1		
	3	-02	Гайка-сопло	1		
54	4	11.102	Корпус			
			Круг В 8 ГОСТ 2590-71			
			Круг Х18Н10Т ГОСТ 3048-81	1	0,07мм	
54	5	11.103	Распылитель			
			Круг В 12 ГОСТ 2590-71			
			Круг Х18Н10Т ГОСТ 3048-75	1	0,015мм	
			R=20			
54	6	11.104	Прокладка ф46/ф21			
			Полз ГОСТ 481-71	1	0,006мм	
			904-1-39	11.100		
Исполн.	№ док.	Дата	ФОРСУНКА			
Разработ.	М.И.Иванова	11.07.71	СЕРПЛОСТРОИТЕЛЬНИЙ ЦЕНТР			
Проб.	Т.С.Иванова	11.07.71	Резьб.-мех. цех			
И.контр.	Б.С.Иванова	11.07.71				
Утв.	Т.С.Иванова	11.07.71	ФОРСУНКА			
	Калиныч	С.В.Иванова	Калиныч			

10111 6E-T-106

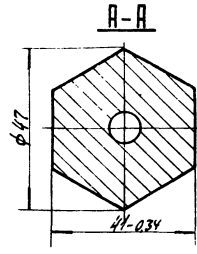
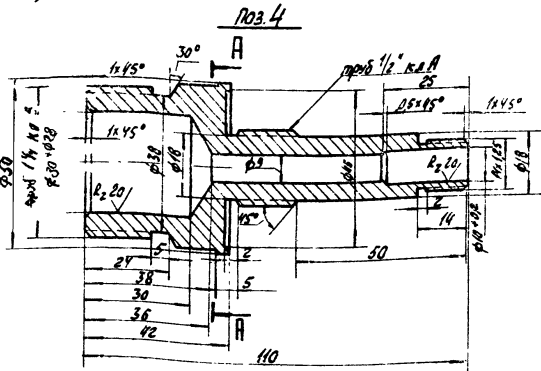
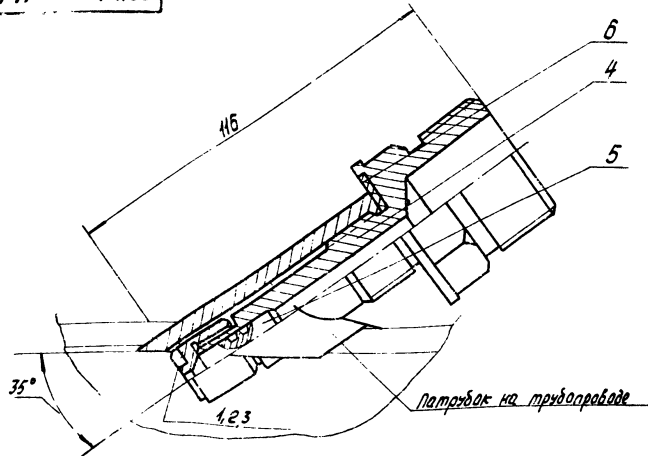


Обозначение	Наименование	d, мм
904-1-1101	Гайка-сопло	15
-01	Гайка-сопло	20
-02	Гайка-сопло	25

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

904-1-39		11.101		Лит.	Масса	Масса 2 шт
Исполн.	№ док.	Дата	Дата	Р	0,043	0,086
Разработ.	М.И.Иванова	11.07.71	11.07.71			
Проб.	Т.С.Иванова	11.07.71	11.07.71			
И.контр.	Б.С.Иванова	11.07.71	11.07.71			
Утв.	Т.С.Иванова	11.07.71	11.07.71			
Гайка-сопло						
Прутки Л62Ткр НТ-10						
ГОСТ 2060-73						
Калиныч						
С.В.Иванова						
Калиныч						
С.В.Иванова						

9000111 6E-T-106



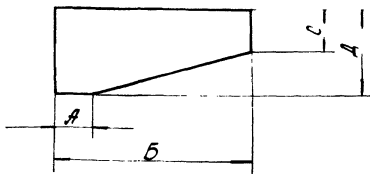
- Предельные отклонения размеров отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по СМ8.
- Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежей ✓.
- На детали раз.3 нарезать резьбу Трап 10х(3х4) по ГОСТ 9484-73.
- Острые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

