

**ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ,
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
СЕРИЯ - 5.904-44**

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЛЯ
КОМПРЕССОРНЫХ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ
СТАНЦИЙ
МОЩНОСТЬЮ ОТ 40 ДО 2000 КУБ.М. В МИНУТУ
ВОЗДУХА
ВЫПУСК 2**

**ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ,
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
СЕРИЯ - 5.904-44**

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЛЯ
КОМПРЕССОРНЫХ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ
СТАНЦИЙ
МОЩНОСТЬЮ ОТ 40 ДО 2000 КУБ.М. В МИНУТУ
ВОЗДУХА
ВЫПУСК 2
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОМЫВКИ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

РАЗРАБОТАНЫ
ГИПРОСТРОЙДОРМАШЕМ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
Б. Д. ТЮТЮНИКОВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА
В. Д. КОГАН

УТВЕРЖДЕНЫ
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ СССР
ПРИКАЗ N 346 от 20.07.1988 г
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ
ПРИКАЗ N 346 от 20.07.1988 г

Обозначение	Наименование	Стр.
	Обложка	
	Титульный лист	1
	Содержание альбома	2
	Рекомендации по применению	3
40.00.000	Установка для очистки трасс сжатого воздуха	4
40.01.000	Бак	
40.02.000	Коллектор	
40.02.000СБ	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж	5-6
40.02.000СВ	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Ведомость спецификаций	7
40.02.000ВП	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Ведомость покупных изделий	
40.02.000ТО	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Техническое описание	8-11
40.02.004	Отвод	
40.02.001	Патрубок	
40.02.002	Патрубок	12
40.02.003	Патрубок	
40.01.002	Обечайка	
40.03.000	Крышка	13
40.01.000СБ	Бак. Сборочный чертеж	
40.03.000СБ	Крышка. Сборочный чертеж	
40.02.000СБ	Коллектор. Сборочный чертеж	
40.03.001	Крышка	14
40.02.001	Коллектор	
40.02.002	Крышка	
40.04.000СБ	Форсунка. Сборочный чертеж	15
40.04.001	Гайка - сопло	
40.04.000	Форсунка	
40.04.006	Штуцер	
40.04.005	Распылитель	16
40.04.002	Гайка накладная	
40.04.003	Карпус	

Обозначение	Наименование	Стр.
ВП.00.000	Ванна для промывки ячеек фильтр	17
ВП.01.000	Барботер	
ВП.02.000	Дно	
ВП.02.000СБ	Ванна для промывки ячеек фильтр. Сборочный чертеж	18
ВП.02.000СВ	Ванна для промывки ячеек фильтр. Ведомость спецификаций	
ВП.02.000ВП	Ванна для промывки ячеек фильтр. Ведомость покупных изделий	19
ВП.00.000ТО	Ванна для промывки ячеек фильтр. Техническое описание	20
ВП.02.004	Планец	
ВП.02.001	Патрубок	21
ВП.02.002	Патрубок	
ВП.02.003	Отвод	
ВП.01.000СБ	Барботер. Сборочный чертеж	22
ВП.01.003	Патрубок	
ВП.01.004	Патрубок	
ВП.02.001	Лист нижний	
ВП.02.002	Опора	23
ВП.02.000СБ	Дно. Сборочный чертеж	
СО.01.006	Дно	
ВП.03.001	Лист верхний	
ВП.03.000	Крышка	24
ВП.03.000СБ	Крышка. Сборочный чертеж	
ВП.03.003	Обрамление	
ВП.03.000СВ	Обечайка. Сборочный чертеж	25
ВП.04.001	Обрамление	
ВП.04.002	Обечайка	
ВП.04.004	Фляжи	26
ВП.04.000	Обечайка	
ВП.05.000СБ	Поддон. Сборочный чертеж	27
ВП.05.002	Поддон	
ВП.05.000	Поддон	
ВП.03.002	Направляющая	
ВП.03.004	Ручка	28
ВП.06.000	Подставка	

Обозначение	Наименование	Стр.
ВП.06.000СБ	Подставка. Сборочный чертеж	28
ВЗ.00.000	Ванна для зарядки ячеек фильтр	
ВЗ.01.000	Ванна	29
ВЗ.02.000	Крышка	
ВЗ.02.000СБ	Ванна для зарядки ячеек фильтр. Сборочный чертеж	30
ВЗ.00.000СВ	Ванна для зарядки ячеек фильтр. Ведомость спецификаций	
ВЗ.00.000ВП	Ванна для зарядки ячеек фильтр. Ведомость покупных изделий	31
ВЗ.00.000ТО	Ванна для зарядки ячеек фильтр. Техническое описание	32
СО.01.007	Бокovina	
ВЗ.02.001	Змеевик	33
ВЗ.01.000СБ	Ванна. Сборочный чертеж	
ВЗ.01.001	Лист	
ВЗ.02.000СБ	Крышка. Сборочный чертеж	34
ВЗ.01.003	Обрамление	
ВЗ.01.002	Обечайка	
ВЗ.03.000СБ	Поддон. Сборочный чертеж	
ВЗ.03.001	Корыто	35
ВЗ.03.000	Поддон	
СО.02.000СБ	Стол для отстоя ячеек фильтр. Сборочный чертеж	36
СО.02.000СВ	Сетка. Сборочный чертеж	
СО.02.000СВ	Стол для отстоя ячеек фильтр. Ведомость спецификаций	
СО.00.000ВП	Стол для отстоя ячеек фильтр. Ведомость покупных изделий	37
СО.00.000ТО	Стол для отстоя ячеек фильтр. Техническое описание	38
СО.00.000	Стол для отстоя ячеек фильтр	
СО.01.000СБ	Карпус. Сборочный чертеж	39
СО.01.000	Карпус	

N10032/2

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Изд. лист	Подписи	Подп.	Дата	Оборудование для промывки	Лит.	Масса	Масштаб
Разработчик	Виденный	Лист	Проб.		И		
				Содержание альбома	Лист	Листов	
				И. Копия	г. Ростов-на-Дону		
				Копировал	Масштаб		

Выпуск 2
Серия 5.904-44

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Выпуск 2
Оборудование для промывки
Рекомендации по применению

1988г.

Выпуск 2
Серия 5.904-44

В выпуске 2 разработано оборудование компрессорных станций, предназначенное для:

1. промывки трубопроводов от нагаромасляных отложений - установка для промывки трасс;
2. промывки и зарядки ячеек фильтров: ванна для промывки ячеек фильтров, ванна для зарядки ячеек фильтров, стол для отстоя ячеек фильтров.

Установка для промывки трасс состоит из цилиндрической емкости, насоса, коллектора с манометром, соединенных между собой трубопроводами и гибкими шлангами.

Перед промывкой трубопроводов в емкости готовят моющий раствор перемешиванием с помощью насоса моющего средства и горячей воды.

Химическая очистка трубопроводов производится путем впрыска через форсунку моющего раствора в струю сжатого воздуха, работающего на выхлоп компрессора.

Раствор подается с помощью насоса.

Лист 1
Лист 2
Лист 3
Лист 4

Серия 5.904-44 выпуск 2.			
Изм. лист № докум	Подп.	Дата	Лист 1
Оборудование для промывки.			Лист 2
Рекомендации по применению			Лист 3
Капирова			Лист 4

Выпуск 2
Серия 5.904-44

Ванна для промывки ячеек фильтров представляет собой металлическую ванну прямоугольной формы геометрической емкостью 0,3 м³ со съёмной крышкой.

Промывка осуществляется горячим щелочным раствором и горячей водой.

Для разогрева щелочного раствора или воды предусмотрен барботер, к которому на месте установки ванны подводится пар давлением Рабс = 0,4 мпа.

В нижней части ванны предусмотрен патрубок для слива раствора или воды.

Ванна для зарядки ячеек фильтров представляет собой металлическую ванну прямоугольной формы геометрической емкостью 0,22 м³ со съёмной крышкой.

Зарядка производится поагретым замасливателем, для разогрева которого в ванне предусмотрен змеевик. К змеевику подводятся пар давлением Рабс = 0,4 мпа, отводится конденсат.

В нижней части ванны предусмотрен патрубок для слива масла в переносную ёмкость. Стол для отстоя ячеек фильтров представляет собой аппаратную металличе-

Выпуск 2
Серия 5.904-44

скую конструкцию.

Съёмная крышка стола имеет ячейки для стока воды или масла из размещённых на столе ячеек фильтров.

Под крышкой смонтирован конусообразный поддон с патрубком для стока собранной воды или масла.

Указания по применению.

Оборудование для промывки применяется для всех поршневого компрессорных станций.

Лист 1
Лист 2
Лист 3
Лист 4

Серия 5.904-44 выпуск 2.			
Изм. лист № докум	Подп.	Дата	Лист 1
Оборудование для промывки.			Лист 2
Рекомендации по применению			Лист 3
Капирова			Лист 4

Лист 3

Серия 5.904-44 выпуск 2.			
Изм. лист № докум	Подп.	Дата	Лист 3

Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Материалы, типы и цвета, применяемые при изготовлении изделий. Листы и детали

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			40 00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			40 00.000 ВС	Ведомость спецификации		
			40 00.000 ВП	Ведомость покупных изделий		
			40 00.000 ТО	Техническое описание		
				Сборочные единицы		
А4	1		40 01.000	Бак	1	
А4	2		40 02.000	Коллектор	1	
А4	3		40 03.000	Крышка	1	
А4	4		40 04.000	Форсунка	1	
				Детали		
А4	6		40 00.001	Патрубок	1	0,06кг
А4	7		40 00.002	Патрубок	1	0,14кг
	8		-01	Патрубок	1	0,31кг
	9		-02	Патрубок	1	0,08кг
	10		-03	Патрубок	1	0,24кг
	11		-04	Патрубок	1	0,36кг
	12		40 00.002 -05	Патрубок	1	0,52кг
	13		-06	Патрубок	1	1,12кг
А4	14		40 00.003	Патрубок	1	0,36кг
	15		-01	Патрубок	1	0,48кг
А4	17		40 00.004	Отвод	1	0,89кг
			40 00.000			
Изм.	Лист	И докум.	Лист	Дата		
Исполн.	Проверенный	Исполн.	Дата			
Проб.	Контроль	Проб.	Дата			
И.контр.	Надпись	И.контр.	Дата			
Утв.	Преснов	Утв.	Дата			
Установка для очистки трасс сжатого воздуха.				Лит	Лист	Листов
				Н	1	2
				ГИПРОСТРОЙОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Копировал				Формат А4		

Выпуск 2

Материалы, типы и цвета, применяемые при изготовлении изделий. Листы и детали

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Плавы		
				Пило-материалы - 2-й уд Гост 2695-83		
Б4	19		40 00.005	100x200x400	2	1,084кг
Б4	20		40 00.006	100x200x350	1	4,18кг
				Стандартные изделия		
	22			Манометр ОБМ-1000		
				ГОСТ 8625-77	1	0,80кг
	23			Угальники ГОСТ 8946-75		
	24			Угальник 20	1	0,146кг
				Угальник 32	2	0,352кг
				Прочие изделия		
				Вентили запорные муфтавые, 15кч 18п		
	25			Ду 15 Pч = 10	1	0,70кг
	26			Ду 32 Pч = 10	2	2,10кг
	27			Кран трехходовый натяжной муфтавый ИБ18БК		
				Ду 15 Pч = 10	1	0,30кг
			40 00.000			
Изм.	Лист	И докум.	Лист	Дата		
Исполн.	Проверенный	Исполн.	Дата			
Проб.	Контроль	Проб.	Дата			
И.контр.	Надпись	И.контр.	Дата			
Утв.	Преснов	Утв.	Дата			
Копировал				Формат А4		

Серия 5.904-44 Выпуск 1

Материалы, типы и цвета, применяемые при изготовлении изделий. Листы и детали

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			40 01.000 СБ	Документация		
				Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1		40 00.001	Дно		
				Лист Б-10-5 ГОСТ 1902-74 в 2х экз. Зав. № 1003-74	1	2,53кг
А4	2		40 00.002	Обечайка	1	81,0кг
			40 01.000			
Изм.	Лист	И докум.	Лист	Дата		
Исполн.	Проверенный	Исполн.	Дата			
Проб.	Контроль	Проб.	Дата			
И.контр.	Надпись	И.контр.	Дата			
Утв.	Преснов	Утв.	Дата			
Бак				Лит	Лист	Листов
				Н	1	1
				ГИПРОСТРОЙОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Копировал				Формат А4		

Серия 5.904-44 Выпуск 2

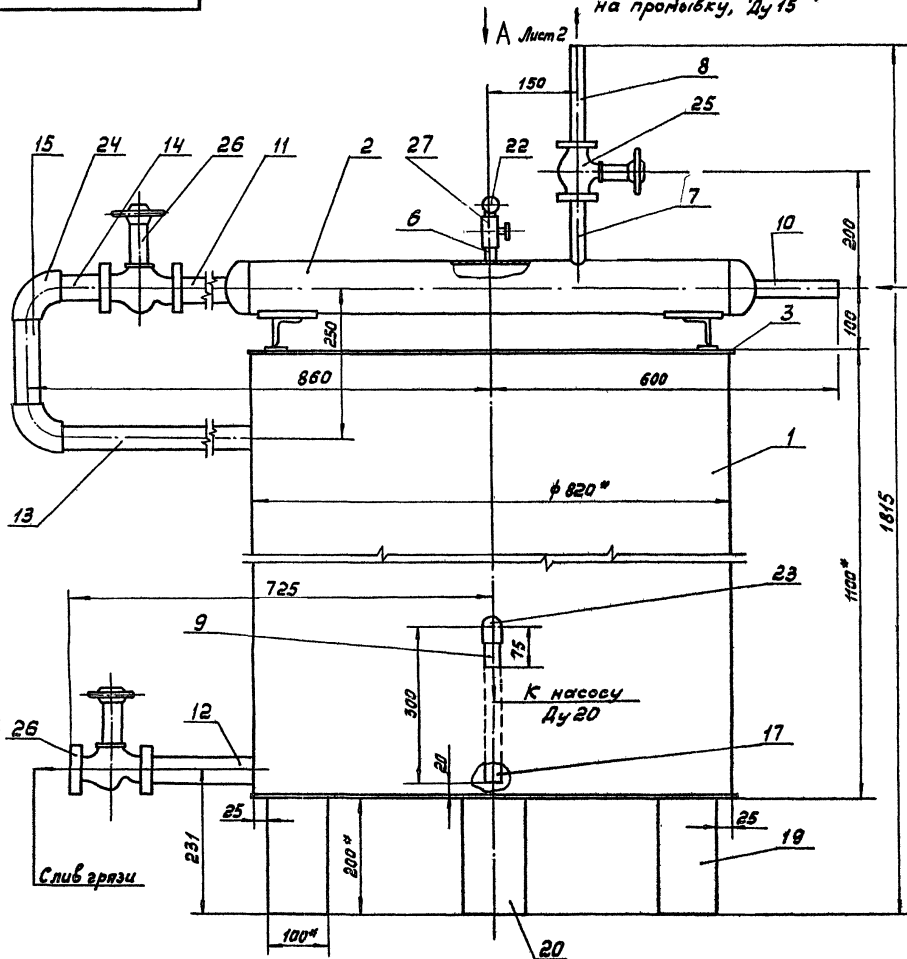
Материалы, типы и цвета, применяемые при изготовлении изделий. Листы и детали

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			40 02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	1		40 02.001	Коллектор	1	5,20кг
А4	2		40 02.002	Крышка	1	0,60кг
	3		-01	Крышка	1	0,55кг
Б4	4		40 02.003	опора		
				Угальник Б-45x45x100 ГОСТ 8946-75 в 2х экз. Зав. № 1003-74	2	0,279кг
				Л. 100		
				Стандартные изделия		
	6			опора		
				опб1-89		
				ГОСТ 14911-82	2	0,18кг
			40 02.000			
Изм.	Лист	И докум.	Лист	Дата		
Исполн.	Проверенный	Исполн.	Дата			
Проб.	Контроль	Проб.	Дата			
И.контр.	Надпись	И.контр.	Дата			
Утв.	Преснов	Утв.	Дата			
Коллектор				Лит	Лист	Листов
				Н	1	1
				ГИПРОСТРОЙОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Копировал				Формат А4		

90 000 00 0А

Подача раствора
на промывку, Ду 15

А Лист 2

Подача раствора от насоса,
Ду 20

1. Покрытие бака для промывки раствором шпатлевка ЭП-0010 2 слоя;
Лак ХВ-784 с алюминиевой пудрой
3 слоя VI 7/2.
2. * Размеры для справок.
3. Сварку произвести по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80.

