Заменен проектом 904-1-58.85 от 4.85

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

904-1-39

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-20А

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80 $м^3$/МИН.(1,33$м^3$/С) ВОЗДУХА

В отдельные листы стр. 1-4

АЛЬБОМ-IX

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

КФ ЦИТП инв N 7261/IX

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-20 А

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80 $м^3$/МИН.(1,33 $м^3$/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, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ, АВТОМАТИЗАЦИЮ И КИП.
АЛЬБОМ VII СМЕТЫ НА АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНУЮ И САНТЕХНИЧЕСКУЮ ЧАСТИ.
АЛЬБОМ VIII ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.
АЛЬБОМ IX НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.
АЛЬБОМ X СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ.

ПРИМЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

1. ГШВ 80.00.00.000 РЧ 77-531. ГЛУШИТЕЛИ ШУМА ВСАСЫВАНИЯ И СТРАВЛИВАНИЯ КОМПРЕССОРНЫХ СТАНЦИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80 $м^3$/ 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 Ю.Н.МЕХАНЦЕВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА С.М.ЛЕОНОВ

ТЕХНОРАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ МИНСТРОЙДОРМАШЕМ РЕШЕНИЕМ ОТ 30.03.78г N 7/78

ИНВ N 7261/IX

Альбом IX

Типовой проект № 904-1-39

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

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

7261/IX 2

					904-1-39 ТХ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Содержание	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Агафонова		1.11.77		РЧ	—	—
Пров.						Лист 1	Листов 2	
Рук.		Тоболова		1.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Бурецко		1.11.77				
Утв.		Леонав		1.11.77				

Формат А2

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

№ п/п	Наименование чертежа	Обозначение чертежа	№ стр.
82	Металлоконструкция	07.100	39
83	Поддон	07.200	39
84	Поддон. Сборочный чертеж.	07.200 СБ	39
85	Металлоконструкция. Сборочный чертеж.	07.100СБ	40
86	Лапка	07.202	41
87	Крышка	07.300	41
88	Крышка. Сборочный чертеж.	07.300СБ	41
89	Опора под маслобаки	08.000	42
90	Опора под маслобаки. Сборочный чертеж.	08.000СБ	42
91	Металлоконструкция	08.100	42
92	Металлоконструкция. Сборочный чертеж.	08.100СБ	43
93	Обратный клапан	09.000	44
94	Обратный клапан. Сборочный чертеж.	09.000 СБ	44
95	Корпус	09.001	45
96	Фильтр воздушный	10.000	46
97	Фильтр воздушный. Технические условия.	10.000ТУ	46
98	То же	10.000ТУ	47
99	Верхняя часть корпуса	10.100	47
100	Верхняя часть корпуса. Сборочный чертеж.	10.100.СБ	47
101	Фильтр воздушный. Сборочный чертеж.	10.000СБ	48
102	Дверка.	10.200	49
103	Дверка. Сборочный чертеж	10.200СБ	49
104	Втулка	10.201	49
105	Нижняя часть корпуса	10.300	50
106	Ребро	10.311	50
107	Боковина	10.303	50
108	Нижняя часть корпуса. Сборочный чертеж.	10.300. СБ	51
109	Рамка	10.400	52
110	Рамка. Сборочный чертеж.	10.400СБ	52
111	Щеколда	10.500	52
112	Щеколда. Сборочный чертеж.	10.500СБ	52
113	Установка для очистки трасс сжатого воздуха.	11.000	53
114	Коллектор	11.001	53
115	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Технические условия.	11.000ТУ	54
116	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Технические условия.	11.000ТУ	55
117	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Техническое описание и инструкция по эксплуатации	11.000ТО	55
118	То же	11.000ТО	56
119	"	11.000ТО	57
120	"	11.000ТО	58
121	"	11.000ТО	59
122	Гайка накидная	11.003	59
123	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж.	11.000.СБ	60
124	То же	11.000СБ	61
125	Штуцер	11.002	61
126	Форсунка	11.100	62
127	Форсунка. Сборочный чертеж.	11.100СБ	62
128	Гайка-сопло	11.101	62
129	Узел крепления трубопроводов ф219х6 и ф 57х3,5	12.000	63
130	Узел крепления трубопроводов ф 219х6 и ф 57х3,5. Сборочный чертеж.	12.000СБ	63
131	Косынка	12.001	63
132	Узел крепления трубопроводов ф219х6 и ф 57х3,5	13.000	64
133	Узел крепления трубопроводов ф219х6 и ф 57х3,5. Сборочный чертеж.	13.000СБ	64
134	Косынка	13.001	64
135	Маслосборник	14.000	65
136	Маслосборник. Сборочный чертеж.	14.000СБ	65
137	Перечень примененных и ссылочных документов		66
138	То же		67

						904-1-39 ТХ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Агафонова		1.11.77	Содержание	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						РЧ	—	—
Рук.		Тавлова		1.11.77		Лист	Листов	
Н. контр.		Бурейко		1.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Леонов		1.11.77				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			904-1-39 01.000СБ	Сборочный чертеж		
			01.000ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
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	Створка	1	
11		6	01	Створка	1	
11		7	01.700	Патрубок	1	
				Детали		
				Прокладки ПАН 2 ГОСТ 481-71		
БЧ		9	01.001	5×1100	1	0,22кг
БЧ		10	01.002	5×1950	2	0,39кг
БЧ		11	01.003	ф1090/ф980	1	0,69кг
БЧ		12	01.004	Патрубок		
				Труба 89×4,5 ГОСТ 8732-70 / Ст2сп ГОСТ 8731-74		
				ℓ=95	1	0,89кг

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 01.000		
Разраб.		Саркисян		9.11.77	Бак продувочный	Лист. Р4	Листов 1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Рук.		Тоболова		9.11.77			
Н. контр.		Золотухин					
Утв.		Леднев		9.11.77			

Копировал Долгова Кальку сверил Маш Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БЧ		13	-01.005	Опора		
				Сосна ГОСТ 8486-66		
				100×200×2400	2	28,8
				Стандартные изделия		
				Балты ГОСТ 7798-70		
		16		М16×65.58	24	
		17		М10×25.58	12	
		18		Винт ГОСТ 1759-70		
				М4×7	32	
				Гайки ГОСТ 5915-70		
		19		М16,5	24	
		20		М10,5	12	
		21		Коллектор ГОСТ 8982-76	2	
		22		Муфта короткая 40		
				ГОСТ 8954-75	1	
		23		Муфта короткая 50		
				ГОСТ 8954-75	2	
		24		Отвод 90°80 С 50		
				ГОСТ 17375-77	2	
		25		Петля ПНЦ 85		
				ГОСТ 5088-75	6	
				Прокладки ГОСТ 15180-70		
		26		А-80-10	4	
		27		А-100-10	1	
				Фланцы ГОСТ 1255-67		
		28		80-2,5	1	
		29		80-10	2	
		30		100-10	2	

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 -01.000	Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Маш Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Шайбы ГОСТ 11371-68		
		31		10-005	8	
				Прочие изделия		
		35		Кран пробноспускной		
				Ру10, Ду15		
				10Б8бк-I	1	
		36		Кран сальниковый		
				Ру10, Ду80		
				11ч8бк	1	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 01.000	Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Маш Формат 11

Государственный институт по проектированию заводов строительного дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Бак продувочный

Технические условия

904-1- 01.000ТУ

1977 год

7261/IX 4

Копировал Долгова Кальку сверил Маш Формат 11

Настоящие технические условия распространяются на бак продувочный, чертеж 904-1 01.000, предназначенный для сбора дренажа, водо-маслянной эмульсии от продувки, рассечения струи пускового воздуха, отстоя и слива масла в маслосборник, а воды в канализацию

1. Технические требования.

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

1.2. Основные параметры и размеры.

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

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1.	Емкость геометрическая	$м^3$	1,66
2.	Емкость полезная	$м^3$	125
3.	Диаметры патрубков:		
	3.1. Дренажный, Ду	мм	40
	3.2. Продувочный, Ду	мм	50
	Ру изб.	$кгс/см^2$	2
	3.3. Продувочный, Ду	мм	50
	Ру изб	$кгс/см^2$	8
	3.4. Пусковой, Дн×S	мм	108×4,5
	Ру изб.	$кгс/см^2$	8

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
	3.5. Слива в канализацию, Дн×S	мм	89×4,5
	3.6. Слива в маслосборник, Дн×S	мм	57×4,5
	3.7. К глушителю. Дн×S	мм	352×3
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 протока воды.

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

1.3.3. Через продувочный патрубок Ду 50, Ру 8 производится слив сконденсировавшейся из сжатого воздуха влаги в концевом холодильнике и воздухосборнике.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 01.000ТУ	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Малюга		1.11.77	Бак продувочный технические условия	РЧ	2	6
Пров.		Тоболова		1.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Гл. спец.		Преснов		1.11.77				
Н. контр.		Бу[illegible]		1.11.77				
Утв.		Леонов		1.11.77				

Копировал Долгова Кальку сверил Маш Формат 11

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. дубл. | Подпись и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата 904-1-39 01.000ТУ Лист 3

Копировал Долгова Кальку сверил Маш Формат 11

1.3.5. На патрубке слива в маслосборник 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 промывки 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 перемешивания водо-маслянной эмульсии в первом отстойнике пусковой воздух и продувка поступает в корпус поз. 2.

1.3.9. Корпус поз. 2 отделен от отстойника днищем, имеющем 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. Маркировать № 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 Лист 4

Кальку сверил Маш Копировал Долгова Формат 11

1.5. Указание по эксплуатации

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

Таблица 2.

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

7261/IX 5

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. дубл. | Подпись и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата 904-1-39 01.000ТУ Лист 5

Кальку сверил Маш Копировал Долгова Формат 11

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

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

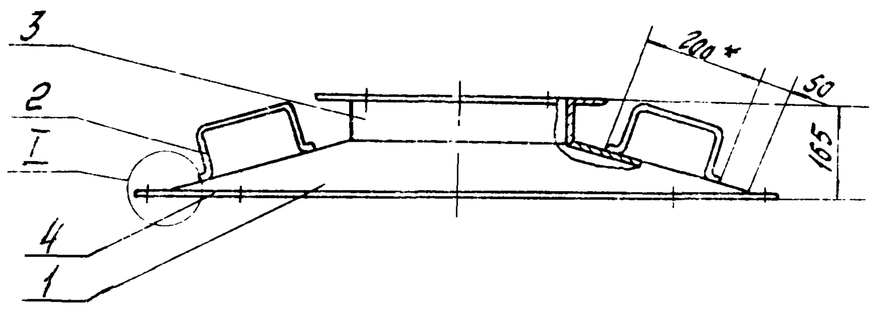
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			904-1-39 01.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	01.101	Конус		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Вст3пс2 ГОСТ 14637-69	1	15,9
Б4		2	01.102	Ручка		
				Круг В16 ГОСТ 2590-71 / Ст.3пс2 ГОСТ 535-58		
				L развертки = 348	2	0,55
Б4		3	01.103	Фланец		
				Уголок Б75х75х5-ГОСТ8509-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-58		
				L развертки = 1350	1	7,85
Б4		4	01.104	Фланец		
				Полоса 8х80 ГОСТ 103-76 / Вст3пс5-ГОСТ535-58		
				L развертки = 3190	1	16,0

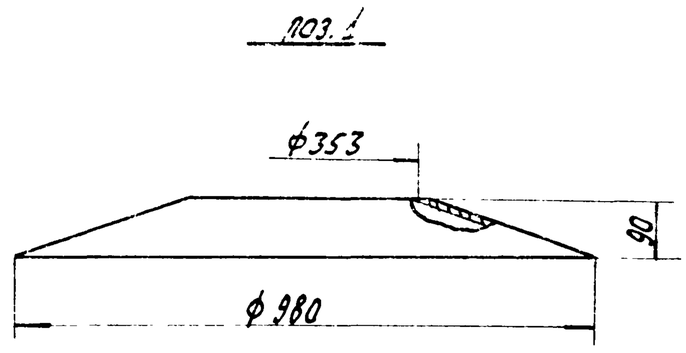
Подпись и дата | Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

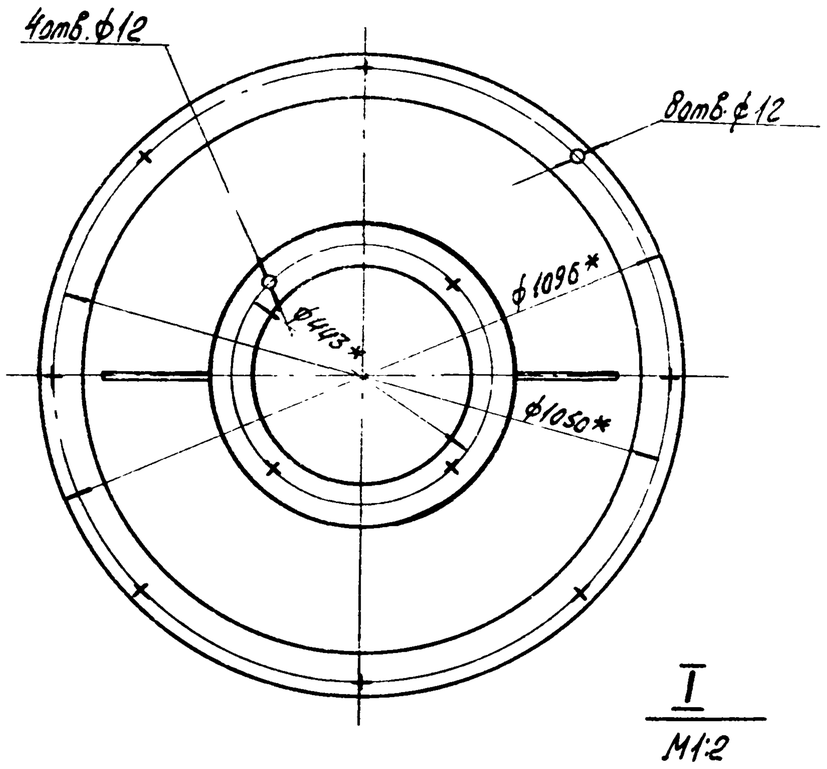
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 01.100	
Разраб.		Малюга		10.11.77	Крышка	Лит. Р4 / Лист / Листов 1
Пров.		Шась		10.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Рук.		Таболова		10.11.77		
Н. контр.		Буренко		10.11.77		
Утв.		Таболова		10.11.77		

Кальку сверил Копировал Долгова Формат А4

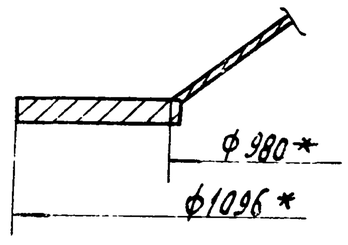
904-1-39 01.100СБ



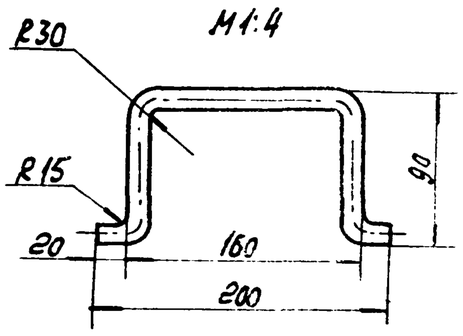




I
М1:2



Поз. 2
М1:4



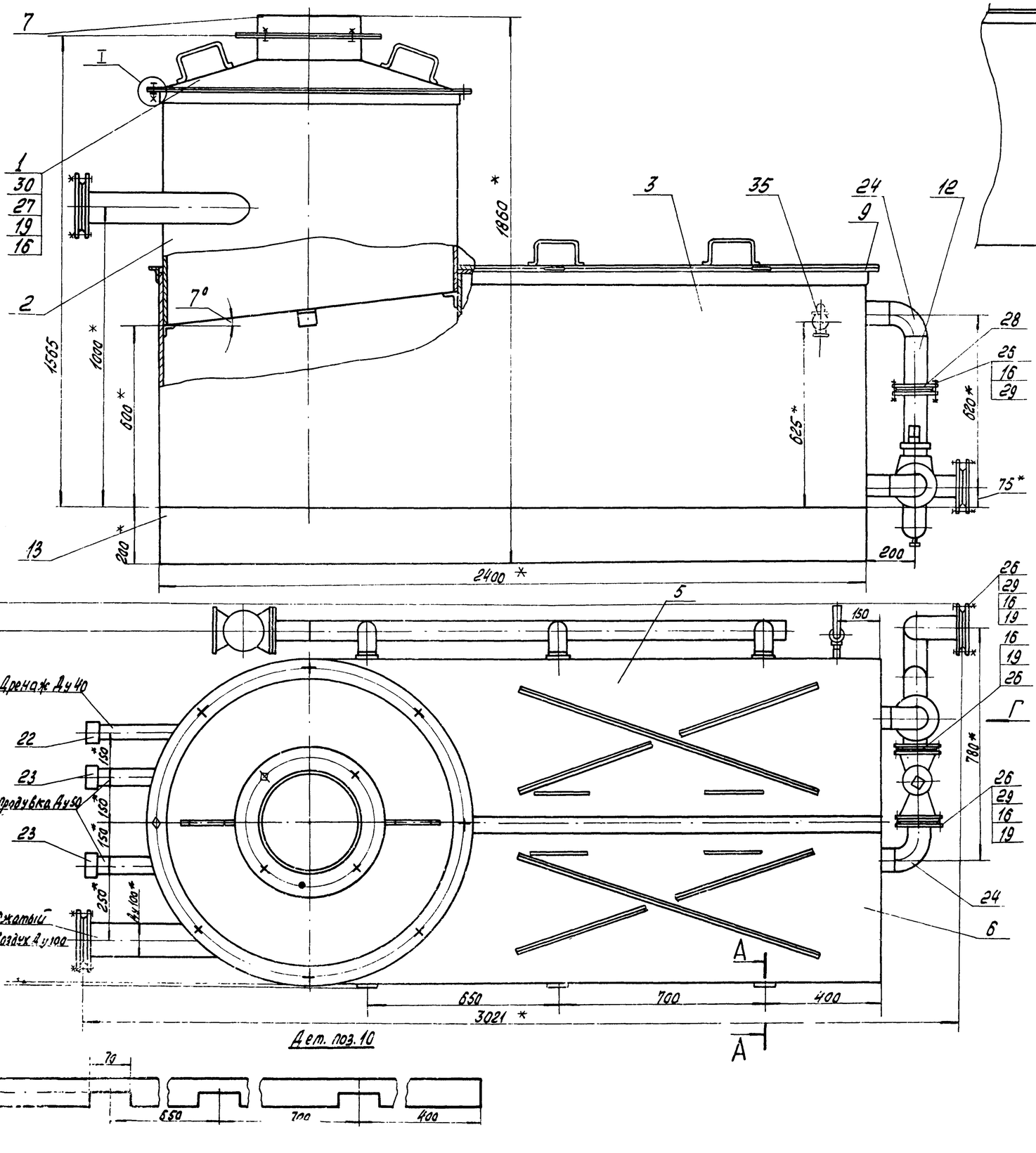
1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по А7,
   валов - по В7,
   остальных - по См8.
2. * Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $\frac{R_z 320}{\sqrt{}}$, необрабатываемых - $\sqrt{}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

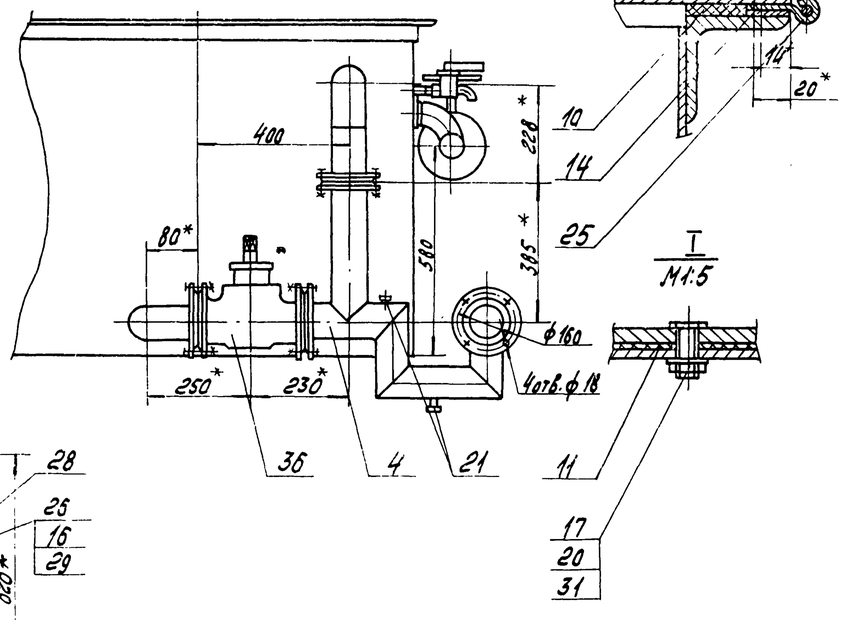
7261/IX 6

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 01.100СБ		
Разраб.		Малюга		9.09.77	Крышка сборочный чертеж	Лит. Р4	Масса 40,85	Масштаб 1:10
Пров.		Шась		9.09.77		Лист	Листов 1
Рук.		Таболова		9.09.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н. контр.		Буренко		9.09.77			
Утв.		Таболова		9.09.77			

Кальку сверил Копировал Долгова Формат А2

9





1. Покрытие: внутри - грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60 2 слоя лак ХСЛ с алюминевой пудрой серебристый ГОСТ 7313-75 6 слоев VI. 4/I-Л: снаружи - БТ-117 серебристая „ ГОСТ 5631-70 2 слоя VI. Л.
2. Предельные отклонения размеров по См 8.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 6 степени точности ГОСТ 8909-75.
4. * Размеры для справок.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - R_z 320 ✓.
6. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69 и по ГОСТ 16037-70.
7. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-65.
8. Прокладку поз. 8 клеить клеем НП-88 к корпусу поз. 3.

7261/IX 7

					904-1-39	01.000СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Бак продувочный Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		12.11.77		Р4	572,2	1:10
Пров.						Лист	Листов 1
Рук.		Тарелова		12.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Гл. спец.		Прохов		12.11.77			
Н. контр.		Буренко		12.11.77			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
2г			904-1-39 01.200СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	01.201	Днище	1	
БЧ		2	01.202	Обечайка		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3пс2 ГОСТ 535-58	1	46кг
11		3	01.203	Перегородка	1	
				Патрубки		
				Труба ГОСТ 3262-75		
БЧ		4	01.204	Труба 50; L = 500	1	2,44кг
БЧ		5	01.205	Труба 50; L = 600	1	2,93кг
БЧ		6	01.206	Труба 40; L = 450	1	1,73кг
БЧ		7	01.207	Патрубок		
				Труба 108х4,5 ГОСТ 8732-70 / Вст2сп ГОСТ 8731-74		
				L = 750	1	8,62кг
БЧ		8	01.208	Фланец		
				Уголок Б50х50х5 ГОСТ 8509-74 / Бст3пс5 ГОСТ 535-58		
				L = 3330	1	12,6кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		13.11.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		13.11.77
Н. контр.		Золотарева		13.11.77
Утв.		Тоболова		13.11.77

904-1-39 01.200

Корпус

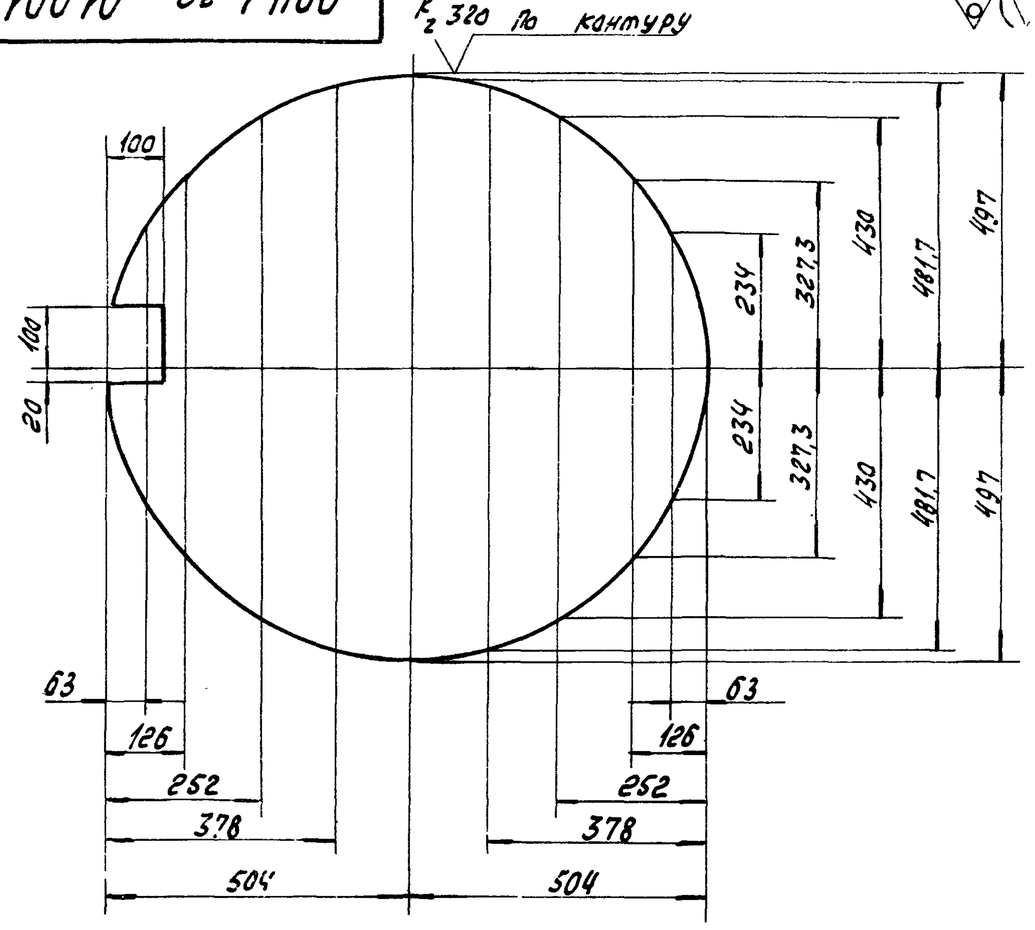
Лит.	Лист	Листов
	РЧ	1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил — Формат А1

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

904-1-39 01.201



Предельные отклонения размеров по СМв.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		10.11.77
Н. контр.		Золотарева		10.11.77
Утв.		Тоболова		10.11.77

904-1-39 01.201

Днище

Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3пс5 ГОСТ 535-58

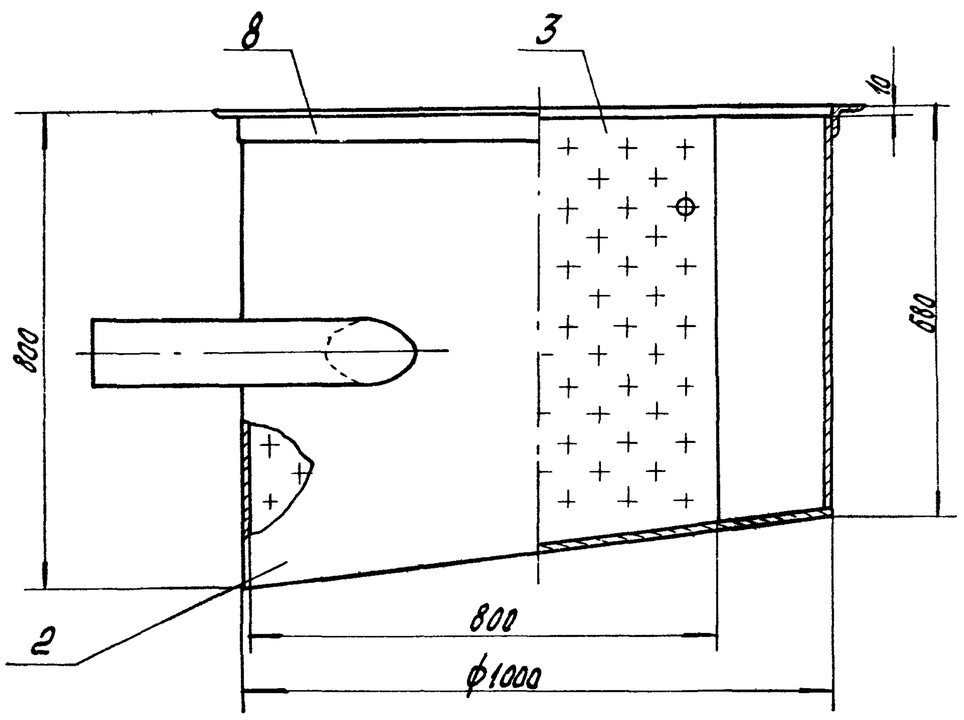
Лит.	Масса	Масштаб
РЧ	18	1:10
Лист	Листов 1	

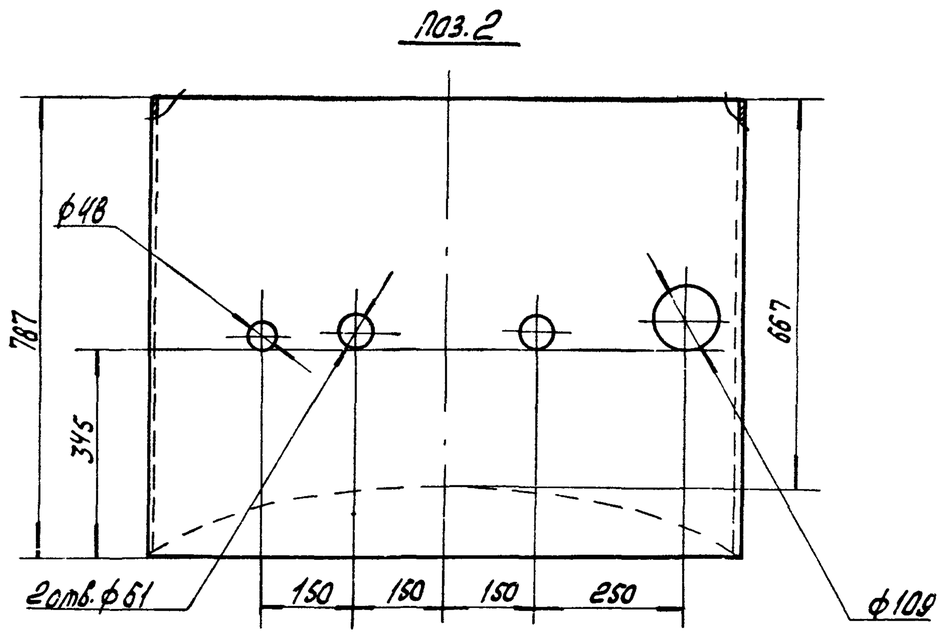
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

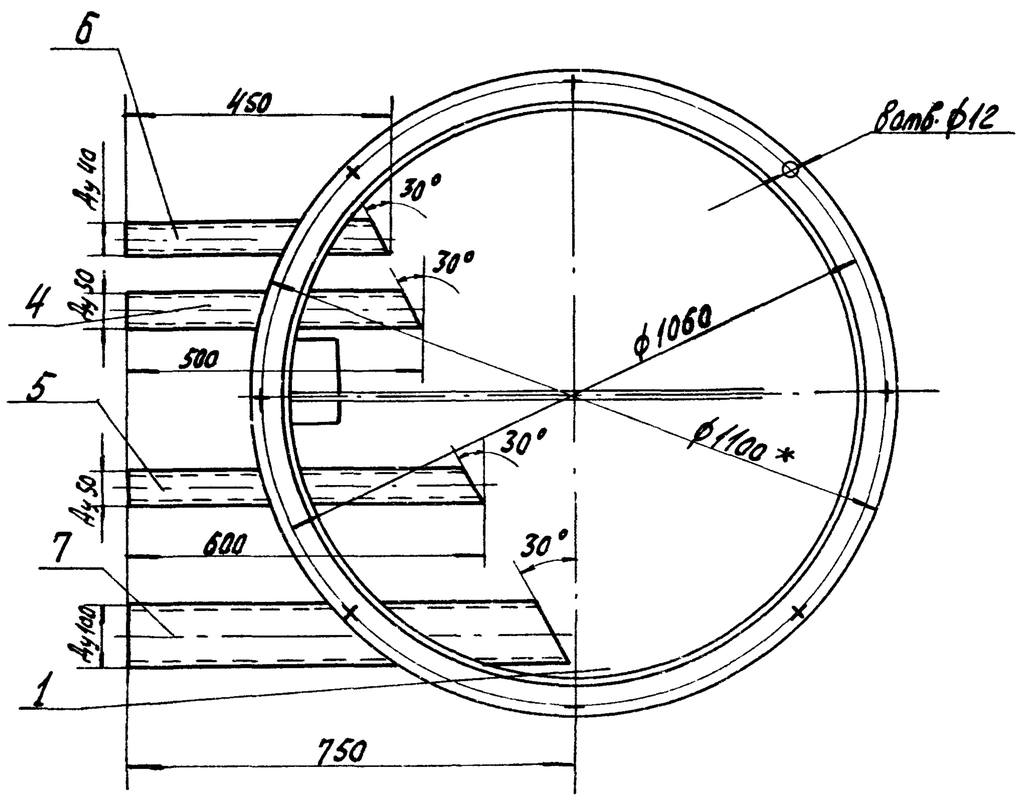
Копировал Долгова — Кальку сверил — Формат А1

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

904-1-39 01.200СБ







1. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности по ГОСТ 8909-75
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по A_7,
валов - по B_7,
остальных - по СМв.
2.* Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - R_z 320 ✓, необрабатываемых - ✓.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69, 7261/15 8

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		10.11.77
Н. контр.		Золотарева		10.11.77
Утв.		Тоболова		10.11.77

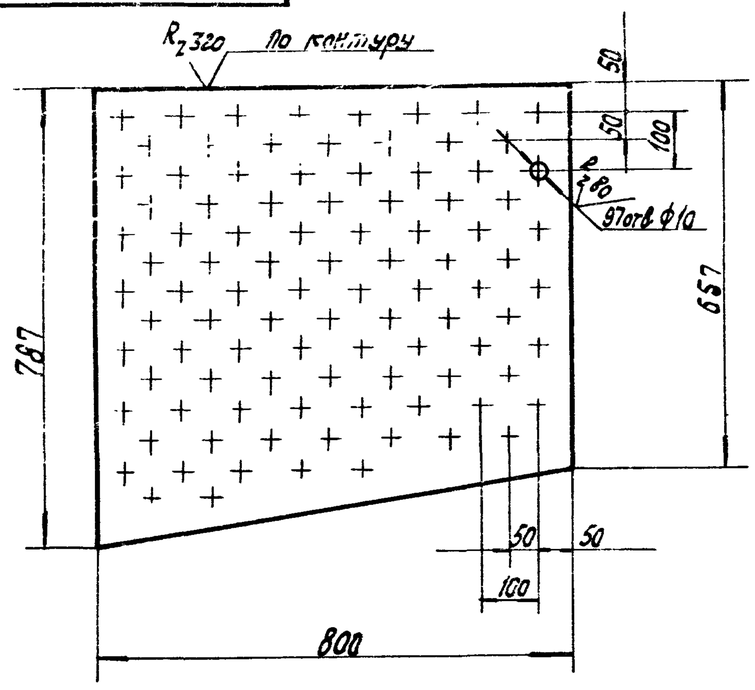
904-1-39 01.200СБ

Корпус
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
РЧ	97,1	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова — Кальку сверил — Формат А2



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – по A_1,
остальных – по СМ8.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		10.11.77
Н. контр.		Золотарева		10.11.77
Утв.		Тоболова		10.11.77

904-1-39 01.203

Перегородка

Лит.	Масса	Масштаб
Р4	4,8	1:10
Лист	Листов 1	

Лист: Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74 / БСт.3 пс 2 ГОСТ 14637-69

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			904-1-39 01.300СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	904-1-39 01.301	Бобышка		
				Круг В50 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-58	1	0,14кг
БЧ		2	01.302	Днище		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Вст3пс2 ГОСТ 14637-69	1	53,9кг
БЧ		3	01.303	Обечайка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Вст3пс2 ГОСТ 14637-69	1	122кг
				Патрубки		
БЧ		4	01.304	Труба 57х3,5 ГОСТ 10704-76 / АСт3пс ГОСТ 10705-63	3	0,51кг
БЧ		5	01.305	Труба 89х4,5 ГОСТ 10704-76 / АСт3пс ГОСТ 10705-63	2	0,84кг
				Перегородки		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / БСт3пс2 ГОСТ 14637-69		
БЧ		6	01.306	L = 230	2	0,84кг
БЧ		7	01.307	L = 530	2	1,92кг
БЧ		8	01.308	L = 600	1	2,3кг

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		1.10.77
Н. контр.		Золотарева		1.10.77
Утв.		Тоболова		1.10.77

904-1-39 01.300

Корпус

Лит.	Масса	Масштаб
Р4	1	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БЧ		9	01.309	Перегородка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Вст3пс2 ГОСТ 14637-69	2	18,8кг
БЧ		10	01.310	Труба		
				Труба 57х3,5 ГОСТ 10704-76 / АСт3пс ГОСТ 10705-63		
				L = 1720	1	8,0кг
				Уголки		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-58		
БЧ		11	01.311	L = 50	3	0,19кг
БЧ		12	01.312	L = 1000	1	3,77кг
				Фланец		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс5 ГОСТ 535-58		
БЧ		13	01.313	L раз = 6600	1	24,9кг
				Стандартные изделия		
		17		Болт М16х65.58 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		Отвод 90° 50С80 ГОСТ 17375-72	3	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

904-1-39 01.300 Лист 2

Копировал Долгова Кальку сверил Формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		22		Тройник 50 С80 ГОСТ 17376-72	3	
		23		Заглушка 50 С80 ГОСТ 17379-72	1	
				Прочие изделия		
		26		Вентиль запорный фланцевый 15Ч9п Ду50; Ру16	1	

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

7261/IX

9

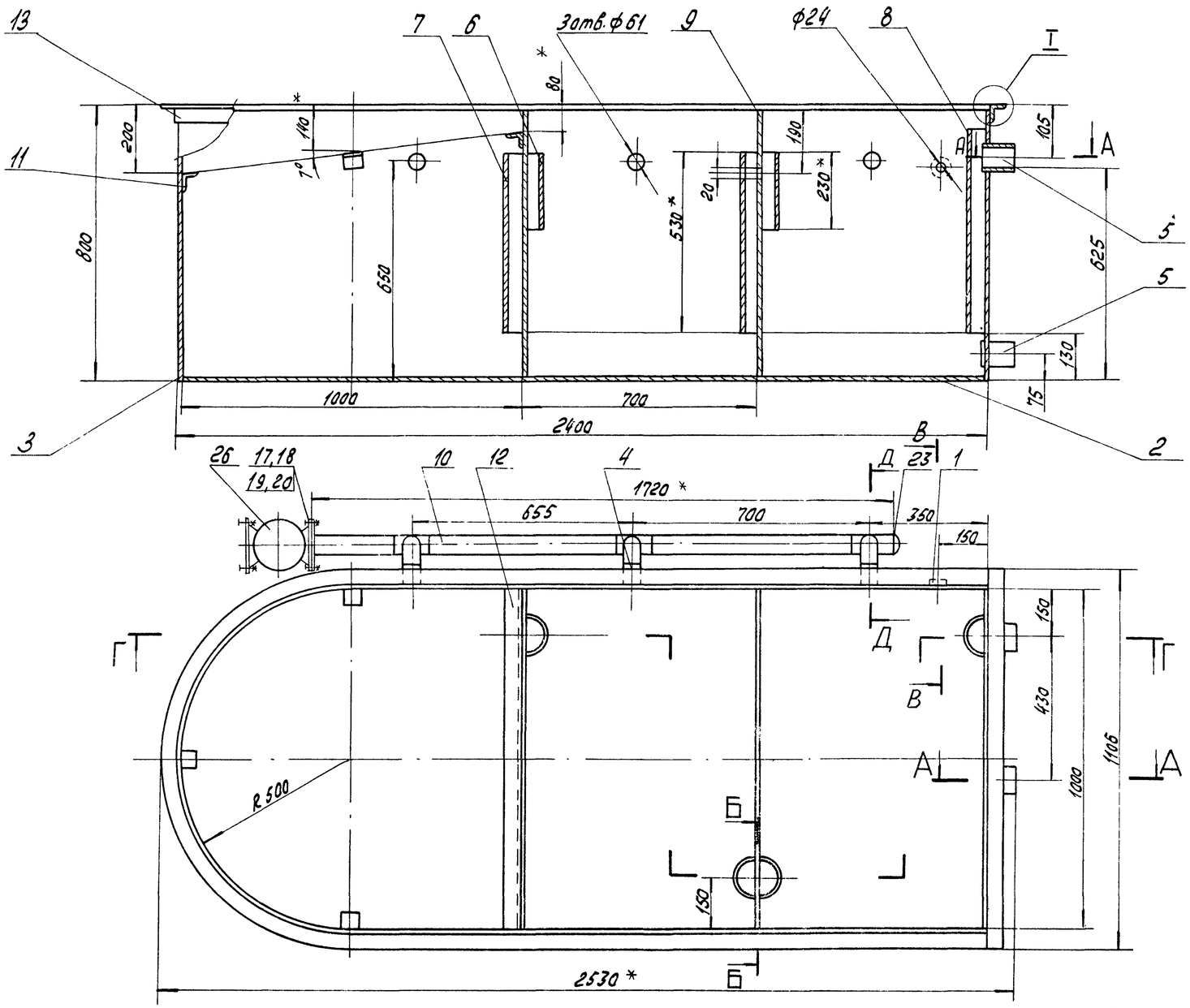
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

904-1-39 01.300 Лист 3

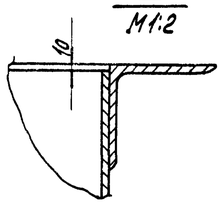
Копировал Долгова Кальку сверил Формат А1

6

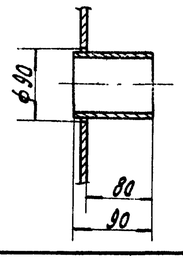
Г-Г



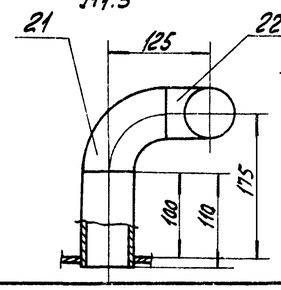
I
М1:2



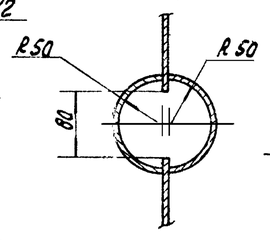
А-А
М1:5



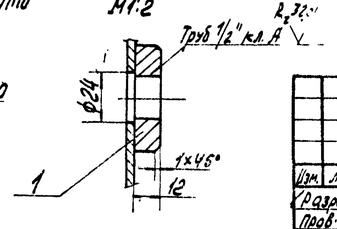
Д-Д повернуто
М1:5



Б-Б повернуто
М1:5



В-В повернуто
М1:2



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по A_7,
   валов - по B_7,
   остальных - по CM_8.
2. Предельноные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности по ГОСТ 8909-75.
3. Шероховатость поверхностей обрабатываемых деталей без чертежа - $R_z 320$, необрабатываемых - ⊘
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69 и ГОСТ 16037-70.

10

7261/IX

						904-1-39	01.300СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Малюга		8.09.77	Корпус сборочный чертеж	Лит.	Масса
Пров.						Р4	281
Рук.		Тоболова		8.09.77		Лист	Листов 1
Н. контр.		Залогарева		8.09.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Утв.		Тоболова		8.09.77			

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			904-1-39 01.400СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Колено		
				Труба 89×4 ГОСТ 8732-70 / Ст2сп ГОСТ 8731-74		
Б4		1	01.401	L = 380	1	3,2кг
Б4		2	01.402	L = 239	2	1,26кг
Б4		3	01.403	L = 289	1	1,7кг
Б4		4	01.404	L = 289	1	1,7кг
Б4		5	01.405	L = 239	1	1,41кг
Б4		6	01.406	Штуцер		
				Труба Ц-2а ГОСТ 3262-75		
				L = 30	2	0,05кг
				Стандартные изделия		
				Фланцы ГОСТ 1255-67		
		8		80-25	1	
		9		80-10	2	

Подпись и дата | Инв. № подл. | Взам. инв. № | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Саркисян		3.09.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		3.09.77
Н. контр.		Залогарева		3.09.77
Утв.		Тоболова		3.09.77

904-1-39 01.400

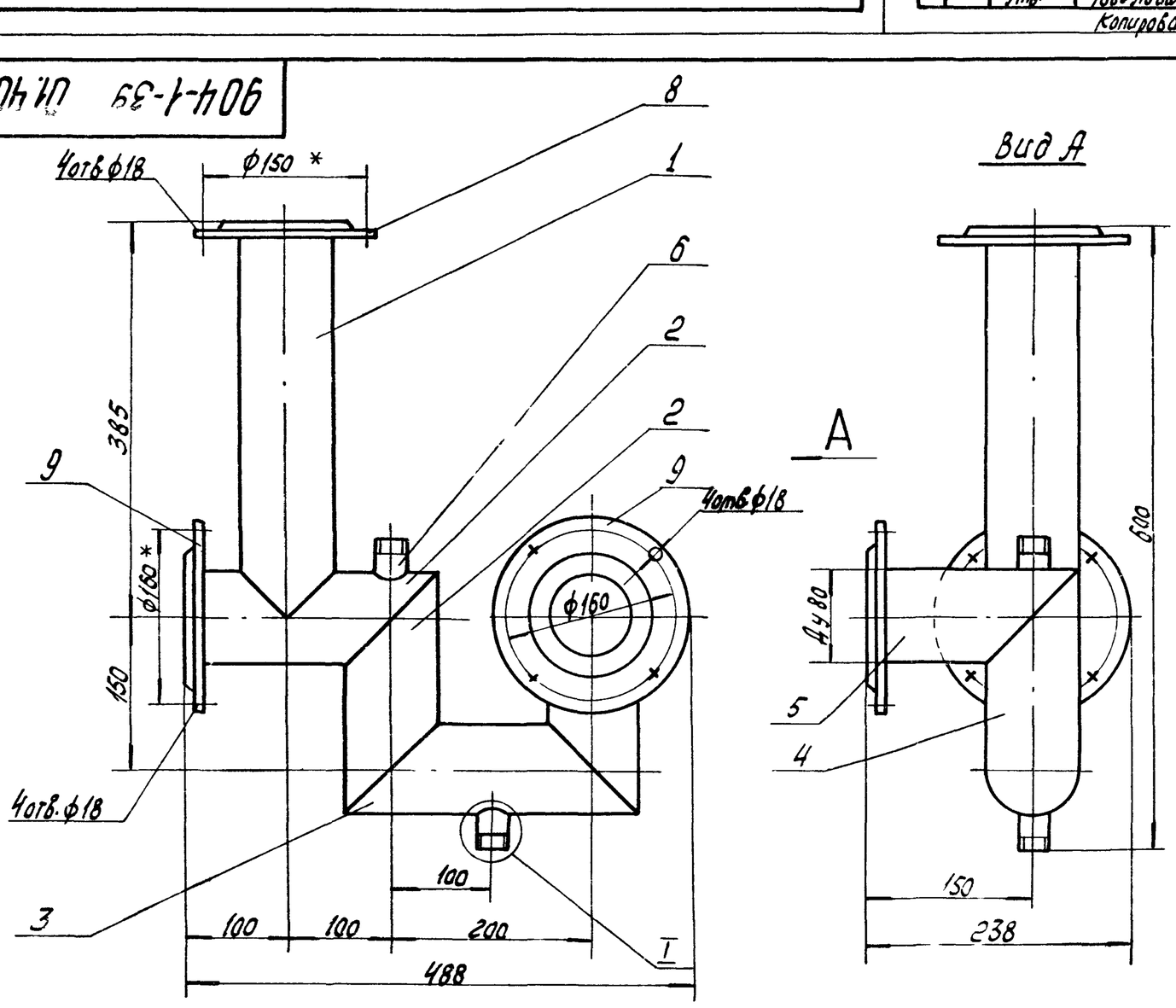
Отвод

Лит.	Лист	Листов
Р4		1

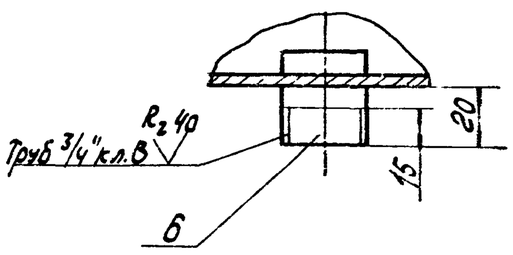
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Формат 11

904-1-39 01.400



I
М1:2



1. Предельные отклонения размеров:
   валов - по B_7,
   остальных - по C^M_8.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 16037-70.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_z 320$ ▽, а необрабатываемых - ▽.