7261/62

904-1-39		11.100СБ		Лит.	Масса	Масса 2 шт
Исполн.	№ док.	Дата	Дата	Р	0,171	0,342
Разработ.	М.И.Иванова	11.07.71	11.07.71			
Проб.	Т.С.Иванова	11.07.71	11.07.71			
И.контр.	Б.С.Иванова	11.07.71	11.07.71			
Утв.	Т.С.Иванова	11.07.71	11.07.71			
ФОРСУНКА						
СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА						
Калиныч						
С.В.Иванова						
Калиныч						
С.В.Иванова						

Экз. №	Лист	№ док.	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>					
12	904-1-39	12.000 СБ	Сварочный чертеж		
<u>Детали</u>					
И	1	12.001	Косынка	2	
И	2	12.001-01	Косынка	2	
ВУ	3	12.002	Основание Б-ПК ГОСТ 19903-74 Лист ВСТЗМ.Б ГОСТ 14637-69	1	8,4 кг
ВУ	4	12.003	Основание Б-ПК ГОСТ 19903-74 Лист ВСТЗМ.Б ГОСТ 14637-69	1	0,89 кг
ВУ	5	12.004	Перемычка 40х5 ГОСТ 103-76 Полоса СТЗЛ ГОСТ 6428-76	1	0,354 кг
ВУ	6	12.005	Перемычка 40х5 ГОСТ 103-76 Полоса СТЗЛ ГОСТ 6428-76	1	2,12 кг
ВУ	7	12.006	Уголки Б-75х75х5 ГОСТ 8509-76 Уголок БСТЗМ.Б ГОСТ 535-58	2	9,52 кг
ВУ	8	12.007	Уголки Б-75х75х5 ГОСТ 8509-76 Уголок БСТЗМ.Б ГОСТ 535-58	1	1,53 кг
<u>Стандартные изделия</u>					
И			Гайка М14 ГОСТ 5915-78	8	
И			Шайба 14-005 ГОСТ 10908-66	4	
904-1-39 12.000					
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разраб.	Малюга	Малюга	Малюга	11.77	
Проб.	Малюга	Малюга	Малюга	11.77	
Рук.	Товалова	Товалова	Товалова	11.77	
И. контр.	Зеленарова	Зеленарова	Зеленарова	11.77	
Утв.	Давыдов	Давыдов	Давыдов	11.77	
Коллебаев Давыдов Калык сверил Давыдов					
Узел крепления трубопровода ф219х6 и ф57х3,5					
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону					
Формат И					