№10032/2

40.00.000 СБ

№ листа	№ докум.	Подп.	Дата	Установка для очистки прорас- сжатого воздуха Сборочный чертеж.	Лит	Мас	Начин
					И	152	1:5
И. Копия Подписан					Лист 1	Лист 2	
И. Копия Предвар					Гидропроект ДИПРОПРОИИ		
И. Копия Проект					Проект - м.з. Лому		
Копирован					Кальку сверил		
					40040-02 6		
					формат А4		

выпуск 2

Серия 5.904-44

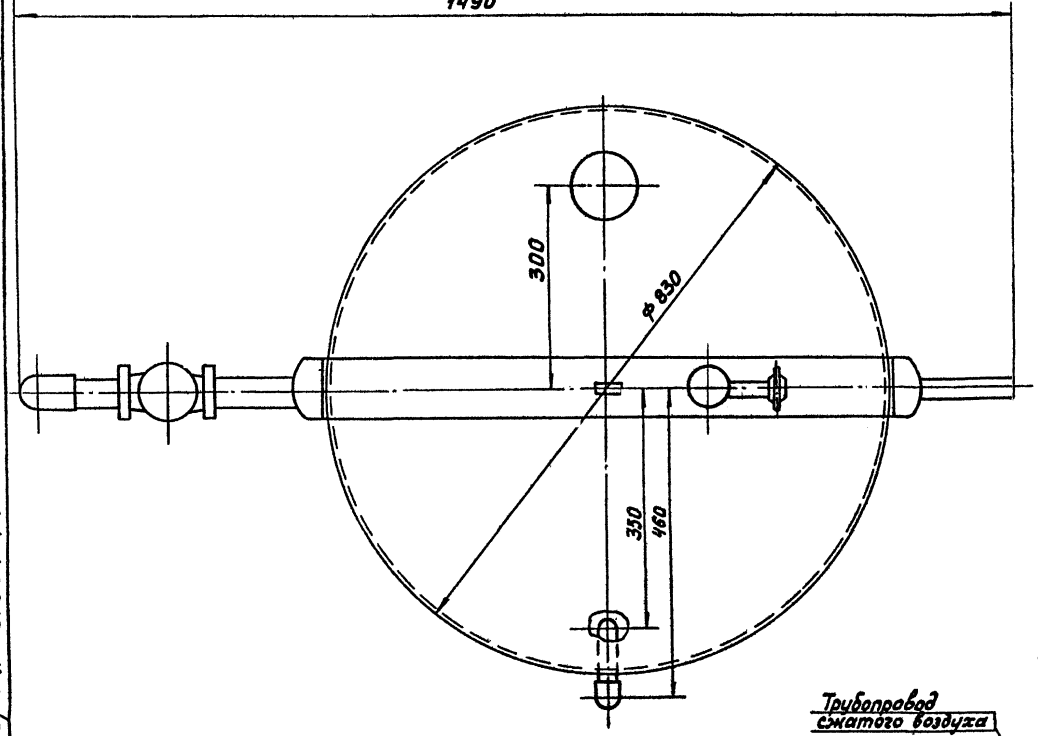
И. Копия Подписан и Дата И. Копия Предвар И. Копия Проект

УД 000 00 06

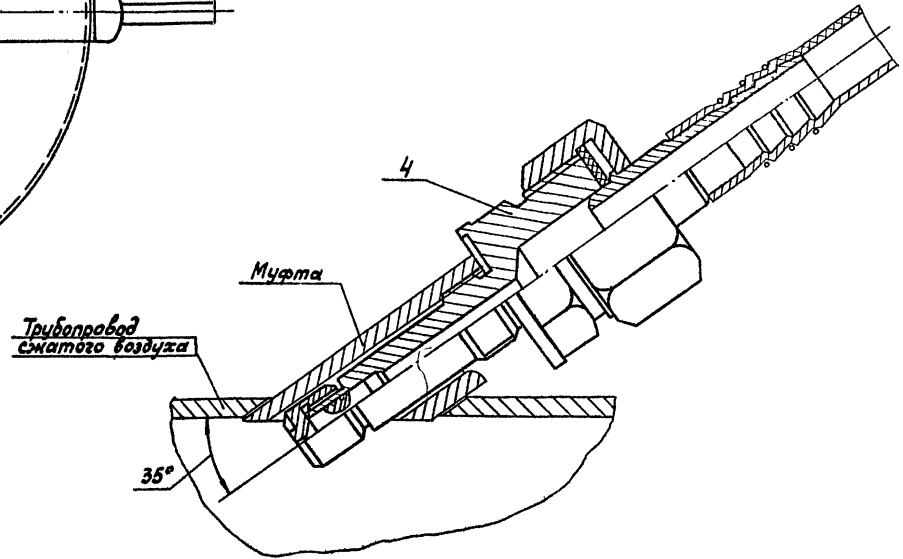
Вид А лист 1

Выпуск 2

1490



Узел присоединения форсунки к
патрубку на трубопроводе
М 1:1



Серия 5.904-44

Шкала: 1:1

№ 10032/2

				УД. 00. 000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка для очистки трассы снятого воздуха.	Лит.	Масштаб
					Сборочный чертеж	И	1:5
					Лист 2	Лист 37	
					г. Ростов-на-Дону		
					Формат А2		

Копирова

Кальку сверла

Формат А2

Серия 5.904-44 Выпуск 2

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит			Примечание
			Обозначение	Кол	Объем кол	
1	40 00.000	Установка для очистки трасс сжатого воздуха				
2						
3						
4	40 01.000	Бак	40 00.000	1	1	
5	40 02.000	Коллектор	40 00.000	1	1	
6	40 03.000	Крышка	40 00.000	1	1	
7	40 04.000	Форсунка	40 00.000	1	1	
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						

Всего листов 24

40 00.000 ВС					
№ лист	№ докум	подп	дата		
Разраб.	Виденников	А.С.		Установка для очистки трасс сжатого воздуха.	
Прод.	Коптева	Л.С.		ведомость спецификаций	
И контр	Новачук	Л.С.		ГНПРОСТРОЙДОРМАШ	
Утв.	Преснов	Л.С.		г. Ростов-на-Дону	
				копировал	
				формат А3	

Серия 5.904-44 Выпуск 2

№ строки	Наименование	код ОКП	обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит обозначение	Количество				Примечание
						из ос делис	в комплект	на ре гуляр	всего	
1	Кран трехжидовой натяжной муфтовый	371222 6011	11 Б 18 бк	Киевский завод промарматура	40 00 000	1			1	
2										
3										
4	Ду 15 Р _ч 10									
5										
6										
7	Вентили запорные муфтовые		15 кч 18 п	по "Кралевец промарматура"						
8										
9	Ду 15 Р _ч 10	373211073		Г Кралевец	40 00 000	1			1	
10										
11	Ду 32 Р _ч 10	3732121067		то же	40 00.000	2			2	
12										
13	манометр	421210	05М1-100-16	г. Томск	40 00 000	1			1	
14	ГОСТ 8625-77			манометровый завод						
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										

Всего листов 24

40 00.000 ВП					
№ лист	№ докум	подп	дата		
Разраб.	Виденников	А.С.		Установка для очистки трасс сжатого воздуха.	
Прод.	Коптева	Л.С.		ведомость закупных изделий	
И контр	Новачук	Л.С.		ГНПРОСТРОЙДОРМАШ	
Утв.	Преснов	Л.С.		г. Ростов-на-Дону	
				копировал	
				формат А3	

№100321/2

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения.

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Установка для очистки трасс сжатого воздуха.

Техническое описание
УО 00.000 ТО

№ 110022/2

1988г

Имя и фамилия автора проекта, должность, подразделение, завод, дата

Настоящее техническое описание распространяется на установку для очистки трасс сжатого воздуха, предназначенную для приготовления моющего раствора для промывки трасс трубопроводов и оборудования от нагаромасляных отложений.

1. Технические требования.

Установка для очистки трасс сжатого воздуха должна соответствовать требованиям настоящего технического описания и комплекта документации в соответствии со сборочными чертежами.

2. Характер масляных отложений.

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

УО 00.000 ТО

Имя	Лист	И.В.С.	Подп.	Дата
Разработчик	М.И.С.	Л.С.	Л.С.	Л.С.
Проверенный	К.С.	Л.С.	Л.С.	Л.С.
И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.
И.И.	И.И.	И.И.	И.И.	И.И.

Установка для очистки трасс сжатого воздуха.

Техническое описание
капирдат

Лист	Лист	Лист
№	2	
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Формат А4		

пылью - нагаром.

Процесс окисления масла не заканчивается в цилиндре компрессора, а продолжается в нагнетательном трубопроводе. Нагаромасляные отложения делятся на три вида: жидкой, гудрообразной и твердой фракции.

Нагаромасляные отложения в виде твердой коксообразной фракции наблюдаются на участках с температурой 423±433 К (150-160°С), то есть в выхлопных трубопроводах, непосредственно примыкающих к клапанной коробке второй ступени компрессора на расстоянии 3-5м от последней.

По мере удаления от компрессора с понижением температуры воздуха до 393±413°К (120-140°С) отложения имеют вид гудрообразной (полужидкой) фракции. После концевой холодильника или в магистралях после воздухоодеяльника отложения имеют вид жидкой фракции типа масла в виде 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

УО 00 000 ТО

Лист 3

Формат А4

Имя и фамилия автора проекта, должность, подразделение, завод, дата

промывка их раствором технического моющего препарата МЛ-72 по ТУ 84-348-73.

2.2 Техническая характеристика моющего препарата МЛ-72

Технический моющий препарат МЛ-72 состоит из биохимических разлагаемых синтетических поверхностно-активных веществ и выпускается промышленностью по ТУ 84-348-73 в соответствии с авторским свидетельством СССР № 410642.

Препарат МЛ-72 имеет жидкую консистенцию средней вязкости, темно-коричневый цвет и слабый специфический запах.

Поставляется в бочках (ГОСТ 6267-74 и ГОСТ 1950-84) с герметической укупкой. Допускается наличие пены и небольшого осадка.

Препарат МЛ-72 хорошо растворяется в пресной и морской воде, не горит, взрывобезопасен

Моющий раствор препарата МЛ-72, благодаря физико-химическим свойствам композиции входящих в него поверхностно-активных веществ при механическом и тепловом воздействии образует с отмыаемыми остатками нефтепродуктов (или жиров) легкотекучую эмульсию, которая при кратковременном стоянии самопроизвольно распадается: обезжиренный (до следов 4%, нефтепродукт (или жир) всплывает, а в нижней части остается незагрязненный моющий раствор,

УО 00 000 ТО

Лист 4

Формат А4

Имя и фамилия автора проекта, должность, подразделение, завод, дата

пригодный к дальнейшему использованию.

Водородный показатель (рН) однопроцентного водного раствора моющего препарата МЛ-72 равен 7...9.

Водные растворы препарата МЛ-72 не оказывают отрицательного воздействия на лакокрасочные защитные покрытия металла и не отмывают их с поверхностей.

Использование моющего препарата МЛ-72 снижает коррозионную активность очищающей среды по отношению к металлам и не вызывает накипеобразования в теплообменниках морского оборудования.

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 МЛ-72. Форсунка ввертывается при этом с помощью резьбы в патрубок, вваренный на воздухопроводе. После химической очистки раствор с нагаромасляными отложениями выносятся воздухом в железобетонный приямок через специальные спускные вентили, установленные на соответствующих участках трубопроводов.

После очистки воздухопровода продуваются сжатым

УО 00.000 ТО

Лист 5

воздухом для просушки.

Жидкие масляные отложения удаляются впрыскиванием слабоконцентрированного водного раствора (0,5...2 г/л) через форсунку при расходе раствора $0,25 \times 10^{-4} \dots 0,42 \times 10^{-4}$ м³/с (1,5...2,5 л/мин)

Гудрообразные отложения очищаются впрыскиванием раствора концентрацией 2 г/л в течение 2...3 часов (время уточнить при первой промывке)

Необходимое количество моющего средства определяется формулой

$$Q_c = k \cdot Q_p \cdot [K\Gamma], \text{ где:}$$

Q_c - количество моющего средства, кг

K - концентрация моющего раствора, кг/м³

Q_p - количество моющего раствора, м³

$$Q_p = q \cdot t \cdot [C, M^3]$$

где: q - подача насоса, м³/с

t - время промывки(с) определяется по таблице

Таблица

Условный расход воздуха, м ³ /с	Подача раствора м ³ /с	Ориентировочное время промывки в(с) при толщине отложений (мм)			
		0,2...0,5	0,5...1,0	1,0...2,0	2,0...3,0
65	$0,2 \times 10^{-4}$	7200(2)	9000(2,5)	12500(3,5)	18000(5)
100	$0,4 \times 10^{-4}$	7200(2)	9000(2,5)	12500(3,5)	18000(5)
125	$0,63 \times 10^{-4}$	9000(2,5)	10700(3)	14400(4)	19800(5,5)
150	$0,92 \times 10^{-4}$	9000(2,5)	10700(3)	14400(4)	19800(5,5)
175	$1,17 \times 10^{-4}$	10700(3)	12500(3,5)	16200(4,5)	21600(6)
200	$1,5 \times 10^{-4}$	10700(3)	12500(3,5)	16200(4,5)	21600(6)

УО 00.000 ТО

Лист 6

формат А4

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 топливной отложений более 2 мм) 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.

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

Необходимый диаметр форсунки определяется из следующей формулы:

$$G = 0,11 \cdot 10^{-3} \cdot F \sqrt{P_2 - P_1} \cdot [C, M^3/c]$$

где: F - площадь сечения форсунки, м²

G - расход моющего раствора, м³/с

P_1 - давление раствора перед форсункой, кг/м²

P_2 - давление воздуха в воздухопроводе, кг/м²

Давление P_1 должно превышать P_2 на 0,2...0,3 МПа (2...3 кг/см²)

УО 00.000 ТО

Лист 7

формат А4

4 Контроль за состоянием воздухопроводов. Периодичность химической очистки воздухооборудования, 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 воздухооборудовании и воздухопроводах не превышает +50°С, осмотр и очистка воздухооборудования и воздухопроводов должны производиться не реже 1 раза в год.

Для контроля за состоянием трубопроводов между компрессором и концевым холодильником предусмотрен контрольный участок («катушка») длиной 250 мм, установленный на фланцах. В качестве контрольных участков в других местах можно использовать разъемы фланцевых соединений.

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

УО 00.000 ТО

Лист 8

формат А4

Серия 5.904-44

Выпуск 2

5. Схема установки для химической очистки воздухопроводов.

Установка для химической очистки состоит из емкости, коллектора с запорной арматурой и манометром.

Схему установки см. Рис. 1.

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

6. Порядок и режим промывки.

6.1 Подготовка раствора.

6.1.1 В емкость налить расчетное количество воды температурой 333...338 К (60...65°C) и мающего препарата.

6.1.2 Открыть вентиль 7

закрывать вентиль 4

открыть вентиль 5 (Рис.1)

6.1.3 Включить насос, произвести гидрозамыв мающего препарата и перемешивание раствора.

6.2 Промывка (см. Рис. 2)

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

Промывка производится раствором МЛ-72

40.00.000 Т0

Лист 9

Формат А4

Серия 5.904-44

Выпуск 2

концентрацией 1...2 г/л.

В форсунку установить гайку-сопла для необходимого расхода раствора.

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

Отключить водяное охлаждение концевого холодильника вентилем 11.

Закрывать задвижку в.

Открыть вентиль 25.

Пустить компрессор.

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

Пустить насос установки.

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

Закрывать вентиль 16 (Рис.2).

Открыть вентиль 17.

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, про-

40.00.000 Т0

Лист 10

Формат А4

Серия 5.904-44

Выпуск 2

мылку прекратить.

Трубопровод просушить горячим сжатым воздухом от компрессора. Для этого: закрыть вентиль 17, кран 18, открыть вентиль 16, полностью открыть вентиль 25, просушить трубопровод. Остановить компрессор.

Вскрыть контрольный участок промываемого трубопровода и визуально проверить качество промывки.

Открыть вентиль 11.

Открыть задвижку в, закрыть вентиль 25.

6.2.2 Промывка трубопроводов при отложении жидкой фазы.

Промывка производится раствором МЛ-72 концентрацией 0,5...1 г/л.

В форсунку установить гайку-сопла для необходимого расхода раствора.

В муфту 7 ввернуть форсунку, соединенную гибким шлангом с коллектором установки.

Закрывать задвижку 12.

Открыть вентиль 13.

Пустить компрессор.

Отрегулировать с помощью вентиля 13 давление сжатого воздуха в трубопроводе в пределах 0,6...0,7 МПа (6...7 кгс/см²).

40.00.000 Т0

Лист 11

Формат А4

Серия 5.904-44

Выпуск 2

Пустить насос установки.

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

Закрывать вентиль 24.

Открыть вентиль 22.

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.

Трубопровод просушить горячим сжатым воздухом от компрессора. Для этого закрыть вентиль 22, кран 23, открыть вентиль 24 и полностью вентиль 13, просушить трубопровод.

Остановить компрессор

Вскрыть контрольный участок промываемого трубопровода и визуально проверить качество промывки.

Закрывать вентиль 13.

Открыть задвижку 12.

6.2.3 Промывка промежуточного холодильника. Снять промежуточный холодильник с компрессора.

40.00.000 Т0

Лист 12

Формат А4

Заглушить воздушные патрубki.
Через продувочные патрубki промежуточный холодильник заполнить раствором МЛ-72 концентратом 2%.
Через 3--5 часов слить раствор в переносную ёмкость, просушить воздухом.
Установить на компрессор.

6.2.4 Промывка воздухоохладителя и канцевого холодильника.

Воздухоохладитель и канцевой холодильник промывается во время промывки трубопровода.

При недостаточном времени промывки для воздухоохладителя и канцевого холодильника время промывки трубопровода увеличивается.

6.2.5 Водный раствор МЛ-72 вместе с масляными отложениями после промывки трубопровода и оборудования сливается в железобетонный приямок. Через несколько часов (3--8) происходит полное разделение отмытых масел и моющего раствора. Отмытые масла необходимо вывести на установку для сжигания или на городские отвалы, а моющий раствор допускает повторное использование до 15 раз.

40 00 000 Т0

Лист 13

6.2.6 Рекомендуемый режим промывки.
Давление сжатого воздуха 0,6--0,7 МПа (6--7 кг/см²).
Скорость воздуха в трубопроводе 8...10 м/с.
Температура сжатого воздуха 383--453 К (110--180).
Температура раствора 333--358 К (60--85°C)

7. Характеристика установки.

Моющий раствор впрыскивается в трубопровод через форсунку под давлением, создаваемым поршневым насосом ПН 1/16М.

Максимальное рабочее давление, создаваемое насосом, 1,6 МПа (16 кг/см²). Подача насоса - 1 м³/ч.

Ёмкость установки 0,65 м³
Производительность (регулируется вентилем в зависимости от диаметра промываемой трубы) 2х10⁻⁶...15х10⁻⁶ м³/с (1,2...9 л/мин).

Давление раствора (при введении сжатого воздуха при промывке 0,6 МПа (6 кг/см²)) 0,8...0,9 МПа (8...9 кг/см²).

Мощность - 1,1 кВт.

40 00 000 Т0

Лист 14

Схема установки

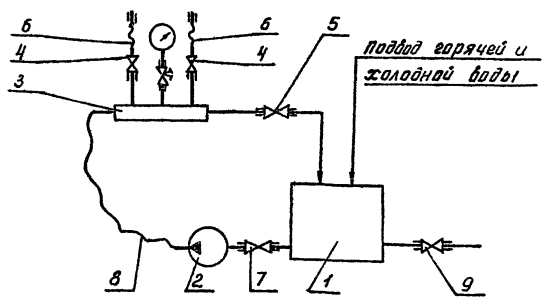


Рис. 1

1. Емкость.
2. Насос.
3. Коллектор с манометром
4. Вентиль 15к4 18п Ду15; Р416 - 2шт.
- 5,9 вентиль 15к4 18п Ду 32; Р416 - 2шт.
- 7 Вентиль 15к4 18п Ду 20; Р416 - 1шт.
- 6,8 Гибкие шланги.

40 00 000 Т0

Лист 15

Схема промывки трубопровода сжатого воздуха.

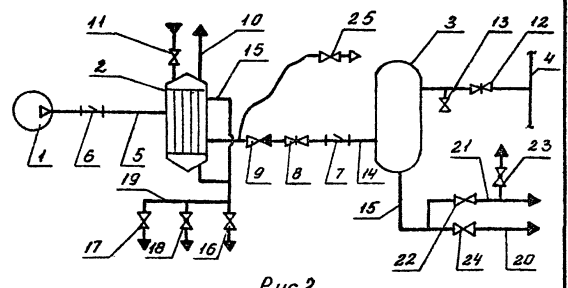


Рис. 2

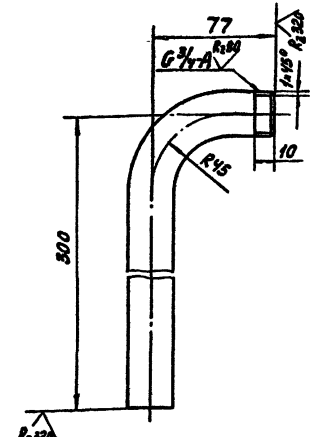
1. Компрессор.
2. Канцевой холодильник.
3. Воздухоохладитель.
4. Коллектор.
5. Трубопровод сжатого воздуха от компрессора до канцевого холодильника
- 6,7. Муфта для впрыскивания раствора.
- 8,12. Задвижки.
9. Обратный клапан.
10. Трубопровод воды.
- 11,13,16,17,22,24,25. вентили.
14. Трубопровод сжатого воздуха от канцевого холодильника до воздухоохладителя.
- 15,20. Трубопровод продувки.
- 19,21. Трубопровод дренажа моющего раствора.
- 18,23. Краны.