11

7261/IX

904-1-39 01.400СБ

Отвод
Сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		3.09.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		3.09.77
Н. контр.		Залогарева		3.09.77
Утв.		Тоболова		3.09.77

Лит.	Масса	Масштаб
Р4	17,6	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Формат 12

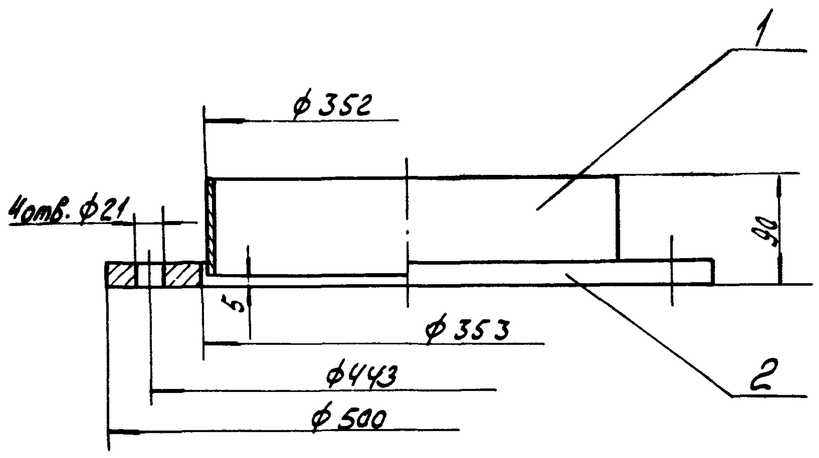
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А2			904-1-39 01.500СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Ребра		
				Уголок Б-20х20х3 ГОСТ 8509-72 / ВСт3пс5 ГОСТ 535-58		
А4		1	01.501	L=500	4	0,45кг
А4		2	01.502	L=1100	2	0,98кг
А4		3	01.503	Ручка		
				Круг В16 ГОСТ 2590-71 / Ст3пс2 ГОСТ 535-58	4	0,64кг
А4		4	01.504	Створка		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-69	2	27,45кг
			Переменные данные для исполнений			
				904-1- 01.500-01		
				Детали		
А4		5		Накладка		
				Лента 2х50 Бст2пс		
				ГОСТ 6009-74	1	1,15кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 01.500		
Разраб.		Малыгина		1.11.77	Створка	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Малыгина		1.11.77		РЧ		1
Рук.		Тоболова		1.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Бурейко		1.11.77				
Утв.		Тоболова		1.11.77				

Копировал Долгова Калькуу сверил Формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А1			904-1-39 01.700СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1		Труба		
			01.701	Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-69		
				80х1110	1	2,0кг
А4		2	01.702	Фланец		
				Полоса 10х75 ГОСТ 103-57 / Ст3 ГОСТ 535-58		
				L разв = 1390	1	8,21кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 01.700		
Разраб.		Малыгина		7.10.77	Патрубок	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Тоболова		7.10.77		РЧ		1
Н. контр.		Бурейко		7.10.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Тоболова		7.10.77				



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по А7,
   валов - по В7,
   остальных - по СМ8.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых — ∀.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

12

7261/IX

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 01.700СБ			
Разраб.		Малыгина		1.11.77	Патрубок Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						РЧ	10,2	1:5
Рук.		Тоболова		1.11.77		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Бурейко		1.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Тоболова		1.11.77				

Подл. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подл. и дата | Инв. № подл.

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

Рис.1

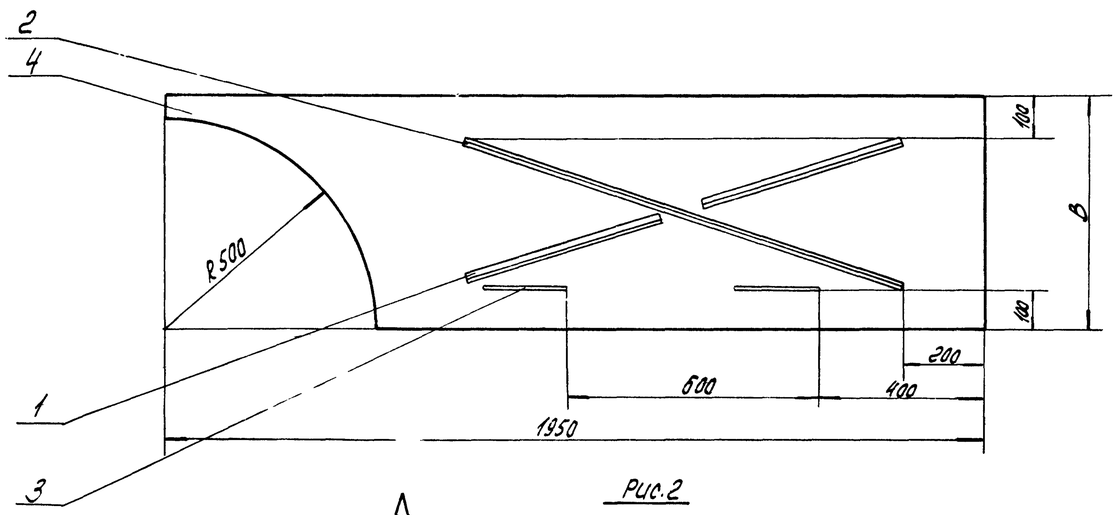
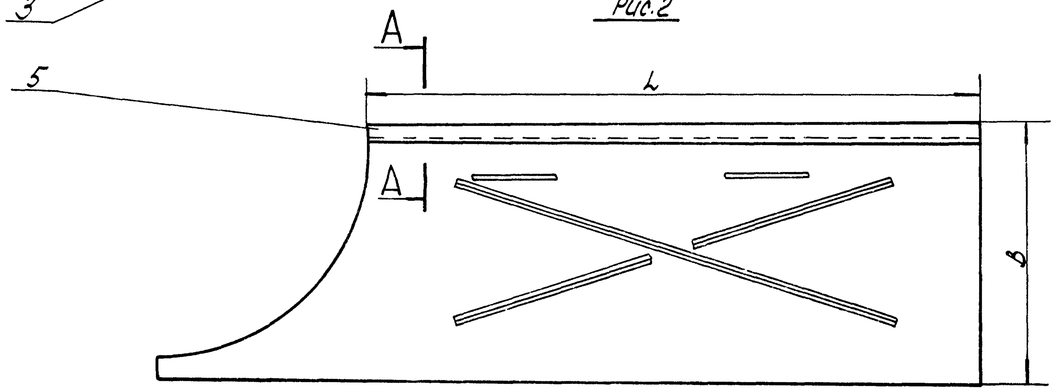
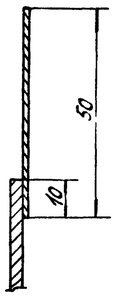


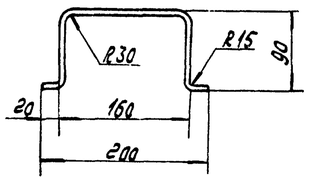
Рис.2



А-А повернуто
М1:1



Поз. 3
М1:5



1. Предельные отклонения размеров:
   валов – по B_7,
   остальных – по $\pm\frac{IT}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $R_z 320$ (∇), необрабатываемых – $\forall$

Обозначение	Рис.	Размеры мм L	Размеры мм B	Масса кг
904-1 01.500	1	–	550	33,85
-01	2	1450	590	35,0

7261/IX 13

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		1.10.77
Н. контр.		Бурейко		1.10.77
Утв.		Тоболова		1.10.77

904-1-39 01.500СБ

Створка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р4	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 02.000СБ	Сборочный чертеж		
			02.000ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
12		1	02.100	Патрубок	1	
12		2	02.200	Секция	3	
22		3	02.300	Секция	1	
				Детали		
Б4		5	02.001	Козырек		
				Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74 Лист Бст.3пс2 ГОСТ 14637-Б4	1	6.2кг
Б4		6	02.002	Прокладка ПОН-4		
				ГОСТ 481-71	4	0.63кг
Б4		7	02.003	Стойка		
				Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74 Лист Бст.3пс2 ГОСТ 14637-69	4	0.470кг
				Стандартные изделия		
		10		Болт М10х35.58		
				ГОСТ 7798-70	48	
		11		Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	48	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 02.000		
Разраб.		Малюга		10.10.77	Глушитель на выхлопе	Лит.	Лист 1	Листов 2
Пров.						Р4		
Рук.		Таболова		10.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Буреско		10.11.77				
Утв.		Леонов		10.11.77				

Кальку сверил Иванов Копировал Долгова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Материалы		
		15		Сетка №20-2,0		
				ГОСТ 5336-67		
				2800х150	0,42	м² 2,66

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 02.000	Лист 2

Кальку сверил Иванов Копировал Долгова Формат 11

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Глушитель на выхлопе

Технические условия

904-1- 02.000ТУ

1977 год

Формат 11

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	Числовое значение
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

7261/.X

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 02.000ТУ			
Разраб.		Малюга		10.11.77	Глушитель шума на выхлопе	Лит.	Лист 1	Листов 4
Пров.						Р4		
Рук.		Таболова		10.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Буреско		10.11.77				
Утв.		Леонов		12.11.77				

Кальку сверил Иванов Копировал Долгова Формат 11

14

2	Звукопоглощающая конструкция: волокно супертонкое стеклянное или базальтовое $\rho_{ср}$, в оболочке из стеклоткани марки Э-0,1 и металлического листа S перфорированного отверстиями d. по квадрату 24%	кг/м³ мм мм	25 1,2 5,5
3.	Толщина звукопоглощающего слоя	мм	100
4.	Масса	кг	433
5.	Габаритные размеры: длина ширина высота	мм мм мм	1000 1000 3880

1.3. Характеристики

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

1.3.2. Звукопоглощающим материалом является волокно супертонкое или базальтовое, $\rho_{ср} = 25 кг/м^3$, 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 места, маркировать № 904-1-39 02.000

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

1.5. Указание по эксплуатации

1.5.1. При необходимости глушитель после монтажа укрепить растяжками.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

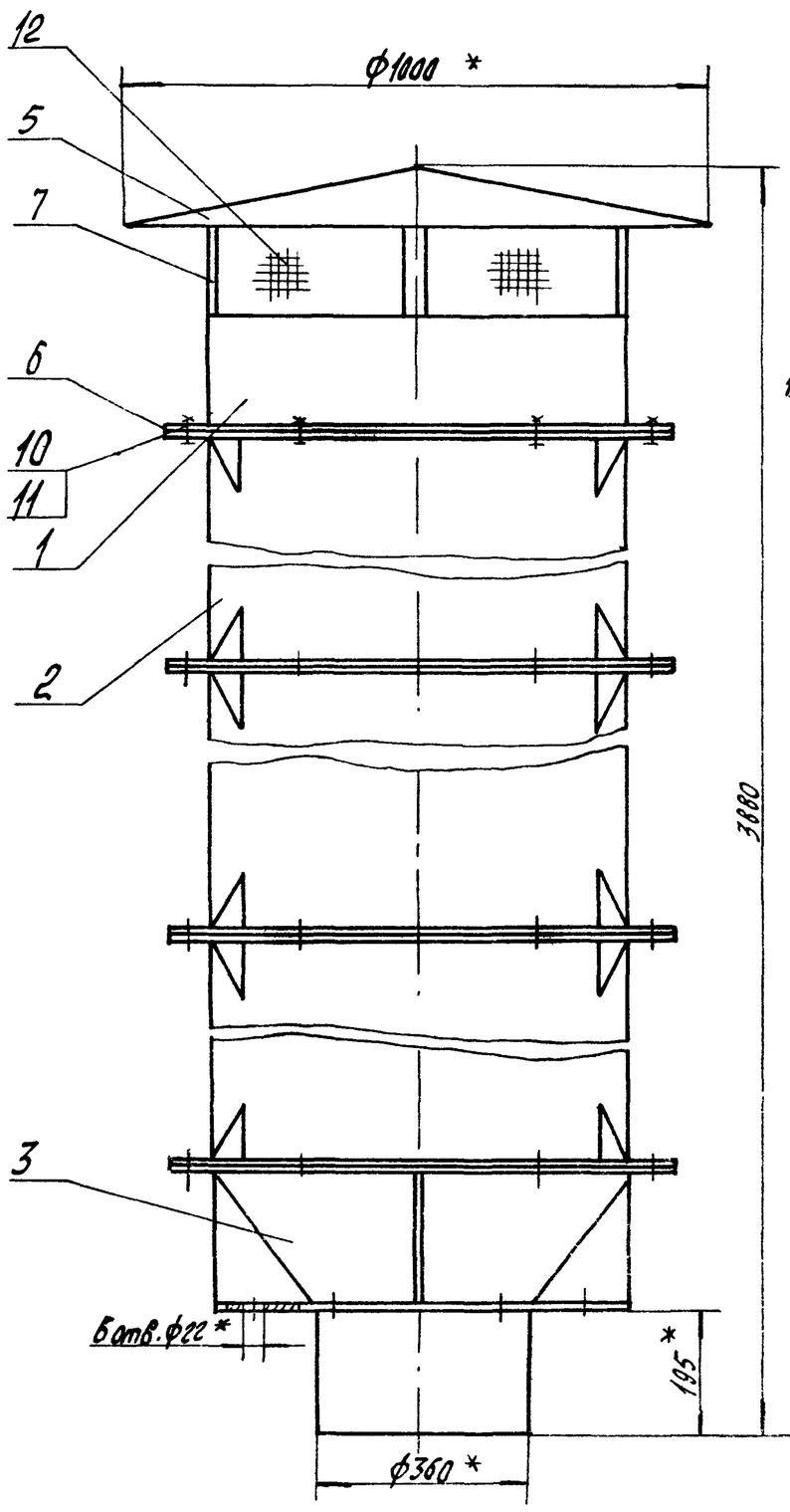
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 02.000 ТУ	Лист
						3

Кальку сверил … Копировал Долгова Формат 11

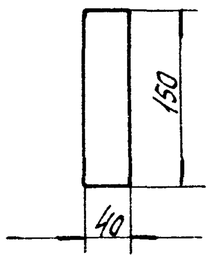
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 02.000 ТУ	Лист
						4

Кальку сверил … Копировал Долгова Формат 11

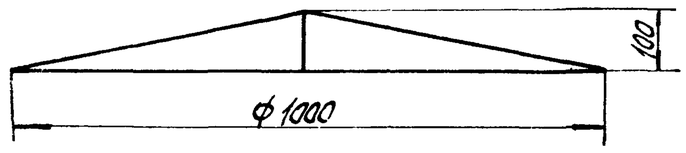
904-1-39 02.000СБ



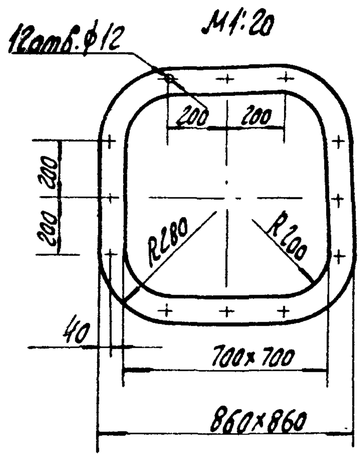
Поз. 7
М1:20



Поз. 5
М1:10



Поз. 6
М1:20



1. Покрытие: эмаль НЦ-132К серая ГОСТ 6631-74 2 слоя VI, 4/I-Л.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по А7,
   валов - по В7,
   остальных - по СМ8.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. При необходимости глушитель после монтажа укрепить растяжками.
5. * Размеры для справок.
6. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - √.

7261/IX 15

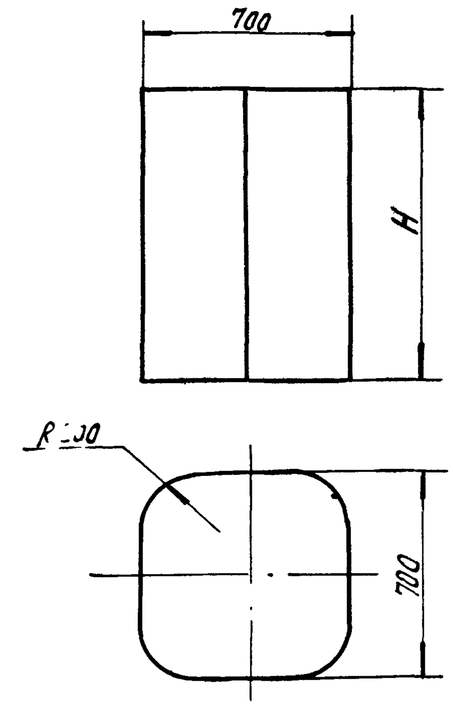
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 02.000СБ		
Разраб.		Малкина		10.11.77	Глушитель на выхлопе Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						РЧ	453	1:10
Рук.		Гобалова		10.11.77		Лист	Листов 1	
Гл. спец.		Преснав		10.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Бурейко		10.11.77				
Нач. отд.		Коган		10.11.77				
Утв.		Леонов		10.11.77				

Кальку сверил … Копировал Долгова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 02.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	02.301	Дно	1	
11		2	02.301-01	Дно	1	
Б4		3	02.101	Конус		
				Б-ПН-1,2 ГОСТ 19903-74 / Лист Вст.3пс2 ГОСТ 14637-69	1	3,4кг
11		4	02.102-01	Обечайка	1	
11		5	02.204	Фланец	1	
				Материалы		
7				Супертонкое стекловолокно ТУ21-01-224-69	0,03	$м^3$ 25кг
8				Стеклоткань Э-01-100-В/90 ГОСТ 19907-74	0,5	$м^2$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 02.100		
Разраб.		Малюга		10.11.77	Патрубок	Лит.	Лист 1	Листов 1
Пров.								
Рук.		Тоболова		10.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н. контр.		Бурейко		10.11.77			
Утв.		Тоболова		10.11.77			

Калькуировал — Копировал Долгова — Формат А4



Обозначение	H	Вес
02.102	1000	65,5
02.102-01	200	13,28

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

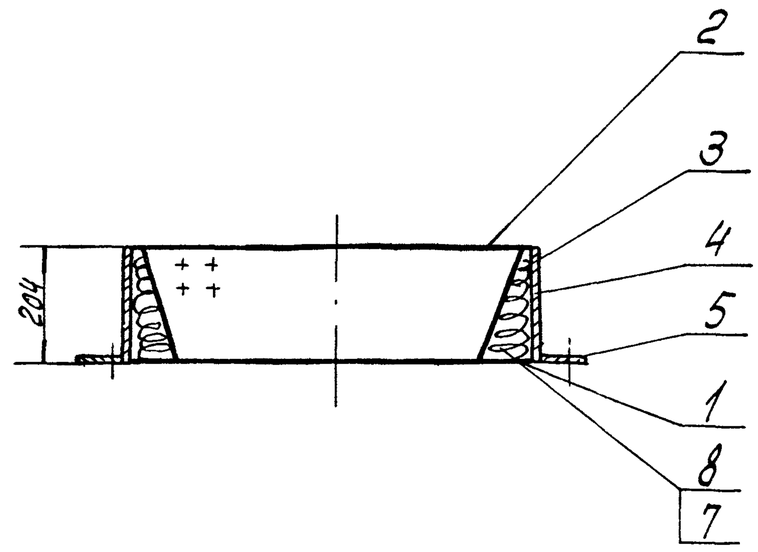
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

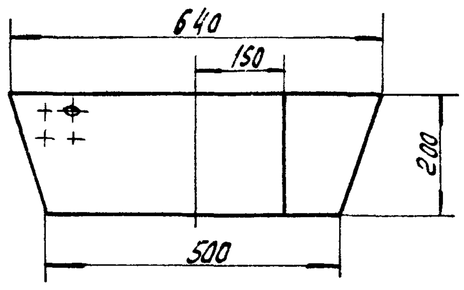
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 02.102-		
Разраб.		Малюга		10.11.77	Обечайка	Лит.	Масса	Масштаб 1:20
Пров.						Р4	См. табл.	
Рук.		Тоболова		10.11.77		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Бурейко		10.11.77	Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3пс2 ГОСТ 14637-69	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Утв.		Тоболова		10.11.77			

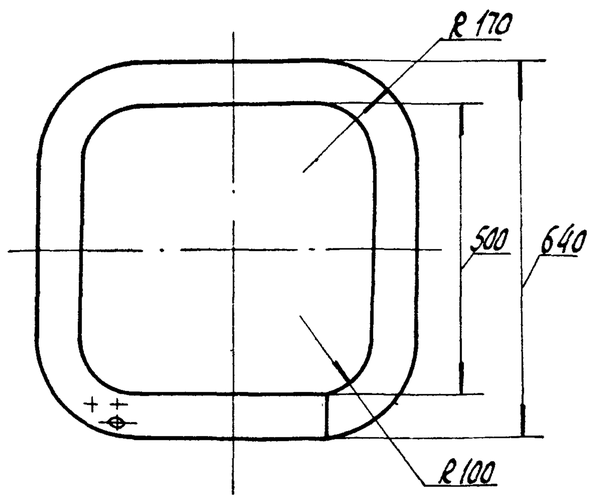
Калькуировал — Копировал Долгова — Формат А1

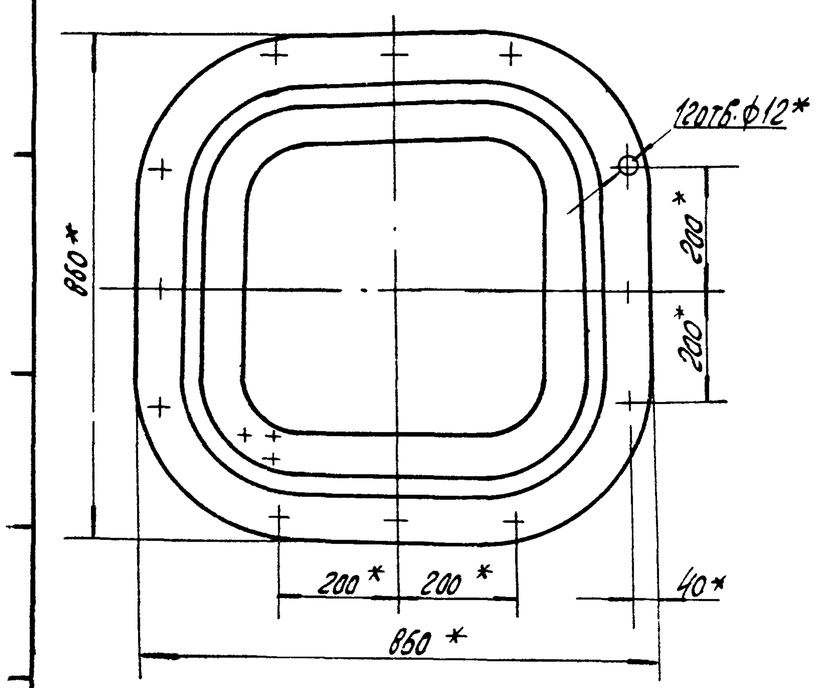
904-1-39 02.100СБ

Поз. 3









1. Шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертежа - √.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по А7,
   валов - по В7,
   остальных - по СМВ.
3. Обечайку и днище зачистить перед сборкой от коррозии.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69
5. 24% площади детали поз. 5 перфорировать по квадрату отверстиями ф 5,5.

7261/IX 16

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 02.100СБ			
Разраб.		Малюга		10.11.77	Патрубок Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб 1:10
Пров.						Р4	48	
Рук.		Тоболова		10.11.77		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Бурейко		10.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Тоболова		10.11.77				

Калькуировал — Копировал Долгова — Формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 02.200СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	02.201	Дно		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Б-Ст3пс2 ГОСТ 14637-69	2	4,3кг
Б4		2	02.202	Косынка		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-69	8	3,0кг
11		3	02.102	Обечайка	1	
Б4		4	02.203	Труба		
				Лист Б-ПН-4,2 ГОСТ 19903-74 / Бст3пс2 ГОСТ 14637-69	4	6,5кг
4		5	02.204	Фланец	2	
				Материалы		
		9		Супертонкое стекловолокно ТУ21-01-224-69	0,31	$м^3$ 25кг
		10		Стеклоткань Э-0,1-180-ВТ90/ГОСТ 19907-74	3,54	$м^2$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.77
Пров.				
Рук.		Таболова		10.11.77
Н. контр.		Бурейко		10.11.77
Утв.		Таболова		10.11.77

904-1-39 02.200

Секция

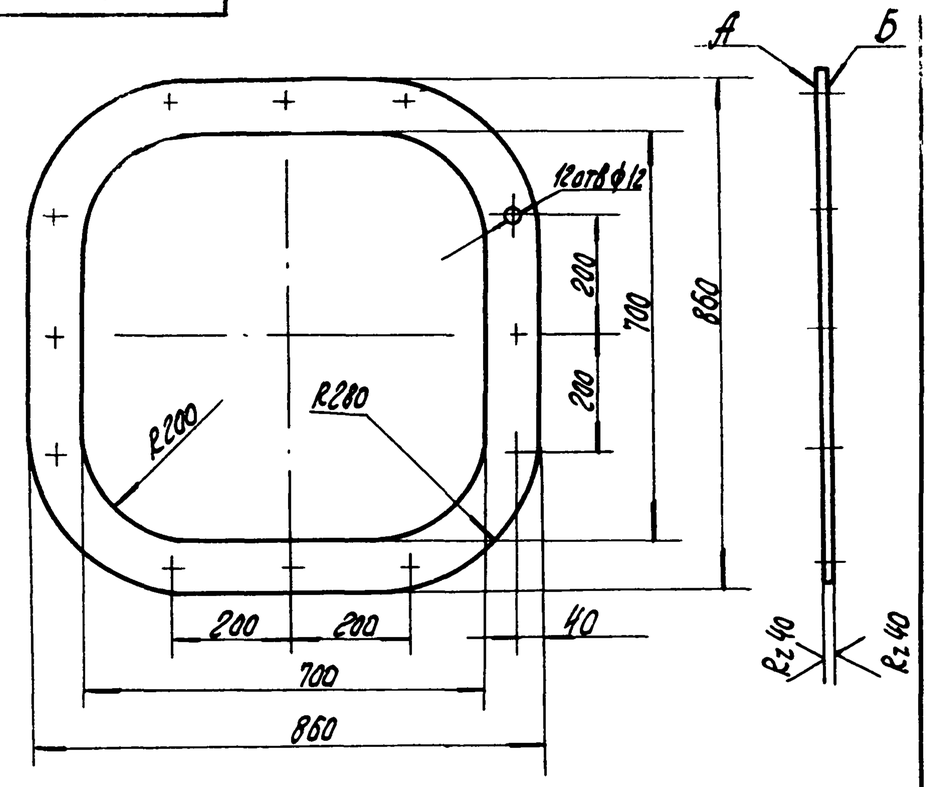
Лит.	Лист	Листов
Р4		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Формат А1

Типовой проект 904-1-39 Альбом I

904-1-39 02.204



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по А7,
   валов - по В7,
   остальных по СМ8.
2. Непараллельность поверхностей А и Б не более 0,5мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.77
Пров.				
Рук.		Таболова		10.11.77
Н. контр.		Бурейко		10.11.77
Утв.		Таболова		10.11.77

904-1-39 02.204

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
Р4	15р	1:10
Лист	Листов 1	

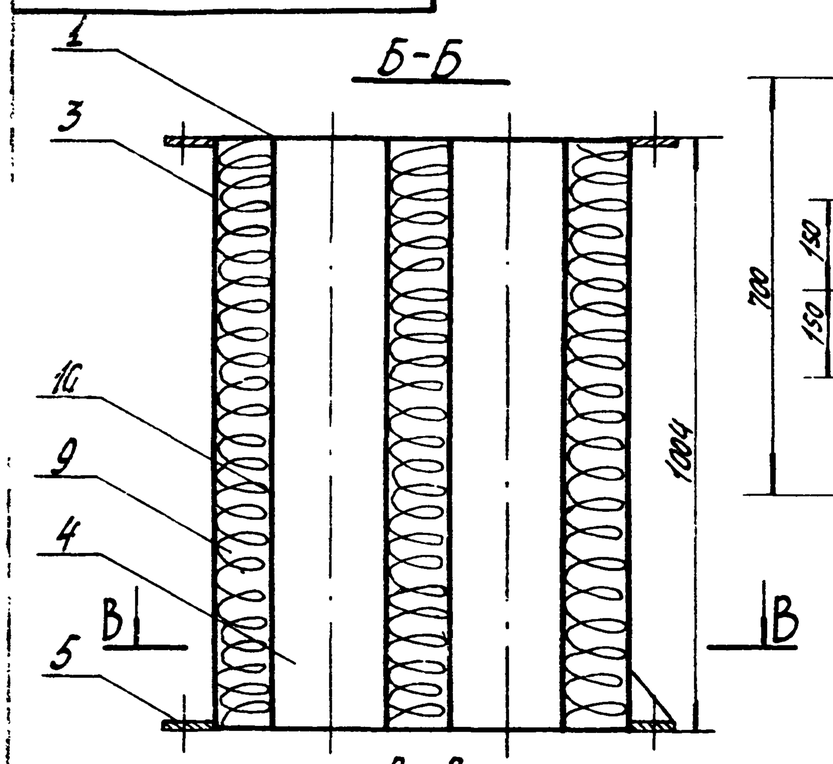
Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Б-Ст3пс2 ГОСТ 14637-69

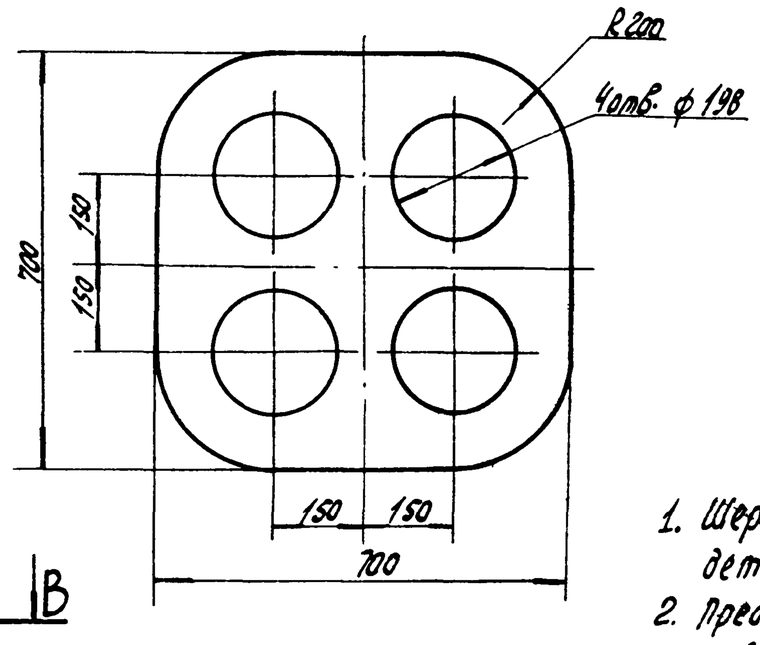
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

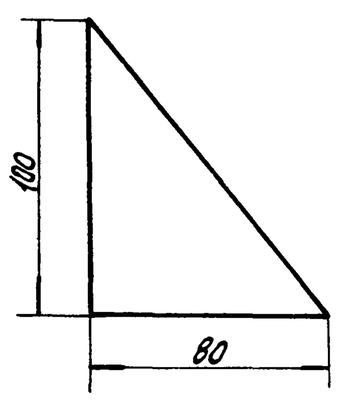
Кальку сверил Копировал Долгова Формат А4

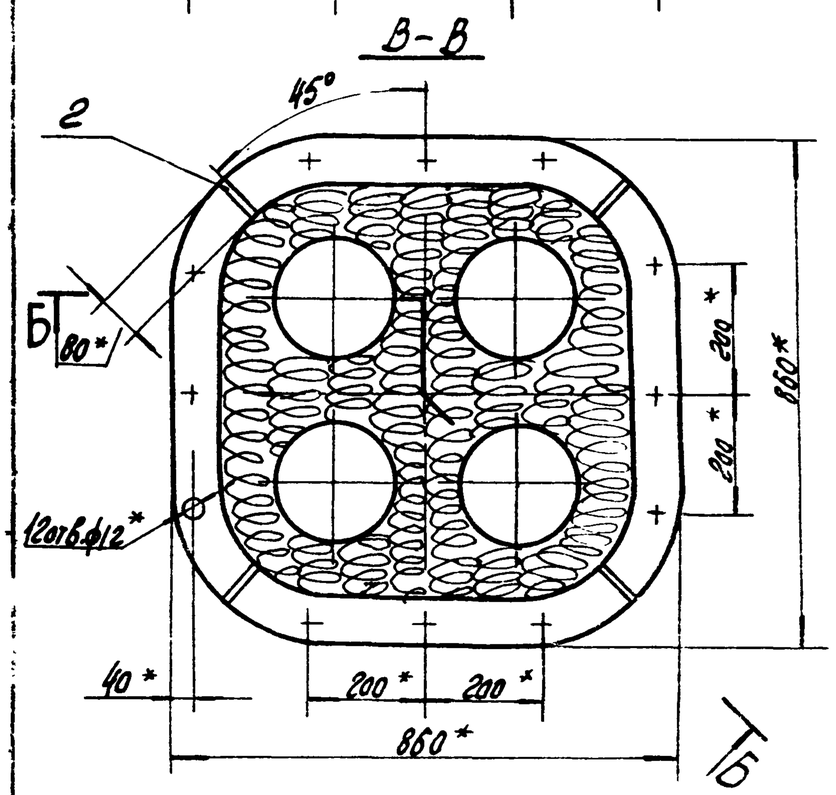
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

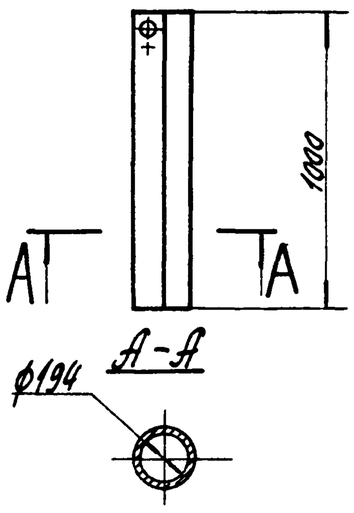
904-1-39 02.200СБ











1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - ✓
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по А7,
   валов - по В7,
   остальных - по СМ8.
3. Предельные отклонения угловых размеров по ГОСТ 8909-75 9 степень точности.
4. * Размеры для справки.
5. Сварку производить по контуру прилегания 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.

7261/IX 17

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.77
Пров.				
Рук.		Таболова		10.11.77
Н. контр.		Бурейко		10.11.77
Утв.		Таболова		10.11.77

904-1-39 02.200СБ

Секция. Сборочный чертеж

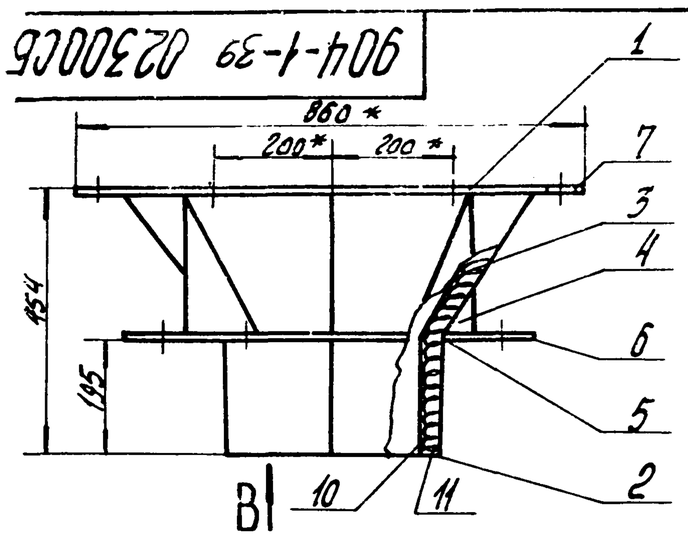
Лит.	Масса	Масштаб
Р4	163	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

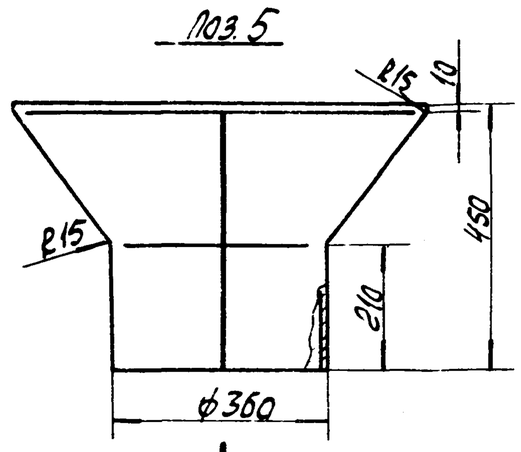
Кальку сверил Копировал Долгова Формат А2

11

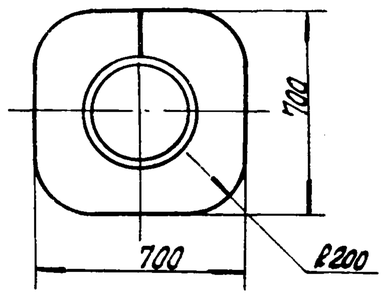
904-1-39 02300СБ



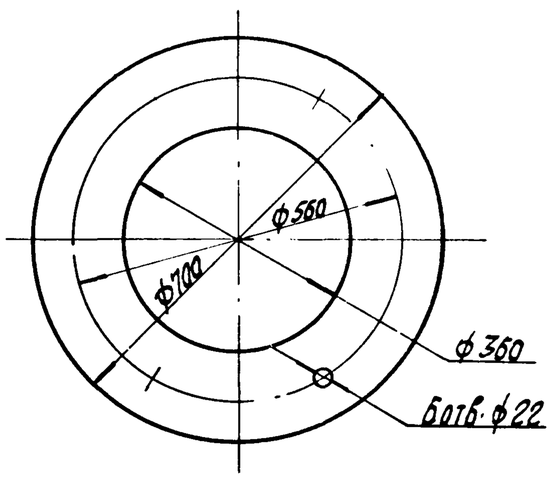
Поз. 5



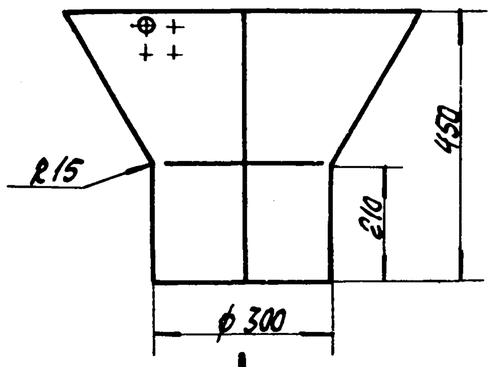
Вид Б
М1:20



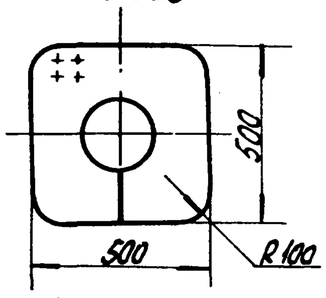
Поз. 6



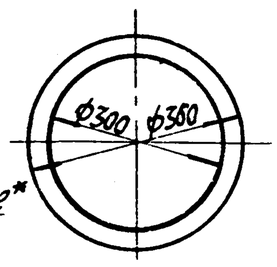
Поз. 3



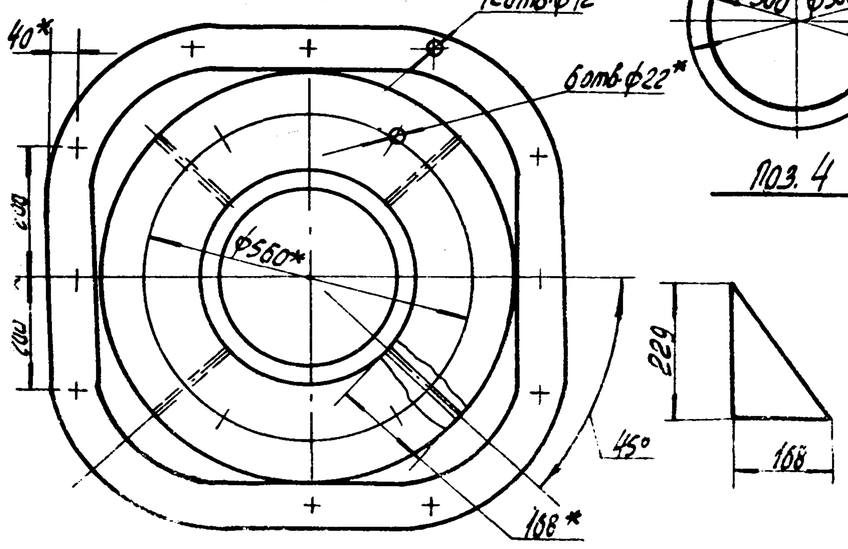
Вид А
М1:20



Поз. 2



Вид В



Поз. 4

1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -√.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по А7,
   валов - по В7,
   остальных - по СМ8.
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 ф5,5.
6. Обечайку и днище перед сборкой зачистить от коррозии.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		10.11.77
Н.контр.		Буренко		10.11.77
Утв.		Тоболова		10.11.77

904-1-39 02.300СБ

Секция
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
РЧ	101	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Калькировал Е.А.
Копировал Долгова
Формат 12

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Примечание
				Документация		
			904-1-39 02.300СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	02.301	Дно	1	
БЧ		2	02.302	Днд		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Вст.3пс2 ГОСТ 14637-69	1	41,0кг
БЧ		3	02.303	Конус		
				Лист Б-ПН-1,2 ГОСТ 19903-74 / Вст.3пс2 ГОСТ 14637-69	1	7,9кг
БЧ		4	02.304	Косынка		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Вст3пс2 ГОСТ 14637-69	4	1,1кг
БЧ		5	02.305	Обечайка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Вст3пс2 ГОСТ 14637-69	1	20,5кг
БЧ		6	02.306	Фланец		
				Лист Б-ПН-15 ГОСТ 19903-74 / Вст3пс2 ГОСТ 14637-69	1	33кг
11		7	02.204	Фланец	1	
				Материалы		
		10		Супертонкое стекловолокно		
				ТУ21-01-224-69	0,048	м³ 25кг
		11		Стеклоткань		
				Э01-100В/90 ГОСТ 19907-74	0,76	м²

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		10.11.77
Н.контр.		Буренко		10.11.77
Утв.		Тоболова		10.11.77

904-1-39 02.300

Секция

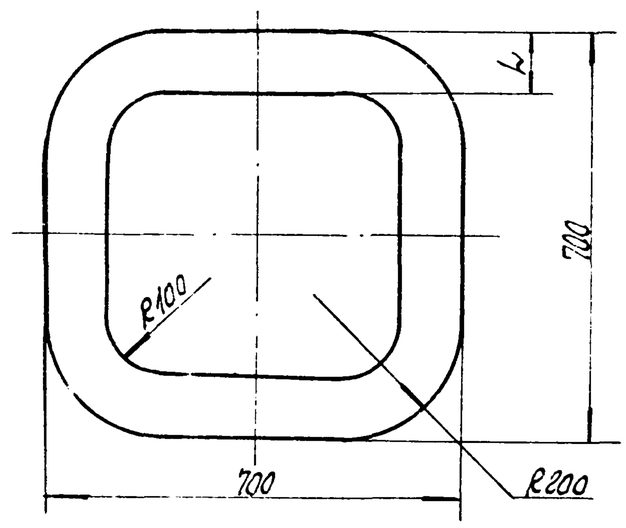
Лит.	Масса	Масштаб
РЧ		1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Калькировал Е.А.
Копировал Долгова
Формат 11

904-1-39 02.301

√(√)



№ п/п	Обозначение		L	Масса
1	904-1	02.301	100	15,3
2		02.301.01	30	1,32

1. Предельные отклонения размеров - по СМ8.