100071 6E-1-406

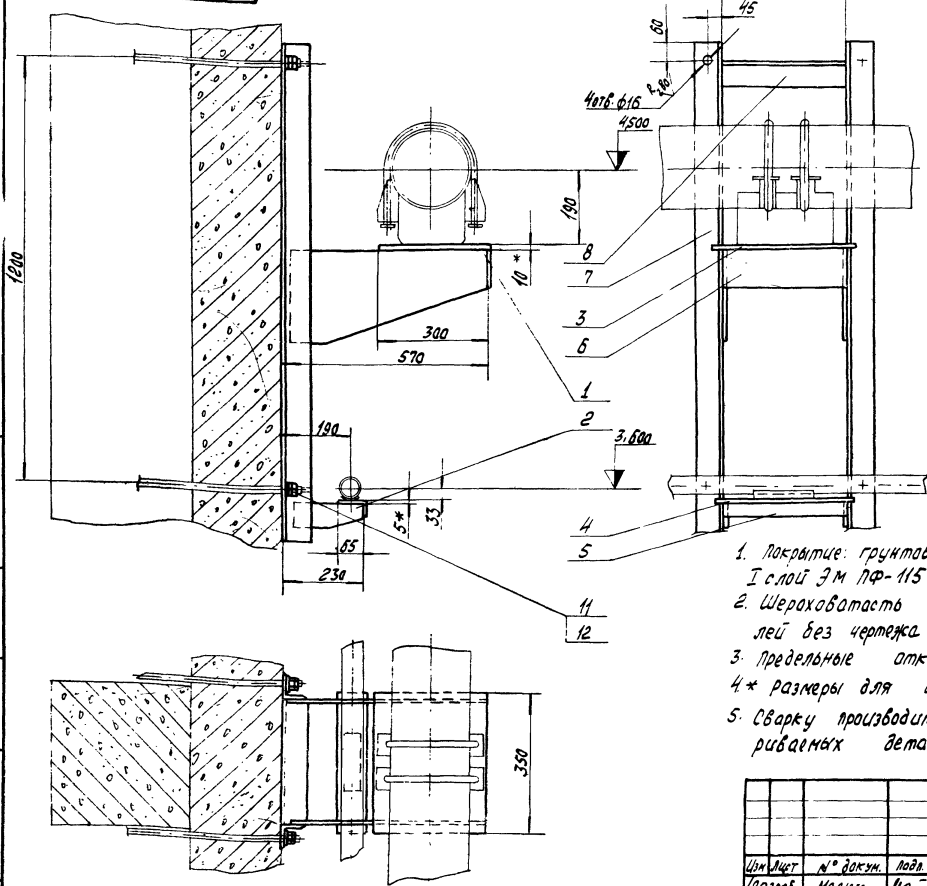


Обозначение	Материал	А	Б	С	Д	Масса, кг	
904-1	12.001	Лист Б-ПК ГОСТ 19903-74 Лист ВСТЗМ.Б ГОСТ 14637-69	100	550	120	250	8,45
904-1	12.001-01	Лист Б-ПК ГОСТ 19903-74 Лист ВСТЗМ.Б ГОСТ 14637-69	80	210	40	80	0,63

- Шероховатость обрабатываемых поверхностей R_{a320}
- предельные отклонения размеров - по СМБ.

Изм. №, лист, и дата. Подп. и дата. Взам. инв. №. Шифр №. Дата.

9000071 6E-1-406



- Покраска: грунтровка ГФ-017 красно-коричневая ТУ6-10-1125-71
I слой 3м ПФ-115 гальванич ГОСТ 6465-63 II слой В.Л.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей: детали без чертежа R_{a320} , необработываемых - $R_{a12.5}$
- Предельные отклонения размеров - по СМБ.
- * размеры для справок
- Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

904-1-39 12.000 СБ

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Малюга	Малюга	Малюга	11.77			
Проб.	Малюга	Малюга	Малюга	11.77			
Рук.	Товалова	Товалова	Товалова	11.77			
И. контр.	Зеленарова	Зеленарова	Зеленарова	11.77			
Утв.	Давыдов	Давыдов	Давыдов	11.77			
Узел крепления трубопровода ф219х6 и ф57х3,5							
Сварочный чертеж							
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону							
Формат И							

Коллебаев Давыдов Калык сверил Давыдов

Формат Лист	Л.н.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>					
12		904-1-39	13.000 СБ		Сборочный чертеж
<u>Детали</u>					
4	1	13.001	Косынка	2	
4	2	13.001.01	Косынка	2	
64	3	13.002	Основание	1	8,4 кг
64	4	13.003	Основание	1	0,89 кг
64	5	13.004	Перемишка	1	1,77 кг
64	6	13.005	Перемишка	1	0,44 кг
54	7	13.006	Уголки	2	2,52 кг
54	8	13.007	Уголки	1	1,53 кг
<u>Стандартные изделия</u>					
11			Гайка М14 гост 5915-70	8	
12			Шайба 14-005 гост 1006-68	4	

904-1-39		13.000	
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата
Разраб.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Проб.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Рук.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
И.Контр.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Утв.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Калибрная		Кальку сверил	
М.М.М.М.		М.М.М.М.	
ГипростройДормаш		г. Ростов-на-Дону	
Формат И		Формат И	