40 00 000 Т0

Лист 16

100 00 06

✓ (✓)



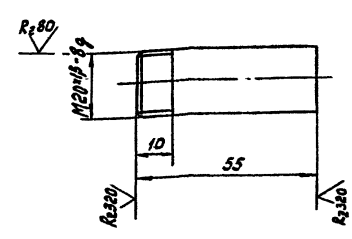
Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.

40.00.004

Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Отвод	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Буденников А.В.		И	0,89	1:2
Проб. Котельников В.В.		Лист	Листов	
И. контр. Новицкая З.И.	Труба 20×2,5 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙОРМАШ		г. Ростов-на-Дону
И. контр. Преснов В.И.		Формат АЧ		

100 00 06

✓ (✓)



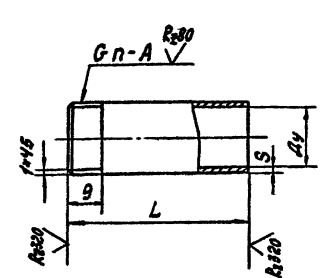
Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.

40.00.001

Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Патрубок	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Буденников А.В.		И	0,06	1:1
Проб. Котельников В.В.		Лист	Листов	
И. контр. Новицкая З.И.	Труба 15×2,5 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙОРМАШ		г. Ростов-на-Дону
И. контр. Преснов В.И.		Формат АЧ		

200 00 0А

✓ (✓)



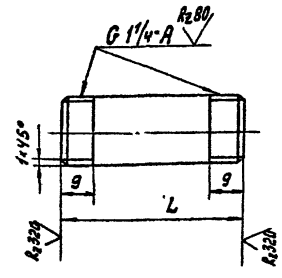
Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.

40.00.002

Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Патрубок	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Буденников А.В.		И	см.	—
Проб. Котельников В.В.		Лист	Листов	
И. контр. Новицкая З.И.	Труба $D_4 \times S$ ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙОРМАШ		г. Ростов-на-Дону
И. контр. Преснов В.И.		Формат АЧ		

200 00 0А

✓ (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.

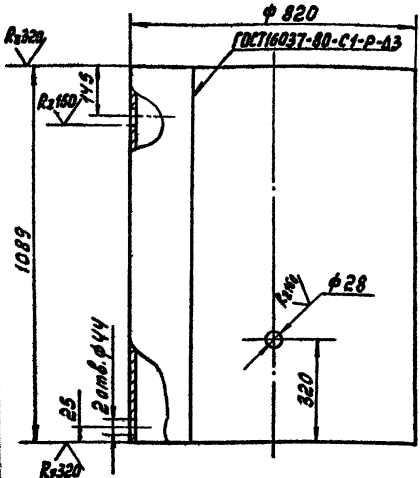
Обозначение	L, мм	Масса, кг
40.00.003	135	0,36
-01	180	0,48

40.00.003

Изм. Лист № докум. Подп. Дата	Патрубок	Лист	Масса	Масштаб
Разраб. Буденников А.В.		И	см.	табл.
Проб. Котельников В.В.		Лист	Листов	
И. контр. Новицкая З.И.	Труба 32×2,8 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙОРМАШ		г. Ростов-на-Дону
И. контр. Преснов В.И.		Формат АЧ		

200 10 06

✓(✓)



Предельные отклонения размеров:
отверстий H14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

40.01.002

Обечайка

Лит.	Масса	Масштаб
И	81	1:10

Лист Листов

Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
Лист 6 шт ГОСТ 14637-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
формат А4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4				Документация		
				Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	1					

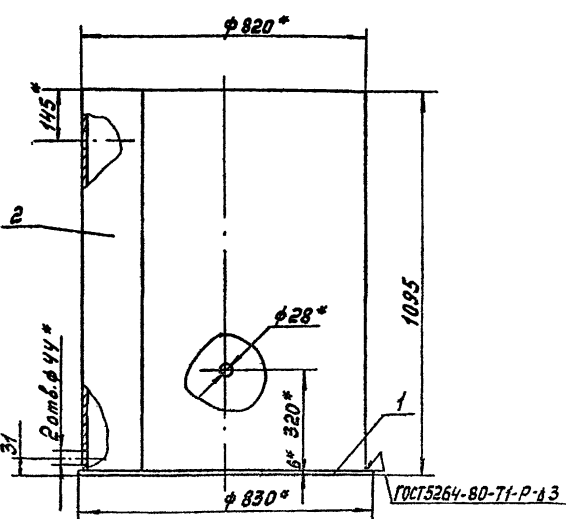
40.03.000

Крышка

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
формат А4

9500010 06



- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$
- Параметры шероховатости обрабатываемой поверхности детали без чертежа - $\sqrt{Rz30}$

40.01.000.СБ

Бак

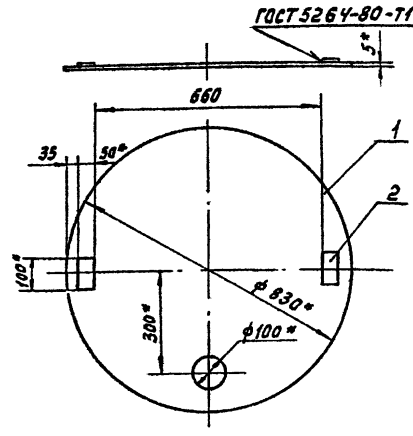
Лит.	Масса	Масштаб
И	106,5	1:10

Лист Листов

Сборочный чертеж

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
формат А4

9500010 06



- * Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$
- Параметры шероховатости обрабатываемой поверхности детали без чертежа - $\sqrt{Rz30}$

40.03.000.СБ

Крышка

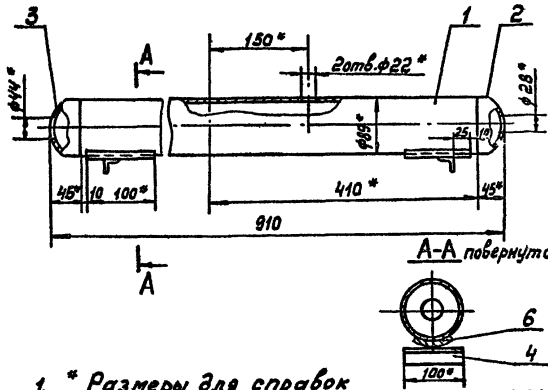
Лит.	Масса	Масштаб
И	21,6	1:10

Лист Листов

Сборочный чертеж

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
формат А4

40.02.000.05



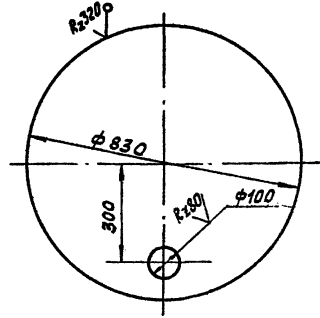
- * Размеры для справок
- Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.
- Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа R_{a320}
- Сварку произвести по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-80 и ГОСТ 5264-80.

40.02.000.05

Имя Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Виденникова	В.И.	20.01.80			
Проб.	Котельникова	В.И.		Лист 1 Листов 1		
И. центр				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И. центр				г. Ростов-на-Дону		
И. центр				формат А4		

Коллектор
Сборочный чертёж

40.03.001



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

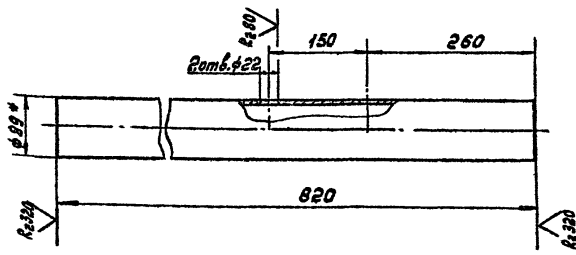
40.03.001

Имя Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Виденникова	В.И.	20.01.80			
Проб.	Котельникова	В.И.		Лист 1 Листов 1		
И. центр				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И. центр				г. Ростов-на-Дону		
И. центр				формат А4		

Крышка

Лист 5-ПН-5 ГОСТ 19903-74
Б СтЗ по ГОСТ 14637-79

40.02.001



- * Размер для справок.
- Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

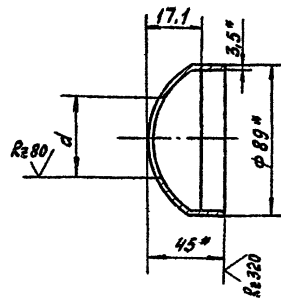
40.02.001

Имя Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Виденникова	В.И.	20.01.80			
Проб.	Котельникова	В.И.		Лист 1 Листов 1		
И. центр				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И. центр				г. Ростов-на-Дону		
И. центр				формат А4		

Коллектор

Труба 89x3.0 ГОСТ 10704-76
Б СтЗ по ГОСТ 10705-80

40.02.002



Обозначение	d мм	Масса кг
40.02.002	28	0,6
-01	44	0,55

Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14.

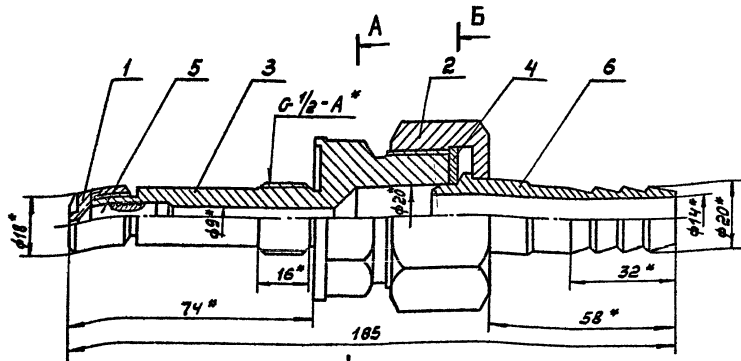
40.02.002

Имя Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Виденникова	В.И.	20.01.80			
Проб.	Котельникова	В.И.		Лист 1 Листов 1		
И. центр				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И. центр				г. Ростов-на-Дону		
И. центр				формат А4		

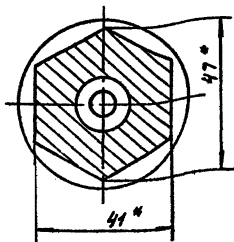
Крышка

Заглушка 89x3.5
ГОСТ 17379-83

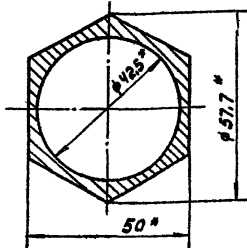
95000'000A



A-A повернуто



Б-Б повернуто



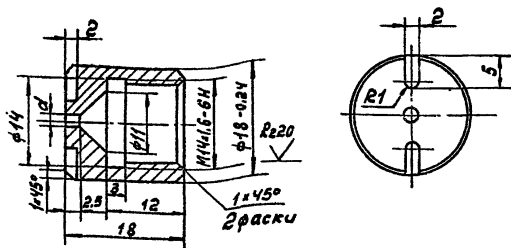
- 1. * Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.

40.04.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Видеинж.	Инж.					
Проф.	Котельников	В.Ф.			И	0,98	1:1
Сборочный чертеж					Лист	Листов 1	
И.Семин					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И.Семин					г.Ростов-на-Дону		
Копировал					Кальку сверил		
					Формат А3		

100'00'00A

R280 (V)



Обозначение	d, мм	Масса кг
40.04.001	1,5	0,02
-01	2,0	0,02
-02	2,5	0,02

1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H14; остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

40.04.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Видеинж.	Инж.					
Проф.	Котельников	В.Ф.			И	—	—
Крч2					Лист	Листов 1	
8-20 ГОСТ 2590-71					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
БСтЗпс-1-11 ГОСТ 535-79					г.Ростов-на-Дону		
					Формат А4		

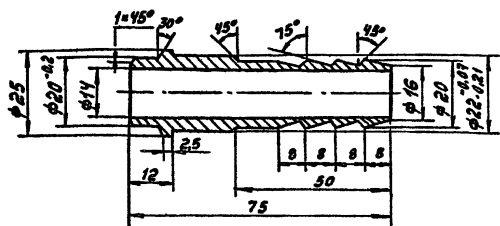
Рисунки	Элемент	Лин.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
А2			04.000СБ	Сборочный чертеж		
Детали						
А4	1		04.001	Гайка-сопло	1	0,02кг
			-01	Гайка-сопло	1	0,02кг
			-02	Гайка-сопло	1	сопла
А4	2		04.002	Гайка накладная	1	0,25кг
А4	3		04.003	Корпус	1	0,57кг
В4	4		04.004	Прокладка $\phi 42/20$		
				ПОН2 ГОСТ 481-80	1	0,001кг
А4	5		04.005	Распылитель	1	0,012кг
А4	6		04.006	Штуцер	1	0,13кг

40.04.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Видеинж.	Инж.					
Проф.	Котельников	В.Ф.			И	1	1
Форсунка					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
					г.Ростов-на-Дону		
					Формат А4		

900 h0 Df

Rz80



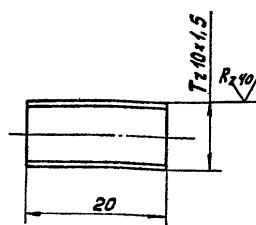
1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - H14, валов - k14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.

40.04.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штуцер	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Виденников	Лист	Проект	Котельников		И	0,13	1:1
						Лист	Листов	
						Круг В-21 ГОСТ 2590-71 ВСтЭпс ГОСТ 535-79		
						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
						Формат А4		

900 h0 Df

Rz80 (✓)



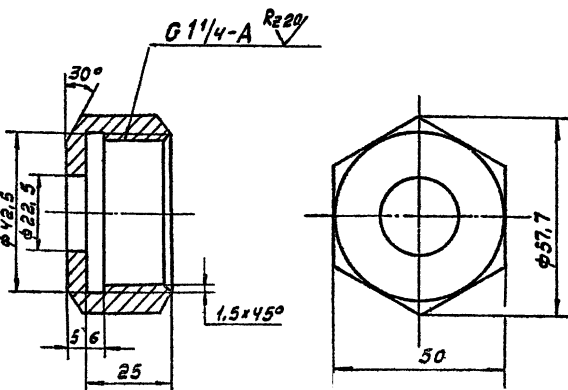
- Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$

40.04.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Распылитель	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Виденников	Лист	Проект	Котельников		И	0,012	2:1
						Лист	Листов	
						Круг В-12 ГОСТ 2590-71 ВСтЭпс ГОСТ 535-79		
						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
						Формат А4		

900 h0 Df

Rz80 (✓)



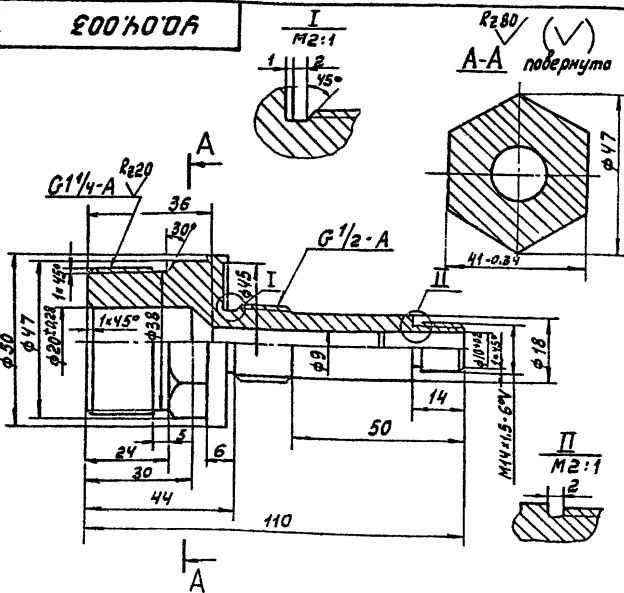
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов k14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.

40.04.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гайка накладная	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Виденников	Лист	Проект	Котельников		И	0,25	1:1
						Лист	Листов	
						Круг В-60 ГОСТ 2590-71 ВСтЭпс ГОСТ 535-79		
						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
						Формат А4		

900 h0 Df

Rz80 (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14; валов k14; остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.

40.04.003

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лист	Масса	Масштаб
Разработчик	Виденников	Лист	Проект	Котельников		И	0,57	1:1
						Лист	Листов	
						Круг В-52 ГОСТ 2590-71 ВСтЭпс ГОСТ 535-79		
						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
						Формат А4		

Серия 5.904-44 выпуск 2

Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A2			ВЛ 00.000 СБ	Сборочный чертеж		
A3			ВЛ 00.000 БС	ведомость спецификаций		
A3			ВЛ 00.000 ВЛ	ведомость покупных изделий		
A4			ВЛ 00.000 ТО	Техническое описание		
				Сборочные единицы		
A4	1		ВЛ 01.000	Барботер	1	
A4	2		ВЛ 02.000	Дно	1	
A4	3		ВЛ 03.000	Крышка	1	
A4	4		ВЛ 04.000	Обечайка	1	
A4	5		ВЛ 05.000	Поддон	1	
A4	6		ВЛ 06.000	Подставка	2	
				Детали		
A4	8		ВЛ 00.001	Патрубок	1	0,08 кг
A4	9		- 01	Патрубок	1	0,145 кг
A4	10		ВЛ 00.002	Патрубок	1	0,142 кг
A4	11		- 01	Патрубок	1	2,545 кг
A4	12		ВЛ 00.003	Отвод	1	0,3 кг
A4	13		ВЛ 00.004	Фланец	1	0,9 кг
			ВЛ 00.000	Ванна для промывки ячеек фильтров.		
Исх. лист № 000001				Лит. лист листов		
Разработ. Инженер В.А. Козан				И 1 2		
Проект. Катальник С.А.				Гипростройормаш		
И.контр. Подписчик Чуб. Козан				г. Ростов-на-Дону		
Копировал				Формат А4		

Серия 5.904-44 выпуск 2

Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
	15			Гайка М 10,5		
				ГОСТ 5915-70	4	0,012 кг
	16			Болт М 12 x 2,5, 46		
				ГОСТ 7788-70	4	0,037 кг
	17			Угольник 25 ГОСТ 8946-75	2	0,229 кг
	18			Кольца 033 x 038-10-24		
				ГОСТ 9833-73	1	0,0008 кг
				Прочие изделия		
	20			Вентиль запорный муфтовый 15кч18п2 Ду 25	1	1,4 кг
	21			Кран сальниковый муфтовый 1145бк Ду 25	1	1,85 кг
			ВЛ 00.000			
Исх. лист № 000001				Лит. лист листов		
Разработ. Инженер В.А. Козан				И 1 2		
Проект. Катальник С.А.				Гипростройормаш		
И.контр. Подписчик Чуб. Козан				г. Ростов-на-Дону		
Копировал				Формат А4		