7261/IX 18

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		10.11.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		10.11.77
Н.контр.		Буренко		10.11.77
Утв.		Тоболова		10.11.77

904-1-39 02.301

Днд

Лит.	Масса	Масштаб
РЧ	См. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

Лист: Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / Вст.3пс2 ГОСТ 14637-69

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Калькировал
Копировал
Формат

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			904-1-39 03.000СБ	Сборочный чертеж		
			03.000ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
22		1	03.100	Рамка	1	
22		2	03.200	Нижняя часть корпуса	1	
22		3	03.300	Верхняя часть корпуса	1	
22		4	03.400	Дверка фильтра	1	
				Детали		
				Прокладки ГОСТ 481-71		
Б4		6	03.001	ПОИ2 40×3920	1	0,62кг
Б4		7	03.002	ПОИ2 50×3520	1	0,7кг
Б4		8	03.003	Шайба		
				Резина-пластина		
				2МС ГОСТ 7338-77	1	0,4кг
				Стандартные изделия		
		11		Болт М12×25.58		
				ГОСТ 7798-70	28	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 03.000		
Разраб.		Малюга		16.09.77	Фильтр воздушный	Лит. Р.Ч.	Лист 1 / Листов 2
Пров.							
Рук.		Тоболова		15.09.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н. контр.		Бурейко		9.11.77			
Утв.		Леонов		15.09.77			

Кальку сверил Копировал Долгова Формат 11

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		12		Гайка М12,5		
				ГОСТ 5915-70	28	
		13		Пробка 7061-0,365/003		
				ГОСТ 13447-68	1	
				Прочие изделия		
		14		Ячейка фильтра типа ФЯР (рекк.) с рамкой	2	

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 -03.000	Лист 2

Кальку сверил Копировал Долгова Формат 11

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Фильтр воздушный

Технические условия

904-1- 03.000ТУ

1977 год

Кальку сверил Копировал Долгова Формат 11

Настоящие технические условия распространяются на фильтр воздушный, чертеж № 904-1- 03.000, 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 основных параметров и размеров, указанных в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Числовое значение
1	Заполнитель-гофрированные винипластовые сетки		
2	Площадь рабочего сечения	$м^2$	0,44
3	Пропускная способность при удельной воздушной нагрузке 1,95 $м^3/с$ (7000 $м^3/ч$)	$м^3/с$	0,86
		$м^3/ч$	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	10^{-6}
		мкм	1
7.	Масса	кг	190

7261/IX 19

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 03.000ТУ		
Разраб.		Малюга		20.09.77	Фильтр воздушный	Лит. Р.Ч.	Лист 2 / Листов 3
Пров.							
Рук.		Тоболова		20.09.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н. контр.		Бурейко		5.11.77			
Утв.		Леонов		5.11.77			

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Кальку сверил Копировал Долгова Формат 11

19

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 двенадцатью гофрированными винипластовыми сетками и двумя металлическими гофрированными сетками.

1.3.3. Дверка фильтра обеспечивает свободный доступ к ячейкам фильтра.

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

1.4. Маркировка

1.4.1 В любом, удобном для клеймления месте, клеймить № 904-1- 03 000.

1.4.2 Маркировку узлов и деталей произвести согласно положения, 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/м^3

1.5.2. Для регенерации, ячейки фильтров промываются в обычной воде, температурой 333÷338° К (60÷65°С). Затем они высушиваются и устанавливаются в корпус.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	03.000ТУ	Лист 3

Калькуcверил Шаш Копировал Долгова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 03.100СБ	Оборочный чертеж		
				Детали		
				Основания		
				Уголок $\frac{Б-50х50х5\ ГОСТ 8509-72}{ВСТ3ПС5\ ГОСТ 535-58}$		
БЧ		1	03.101	L=620	2	2,34кг
БЧ		2	03.102	L=1040	2	3,92кг
				Стандартные изделия		
		3		Заклепка		
				ф6х14 ГОСТ 10299-68	24	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	03.100
Разраб.		Малюга	Шаш	16.09.77	Рамка	Лит. РЧ; Лист; Листов 1
Пров.						
Руков.		Тоболова	[illegible]	16.09.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Н.контр.		Бурейко	[illegible]	9.09.77		
Утв.		Тоболова	[illegible]	16.09.77		

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Калькуcверил Шаш Копировал Долгова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 -03.200СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Уголки		
				Уголок $\frac{Б-40х40х4\ ГОСТ 8509-72}{ВСТ3ПС5\ ГОСТ 535-58}$	2	1,55
БЧ		1	03.201	L=640		
БЧ		2	03.202	L=1240	2	3,0
БЧ		3	03.203	Стойка	4	6,25
				Швеллер $\frac{8\ ГОСТ 8240-72}{ВСТ3ПС5\ ГОСТ 535-58}$		
БЧ		4	03.204	Лист боковой	2	9,18
				Лист $\frac{Б-ПН-3\ ГОСТ 19903-74}{3-IV-СТ3ПС\ ГОСТ 16523-70}$		
БЧ		5	03.205	Лист	2	10,4
				Лист $\frac{Б-ПН-3\ ГОСТ 19903-74}{3-IV-СТ3ПС\ ГОСТ 16523-70}$		
БЧ		6	03.206	Лист нижний	2	15,74
				Лист $\frac{Б-ПН-3\ ГОСТ 19903-74}{3-IV-СТ3ПС\ ГОСТ 16523-70}$		
БЧ		7	03.207	Патрубок	1	8,24
				Труба $\frac{273х7\ ГОСТ 8732-70}{В10Г2\ ГОСТ 8731-74}$		
БЧ		8	03.208	Шайба	1	0,23
				Полоса $\frac{12х50\ ГОСТ 103-76}{ВСТ3ПС5\ ГОСТ 535-58}$		
БЧ		9	03.209	Опора	4	1,1
				Полоса $\frac{12х50\ ГОСТ 103-76}{ВСТ3ПС5\ ГОСТ 535-58}$		
БЧ		10	03.210	Планка	2	1,65
				Полоса $\frac{4х50\ ГОСТ 103-76}{ВСТ3ПС5\ ГОСТ 535-58}$		
				L=1054		

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	03.200
Разраб.		Малюга	[illegible]	[illegible]	Нижняя часть корпуса	Лит. РЧ; Лист 1; Листов 2
Пров.						
Руков.		[illegible]	[illegible]	[illegible]		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Н.контр.		[illegible]	[illegible]	[illegible]		

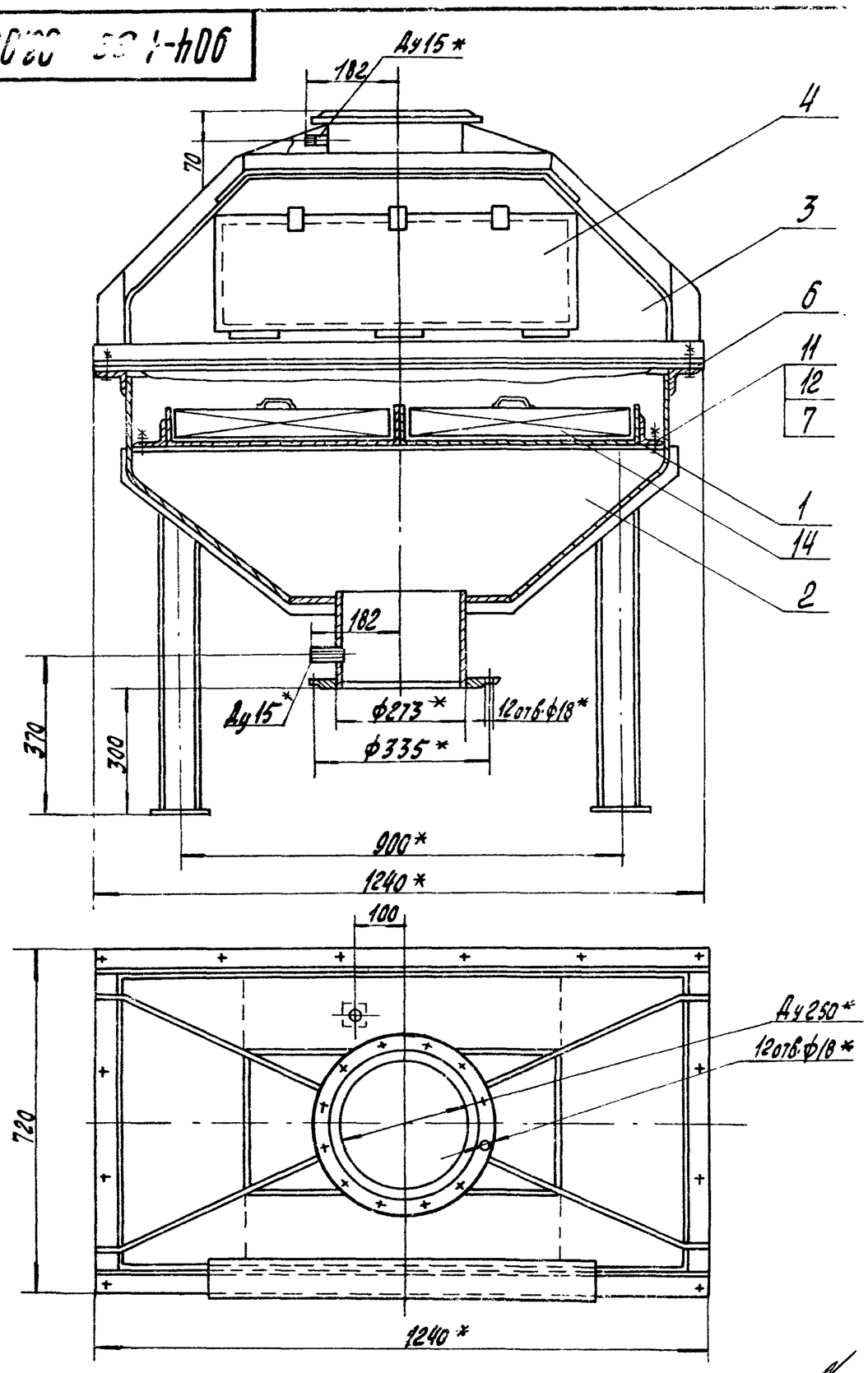
Копировал Долгова Формат 11

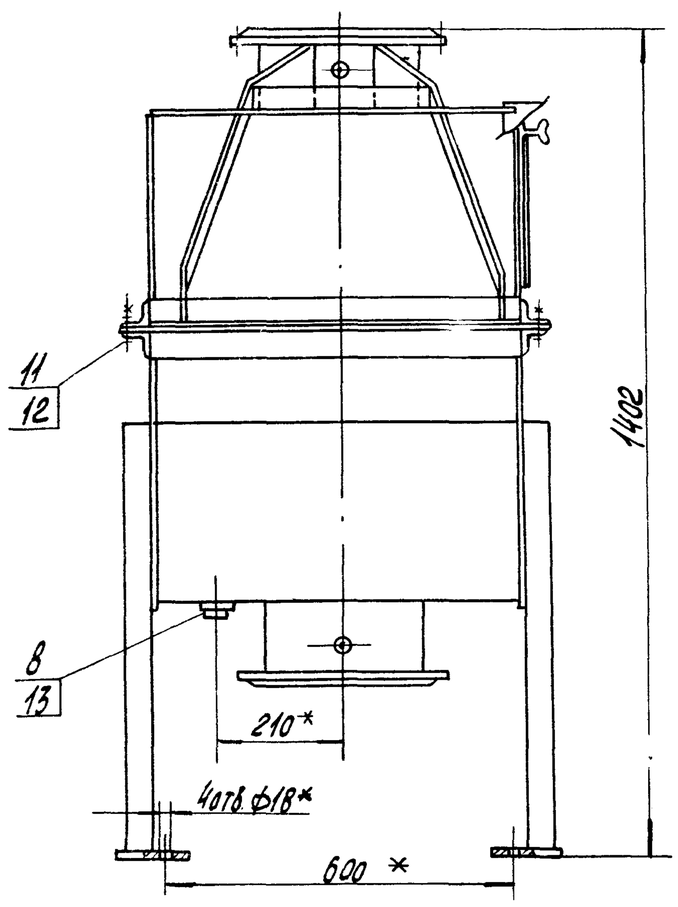
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		11	03211	Планка	2	1,0
				Полоса $\frac{4х50\ ГОСТ 103-76}{ВСТ3ПС5\ ГОСТ 535-58}$		
				L=634		
БЧ		12	03.212	Штуцер	1	0,064
				Труба 15 ГОСТ 3262-75		
				L=50		
БЧ		13	03.213	Ребро	2	1,0
				Полоса $\frac{4х50\ ГОСТ 103-76}{ВСТ3ПС5\ ГОСТ 535-58}$		
				Стандартные изделия		
		14		Фланец 250-1	1	
				ГОСТ 1255-67		

7261/IX 20

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	03.200	Лист 2

Калькуcверил Шаш Копировал Долгова Формат 11





1. Покрытие: грунтовка ГФ-017 красно-коричневая ТУ6-10-1185-71 1 слой. Эмаль ПФ-115 светло-зеленая ГОСТ 6465-76 2 слоя VI. л.
2. Предельные отклонения размеров по СМв.
3. * Размеры для справок.
4. Прокладки поз. 6,7 изготавливать по месту.
5. Деталь поз. 14 условно не рассечена.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		16.09.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		16.09.77
Гл. спец.		Пресков		16.09.77
Н. контр.		Буреєка		16.09.77
Утв.		Леонов		15.09.77

Нач. отд. Коган 16.09.77

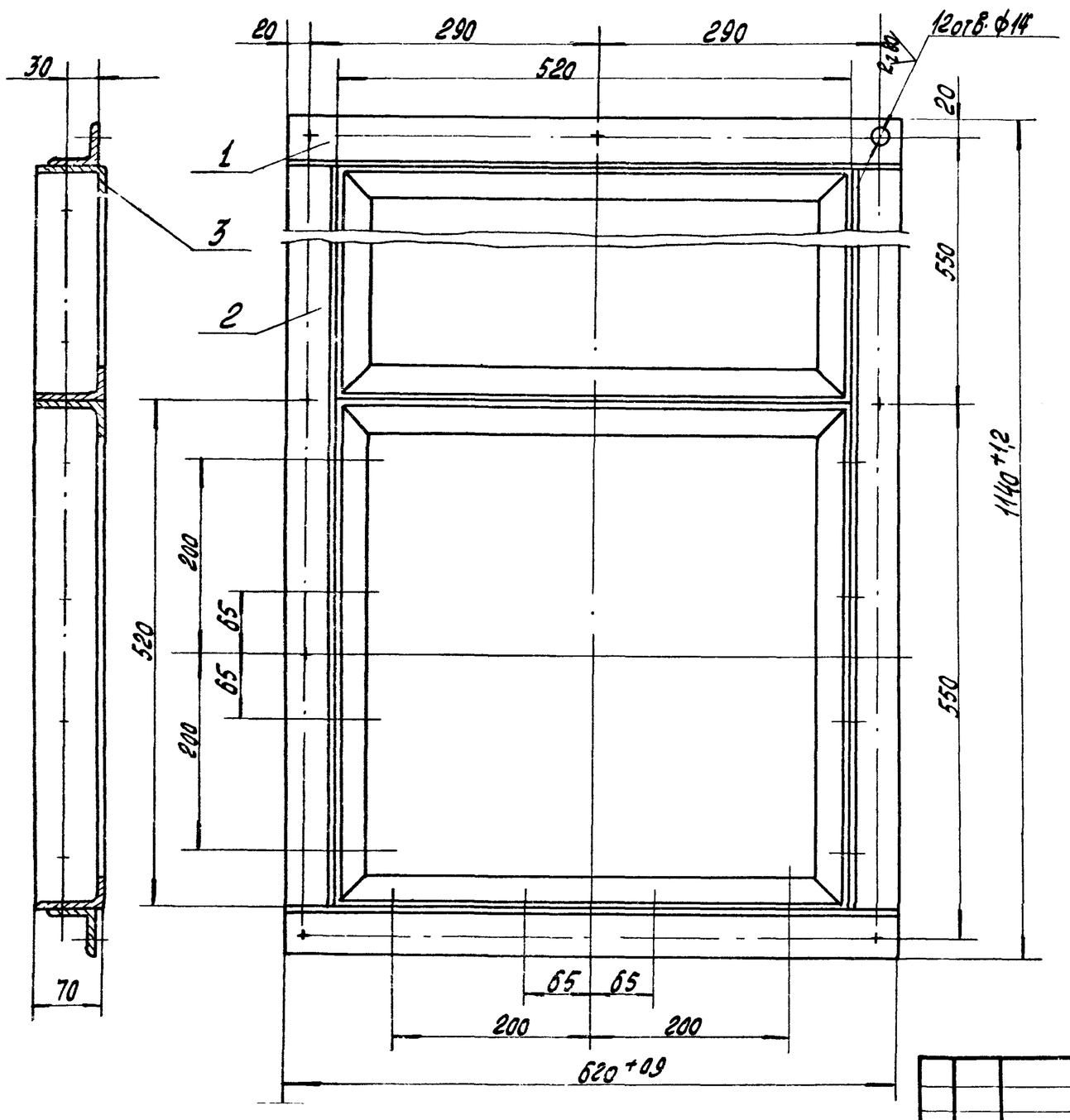
904-1-39 03.000СБ

Фильтр воздушный сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
РЧ	190	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил — Копировал Долгова Формат 12



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: балов – по B_7, остальных – по СМв.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-59.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $\sqrt{}$.
4. Под заклепки сверлить отверстия ф 6,5: в дет. поз. 1 – 4отв, в детали поз. 2 – 8отв.

7261/IX 21

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		16.04.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		16.04.77
Н. контр.		Буреєка		16.04.77
Утв.		Тоболова		16.04.77

904-1-39 03.100СБ

Рамка сборочный чертеж

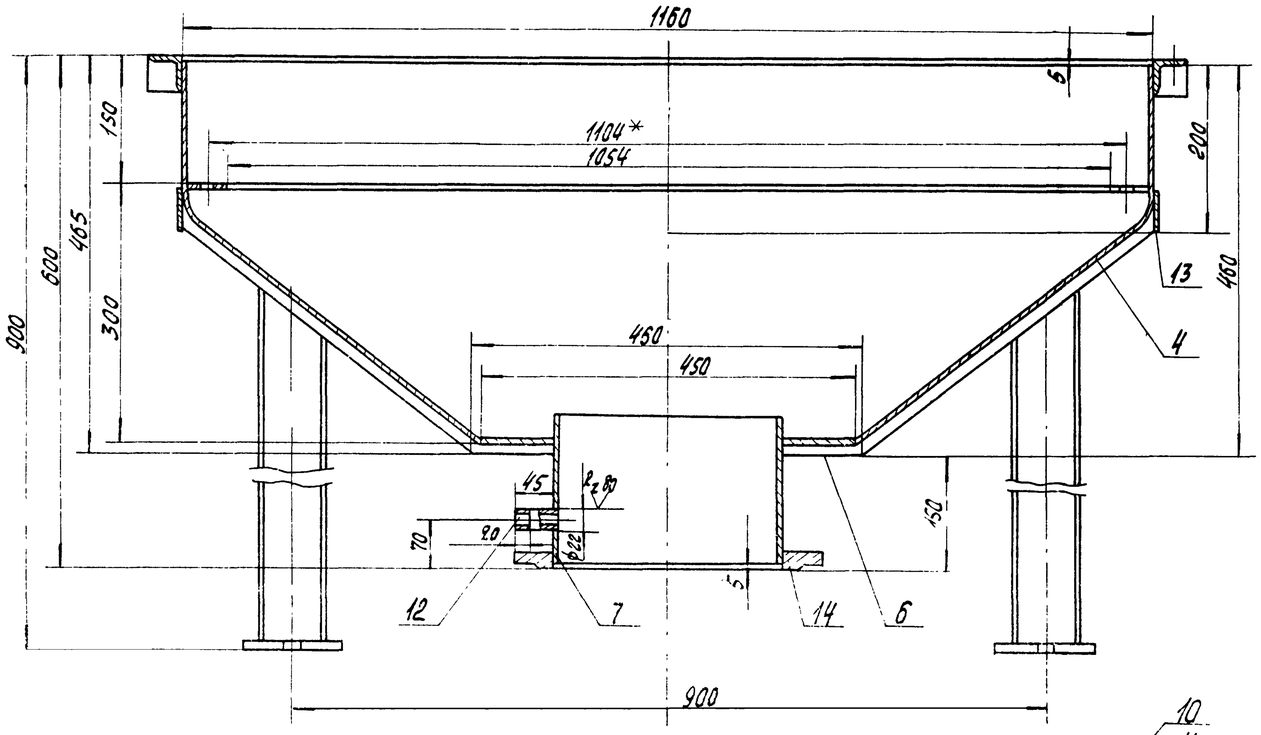
Лит.	Масса	Масштаб
Р.Ч.	12,65	1:5
Лист	Листов 1	

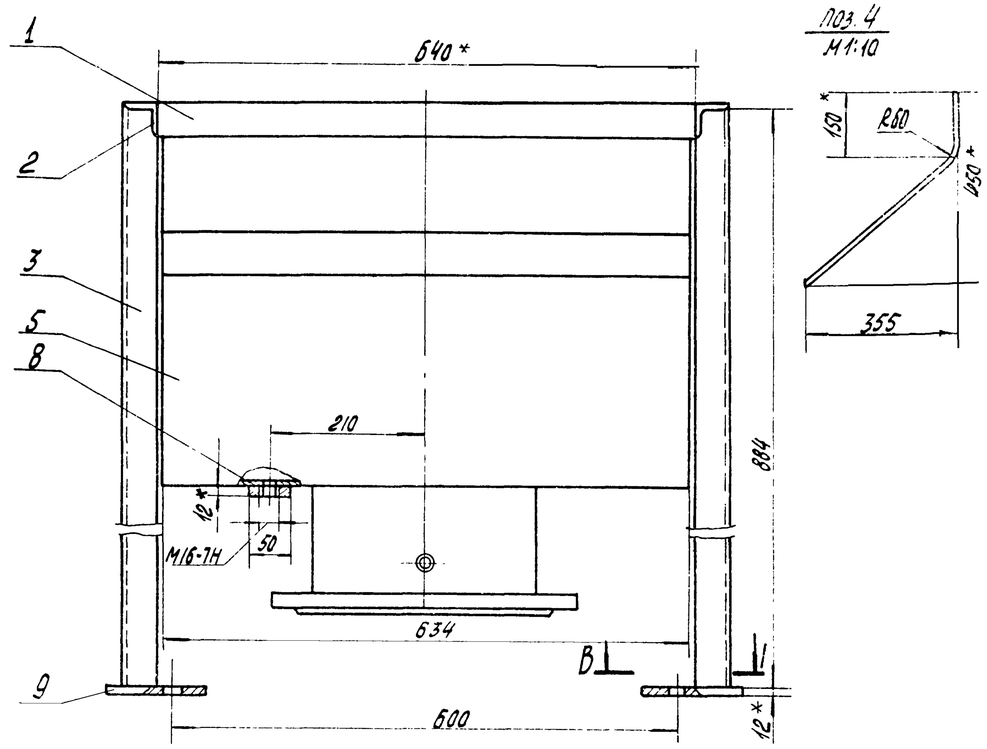
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

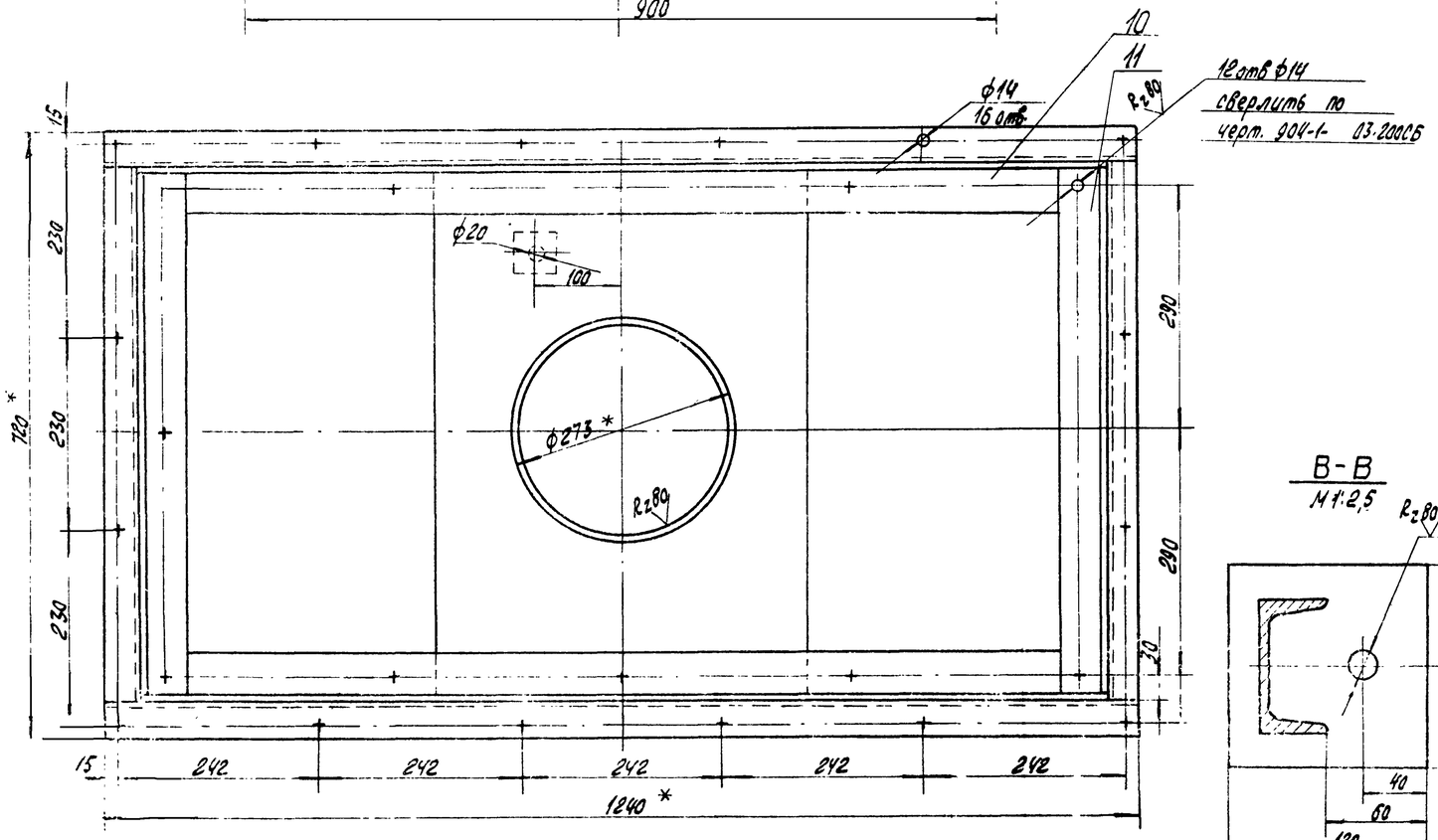
Кальку сверил — Копировал Долгова Формат 12

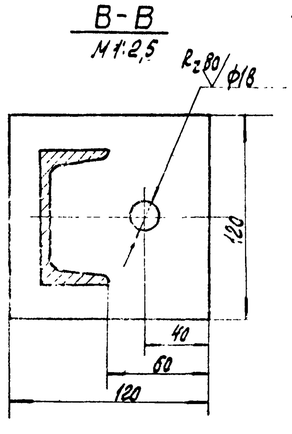
904-1-39 03200СБ

Проект № 904-1 39 Альбом 12









1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по A_7,
   валов - по B_7,
   остальных - по CM_8.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-69.
3. Шероховатость поверхностей деталей без чертежа -√
4.* Размеры для справок

7261/IX 22

					904-1-39		-03200СБ	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Нижняя часть корпуса Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		13.09.77		Р.Ч.	125,-	
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук.		Тоболова		13.09.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Д.		
Н.контр.		Бурейко		13.09.77				
Утв.		Тоболова		13.09.77				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 03.300СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	03.301	Патрубок	1	5,2
				Труба 273×7 ГОСТ 8732-70 / В10Г2 ГОСТ 8731-14		
				L=135		
БЧ		2	03.302	Лист верхний	1	7,61
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ.3 ПС ГОСТ 16523-70		
БЧ		3	03.303	Лист боковой	2	7,1
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ.3 ПС ГОСТ 16523-70		
БЧ		4	03.304	Лист задний	1	8,3
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ3. ПС ГОСТ 16523-70		
БЧ		5	03.305	Лист передний	1	5,2
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ.3 ПС ГОСТ 16523-70		
				Уголки		
				Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-72 / ВСТ.3 ПС.5 ГОСТ 535-58		
БЧ		6	03.306	L=640	2	1,55
БЧ		7	03.307	L=1240	2	3,0
БЧ		8	03.308	Пластина	3	0,016
				Полоса 5×40 ГОСТ 103-76 / ВСТ3 ПС5 ГОСТ 535-58		
БЧ		9	03.309	Козырек	1	1,4
				Лента 3×75 БСТ.2 ПС		
				ГОСТ 6009-74 L=780		
БЧ		10	03.310	Штуцер	1	0,064
				Труба 15 ГОСТ 3262-75 L=50		

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.09.77
Пров.				
Руков.		Тоболова		1.09.77
Н.контр.		Бурейко		1.09.77
Утв.		Тоболова		1.09.77

904-1-39 03.300

Верхняя часть корпуса

Лит.	Лист	Листов
РЧ	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил — Копировал Долгова — Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		11	03.311	Косынка	4	3,22
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ.3 ПС ГОСТ 16523-70		
БЧ		12	03.312	Ребро	4	0,64
				Полоса 5×40 ГОСТ 103-76 / ВСТ3 ПС5 ГОСТ 535-58		
БЧ		13	03.313	Ребро	4	0,25
				Полоса 5×40 ГОСТ 103-76 / ВСТ3 ПС5 ГОСТ 535-58		
				Стяжка		
				Полоса 5×40 ГОСТ 103-76 / ВСТ3 ПС5 ГОСТ 535-58		
БЧ		14	03.314	L=200	2	0,47
БЧ		15	03.315	L=300	2	1,0
				Стандартные изделия		
		16		Фланец 250-10	1	
				ГОСТ 1255-67		

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

904-1-39 03.300 Лист 2

Кальку сверил — Копировал Долгова — Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 03.400СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	03.401	Втулка		
				Труба 8×1 ГОСТ 8734-75 / В10Г2 ГОСТ 8733-74		
				L=30	6	0,0044кг
БЧ		2	03.402	L=50	3	0,0074кг
БЧ		3	03.403	Ось		
				Проволока 5-10 ГОСТ 17305-71	3	0,018кг
БЧ		4	03.404	Ушко		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ.3 ПС ГОСТ 16523-70	3	0,019кг
БЧ		5	03.405	Защелка		
				Лента 3×25 БСТ2 ПС		
				ГОСТ 6009-74	3	0,038
БЧ		6	03.406	Дверка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ3 ПС ГОСТ 16523-70	1	4,4кг
БЧ		7	03.407	Прокладка		
				Трубка 4СТ16×2		
				ГОСТ 5496-67		
				L=2000	1	0,256кг
				Стандартные изделия		
		8		Болт откидной		
				М8×40 ГОСТ 3033-73	3	
		9		Гайка М8.35 ГОСТ 3032-76	3	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		9.09.77
Пров.				
Руков.		Тоболова		9.09.77
Н.контр.		Бурейко		9.09.77
Утв.		Тоболова		9.09.77

904-1-39 -03.400

Дверка фильтра

Лит.	Лист	Листов
РЧ	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил — Копировал Долгова — Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		10		Заклепка ф3×12	22	
				ГОСТ 10299-68		
		11		Шплинт 1,6×10-001		
				ГОСТ 397-66	3	
		12		Ось 12-6×5-22		
				ГОСТ 9660-71	3	
		13		Шайба 3-005		
				ГОСТ 11371-68	22	
				7261/IX		23

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

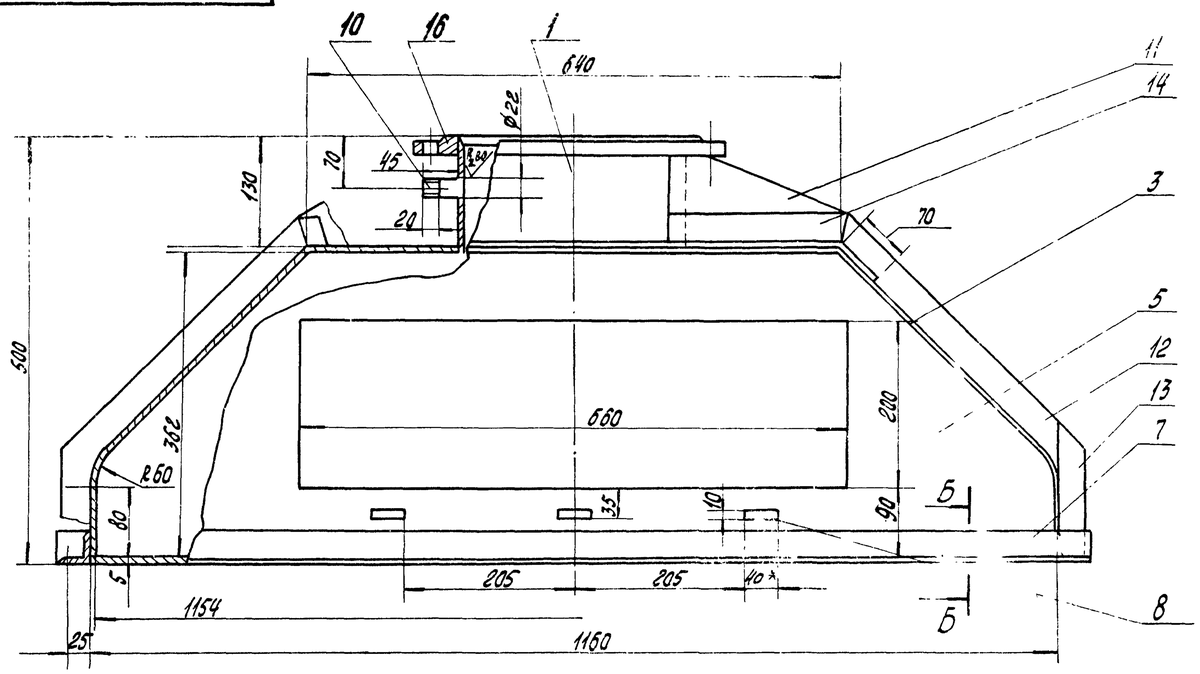
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

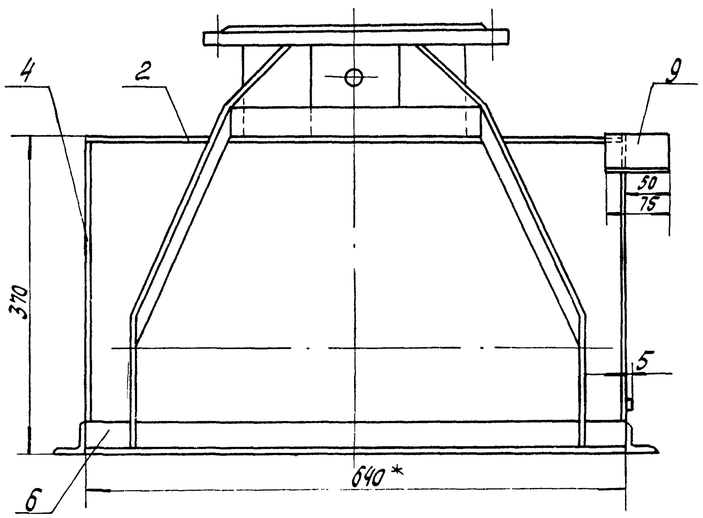
904-1-39 03.400 Лист 2

Кальку сверил — Копировал Долгова — Формат 11

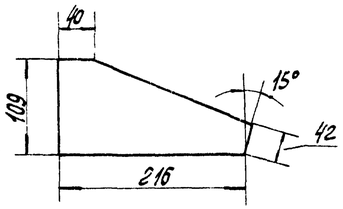
904-1-39 03.300СБ

Типовой проект №904-1-39 Альбом IX

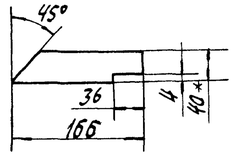


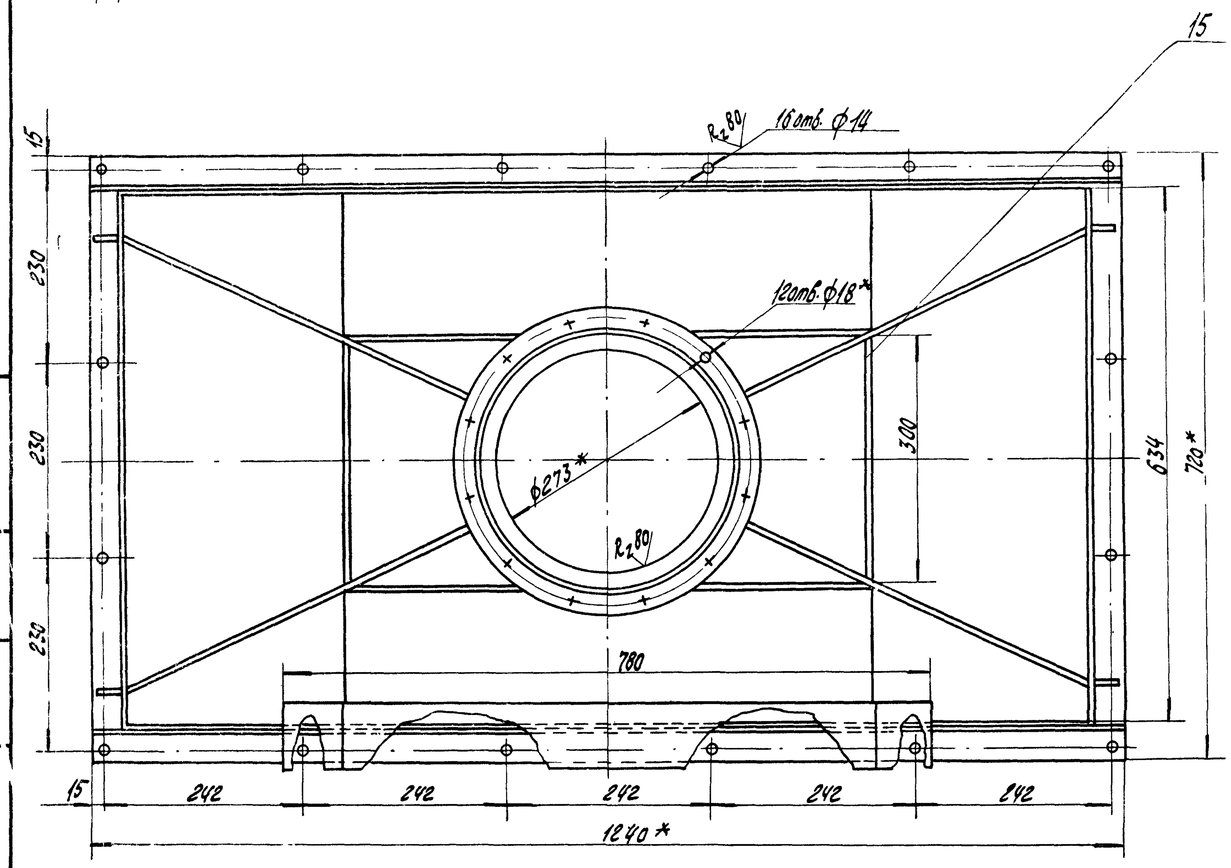


Поз. 11
М1:5

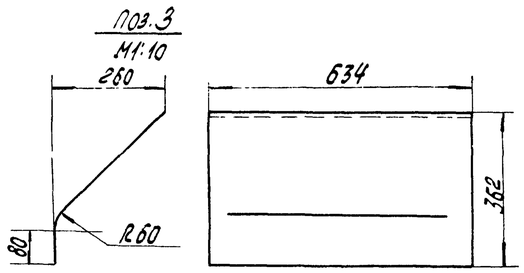


Поз. 13

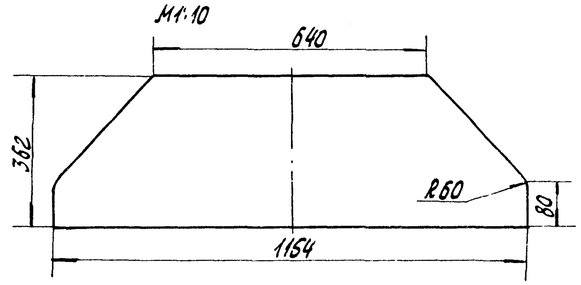




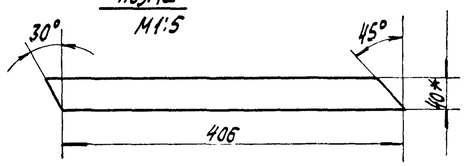
Поз. 3
М1:10



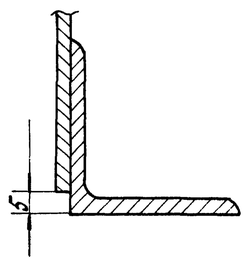
Поз. 4
М1:10



Поз. 12
М1:5



Б-Б



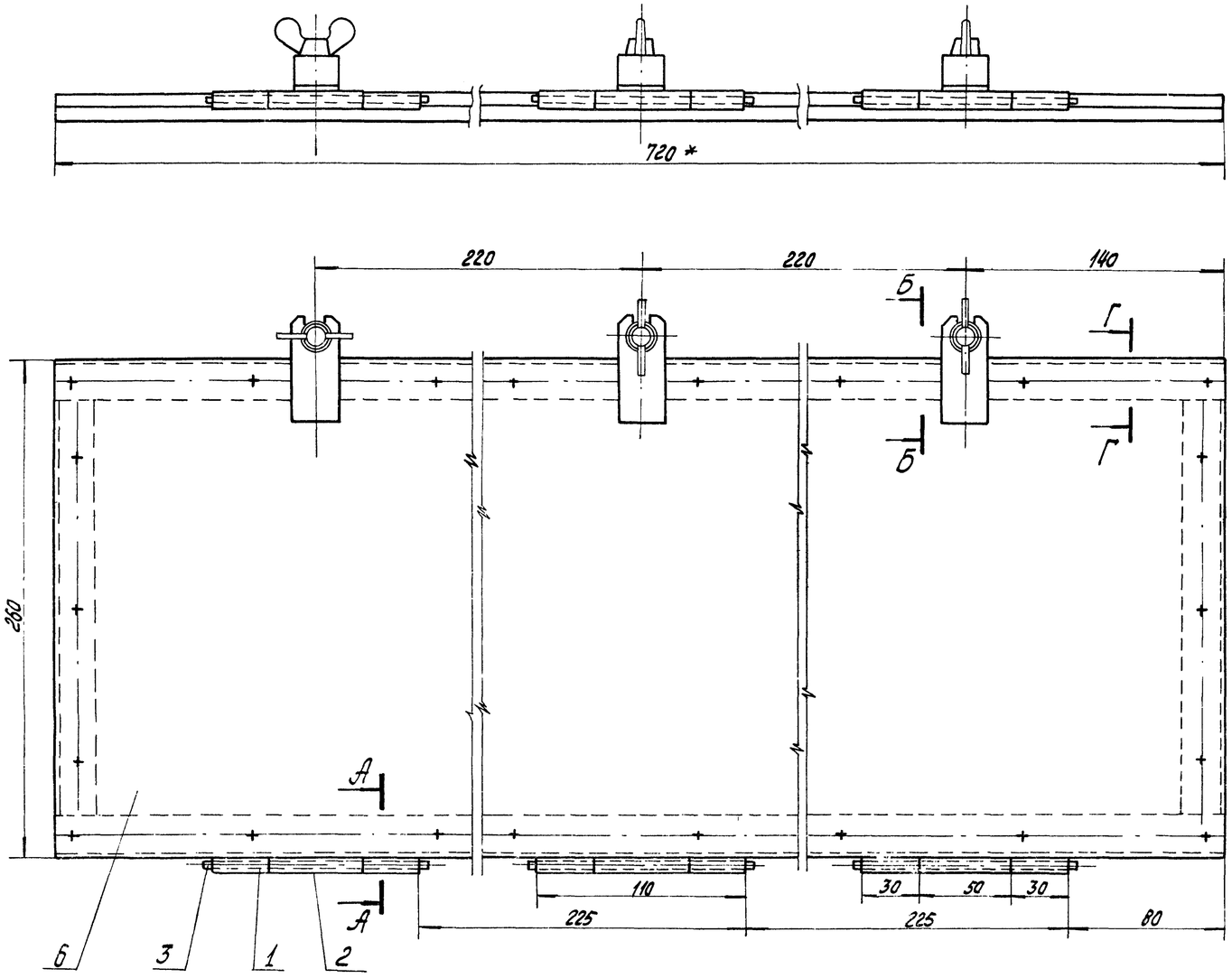
1. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по A_7,
валов - по B_7,
остальных - по C_{M8}.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -$\sqrt{}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
5.* Размеры для справок.

