

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



gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Заводом «Узбекхиммаш»

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

ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения

Зам. министра **Курамжин 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

УДК 621.61 : 658.562(088.7)(083.74)

Группа Г82

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1973

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Воздуходувка должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, а изготовляемые 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 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 К (80°С).

2.4. Вибрация корпусов подшипников не должна превышать 0,05 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 воздуходувки 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 воздуходувки (п. 2.6) проверяют сравнением с эталоном.

5.6. Производительность воздуходувки определяют торцевой диафрагмой.

5.7. Давление начальное и конечное проверяют дифференциальным У-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 воздуходувке 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 воздуходувки;

номер заказа предприятия-изготовителя;

номер воздуходувки по системе нумерации предприятия-изготовителя;

производительность, $м^3/с$ ($м^3/ч$);

конечное давление, МПа ($кг/см^2$);

частота вращения, $с^{-1}$ (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 воздуходувки.

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

Срок действия консервации должен быть не менее 2 лет.

6.4. Воздуходувка, 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. Ломина*
Технический редактор *Г. А. Гаврилякина*
Корректор *Е. И. Евтеева*

gost.e-ecolog.ru

Подп. в печ. 10.07.73 0,5 п. л. Тир. 2000

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