Типовой проект 904-1- Альбом 1х

100 Е1 6Э-1-406

Обозначение	Материал	А	Б	С	Д	Масса
904-1 13.001	Б-ПМ-10 гост 1903-74 Лист БСТЗ № 2 гост 10637-69	100	500	100	250	74 кг
904-1 13.001.01	Б-ПМ-5 гост 1903-74 Лист БСТЗ № 2 гост 10637-69	80	140	50	80	0,39 кг

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

904-1-39		13.001	
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата
Разраб.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Проб.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Рук.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
И.Контр.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Утв.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Калибрная		Кальку сверил	
М.М.М.М.		М.М.М.М.	
ГипростройДормаш		г. Ростов-на-Дону	
Формат И		Формат И	

904-1-39 6Э-1-406

- Покр.п.т.: грунт.кв. ГФ-017 красн.-коричневая ТУ 6-10-1105-71
I слой ЭМ ПФ-115 галубая гост 6465-76 II слой У.Л.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа $R_z 320$, а необрабатываемых - ✓
- Предельные отклонения размеров по СМВ.
- * Размеры для справок.
- Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по гост 5264-69 $R_2 320$

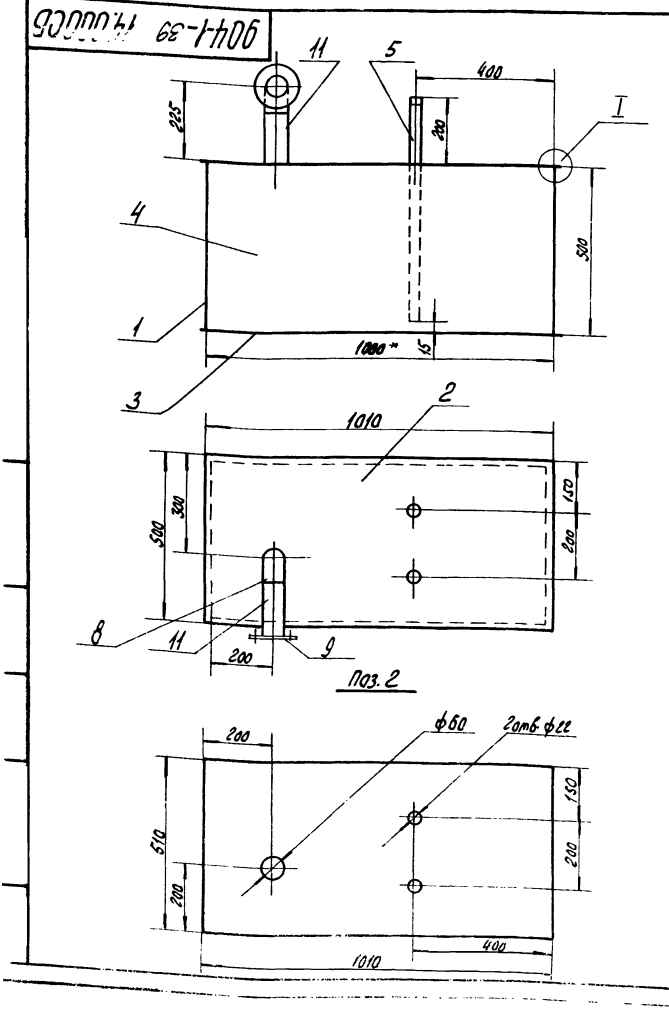
904-1-39		13.000 СБ	
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата
Разраб.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Проб.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Рук.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
И.Контр.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Утв.	М.М.М.М.	М.М.М.М.	11.77
Калибрная		Кальку сверил	
М.М.М.М.		М.М.М.М.	
ГипростройДормаш		г. Ростов-на-Дону	
Формат И		Формат И	

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Масса	Примеч.
			904-1-39 14.000 СБ	<u>Документация</u> Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1	-14.001	Лист боковой	Б-ПН-4 гост 14903-74 Лист БСтЗ по 2 гост 14637-69	2	7,85 кг
Б4	2	-14.002	Лист верхний	Б-ПН-4 гост 14903-74 Лист СтЗ по 2 гост 14637-69	1	15,55 кг
Б4	3	-14.003	Лист нижний	Б-ПН-4 гост 14903-74 Лист БСтЗ по 2 гост 14637-69	1	15,8 кг
Б4	4	-14.004	Лист	Б-ПН-4 гост 14903-74 Лист БСтЗ по 2 гост 14637-69	2	15,7 кг
Б4	5	-14.005	Патрубок	Труба 15 гост 3262-75 R=885	2	0,7 кг