7261/IX 24

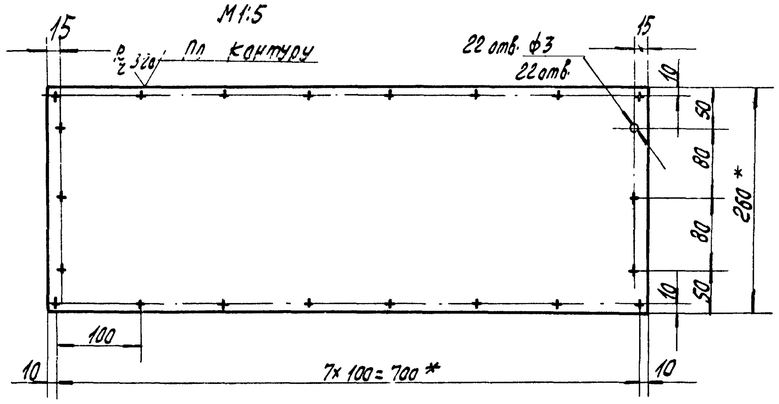
					904-1-39		-03.300СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Верхняя часть корпуса. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		10.10.77		Р.Ч.	510	1:5
Пров.						Лист	Листов 1
Рук.		Соболева		10.10.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Д.	
Н. контр.		Бурейко		10.10.77			
Утв.		Соболева		10.10.77			

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

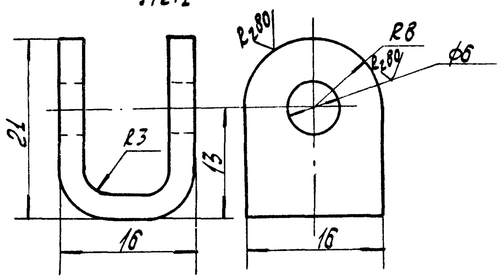
Копировал
Формат А4



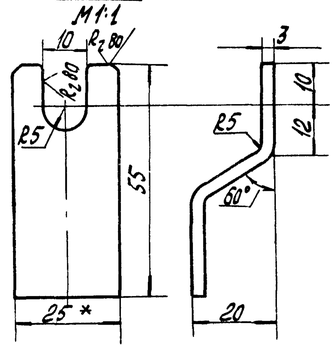
Поз. 6
М1:5



Поз. 4
М2:1

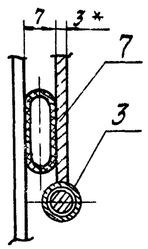


Поз. 5
М1:1

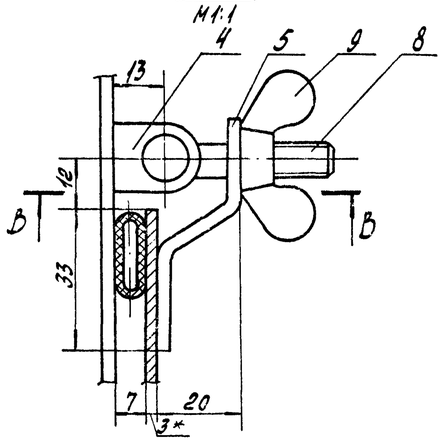


1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – по A_7,
   валов – по B_7,
   остальных – по CM_8.
2. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-69.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $\sqrt{}$.
4. * Размеры для справок.

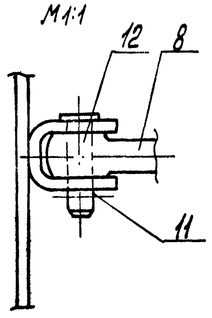
А-А
М1:1



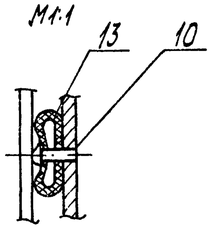
Б-Б
М1:1



В-В
М1:1



Г-Г
М1:1



					9004-1-39		-03.400СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Дверка фильтра сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга				Р4	5,0	1:2
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук.		Тобалова				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Бурейко						
Утв.		Тобалова						

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 04.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	04.001	Бортик 2,5×100 Б ст2 пс		
				ГОСТ 6009-74 L=2030	1	4,05кг
БЧ		2	04.002	Опора		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-69	4	1,18кг
БЧ		3	04.003	Перекладина		
				Уголок Б100×63×6 ГОСТ 8510-72 / Вст3 пс5 ГОСТ 535-58		
				L=585	2	4,7кг
БЧ		4	04.004	Перила		
				Круг В20 ГОСТ 2590-71 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-58	2	6,0кг
БЧ		5	04.005	Площадка		
				Лист РР4Б ст3 кп2 ГОСТ 8568-77	1	14,5кг
БЧ		6	04.006	Перекладина		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3 пс5 ГОСТ 535-58		
				L=660	1	2,6кг
БЧ		7	04.007	Ребро		
				Круг В20 ГОСТ 2590-71 / Ст3 пс2 ГОСТ 535-58	2	0,39кг
				Стяжка		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3 пс5 ГОСТ 535-58		
БЧ		8	04.008	L=660	2	1,5кг
БЧ		9	04.009	L=1100	2	2,55кг
БЧ		10	04.010	L=1250	1	2,9кг

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		4.11.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		4.11.77
Н. контр.		Бурейко		4.11.77
Утв.		Леонов		4.11.77

904-1-39 04.000

Площадка для обслуживания воздухосборника

Лит.	Лист	Листов
Р.Ч.	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил [подпись] Копировал Долгова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		11	04.011	Стойка		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3 пс5 ГОСТ 535-58		
				L=1080	4	4,08кг
				Стойки		
				Уголок Б100×63×6 ГОСТ 8510-72 / Вст3 пс5 ГОСТ 535-58		
БЧ		12	04.012	Наклонная L=1950	2	15,0кг
БЧ		13	04.013	Прямая		
				L=1600	2	13кг
БЧ		14	04.014	Ступенька		
				Лист РР4Б ст.3 кп2 ГОСТ 8568-77	8	2,9кг
БЧ		15	04.015	Упор		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б ст3 пс2 ГОСТ 14637-69		
				688×40	8	1,09кг

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

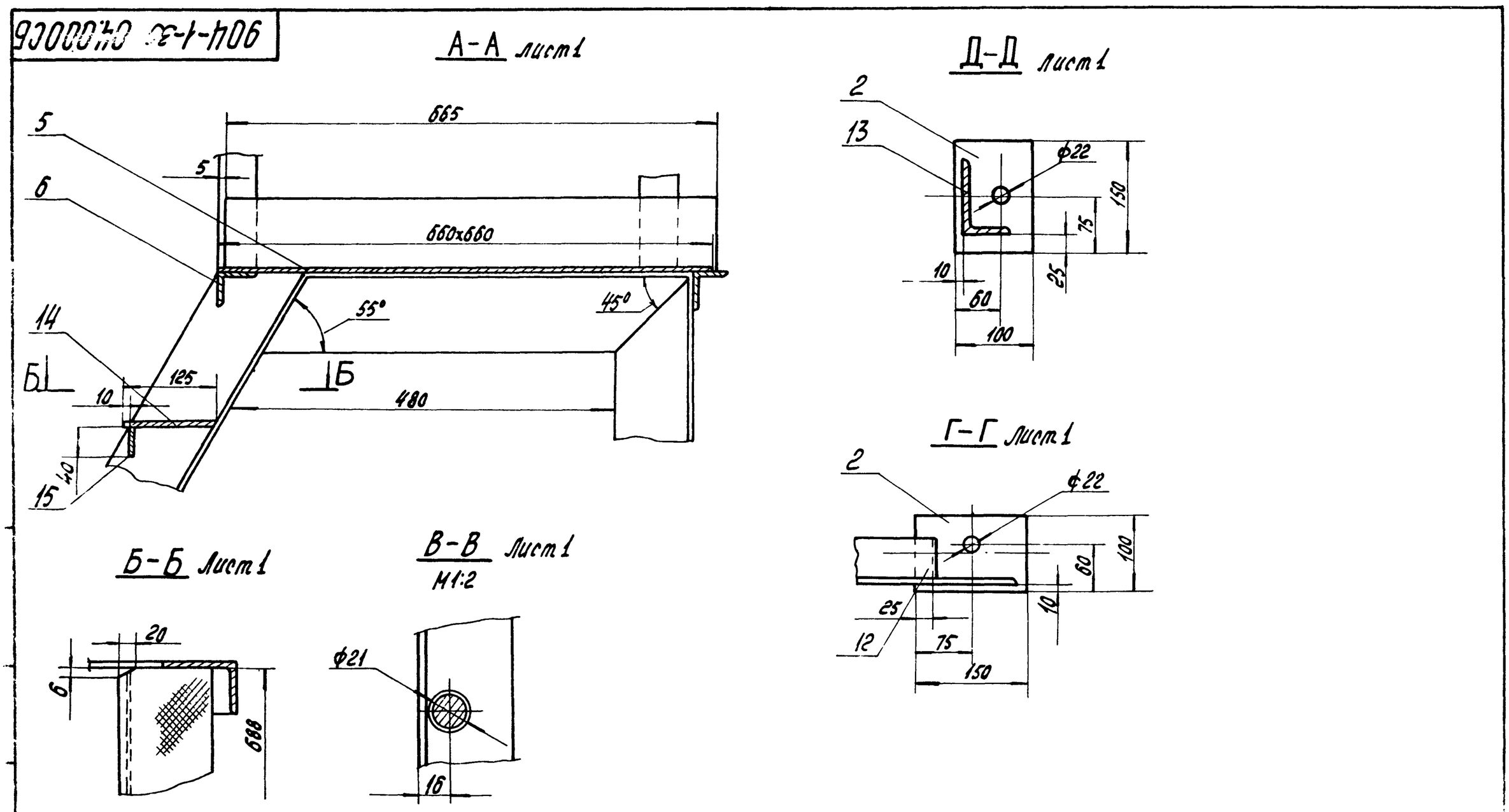
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

904-1-39 04.000

Лист 2

Кальку сверил [подпись] Копировал Долгова Формат 11

904-1-39 04.000СБ



7261/IX 26

904-1-39 04.000СБ

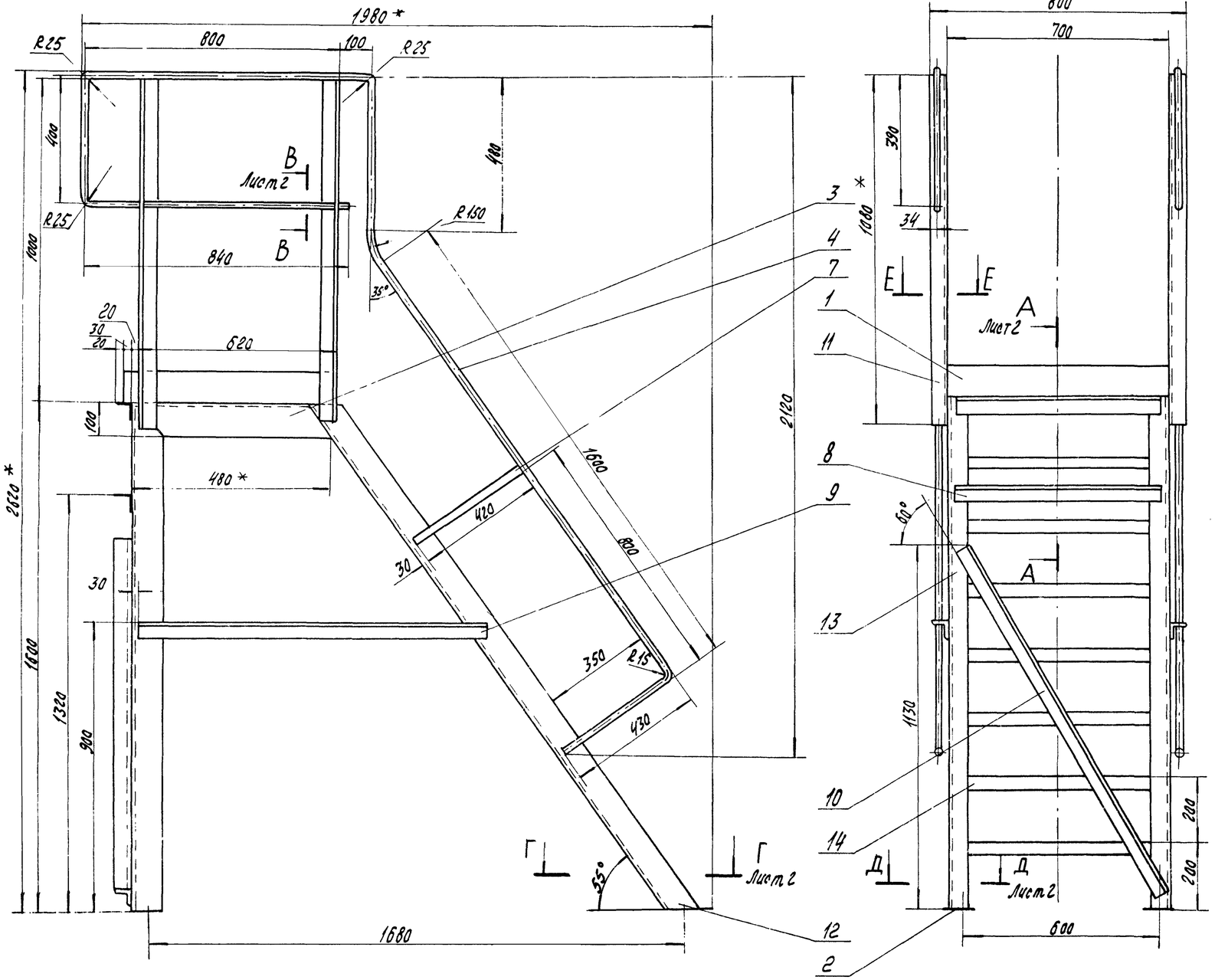
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		9.9.77
Пров.		Малыгина		15.9.77
Рук.		Тоболова		15.9.77
Н. контр.		Бурейко		15.9.77
Утв.		Тоболова		15.9.77

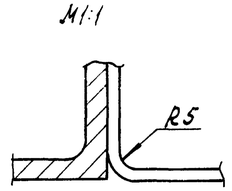
Площадка для обслуживания воздухосборника Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р4	135	1:5

Лист 2 Листов

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону





1. Покрытие: грунтовка ГФ-017 красно-коричневая ТУ-6-10-1185 I слой. Эмаль ПФ-115 красная ГОСТ 6465-76 II слоя. VI. л.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по A 7,
   валов - по B 7,
   остальных - по СМ 8.
3. * Размеры для справок.
4. Предельные отклонения угловых размеров по 9 ой степени точности ГОСТ 8908-75.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		4.10.77
Пров.		Марычева		5.10.77
Рук.		Тоболова		5.10.77
Гл. спец.		Пресков		5.10.77
Н. контр.		Буреева		5.10.77
Утв.		Леонов		5.10.77
Нач. отд.		Коган		5.10.77

904-1-39 04.00005

Площадка для обслуживания воздухосборника. Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
РЧ	135	1:10

Лист 1 Листов 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 05.000СБ	Сборочный чертеж		
			05.000ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
22		1	05.100	Корпус	1	
12		2	05.200	Колпачок	1	
11		3	05.300	Крышка	1	
				Детали		
Б4		4	05.101	Рейка		
				Брус кленовый 40х80-П		
				ГОСТ 2695-71 L=158	1	0,3кг
				Прокладки		
				Картон А-1,0 ГОСТ 9347-74		
Б4		5	05.102	27х1568	1	0,124кг
Б4		6	05.103	ф60/ф27	2	0,036кг
Б4		7	05.104	Скоба		
				Лист (Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74)/(БСт3пс2 ГОСТ 14637-69)		
				110х120	2	0,11кг
Б4		8	05.105	Прокладка ф16		
				Паронит ПОН-06 ГОСТ 481-71	1	0,01кг
Б4		9	05.106	Трубка 20х2,5-160		
				ГОСТ 8446-74	1	0,066кг
Б4		10	05.107	Брусок сосновый		

904-1-39 05.000

Бак расходной для масла V=50л

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		7.11.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		7.10.77
Н.контр.		Бурейко		7.10.77
Утв.		Тоболова		7.10.77

Лит. РЧ, Лист 1, Листов 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Копировал Долгова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				50х100П ГОСТ 8486-66	3	1,200кг
				Стандартные изделия		
		11		Болт М6х20.58		
				ГОСТ 7798-70	12	
		12		Гайка М6.5		
				ГОСТ 5915-70	12	
		13		Винт 2М8х55.58		
				ГОСТ 17475-72	2	
		14		Шайба 6		
				ГОСТ 10906-66	12	
		15		Колпак 15		
				ГОСТ 8962-75	1	
				Прочие изделия		
		16		Запорное устрой-		
				ство указателя		
				уровня цапковое		
				12б1бк. Ду 20. Ру16	1	2,45кг
		17		Кран пробноспуск-		
				ной сальниковый		
				с изогнутым сгон-		
				ком 10б8бк Ду20, Ру16	1	0,85кг

904-1-39 05.000 Лист 2

Кальку сверил Копировал Долгова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 05.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	05.101	Обечайка		
				Лист (Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74)/(3-II-Ст3пс ГОСТ 16523-70)	1	9,73кг
Б4		2	05.102	Бобышка		
				Круг (В50 ГОСТ 2590-71)/(Ст.3 ГОСТ 535-58)	2	0,4кг
Б4		3	05.103	Патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75 L=45	1	0,09кг
Б4		4	05.104	Днище		
				Лист (Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74)/(БСт3пс2 ГОСТ 14637-69)	1	4,4кг
Б4		5	05.105	Патрубок		
				Труба 20 ГОСТ 3262-75 L=120	1	0,2кг
Б4		6	05.106	Уголок		
				Уголок (Б-32х32х3 ГОСТ 8509-72)/(ВСт3пс5 ГОСТ 535-58)	4	0,58кг
				Материалы		
		7		Труба 25 ГОСТ 3262-75	0,025	м 2,12кг

904-1-39 05.100

Корпус

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		5.11.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		7.11.77
Н.контр.		Бурейко		10.10.77
Утв.		Тоболова		10.10.77

Лит. РЧ, Лист –, Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Копировал Долгова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			904-1-39 05.200СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	05.201	Кольцо		
				Труба (40х2,8 ГОСТ 8734-75)/(В10Г2 ГОСТ 8733-74)	1	0,051кг
Б4		2	05.202	Фильтр		
				Сетка N 08-0,32		
				ГОСТ 3826-66 ф55	1	0,052кг

7261/IX 28

904-1-39 05.200

Колпачок

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		7.10.77
Пров.				7.10.77
Рук.		Тоболова		7.10.77
Н.контр.		Бурейко		7.10.77
Утв.		Тоболова		7.10.77

Лит. РЧ, Лист –, Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Копировал Долгова Формат 11

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Бак расходный для масла V=50л.

Технические условия 904-1- 05.000ТУ

1977 год

Калькул. сверил Шаш Копировал Долгова Формат А1

Типовой проект 904-1-39 Альбом 4

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

1. Технические требования

1.1 Бак расходный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2 Основные параметры и размеры.

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

Таблица 1.

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Числовое значение
1	Емкость	$м^3$	0,05
2	Масса	кг	22
3	Габаритные размеры:		
	длина	м	0,597
	ширина	м	0,424
	высота	м	0,665
4	Заполнитель:		
	а) масло машинное		
	б) масло компрессорное		

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			1.11.77
Пров.				
Рук.	Гоболева			1.11.77
Н.контр.	Бурейко			1.11.77
Утв.	Гоболева			1.11.77

904-1-39 05.000ТУ

Бак расходный для масла V=50л.

Лит.	Листов	Листов
Р.Ч.	2	4

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Калькул. сверил Шаш Копировал Долгова Формат А1

1.3. Характеристики.

1.3.1. Заполнение бака маслом производится через открытую крышку ведром или шлангом из передвижной емкости

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

1.3.3. Сетка на колпачке служит для фильтрации масла.

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

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

1.3.6. Вентиль Ду 32 служит для заполнения маслом переносной емкости для залива его в маслонасос.

1.4. Маркировка

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

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

1.5. Указание по эксплуатации

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

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

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

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

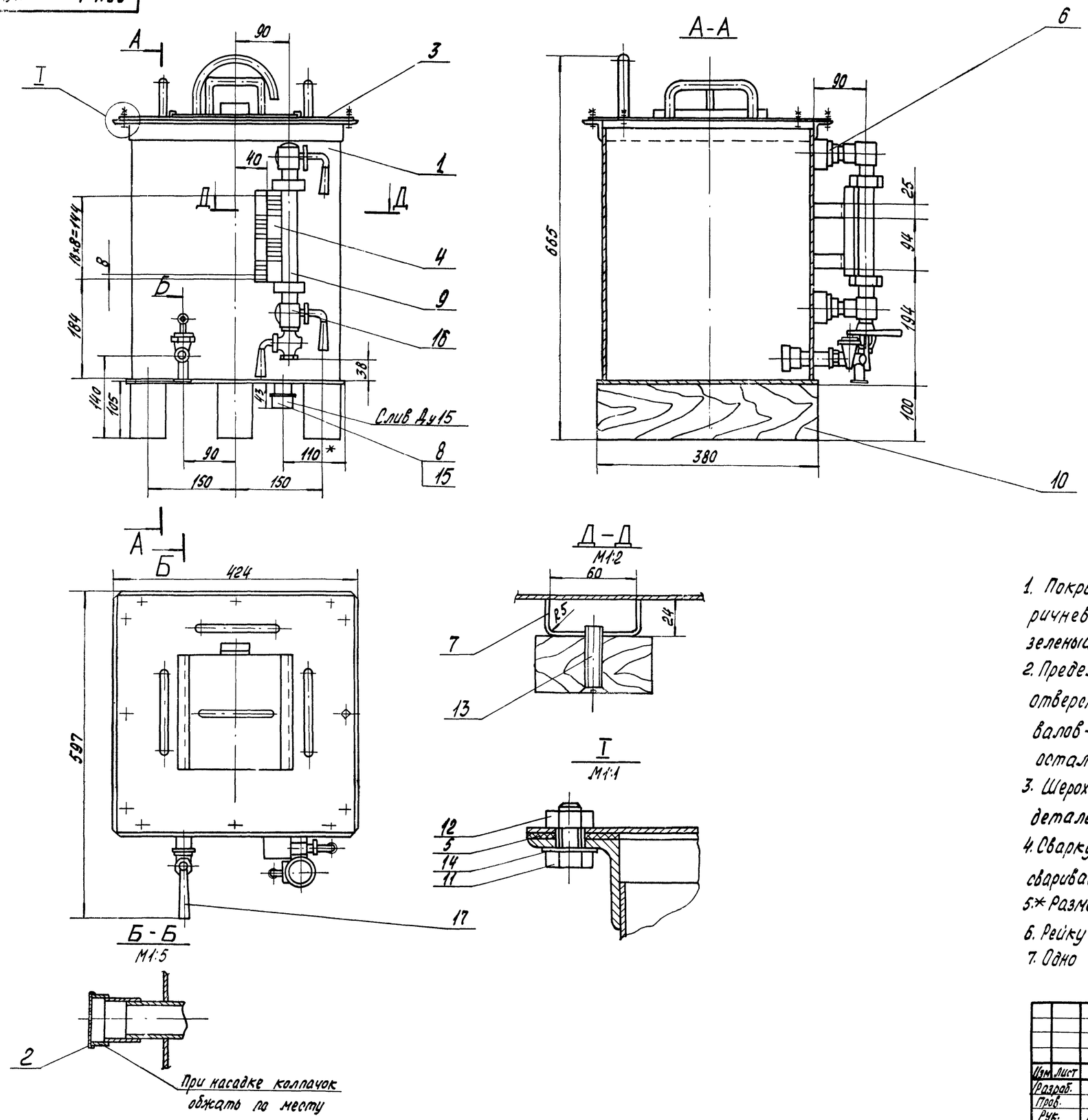
904-1-39 05.000ТУ Лист 3

Калькул. сверил Шаш Копировал Долгова Формат А1

904-1-39 05.000ТУ Лист 4

Калькул. сверил Шаш Копировал Долгова Формат А1

7261/IX 29



1. Покрытие: внутри- грунтовка ГФ-020 красно-коричневый IV. п. ГОСТ 4056-63. Снаружи- эм. НЦ-132, сине-зеленый IV. п. ГОСТ 6631-74.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по A_7,
валов - по B_7,
остальных - по CM_8.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа -√.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
5.* Размеры для справок.
6. Рейку разграфить после укрепления на баке.
7. Одно деление рейки соответствует 1 л. масла.

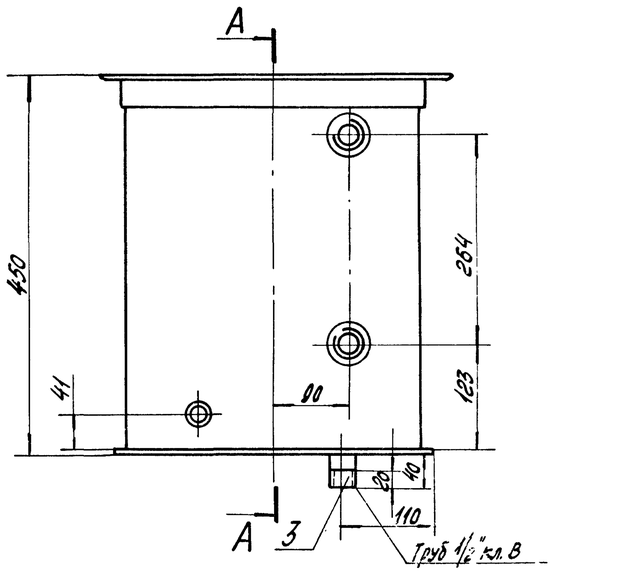
7261/IX 30

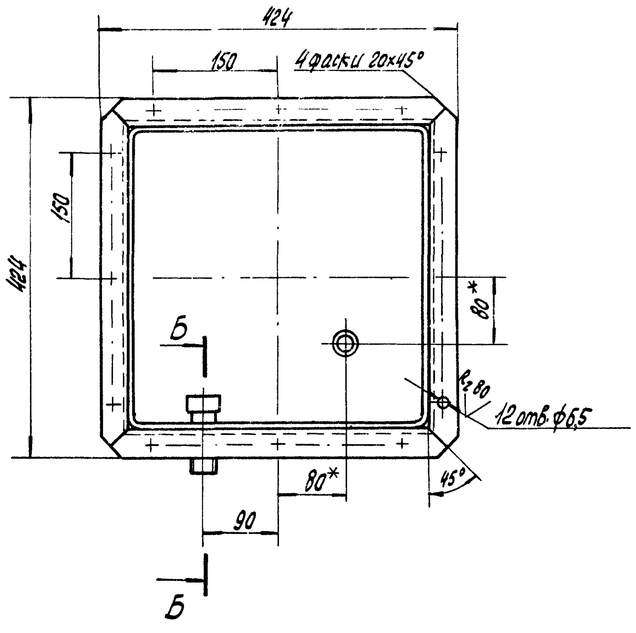
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	05.000СБ		
Разраб.		Малюга		1.11.77	Бак расходный для масла V=50л Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р4	34,0	1:5
Рук.		Тоболова		1.11.77		Лист	Листов 1	
Гл. спец.		Преснов		1.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Бурейко		1.11.77				
Утв.		Леонов		1.11.77				

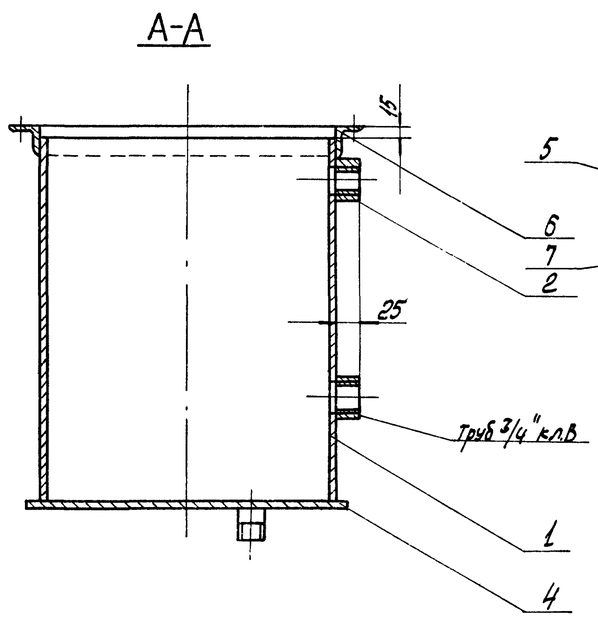
Типовой проект № 904-1-39 Альбом IX

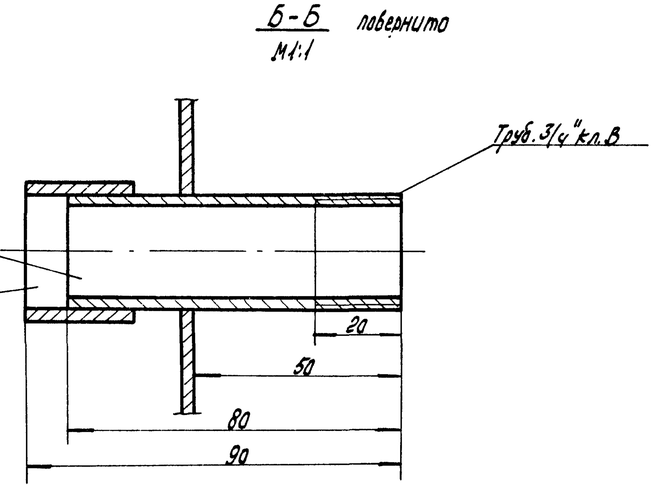
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

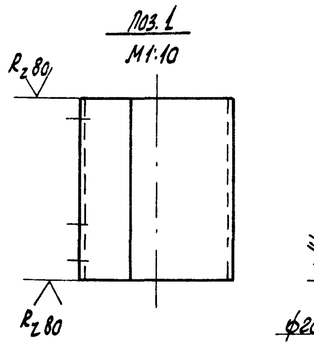
Типовой проект № 904-1-39 Альбом IX

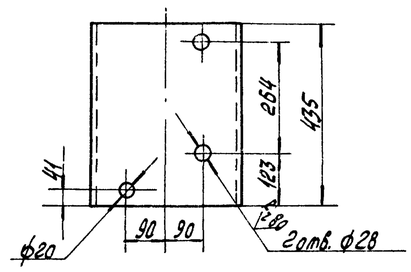


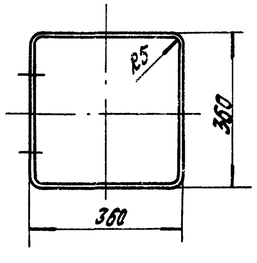


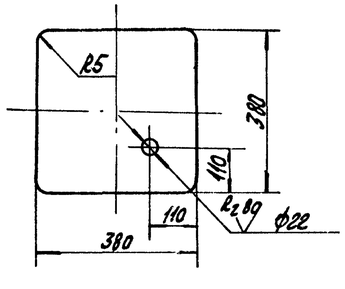












1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по A_7,
   валов - по B_7,
   остальных - по СМ8.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-ой степени точности ГОСТ 8909-72.
3* Размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-69.
5. Неуказанная шероховатость поверхностей деталей без чертежа ✓.
6. Испытание плотности швов производить обильным промазыванием керосином изнутри. Через 12 часов не должно быть пятен. Дефектные места вырубить, заново заварить и испытать.
7. Непараллельность оснований поз. 2 не более 0,5 мм.

7261/IX 31

					904-1-39		05100СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Малюга		11.11.77	Корпус Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р4	20,26	1:5
Рук.		Тобалова		11.11.77		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Бурейко		11.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону		
Утв.		Тобалова		11.11.77				

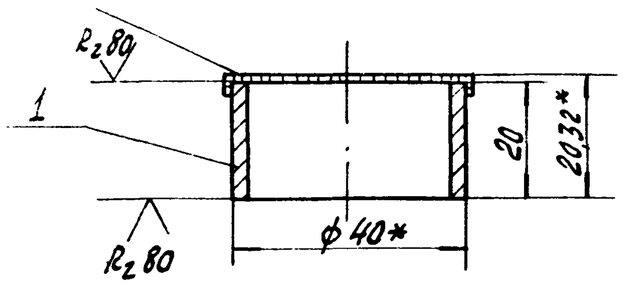
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Подп. и дата

Поз.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 05.300СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	05.301	Крышка		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ2 пс ГОСТ 16523-70	1	2,66кг
БЧ		2	05.302	Засов		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ2 пс ГОСТ 16523-70	1	0,90кг
БЧ		3	05.303	Направляющая		
				Квадрат В1С ГОСТ 2591-71 / СТ3 пс2 ГОСТ 535-58	2	0,187
БЧ		4	05.304	Патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75		
				L = 260	1	0,34кг
				Ручки		
				Круг В16 ГОСТ 2590-71 / СТ3 пс2 ГОСТ 535-58		
БЧ		5	05.305	L = 252	2	0,4кг
БЧ		6	05.306	L = 220	1	0,36кг
БЧ		7		Упор		
				Уголок 20х20х3 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3 пс5 ГОСТ 535-58	1	0,09кг

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 05.300		
Разраб.		Малюга		10.11.77	Крышка	Лит. РЧ	Лист / Листов 1
Пров.							
Рук.		Таболова		10.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н. контр.		Бурейко		10.11.77			
Утв.		Таболова		10.11.77			

Калькуляция сверил Копировал Долгова Формат 11

904-1-39 05.200СБ

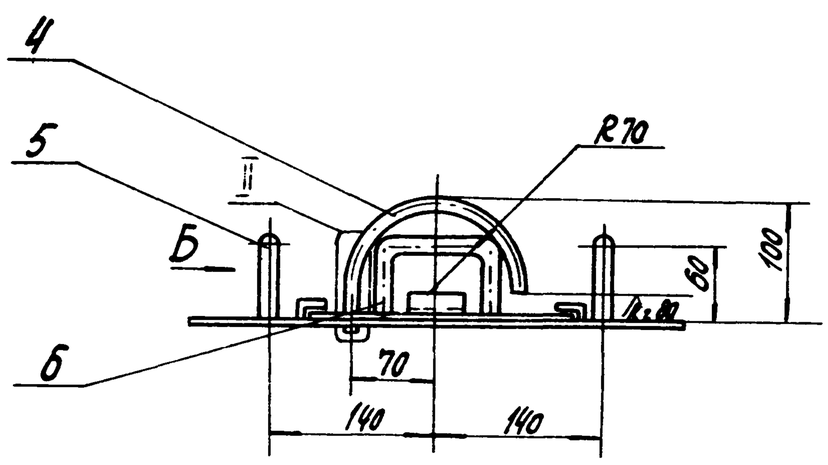


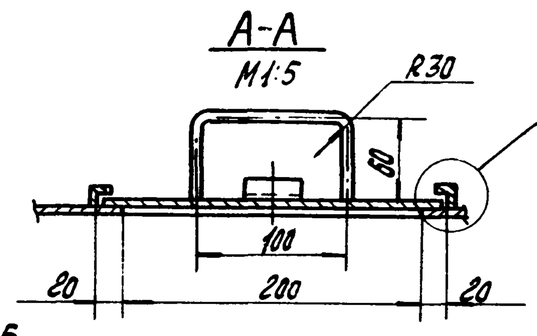
1. Предельные отклонения размеров - по СМ8.
2.* Размер для справок.
3. Припой ПОС 40 ГОСТ 1490-70.

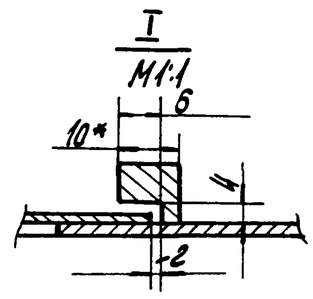
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 05.200СБ		
Разраб.		Малюга		10.11.77	Колпачок Сборочный чертеж	Лит. РЧ	Масса 0,103 / Масштаб 1:1
Пров.							
Рук.		Таболова		10.11.77		Лист	Листов 1
Н. контр.		Бурейко		10.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Утв.		Таболова		10.11.77			

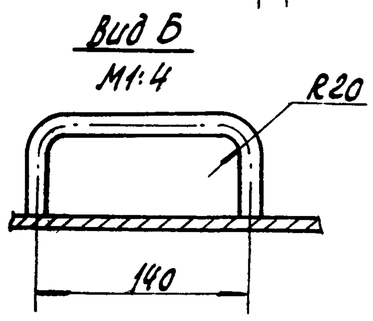
Калькуляция сверил Копировал Долгова Формат 11

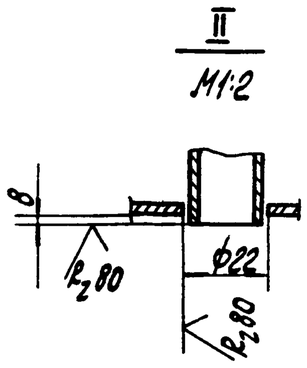
904-1-39 05.300СБ



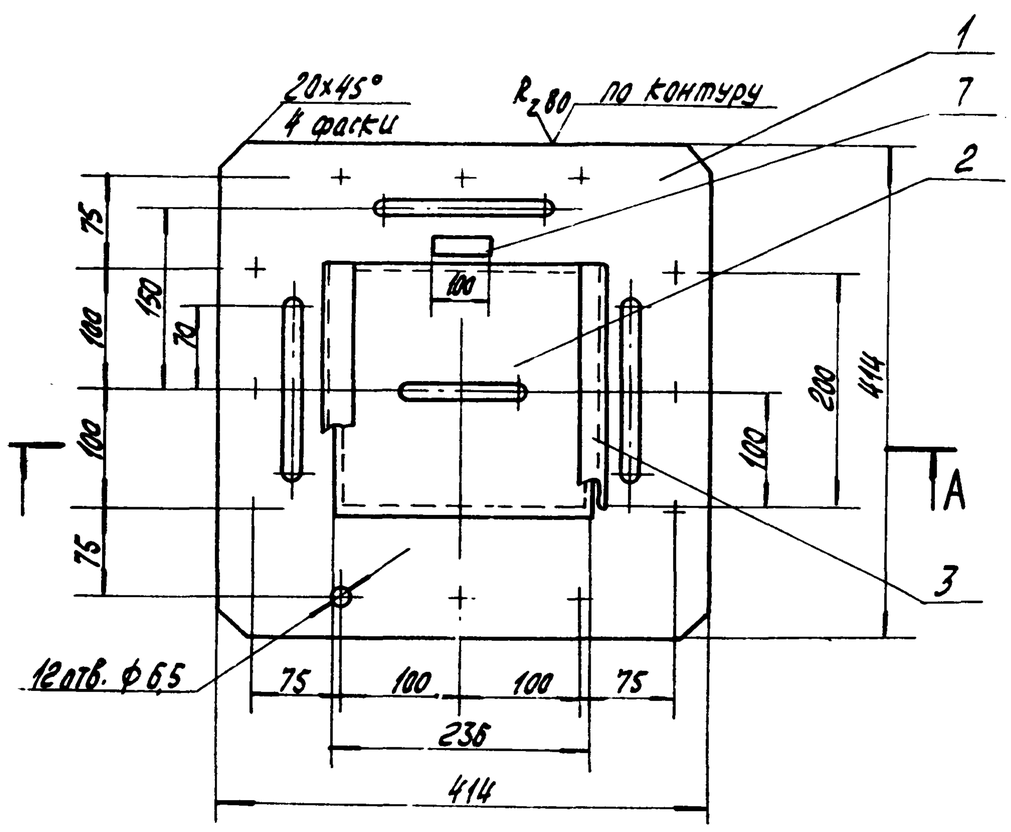








1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ✓
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМ8.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.



7261/IX 32

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 05.300СБ		
Разраб.		Малюга		10.11.77	Крышка Сборочный чертеж	Лит. РЧ	Масса 5,29 / Масштаб 1:5
Пров.							
Рук.		Таболова		10.11.77		Лист	Листов 1
Н. контр.		Бурейко		10.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 06.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	06.100	Бункер	1	
11		2	06.200	Металлоконструкция	1	
				Прочие изделия		
		3		Кран проходной сальниковый муфтовый Ду25 Ру10 11ч6бк	1	1,85кг

904-1-39 06.000

Стол для отстоя ячеек фильтров.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		5.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		5.10.77
Н.контр.		Бурейко		5.10.77
Утв.		Леонов		5.10.77

Лит.	Лист	Листов
РЧ		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил — Копировал Долгова — Формат 11

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 06.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	06.101	Боковина	1	
11		2	06.102	Боковина	3	
11		3	06.103	Патрубок	1	

904-1-39 06.100

Бункер

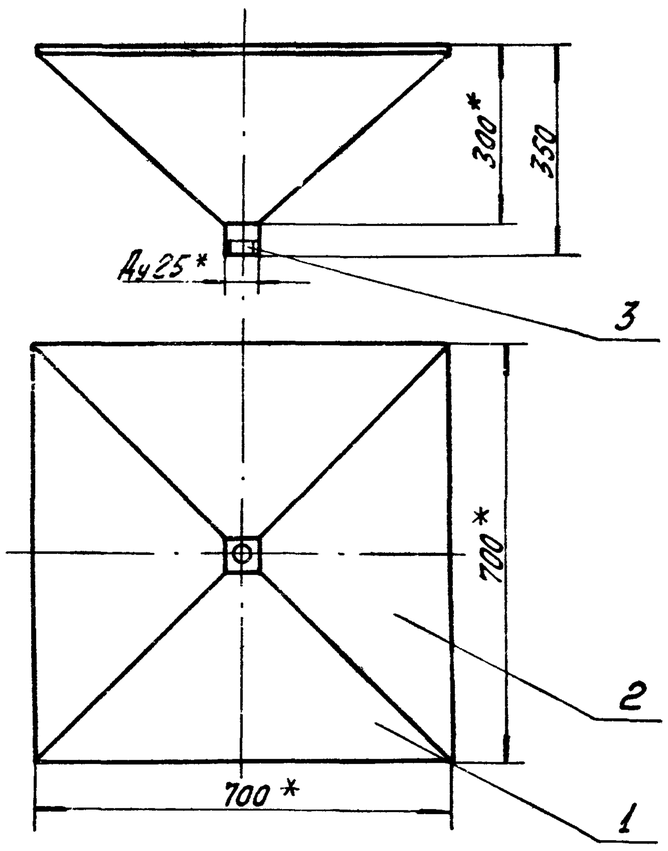
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		6.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		6.10.77
Н.контр.		Бурейко		6.10.77
Утв.		Тоболова		6.10.77

Лит.	Лист	Листов
РЧ		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил — Копировал Долгова — Формат 11

904-1-39 06.100СБ



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

904-1-39 06.100СБ

Бункер Сборочный чертеж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		1.10.77
Н.контр.		Золотарева		1.10.77
Утв.		[illegible]		1.10.77

Лит.	Масса	Масштаб
РЧ	5,300	1:10

Лист — Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил — Копировал Долгова — Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 06.200СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	06.201	Опора		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б Ст.3пс2 ГОСТ 14637-69	4	0,57кг
БЧ		2	06.202	Стяжка		
				Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / В.ст3пс5 ГОСТ 535-58	4	2,45кг
БЧ		3	06.203	Стойка		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / В ст.3пс5 ГОСТ 535-58		
				L=830	4	3,13кг
				Уголок		
				Уголок Б-5х50х5 ГОСТ 8509-72 / В ст3пс5 ГОСТ 535-58		
БЧ		4	06.204	L=800	2	3,02кг
БЧ		5	06.205	L=700	2	2,65кг
				Материалы		
		6		Сетка №20-2,0 ГОСТ 12184-66 720х720	1	м² 2,66кг

7261/IX 33

904-1-39 06.200

Металлоконструкция

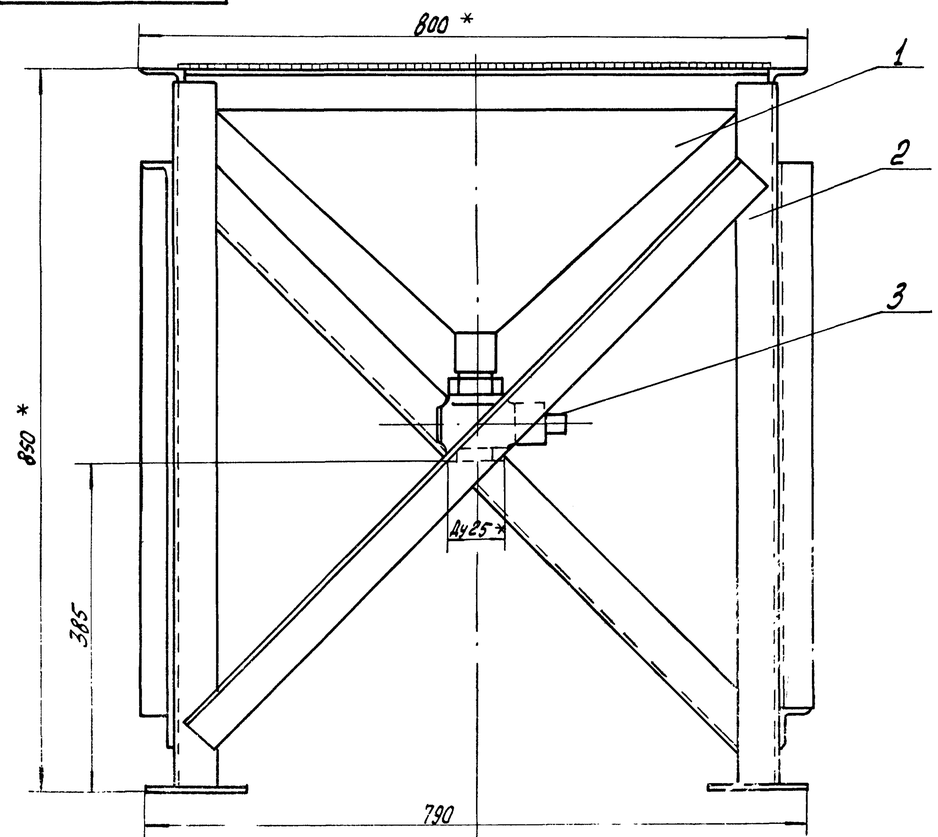
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		1.10.77
Н.контр.		Золотарева		1.10.77
Утв.		Тоболова		1.10.77

