



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ВОЗДУХОДУВКА ТВ-80—1,6**  
ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ АТТЕСТОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ  
**ГОСТ 5.2050—73**

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва



**РАЗРАБОТАН** Заводом «Узбекхиммаш»

Директор **Караваев А. Г.**  
Руководитель темы **Смирнов Л. М.**  
Исполнитель **Цукерман Д. А.**

**ВНЕСЕН** Министерством химического и нефтяного машиностроения

Зам. министра **Курамжи А. В.**

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении **[ВНИИНМАШ]**

Директор **Верченко В. Р.**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 мая 1973 г. № 1342

## ВОЗДУХОДУВКА ТВ-80—1,6

## Требования к качеству аттестованной продукции

Aircompressor TB-80—1,6.

Quality requirement of certified products

ГОСТ  
5.2050—73

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 мая 1973 г. № 1342 срок введения установлен

с 01.06 1973 г.

Настоящий стандарт распространяется на центробежную воздуходувку ТВ-80—1,6, предназначенную для сжатия воздуха.

Воздуходувка применяется на очистных сооружениях промышленных предприятий и коммунальных хозяйств городов, на заводах по производству дрожжей и кормовых антибиотиков, в листопрокатных цехах металлургических предприятий, на электростанциях для очистки котлов и для вакуумной очистки помещений.

Воздуходувке в установленном порядке присвоен Государственный знак качества.

## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры воздуходувки должны соответствовать следующим.

Производительность, $\text{м}^3(\text{м}^3/\text{ч})$	1,67(6000)
Абсолютное начальное давление, МПа ( $\text{кг}/\text{см}^2$ )	0,1(1,0)
Абсолютное конечное давление, МПа ( $\text{кг}/\text{см}^2$ )	0,163(1,63)
Температура, К( $^{\circ}\text{C}$ )	293(20)
Мощность потребляемая, кВт	135 $\pm$ 5%
Мощность электродвигателя, кВт	160
Частота вращения ротора, $\text{с}^{-1}$ (об/мин)	49,4(2965)
Габаритные размеры, мм	3020 $\times$ 1550 $\times$ 1580
Масса агрегата (воздуходувка, электродвигатель, фундаментная плита), кг	5350

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Воздуходувка должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, а изготавливаемые на экспорт — также в соответствии с требованиями ГОСТ 15150—69.

2.2. При эксплуатации воздуходувки необходимо обеспечить: очистку воздуха от твердых частиц и примесей, содержание которых не должно превышать  $10 \text{ мг/м}^3$ ; применение турбинного масла марки 22 или 30 по ГОСТ 32—53 и индустриального 30 по ГОСТ 1707—51.

2.3. Температура подшипников не должна превышать  $353 \text{ К}$  ( $80^\circ\text{C}$ ).

2.4. Вибрация корпусов подшипников не должна превышать  $0,05 \text{ мм}$ .

2.5. Конструкция воздуходувки должна предусматривать возможность установки термодатчиков для автоматического отключения при повышении температуры подшипника выше заданной.

2.6. Воздуходувка должна быть окрашена в соответствии с ГОСТ 9894—61, класс А, группа III.

2.7. Ресурс до первого капитального ремонта должен быть не менее 60000 ч.

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект воздуходувки должны входить:

- а) воздуходувка, смонтированная на общей фундаментной плите с электродвигателем;
- б) комплект фундаментных болтов с гайками;
- в) контрольно-измерительные приборы и запасные части.

## 4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия воздуходувки требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные и контрольные испытания.

4.2. При приемо-сдаточных испытаниях каждую воздуходувку проверяют на соответствие требованиям пп. 2.1; 2.3; 2.4; 2.5; 2.6.

4.3. Контрольным испытаниям подвергается одна воздуходувка от партии в 30 шт. на соответствие требованиям п. 1.1 (производительность, давление начальное и конечное, потребляемая мощность, частота вращения ротора).

## 5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Испытаниям подвергается воздуходувка при числе оборотов 3000 в минуту с комплектуемым электродвигателем для проверки правильности изготовления и сборки воздуходувки, температуры подшипников, вибрации корпуса подшипников.

5.2. Температуру подшипников (п. 2.3) проверяют во время работы воздухоудвки на стенде установкой двух термометров на корпусах подшипников. Испытания проводят в течение 1 ч до установления постоянной температуры и выдерживают в течение 30 мин.

5.3. Вибрацию корпуса подшипников (п. 2.4) и электродвигателя проверяют виброметром.

5.4. Возможность установки термодатчиков (п. 2.5) проверяют визуально.

5.5. Качество окраски воздухоудвки (п. 2.6) проверяют сравнением с эталоном.

5.6. Производительность воздухоудвки определяют торцевой диафрагмой.

5.7. Давление начальное и конечное проверяют дифференциальным U-образным манометром.

5.8. Потребляемую мощность проверяют ваттметром.

5.9. Частоту вращения ротора проверяют тахометром.

## 6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. На каждой воздухоудвке должна быть прикреплена табличка, изготовленная по ГОСТ 12969—67 и содержащая следующие данные:

Государственный знак качества по ГОСТ 1.9—67;

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение воздухоудвки;

номер заказа предприятия-изготовителя;

номер воздухоудвки по системе нумерации предприятия-изготовителя;

производительность, м<sup>3</sup>/с (м<sup>3</sup>/ч);

конечное давление, МПа (кг/см<sup>2</sup>);

частота вращения, с<sup>-1</sup> (об/мин);

дату выпуска;

обозначение настоящего стандарта;

клеймо технического контроля.

6.2. Маркировка должна быть выполнена способом, обеспечивающим четкость и сохранность надписей в течение всего времени эксплуатации воздухоудвки.

6.3. Наружные неокрашенные обработанные поверхности деталей воздухоудвки и запасные части должны быть покрыты антикоррозийной смазкой по ГОСТ 13168—69.

Срок действия консервации должен быть не менее 2 лет.

6.4. Воздухоудвка, установленная на общей фундаментной плите с электродвигателем, транспортируется без упаковки.

6.5. Детали, входящие в комплект воздуходувки, запасные части должны быть упакованы в деревянный ящик по ГОСТ 10198—71.

6.6. Транспортирование воздуходувки производится любым видом транспорта. При транспортировании воздуходувка должна быть надежно закреплена.

6.7. Хранение воздуходувки должно производиться в сухом закрытом помещении.

## **7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

7.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие воздуходувки требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, хранения, монтажа и эксплуатации.

7.2. Гарантийный срок устанавливается 18 месяцев со дня ввода воздуходувки в эксплуатацию.

## **8. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**

8.1. Электродвигатель воздуходувки должен иметь заземляющее устройство.

8.2. Соединительная муфта должна иметь защитное ограждение.

8.3. На корпусе воздуходувки должна быть предусмотрена стрелка, указывающая направление вращения ротора.

8.4. Ограждение упругой муфты и стрелка, указывающая направление вращения ротора воздуходувки, должны быть окрашены в красный цвет по ГОСТ 15548—70.

8.5. Воздуходувка не требует постоянного присутствия обслуживающего персонала. Конструкция воздуходувки должна обеспечивать удобство обслуживания и управления.

8.6. Уровень шума и вибрации не должен превышать санитарных норм, установленных СН 245—71, утвержденных Госстроем СССР, и вносится в паспорт на воздуходувку.

---

Редактор *А. И. Ломма*  
Технический редактор *Г. А. Гаврилкина*  
Корректор *Е. И. Естеева*

Сдано в наб. 05.06.73

Подп. в печ. 30.07.73

0,5 п. л.

Тир. 2000

---

Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1154