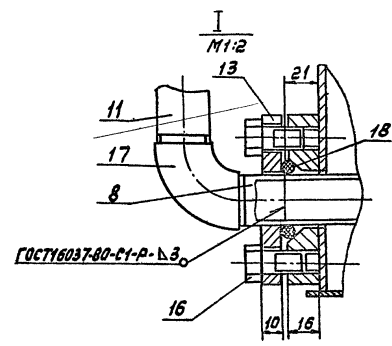
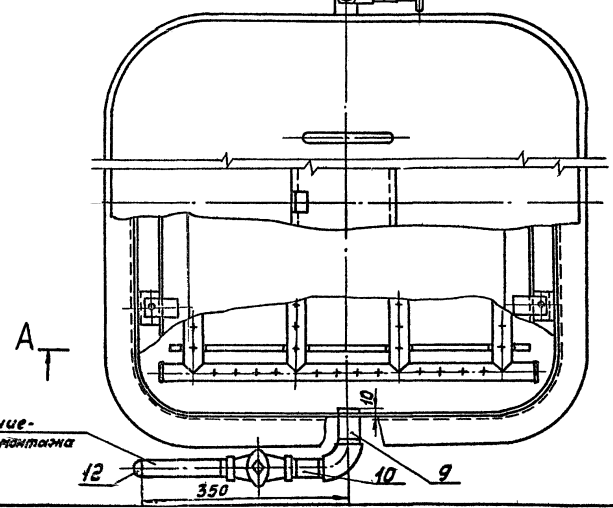
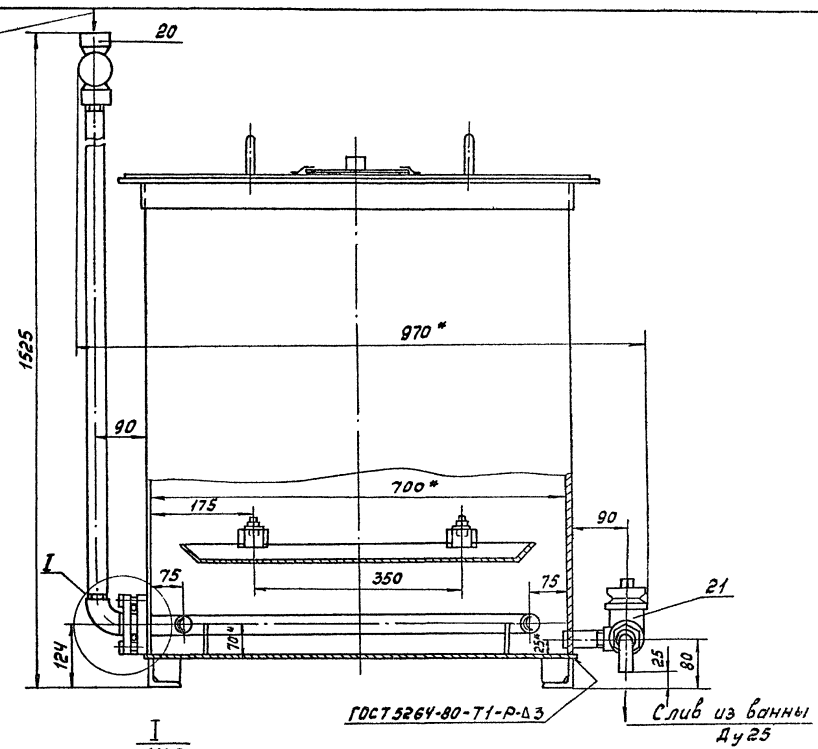
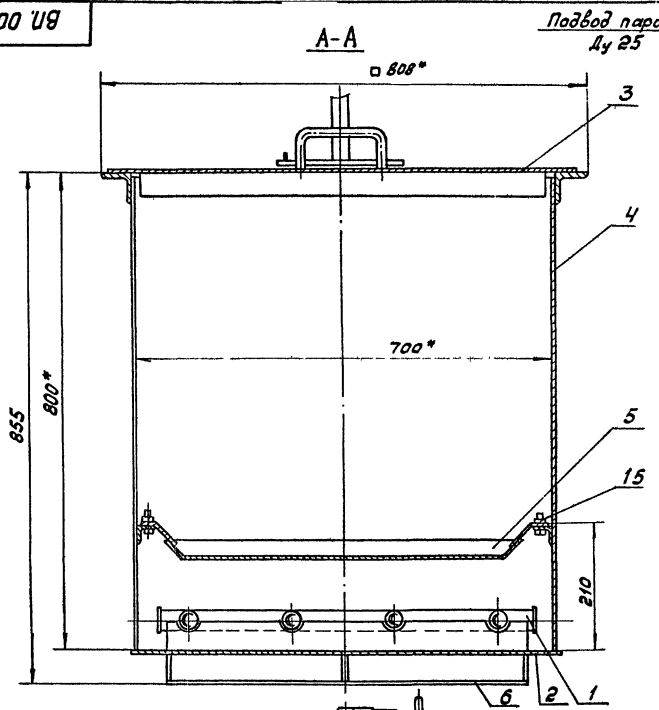
Серия 5.904-44 выпуск 2

Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			ВЛ 01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		ВЛ 01.001	Заглушка	4	0,024 кг
				Лист 3-ИСТ-4 ГОСТ 14903-44		
				Лист 3-ИСТ-4 ГОСТ 16324-70		
				φ 36	4	0,024 кг
A4	2		ВЛ 01.002	Патрубок	1	0,20 кг
				Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,20 кг
A4	3		ВЛ 01.003	Трубка	2	1,30 кг
A4	4		ВЛ 01.004	Трубка	4	1,0 кг
			ВЛ 01.000	Барботер		
Исх. лист № 000001				Лит. лист листов		
Разработ. Инженер В.А. Козан				И 1 2		
Проект. Катальник С.А.				Гипростройормаш		
И.контр. Подписчик Чуб. Козан				г. Ростов-на-Дону		
Копировал				Формат А4		

Серия 5.904-44 выпуск 2

Формат	Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			ВЛ 02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		ВЛ 02.001	Лист нижний	1	16,0 кг
A4	2		ВЛ 02.002	Опора	2	1,30 кг
			ВЛ 02.000	Дно		
Исх. лист № 000001				Лит. лист листов		
Разработ. Инженер В.А. Козан				И 1 2		
Проект. Катальник С.А.				Гипростройормаш		
И.контр. Подписчик Чуб. Козан				г. Ростов-на-Дону		
Копировал				Формат А4		

9500000 U9



1. Покрытие ванны для промывки снаружи и внутри:
Грунтовка ГФ-0119 1 слой;
эмаль ПФ-115 серо-голубая
2 слоя VI. 6/1 44
2. * Размеры для справок.

№10032/2

			В.П.00.000С6		
Исполн. № докум. Подп. Имя	Ванна для промывки	Лист	Риски	Колонт.	
Разраб. Митенников В.П.	ячеек фильтр.	И	142	1:5	
Проб. Котельников В.Э.	Сборочный чертеж				
И.контр. Мотышкая В.С.		Лист	Колонт.		
Утв. Прасков В.И.		ГЕОМЕТРИЧЕСКОЕ			
Копирова	Кальку сверла	г.Ростов-на-Дону			
		Формат А2			

Выпуск 2 № строки	Обозначение	Наименование	Куда входит?		Примечание
			Обозначение	Кол. штук	
1	ВП.00.000	Ванна для промывки			
2					
3	ВП.01.000	Барботер	ВП.00.000	1	1
4	ВП.02.000	Дно	ВП.00.000	1	1
5	ВП.03.000	Крышка	ВП.00.000	1	1
6	ВП.04.000	Обечайка	ВП.00.000	1	1
7	ВП.05.000	Поддон	ВП.00.000	1	1
8	ВП.06.000	Подставка	ВП.00.000	1	1
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					

ВП.00.000 ВС			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	В.В.Ильин	И.И.И.	1980
Проб.	И.И.Ильин	И.И.И.	1980
Исполн.	И.И.Ильин	И.И.И.	1980
Утв.	И.И.Ильин	И.И.И.	1980

Ванна для промывки
ячеек фильтров.
ведомость спецификаций

Лист	Лист	Листов
1	1	1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копирован Ермакова в.и.и. формат А3

Выпуск 2 № строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение докумен-та на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на из-делие	в кам на ре-легиях	всего	
1	Кран соляниковый	372222 2002	нчббк	Кролевец, пром-арматура	ВП 00 000	1		1	
2	мчртмовый								
3	Диу 25 Рч 10								
4									
5									
6	Вентиль запорный	373211075	15мч 18п2	Семеновский	ВП 00 000	1		1	
7	мчртмовый			арматурный завод					
8	Диу 25 Рч 10			(Ярьковская область)					
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									

ВП.00.000 ВП			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	В.В.Ильин	И.И.И.	1980
Проб.	И.И.Ильин	И.И.И.	1980
Исполн.	И.И.Ильин	И.И.И.	1980
Утв.	И.И.Ильин	И.И.И.	1980

Ванна для промывки
ячеек фильтров. vedo-
мость покупных изделий

Лист	Лист	Листов
1	1	1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Копирован формат А3

№ 70-060001
Изд. 11-я редакция. Проверка и дата. Выходная №. Имя и фамилия. Подпись и дата.

ИП0022/2

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения.

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Ванна для промывки ячеек фильтров.

ВП 00.000 ТО

Техническое описание

Выпуск 2
Серия 5.904-44
ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦИТИЗДА
ГОССТРОЙНАУКА
УДК 62-50
Лист 1 из 3

Выпуск 2
Серия 5.904-44
ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦИТИЗДА
ГОССТРОЙНАУКА
УДК 62-50
Лист 1 из 3

Настоящее техническое описание распространяется на ванну для промывки ячеек фильтров, предназначенную для промывки загрязненных ячеек фильтров в горячем (70...80°С) щелочном растворе концентрации 5...10% и для промывки чистой горячей водой (70...80°С)

1. Технические требования.

Ванна для промывки ячеек фильтров должна соответствовать требованиям настоящего технического описания и комплектов документации в соответствии со сборочными чертежами.

2. Указания по монтажу, назначение узлов.

Ванна для промывки ячеек фильтров представляет собой металлическую емкость прямоугольной формы симметрическим объемом - 0,38 м³

				ВП 00.000 ТО		
Изм.	Лист	из	Всего	Испол.	Дата	
Испол.	Висеницкий	1	1	И		
Проб.	Котельникова	1	1	И		
Ванна для промывки ячеек фильтров. Техническое описание						Лист 1 из 3
И. Конин Новикова						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону формат А4
Утб. Ковал						

Съемная крышка служит для наполнения ванны щелочным раствором и горячей водой и погружения в нее ячейки фильтра.

Съемный поддон служит для установки ячейки фильтра.

Барботер предусмотрен для разогрева щелочного раствора или воды.

Барботер должен выниматься.

Предусмотрены: патрубок с вентилем муфтовым Ду 25 для подвода пара; патрубок с вентилем муфтовым для слива раствора после промывки.

3. Техническое обслуживание.

Загрязненные ячейки фильтров промывают в горячем (70...80°С) щелочном растворе концентрации 5...10%, затем моют чистой горячей (70...80°С) водой.

Заливка щелочного раствора и воды осуществляется через отверстие в съемной крышке.

Время работы по промывке ячеек фильтров составляет около 4...8 часов в месяц.

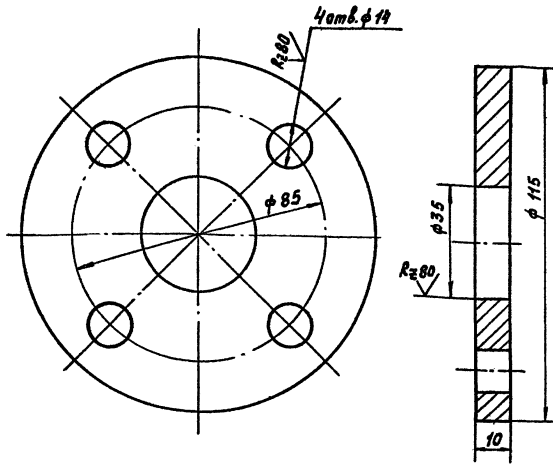
Выпуск 2
Серия 5.904-44
ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦИТИЗДА
ГОССТРОЙНАУКА
УДК 62-50
Лист 1 из 3

ИР 10-0304012

Изм.	Лист	из	Всего	Испол.	Дата	
ВП 00 000 ТО						Лист 3
формат А4						

100.00.019

R₃₂₀ (✓) (✓)



Предельные отклонения размеров:
отверстий H14; остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

ВЛ.00.004

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,9	1:1

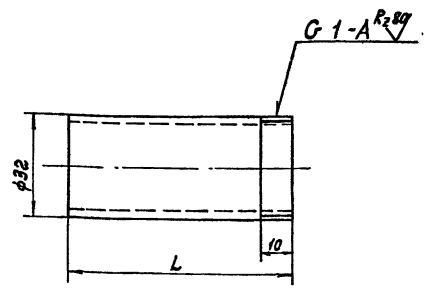
Круг 8-120 ГОСТ 2590-71
Ст 3 лс ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат А4

100.00.019

(✓) (✓)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
ВЛ 00.001	40	0,08
-01	72	0,145

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

ВЛ.00.001

Патрубок

Лит.	Масса	Масштаб
И	см.	-

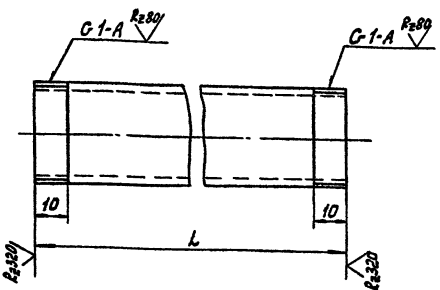
Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат А4

ВЛ00.002

(✓) (✓)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
ВЛ 00.002	120	0,242
-01	1260	2,545
-02	52	0,105

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

ВЛ.00.002

Патрубок

Лит.	Масса	Масштаб
И	см.	1:1

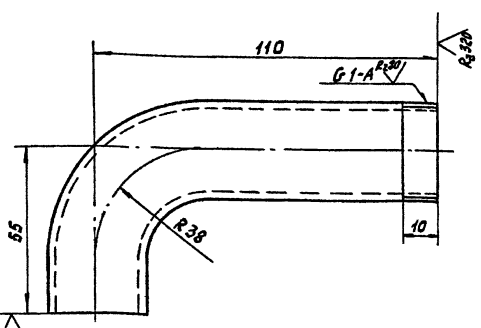
Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат А4

ВЛ00.003

(✓) (✓)



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

ВЛ.00.003

Отвод

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,3	1:1

Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75

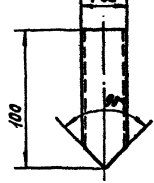
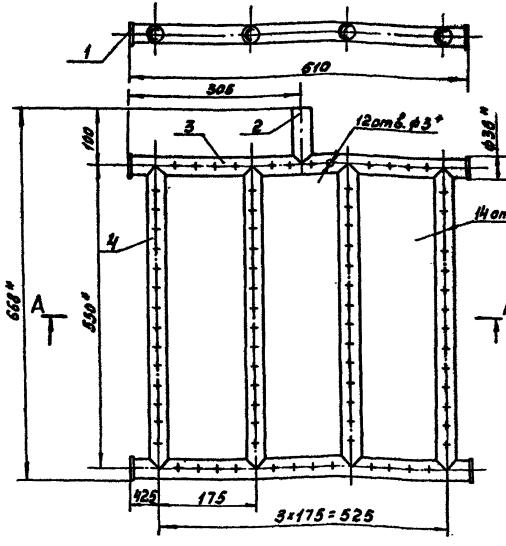
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

Формат А4

ВЛ01.000 СБ

A-A

Пол. 2
Н1:2



1. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.
2. *Размеры для справок.
- 3 Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-80.
4. Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа R_{a320} .
5. Отверстие ф34 в трубке поз.3 сверлить при установке патрубка поз. 2 по чертежу.

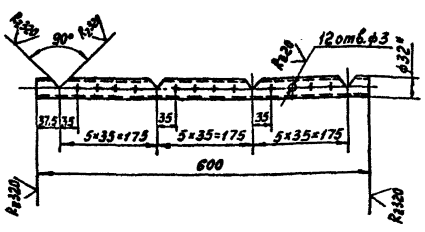
ВЛ.01.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разработчик	Инженер	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	И	6.7	1:5
Проверенный	Инженер	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Лист	Листов /	
Исполнитель	Машинист	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ ЧЕРТЕЖНАЯ РАБОТА по плану формат А3		

Барботер
Сборочный чертёж

ВЛ.01.003

(✓) (✓)



1. *Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14; остальных - $\pm 0.15/2$
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.

ВЛ.01.003

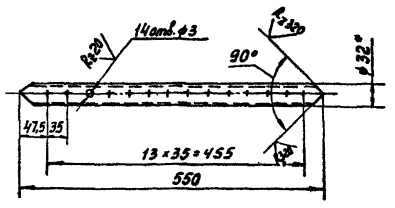
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разработчик	Инженер	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	И	1,2	1:5
Проверенный	Инженер	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Лист	Листов /	
Исполнитель	Машинист	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ ЧЕРТЕЖНАЯ РАБОТА по плану формат А4		

Трубка

Труба 25*2.8 ГОСТ 3262-75

ВЛ.01.004

(✓) (✓)



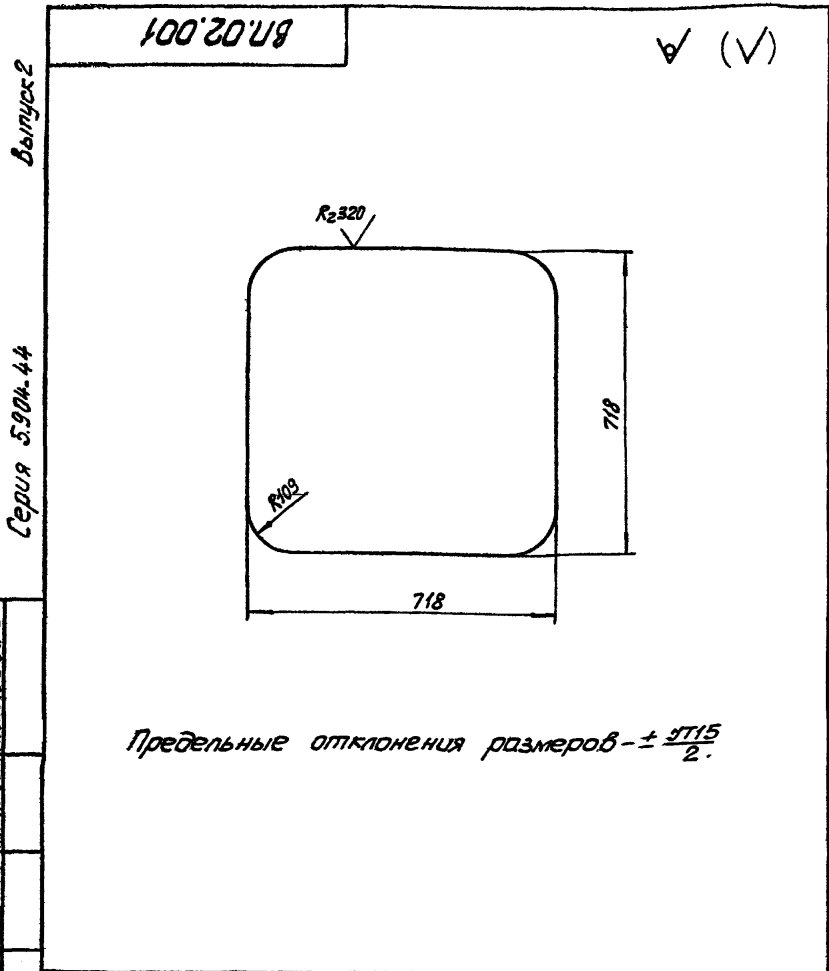
1. *Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14; остальных - $\pm 0.15/2$
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.