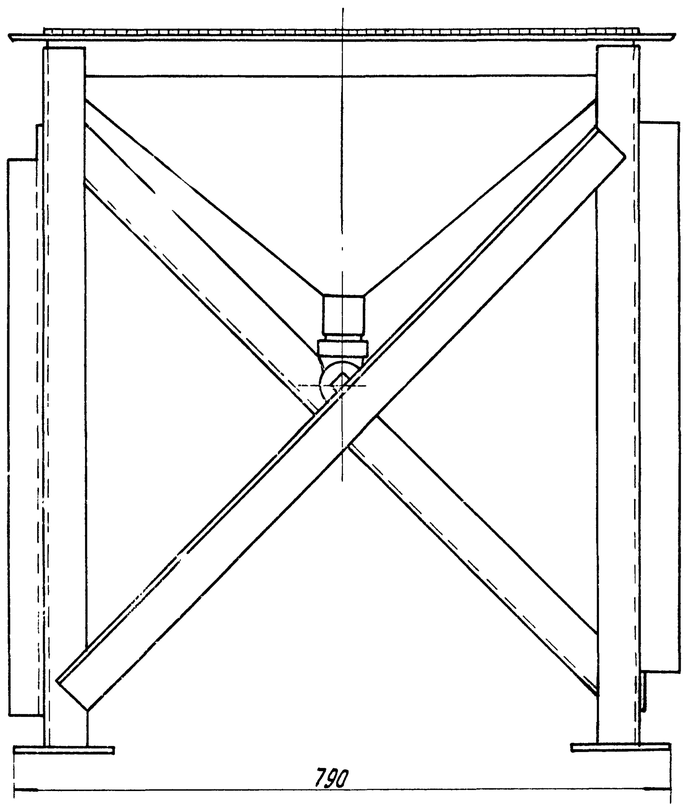
Лит.	Лист	Листов
РЧ		1

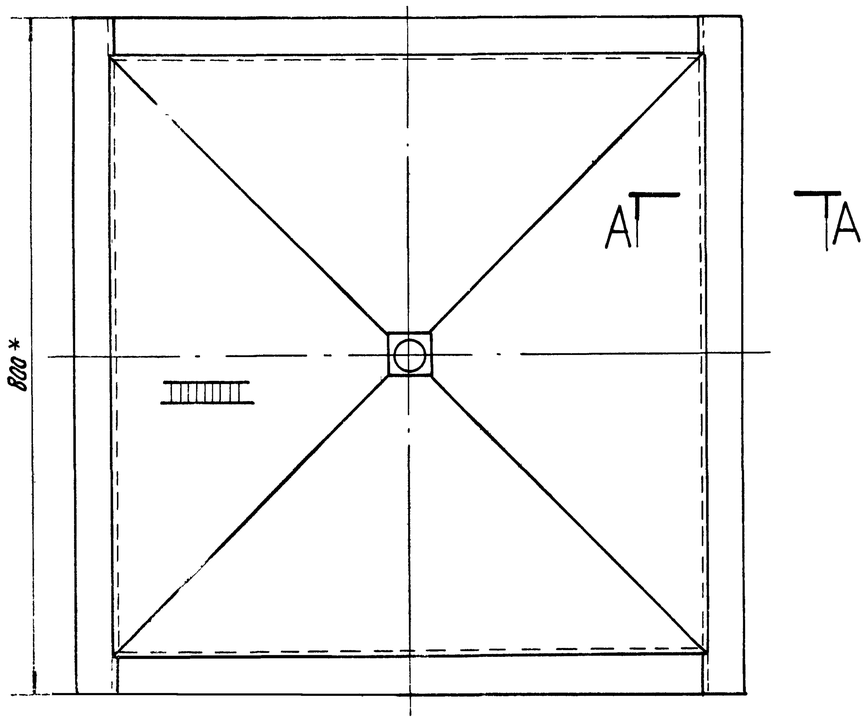
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил — Копировал Долгова — Формат 11

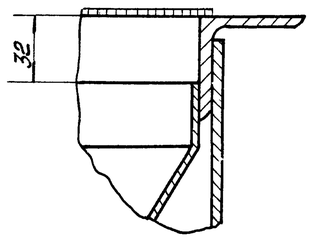
904-1-39 06.000С







А–А
М1:2



1. Покрытие: грунт ГФ-017 цвет красно-коричневый ТУБ-10-1185-71 1 слой, эмаль ПФ-115 цвет голубой ГОСТ 6465-76 2 слоя VI-Л.
2. Предельные отклонения размеров:
   валов – по B_7,
   остальных – по CM_8.
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/IX 34

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		5.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		5.10.77
Гл. спец.		Преснов		5.10.77
Н. контр.		Бурейко		5.10.77
Утв.		Леонов		5.10.77

904-1-39 06.000С

Стол отстоя ячеек фильтров
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масш.
РЧ	43,5	1:5

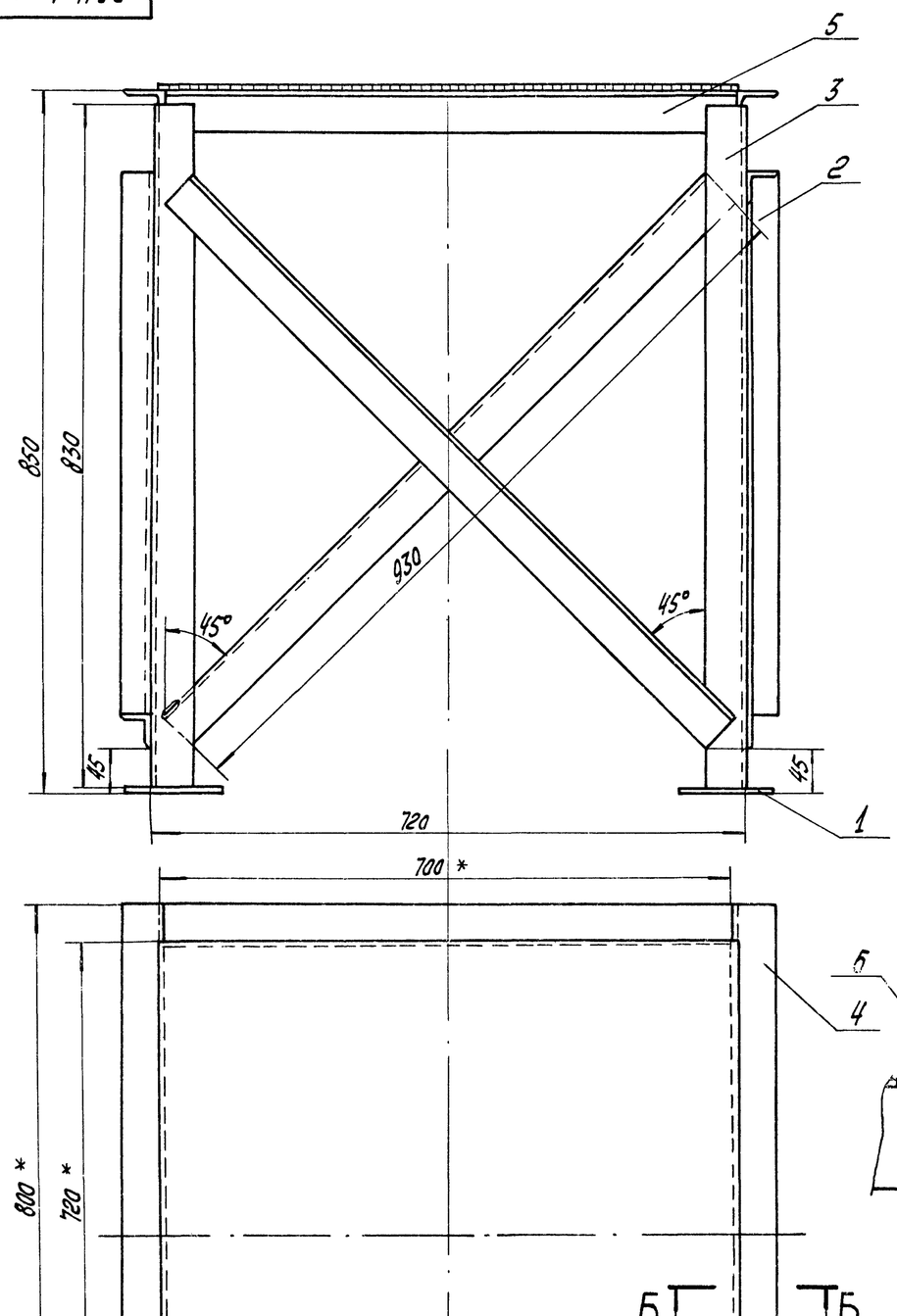
Лист | Листов

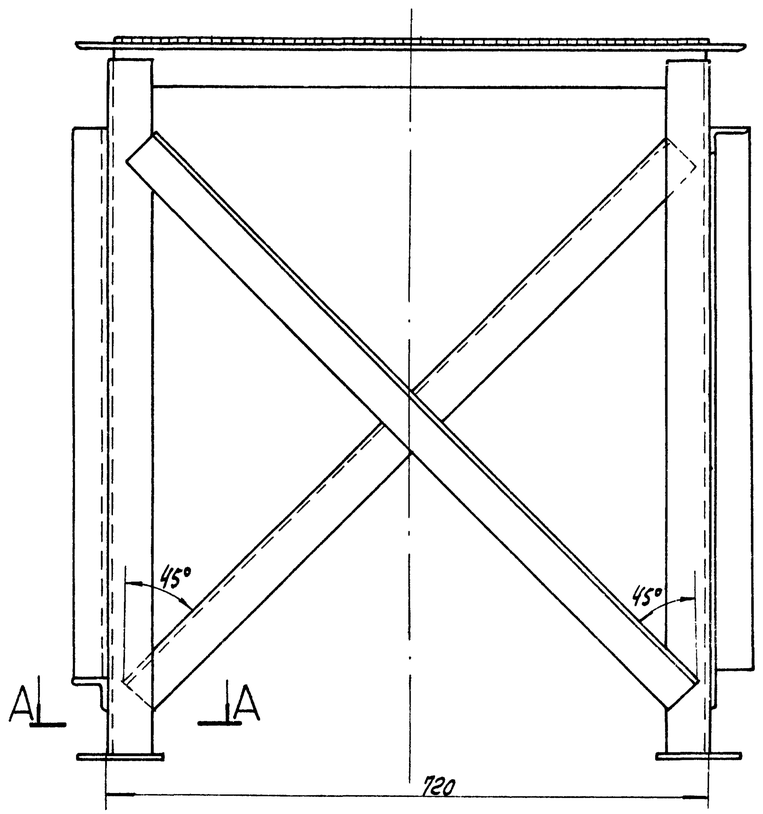
ГИПРОСТ[redacted]
г. Ростов-на

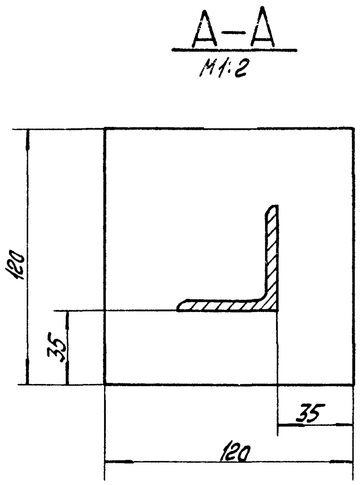
Нач. отд. Коган 5.10.77

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата







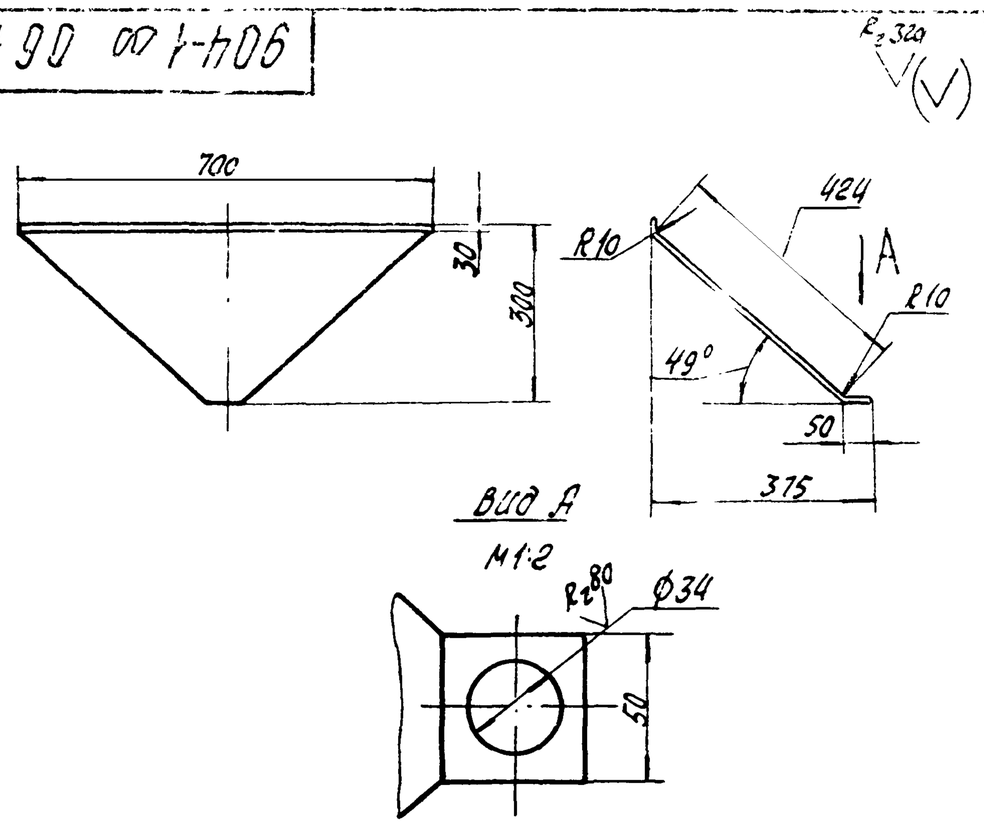
1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $R_z 320$, а необрабатываемых – $\sqrt{}$.
2. Предельные отклонения размеров по – СМв.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 ой степени точности ГОСТ 8909-75.
4. * Размеры для справок.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
6. Контроль сварных швов – внешним осмотром.

7261/IX 35

					904-1-39	06.200СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Металлоконструкция	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		10.77		Р4	38,6	1:5
Пров.					Сборочный чертеж.	Лист	Листов 1
Рук.		Таболава		10.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Н.контр.		Бурейко		10.77			
Гл.инж.		Таболава		10.77			

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

904-1-39 06.101

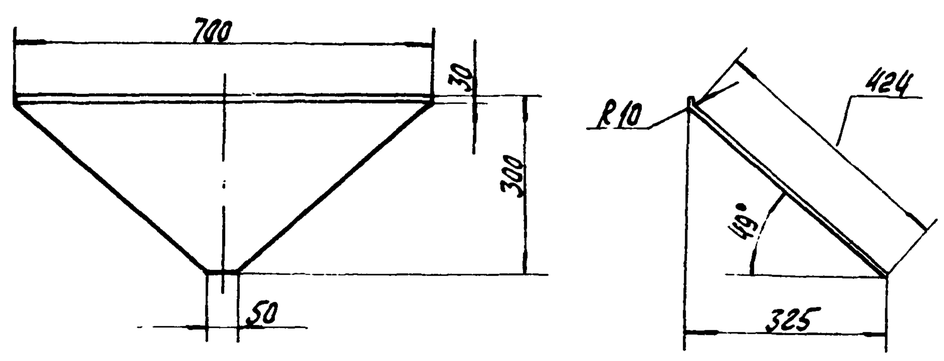


1. Предельные отклонения размеров – по СМв.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-58.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 06.101			
Разраб.		Малюга		1.10.77	Боковина	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р4	1,300	1:10
Рук.		Тоболова		1.10.77		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева		1.10.77	Лист Б-ПН1 ГОСТ 19903-74 / Б СТ.3 пс2 ГОСТ 14637-69	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Тоболова		1.10.77				

Кальку сверил [illegible] Копировала Долгова Формат 11

904-1-39 06.102

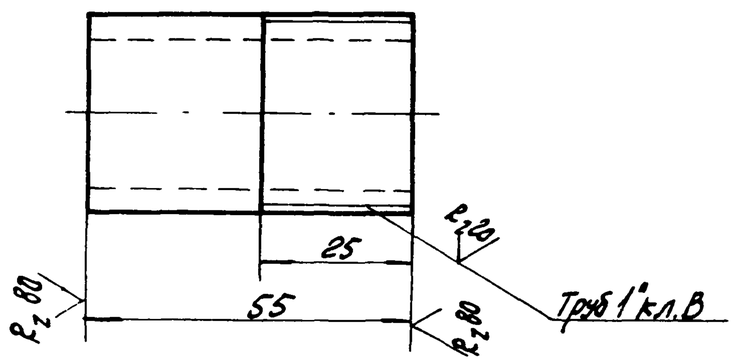


1. Предельные отклонения размеров – по СМв.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-58.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 06.102			
Разраб.		Малюга		1.10.77	Боковина	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р4	1,28	1:10
Рук.		Тоболова		1.10.77		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева		1.10.77	Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74 / Б СТ.3 пс2 ГОСТ 14637-69	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Тоболова		1.10.77				

Кальку [illegible] Копировала Долгова

904-1-39 06.103



1. Предельные отклонения размеров:
валов – по В7,
остальных – по СМв.

36
7261/IX

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 06.103			
Разраб.		Малюга		1.10.77	Патрубок	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р4	0,12	1:1
Рук.		Тоболова		1.10.77		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Золотарева		1.10.77	Труба 25 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Тоболова		1.10.77				

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 07.000СБ	Сборочный чертеж		
			07.000ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
11		1	07.100	Крышка	1	
11		2	07.200	Металлоконструкция	1	
11		3	07.300	Поддон	1	
				Детали		
64		4	07.001	Задвижка Б-ПН-0-2 ГОСТ 19904-74 / Лист Т-Е-Г-ДВкп ГОСТ 16523-70	1	6,22кг
64		5	07.002	Патрубок		
				Труба 25 ГОСТ 3262-75	1	0,300кг
64		6	07.003	Труба 25 ГОСТ 3262-75	1	0,020кг
				Стандартные изделия		
		7		Угольник 25 ГОСТ 8946-75	2	
				Прочие изделия		
		8		Кран проходной сальниковый муфтовый 11ч6бк Ду25; Ру10	1	1,85кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 07.000			
Разраб.		Малюга		9.9.77	Ванна для промывки ячеек фильтров	Лит.	Лист	Листов
Пров.						Р4		1
Рук.		Таболава		9.9.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Буреико		9.9.77				
Утв.		Леонов		9.9.77				

Кальку сверил [illegible] Копировал Долгова Формат 11

Государственный институт по проектированию заводов дорожного строительного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Ванна для промывки ячеек фильтров

Технические условия

904-1- 07.000 ТУ

1977 год

Кальку сверил [illegible] Копировал Долгова Формат 11

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

Таблица 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 водой t=65°С, залитой в ванну, путем установки их в поддон.

1.3.2. Заполнение 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 N 904-1 07.000

1.4.2. Маркировку узлов производить согласно положения, действующего на заводе-изготавителе

1.5. Указание по эксплуатации

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 07.000ТУ			
Разраб.		Малюга		9.9.77	Ванна для промывки ячеек фильтров	Лит.	Лист	Листов
Пров.						Р4	2	3
Рук.		Таболава		9.9.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Буреика		9.9.77				
Утв.		Леонов		9.9.77				

Кальку сверил [illegible] Копировал Долгова Формат 11

Подпись и дата | Инв. № подл. | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

7261/IX 37

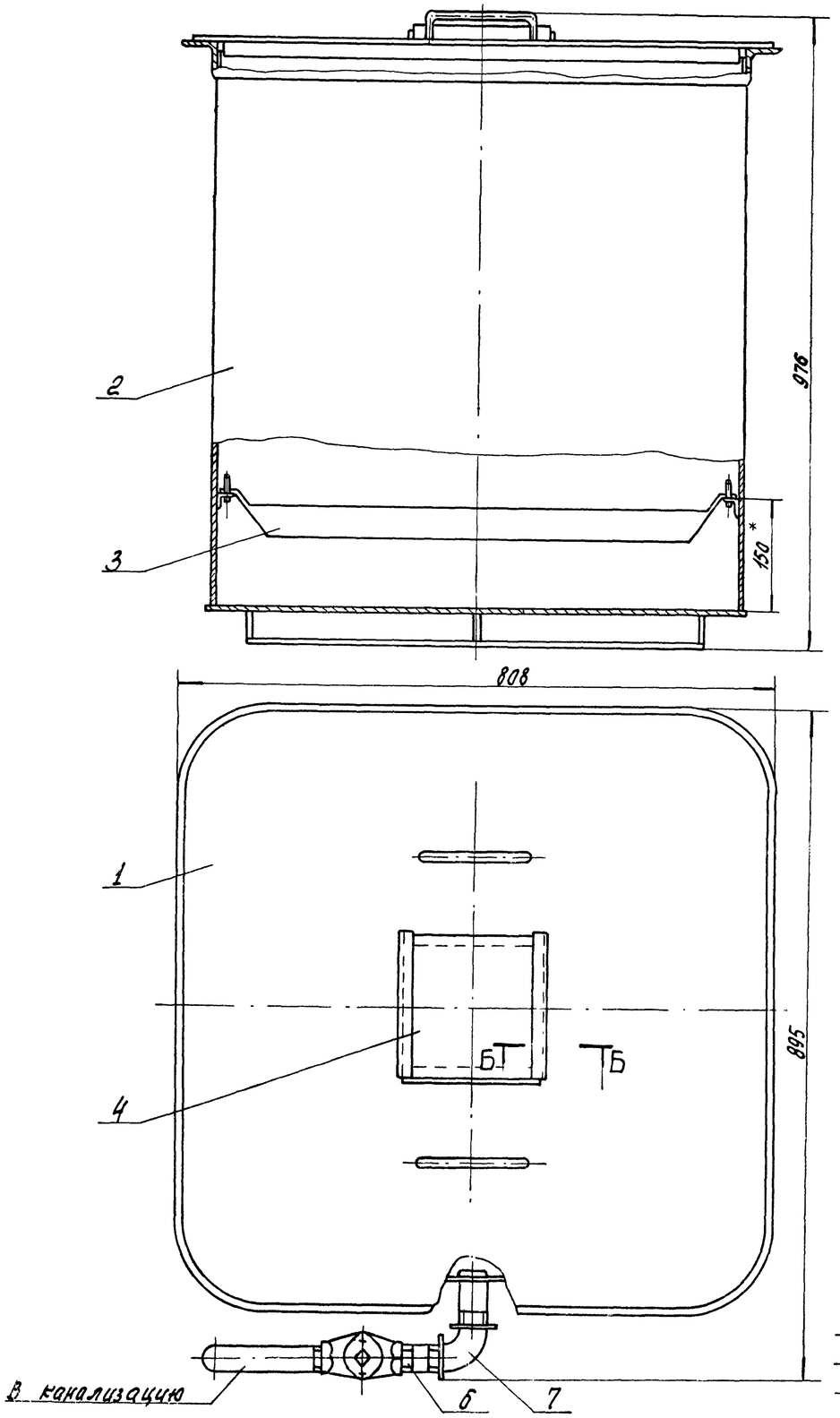
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 07.000ТУ	Лист 3

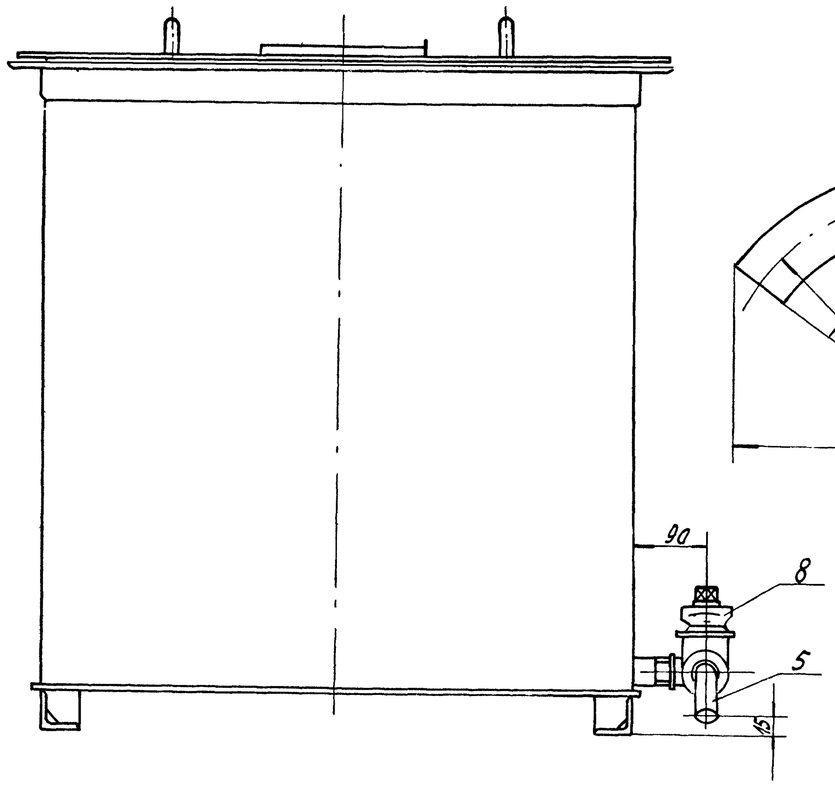
Кальку сверил [illegible] Копировал Долгова Формат 11

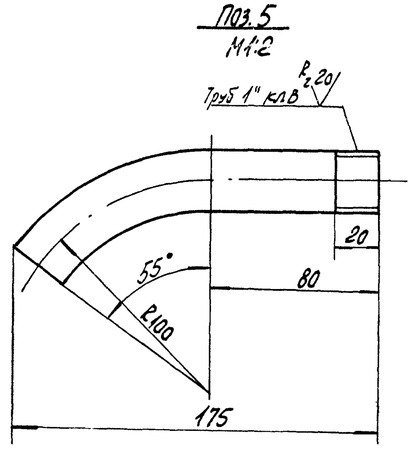
37

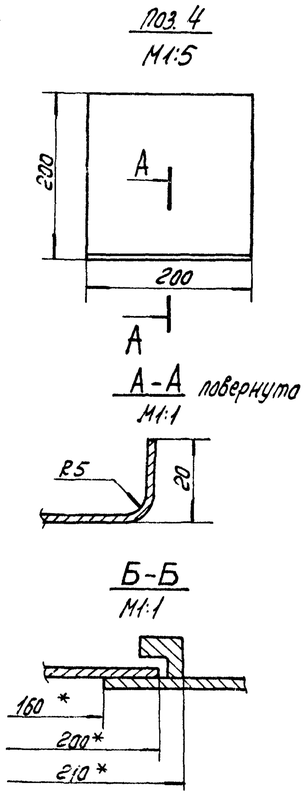
904-1-39 07.000СБ

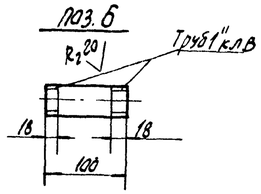
Типовой проект 904-1-39 Альбом IX











1. Покрытие: грунтовка ГФ-017 красно-коричневая ТУ 6-10-1185-71 1 слой. Эмаль ПФ-115 светло-зеленая ГОСТ 6465-76 2 слой VI. Л.
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_z 320, а необрабатываемых –.
3. Предельные отклонения размеров:
   валов – по В7,
   остальных – по СМ8.
4. Предельные отклонения для угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-75.
5. * Размеры для справок.
6. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

7261/IX 38

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		9.11.77
Пров.		Таболова		9.11.77
Рук.		Таболова		9.11.77
Гл.спец.		Преснов		9.11.77
Н.контр.		Бурейко		9.11.77
Утв		Леонов		9.11.77

Нач.отд. Коган 9.11.77

904-1-39 07.000СБ

Ванна для промывки ячеек фильтров. Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р.Ч	151,9	1:5

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 07.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	07.101	Днище		
				Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист Вст3пс2 ГОСТ 14637-69	1	20,35кг
БЧ		2	07.102	Кронштейн		
				Б36х36х4 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-58		
				L=50	4	0,108кг
БЧ		3	07.103	Обечайка		
				Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Лист Б ст3пс2 ГОСТ 14637-69	1	60,0кг
БЧ		4	07.104	Опора		
				Б50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-58	2	2,3кг
БЧ		5	07.105	Палец		
				В10 ГОСТ 2590-71 / Крит ст3пс2 ГОСТ 535-58		
				L=35	4	0,022кг
БЧ		6	07.106	Ребро		
				Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист Вст3пс2 ГОСТ 14637-69	6	0,09кг
БЧ		7	07.107	Патрубок		
				Труба 25 ГОСТ 3262-75		
				L=60	1	0,143кг
БЧ		8	07.108	Уголок окантовочный		
				Б50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Уголок Вст3пс5 ГОСТ 535-58		
				L=3235	1	10,5кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 07.100		
Разраб.		Малюга		10.11.77	Металлокон-струкция	Лит.	Лист	Листов
Пров.						Р.Ч.		1
Рук.		Габолова		10.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н. контр.		Буреико		10.11.77			
Утв.		Габолова		10.11.77			

Калькусверил Шась Копировал Долгова Формат 11

7261/IX 39 Альбом IX

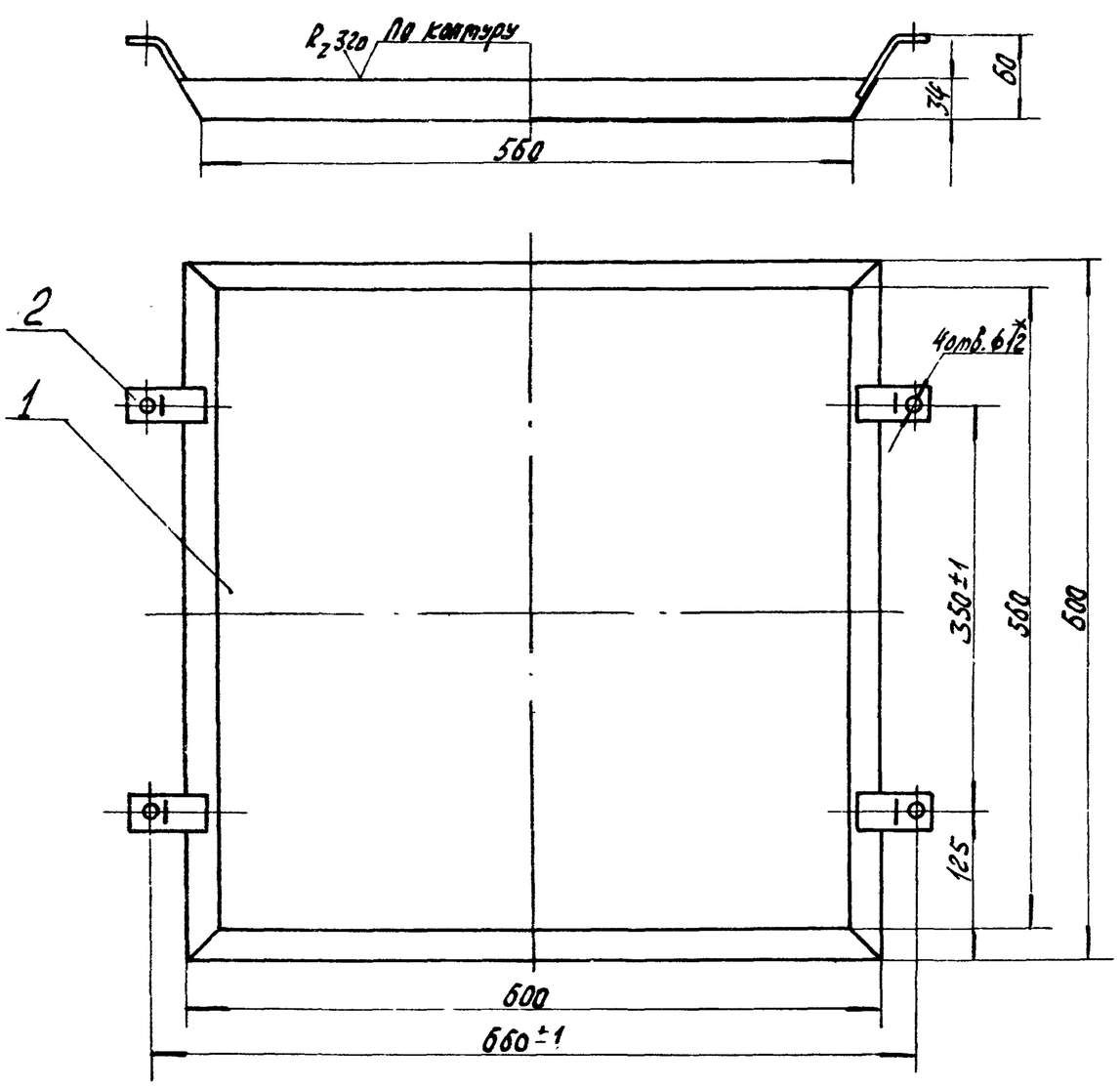
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 07.200СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	07.201	Корыто		
				Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Лист Вст3пс2 ГОСТ 14637-69	1	18,4кг
11		2	07.202	Лапка	4	

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 07.200		
Разраб.		Малюга		9.11.77	Поддон	Лит.	Лист	Листов
Пров.						Р.Ч.		1
Рук.		Габолова		13.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Н. контр.		Буреико					
Утв.		Габолова		10.11.77			

Калькусверил Шась Копировал Долгова Формат 11

904-1-39 07.200СБ



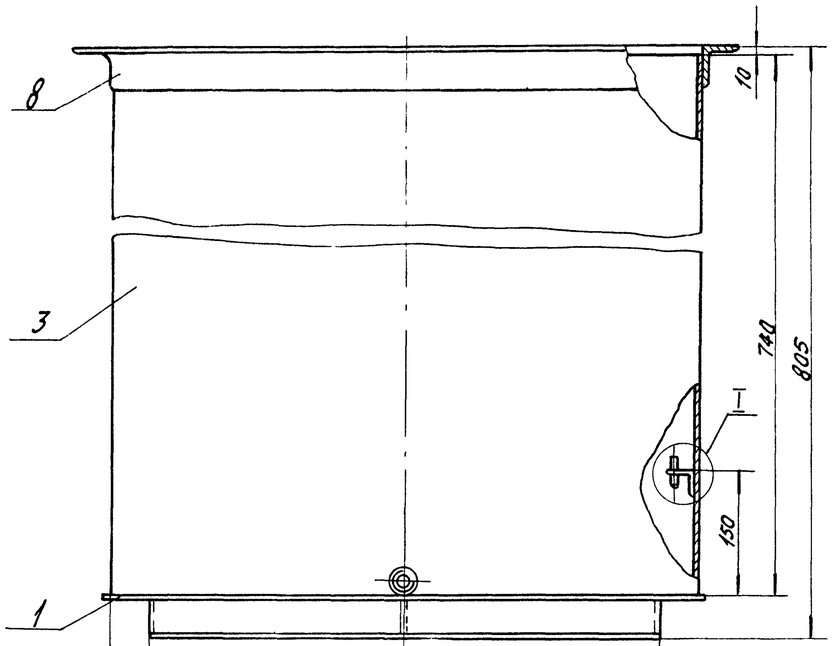
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
   валов - по В7,
   остальных - по СМ8.
2. * Размеры для справок.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

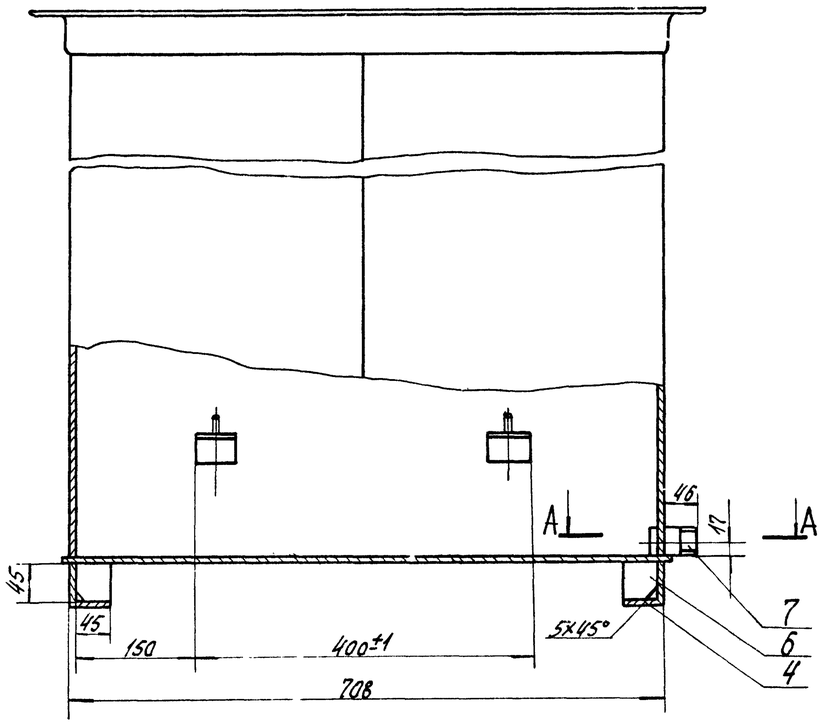
7261/IX 39

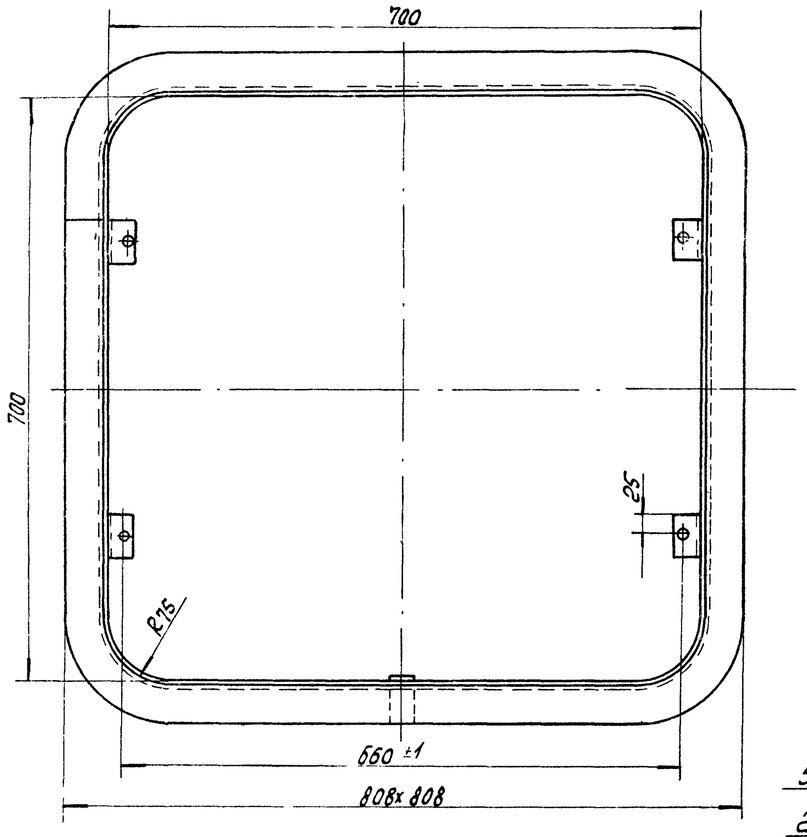
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 07.200СБ			
Разраб.		Малюга		9.9.77	Поддон Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Р4	21,6	1:2
Рук.		Таболова		9.9.77		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Буреико		9.9.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Таболова		9.9.77				

Калькусверил Шась Копировал Долгова Формат А2

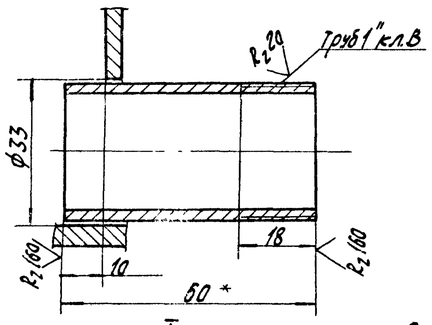
39



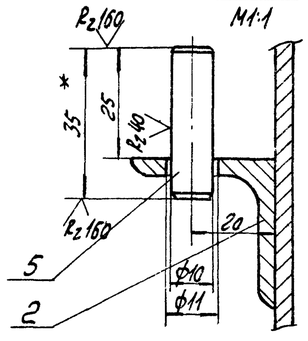




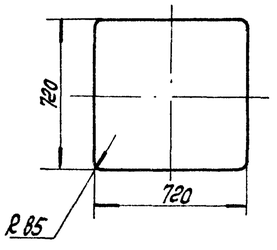
А-А
М1:1



I
М1:1



Поз. 1
М1:20



1. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $R_z 320$, а необрабатываемых – ▽.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
   отверстий – по А7,
   валов – по В7,
   остальных – по ±IT8/2
3. * Размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
5. Сварные швы на герметичность испытать путем промазывания их изнутри керосином. Через 12 часов снаружи не должно быть пятен. Дефектные места вырубить и заварить вновь.