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Масса	Примеч.
				<u>Стандартные изделия</u>		
		8		Отвод 90° 50 С80		
		9		ГОСТ 17375-72 Фланец ГОСТ 1255-67	1	1
				<u>Материалы</u>		
		11		Ст. 45 гост 10704-76 Труба Лист по гост 10705-63	0,31	М

Итого листов		№ докум.		Подп.		Дата		904-1-39 14.000	
Разработ.		Вариант		Листы		А.И.77		Маслоборник	
Проект.		Товарная		Лист		8.11.77		ГипростройДРМАШ	
Исполн.		Инженер		Лист		8.11.77		г. Ростов-на-Дону	
Утв.		Товарная		Лист		8.11.77		Копировал Волкова	
		Копировал		Лист		8.11.77		Кальку сверил Мамин	
								Формат И	

Итого листов		№ докум.		Подп.		Дата		904-1-39 14.000	
Разработ.		Вариант		Листы		А.И.77		Маслоборник	
Проект.		Товарная		Лист		8.11.77		ГипростройДРМАШ	
Исполн.		Инженер		Лист		8.11.77		г. Ростов-на-Дону	
Утв.		Товарная		Лист		8.11.77		Копировал Волкова	
		Копировал		Лист		8.11.77		Кальку сверил Мамин	
								Формат И	



1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красна-коричневая гост 9355-60 2-слоя лак ХСЛ с алюминиевой пудрой серебристой гост 7343-75 6 слоев и. 4/II-П; снаружи-67-117 серебристая гост 5631-70 2-слоя и. л.

2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по Я1,
остальных - по СМв.

3.* Размеры для справок.

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

5. Сварку производить по контуру прилегающих свариваемых деталей швами по гост 5264-69.

6. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по гост 3285-65.

65
7261/И

Итого листов		№ докум.		Подп.		Дата		904-1-39 14.000 СБ	
Разработ.		Вариант		Листы		8.11.77		Маслоборник	
Проект.		Товарная		Лист		8.11.77		Сборочный чертеж	
Исполн.		Инженер		Лист		8.11.77		ГипростройДРМАШ	
Утв.		Товарная		Лист		8.11.77		г. Ростов-на-Дону	
		Копировал		Лист		8.11.77		Кальку сверил Мамин	
								Формат И	