ВЛ.01.004

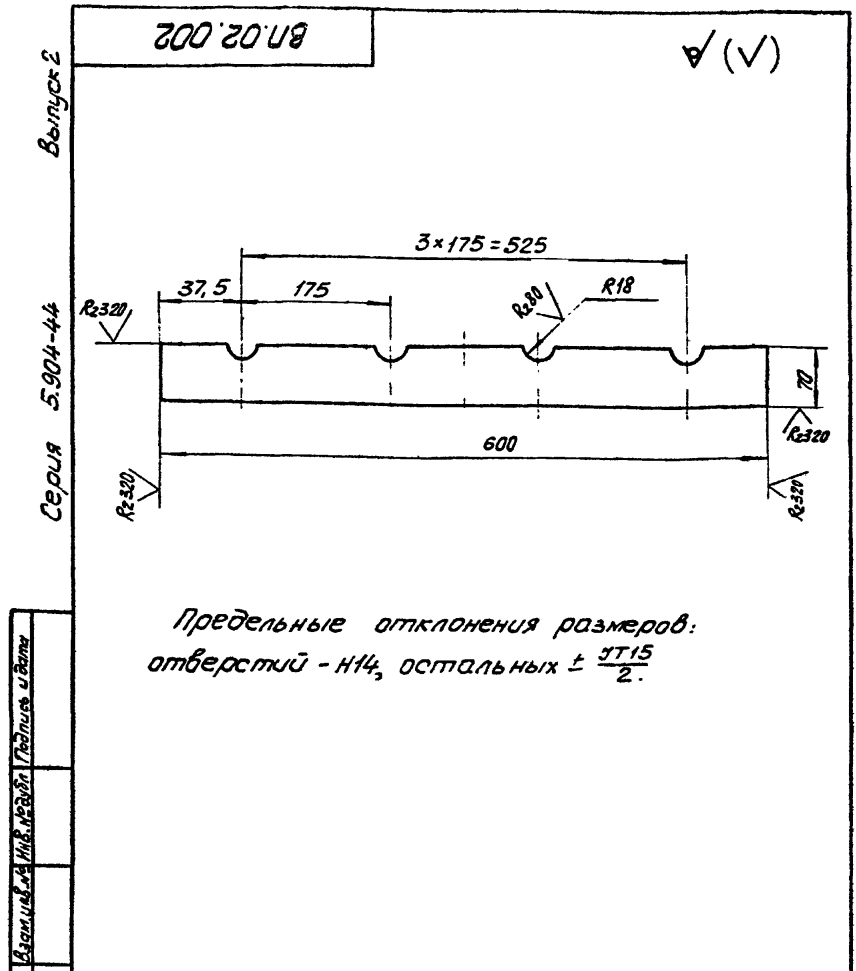
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разработчик	Инженер	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	И	1,0	1:5
Проверенный	Инженер	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	Лист	Листов /	
Исполнитель	Машинист	Л.И.И.	Л.И.И.	Л.И.И.	ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ ЧЕРТЕЖНАЯ РАБОТА по плану формат А4		

Трубка

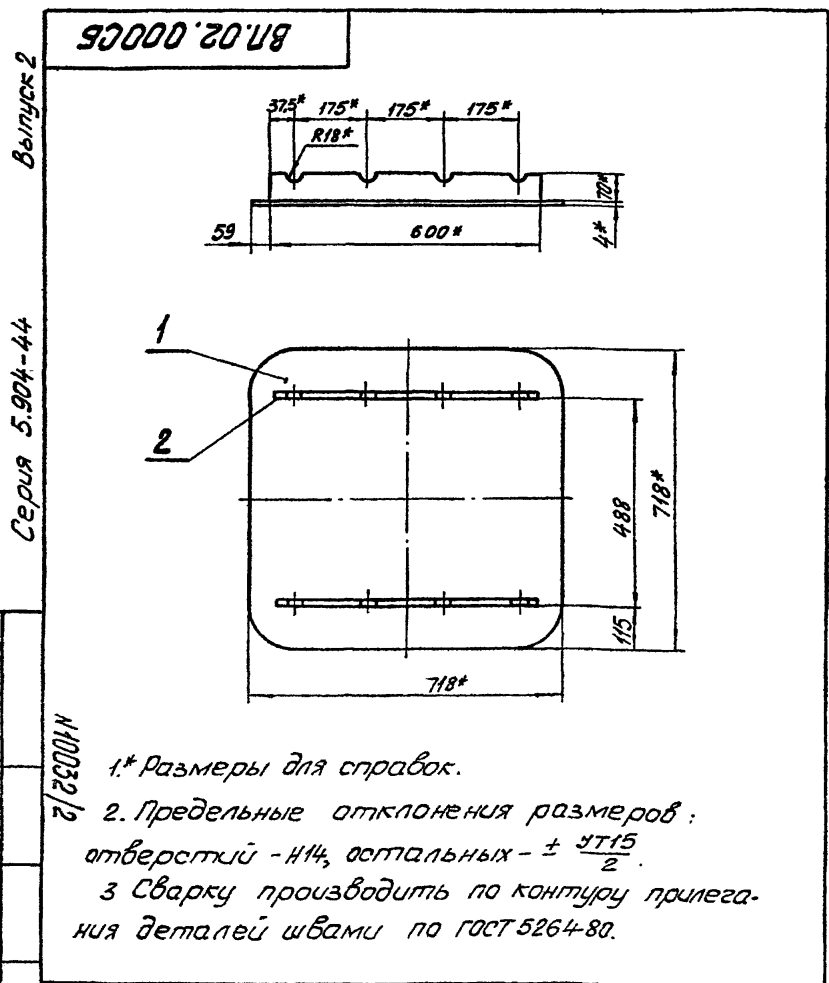
Труба 25*2.8 ГОСТ 3262-75



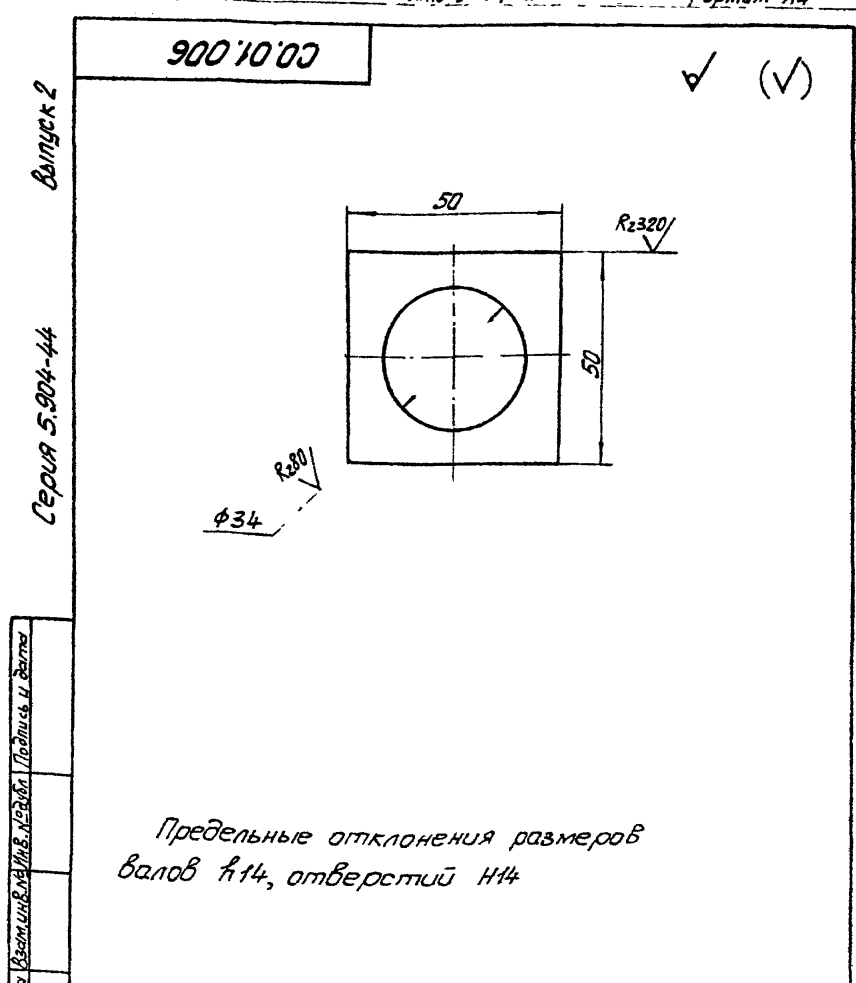
ВН.02.001				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	16,0	1:10
Разр.	Виденников	Л		Лист Листов 1		
Проб.	Котельников	Л		Лист Листов 1		
И.Контр.	Новицкая	Л		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
Утв.	Преснов	Л		Лист БСтЗ лс 2 ГОСТ 14637-79		
Копирован:				Копию сверил: Формат А4		



ВН.02.002				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	1,3	1:5
Разр.	Виденников	Л		Лист Листов 1		
Проб.	Котельников	Л		Лист Листов 1		
И.Контр.	Новицкая	Л		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
Утв.	Преснов	Л		Лист БСтЗ лс 2 ГОСТ 14637-79		
Копирован:				Копию сверил: Формат А4		



ВН.02.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	13	1:10
Разр.	Виденников	Л		Лист Листов 1		
Проб.	Котельников	Л		Лист Листов 1		
И.Контр.	Новицкая	Л		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74		
Утв.	Преснов	Л		Лист БСтЗ лс 2 ГОСТ 14637-79		
Копирован:				Копию сверил: Формат А4		



СО.01.006				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	0,25	1:1
Разр.	Ермакова	Л		Лист Листов 1		
Проб.	Григорьев	Л		Лист Листов 1		
И.Контр.	Новицкая	Л		Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74		
Утв.	Преснов	Л		Лист БСтЗ лс 2 ГОСТ 16523-70		
Копирован:				Копию сверил: Формат А4		

Выпуск 2

Серия 5.904-44

ВН.03.001

(V) (V)

Пределные отклонения размеров:
валов - ± 0.14 , отверстий - ± 0.14 , остальных - $\pm 0.15/2$.

ВН.03.001			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
Разр.	Виденикова	Л	Л
Проб.	Котельников	Л	Л
Исполн.	Новицкая	Л	Л
Экз.	Преснов	Л	Л
Копировал:			

Лист	Масса	Масштаб
И	13,3	1:10
Лист	Листов	
	1	

Лист верхний

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
3-IV Ст 3 по ГОСТ 16523-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
	A3	ВН.03.000СБ				Сборочный чертёж		
						Детали		
	A4	1	ВН.03.001			Лист верхний	1	13,3 кг
	A4	2	ВН.03.002			Направляющая	2	0,09 кг
	A4	3	ВН.03.003			Обрамление	1	2,48 кг
	A4	4	ВН.03.004			Ручка	2	0,41 кг
	Б4	5	ВН.03.005			Ручка		
						Узелок 25x25x2 ГОСТ 8771-74 в Ст 3 по ГОСТ 16523-79	1	0,02 кг
						L = 30		
	Б4	6	ВН.03.006			Щит		
						Лист 5-ПН-2 ГОСТ 19903-74 3-IV Ст 3 по ГОСТ 16523-79	1	0,51 кг
						180x180		

ВН.03.000			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
Разр.	Виденикова	Л	Л
Проб.	Котельников	Л	Л
Исполн.	Новицкая	Л	Л
Экз.	Преснов	Л	Л
Копировал:			

Лист	Масса	Масштаб
И	17,3	1:10
Лист	Листов	
	1	

Крышка

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
3-IV Ст 3 по ГОСТ 16523-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

ВН.03.000СБ

1. Размеры для справок.
2. Пределные отклонения размеров $\pm 0.15/2$.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.

ВН.03.000СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
Разр.	Виденикова	Л	Л
Проб.	Котельников	Л	Л
Исполн.	Новицкая	Л	Л
Экз.	Преснов	Л	Л
Копировал:			

Лист	Масса	Масштаб
И	17,3	1:10
Лист	Листов	
	1	

Крышка.

Сборочный чертёж.

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
3-IV Ст 3 по ГОСТ 16523-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

ВН.03.003

1. Пределные отклонения размеров $\pm 0.15/2$.
2. После сварки шов зачистить.

ВН.03.003			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
Разр.	Виденикова	Л	Л
Проб.	Котельников	Л	Л
Исполн.	Новицкая	Л	Л
Экз.	Преснов	Л	Л
Копировал:			

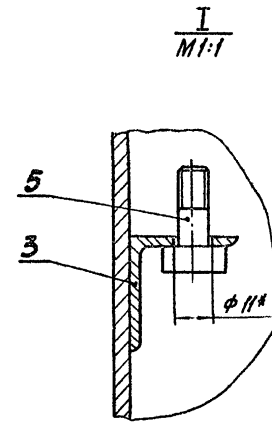
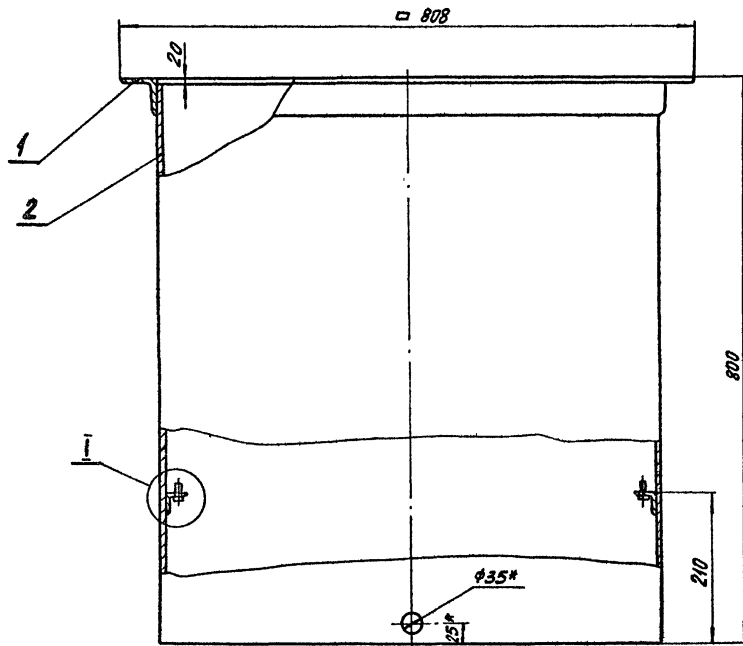
Лист	Масса	Масштаб
И	2,48	1:10
Лист	Листов	
	1	

Обрамление

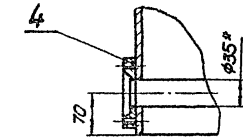
Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
3-IV Ст 3 по ГОСТ 16523-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

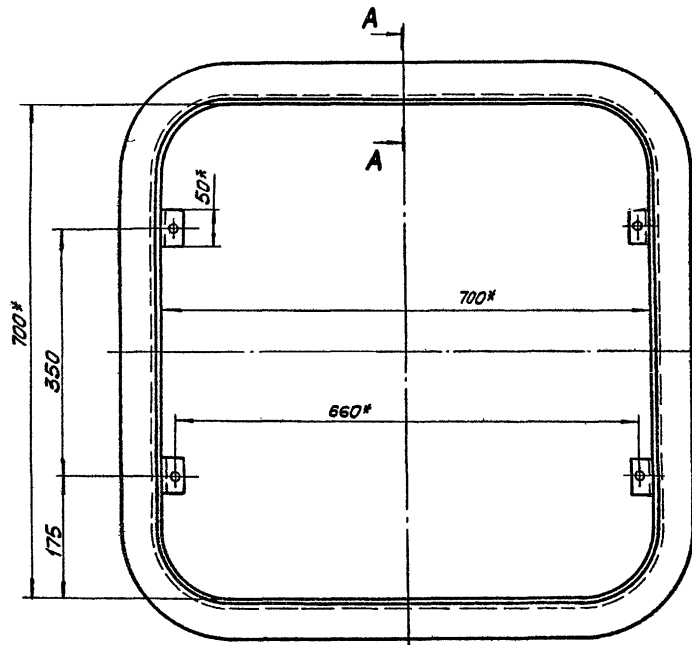
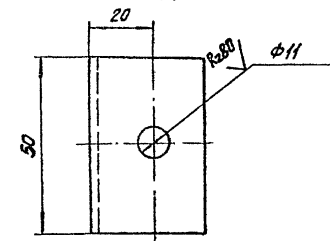
формат А4



A-A



Поз. 3
1:1



1* Размеры для справок.

2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80

3. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемой поверхности детали без чертежа $Ra 320$

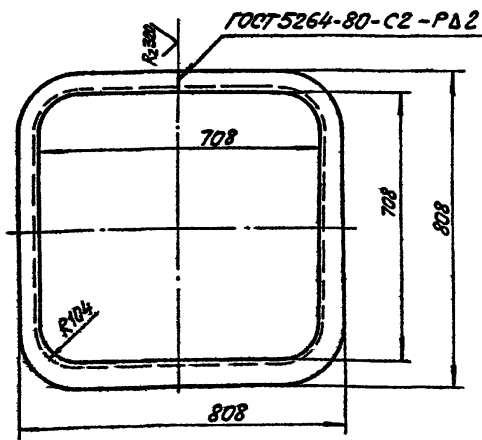
4. Предельные отклонения размеров: валив- ± 14 , отверстий - ± 14 , остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

№10032/2

				ВН.04.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	№ изм.
Резерв	Беденкова	А.И.			И	75,7
Проб.	Катерникова	В.И.			Лист	Листов 1
				Обечайка Сборочный чертёж		
Исполн.	Новицкий	И.И.			ГИПРОСТРОЙДОРЖАИШ г. Ростов-на-Дону	
Утв.	Преснов	В.И.				

ВЛ.04.001

(✓) А



1. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{\Delta T15}{2}$.
2. После сварки шов зачистить.

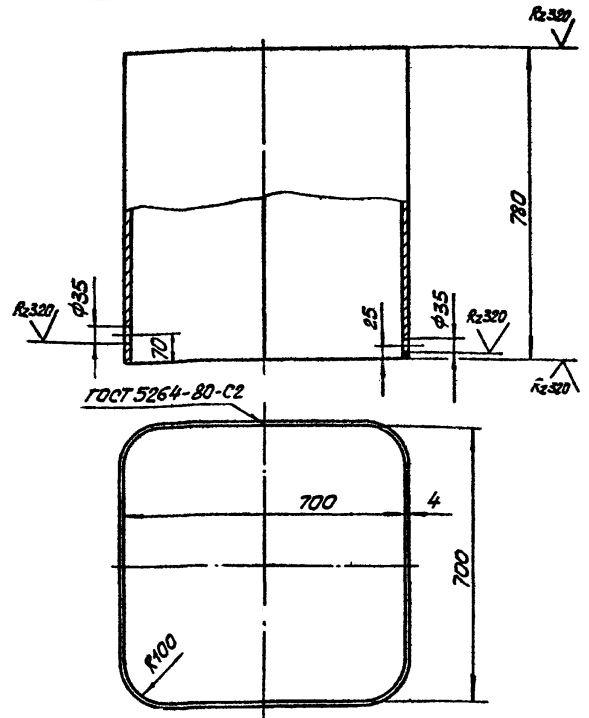
ВЛ.04.001

Обрамление

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Видежикова	Л.В.		И	9,3	1:10
Проб.	Котельникова	Л.В.		Лист		Листов 1
И.контр.	Новицкая	Л.В.		Уголок Б-50x50x4 ГОСТ 8509-86		
Чтв.	Преснов	Л.В.		Ст 3 пс 2-1 ГОСТ 535-79		
Копировал:				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4		

ВЛ.04.002

(✓) А



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - $\pm 0,14$, остальных - $\pm \frac{\Delta T15}{2}$.
2. После сварки шов зачистить.