7261/IX 40

					904-1-39	07.100СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Металлоконструкция	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		1.10.77		Р4	96,65	1:5
Пров.		Товалова		1.10.77	Сборочный чертеж	Лист	Листов 1
Рук.		Товалова		1.10.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ	
Н. контр.		Бурейко		1.10.77			

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 07.300СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
54		1	07.301	Лист верхний		
				Лист Б-ЛН-О-3 ГОСТ 19904-74 / Т-Н-Г-0,8 кп ГОСТ 16523-70	1	21,8 кг
54		2	07.302	Направляющая		
				квадрат 40-Н ГОСТ 8559-75 / 45-2-Б-Б ГОСТ 1051-73		
				L=210	2	0,122 кг
54		3	07.303	Ручка		
				Круг В16 ГОСТ 2590-71 / Ст3кп2 ГОСТ 535-58	2	0,38 кг
4		4	07.304	Рамка		
				Полоса 4х30 ГОСТ 103-76 / Ст3кп5 ГОСТ 535-58	1	2,45 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		9.09.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		9.09.77
Н. контр.		Бурейко		1.09.77
Утв.		Тоболова		9.09.77

904-1-39 07.300

Крышка

Лит.	Лист	Листов
Р4		1

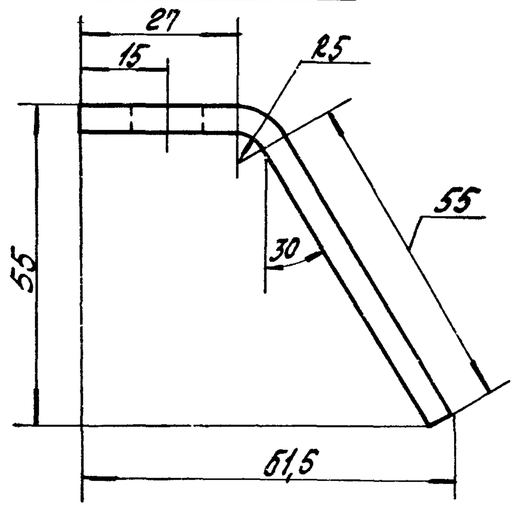
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

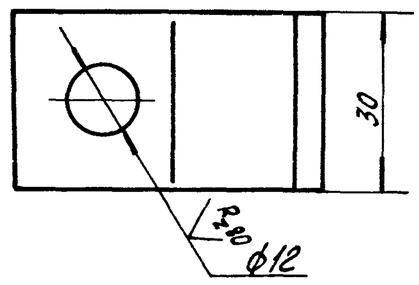
Кальку сверил Шась Копировал Долгова Формат 11

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

904-1-39 07.202

Вид А





R_z 320

1. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей - ▽
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по A_7,
   валов - по B_7,
   остальных - по CM_8.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		9.09.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		9.9.77
Н. контр.		Бурейко		9.9.77
Утв.		Тоболова		9.9.77

904-1-39 07.202

Лапка

Лит.	Масса	Масштаб
Р4	0,81	1:1

Лист	Листов 1

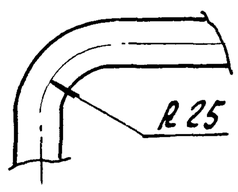
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / В СТ3 пс2 ГОСТ 14637-69

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

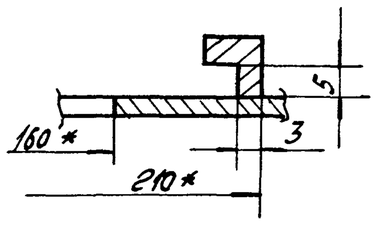
Кальку сверил Шась Копировал Долгова Формат 11

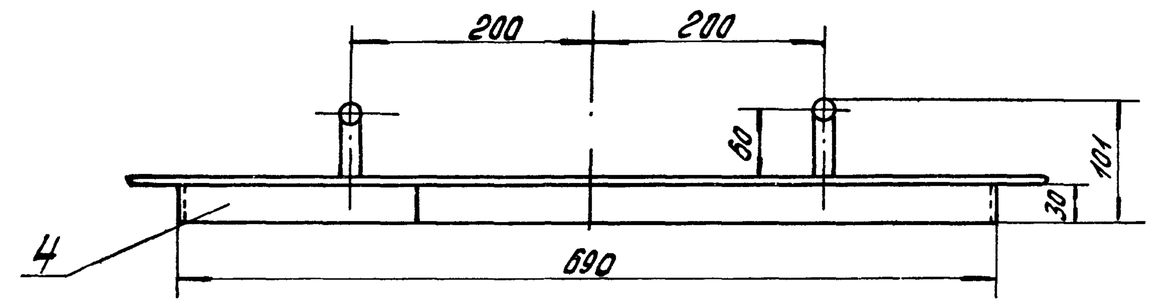
904-1-39 07.300СБ

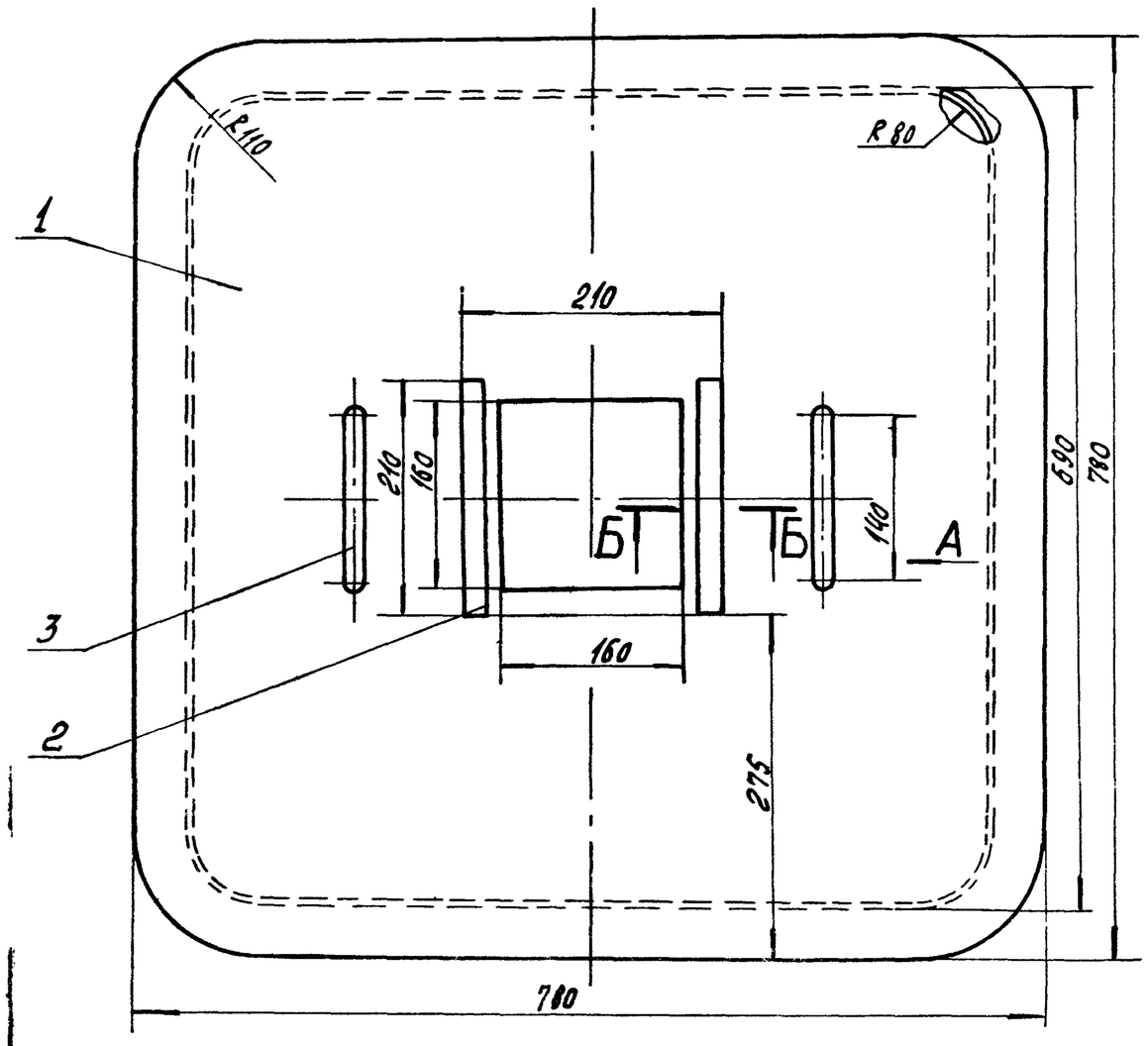
Вид А
М1:2



Б - Б
М1:1







1. Предельные отклонения размеров:
   валов - по B_7,
   остальных - по CM_8.
2. * Размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_z 320$ ▽, а необрабатываемых - ▽
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69

7261/IX 41

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		9.9.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		9.9.77
Н. контр.		Бурейко		9.9.77
Утв.		Тоболова		9.9.77

904-1-39 07.300СБ

Крышка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р4	25,25	1:5

Лист	Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Шась Копировал Долгова Формат 12

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 08.000СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11		1	08.100	Металлоконструкция	1	
				Детали		
БЧ		2	08.001	Корыто		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-СТ3 пс ГОСТ 16523-72	1	59,0 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		18.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		18.10.77
Н.контр.		Бурейко		18.10.77
Утв.		Леонов		18.10.77

904-1-39 08.000

Опора под маслобак

Лит.	Лист	Листов
Р.Ч.		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 08.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	08.101	Стяжка		
				Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3пс5 ГОСТ 535-58		
				L=800	2	1,93 кг
БЧ		2	08.102	Стойка		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3пс5 ГОСТ 535-58		
				L=830	4	3,13 кг
БЧ		3	08.103	Опора		
				Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / ВСТ3пс2 ГОСТ 14637-69	4	0,56 кг
				Уголки		
				Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3пс5 ГОСТ 535-58		
БЧ		4	08.104	L=600	2	2,26 кг
БЧ		5	08.105	L=900	3	3,4 кг
БЧ		6	08.106	Стяжка		
				Уголок Б-40х40х4 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3пс5 ГОСТ 535-58	2	2,78 кг

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		18.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		18.10.77
Н.контр.		Бурейко		18.10.77
Утв.		Тоболова		18.10.77

904-1-39 08.100

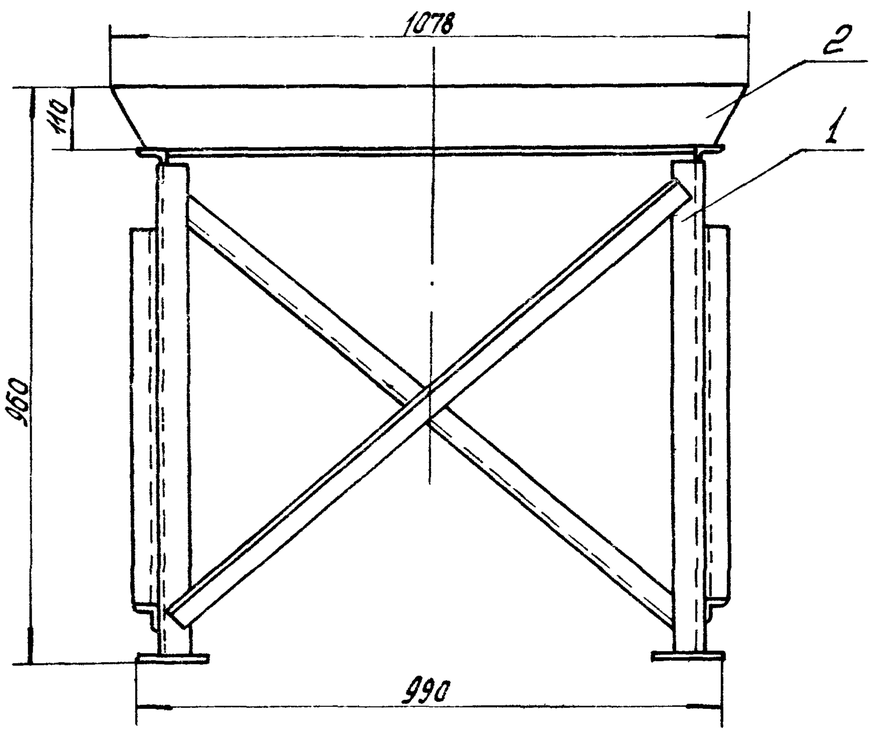
Металлоконструкция

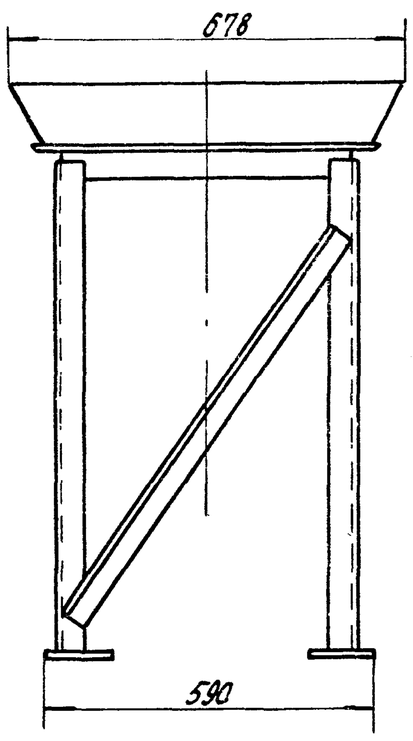
Лит.	Лист	Листов
Р.Ч.		1

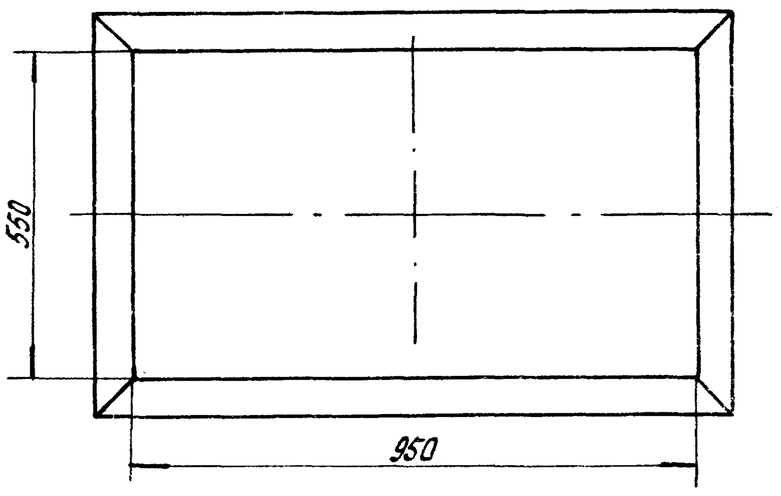
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат 11

904-1-39 08.000СБ







1. Покрытие: грунтовка ГФ-017 красно-коричневая ТУ-6-10-1185-71 1 слой. Эм. ПФ-115 голубая ГОСТ 6465-76. 2 слоя VI Л.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – $R_z 320$
3. Предельные отклонения размеров – по СМв.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

7261/IX 42

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		1.10.77
Гл.спец.		Преснов		1.10.77
Н.контр.		Золотарева		1.10.77
Утв.		Леонов		1.10.77

Нач.отд. Коган 1.10.77

904-1-39 08.000СБ

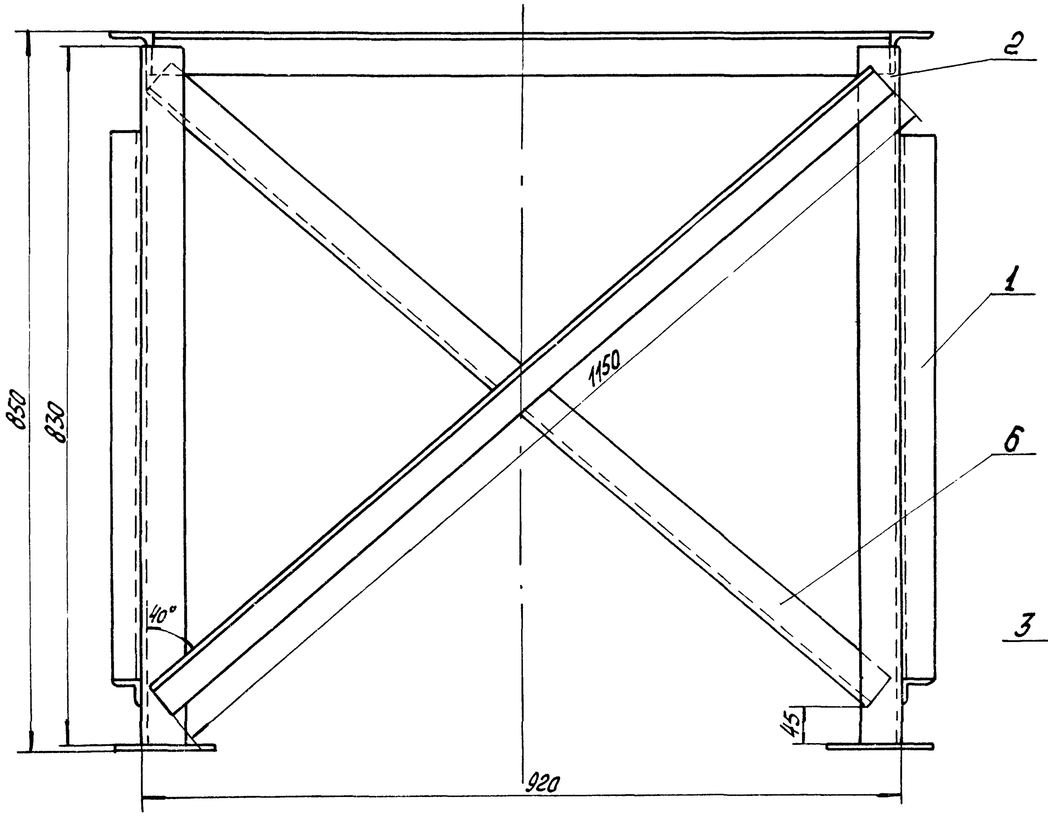
Опора под маслобаки Сборочный чертеж

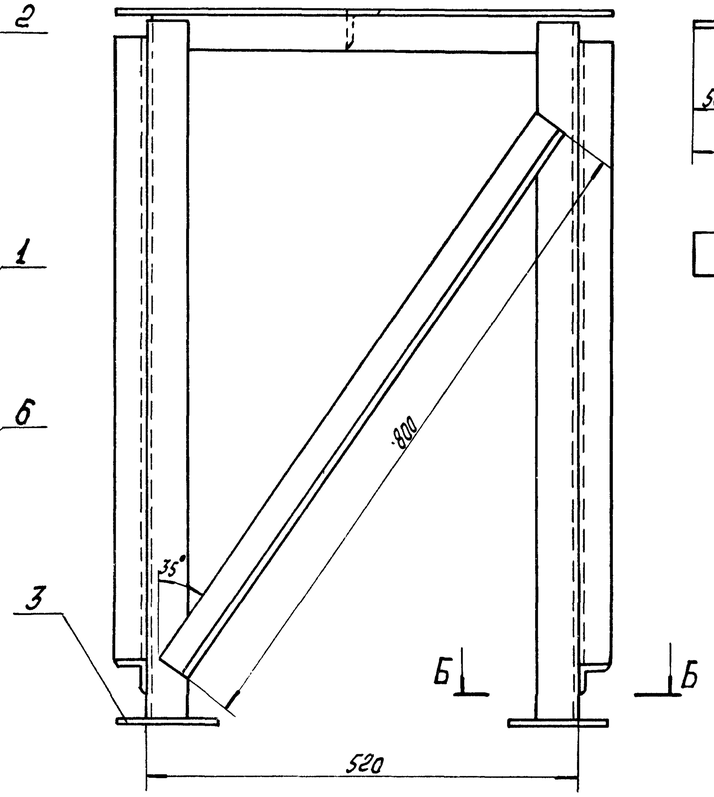
Лит.	Масса	Масштаб
Р.Ч.	96	1:10

Лист Листов 1

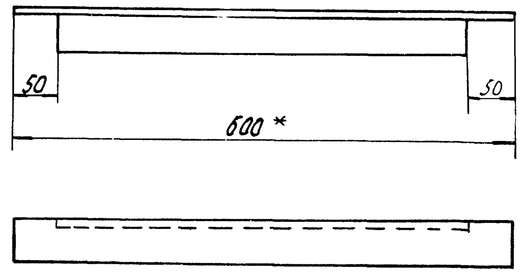
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат 12

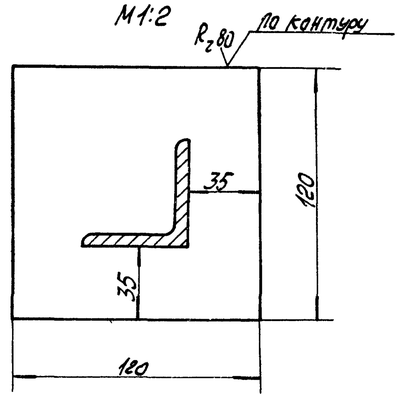


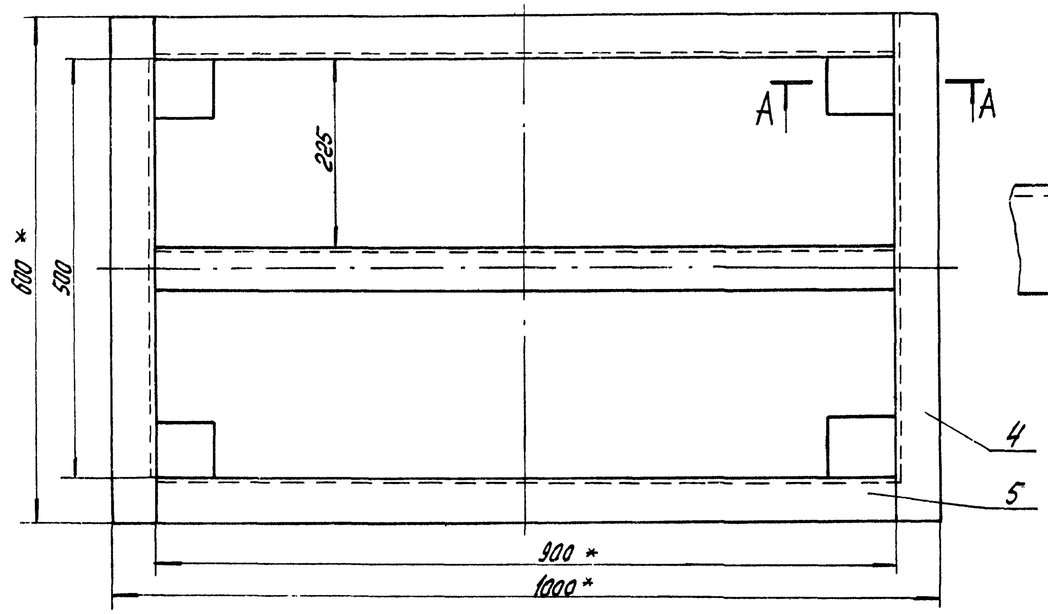


Поз. 4

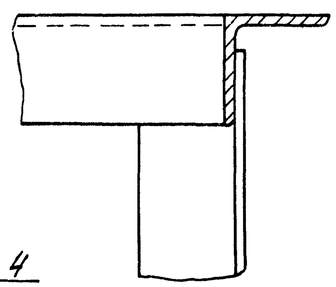


Б - Б
М1:2





А - А
М1:2



1. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - $R_z 320$, а необрабатываемых - ∀.
2. Предельные отклонения размеров - по СТ СЭВ.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8908-75.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

7261/IX 43

					904-1-39	08.100СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Металлоконструкция Сборочный чертеж	Лит. / Масса / Масштаб: Р4. / 37 / 1:5
Разраб.		Малюга		10.10.77		Лист / Листов 1
Пров.						
Рук.		Таболова		10.10.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Н. контр.		Бурейко		10.10.77		
Утв.		Таболова		10.10.77		

Альбом IX

Типовой проект 904-1-39

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 09.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
22		1	09.001	Корпус	2	
54		3	09.002	Прокладка ф165/ф174 Паронит ПОН-1 ГОСТ 481-71	2	0,009 кг
				Стандартные изделия		
		5		Болт М20х70.58 ГОСТ 7798-70	8	
		6		Гайка М20,5 ГОСТ 5915-70	8	
				Прочие изделия		
		8		Клапан НКТ-160-10м	1	4,85 кг

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб		Малюга		9.09.77
Пров.				
Рук.		Таболова		9.09.77
Н. контр.		Бурейко		9.09.77
Утв.		Леонов		9.09.77

904-1-39 09.000

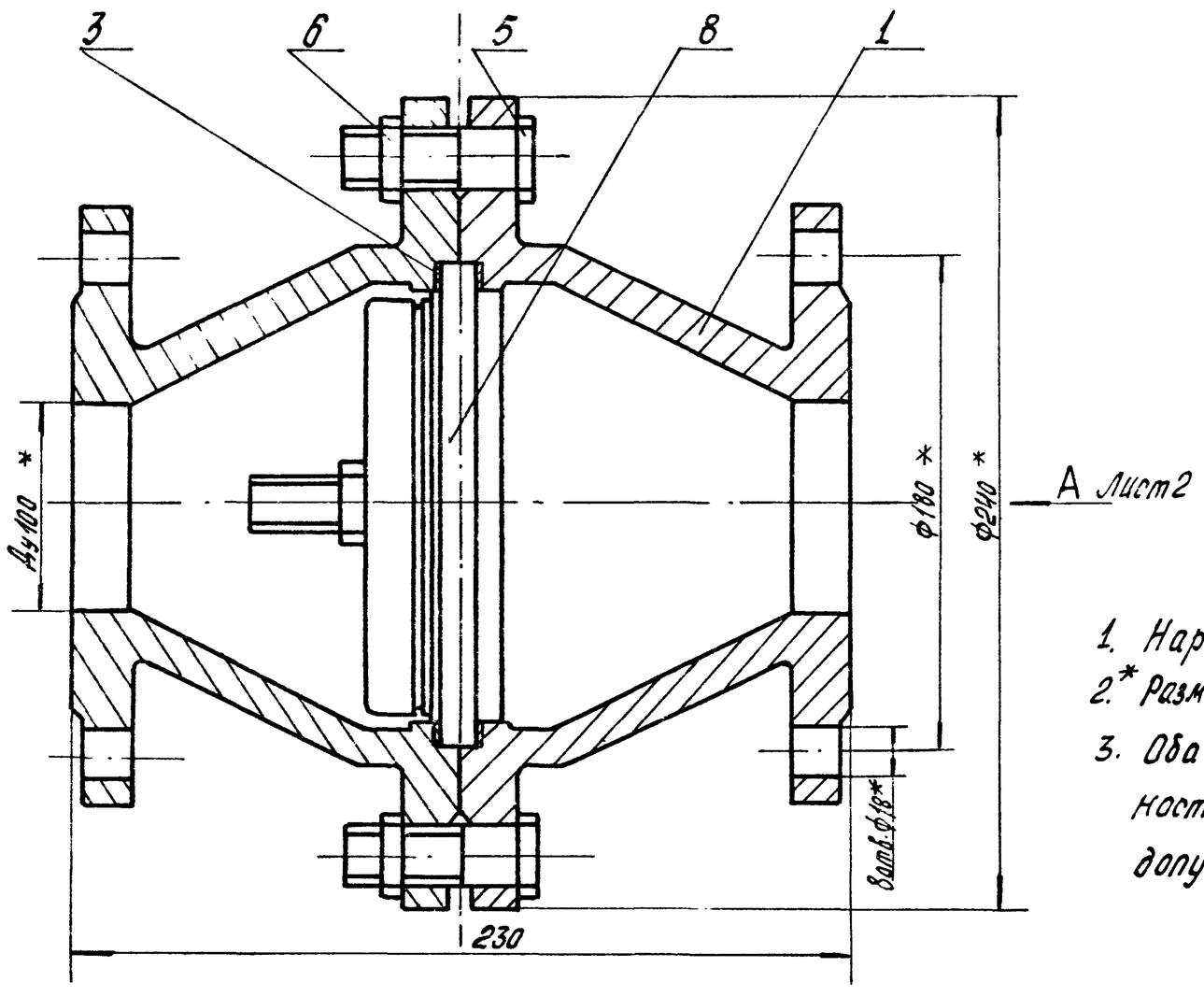
Обратный клапан

Лит.	Лист	Листов
Р.Ч.		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Сверил Копировал Долгова Формат 11

904-1-39 09.000СБ



1. Наружную поверхность красить в цвет трубопроводов.
2.* Размеры для справок.
3. Оба корпуса в сборе испытать на герметичность водой Ризб = 12 кгс/см² Течь воды не допускается.

7261/IX 44

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		9.9.77
Пров				
Рук.		Таболова		9.9.77
Гл.спец.		Преснов		9.9.77
Н.контр.		Бурейко		9.9.77
Утв.		Леонов		9.9.77

Нач.отд. Коган 9.9.77

904-1-39 09.000СБ

Обратный клапан
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
РЧ	30,9	1:2

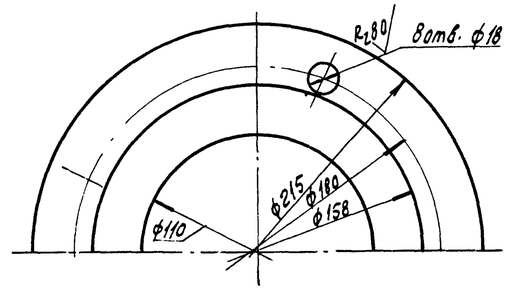
Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

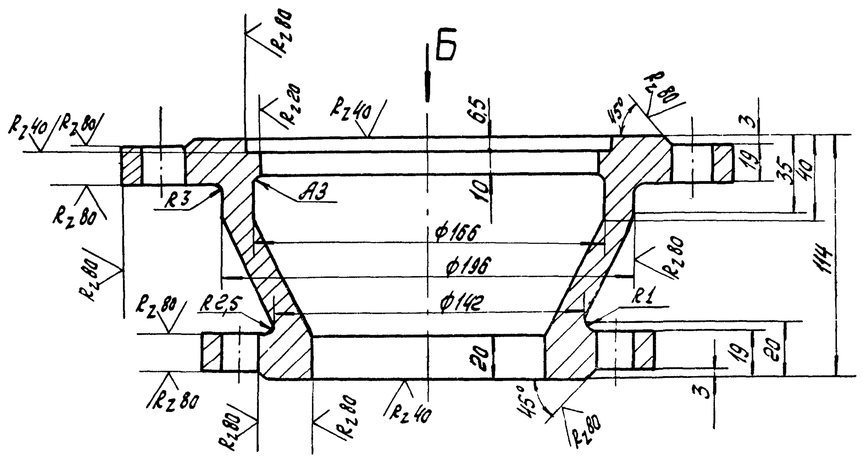
904-1-39 09.001

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

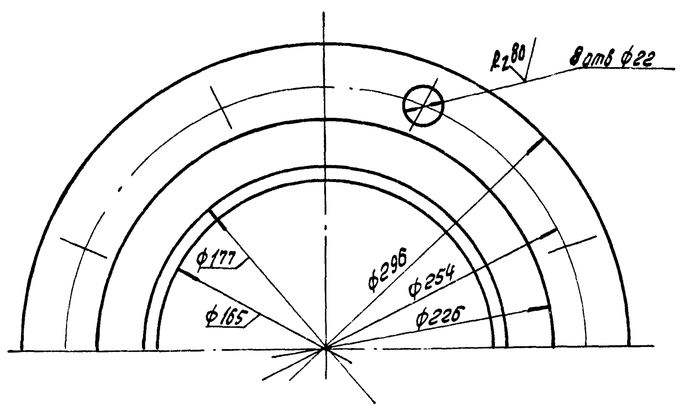
Вид А Лист 1



Поз. 1



Вид Б



1. Допуски на размеры отливки по ГОСТ 1855-55.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-57.
3. Трещины, рыхлины и другие дефекты, снижающие прочность отливки, не допускаются.
4. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – по A_7,
   валов – по B_7,
   остальных – по CM_8.
5. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-75.
6. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – √.

7261/IX 45

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		9.9.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		9.9.77
Гл. спец.		Преснов		9.9.77
Н. контр.		Бурейко		9.9.77
Утв.		Леонов		9.9.77

904-1-39 09.001

Корпус

Лит.	Масса	Масштаб
Р4	13	1:2

Лист | Листов 1

Сч18-36 ГОСТ 1412-70

ГИПРОСТРОНДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 10.000СБ	Сборочный чертеж		
			10.000 ТУ	Технические условия		
				Сборочные единицы		
12		1	10.100	Верхняя часть корпуса	1	
12		2	10.200	Дверка	1	
22		3	10.300	Нижняя часть корпуса	1	
11		4	10.400	Рамка	1	
11		5	10.500	Щеколда	1	
				Детали		
БЧ		6	10.001	Ось Круг $\frac{\text{В12 ГОСТ 2590-71}}{\text{Ст.3 кп2 ГОСТ 535-58}}$ L=55	3	0,037кг
				Прокладки Картон А ГОСТ 9347-74		
БЧ		7	10.002	S=1 ф22,5/ф27	1	0,0007кг
БЧ		8	10.003	S=2 50х2960	1	0,05кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			10.77
Пров.				
Рук.	Тогалова			1.10.77
Н.контр.	Золотарева			1.10.77
Утв.				1.10.77

904-1-39 10.000

Фильтр воздушный

Лит. РЧ | Лист 1 | Листов 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		11		Болт М12х25.58 ГОСТ 7798-70	24	
		12		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	24	
		13		Заклепка 6х18-010 ГОСТ 10299-68	16	
		14		Пробка 7061-0372/003 ГОСТ 13447-68	1	
		15		Шайба 12-005 ГОСТ 10906-66	48	
				Прочие изделия		
		16		Ячейка фильтра типа ФЯВ с рамкой	1	

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

904-1-39 10.000 Лист 2

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат 11

Государственный институт по проектированию заводов строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Гипростройдормаш

Фильтр воздушный

Технические условия

904-1 10.000ТУ

1977 год

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат 11

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	Числовое значение
1.	Заполнитель - гофрированные винипластовые сетки		
2.	Площадь рабочего сечения	$м^2$	0,22
3.	Пропускная способность при удельной воздушной нагрузке 7000 $\frac{м^3/ч}{м^2}$	$м^3/ч$	1540
4.	Пылеемкость 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^{-6} 1
7	Масса	кг	150
8	Габаритные размеры: длина	мм	837
	ширина	мм	790
	высота	мм	1285

7261/IX 46

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			10.77
Пров.				
Рук.	Золотова			10.01.77
Н. контр.	Бурейко			10.1.77
Утв.	Резинов			

904-1-39 10.000 ТУ

Фильтр воздушный

Лит. РЧ | Лист 2 | Листов 3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат 11

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 двенадцатью гофрированными винипластовыми сетками и двумя металлическими гофрированными 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 любом удобном для клеймления месте клеймить № 904-1 10.000.

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

1.5 Указания по эксплуатации

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

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 10.000ТУ	Лист 3

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат А1

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

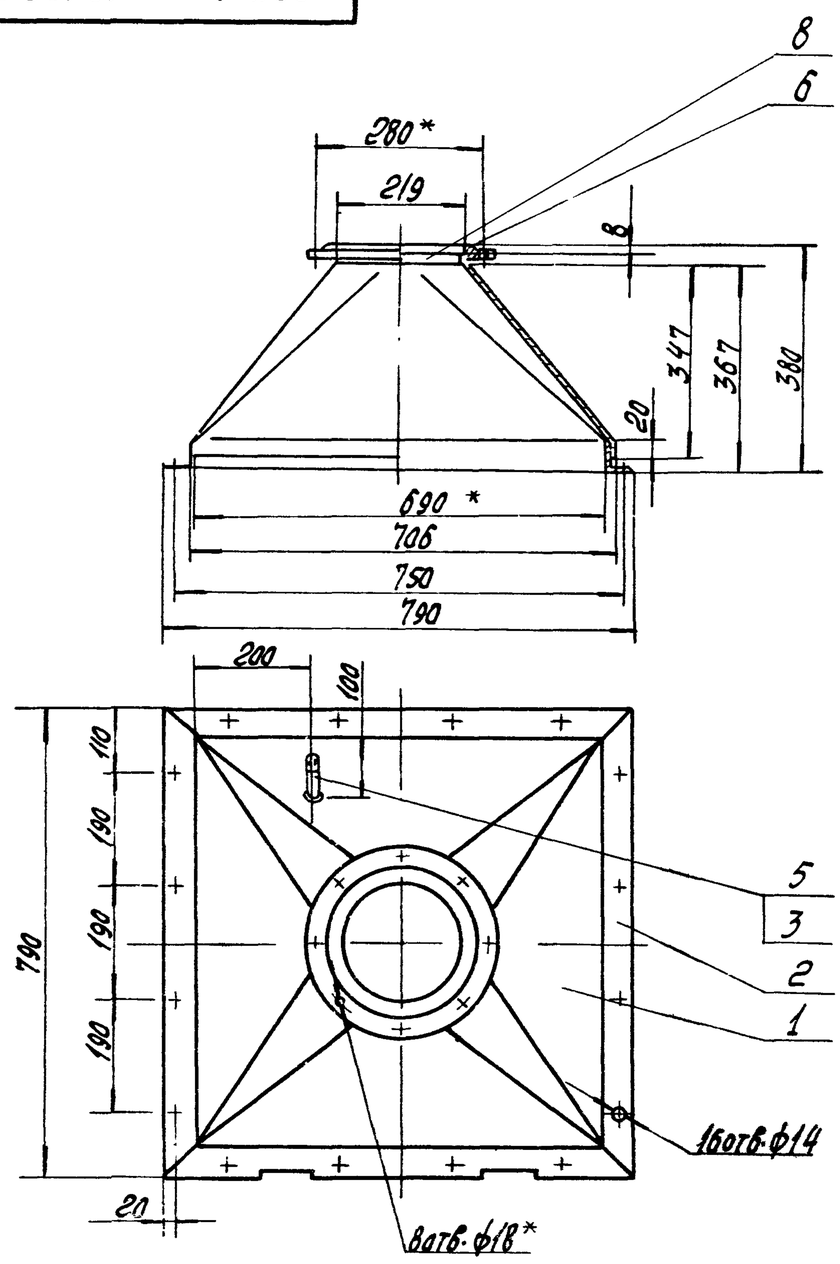
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			904-1-39 10.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	10.001	Лист верхний		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-89	1	15кг
Б4		2	10.002	полоса		
				Б 50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Уголок В Ст3пс5 ГОСТ 535-58		
				L = 790	4	3кг
Б4		3	10.003	Патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75	1	0,02кг
				Стандартные изделия		
		5		Контргайка 15 ГОСТ 8961-75	1	
		6		Фланец 200-2,5 ГОСТ 1255-67	1	
				Материалы		
		8		Труба 219х6 ГОСТ 8732-70 / Ст2 сп ГОСТ 8731-74 L=20	М	2,93

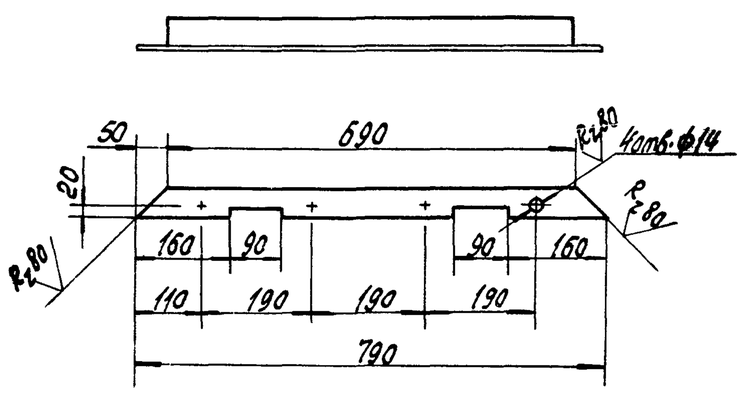
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 10.100		
Разраб.		Малюга		1.10.77	Верхняя часть корпуса	Лит. Р4	Масса 22,8	Масштаб 1:10
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук.		Тоболова		20.1.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Бурейка		20.1.77				
Утв.		Тоболова		20.1.77				

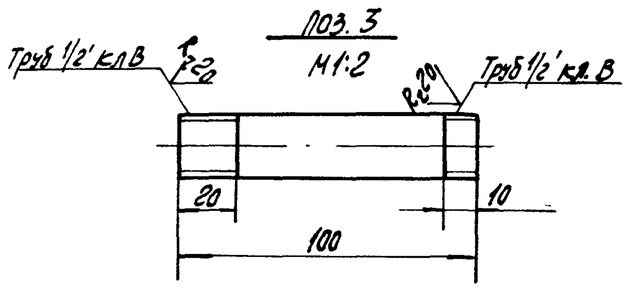
Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат А1

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

904-1-39







1. Неуказанная чистота обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, а необрабатываемых - ✓.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по A_7,
   валов - по B_7,
   остальных - по CM_8.
3. * Размеры для справок.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

7261/IX 4.7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 10.100СБ			
Разраб.		Малюга		1.10.77	Верхняя часть корпуса. Сборочный чертеж	Лит. Р4	Масса 22,8	Масштаб 1:10
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук.		Тоболова		20.1.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Золотарева		20.1.77				
Утв.		Тоболова		20.1.77				

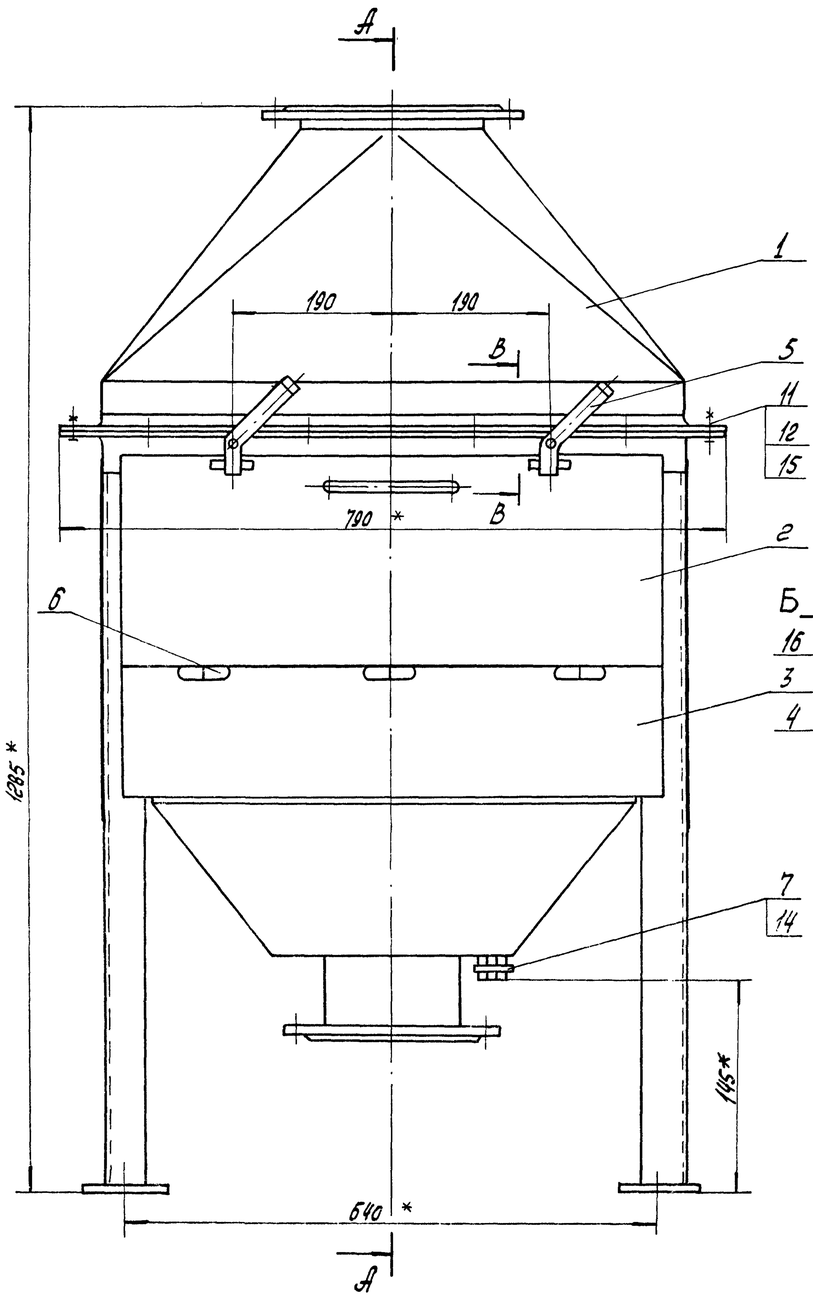
Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат А2

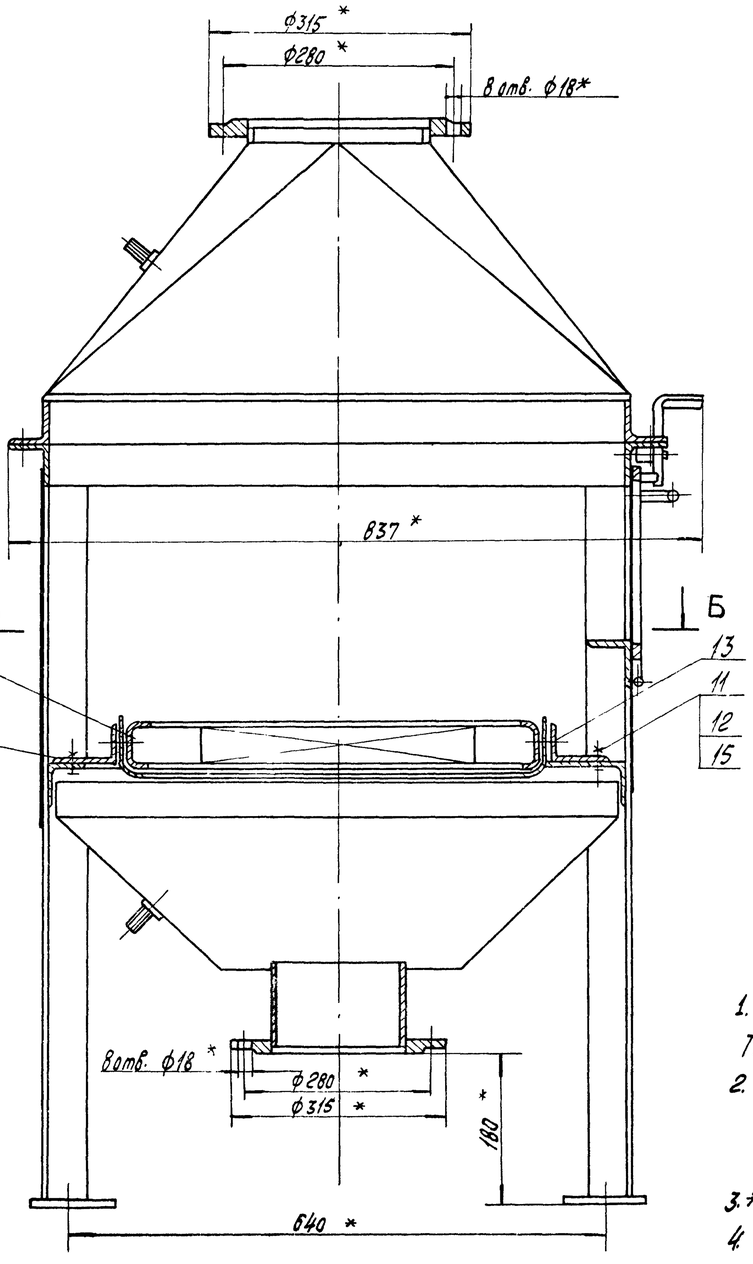
904-1-39 10.000СБ

Альбом IX

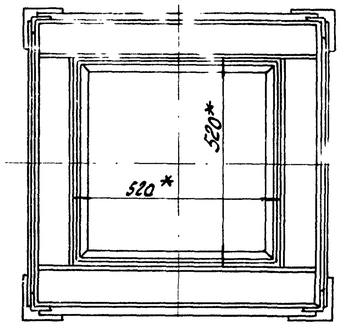
Типовой проект 904-1-39

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

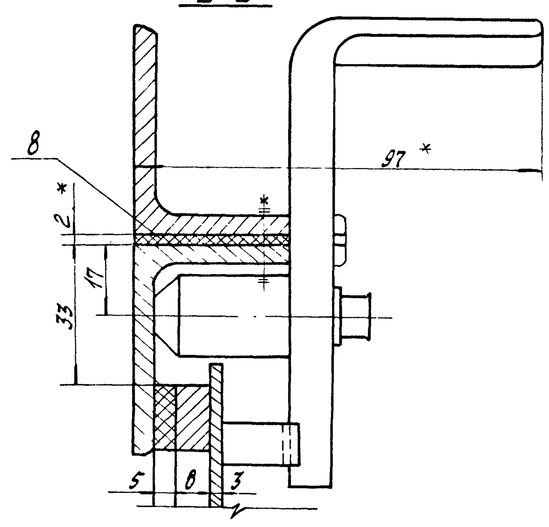




Б-Б
М1:10

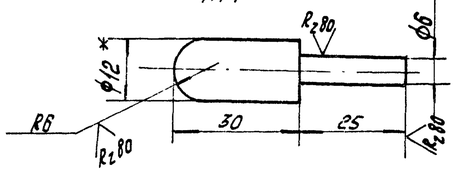


В-В



1. Покрытие: грунтовка ГФ-017 красно-коричневая ТУ 6-10-1186-71 1 слой, эм. ПФ-115 светло-зеленая ГОСТ 6465-63. VI-Л.
2. Предельные отклонения размеров:
   валов - по В7,
   остальных - по Сm8.
3. * Размеры для справок.
4. Прокладки поз. 7,8 изготовить по месту.

Поз. 6 Ось
М1:1



7261/IX 48

					904-1-39	10.000СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фильтр воздушный Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		4.12.77		Р4	150	1:5
Пров.						Лист	Листов 1
Рук.		Товолова		20.1.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Гл. спец.		Преснов		20.1.77			
Н. контр.		Золотарева		20.1.77			
Утв.		Леонов		20.1.77			
Начотд.		Коган		9.12.77			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 10.200СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	10.201	Втулка	3	
Б4		2	10.202	Дверка		
				Б-ЛН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3 пс2 ГОСТ 14637-69	1	3,8кг
Б4		3	10.203	Клин		
				Б-ЛН-10 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3 пс2 ГОСТ 14637-69	2	0,063кг
				Прокладки		
				Резина-рулонная		
				ЗМБ-А-М ГОСТ 7338-65		
Б4		4	10.204	L= 208	3	0,02кг
Б4		5	10.205	L= 640	2	0,06кг
				Ребра		
				В-ЛН-8 ГОСТ 19903-74 / Лист Бст3 пс2 ГОСТ 14637-69		
Б4		6	10.206	L= 208	3	0,21кг
Б4		7	10.207	L= 640	2	0,64кг
Б4		8	10.208	Ручка		
				Круг В12 ГОСТ 2590-71 / Ст3пс2 ГОСТ 535-58	1	0,21кг

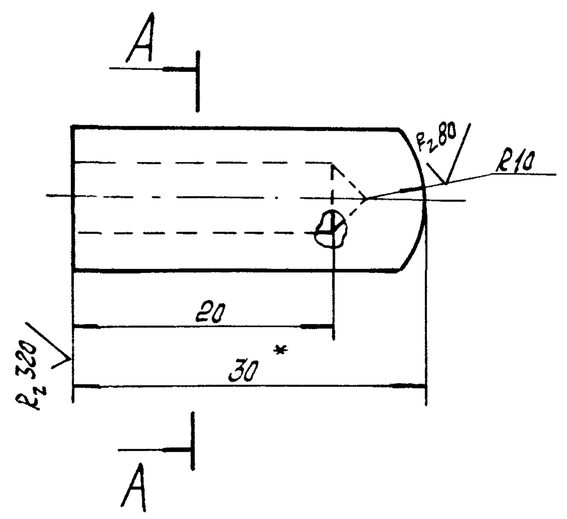
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 10.200		
Разраб.		Малюга		1.10.77	Дверка	Лит. РЧ	Лист	Листов 1
Пров.						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Рук.		Тоболова		1.10.77				
Н. контр.		Бурейко		1.10.77				
Утв.		Тоболова		1.10.77				

Калькуировал Агафонова Копировал Долгова Формат 11

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

904-1-39 10.201

А-А

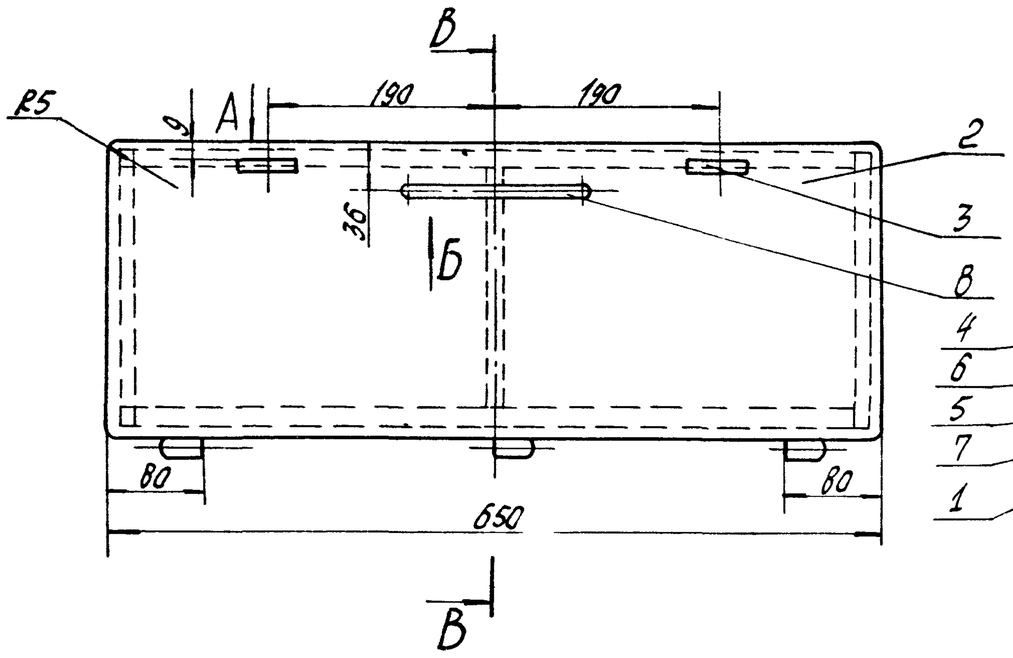


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по A_7,
валов - по B_7,
остальных - по CM_8.