Таблицы проекта 044-1-89 АИР04МД

№ п/п	Гост, ТУ или нормаль	Наименование	Примеч.	№ п/п	Гост, ТУ или нормаль	Наименование	Примеч.	№ п/п	Гост, ТУ или нормаль	Наименование	Примеч.
1	Гост 2.307-68*	ЕСКД. Нанесение размеров и предельных отклонений		17	Гост 2590-71 Гост 2594-71	Сталь горячекатаная круглая. Сортамент Сталь горячекатаная квадратная. Сортамент.		35	Гост 6631-74	Технические условия Эмали марок НЦ-132 различных цветов	
2	Гост 2.308-68	ЕСКД. Указания на чертежах предельных отклонений формы и расположения поверхностей.		18	Гост 2695-71	Литоматериалы литейных пород.		36	Гост 7313-75*	Эмали ХВ-785 различных цветов и лак *ХВ-784	
3	Гост 2.309-73	ЕСКД. Обозначения шероховатости поверхностей.		19	Гост 3032-76	Гайки-барашки. Конструкция и размеры.		37	Гост 7338-65	Резина листовая техническая.	
4	Гост 103-76	Листа стальные горячекатаная. Сортамент.		20	Гост 3033-73	Болты аткидные.		39	Гост 7198-70*	Болты с шестигранной головкой (нормальной точности). Конструкция и размеры.	
5	Гост 397-66*	Шпильки.		21	Гост 3212-57*	Модели и стержневые ящики литейные. Уклоны формовочные		40	Гост 8240-72	Сталь горячекатаная. Швеллеры. Сортамент.	
6	Гост 481-71	Паранит.		22	Гост 3262-75	Трубы стальные водогазопроводные		41	Гост 8446-74	Трубки стеклянные для определения уровня жидкостей.	
7	Гост 535-58*	Сталь сортовая низколегированная и углеродистая обыкновенного и повышенного качества горячекатаная. Технические требования.		23	Гост 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения.		42	Гост 8486-66	Литоматериалы хвойных пород.	
8	Гост 1051-73*	Сталь качественная калиброванная.		24	Гост 3285-65	Суда металлические морские и внутреннего плавания. Методы, нормы и правила испытания корпусов на герметичность и герметичность.		43	Гост 8509-72	Сталь прокатная угловая равнополочная. Сортамент.	
9	Гост 1255-67*	Фланцы с соединительным выступом стальные плоские поварные на Ру от 1 до 200 кгс/см ² . Конструкция, размеры и технические требования.		25	Гост 3286-66*	Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками для рассеива сыпучих материалов.		44	Гост 8510-72	Сталь прокатная угловая неравнополочная. Сортамент.	
10	Гост 1412-70	Отливки из серого чугуна		26	Гост 4056-63*	Третьяковка МФ-060		45	Гост 8559-75	Сталь калиброванная квадратная. Сортамент.	
11	Гост 1491-72*	Винты с цилиндрической головкой (нормальной точности). Конструкция и размеры.		27	Гост 5088-72	Решетки для окон и дверей. Типы и основные размеры.		46	Гост 8568-77	Сталь листовая рифленая (равноресечная и чешичная)	
12	Гост 1498-70*	Пропит оловянно-цинковые		28	Гост 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы		47	Гост 8731-74*	Трубы стальные бесшовные горячедерформованные. Технические требования.	
13	Гост 1855-55	Отливки из серого чугуна допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку.		29	Гост 5496-57*	Трубки резиновые технические		48	Гост 8732-70	Трубы стальные бесшовные горячекатаные. Сортамент.	
14	Гост 1861-73	Масла компрессорные.		30	Гост 5631-70*	Лак БТ-577 и краска БТ-177.		49	Гост 8733-74	Трубы стальные бесшовные холоднодерформованные и теплодерформованные. Технические требования.	
15	Гост 2050-73*	Прутки латунные.		31	Гост 5915-70*	Гайки шестигранные (нормальной точности) Конструкция и размеры.					
16	Гост 2193-66	Клей резиновый.		32	Гост 5949-75	Сталь сортовая и калиброванная коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические требования.					
				33	Гост 6009-74	Лента стальная горячекатаная.					
				34	Гост 6465-76	Эмали ПФ-115, различных цветов					

7261/ix 66

ТП 904-1-39 ТХ

Компрессорная станция 4К-20А

Имя	Дат	№ докум.	Подп.	Дата	Имя	Дат	№ докум.	Подп.	Дата
От. инж.		Мальчица		11.11.77					
Инж. пр.		Товаров		11.11.77					
Т.л. инж.		Товаров		11.11.77					
Инж. инж.		Евдоким		11.11.77					
Инж. инж.		Булыгаев		11.11.77					
Т.инж.		Левина		11.11.77					

Перечень примененных и ссылочных документов. ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Г.Москва-м. ВДНХ

Р 1 2

Трубоц. проект 904-1-39

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

(67)

7261/13

ТП 904-1-39				ТХ		
Компрессорная станция 4К-20А						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Лист
Ст. инж.	М.И.Иванов	Иванов	Иванов	11.11.77	Р	2
Инж. ср.	Т.В.Волова	Иванов	Иванов	11.11.77		
Инж. спец.	П.С.Савельев	Иванов	Иванов	11.11.77		
Инж. стар.	И.С.Савельев	Иванов	Иванов	11.11.77		
Инж. стар.	С.С.Савельев	Иванов	Иванов	11.11.77		
Инж. стар.	С.С.Савельев	Иванов	Иванов	11.11.77		

7261/13

Компрессорная станция 4К-20А

Перечень примененных и ссылаемых документов

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