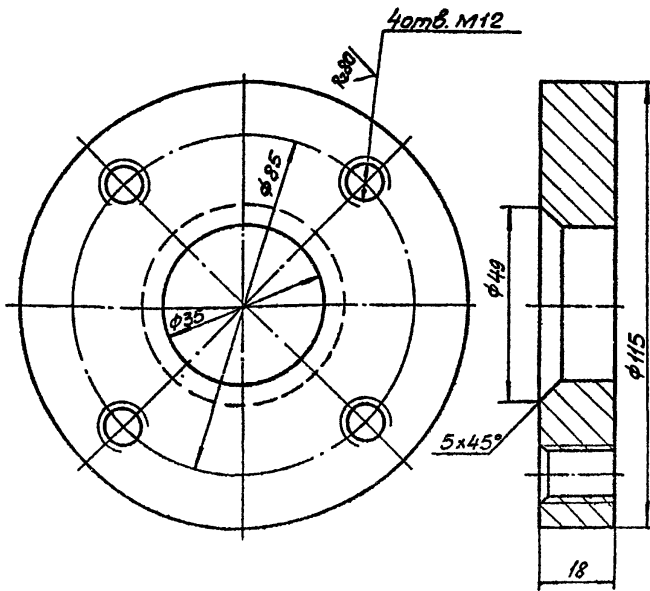
ВЛ.04.002

Обечайка

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Видежикова	Л.В.		И	64,36	1:10
Проб.	Котельникова	Л.В.		Лист		Листов 1
И.контр.	Новицкая	Л.В.		Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74		
Чтв.	Преснов	Л.В.		Ст 3 пс 2 ГОСТ 4637-79		
Копировал:				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4		

ВЛ.04.004

(✓) А



- Предельные отклонения размеров:
валов - $\pm 0,14$, отверстий - $\pm 0,14$, остальных - $\pm \frac{\Delta T15}{2}$.

ВЛ.04.004

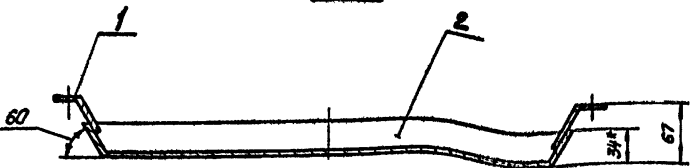
Фланец

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Видежикова	Л.В.		И	1,6	1:1
Проб.	Котельникова	Л.В.		Лист		Листов 1
И.контр.	Новицкая	Л.В.		Круж В-120 ГОСТ 2590-71		
Чтв.	Преснов	Л.В.		Ст 3 пс 2 ГОСТ 535-79		
Копировал:				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4		

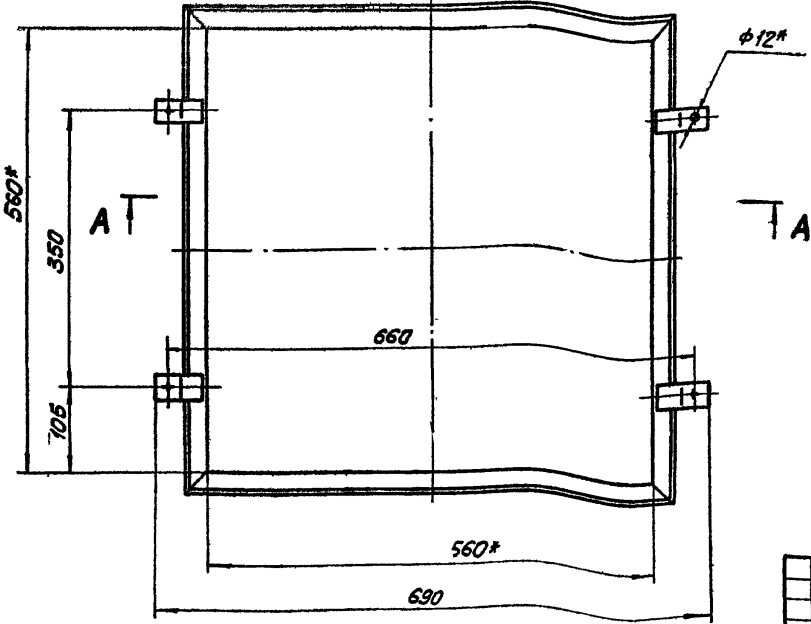
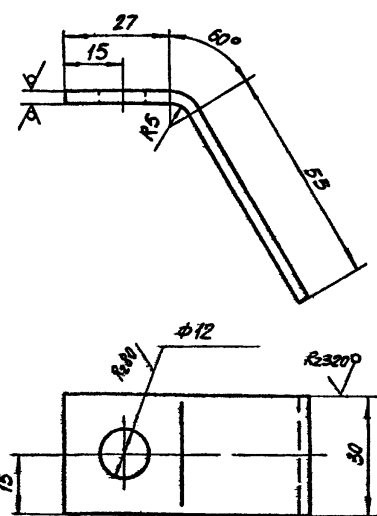
Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>					
А3		ВЛ.04.000СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>					
А4	1	ВЛ.04.001	Обрамление	1	9,3 кг
А4	2	ВЛ.04.002	Обечайка	1	64,36 кг
Б4	3	ВЛ.04.003	Опора		
			Уголок Б-36x36x4 ГОСТ 8509-86		
			Ст 3 пс 2-1 ГОСТ 535-79		
А4	4	ВЛ.04.004	Фланец	4	0,11 кг
			Л = 50		
<u>Стандартные изделия</u>					
	5		Болт М10x20,46	4	0,24 кг
			ГОСТ 7798-70		
<u>ВЛ.04.000</u>					
Обечайка				Лист	Лист
				И	Листов 1
				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4	

ВН.05.000СБ

A-A



Поз.1
М 1:1



- 1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - ± 0.14 , остальных - $\pm 0.15/2$.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80.

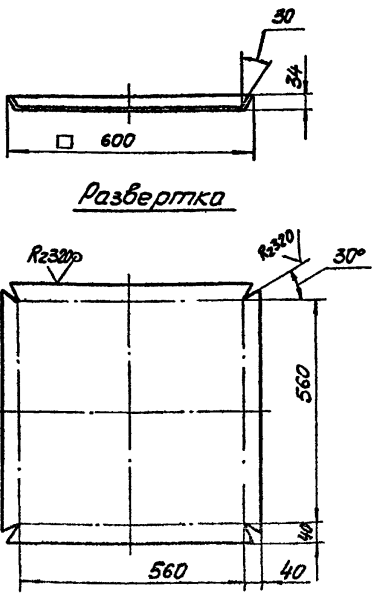
ВН.05.000СБ

Изм	Лист	№ докум	П/ЭП	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					И	10	1:5
Поддон Сборочный чертёж.					Лист	Листов	
					Лист	Листов	
Исполн. Новичков Этб. Преснов					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Копировал: Кальку сверил: Формат А3

ВН.05.002

(V) A



Предельные отклонения размеров $\pm 0.15/2$

ВН.05.002

Изм	Лист	№ докум	П/ЭП	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					И	9.65	1:10
Поддон					Лист	Листов	
					Лист	Листов	
Исполн. Новичков Этб. Преснов					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

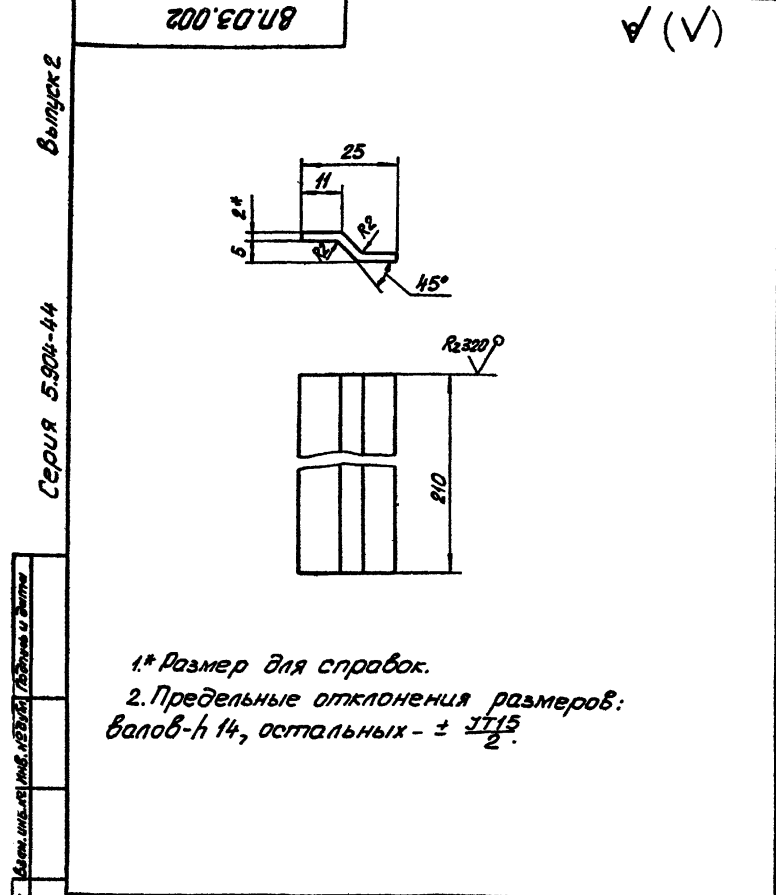
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А3			ВН.05.000СБ	Документация Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4	1		ВН.05.001	Лопка Лист 6-ПН-3 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70	4	0,06кг
				30x87		
А4	2		ВН.05.002	Поддон	1	9,65кг

Изм. №, дата, Подпись и дата, Исполн. и дата, Исполн. и дата, Исполн. и дата

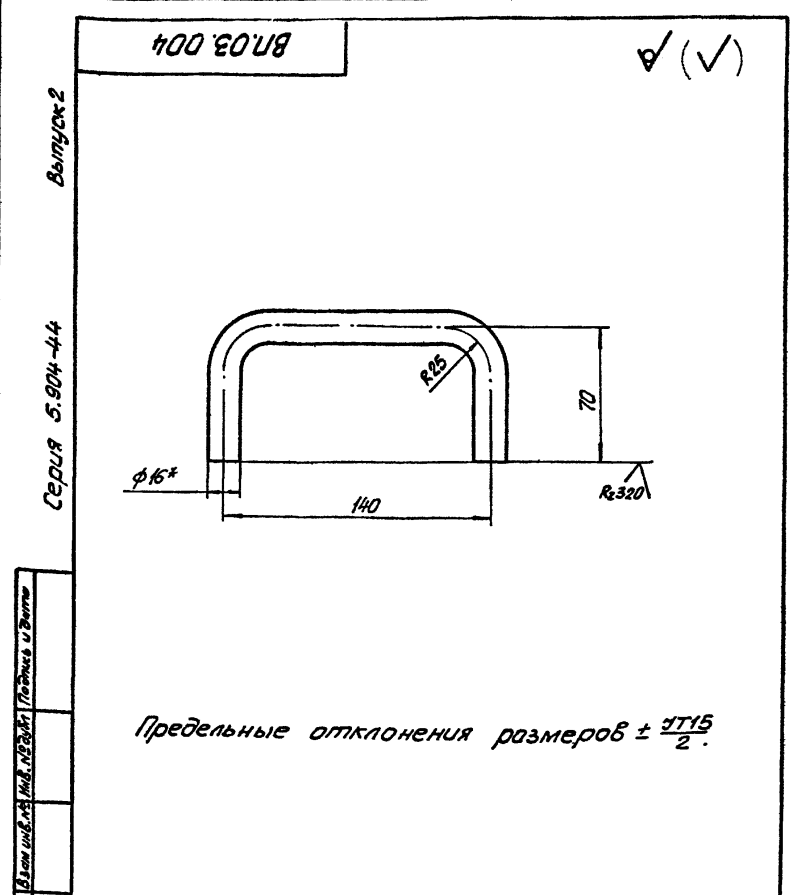
ВН.05.000

Изм	Лист	№ докум	П/ЭП	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					И		
Поддон					Лист	Листов	
					Лист	Листов	
Исполн. Новичков Этб. Преснов					ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Копировал: Кальку сверил: Формат А4



				ВН.03.002					
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Направляющая	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Выполн	Провер	Исполн			н	0,09	1:1	
И.контр.	Новицкий	И.контр.	Преснов			Лист	Листов 1		
И.контр.	Преснов	И.контр.	И.контр.		Лист	Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 3-IV Ст 3 лс ГОСТ 16523-79		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
				Копирован!			Кальку сверил: формат А4		

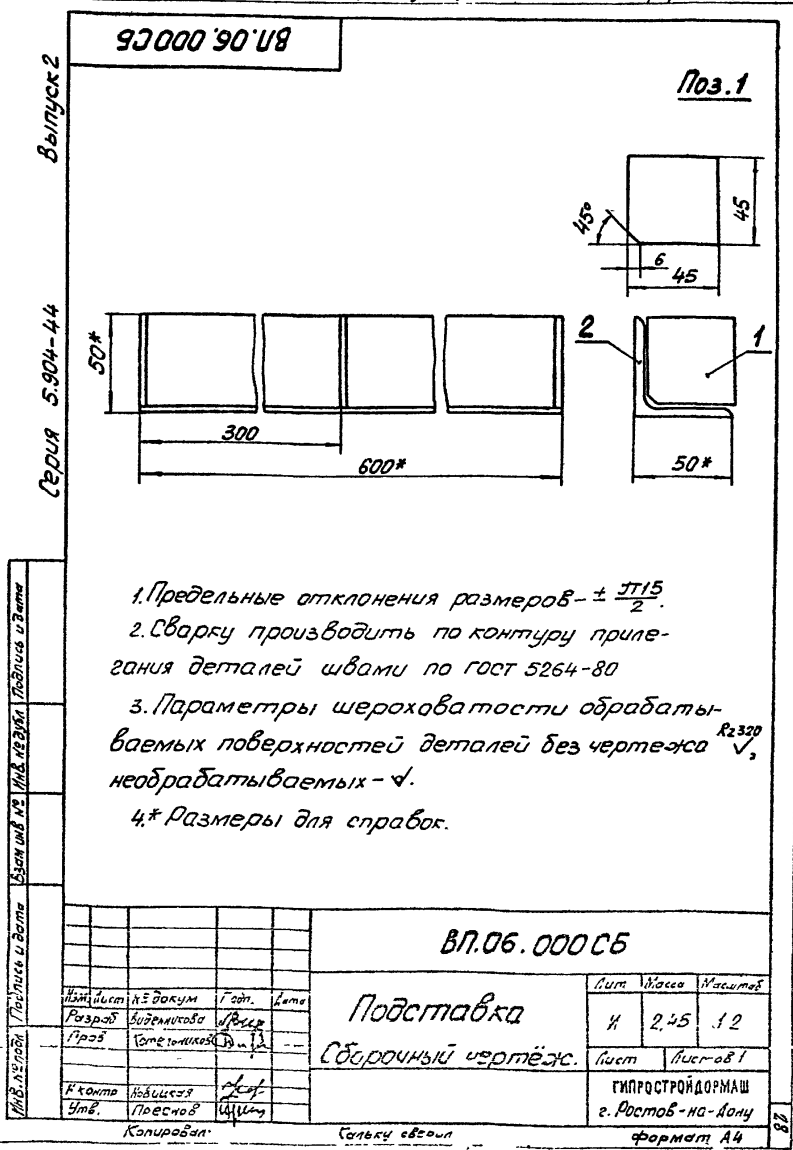


				ВН.03.004					
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Ручка	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Выполн	Провер	Исполн			н	0,41	1:2	
И.контр.	Новицкий	И.контр.	Преснов			Лист	Листов 1		
И.контр.	Преснов	И.контр.	И.контр.		Лист	Б-16 ГОСТ 2590-71 БСт 3 лс ГОСТ 535-79		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
				Копирован!			Кальку сверил: формат А4		

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Формат	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
А4		ВН.06.000СБ				<u>Документация</u>			
						<u>Детали</u>			
Б4	1	ВН.06.001				<u>Ребро</u>			
						Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Лист 3-IV Ст 3 лс ГОСТ 16523-79	3	0,063 кг	
						45x45			
Б4	2	ВН.06.002				<u>Опора</u>			
						Б-50x50x5 ГОСТ 2590-71 Ст 3 лс 2-1 ГОСТ 535-79	1	2,26 кг	
						Л = 600			
				ВН.06.000					
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Подставка	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Выполн	Провер	Исполн			н	2,45	1:2	
И.контр.	Новицкий	И.контр.	Преснов			Лист	Листов 1		
И.контр.	Преснов	И.контр.	И.контр.		Лист	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону			
				Копирован!			Кальку сверил: формат А4		



				ВН.06.000СБ					
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Подставка	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Выполн	Провер	Исполн			н	2,45	1:2	
И.контр.	Новицкий	И.контр.	Преснов			Лист	Листов 1		
И.контр.	Преснов	И.контр.	И.контр.		Лист	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону			
				Копирован!			Кальку сверил: формат А4		

Выпуск 2
Серия 5.904-44

№ документа	Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
<u>Документация</u>						
А2			ВЗ.00.000СБ	Сборочный чертёж		
А3			ВЗ.00.000ВС	Ведомость спецификаций		
А3			ВЗ.00.000ВЛ	Ведомость локальных изделий		
А			ВЗ.00.000ТО	Техническое описание	№3, А4	
<u>Сборочные единицы</u>						
А4	1		ВЗ.01.000	Ванна	1	
А4	2		ВЗ.02.000	Крышка	1	
А4	3		ВЗ.03.000	Поддон	1	
А4	5		ВЛ.06.000	Подставка	2	
<u>Детали</u>						
А3	7		ВЗ.00.001	Змеевик		
А4	8		ВЛ.00.001	Патрубок		
А4	9		ВЛ.00.002-01	Патрубок		
А4	10		-02	Патрубок		
А4	11		ВЛ.00.004	Фланец		
ВЗ.00.000						
Изм/Лист № докум. Подп. Дата			Ванна для зарядки ячеек фильтров.		Лист 1 2	
Разработ. Инженер			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		г. Ростов-на-Дону	
Проб. Конструктор			г. Ростов-на-Дону		Формат А4	
Исполн. Инженер			Копировал:		Кальку сверил:	
Утв. Провод						

Выпуск 2
Серия 5.904-44

№ документа	Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
<u>Стандартные изделия</u>						
		13		Гайка М10.5	4	0,02кг
				ГОСТ 5915-70		
		14		Болт М12х25.46	8	0,037кг
				ГОСТ 7798-70		
		15		Угольник 25	2	0,229кг
				ГОСТ 8946-75		
		16		Кальцо 033-038 30-2-4	2	0,008кг
				ГОСТ 9833-73		
<u>Прочие изделия</u>						
		18		Вентиль запорный муфтовый 15х18п2 Ду25	2	1,4кг
		19		Кран сальниковый муфтовый 14х6к Ду25	1	1,85кг
ВЗ.00.000						
Изм/Лист № докум. Подп. Дата			Крышка		Лист 2	
Разработ. Инженер			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		г. Ростов-на-Дону	
Проб. Конструктор			г. Ростов-на-Дону		Формат А4	
Исполн. Инженер			Копировал:		Кальку сверил:	
Утв. Провод						