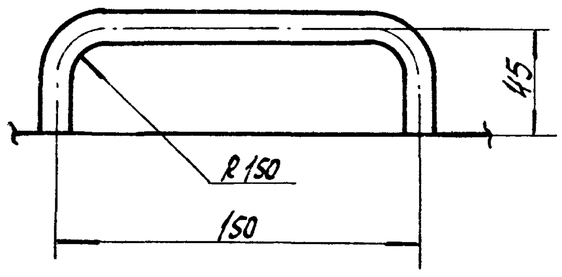
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 10.201			
Разраб.		Малюга		1.10.77	Втулка	Лит. РЧ	Масса 0,02	Масштаб 2:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук.		Тоболова		1.10.77	Круг В12 ГОСТ 2590-71 / Ст3пс2 ГОСТ 535-58	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Бурейко		1.10.77				
Утв.		Тоболова		1.10.77				

Калькуировал Агафонова Копировал Долгова Формат 11

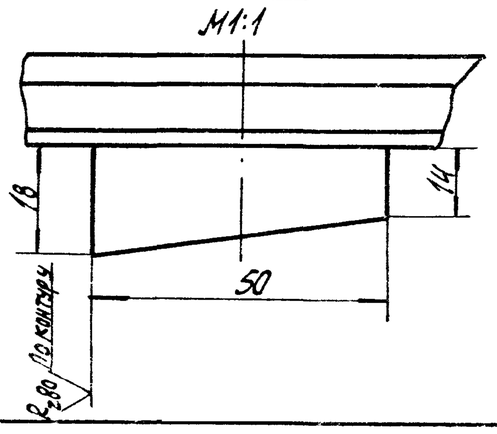
904-1-39



Вид Б
М1:4



Вид А
М1:1



1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых - ▽
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий - по A_7,
валов - по B_7,
остальных - по CM_8.
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.

49

7261/IX

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 10.200СБ			
Разраб.		Малюга		1.10.77	Дверка сборочный чертеж	Лит. РЧ	Масса 6,3	Масштаб 1:5
Пров.						Лист	Листов 1	
Рук.		Тоболова		20.1.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н. контр.		Золотарева		20.1.77				
Утв.		Тоболова		20.1.77				

Калькуировал Агафонова Копировал Долгова

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 10.300 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Боковины		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Б ст 3 пс 2 ГОСТ 14637-69		
БЧ		1	10.301	155×660	1	2,4кг
БЧ		2	10.302	430×660	3	6,7кг
11		3	10.303	Боковина	1	3,83кг
11		4	10.303-01	Боковина	2	3,78кг
11		5	10.303-02	Боковина	1	3,83кг
БЧ		6	10.304	Дно		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Б ст.3 пс 2 ГОСТ 14637-69	1	1,1кг
БЧ		7	10.305	Опора		
				Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Б ст.3 пс 2 ГОСТ 14637-69	4	0,78кг
БЧ		8	10.306	Патрубок		
				Труба 219×6 ГОСТ 8732-70 / Вст2 сп ГОСТ 8731-74		
				L=100	1	4,75кг
БЧ		9	10.307	Патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75	1	0,02кг
БЧ		10	10.308	Стойка		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3 пс5 ГОСТ 535-58		
				L=843	4	3,2кг
				Уголки		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3 пс5 ГОСТ 535-58		

904-1-39 10.300

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		1.10.77
Н.контр.		Бурейко		1.10.77
Утв.		Тоболова		1.10.77

Нижняя часть корпуса

Лит.	Лист	Листов
РЧ	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Шась Копировал Долгова Формат 11

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

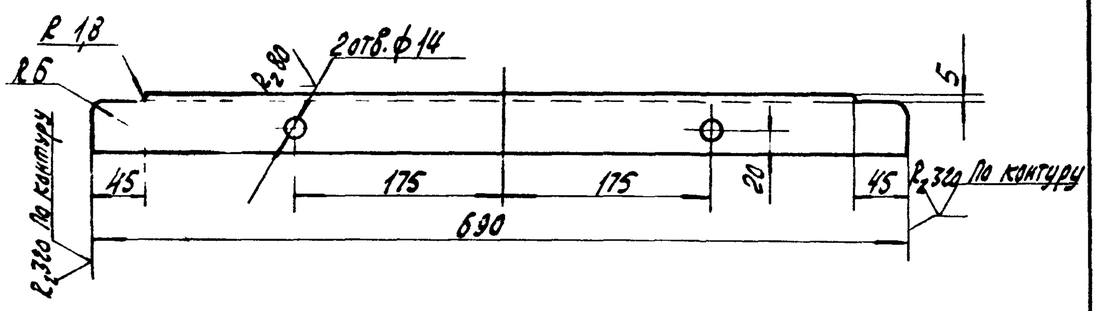
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		11	904-1-39 10.309	L=690	1	2,6кг
БЧ		12	10.310	L=600	2	2,26кг
11		13	10.311	Ребро	2	2,6кг
				Уголки		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3 сп.5 ГОСТ 535-58		
БЧ		14	10.312	L=790	1	3кг
БЧ		15	10.313	L=790	3	3кг
				Стандартные изделия		
		18		Гайка М20,5		
				ГОСТ 5915-70	1	
		19		Контргайка 15		
				ГОСТ 8918-69	1	
		20		Фланец 200-2,5		
				ГОСТ 1255-67	1	

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

904-1-39 10.300 Лист 2

Кальку сверил Шась Копировал Долгова Формат 11

904-1-39 10.311



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – по А7,
валов – по В7,
остальных – по СМ8.

904-1-39 10.311

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		1.10.77
Н.контр.		Бурейко		1.10.77
Утв.		Тоболова		1.10.77

Ребро

Лит.	Масса	Масштаб
РЧ	2,6	1:4

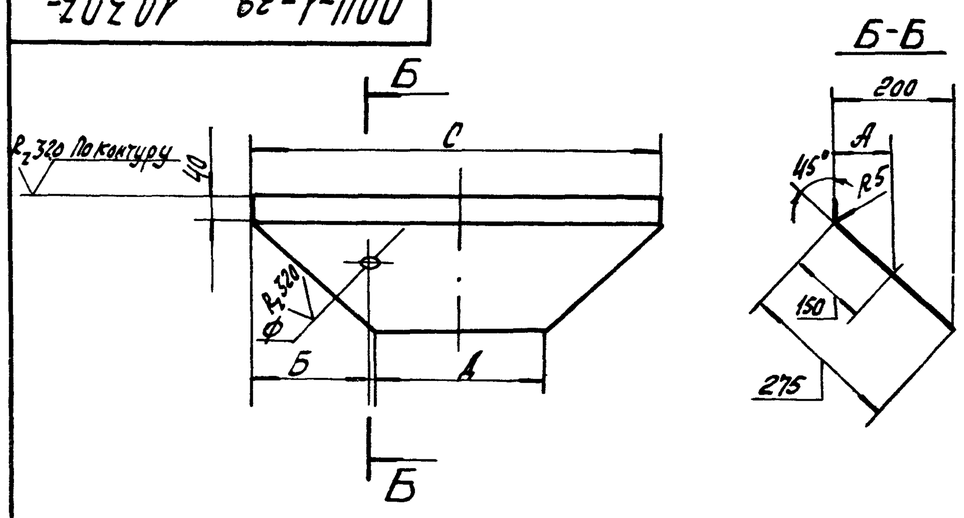
Лист Листов 1

Уголок Б-60×50×5 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3 пс5 ГОСТ 535-58

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Шась Копировал Долгова Формат 11

904-1-39 10.303



Обозначение	А	Б	С	Д	Ф	Масса
904- 10.303	–	–	690	290	–	3,83
10.303-01	–	–	684	284	–	3,78
10.303-02	100	200	690	290	15	3,83

1. Предельные отклонения размеров;
отверстий – по А7,
валов – по В7,
остальных – по СМ8.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9-й степени точности ГОСТ 8909-75.

7261/IX 50

904-1-39 10.303

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.10.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		1.10.77
Н.контр.		Бурейко		1.10.77
Утв.		Тоболова		1.10.77

Боковина

Лит.	Масса	Масштаб
Р.Ч.	См. табл.	1:10

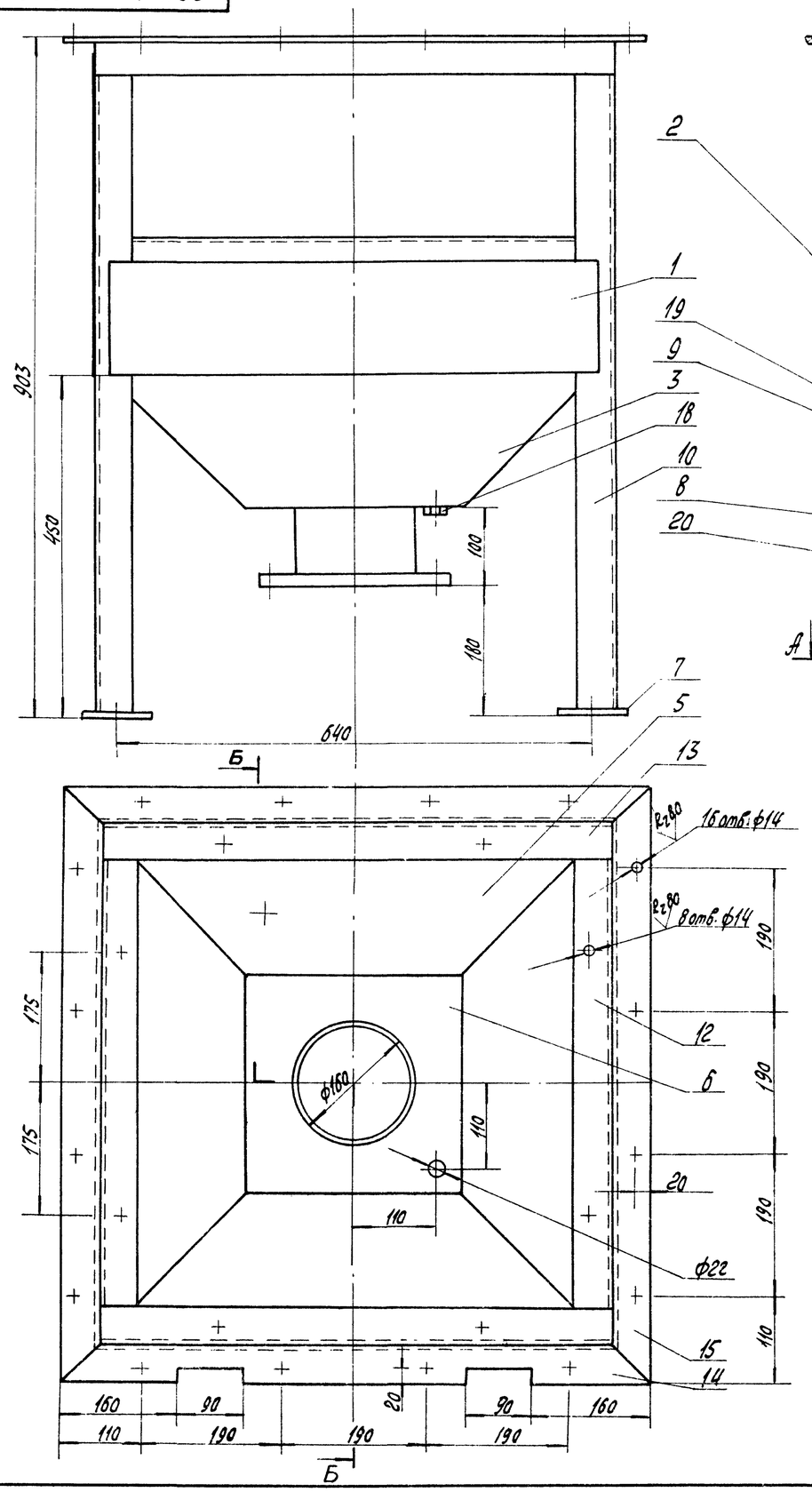
Лист Листов 1

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Б.СТ.3 пс2 ГОСТ 14637-69

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – по A_7,
   валов – по B_7,
   остальных – по $\pm IT/2$.
2. * размеры для справок.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа – ∇.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

7261/IX 51

					904-1-39	10.300СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Нижняя часть корпуса Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Малюга		1.10.77		Р4	89	1:5
Пров.						Лист	Листов 1
Рук.		Тоболова		1.10.77			
Н.контр.		Бурейко		1.10.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Утв.		Тоболова		1.10.77			

Копировал Формат А2

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			904-1-39 10.400СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Уголки Б75х50х5 ГОСТ 8510-72 / Уголок Вст.3сп5 ГОСТ 535-58		
БЧ		1	10.401	L= 670	2	3,21кг
БЧ		2	10.402	L= 520	2	2,5кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	10.400
Разраб.		Малюга		1.10.77	Рамка	Лит. РЧ / Лист / Листов 1
Пров.						
Рук.		Тоболова		1.10.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Н.контр.		Золотарева		1.10.77		
Утв.		Тоболова		1.10.77		

Кальку сверил Шась Копировал Долгова Формат 11

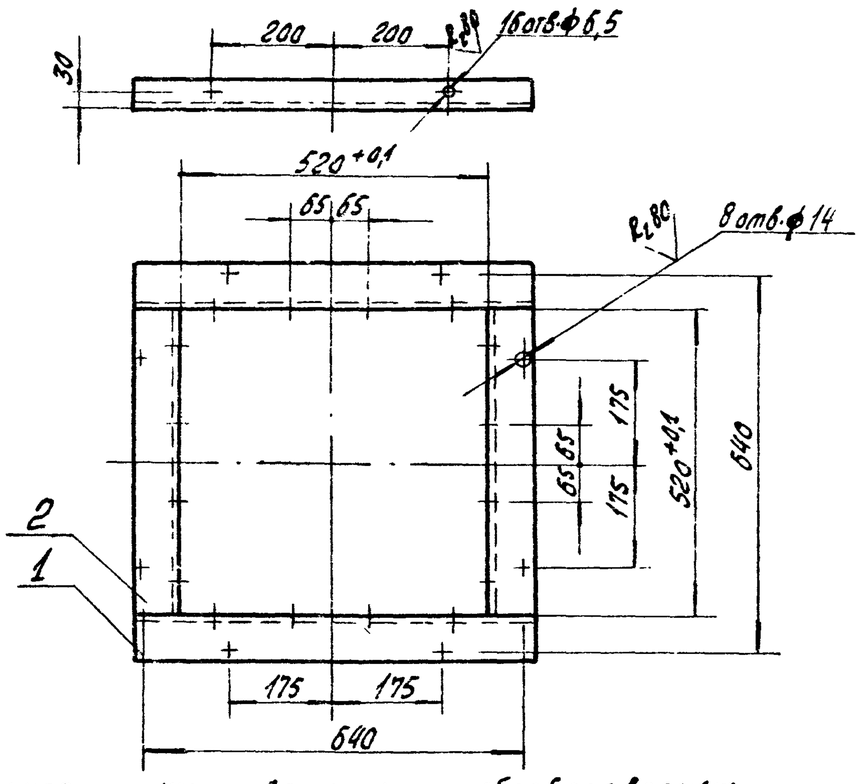
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			904-1-39 10.500СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	10.501	Ручка Б-ПК-10 ГОСТ 19903-74 / Лист Б ст3пс2 ГОСТ 14637-69		
				L= 200	1	0,31кг
БЧ		2	10.502	Ось В20 ГОСТ 2590-71 / Круг Ст.3пс2 ГОСТ 535-58	1	0,093кг
				Стандартные изделия		
		4		Шайба 10 ГОСТ 11371-68	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	10.500
Разраб.		Малюга		1.10.77	Щеколда	Лит. РЧ / Лист / Листов 1
Пров.						
Рук.		Тоболова		1.10.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Н.контр.		Золотарева		1.10.77		
Утв.		Тоболова		1.10.77		

Кальку сверил Шась Копировал Долгова Формат 11

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

904-1-10.400СБ

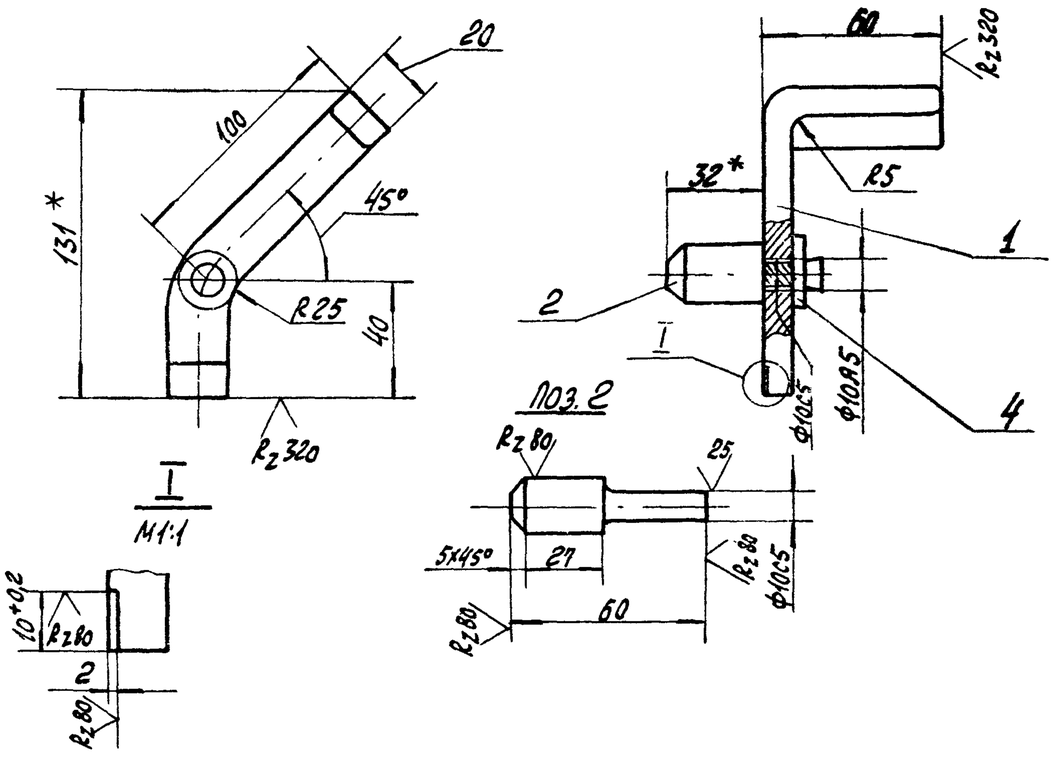


1. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - Rz320, а необрабатываемых - ⊘.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
   отверстий - по А7,
   валов - по В7,
   остальных - по СМ8.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	10.400СБ
Разраб.		Малюга		1.10.77	Рамка Сборочный чертеж	Лит. РЧ / Масса 11,5 / Масштаб 1:10
Пров.						Лист / Листов 1
Рук.		Тоболова		10.1.78		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Н.контр.		Золотарева		10.1.78		
Утв.		Тоболова		10.1.78		

Кальку сверил Шась Копировал Долгова Формат 11

904-1-10.500СБ



1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - 320, а необрабатываемых - ⊘.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
   отверстий - по А7,
   валов - по В7,
   остальных - по СМ8.
3.* Размеры для справок.
4. Правый торец детали поз.2 расклепать, обеспечивая свободное вращение детали поз.1 относительно дет. поз.2.

52

7261/IX

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39	10.500СБ
Разраб.		Малюга		1.10.77	Щеколда Сборочный чертеж	Лит. РЧ / Масса 0,410 / Масштаб 1:2
Пров.						Лист / Листов 1
Рук.		Тоболова		1.10.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Н.контр.		Золотарева		1.10.77		
Утв.		Тоболова		1.10.77		

Кальку сверил Шась Копировал Долгова Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
22			904-1-39 11.000 СБ	Сборочный чертеж		
11			11.000 ТУ	Технические условия		
11			11.000 ТО	Техническое описание и инструкция по эксплуатации		
				Сборочные единицы		
11		1	11.100	Форсунка	2	
				Детали		
11		2	11.001	Коллектор	1	
11		3	11.002	Штуцер	1	Группов. чертеж
		4	11.002-01	Штуцер	6	
11		5	11.003	Гайка накидная	6	
БЧ		6	11.004	Прокладка ф38/ф22		
				Кожа 4 ГОСТ 20836-75	6	0,3 кг
БЧ		7	11.005	Днище		
				Заглушка 100 С40		
				ГОСТ 17379-72	2	0,064 кг
БЧ		8	11.006	Накладка		
				Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / Лист Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-69	2	0,53 кг
БЧ		9	11.007	Фланец Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74 / Лист Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-69	1	2,18 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Макина			1.06.77
Пров.	Тоболова			1.06.77
Гл. спец.				1.06.77
Н. контр.	Бурейко			1.06.77
Утв.	Леонов			1.06.77

904-1-39 11.000

Установка для очистки трасс сжатого воздуха

Лит.	Масса	Масштаб
РЧ	1	3

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		10	11.008	Фланец Б-ПН-15 ГОСТ 19903-74 / Лист БСт3 пс2 ГОСТ 14637-69	1	2,18 кг
				Стандартные изделия	1	
		11		Бочка БС ОЦ - 200		
				ГОСТ 6247-72		
		12		Ниппель 25 ГОСТ 8958-75	1	
		13		Опора ОПБ-1 / 108 ГОСТ 14911-69	2	
		14		Угольник 32 ГОСТ 8946-75	2	
				Футорки ГОСТ 8960-75		
		15		25х32	1	
		16		32х15	2	
		17		Прокладка 25-16	2	
				Прочие изделия		
				Вентиль 15кч 18п		
		18		Ду 15 Ру 16	2	
		19		Ду-32 Ру 16	2	
		20		Кран контрольный трехходовый с присоединительным размером М 20х1,5 Ду 3 мм КТК	1	
		21		Манометр показывающий общего назначения ОБМ1-100х16	1	
		22		Насос ПН 0,4/16	1	
		23		Пускатель ПНВ-30	1	

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

904-1-39 11.000 Лист 2

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат А1

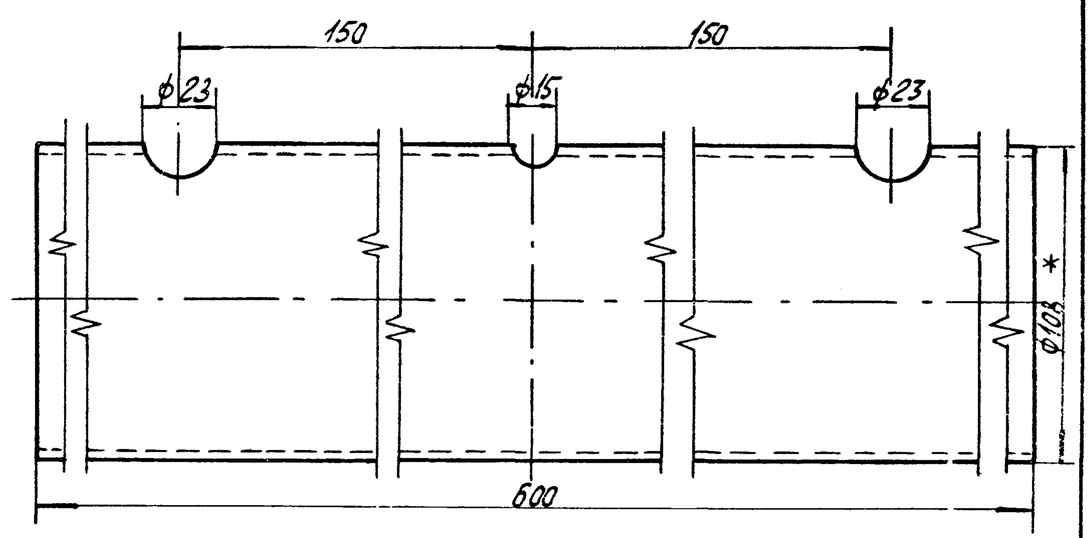
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		24		Тележка грузовая ТГ-500	1	
		25		Закладная конструкция ЗКУ-45-70	1	
				Материалы		
		26		Полоса 8х20 ГОСТ 103-76 / Вст3 ГОСТ 535-58	0,5	м 0,88 кг
		27		Проволока 2 ГОСТ 3282-74	5	м 0,26 кг
		28		Рукав ВГ(III)-16-20С ГОСТ 18698-73	15	м 5,46 кг
				Трубы ГОСТ 3262-75		
		29		Труба 15	0,36	м 1,2 кг
		30		Труба 32	0,9	м 3,09 кг
		31		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Вст3пс2 ГОСТ 535-58	0,4	м 1,39 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Кальку	сверил	Остренова		

904-1-39 11.000 Лист 3

Копировал Долгова Формат А1

904-1 11.001



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по A_7,
   валов - по B_7,
   остальных - по CM_8.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ∇.
3. * Размер для справок.

7261/IX 53

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Макина			8.06.77
Пров.	Тоболова			8.06.77
Н. контр.	Бурейко			13.06.77
Утв.	Тоболова			13.06.77

904-1-39 11.001

Коллектор

Труба 108кЧ ГОСТ 8732-70 / Ст 2пс ГОСТ 8731-77

Лит.	Масса	Масштаб
РЧ	6,2	1:2
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат А1

53

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

Установка очистки трасс сжатого воздуха
Технические условия
904-1- 11.000ТУ

1977 год

Калькy сверил [подпись] Копировал Долгова Формат 11

Настоящие технические условия распространяются на установку для очистки трасс сжатого воздуха 904-1- 000ТУ, предназначенную для приготовления моющего раствора и промывки трубопроводов и оборудования компрессорных станций от нагаромасляных отложений

1. Технические требования

1.1. Установка для очистки трасс 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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	904-1-39 11.000ТУ		
Разраб.		Шевченко	[подпись]	1.11.77	Установка очистки трасс сжатого воздуха Технические условия	Лит. Р4	Лист 2 / Листов 5
Пров.		Малыгина	[подпись]	1.11.77		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону	
Рук.		Гоболова	[подпись]	1.11.77			
Н.контр.		Бурейко	[подпись]	1.11.77			
Утв.		Преснов	[подпись]	1.11.77			

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Калькy сверил [подпись] Копировал Долгова Формат 11

Таблица 1

п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Численное значение
1.	Производительность (регулируется вентилем в зависимости от промываемого диаметра трубы)	$м^3/с$	$2\cdot10^{-6} \div 15\cdot10^{-6}$
		(л/мин)	$1,2 \div 9$
2	Температура раствора (воды)	°К	338
		(°С)	65
3	Давление раствора (при давлении сжатого воздуха при промывке $5,88\cdot10^5$ Па (6 кгс/см²)	Па	$7,85\cdot10^5 \div 8,83\cdot10^5$
		кгс/см²	$8 \div 9$
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	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 11.000ТУ	Лист 3

Копировал Долгова Формат 11

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 $м^3/с$ (л/мин) $3,7\cdot10^{-5}$ (22)

б) без давления $м^3/с$ (л/мин) $6,7\cdot10^{-5}$ (40)

1.3.2. Емкость бочки – $0,2 м^3$ (200 л.)

7261/IX 54

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	904-1-39 11.000ТУ	Лист 4

Калькy сверил [подпись] Копировал Долгова Формат 11

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

1977 год

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-нагаров.

Процесс окисления масла не заканчивается в цилиндре компрессора, а продолжается в нагнетательном трубопроводе. Нагаромасляные отложения бывают 3 видов: жидкой, гудронообразной и твердой фракции. Нагаромасляные отложения в виде твердой коксообразной фракции наблюдаются на участках с температурой $423 \div 433$ °К ($150 \div 160$ °С) 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,

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

с понижением температуры воздуха до 393÷413°К (120÷140°С) отложения имеют вид гудронообразной (полутвердой) фракции. После концевого холодильника или в магистралях после воздухосборника отложения имеют вид жидкой фракции тила 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 10кг/м³ (10г/л) - прозрачный. Сущность процесса химической очистки воздухопроводов заключается

в следующем: в струю сжатого воздуха, подаваемого работающим на выхлоп в атмосферу компрессором, впрыскивается через форсунку с помощью насоса водный раствор ОП-10. Форсунка ввертывается при этам с помощью резьбы в патрубок, вваренный на воздухопроводе. После химической очистки раствор с нагаромасляными отложениями выносится воздухом в железобетонный приямок через специальные спускные вентили, установленные на соответствующих участках трубопроводов. После очистки воздухопроводы тщательно промываются водой температурой 323÷333°К (50÷60°С) при работающем компрессоре, а затем продуваются сжатым воздухом для просушки. Вода подается из 2-й установки.

Жидкие масляные отложения удаляются впрыскиванием 1÷2% водного раствора ОП-10 через форсунку при расходе раствора $0{,}25\cdot10^{-4} \div 0{,}42\cdot10^{-4}$ м³/с (1,5÷2,5 л/мин).

Гудронообразные отложения очищаются впрыскиванием 3%-ного раствора ОП-10 в течение 2÷3 часов.

Необходимое количество моющего средства определяется формулой

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

где: Q_c - количество моющего средства, м³

K - концентрация моющего раствора, %
A - содержание активного вещества, %
Q_p - количество моющего раствора, м³
В свою очередь: $Q_p = q_1 \cdot \tau$ [м³]
где: q_1 - подача насоса, м³/с
τ - время промывки (с) определяется по таблице:

Таблица 1

Условный проход воздухопр. Ду, мм	Подача раствора, м³/с	Время промывки в с (ч) при толщине отложений (мм)			
		0,2-0,5	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-3,0
65	$0{,}2\cdot10^{-4}$	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
100	$0{,}4\cdot10^{-4}$	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
125	$0{,}63\cdot10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
150	$0{,}92\cdot10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
175	$1{,}17\cdot10^{-4}$	10700 (3)	12500 (3,5)	16200 (4,5)	21600 (6)
200	$1{,}5\cdot10^{-4}$	10700 (3)	12500 (3,5)	16200 (4,5)	21600 (6)

3. Подготовка к промывке

Количество промываемых участков определяется по результатам вскрытия контрольных участков, исходя из протяженности и интенсивности масляных отложений, причем внутренняя поверхность участка, как правило, не должна превышать 55-60 м²

При промывке сильно загрязненных воздухопроводов (имеется твердая фракция

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 концентрацией „К" определяется по формуле:

$$Q_в = \frac{A-K}{1000K} + 0{,}025 [м^3/кг]$$

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

Моющее средство следует растворять в пресной воде, имеющей температуру 333÷343°К (50÷60°С)

Необходимый диаметр форсунки определяется из следующей формулы.

$$G = 0{,}11\cdot10^{-3} F\sqrt{P_2 - P_1}\ [м^3/с]$$

где: F - площадь сечения форсунки, м²
G - расход моющего раствора, м³/с
P_1 - давление раствора перед форсункой, кг/м²

7261/1-х

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

4. Контроль за состоянием воздухопроводов

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

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

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

5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов

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

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°К (60÷65°С) и пасты.

6.1.2. В сливо-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 гидроразмыв пасты и перемешивание раствора.

6.2. Промывка (см. рис. 2).

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

6.2.1.1. Промывка производится трехпроцентным раствором. ОП-10.

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

6.2.1.3. В муфту 6 ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.

6.2.1.4. Отключить водяное охлаждение 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 16.

6.2.1.12. Открыть вентиль 17.

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

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

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

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

полуторапроцентным 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÷0,7 МПа (6÷7 кгс/см²)

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

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

промежуточный холодильник заполнить 3% раствором ОП-10

6.2.3.4. Через продувочные вентили подать в аппарат пар или воздух температурой 330-370°К (57÷97°С) 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 воздухосборника и концевого холодильника.

6.2.4.1. Воздухосборник и концевой холодильник промывается во время промывки трубопровода

6.2.4.2. При недостаточном времени промывки для воздухосборника и концевого холодильника время промывки трубопроводов увеличивают.

6.2.5. Водный раствор ОП-10 вместе с масляными отложениями после промывки трубопроводов и оборудования сливается в железобетонный приямок. По мере накопления раствор откачивается из приямка

– увозится на установку для сжигания

6.2.6. Рекомендуемый режим промывки.

6.2.6.1. Давление сжатого воздуха МПа (кгс/см^2) – 0,6 ÷ 0,7 (6 ÷ 7)

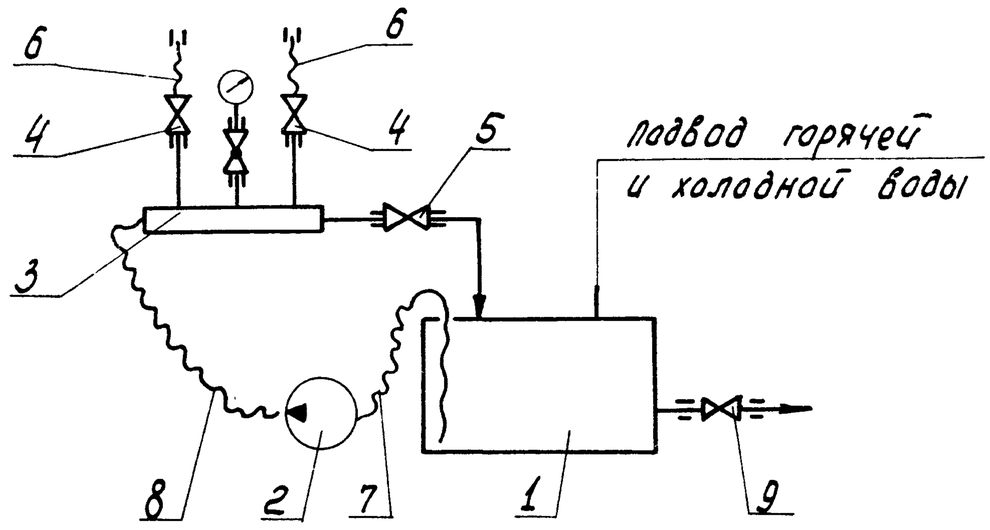
6.2.6.2. Скорость воздуха в трубопроводе м/с – 8 ÷ 10

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

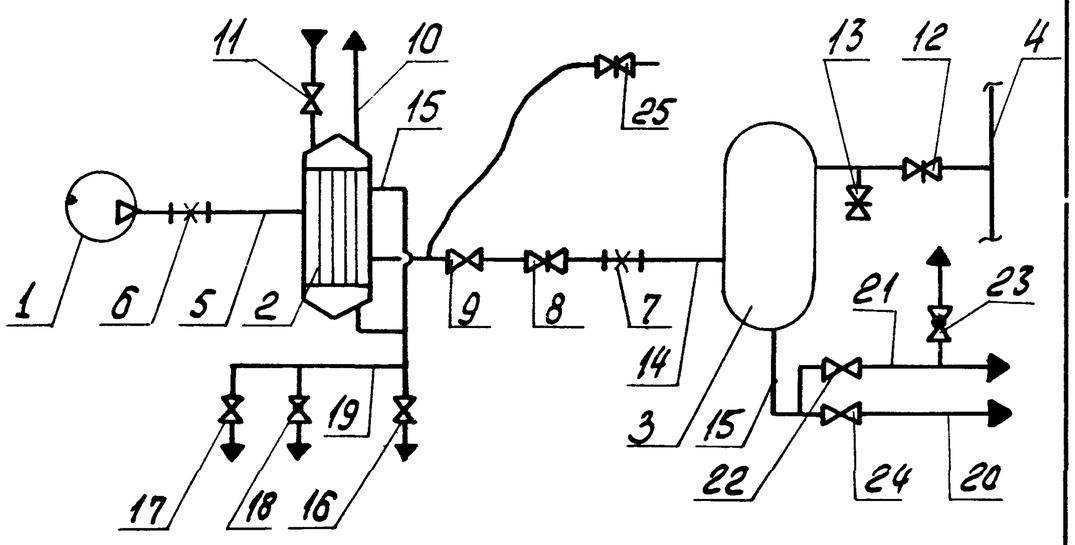
Схема установки



1 – металлическая бочка
2 – насос НШ-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.

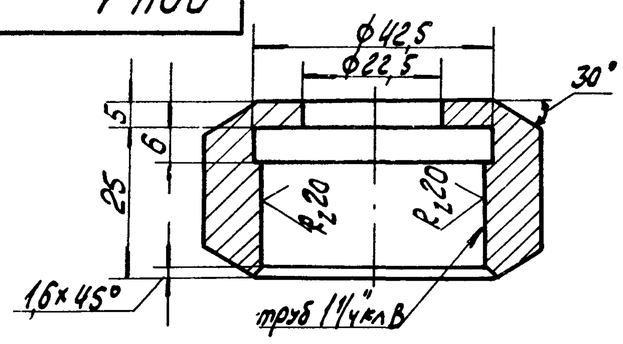
Рис. 2

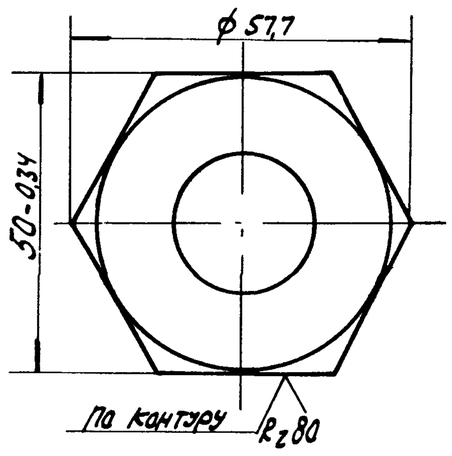
Схема промывки трубопровода сжатого воздуха



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

904-1- 14.003



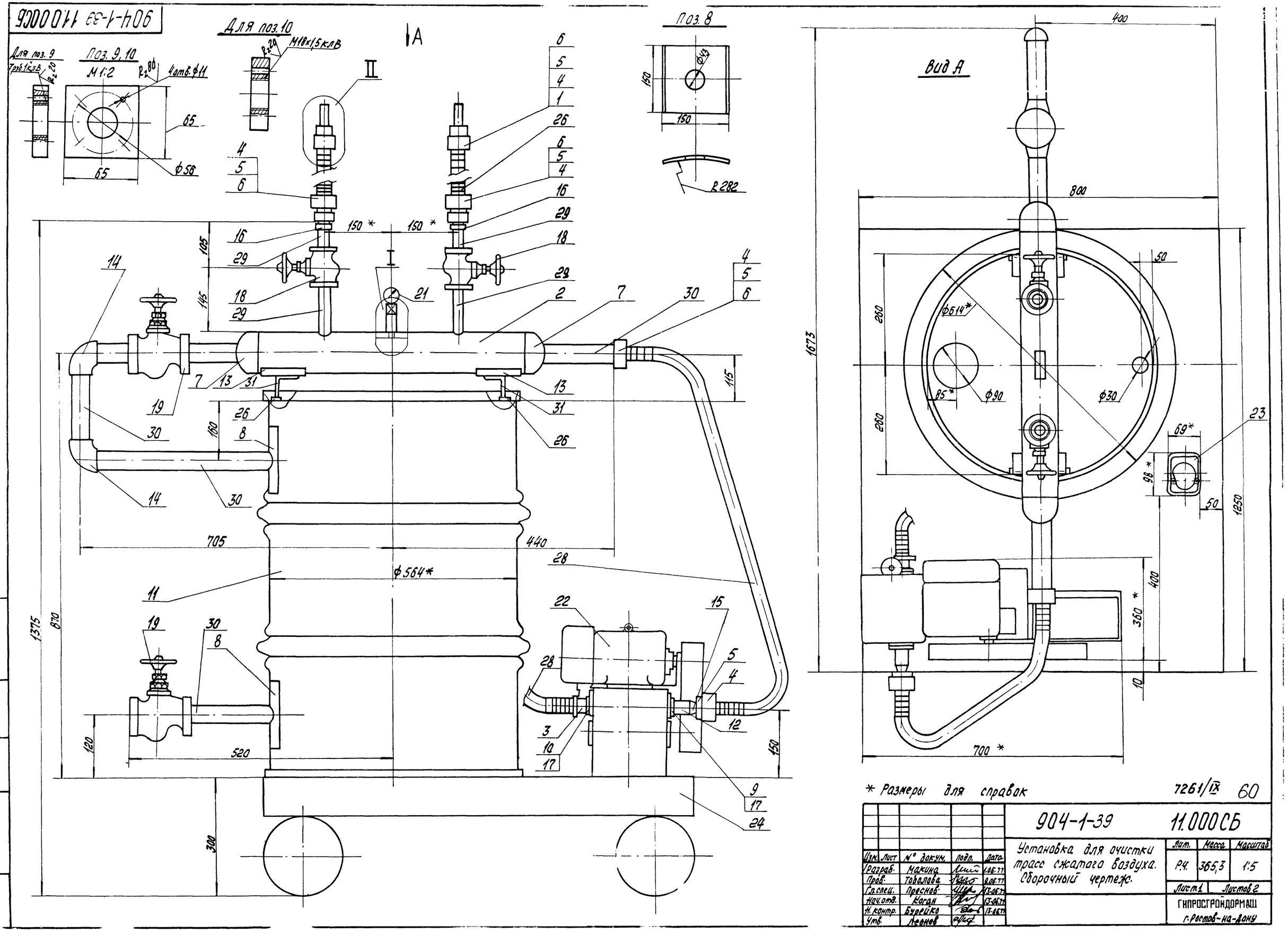


1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий – по A_7,
   валов – по B_7,
   остальных – по CM_8
2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей ∇

59

7261/IX

					904-1-39 11.003	
					Гайка накидная	Лит. Р; Масса 0,4; Масштаб 1:1; Лист; Листов 1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Накина		8.06.77		
Пров.		Соболева		8.06.77		
Н.контр.		Бурейко		13.6.77	Круг В60 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-58	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону
Утв.		Соболева		8.06.77		



* Размеры для справок

7261/IX 60

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Макина		1.06.77
Пров.		Тоболова		9.06.77
Гл. спец.		Преснов		13.06.77
Нач. отд.		Коган		13.06.77
Н. контр.		Бурейко		13.06.77
Утв.		Леонов		

904-1-39 11.000СБ

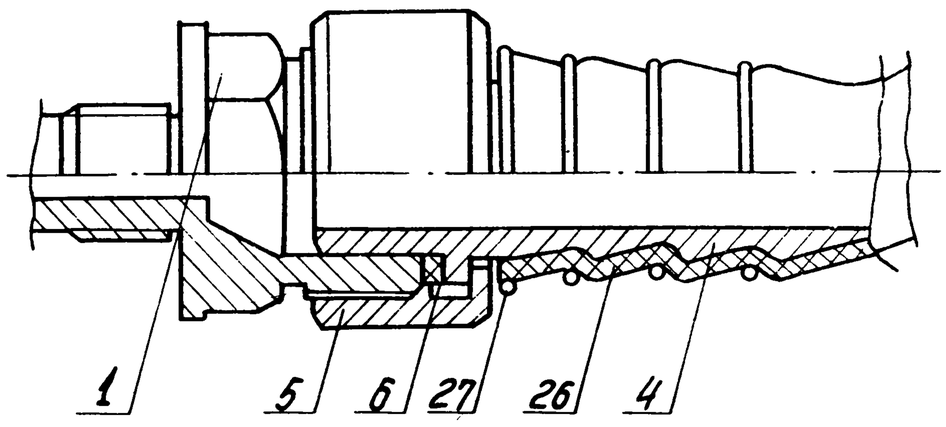
Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р.Ч.	365,3	1:5

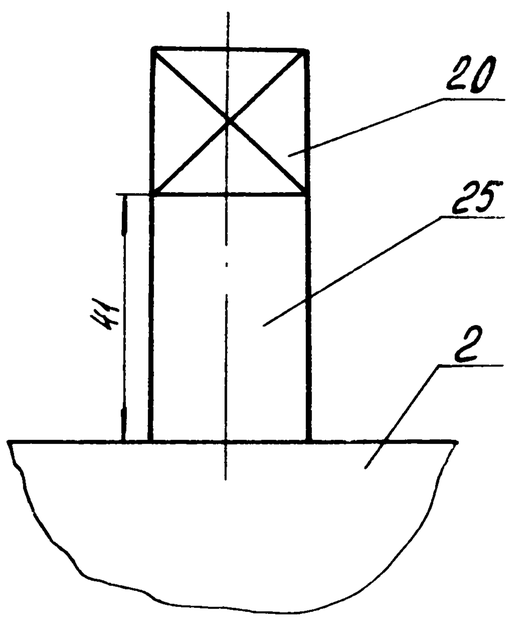
Лист 1 Листов 2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