Выпуск 2
Серия 5.904-44

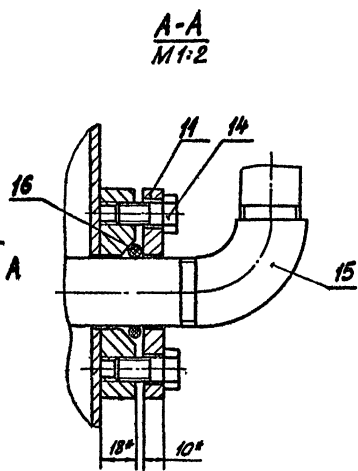
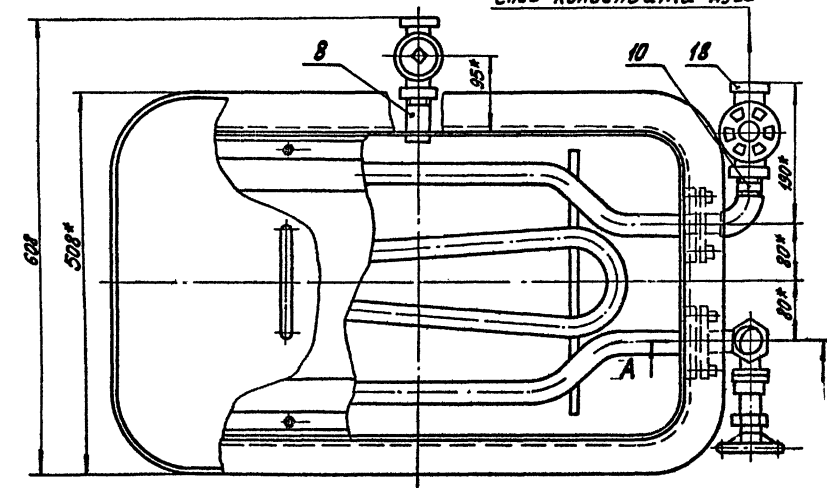
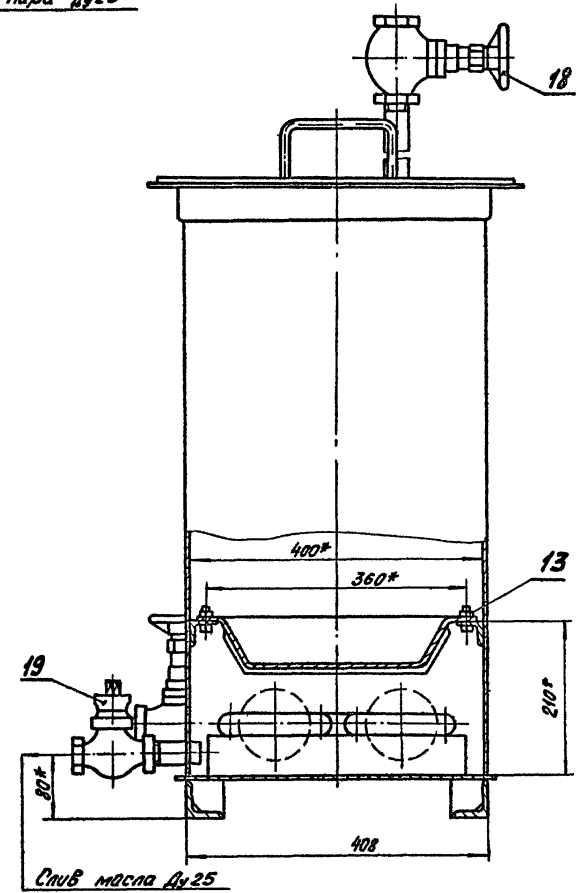
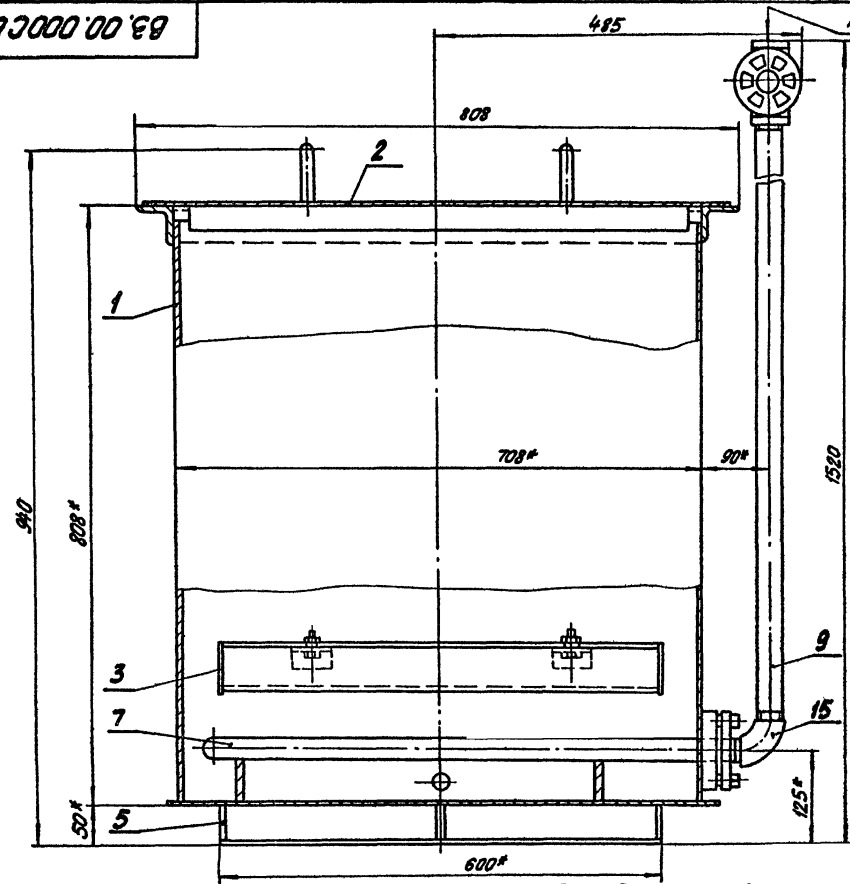
№ документа	Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
<u>Документация</u>						
А3			ВЗ.01.000СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
А4	1		ВЗ.01.001	Лист	1	
А4	2		ВЗ.01.002	Обечайка	1	
А4	3		ВЗ.01.003	Обрамление	1	
БУ	4		ВЗ.01.004	Опора	4	0,1кг
БУ	5		ВЗ.01.005	Опора	2	0,6кг
А4	6		ВЛ.04.004	Фланец	1	
<u>Стандартные изделия</u>						
		7		Болт М10х20.46	4	0,24кг
				ГОСТ 7798-70		
ВЗ.01.000						
Изм/Лист № докум. Подп. Дата			Ванна		Лист 1	
Разработ. Инженер			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		г. Ростов-на-Дону	
Проб. Конструктор			г. Ростов-на-Дону		Формат А4	
Исполн. Инженер			Копировал:		Кальку сверил:	
Утв. Провод						

Выпуск 2
Серия 5.904-44

№ документа	Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
<u>Документация</u>						
А4			ВЗ.02.000СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
БУ	1		ВЗ.02.001	Обрамление	1	1,73кг
				Лопата 4-14х31ГОСТ103-76 Ст.3 ст.ГОСТ 535-79		
А4	2		ВЗ.01.001-01	Лист	1	
А4	3		ВЛ.03.004	Ручка	2	
ВЗ.02.000						
Изм/Лист № докум. Подп. Дата			Крышка		Лист 1	
Разработ. Инженер			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		г. Ростов-на-Дону	
Проб. Конструктор			г. Ростов-на-Дону		Формат А4	
Исполн. Инженер			Копировал:		Кальку сверил:	
Утв. Провод						

ВЗ.00.000С5

Серия 5004 44
Выпуск 2



- 1. Покрытие ванны для зарядки ячеек фильтров снаружи и внутри:
Грунтовка ГФ-019 1 слой,
Эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя VI.6/І.44.
- 2.* Размеры для справок.
- 3. Предельные отклонения размеров:
валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

N10032/2

				ВЗ.00.000С5		
				Ванна для зарядки ячеек фильтров. Сборочный чертёж.		
Изм. лист	№ док.чл.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Количество
Разраб.	Исполнитель	Проф.		ИИ	110,1	1:5
				Лист	Листов	
				Фирма		
				г. Ростов-на-Дону		
				Формат А2		

Исполнитель: [blank] Проверено и выдано: [blank] Дата: [blank] Место: [blank]

Выпуск 2 Серия 5.904-44	Обозначение	Наименование	Куда Входит			Примечание
			Обозначение	Кол.	Объем шт.	
1	ВЗ.00.000	Ванна для зарядки ячеек				
2		фильтра				
3						
4	ВЗ.01.000	Ванна	ВЗ.00.000	1	1	
5	ВЗ.02.000	Крышка	ВЗ.00.000	1	1	
6	ВЗ.03.000	Поддон	ВЗ.00.000	1	1	
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						

					ВЗ.00.000 ВЗ			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Ванна для зарядки ячеек фильтров.	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Виденикова	И.И.				И	1	1
Проб.	Котельников	В.И.			ведомость спецификации	ТИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов - на - Дону		
Исполн.	Новицкая	Л.А.				формат А3		
Утв.	Козин	В.В.						
Копирован:					Кальку сверил:			

Выпуск 2 Серия 5.904-44	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на из-делие	б.ком-плекты	на ре-зупл.	
1	Кран сальниковый	37 2222 2002	Ич 6 Дк	Кролевецпром-	ВЗ.00.000	1		1	
2	мучфтовый			ар ма тура					
3	Дч 25, Ру 10			(Сумская область)					
4									
5									
6	Вентиль запорный	37 3211 015	15кч 18 п2	Семёновский арма-	ВЗ.00.000	2		2	
7	мучфтовый			турный завод					
8	Дч 25, Ру 10			(Рязанская область)					
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									

					ВЗ.00.000 В7			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Ванна для зарядки ячеек фильтров.	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Виденикова	И.И.				И	1	1
Проб.	Котельников	В.И.			ведомость покупных изделий.	ТИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов - на - Дону		
Исполн.	Новицкая	Л.А.				формат А3		
Утв.	Козин	В.В.						
Копирован:					Кальку сверил:			

И.И. Виденикова, Л.А. Новицкая, В.И. Котельников, В.В. Козин
 Издательство: Ростов-на-Дону, 1990 г.

Выпуск 2
Серия 5.904-44

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения.

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

ванна для зарядки ячеек фильтров
Техническое описание
ВЗ.00.000ТО

Выпуск 2
Серия 5.904-44

Настоящее техническое описание распространяется на ванну для зарядки ячеек фильтров, предназначенную для зарядки ячеек фильтров подогретым висциновым или веретенным маслом.

1. Технические требования.

ванна для зарядки ячеек фильтров должна соответствовать требованиям настоящего технического описания и комплектов документации в соответствии со сборочными чертежами.

2. Указания по монтажу, назначение узлов.

ванна для зарядки ячеек фильтров представляет собой металлическую ёмкость прямоугольной формы геометрической ёмкостью 0,22 м³ со съёмной крышкой.

Съёмная крышка служит для наполнения ванны маслом и погружения в неё ячейки

ВЗ.00.000ТО

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Лист	Листов
Разраб.	Исполнитель	Проф.			И	2	3
Исполн.	Начальник	Мет.			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Корр.	Мет.			Формат А4		

ванна для зарядки ячеек фильтров.
Техническое описание.

Копию сверил:

Выпуск 2.
Серия 5.904-44

фильтра.

Съёмный поддон служит для установки ячейки фильтра.

Змеевик предназначен для разогрева замасливателя в объёме 200л.

К змеевику подводится пар давлением Раб. = 0,4 МПа и отводится конденсат

Змеевик должен выниматься.

Предусмотрены:

- 1) патрубок с муфтовым вентилем Ду 25 для подвода пара;
- 2) патрубок с муфтовым вентилем Ду 25 для отвода конденсата;
- 3) патрубок с крапом муфтовым Ду 25 для слива масла.

3. Техническое обслуживание.

Промытые и высушенные ячейки фильтров опускают в ванну с подогретым до 50°С замасливателем.

Время работы по зарядке ячеек фильтров составляет около 4-8 часов в месяц.

ВЗ.00.000ТО

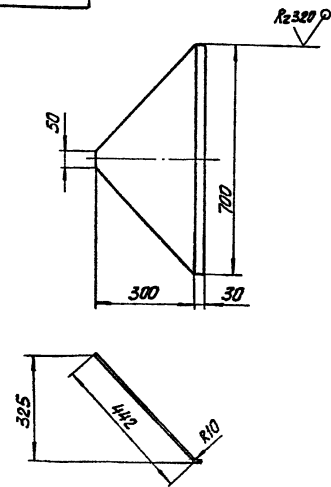
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Лист	Листов
						3	

Копию сверил:

Формат А4

Выпуск 2
Серия 5.904-44

100 10 00



Предельные отклонения размеров:
выпукл. - h/14, остальных - ± 1/15

СО.01.007

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит	Лист	Листов
Разраб.	Бордюков	Проф.			И	2,935	1:10
Исполн.	Григорьев	Мет.			ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Григорьев	Мет.			Формат А4		

Боковина

Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74
3-IV-Ст 21с ГОСТ 16523-70

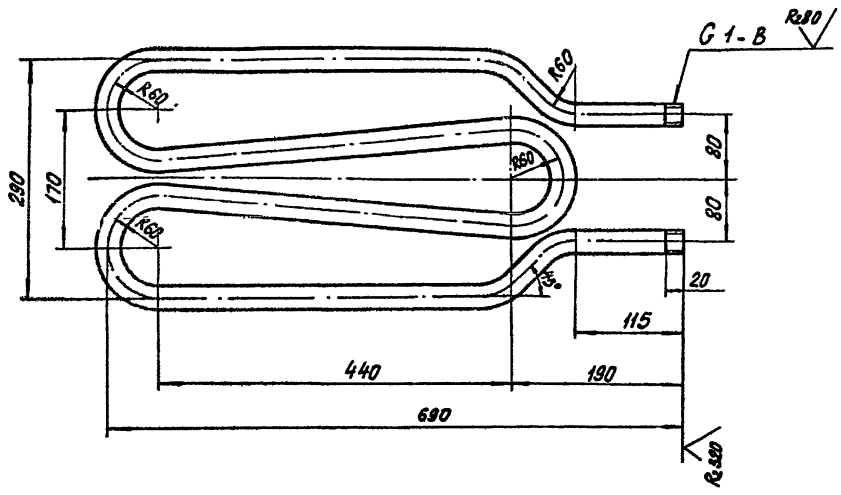
Копию сверил:

Формат А4

✓ (✓)

ВЗ.00.001

Выпуск 2
Серия 5.904-44

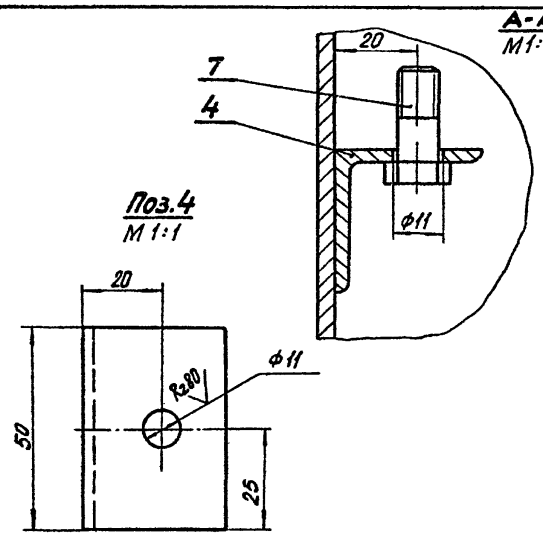
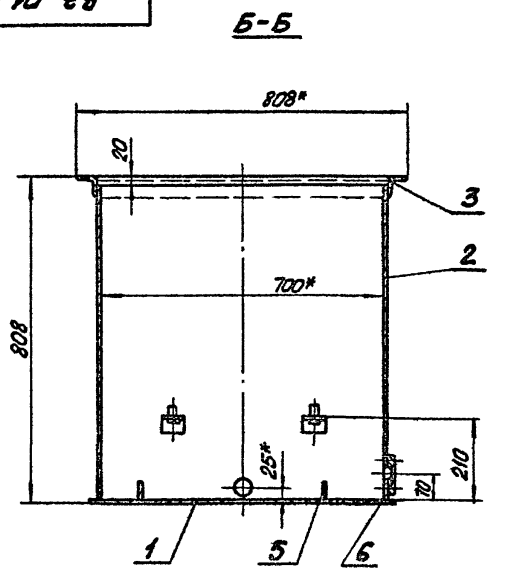


Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.

				ВЗ.00.001		
				Змеевик		
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Виденникова	Лиде		И	4,0	1:5
Проб.	Котельникова	Лиде		Лист	Листов 1	
Исполн	Новичкова	Лиде		Труба 25x2,8 ГОСТ3262-75		
Чтв	Преснов	Лиде		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Копировал: Яз				Кальку сверил: формат А3		

ВЗ.01.000СБ

Выпуск 2
Серия 5.904-44



1. Предельные отклонения размеров. валов - H14; отверстий - H14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.
3. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{a320} .
4. * Размеры для справок.

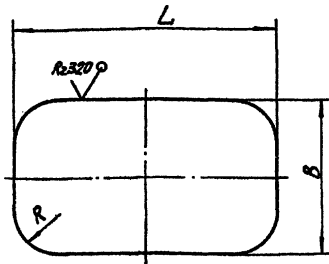
				ВЗ.01.000СБ		
				Ванна		
				Сборочный чертеж		
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Виденникова	Лиде		И	72,4	1:10
Проб.	Котельникова	Лиде		Лист	Листов 1	
Исполн	Новичкова	Лиде		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Чтв	Преснов	Лиде		г. Ростов-на-Дону		
Копировал: Яз				Кальку сверил: формат А3		

1:1000000

44 20-062001

ВЗ.01.001

(✓)(✓)



Обозначение	L, мм	B, мм	R, мм	Масса, кг
ВЗ.01.001	748	448	124	12,0
-01	770	470	135	13,2

Предельные отклонения размеров:
валов $h14$, остальных $\pm \frac{\Delta T15}{2}$.

ВЗ.01.001

Лист

Лист	Масса	Масштаб
И	с.м.	-

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
Стзис 2 ГОСТ 4637-79

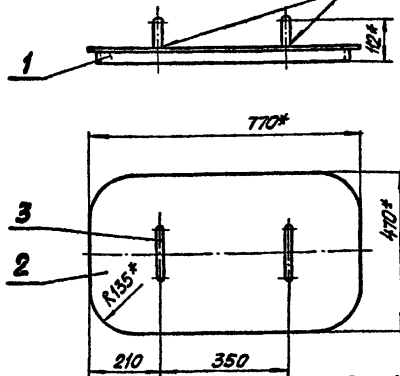
Лист Листов 1
ГипростройДормаш
г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил:

Формат А4

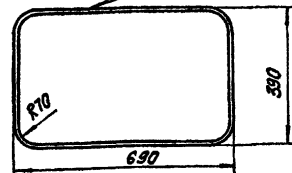
ВЗ.02.000СБ

ГОСТ 16037-80-44-А3



Поз.1

ГОСТ 5264-80-С2



1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
валов $h14$, остальных $\pm \frac{\Delta T15}{2}$.

ВЗ.02.000СБ

Крышка

Сборочный чертёж.

Лист	Масса	Масштаб
И	15,75	1:10

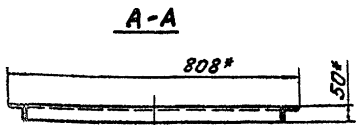
Лист Листов 1
ГипростройДормаш
г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил:

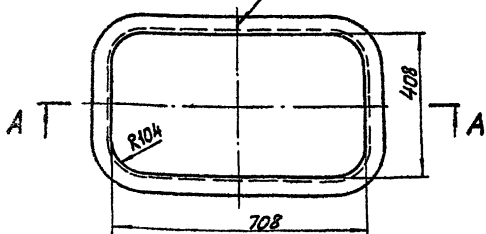
Формат А4

ВЗ.01.003

(✓)(✓)



ГОСТ 5264-80-С2



1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров:
отверстий $h14$, остальных $\pm \frac{\Delta T15}{2}$.

ВЗ.01.003

Обрамление

Лист	Масса	Масштаб
И	6,26	1:10

Узелок Б-50x50x4 ГОСТ 8503-80
Стзис 2-1 ГОСТ 535-79

Лист Листов 1
ГипростройДормаш
г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил:

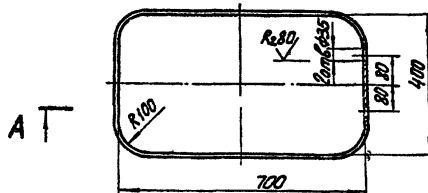
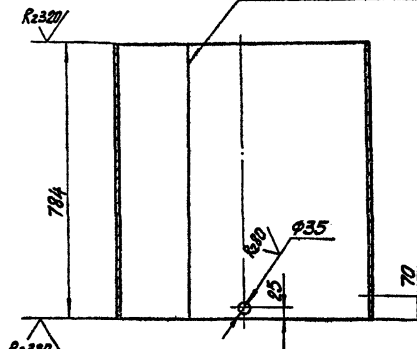
Формат А4

ВЗ.01.002

A-A

(✓)(✓)

ГОСТ 5264-80-С2



Предельные отклонения размеров: валов $h14$,
отверстий $h14$, остальных $\pm \frac{\Delta T15}{2}$.

ВЗ.01.002

Обечайка

Лист	Масса	Масштаб
И	49,9	1:10

Лист Листов 1
Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
Стзис 2 ГОСТ 4637-79

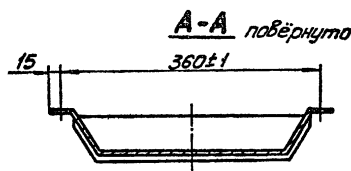
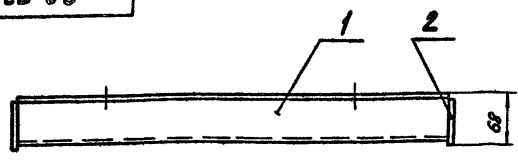
ГипростройДормаш
г. Ростов-на-Дону

Кальку сверил:

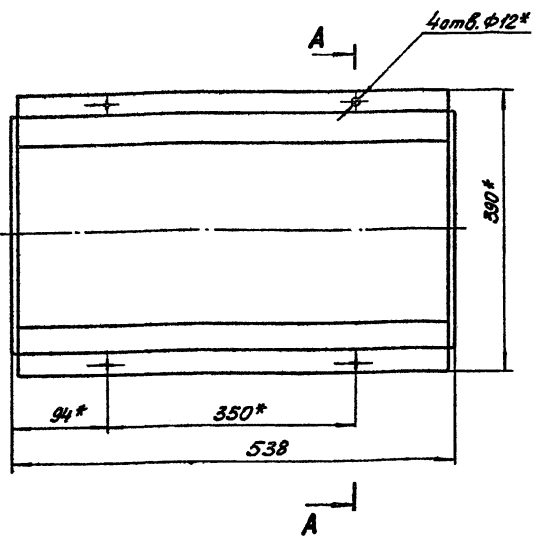
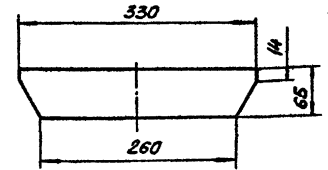
Формат А4

Выпуск 2
Серия 5.904-44

ВЗ.03.000СБ



Поз.2



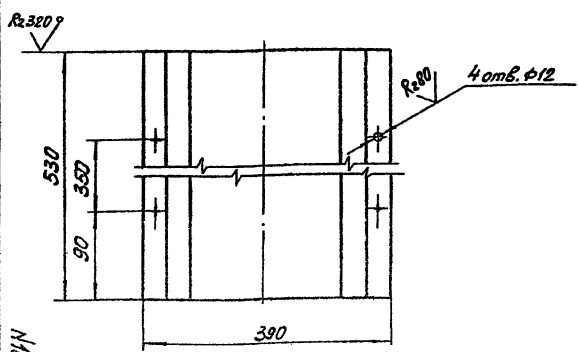
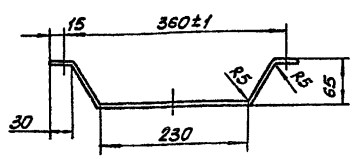
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 3264-80.
3. Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа R_{a320} ∇ , необрабатываемых ∇ .
4. * Размеры для справок.

ВЗ.03.000СБ

				ВЗ.03.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Листы		
Разраб.	Введен	Исполн.	Провер.	Поддон Сборочный чертёж		
Проб.	Контр.	Св.	Св.			
Исполн.	Новицкий	Св.	Св.	Лист	Масштаб	
Чтв.	Преснов	Св.	Св.	И 9,1 1:5		Листов
Копировал: В.А.				Кальку сверил:		формат А3

Выпуск 2
Серия 5.904-44

ВЗ.03.001



Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - H14, отверстий - H14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

ВЗ.03.001

				ВЗ.03.001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Листы		
Разраб.	Введен	Исполн.	Провер.	Корыто		
Проб.	Контр.	Св.	Св.			
Исполн.	Новицкий	Св.	Св.	Лист	Масштаб	
Чтв.	Преснов	Св.	Св.	И 7,7 1:5		Листов
Копировал: В.А.				Кальку сверил:		формат А4

Выпуск 2
Серия 5.904-44

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Листы	Наименование	Кол.	Примечание
					Документация		
А3		ВЗ.03.000СБ			Сборочный чертёж		
					Детали		
А4	1	ВЗ.03.001			Корыто	1	
БУ	2	ВЗ.03.002			Стенка доковая ФЛН-1 ГОСТ 19903-74 Лист 5Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	0,67кг

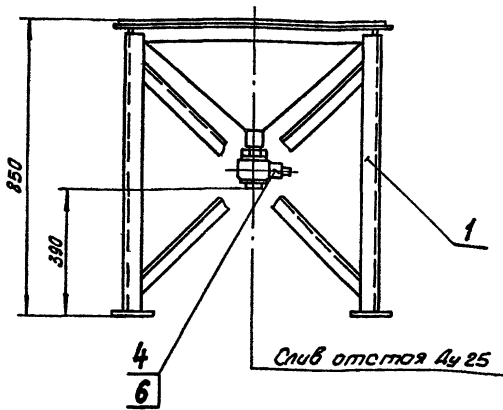
ВЗ.03.000

				ВЗ.03.000		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Листы		
Разраб.	Введен	Исполн.	Провер.	Поддон		
Проб.	Контр.	Св.	Св.			
Исполн.	Новицкий	Св.	Св.	Лист	Масштаб	
Чтв.	Преснов	Св.	Св.	И 9,1 1:5		Листов
Копировал: В.А.				Кальку сверил:		формат А4

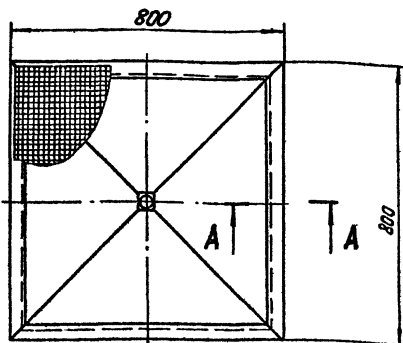
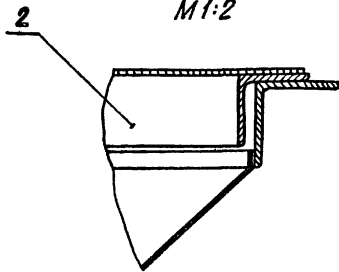
93000'00'03

Выпуск 2

Серия 5.904-44



A-A
M1:2



1. Покрытие снаружи и внутри: грунтовка гФ-0119 1 слой, эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя VI.6/J-44.
2. Размеры для справок.

СО.00.000СБ			
Изм/Лист № докум.	Подп.	Дата	Лист № 1
Разраб. Копылов	И.И.		43,5
Проб. Введенков	И.И.		1:10
Сборочный чертёж.			Лист № 1
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			Лист № 1
г. Ростов-на-Дону			Формат А3

Кальку сверил:

Формат А3

Фронт	Задняя	Лист	Обозначение	Наименование	Конт.	Примечание
Документация						
А4			СО.02.000СБ	Сборочный чертёж.		
Детали						
Б4	1		СО.02.001	Балка		
				Б-40x40x3 ГОСТ 8509-86		
				Узелок ОтЗпс ГОСТ 535-79	4	1,37
Материалы						
	2			Сетка ЧРЗ-1,2 НУ		
				ГОСТ 3306-70		
				770x770	4505	н 24,5кг

СО.02.000

Сетка

Лист 1
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону

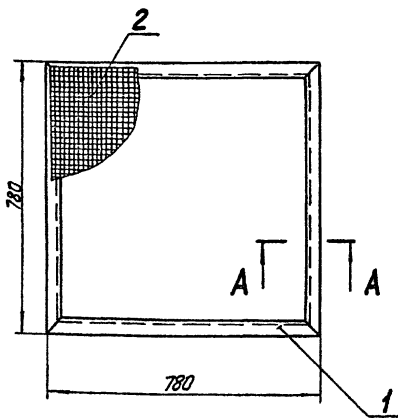
Кальку сверил:

Формат А4

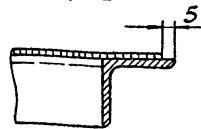
93000'20'03

Выпуск 2

Серия 5.904-44



A-A
M1:2



1. Предельные отклонения размеров: балок - А14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей Ra_{160} .
3. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.

СО.02.000СБ			
Изм/Лист № докум.	Подп.	Дата	Лист № 1
Разраб. Копылов	И.И.		8,2
Проб. Введенков	И.И.		1:10
Сборочный чертёж.			Лист № 1
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ			Лист № 1
г. Ростов-на-Дону			Формат А4

Кальку сверил:

Формат А4

Выпуск 2
Серия 5.904-44

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит			Примечание
			Обозначение	Кол	Итого кол	
1	СО.00.000СБ	Стол для отстоя ячеек фильтров				
2						
3	СО.01.000	Корпус	СО.00.000	1	1	
4	СО.02.000	Сетка	СО.00.000	1	1	
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						

СО.00.000 ВС

Изм/лист	№ докум	Подп.	Дата	Куда входит (обозначение)	Лист	Листов
Разработ	Хитенчиков	В.И.				
Проект	Видемкина	В.И.				
Исполн	Новикова	И.В.		Ведомость спецификаций	1	1
Исполн	Коган	И.В.				

Копирован: Катюк сверил.

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А3

Выпуск 2
Серия 5.904-44

№ строки	Наименование	Код окп	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примечание
						на из-делие	в ком-лекты	на ре-гуляр	
1	Кран пробковый	37 1223 1005	ИБ1 ДК	г. Львов	СО.00.000	1		1	
2	проходной конусный			ПО „Прикарпатпром-					
3	натяжной муфта-			арматура”					
4	быв ДУ25, Ру6								
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									

СО.00.000 ВЛ

Изм/лист	№ докум	Подп.	Дата	Куда входит (обозначение)	Лист	Листов
Разработ	Хитенчиков	В.И.				
Проект	Видемкина	В.И.				
Исполн	Новикова	И.В.		Ведомость покупных изделий.	1	1
Исполн	Коган	И.В.				

Копирован: Катюк сверил.

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А3

Инв. № докум. / Изменения и дополнения / Подпись и дата

Инв. № докум. / Изменения и дополнения / Подпись и дата

№ 4022/2

Выпуск 2

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения.
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Серия 5.904-44

Стол для отстоя ячеек фильтров.
Техническое описание.
СО.00.000ТО

1988г.

Выпуск 2

1. Стол предназначен для отстоя промытых или промасленных ячеек фильтров, сбора в поддоне стекающей воды или масла.
2. Сетка стола выполнена съемной, что обеспечивает возможность доступа к поддону с целью его чистки.
3. В днище поддона предусмотрен патрубок с краном для слива стоков.
4. Размер ячеек фильтров, укладываемых на стол для отстоя - 525x525x80 мм, масса - 8,5 кг.

Серия 5.904-44

СО.00.000ТО

Стол для отстоя ячеек фильтров.
Техническое описание.

Лист И	Лист 2	Листов 2
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4		

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО.00.000ТО Стол для отстоя ячеек фильтров. Техническое описание. Копировать
Разраб	Летелинко	Д			
Проб	Ведеников	Л			
И комп	Налицкий	Л			
Этп	Греснов	Л			

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Форм. Зона /Лв	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
A3	СО.00.000СБ	Оборочный чертёж.		
A3	СО.00.000ВБ	Ведомость спецификаций		
A3	СО.00.000ВП	Ведомость локальных изделий		
*	СО.00.000ТО	Техническое описание.		*2xА4
		Оборочные единицы		
A4	1 СО.01.000	Корпус	1	
A4	2 СО.02.000	Сетка	1	
		Стандартные изделия		
	4	Контрляйка 25 ГОСТ 8961-75	1	0,05кг
		Прочие изделия		
	6	Кран пробковый проходной конусный натяжной муфта- Вый 1Б1Бн Дн 25, Ру 6	1	0,63кг

СО.00.000

Стол для отстоя ячеек фильтров.
Техническое описание.
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4

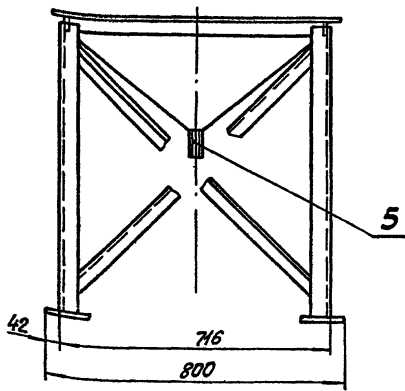
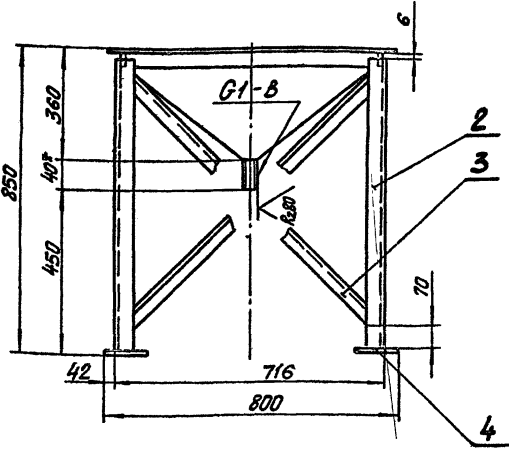
70 - 0950011
Изм. № 01-001
Лист 1 из 2
Выпуск 2
Серия 5.904-44
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4

Изм. № 01-001
Лист 1 из 2
Выпуск 2
Серия 5.904-44
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ
г. Ростов-на-Дону
Формат А4

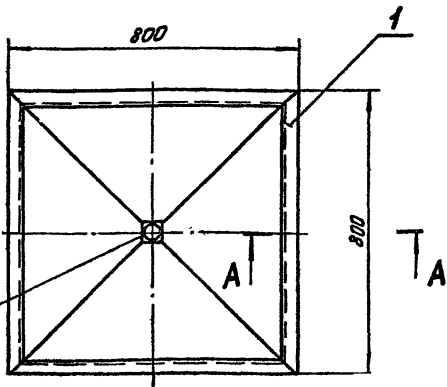
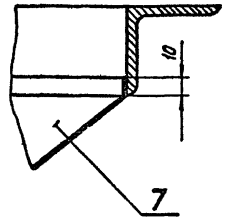
00010000

Выпуск 2

Серия 5.904-44



A-A
M1:2



1. Предельные отклонения размеров: валов - ± 14 , остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей R_{a160} .
3. Сварку произвести по контуру прилегающих деталей по ГОСТ 5264-80.
4. * Размеры для справок.

				СО.01.000СБ		
Исполн.	Лист № докум.	Проф.	Дата	Корпус	Лист	Масштаб
Ред. В.И.Ведеников	Коп. М.И.Ведеников	Инж.			и	34,6
				Сборочный чертёж		
				Лист 1 из 1		
				ГипростройДОРМАШ		
				г. Ростов-на-Дону		
				Формат А3		

Исполн. Лист № докум. Проф. Дата Ред. В.И.Ведеников Коп. М.И.Ведеников Инж.

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Исполн.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация					
A3		СО.01.000СБ	Сборочный чертёж.		
Детали					
БУ	1	СО.01.001	Балка Б-50х50х3 ГОСТ 8509-86 Узелок Ст 3 по ГОСТ 535-79	4	1,74 кг
БУ	2	СО.01.002	Стойка Б-50х50х3 ГОСТ 8509-86 Узелок Ст 3 по ГОСТ 535-79	4	1,95 кг
БУ	3	СО.01.003	Связь Б-40х40х3 ГОСТ 8509-86 Узелок Ст 3 по ГОСТ 535-79	4	1,85 кг
БУ	4	СО.01.004	Опора Б-10х2 ГОСТ 19903-74 Лист 3-14 Ст 3 по ГОСТ 16523-70	4	0,08 кг
БУ	5	СО.01.005	Патрубок Труба 25х2,8 ГОСТ 3262-75 L=40	1	0,1 кг

СО.01.000

Корпус

Исполн.	Лист	Масштаб
и	1	?
ГипростройДОРМАШ		
г. Ростов-на-Дону		
Формат А4		

Исполн. Лист № докум. Проф. Дата Ред. В.И.Ведеников Коп. М.И.Ведеников Инж.

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Исполн.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A4	6	СО.01.006	Дно	1	
A4	7	СО.01.007	Баковина	4	
СО.01.000					
Корпус					
Лист 2 из 2					
ГипростройДОРМАШ					
г. Ростов-на-Дону					
Формат А3					

Исполн. Лист № докум. Проф. Дата Ред. В.И.Ведеников Коп. М.И.Ведеников Инж.