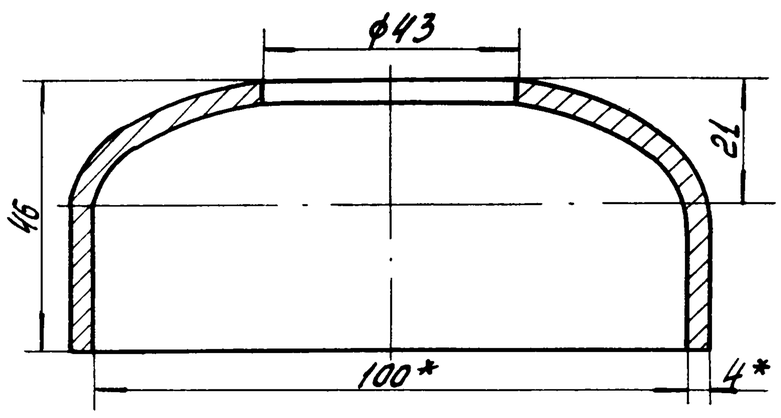
II



I



Поз. 7



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий – по A_7,
валов – по B_7.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа ∇.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-69.
4. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Макина		1.11.77
Пров.		Тоболова		1.11.77
Гл. спец.		Пряснов		1.11.77
Нач. отд.		Коган		1.11.77
Н. контр.		Бурейко		1.11.77
Утв.		Леднов		1.11.77

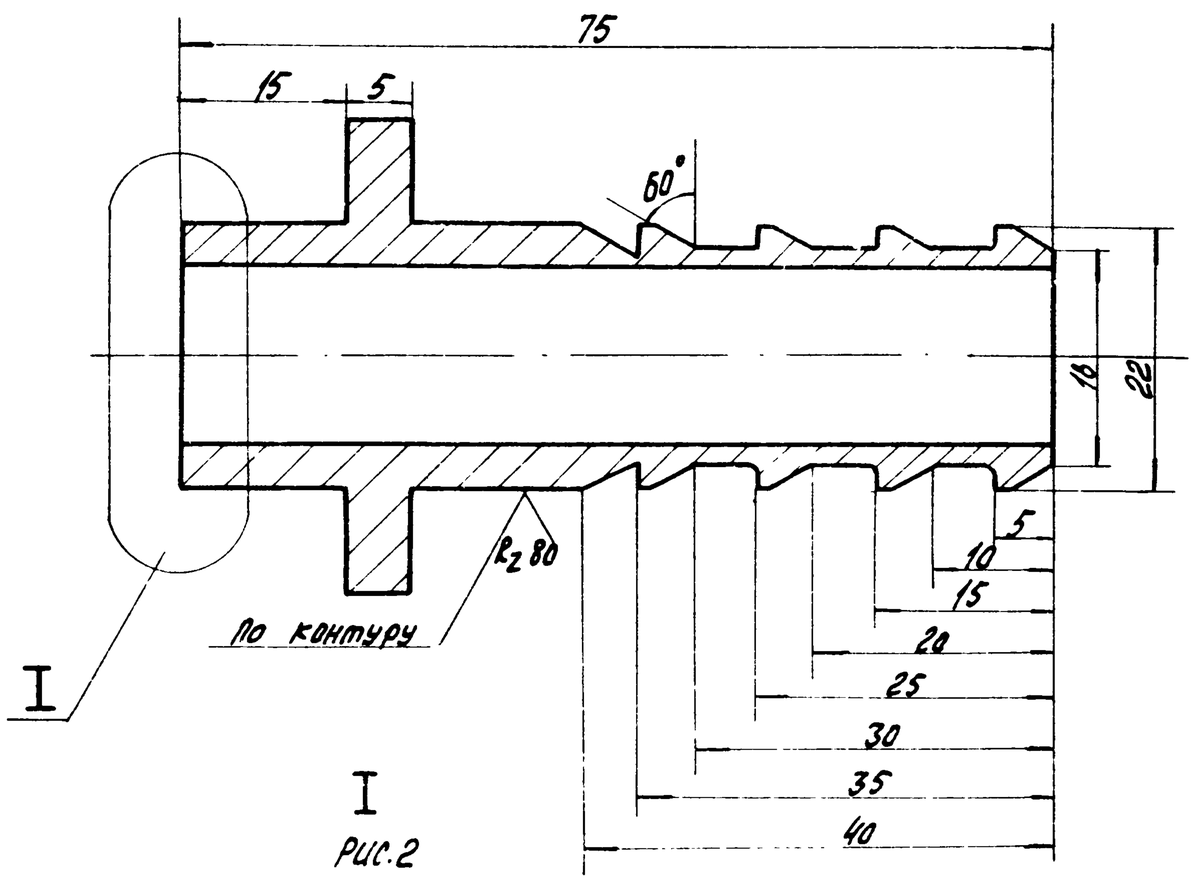
904-1-39 11.000СБ

Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	299	1:1
Лист 2	Листов 2	

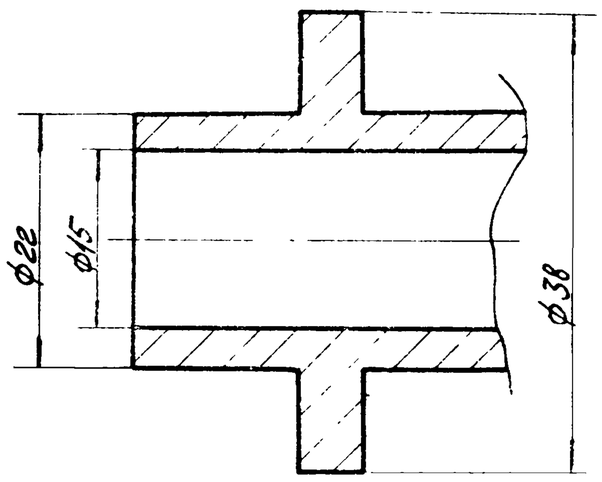
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат 12



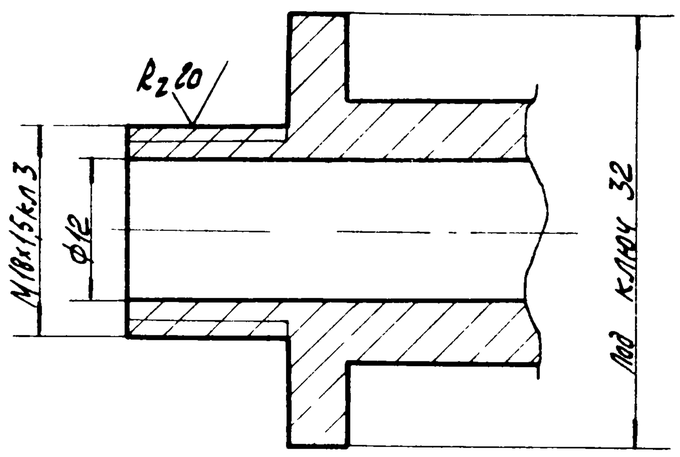
I

Рис.2



I

Рис.1



1. Предельные отклонения размеров:
отверстий – по A_7,
валов – по B_7,
остальных – по CM_8.
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

7261/IX 61

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Макина		1.11.77
Пров.		Тоболова		1.11.77
Н. контр.		Бурейко		1.11.77
Утв.		Тоболова		1.11.77

904-1-39 11.002

Штуцер

Лит.	Масса	Масштаб
Р	–	2:1
Лист	Листов 1	

Круг В 38 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-58

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону

Кальку сверил Агафонова Копировал Долгова Формат

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			904-1-39 11.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	11.101	Гайка - сопло	1	Групповой чертеж
		2	-01	Гайка - сопло	1	
		3	-02	Гайка - сопло	1	
Б4		4	11.102	Корпус		
				Круг В60 ГОСТ 2590-71 х 18Н10Т ГОСТ 5949-61	1	0,67 кг
Б4		5	11.103	Распылитель		
				Круг В12 ГОСТ 2590-71 х 18Н10Т ГОСТ 5949-75	1	0,016 кг
				ℓ=20		
Б4		6	11.104	Прокладка ф46/ф21		
				ПОН3 ГОСТ 481-71	1	0,008 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Макина		8.06.77
Пров.		Тоболова		8.06.77
Н. контр.		Бурейко		13.06.77
Утв.		Тоболова		8.06.77

904-1-39 11.100

Форсунка

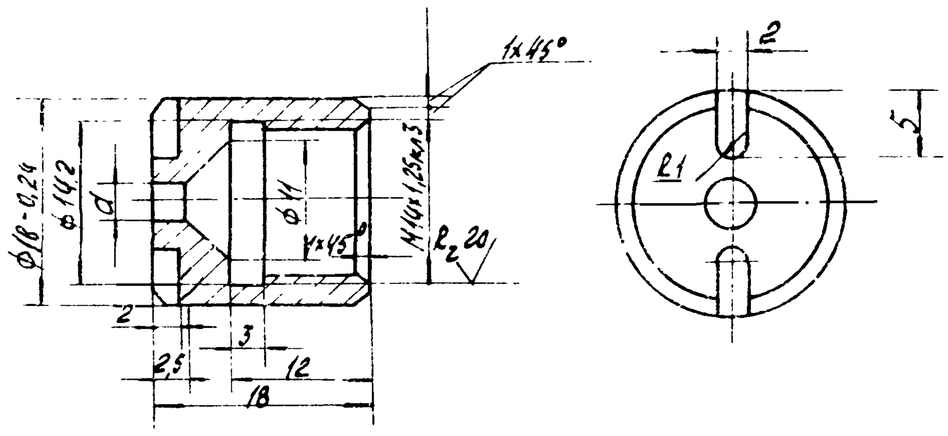
Лит.	Лист	Листов
2		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону

Калькуляция сверил Агафонова копировал Долгова Формат 11

Типовой проект № 904-1-39 Альбом

904-1-39 11.101



Обозначение	Наименование	d, мм
904-1- 11.101	Гайка - сопло	1,5
-01	Гайка - сопло	2,0
-02	Гайка - сопло	2,5

1. Предельные отклонения размеров
   отверстий - по A_7,
   валов - по B_7,
   остальных - по CM_8.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей ✓
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Макина		8.06.77
Пров.		Тоболова		8.06.77
Н. контр.		Бурейко		13.06.77
Утв.		Тоболова		8.06.77

904-1-39 11.101

Гайка-сопло

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,043	2:1

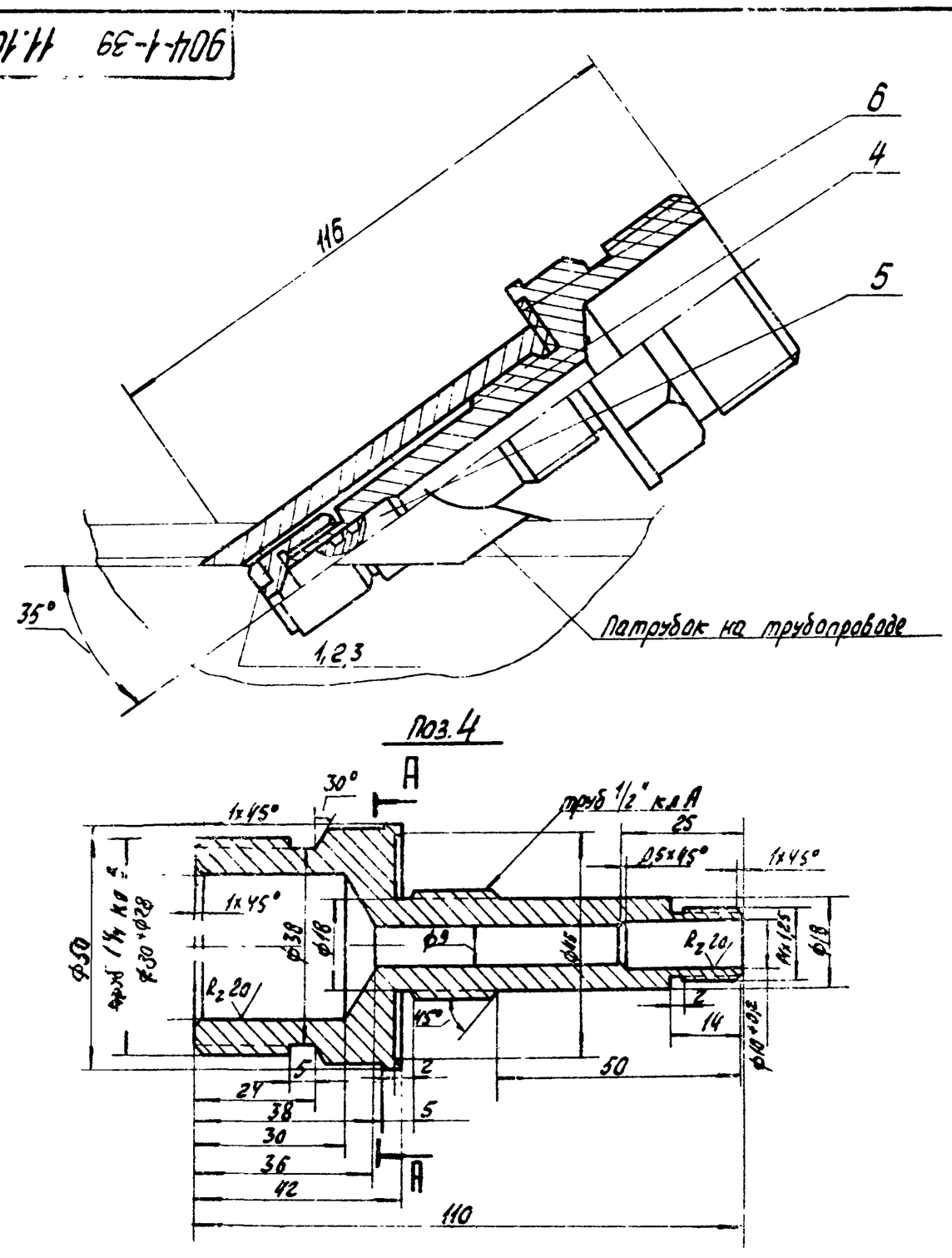
Лист Листов 1

Пруток Л62Ткр НТ-10 ГОСТ 2060-73

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону

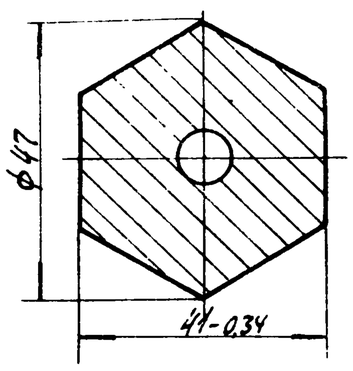
Калькуляция сверил Агафонова копировал Долгова Формат 11

904-1-39 11.100СБ



Поз. 4

А-А



1. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по A_7,
   валов - по B_7,
   остальных - по CM_8.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8909-75.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежей ✓.
4. На детали поз.3 нарезать резьбу Трап 10х(3х4) по ГОСТ 9484-73.
5. Острые кромки притупить R 0,2.
6. При отключении форсунки патрубок закрыть пробкой.

7261/IX 62

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Макина		12.06.77
Пров.		Тоболова		8.06.77
Н. контр.		Бурейко		13.06.77
Утв.		Тоболова		8.06.77

904-1-39 11.100СБ

Форсунка. Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	0,77	[illegible]

Лист Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ Ростов-на-Дону

Калькуляция сверил Агафонова копировал Долгова

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			904-1-39 12.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	12.001	Косынка	2	
11		2	12.001-01	Косынка	2	
БЧ		3	12.002	Основание Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Лист Б СТ3 пс 2 ГОСТ 14637-69	1	8,4 кг
БЧ		4	12.003	Основание Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Лист Б СТ3 пс 2 ГОСТ 14637-69	1	0,89 кг
БЧ		5	12.004	Перемычка 40х5 ГОСТ 103-76 Полоса СТ3кп ГОСТ 6472-76	1	0,354 кг
БЧ		6	12.005	Перемычка 120х10 ГОСТ 103-76 Полоса СТ3кп ГОСТ 6472-76 Уголки Б-75х75х6 ГОСТ 8509-72 Уголок Б СТ3пс2 ГОСТ 535-58	1	2,12 кг
БЧ		7	12.006	L = 1400	2	9,52 кг
БЧ		8	12.007	L = 225	1	1,53 кг
				Стандартные изделия		
		11		Гайка М14 ГОСТ 5915-78	8	
		12		Шайба 14-005 ГОСТ 10906-66	4	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			1.11.77
Пров.	Малыгина			1.11.77
Рук.	Тоболова			1.11.77
Н. контр.	Золотарева			1.11.77
Утв.	Леонов			1.11.77

904-1-39 12.000

Узел крепления трубопроводов ф219х6 и ф57х3,5

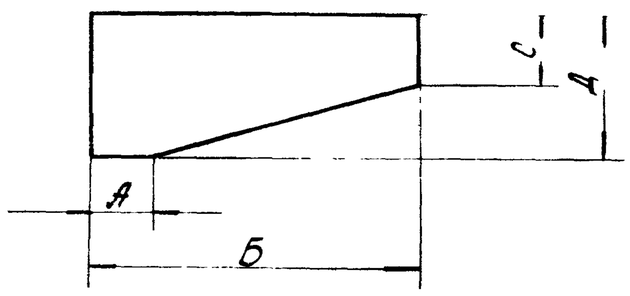
Лит.	Лист	Листов
Р4		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Формат А4

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

904-1-39 12.001



Обозначение		Материал	А	Б	С	Д	Масса, кг
904-1	12.001	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Б СТ3 пс2 ГОСТ 14637-69	100	550	120	250	8,45
904-1	12.001-01	Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б СТ3 пс2 ГОСТ 14637-69	80	210	40	80	0,63

1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей – $R_z 320$
2. Предельные отклонения размеров – по СМВ.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			1.11.77
Пров.	Малыгина			1.11.77
Рук.	Тоболова			1.11.77
Н. контр.	Золотарева			1.11.77
Утв.	Тоболова			1.11.77

904-1-39 12.001

Косынка

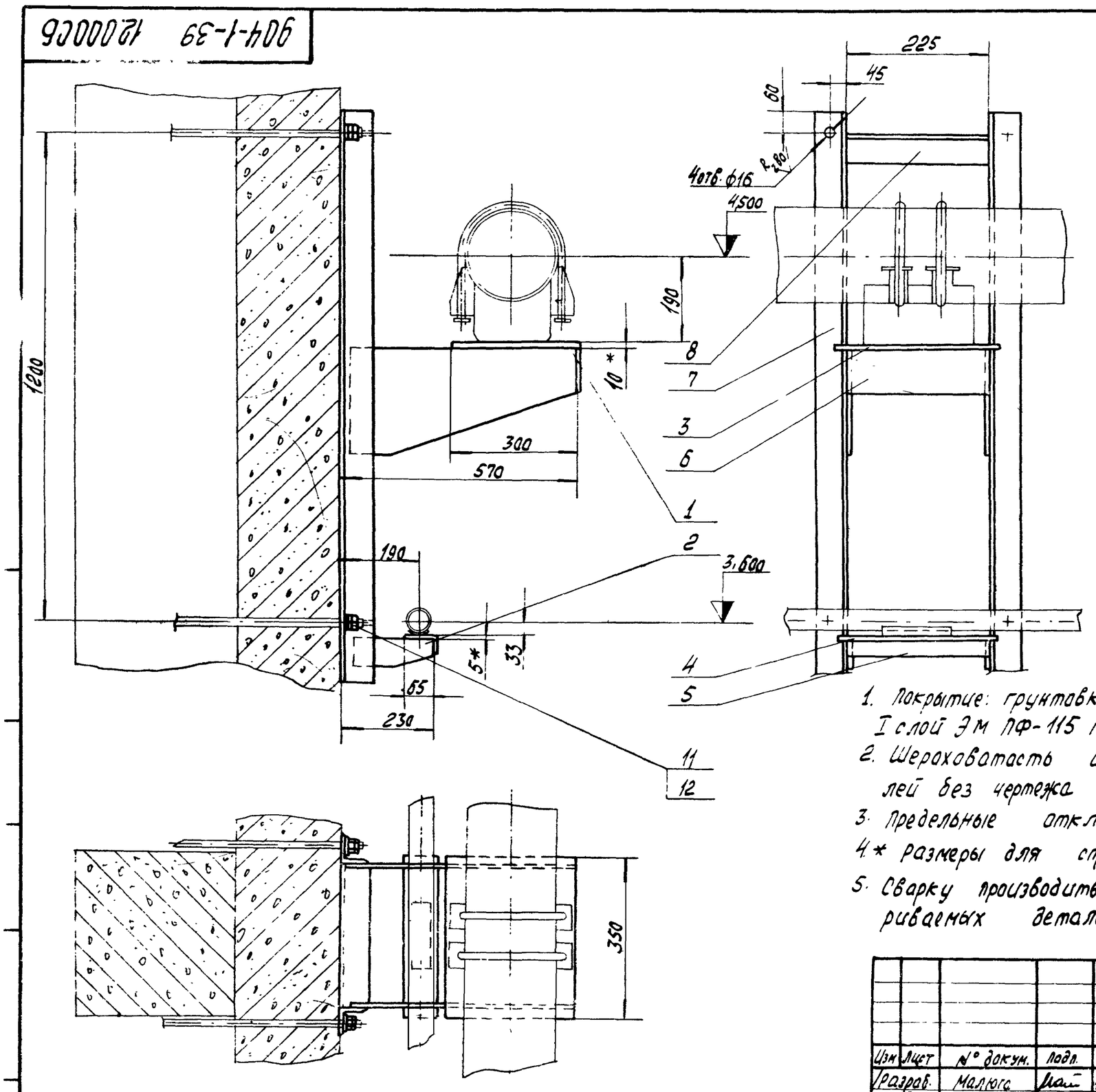
см. табл.

Лит.	Масса	Масштаб
Р4	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Формат А4

904-1-39 12.000СБ



1. Покрытие: грунтовка ГФ-017 красно-коричневая ТУ6-10-1185-71 I слой Эм ПФ-115 голубая ГОСТ 6465-63 II слоя VI кл.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых – ∅.
3. Предельные отклонения размеров – по СМв.
4. * размеры для справок
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

63

726:/IX

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Малюга			1.11.77
Пров.	Малыгина			1.11.77
Рук.	Тоболова			1.11.77
Гл. спец.	Пресков			
Н. контр.	Золотарева			1.11.77
Утв.	Леонов			1.11.77

904-1-39 12.000 СБ

Узел крепления трубопроводов ф219х6 ф57х3,5 Сварочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р4	56 кг	1:10
Лист	Листов 4	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Начотд. Когам 1.11.77

Копировал Долгова Кальку сверил Формат А4

904-1-39 13.000

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			904-1-39 13.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11		1	13.001	Косынка	2	
11		2	13.001.01	Косынка	2	
БЧ		3	13.002	Основание Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 Лист Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-69	1	8,4 кг
БЧ		4	13.003	Основание Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 Лист Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-69	1	0,89 кг
БЧ		5	13.004	Перемычка 100х10 ГОСТ 103-76 Полоса Ст3кп ГОСТ 6422-76	1	1,77 кг
БЧ		6	13.005	Перемычка 30х5 ГОСТ 103-76 Полоса Ст3кп ГОСТ 6422-76	1	0,44 кг
				Уголки 6-75х75х6 ГОСТ 8509-72 Уголок Б Ст3пс5 ГОСТ 535-58		
БЧ		7	13.006	L = 1400	2	9,52 кг
БЧ		8	13.007	L = 225	1	1,53 кг
				Стандартные изделия		
		11		Гайка М14 ГОСТ 5915-70	8	
		12		Шайба 14-005 ГОСТ 10906-66	4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.11.77
Пров.		Малыгина		1.11.77
Рук.		Тоболова		1.11.77
Н.контр.		Золотарева		1.11.77
Утв.		Леонов		1.11.77

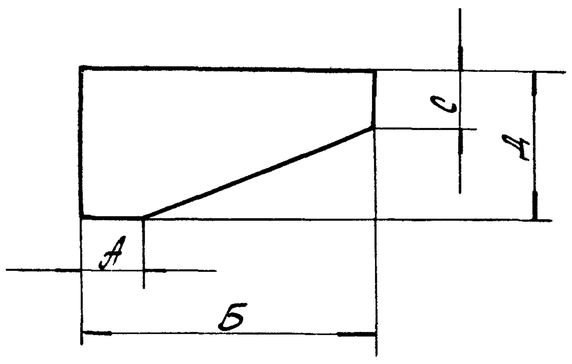
904-1-39 13.000

Узел крепления трубопроводов ф 219х6 и ф57х3,5

Лит.	Лист	Листов
Р4		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил — Формат 11



Обозначение		Материал	А	Б	С	Д	Масса
904-1	13.001	Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3 пс2 ГОСТ 14637-69	100	500	100	250	7,4 кг
904-1	13.001-01	Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3 сп2 ГОСТ 14637-69	80	140	50	80	0,39 кг

1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей - $R_z 320$
2. Предельные отклонения размеров - по СМв.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.11.77
Пров.		Мелыгина		1.11.77
Рук.		Тоболова		1.11.77
Н.контр.		Золотарева		1.11.77
Утв.		Тоболова		1.11.77

904-1-39 13.001

Косынка

См. табл.

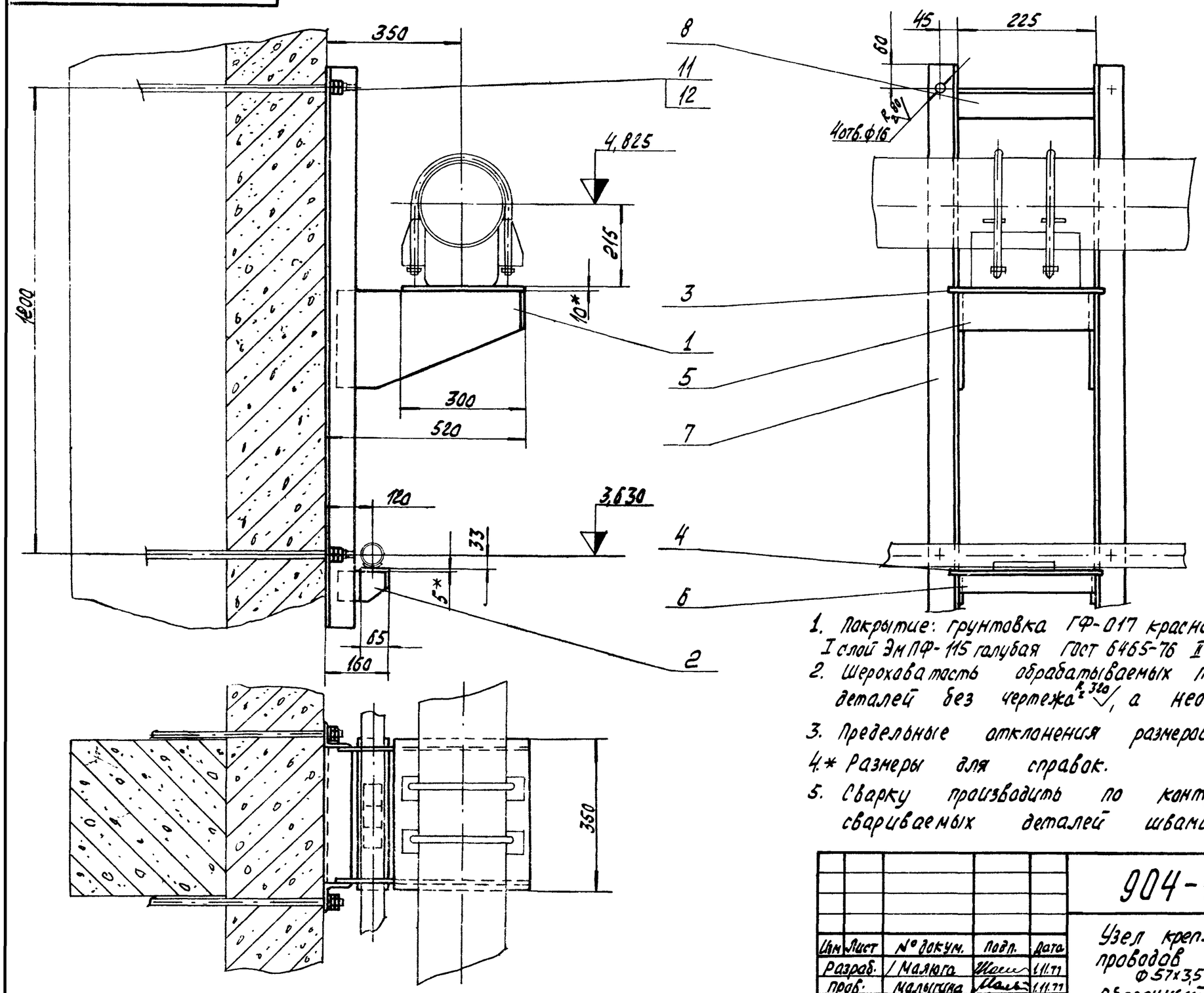
Лит.	Масса	Масштаб
Р4	См.табл.	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил — Формат 11

Подл. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подл. и дата | Инв. № подл.

904-1-39 13.000СБ



1. Покрытие: грунтовка ГФ-017 красно-коричневая ТУ6-10-1105-71 I слой ЭмПФ-115 голубая ГОСТ 6465-76 II слоя. VI кл.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, а необрабатываемых - $\sqrt{}$.
3. Предельные отклонения размеров по СМв.
4. * Размеры для справок.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.

64
7261.1/IX

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малюга		1.11.77
Пров.		Малыгина		1.11.77
Рук.		Тоболова		1.11.77
Гл. спец.		Пресное		1.11.77
Н. контр.		Золотарева		1.11.77
Утв.		Леонов		1.11.77

904-1-39 13.000СБ

Узел крепления трубопроводов ф219х6 и ф57х3,5 Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Р4	47,8	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Нач.отд. Коган 1.11.77

Копировал Долгова Кальку сверил — Формат 12

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			904-1-39 14.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
БЧ		1	-14.001	Лист боковой		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс2 ГОСТ 14637-69		
				500×500	2	7,85кг
БЧ		2	-14.002	Лист верхний		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс2 ГОСТ 14637-69		
				1010×510	1	15,55кг
БЧ		3	-14.003	Лист нижний		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс2 ГОСТ 14637-69		
				1010×510	1	15,8кг
БЧ		4	-14.004	Лист		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Ст3пс2 ГОСТ 14637-69		
				1000×500	2	15,7кг
БЧ		5	-14.005	патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75		
				ℓ = 685	2	0,7кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Саркисян		9.11.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		9.11.77
Н. контр.		Зологалёва		9.11.77
Утв.		Тоболова		9.11.77

904-1-39 14 000

Маслосборник

Изм.	Лист	Листов
РЧ	1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Долгова Кальку сверил Малин Формат А1

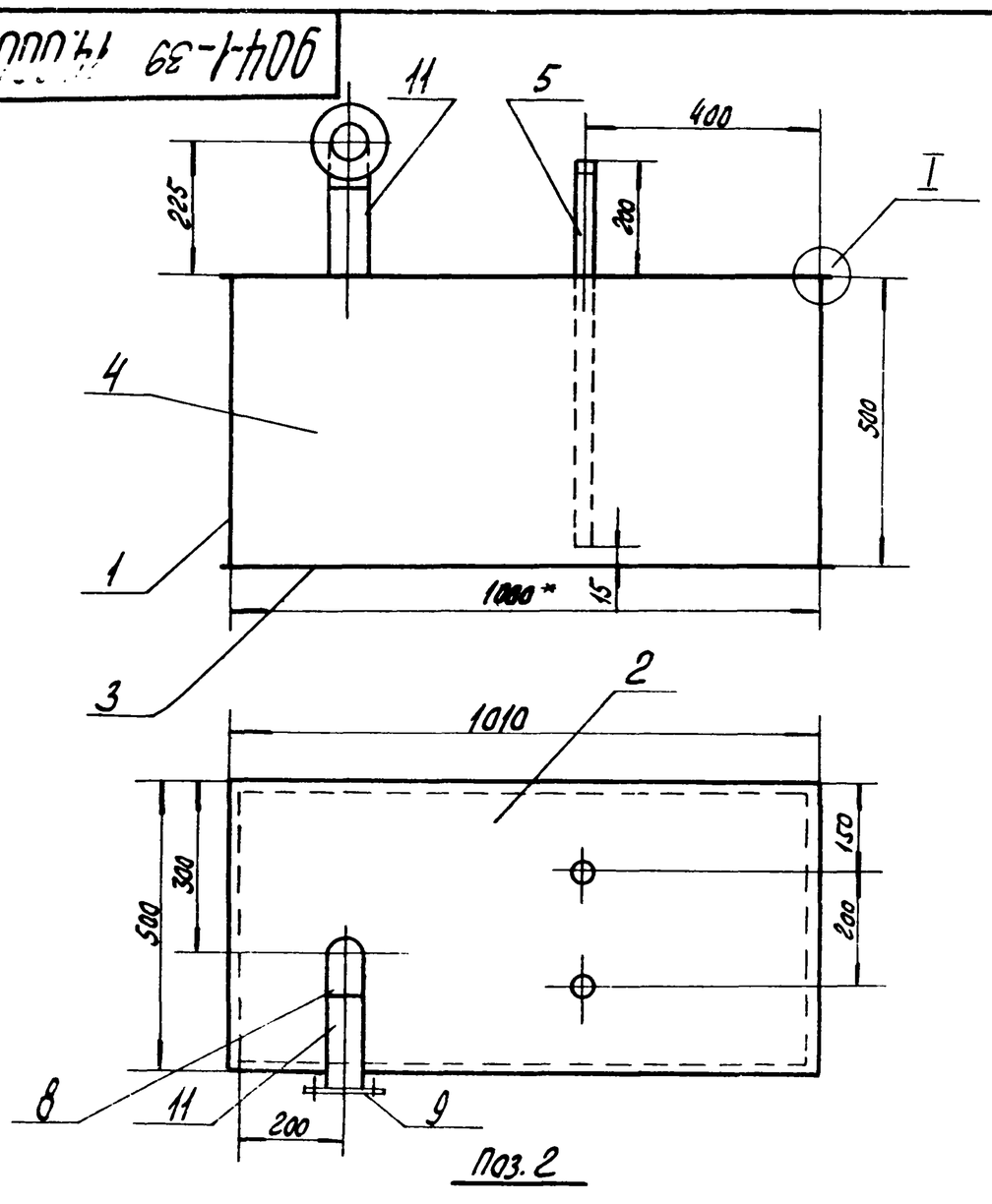
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Стандартные изделия		
		8		Отвод 90°-50 С80 ГОСТ 17375-72	1	
		9		Фланец ГОСТ 1255-67	1	
				Материалы		
		11		Труба 57×4,5 ГОСТ 10704-76 / Ст3пс ГОСТ 10705-63	0,31	м

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

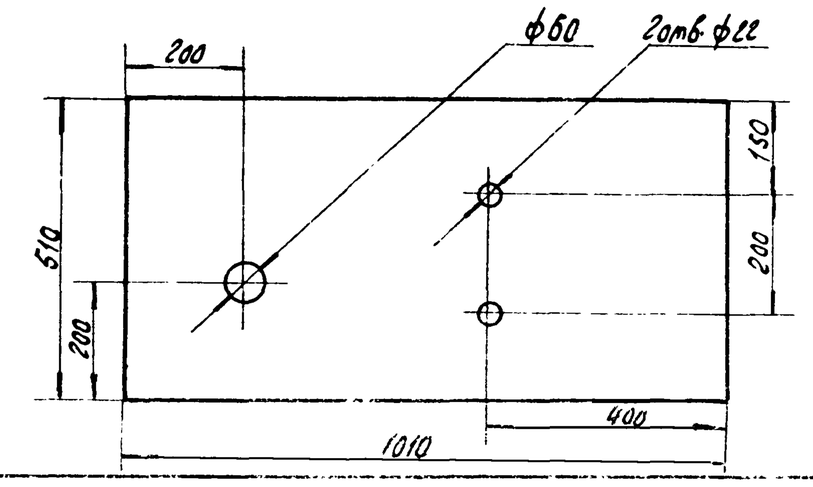
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

904-1-39 14.000 Лист 2

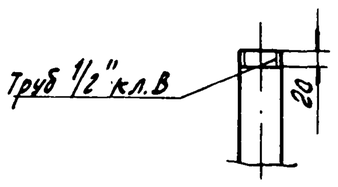
Копировал Долгова Кальку сверил Малин Формат А1



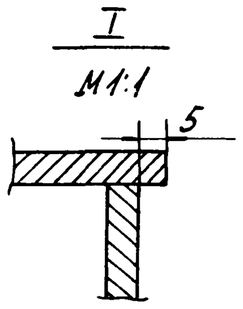
Поз. 2



Поз. 5



I
М1:1



1. Покрытие: внутри-грунтовка ХС-010 красно-коричневая ГОСТ 9355-60 2 слоя лак ХСЛ с алюминиевой пудрой серебристый ГОСТ 7313-75 6 слоев VI. 4/I-Л; снаружи-БТ-117 серебристая ГОСТ 5631-70 2 слоя VI. Л.
2. Предельные отклонения размеров:
   отверстий - по A_1,
   остальных - по $CM_в$.
3. * Размеры для справок.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$, необрабатываемых -.
5. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей швами по ГОСТ 5264-69.
6. Контроль сварных швов производить смачиванием керосином по ГОСТ 3285-65.

65

7261/IX

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Саркисян		9.11.77
Пров.				
Рук.		Тоболова		9.11.77
Н. контр.		Зологалёва		9.11.77
Утв.		Тоболова		9.11.77

904-1-39 14.000СБ

Маслосборник
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
РЧ	83,3	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Кальку сверил Малин Формат А1

Типовой проект 904-1-39 Альбом II

№ п/п	ГОСТ, ТУ или нормаль	Наименование	Примеч.
1	ГОСТ 2.307-68*	ЕСКД. Нанесение размеров и предельных отклонений	
2	ГОСТ 2.308-68	ЕСКД. Указание на чертежах предельных отклонений формы и расположения поверхностей.	
3	ГОСТ 2.309-73	ЕСКД. Обозначения шероховатости поверхностей.	
4	ГОСТ 103-76	Полоса стальная горячекатаная. Сортамент.	
5	ГОСТ 397-66*	Шплинты.	
6	ГОСТ 481-71	Паронит.	
7	ГОСТ 535-58*	Сталь сортовая низколегированная и углеродистая обыкновенного и повышенного качества горячекатаная. Технические требования.	
8	ГОСТ 1051-73*	Сталь качественная калиброванная.	
9	ГОСТ 1255-67*	Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные на Ру от 1 до 200 кгс/см². Конструкция, размеры и технические требования.	
10	ГОСТ 1412-70	Отливки из серого чугуна	
11	ГОСТ 1491-72*	Винты с цилиндрической головкой (нормальной точности). Конструкция и размеры.	
12	ГОСТ 1499-70*	Припои оловянно-свинцовые	
13	ГОСТ 1855-55	Отливки из серого чугуна Допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку.	
14	ГОСТ 1861-73	Масла компрессорные.	
15	ГОСТ 2060-73*	Прутки латунные.	
16	ГОСТ 2199-66	Клей резиновый.	
17	ГОСТ 2590-71 ГОСТ 2591-71	Сталь горячекатаная круглая. Сортамент Сталь горячекатаная квадратная Сортамент.	
18	ГОСТ 2695-71	Пиломатериалы лиственных пород.	
19	ГОСТ 3032-76	Гайки-барашки. Конструкция и размеры.	
20	ГОСТ 3033-73	Болты откидные.	
21	ГОСТ 3212-57*	Модели и стержневые ящики литейные. Уклоны формовочные	
22	ГОСТ 3262-75	Трубы стальные водогазопроводные	
23	ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения.	
24	ГОСТ 3285-65	Суда металлические морские и внутреннего плавания. Методы, нормы и правила испытания корпусов на непроницаемость и герметичность.	
25	ГОСТ 3826-66*	Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками для рассева сыпучих материалов.	
26	ГОСТ 4056-63*	Грунтовка ГФ-020	
27	ГОСТ 5088-72	Петли для окон и дверей. Типы и основные размеры.	
28	ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы	
29	ГОСТ 5496-67*	Трубки резиновые технические	
30	ГОСТ 5631-70*	Лак БТ-577 и краска БТ-177.	
31	ГОСТ 5915-70*	Гайки шестигранные (нормальной точности) Конструкция и размеры.	
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	
35	ГОСТ 6631-74	Эмали марок НЦ-132 различных цветов	
36	ГОСТ 7313-75*	Эмали ХВ-785 различных цветов и лак ХВ-784	
37	ГОСТ 7338-65	Резина листовая техническая.	
39	ГОСТ 7798-70*	Болты с шестигранной головкой (нормальной точности). Конструкция и размеры.	
40	ГОСТ 8240-72	Сталь горячекатаная. Швеллеры. Сортамент.	
41	ГОСТ 8446-74	Трубки стеклянные для определения уровня жидкостей.	
42	ГОСТ 8486-66	Пиломатериалы хвойных пород.	
43	ГОСТ 8509-72	Сталь прокатная угловая равнополочная. Сортамент.	
44	ГОСТ 8510-72	Сталь прокатная угловая неравнополочная. Сортамент.	
45	ГОСТ 8559-75	Сталь калиброванная квадратная. Сортамент.	
46	ГОСТ 8568-77	Сталь листовая рифленая (ромбическая и чечевичная)	
47	ГОСТ 8731-74*	Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические требования.	
48	ГОСТ 8732-78	Трубы стальные бесшовные горячекатаные. Сортамент.	
49	ГОСТ 8733-74	Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и теплодеформированные. Технические требования.	

Технические условия

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

7261/IX 66

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Ст. инж.		Малыгина		1.11.77
Рук. гр.		Соболева		1.11.77
Гл. спец.		Пресков		1.11.77
Нач. отд.		Коган		1.11.77
Н. контр.		Бурейко		1.11.77
ГИП		Леонов		1.11.77

ТП 904-1-39 ТХ

Компрессорная станция 4К-20А

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Перечень примененных и ссылочных документов.

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Типовой проект 904-1-39 Альбом IX

№ п/п	ГОСТ, ТУ или нормаль	Наименование	Примеч.
50	ГОСТ 8734-75	Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент.	
51	ГОСТ 8909-75	Отливки литейные цельнолитые стальные и чугунные. Технические требования.	
52	ГОСТ 8918-69	Гайки шестигранные с буртиком Конструкция и размеры.	
53	ГОСТ 8946-75	Соединительные части из ковкого чугуна с цилиндрической резьбой для трубопроводов. Угольники прямые. Основные размеры.	
54	ГОСТ 8958-75	Соединительные части из ковкого чугуна с цилиндрической резьбой для трубопроводов. Ниппели двойные. Основные размеры.	
55	ГОСТ 8960-75	Соединительные части из ковкого чугуна с цилиндрической резьбой для трубопроводов. Футорки. Основные размеры	
56	ГОСТ 8962-75	Соединительные части из ковкого чугуна с цилиндрической резьбой для трубопроводов. Колпаки. Основные размеры.	
57	ГОСТ 9347-74	Картон прокладочный и уплотнительные прокладки из него.	
58	ГОСТ 9355-60	Грунтовка, эмаль и лак химически стойкие марки ХС	
59	ГОСТ 9484-73	Резьба трапецеидальная однозаходная. Профиль. Основные размеры	
60	ГОСТ 9698-71*	Вентили запорные диафрагмовые чугунные.	
61	ГОСТ 10144-74	Эмали ХВ-124 различных цветов и ХВ-125.	
62	ГОСТ 10299-68*	Заклепки с полукруглой головкой нормальной точности. Размеры.	
63	ГОСТ 10906-66**	Шайбы косые	
64	ГОСТ 11371-68*	Шайбы. Размеры.	
65	ГОСТ 12184-66*	Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками общего назначения	
66	ГОСТ 13447-68	Рукоятки подвижные для станочных приспособлений. Конструкция и размеры.	
67	ГОСТ 14637-69*	Сталь толстолистовая и широкополосная (универсальная) углеродистая обыкновенного качества. Технические требования.	
68	ГОСТ 14911-69*	Детали стальных трубопроводов. Опоры подвижные. Типы и основные размеры.	
69	ГОСТ 15180-70	Прокладки плоские эластичные Размеры.	
70	ГОСТ 16037-70	Швы сварных соединений стальных трубопроводов. Основные типы и конструктивные элементы.	
71	ГОСТ 16523-70*	Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения	
72	ГОСТ 17305-71*	Проволока из углеродистой конструкционной стали.	
73	ГОСТ 17379-72	Детали трубопроводов. Заглушки из углеродистой стали бесшовные приварные на Ру от 1 до 100 кгс/см² (от 0,1 до 10 МПа). Размеры.	
74	ГОСТ 17475-72*	Винты с потайной головкой (нормальной точности). Конструкция и размеры	
75	ГОСТ 18698-73*	Рукава резиновые напорные с текстильным каркасом.	
76	ГОСТ 19903-74	Сталь листовая горячекатаная Сортамент.	
77	ГОСТ 19904-74	Сталь листовая холоднокатаная Сортамент.	
78	ГОСТ 19907-74*	Ткани электроизоляционные из стеклянных крученых комплексных нитей.	
79	ГОСТ 20799-75	Масла индустриальные общего назначения.	
80	ГОСТ 20836-75	Кожа техническая	
81	ТУ-6-10-1185-71	Грунтовка ГФ-0.17 антикоррозионная.	
82	ТУ21-01-224-69	Супертонкое стекловолокно Сортамент.	
83	ГОСТ 20836-75	Кожа техническая 1	

№ п/п	ГОСТ, ТУ или нормаль	Наименование	Примеч.

(67)

7261/IX

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Ст. инж.		Малыгина		1.11.77
Рук. гр.		Товалова		1.11.77
Гл. спец.		Пресков		1.11.77
Нач. отд.		Когай		1.11.77
Н. контр.		Бурейка		1.11.77
ГИП		Леонов		1.11.77

ТП 904-1-39 ТХ

Компрессорная станция 4К-20А

Лит.	Лист	Листов
Р	2	

Перечень примененных и ссылочных документов

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону