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

gost.e-ecolog.ru

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.Тютюнников
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

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Обозначение	Наименование	Стр.
	Обложка	
	Титульный лист	1
	Содержание альбома	2
	Рекомендации по применению	3
У0.00.000	Установка для очистки трасс сжатого воздуха	4
У0.01.000	Бак	
У0.02.000	Коллектор	
У0.00.000СБ	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж	5-6
У0.00.000ВС	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Ведомость спецификаций	7
У0.00.000 ВП	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Ведомость покупных изделий	
У0.00.000ТО	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Техническое описание	8-11
У0.00.004	Отвод	12
У0.00.001	Патрубок	
У0.00.002	Патрубок	
У0.00.003	Патрубок	
У0.01.002	Обечайка	13
У0.03.000	Крышка	
У0.01.000СБ	Бак. Сборочный чертеж	
У0.03.000СБ	Крышка. Сборочный чертеж	
У0.02.000СБ	Коллектор. Сборочный чертеж	14
У0.03.001	Крышка.	
У0.02.001	Коллектор	
У0.02.002	Крышка	
У0.04.000СБ	Форсунка. Сборочный чертеж	15
У0.04.001	Гайка - сопло	
У0.04.000	Форсунка.	
У0.04.006	Штуцер	16
У0.04.005	Распылитель	
У0.04.002	Гайка накладная	
У0.04.003	Корпус	

Обозначение	Наименование	Стр.
ВП.00.000	Ванна для промывки ячеек фильтров	17
ВП.01.000	Барботер	
ВП.02.000	Дно	
ВП.00.000СБ	Ванна для промывки ячеек фильтров. Сборочный чертеж	18
ВП.00.000ВС	Ванна для промывки ячеек фильтров Ведомость спецификаций	19
ВП.00.000ВП	Ванна для промывки ячеек фильтров Ведомость покупных изделий	
ВП.00.000ТО	Ванна для промывки ячеек фильтров Техническое описание	20
ВП.00.004	Фланец	21
ВП.00.001	Патрубок	
ВП 00.002	Патрубок	
ВП.00.003	Отвод	
ВП01.000СБ	Барботер. Сборочный чертеж	22
ВП01.003	Патрубок	
ВП01.004	Патрубок	
ВП02.001	Лист нижний	23
ВП02.002	Опора	
ВП02.000СБ	Дно. Сборочный чертеж	
СО 01.006	Дно	
ВП03.001	Лист верхний	24
ВП03.000	Крышка	
ВП03.000СБ	Крышка. Сборочный чертеж	
ВП03.003	Обрамление	
ВП04.000СБ	Обечайка. Сборочный чертеж	25
ВП04.001	Обрамление	26
ВП04.002	Обечайка	
ВП04.004	Фланец	
ВП04.000	Обечайка	
ВП00.000СБ	Поддон. Сборочный чертеж	27
ВП05.002	Поддон	
ВП05.000	Поддон	
ВП03 002	Направляющая	28
ВП03.004	Ручка	
ВП06.000	Подставка	

Обозначение	Наименование	Стр.
ВП06.000СБ	Подставка. Сборочный чертеж	28
В3.00.000	Ванна для зарядки ячеек фильтров	29
В3.01.000	Ванна	
В3.02.000	Крышка	
В3.00.000СБ	Ванна для зарядки ячеек фильтров Сборочный чертеж	30
В3.00.000 ВС	Ванна для зарядки ячеек фильтров Ведомость спецификаций	31
В3.00.000ВП	Ванна для зарядки ячеек фильтров Ведомость покупных изделий	
В3.00.000ТО	Ванна для зарядки ячеек фильтров Техническое описание	32
СО.01.007	Боковина	
В3.00.001	Змеевик	33
В301.000СБ	Ванна. Сборочный чертеж	
В3.01.001	Лист	34
В3 02.000СБ	Крышка. Сборочный чертеж	
В3 01.003	Обрамление	
В3 01.002	Обечайка	
В3 03.000СБ	Поддон. Сборочный чертеж	35
В3 03.001	Корыто	
В3 03.000	Поддон	
СО.00.000СБ	Стол для отстоя ячеек фильтров Сборочный чертеж	36
СО.02.000	Сетка	
СО.02.000СБ	Сетка. Сборочный чертеж	
СО.00.000ВС	Стол для отстоя ячеек фильтров Ведомость спецификаций	37
СО.00.000ВП	Стол для отстоя ячеек фильтров Ведомость покупных изделий	
СО.00.00ТО	Стол для отстоя ячеек фильтров Техническое описание	38
СО.00.000	Стол для отстоя ячеек фильтров	
СО.01.000СБ	Корпус. Сборочный чертеж	39
СО 01.000	Корпус	

N10032/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденников		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Коган		

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Оборудование для промывки

Содержание альбома

Лит.	Масса	Масштаб
И		

Лист | Листов 1

Гипрострой Дормаш г. Ростов-на-Дону

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

Копировал | Кальку сверил | Формат А2

Ц00390-02 3

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Оборудование для промывки

Рекомендации по применению

1988г.

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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Серия 5.904-44 Выпуск 2.		
Разраб.	Видемичев				Оборудование для промывки. Рекомендации по применению	Лит.	Лист 2	Листов 4
Пров.	Котельников							
Н. контр.	Новицкая					Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону		
Утв.	Коган							

Копировал

Формат А4

Ванна для промывки ячеек фильтров представляет собой металлическую ванну прямоугольной формы геометрической емкостью 0,38м³ 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 ёмкостью 0,22м³ со съемной крышкой.

Зарядка производится подогретым замасливателем, для разогрева которого в ванне предусмотрен змеевик. К змеевику подводится 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 опорную металлическую конструкцию.

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

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

Указания по применению.

Оборудование для промывки применяется для всех поршневых компрессорных станций.

Серия 5.904-44 выпуск 2.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			УО 00.000 СБ	Сборочный чертеж		
А3			УО 00.000 ВС	Ведомость спецификаций		
А3			УО 00.000 ВП	Ведомость покупных изделий		
А4			УО 00.000 ТО	Техническое описание		
				Сборочные единицы		
А4		1	УО 01.000	Бак	1	
А4		2	УО 02.000	Коллектор	1	
А4		3	УО 03.000	Крышка	1	
А4		4	УО 04.000	Форсунка	1	
				Детали		
А4		6	УО 00 001	Патрубок	1	0,06кг
А4		7	УО 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	УО 00.002 -05	Патрубок	1	0,52кг
		13	-06	Патрубок	1	1,12кг
А4		14	УО 00.003	Патрубок	1	0,36кг
		15	-01	Патрубок	1	0,48кг
А4		17	УО 00.004	Отвод	1	0,89кг

УО 00.000

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Виденникова			
Пров.	Котельников			
Н.контр.	Новицкая			
Утв.	Пресмов			

Установка для очистки трасс сжатого воздуха.

Лит.	Лист	Листов
Н	1	2

Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону

Копировал Формат А4

Серия 5.904-44 выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Опоры		
				Пило-материалы - 2-дуб ГОСТ 2695-83		
Б4		19	УО 00.005	100×200×400	2	1,024кг
Б4		20	УО 00.006	100×200×850	1	2,18кг
				Стандартные изделия		
		22		Манометр ОБМ1-100-1б ГОСТ 8625-77	1	0,80кг
				Угольники ГОСТ 8946-75Е		
		23		Угольник 20	1	0,146кг
		24		Угольник 32	2	0,352кг
				Прочие изделия		
				Вентили запорные муфтовые, 15кч 18п		
		25		Ду 15 Ру = 10	1	0,70кг
		26		Ду 32 Ру = 10	2	2,10кг
		27		Кран трехходовой натяжной муфтовый 11Б18бк		
				Ду 15 Ру = 10	1	0,30кг

УО 00.000 Лист 2

Копировал Формат А4

Серия 5.904-44 выпуск 2.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			УО 01.000 СБ	Документация		
А4				Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	УО 00.001	Дно		
				Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74 / В ст 3пс ГОСТ 14637-79		
				Ф 830	1	25,5кг
А4		2	УО 00 002	Обечайка	1	81,0кг

N10032/2

УО 01 000

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Виденникова			
Пров.	Котельников			
Н.контр.	Новицкая			
Утв.	Пресмов			

Бак

Лит.	Лист	Листов
Н		1

Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону

Копировал Формат А4

Серия 5.904-44 выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			УО 02 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	УО 02.001	Коллектор	1	5,20кг
А4		2	УО 02 002	Крышка	1	0,60кг
		3	-01	Крышка	1	0,55кг
Б4		4	УО 02 003	Опора		
				Уголок Б-45×45×4 ГОСТ 8509-76 / ст 3пс 2-1 ГОСТ 535-79		
				L=100	2	0,273кг
				Стандартные изделия		
		6		Опора ОПБ1-89 ГОСТ 14911-82	2	0,12кг

УО 02 000

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Виденникова			
Пров.	Котельников			
Н.контр.	Новицкая			
Утв.	Пресмов			

Коллектор

Лит.	Лист	Листов
Н		1

Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону

Копировал Формат А4

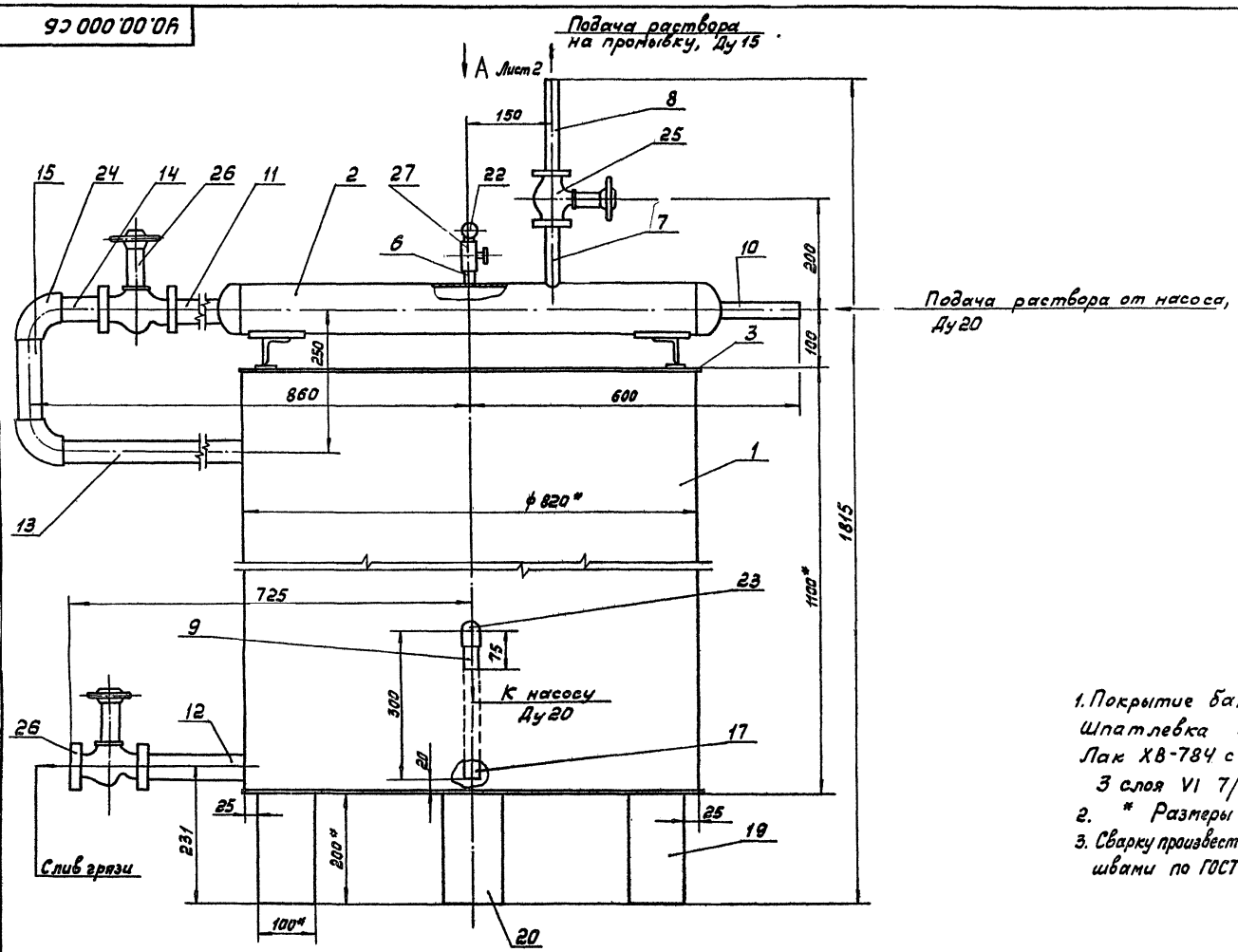
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

4003390-02 5

Выпуск 2

Серия 5.904-44

УО.00.000 СБ



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 ГОСТ5264-80.

N10032/2

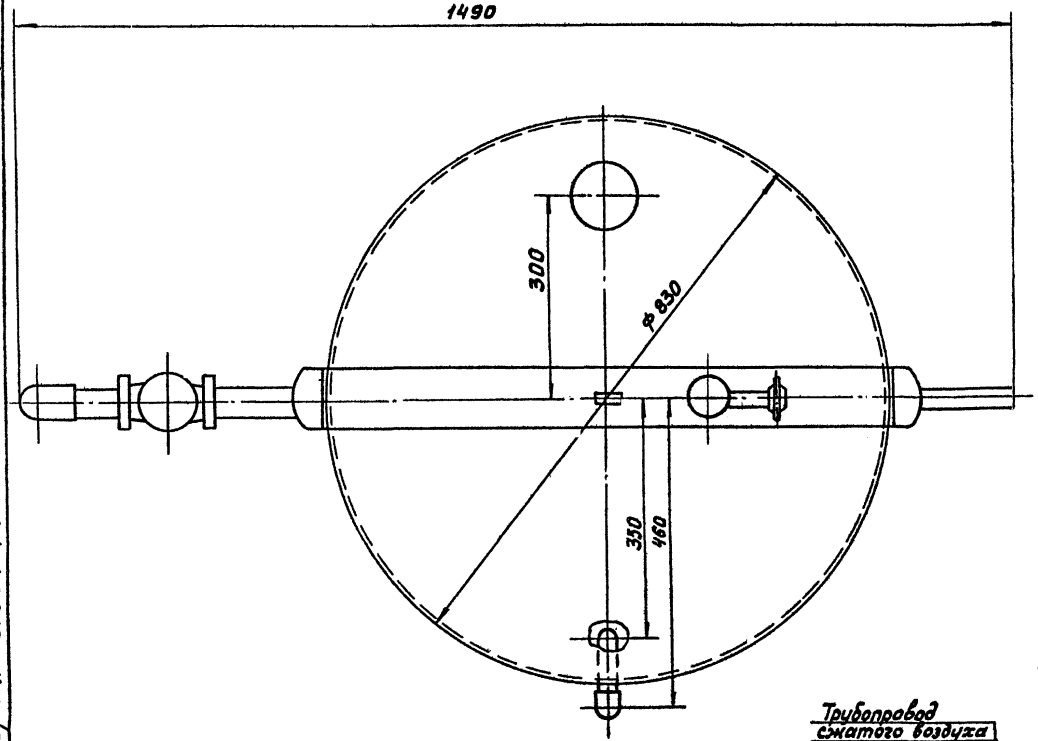
					УО.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка для очистки трасс сжатого воздуха Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Вуденников				И	152	1:5
Пров.		Котельников				Лист 1	Листов 2	
Н. контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

Копировал Кальку сверил формат А2

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

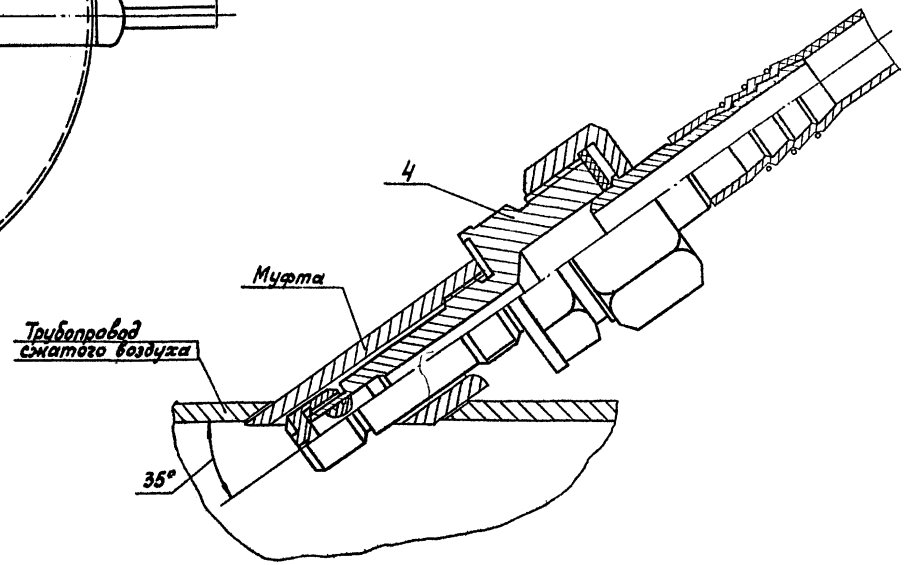
ЦО0390-02 6

Вид А лист 1



Узел присоединения форсунки к патрубку на трубопроводе

М1:1



Выпуск 2

Серия 5.904-44

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

N10032/2

					УО.00.000СБ		
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Будемчиков				И	—	1:5
Пров.		Котельников				Лист 2	Листов 2	
Н.контр.		Новицкая				ГИПРОСЕЛЬЭП г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Прасков						

Копировал

Кальку сверил

Формат А2

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Формат 1

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

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО 00.000 ВС			
Разраб.		Будянников			Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Ведомость спецификаций	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Котельников					1	1
Н. контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

Копировал Формат А3

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Формат 2

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит обозначение	Количество: на изделие	Количество: в комплекты	Количество: на ремонт	Количество: всего	Примечание
1	Кран трехходовой натяжной	371222 6011	11 Б 18 бк	Киевский завод	УО 00 000	1			1	
2				промарматура						
3	муфтовый									
4	Ду 15 Ру 10									
5										
6										
7	Вентили запорные		15 кч 18 п	по „Кролевец						
8	муфтовые			промарматура"						
9	Ду 15 Ру 10	3732111073		г Кролевец	УО 00 000	1			1	
10										
11	Ду 32 Ру 10	3732121067		то же	УО 00.000	2			2	
12										
13	Манометр	421210	ОБМ 1-100-16	г. Томск	УО 00 000	1			1	
14	ГОСТ 8625-77			манометровый						
15				завод						
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО 00.000 ВП			
Разраб.		Будянников			Установка для очистки трасс сжатого воздуха. Ведомость покупных изделий	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Котельников					1	1
Н. контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

Копировал Формат А3

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения.

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Установка для очистки трасс сжатого воздуха.

Техническое описание.

УО 00.000 ТО

№10032/2

1988г

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и 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 комплектов 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. Увлечённое потоком сжатого воздуха в воздуховод, масла осаждается на стенках, причем из нагретого масла испаряются легколетучие компоненты. В результате чего образуется слой коксообразных отложений, смешанных с ржавчиной и

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	УО 00.000 ТО			
Разраб		Виденникова			Установка для очистки трасс сжатого воздуха.	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Котельников				Н	2	
Н.контр		Новицкая			Техническое описание	Гипростройдормаш г Ростов-на-дону		
Утв		Коган						

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

Копировал

Формат А4

пылью - нагаров.

Процесс окисления масла не заканчивается в цилиндре компрессора, а продолжается в нагнетательном трубопроводе. Нагаромасляные отложения бывают трех видов: жидкой, гудронообразной 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 последнего.

По мере удаления от компрессора с понижением температуры воздуха до 393÷413°К (120÷140°С) отложения имеют вид гудронообразной (полутвердой) фракции. После концевого холодильника или в магистралях после воздухосборника отложения имеют вид жидкой фракции типа масла в воде или воды в масле. При увеличенных расходах масла на смазку цилиндров количество отложений и вероятность их самовозгорания увеличивается. Этим и объясняется необходимость очистки воздушных трасс от нагаромасляных отложений.

2.1 Сущность химичесткой очистки воздухопроводов.

Одним из способов очистки воздуховодов от нагаромасляных отложений является

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	УО 00 000 ТО	Лист 3

Формат А4

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 N° 410642.

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

Поставляется в бочках (ГОСТ 6267-74 и ГОСТ 13950-84) с герметической укупоркой. 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 отмываемыми остатками нефтепродуктов (или жиров) легкотекучую эмульсию, которая при кратковременном отстое самопроизвольно распадается: обезвоженный (до следов 4%) нефтепродукт (или жир) всплывает, а в нижней части остается незагрязнённый моющий раствор,

Изм	Лист	N докум.	Подп	Дата	УО 00 000 ТО	Лист 4

Формат А4

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

Серия 5.904-44

Выпуск 2

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

Серия 5.904-44

Выпуск 2

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

Серия 5.904-44

Выпуск 2

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

Серия 5.904-44

Выпуск 2

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

Формат А4

8

пригодный к дальнейшему использованию.

Водородный показатель (pH) 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 моечного 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 выносится воздухом в железобетонный приямок через специальные спускные вентили, установленные на соответствующих участках трубопроводов.

После очистки воздухопроводы продуваются сжатым

воздухом для просушки.

Жидкие масляные отложения удаляются впрыскиванием слабоконцентрированного водного раствора (0,5...2 г/л) через форсунку при расходе раствора $0{,}25\times10^{-4}...0{,}42\times10^{-4}$ м³/с (1,5...2,5 л/мин)

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

Необходимое количество моющего средства определяется формулой

$$Q_c = k\,Q_p\ [кг],$$ где:

Q_c - количество моющего средства, кг

K - концентрация моющего раствора, кг/м³

Q_p - количество моющего раствора, м³

$$Q_p = q \cdot \tau\ [м^3]$$

где: q - подача насоса, м³/с

τ - время промывки (с) определяется по таблице

Таблица

Условный проход воздухопр. Ду, мм	Подача раствора м³/с	Ориентировочное время промывки в с(ч) при толщине отложений (мм)			
		0,2...0,5	0,5...1,0	1,0...2,0	2,0...3,0
65	$0{,}2\times10^{-4}$	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
100	$0{,}4\times10^{-4}$	7200 (2)	9000 (2,5)	12500 (3,5)	18000 (5)
125	$0{,}63\times10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
150	$0{,}92\times10^{-4}$	9000 (2,5)	10700 (3)	14400 (4)	19800 (5,5)
175	$1{,}17\times10^{-4}$	10700 (3)	12500 (3,5)	16200 (4,5)	21600 (6)
200	$1{,}5\times10^{-4}$	10700 (3)	12500 (3,5)	16200 (4,5)	21600 (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 толщиной 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:

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

где: F - площадь сечения форсунки, м²

G - расход моющего раствора, м³/с

P_1 - давление раствора перед форсункой, кг/м²

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)

Формат А4

4. Контроль за состоянием воздухопроводов.

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

Если температура воздуха в воздухосборнике и воздухопроводах не превышает +50°С, осмотр и очистка воздухосборников и воздухопроводов должны производится 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.

Формат А4

5. Схема установки для химической очистки воздуховодов.

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 Ду ½" с пробками.

6. Порядок и режим промывки.

6.1 Приготовление раствара.

6.1.1 В емкость налить расчетное количество воды температурой 333…338 К (60…65°С) и моющего препарата.

6.1.2 Открыть вентиль 7
закрыть вентиль 4
открыть вентиль 5 (рис.1)

6.1.3 Включить насос, произвести гидроразмыв моющего препарата и перемешивание раствара.

6.2 Промывка (см. Рис. 2)

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

Промывка производится раствором МЛ-72

концентрацией 1…2 г/л.

В форсунку установить гайку-сопло для необходимого расхода раствара.

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

Отключить водяное охлаждение концевого холодильника вентилем 11.

Закрыть задвижку 8.

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 раствара на 0,1…0,2 мпа (1…2 кгс/см²) больше давления сжатого воздуха в трубопроводе.

Закрыть 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-

мывку 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 8, 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-сопло для необходимого расхода раствара.

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

Закрыть 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).

Пустить насос установки.

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

Закрыть 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.

Закрыть вентиль 13.

Открыть задвижку 12.

6.2.3 Промывка промежуточного холодильника.

Снять промежуточный холодильник с компрессора.

Заглушить воздушные патрубки.

Через продувочные патрубки промежуточный холодильник заполнить раствором МЛ-72 концентрацией 2 г/л.

Через 3...5 часов слить раствор в переносную ёмкость, просушить воздухом.

Установить на компрессор.

6.2.4 Промывка воздухосборника и концевого холодильника.

Воздухосборник и концевой холодильник промывается во время промывки трубопровода.

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

6.2.5 Водный раствор МЛ-72 вместе с масляными отложениями после промывки трубопроводов 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.

6.2.6 Рекомендуемый режим промывки.

Давление сжатого воздуха 0,6...0,7 МПа (6...7 кгс/см²)

Скорость воздуха в трубопроводе 8...10 м/с.

Температура сжатого воздуха 383...453 К (110...180°)

Температура раствора 333...358 К (60...85°С)

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 кгс/см²), Подача насоса - 1 м³/ч.

Емкость установки 0,65 м³

Производительность (регулируется вентилем в зависимости от диаметра промываемой трубы) 2×10^{-6}... 15×10^{-6} м³/с (1,2...9 л/мин).

Давление раствора (при давлении сжатого воздуха при промывке 0,6 МПа (6 кгс/см²)-0,8...одна (8...9 кгс/см²).

Мощность - 1,1 кВт.

Формат А4

Схема установки

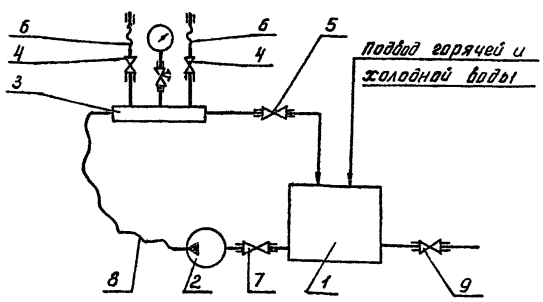


Рис. 1

1. Емкость.
2. Насос.
3. Коллектор с манометром
4. Вентиль 15кч 18п $Д_у$ 15; $P_у$ 16 - 2 шт.
5,9 Вентиль 15кч 18п $Д_у$ 32; $P_у$ 16 - 2 шт.
7 Вентиль 15кч 18п $Д_у$ 20; $P_у$ 16 - 1 шт.
6,8 Гибкие шланги.

Формат А4

Схема промывки трубопровода сжатого воздуха.

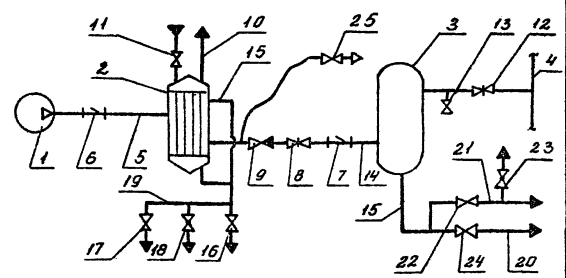


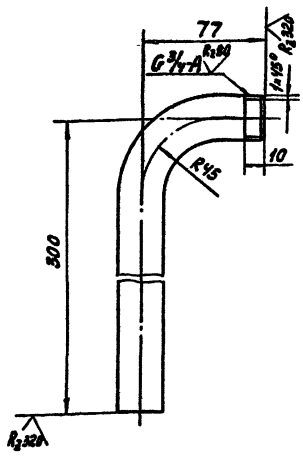
Рис. 2

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

Формат А4

Серия 5.904-4Ч Выпуск 2

У0.00.004



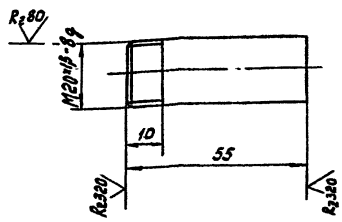
Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У0.00.004			
Разраб.	Будянников			Отвод	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Котельников				И	0,89	1:2
Н. контр.	Новицкая				Лист	Листов 1	
Утв.	Пресное			Труба 20×2,5 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Формат А4

Серия 5.904-4Ч Выпуск 2

У0.00.001



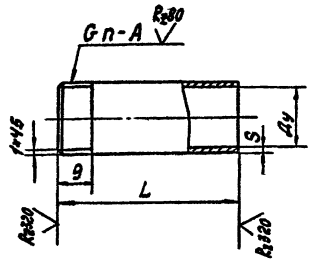
Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У0.00.001			
Разраб.	Будянников			Патрубок	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Котельников				И	0,06	1:1
Н. контр.	Новицкая				Лист	Листов 1	
Утв.	Пресное			Труба 15×2,5 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Формат А4

Серия 5.904-4Ч Выпуск 2

У0.00.002



Обозначение	n	Ду×S	L, мм	Масса кг
У0.00.002	1/2	15×2,5	130	0,14
-01	1/2	15×2,5	290	0,31
-02	3/4	20×2,5	52	0,08
-03	3/4	20×2,5	160	0,24
-04	1 1/4	32×2,8	135	0,36
-05	1 1/4	32×2,8	185	0,52
-06	1 1/4	32×2,8	425	1,12

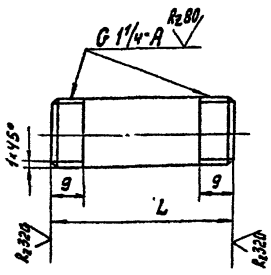
Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У0.00.002			
Разраб.	Будянников			Патрубок	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Котельников				И	см. табл.	—
Н. контр.	Новицкая				Лист	Листов 1	
Утв.	Пресное			Труба $Д_у$×S ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Формат А4

Серия 5.904-4Ч Выпуск 2

У0.00.003



Обозначение	L, мм	Масса, кг
У0.00.003	135	0,36
-01	180	0,48

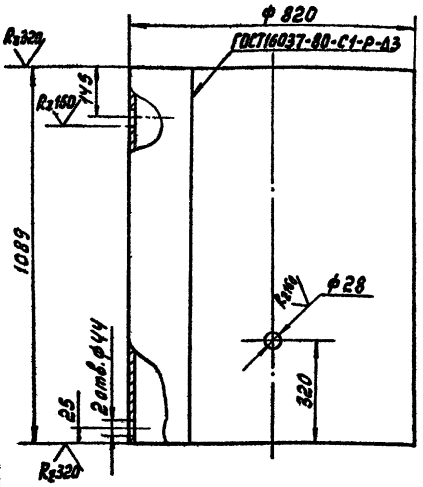
Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У0.00.003			
Разраб.	Будянников			Патрубок	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Котельников				И	см. табл.	
Н. контр.	Новицкая				Лист	Листов 1	
Утв.	Пресное			Труба 32×2,8 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Формат А4

Серия 5.904-4Ч Выпуск 2

УО.01.002



Предельные отклонения размеров: отверстий H14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Виденникова			Обечайка
Пров.		Котельников			
Н.контр.		Новицкая			Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б СтЭпс ГОСТ 14637-79
Утв.		Пресное			

УО.01.002

Лит.	Масса	Масштаб
И	81	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Формат А4

Серия 5.904-4Ч Выпуск 2

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

УО.03.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Виденникова			Крышка
Пров.		Котельников			
Н.контр.		Новицкая			
Утв.		Пресное			

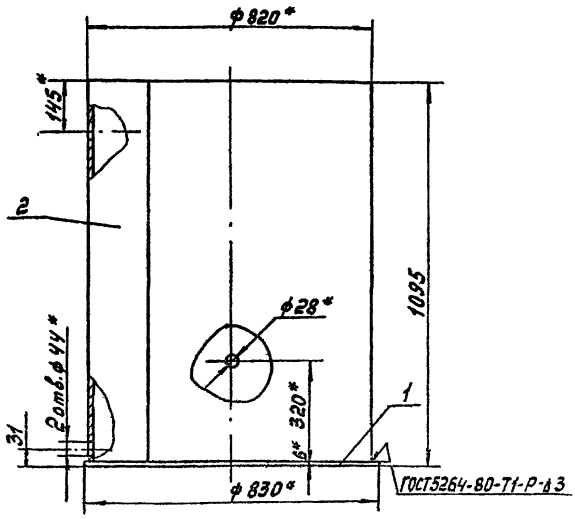
Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Формат А4

Серия 5.904-4Ч Выпуск 2

УО.01.000СБ



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.
3. Параметры шероховатости обрабатываемой поверхности детали без чертежа – Rz320.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Виденникова			Бак
Пров.		Котельников			Сборочный чертеж
Н.контр.		Новицкая			
Утв.		Пресное			

УО.01.000СБ

Лит.	Масса	Масштаб
И	106,5	1:10

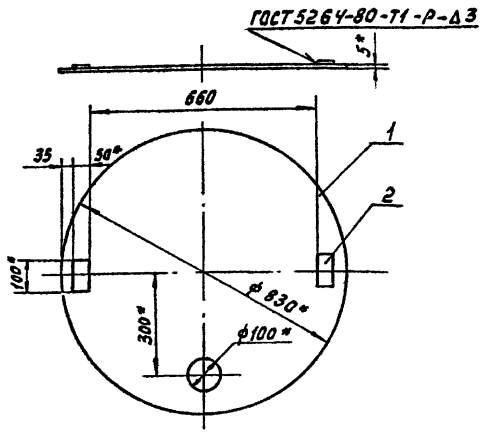
Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Формат А4

Серия 5.904-4Ч Выпуск 2

УО.03.000СБ



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.
3. Параметры шероховатости обрабатываемой поверхности детали без чертежа – Rz320.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Виденникова			Крышка
Пров.		Котельников			Сборочный чертеж
Н.контр.		Новицкая			
Утв.		Пресное			

УО.03.000СБ

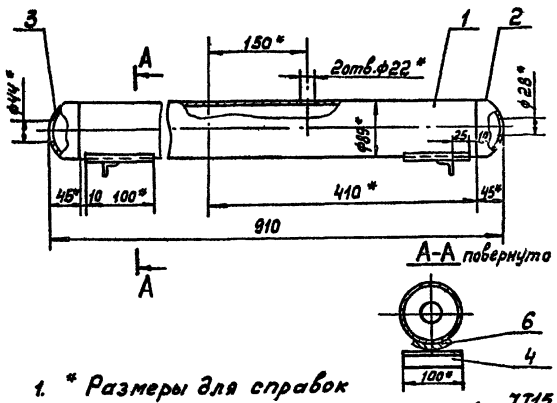
Лит.	Масса	Масштаб
И	21.6	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Формат А4

У0.02.000СБ



1. * Размеры для справок
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.
3. Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа- Rz320
4. Сварку произвести по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ16037-80 и ГОСТ5264-80.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденникова		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Преснов		

У0.02.000СБ

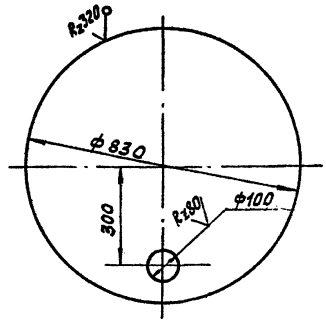
Коллектор
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	7,2	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Формат А4

У0.03.001



Предельные отклонения размеров отверстий-Н14; остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденникова		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Преснов		

У0.03.001

Крышка

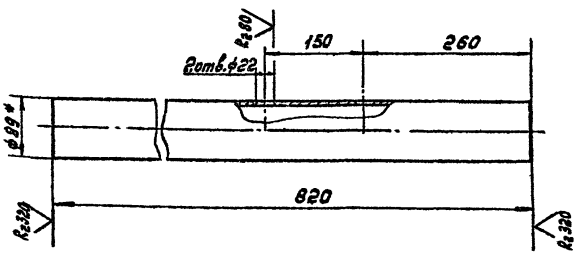
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
Б Ст3пс ГОСТ 14637-79

Лит.	Масса	Масштаб
И	21,2	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Формат А4

У0.02.001



1. * Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденникова		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Преснов		

У0.02.001

Коллектор

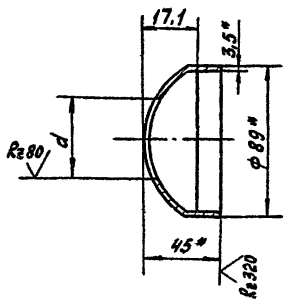
Труба 89х3,0 ГОСТ 10704-76 / В Ст3сп ГОСТ 10705-80

Лит.	Масса	Масштаб
И	5,2	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Формат А4

У0.02.002



Обозначение	d мм	Масса, кг
У0.02.002	28	0,6
-01	44	0,55

Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденникова		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Преснов		

У0.02.002

Крышка

Заглушка 89х3,5 ГОСТ 17379-83

Лит.	Масса	Масштаб
И	См. табл.	
Лист	Листов 1	

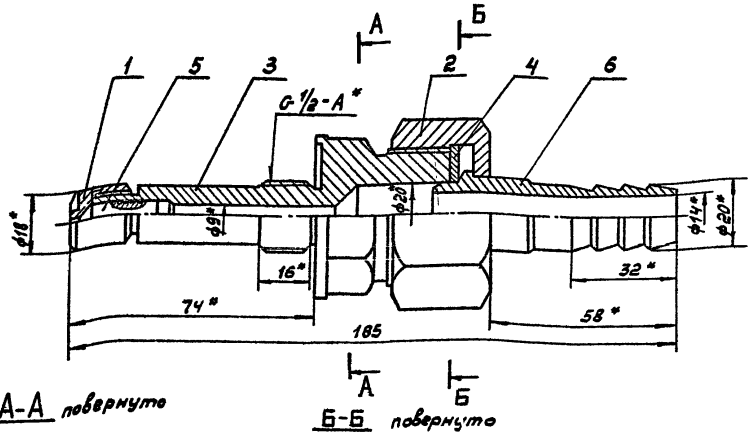
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону

Формат А4

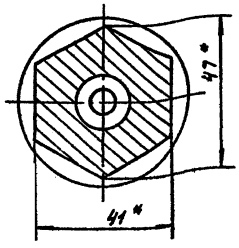
Выпуск 2

Серия 5.904-44

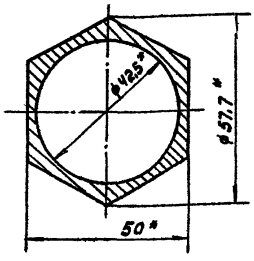
УО.04.000СБ



А-А повернуто



Б-Б повернуто



1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.04.000СБ			
Разраб.		Виденникова			Форсунка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Котельников			Сборочный чертеж	И	0,98	1:1
Н. контр.		Новицкая				Лист	Листов 1	
Утв.		Преснов				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

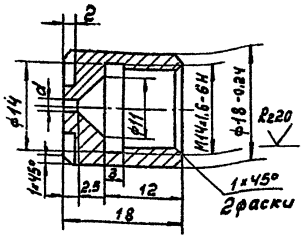
Копировал Кальку сверил формат А3

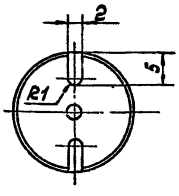
Выпуск 2

Серия 5.904-44

УО.04.001

Rz80 (√)





Обозначение	d, мм	Масса кг
УО. 04.001	1,5	0,02
-01	2,0	0,02
-02	2,5	0,02

1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий Н14; остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.04.001			
Разраб.		Виденникова			Гайка-сопло	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Котельников				Н	См. табл.	—
Н. контр.		Новицкая				Лист	Листов 1	
Утв.		Преснов			Крчг В-20 ГОСТ 2590-71 / Б Ст3пс1-11 ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			04.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	04.001	Гайка-сопло	1	0,02кг
			-01	Гайка-сопло	1	Комплект гаек-сопл
			-02	Гайка-сопло	1	
А4		2	04.002	Гайка накидная	1	0,25кг
А4		3	04.003	Корпус	1	0,57кг
Б4		4	04.004	Прокладка ф42/20 ПОН2 ГОСТ 481-80	1	0,001кг
А4		5	04.005	Распылитель	1	0,012кг
А4		6	04.006	Штуцер	1	0,13кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УО.04.000			
Разраб.		Виденникова			Форсунка	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Котельников				И		1
Н. контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

формат А4

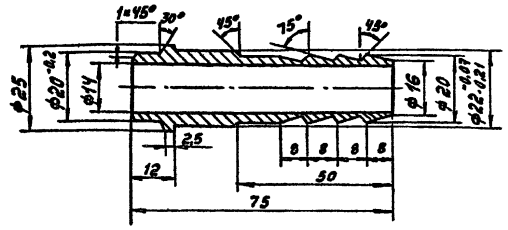
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

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

Инв. № подл. | Подпись и дата

4000390-082 16

У0.04.006



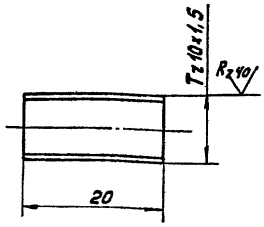
1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - H14, валов - R14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У0.04.006	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова			Штуцер	И	0.13	1:1
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Круг В-27 ГОСТ 2590-71 / БСт3пс ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Пресное						

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

Формат А4

У0.04.005



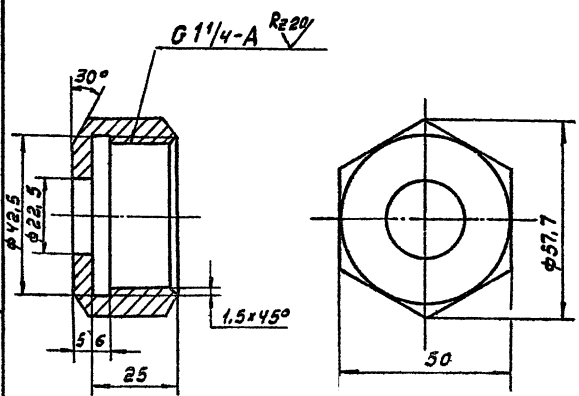
Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У0.04.005	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова			Распылитель	И	0,012	2:1
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Круг В-12 ГОСТ 2590-71 / БСт3пс ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Пресное						

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

Формат А4

У0.04.002



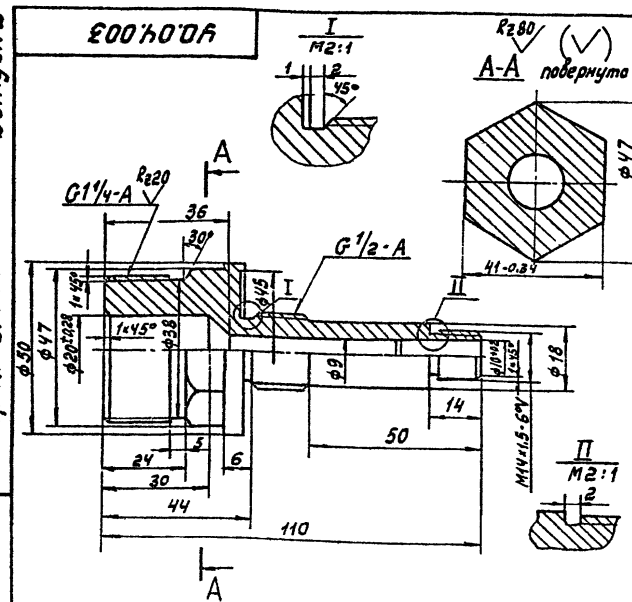
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У0.04.002	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова			Гайка накидная	И	0,25	1:1
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Круг В-60 ГОСТ 2590-71 / БСт3пс ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Пресное						

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

Формат А4

У0.04.003



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14; валов h14; остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У0.04.003	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова			Корпус	И	0,57	1:1
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Круг В-52 ГОСТ 2590-71 / В Ст3пс 1-II ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Пресное						

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

Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ВП 00.000 СБ	Сборочный чертеж		
А3			ВП 00.000 ВС	Ведомость спецификаций		
А3			ВП 00.000 ВП	Ведомость покупных изделий		
А4			ВП 00.000 ТО	Техническое описание		
				Сборочные единицы		
А4		1	ВП 01.000	Барботер	1	
А4		2	ВП 02.000	Дно	1	
А4		3	ВП 03.000	Крышка	1	
А4		4	ВП 04.000	Обечайка	1	
А4		5	ВП 05.000	Поддон	1	
А4		6	ВП 06.000	Подставка	2	
				Детали		
А4		8	ВП 00.001	Патрубок	1	0,08кг
		9	-01	Патрубок	1	0,145кг
А4		10	ВП 00.002	Патрубок	1	0,242кг
		11	-01	Патрубок	1	2,545кг
А4		12	ВП 00.003	Отвод	1	0,3 кг
А4		13	ВП 00.004	Фланец	1	0,9 кг

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

ВП 00.000

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Виденникова			
Пров.	Котельников			
Н. контр.	Новицкая			
Утв.	Коган			

Ванна для промывки ячеек фильтров.

Лит.	Лист	Листов
Н	1	2

Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону

Копировал Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		15		Гайка М 10,5 ГОСТ 5915-70	4	0,012кг
		16		Болт М12×25,46 ГОСТ 7788-70	4	0,037кг
		17		Угольник 25 ГОСТ 8946-75	2	0,229кг
		18		Кольцо 033×038-30-2-4 ГОСТ 9833-73	1	0,0008кг
				Прочие изделия		
		20		Вентиль запорный муфтовый 15кч18п2 Ду 25	1	1,4кг
		21		Кран сальниковый муфтовый 11ч6бк Ду 25	1	1,85кг

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

ВП 00 000

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата

Лист 2

Копировал Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ВП 01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
В4		1	ВП 01.001	Заглушка Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV СТ 3 ЭСГОСТ 16523-70 ф 36	4	0,024кг
В4		2	ВП 01.002	Патрубок Труба 25×2,8 ГОСТ 3262-75	1	0,20кг
А4		3	ВП 01.003	Трубка	2	1,20кг
А4		4	ВП 01.004	Трубка	4	1,0кг

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

N 10032/2

ВП 01.000

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Виденникова			
Пров.	Котельников			
Н. контр.	Новицкая			
Утв.	Коган			

Барботер

Лит.	Лист	Листов
Н		1

Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону

Копировал Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ВП 02 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ВП 02 001	Лист нижний	1	16,0кг
А4		2	ВП 02 002	Опора	2	1,30кг

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

ВП 02.000

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Виденникова			
Пров.	Котельников			
Н. контр.	Новицкая			
Утв.	Коган			

Дно

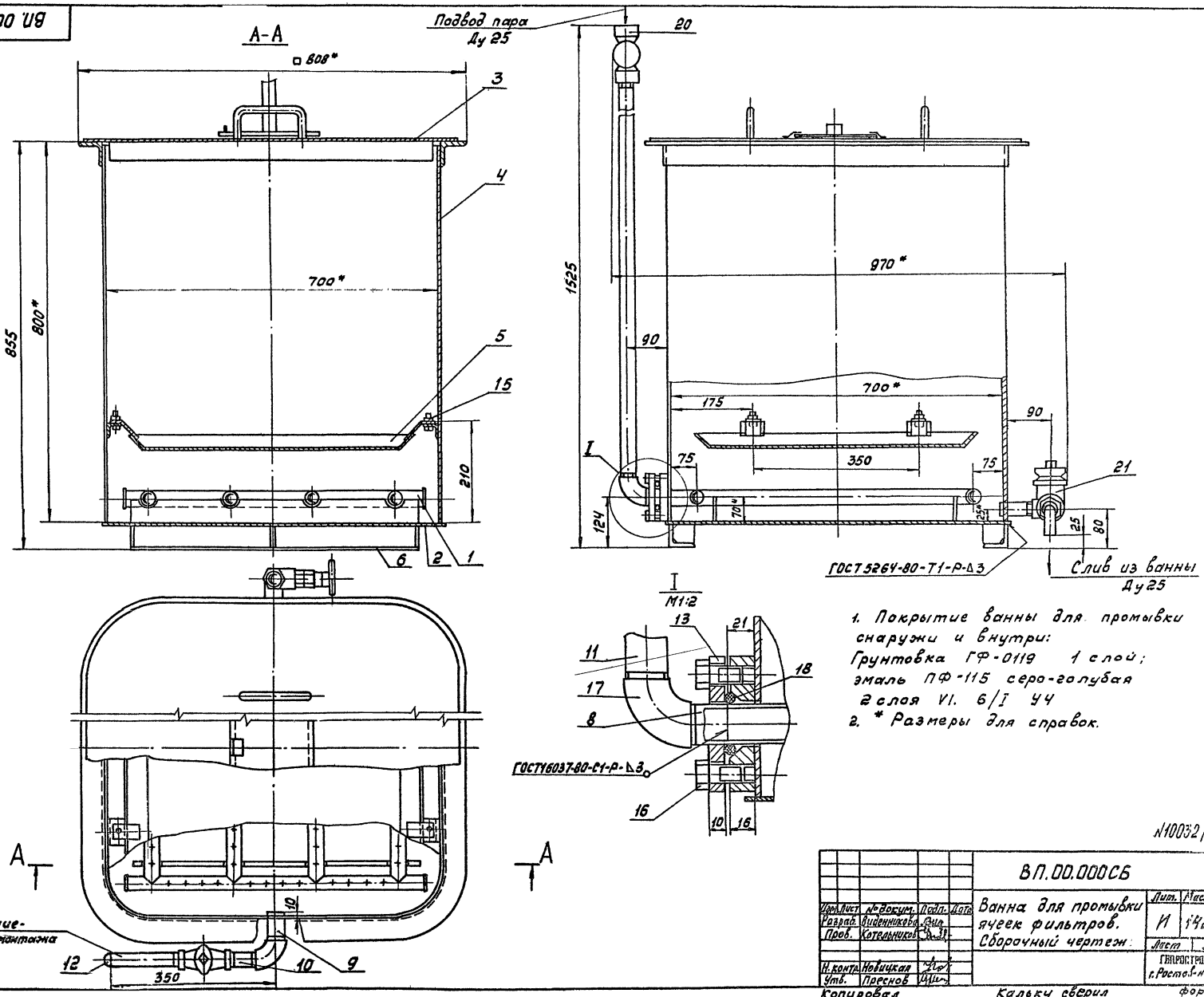
Лит.	Лист	Листов
Н		1

Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону

Копировал Формат А4

4000302/2 18

Серия 5.904-44 Выпуск 2



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

№10032/2

				ВП.00.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ванна для промывки ячеек фильтров. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова				И	142	1:5
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1
Н. контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДЕРЖДО г. Ростов-на-Дону	
Утв.		Пресное					

Копировал Кальку сверил Формат А2

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

Д00390-02-19

Выпуск 2

Серия 5.904-44

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общее кол.	Примечание
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						

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Будешкова		
Пров.		Ительсимов		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

ВП. 00.000 ВС

Ванна для промывки ячеек фильтров. Ведомость спецификаций

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал Ермолова

Формат А3

Выпуск 2

Серия 5.904-44

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекты	на регулир	Всего	Примечание
1	Кран сальниковый	372222 2002	11ч6бк	Кролевец. прм-арматура	ВП 00 000	1			1	
2	муфтовый									
3	Ду 25 Ру 10									
4										
5										
6	Вентиль запорный	3732111075	15кч 18п2	Семеновский	ВП 00.000	1			1	
7	муфтовый			арматурный завод						
8	Ду 25 Ру 10			(Горьковская область)						
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										

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

20-0600

2/77003.2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Будешкова		
Пров.		Ительсимов		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

ВП. 00.000 ВП

Ванна для промывки ячеек фильтров. Ведомость покупных изделий

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал

Формат А3

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения.

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

Ванна для промывки ячеек фильтров.

ВП 00.000 ТО

Техническое описание

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

Серия 5.904-44 Выпуск 2

Настоящее техническое описание распространяется на ванну для промывки ячеек фильтров, предназначенную для промывки загрязненных ячеек фильтров в горячем (70...80°с) щелочном растворе концентрацией 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 геометрическим объёмом - 0,38 м³

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП 00.000 ТО			
Разраб.		Виденникова			Ванна для промывки ячеек фильтров. Техническое описание	Лит.	Лист 2	Листов 3
Пров.		Котельников				И		
Н.контр.		Навицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Коган						

Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 2

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

Съемный поддон служит для установки ячейки фильтра.

Барботер предусмотрен для разогрева щелочного раствора или воды.

Барботер должен сниматься.

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 концентрацией 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.

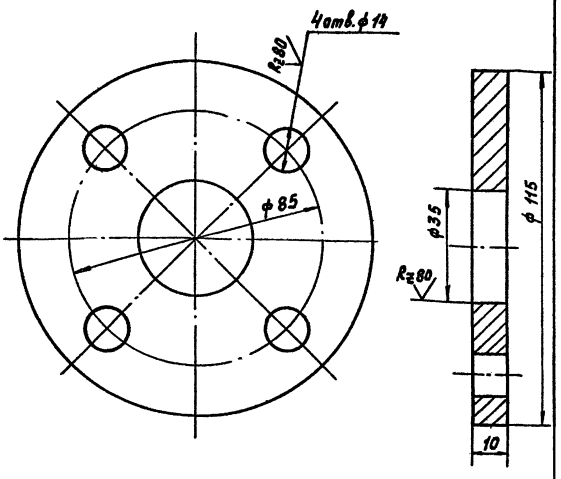
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП 00 000 ТО	Лист 3

Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 2

ВП.00.004



Предельные отклонения размеров: отверстий Н14; остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

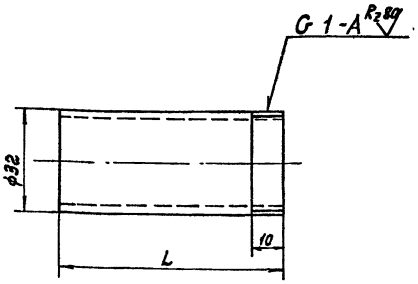
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.00.004	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова			Фланец	И	0,9	1:1
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Круг В-120 ГОСТ2590-71 / Б Ст3пс ГОСТ535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

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

Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 2

ВП.00.001



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

Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.

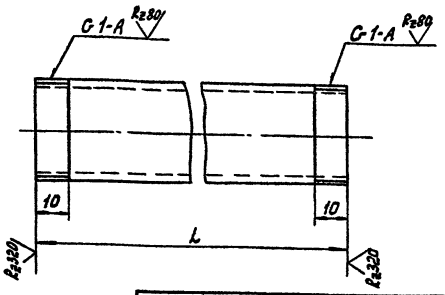
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.00.001	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова			Патрубок	И	см. табл.	–
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Труба 25×2,8 ГОСТ3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

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

Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 2

ВП.00.002



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

Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.

N10032/2

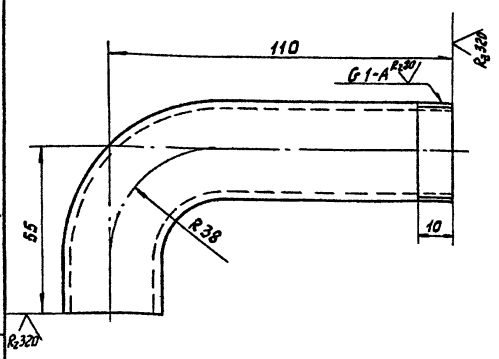
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.00.002	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова			Патрубок	И	см. табл.	
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Труба 25×2,8 ГОСТ3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

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

Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 2

ВП.00.003



Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.

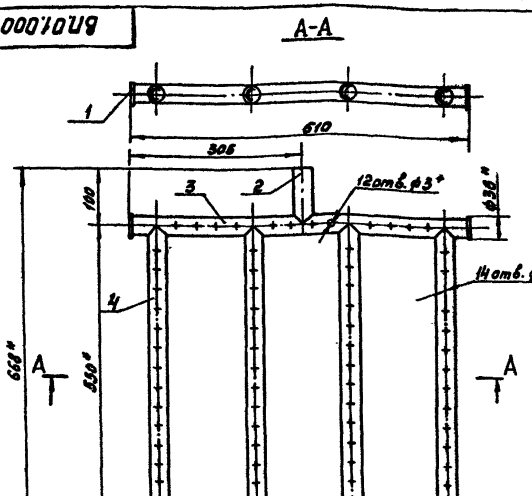
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.00.003	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова			Отвод	И	0,3	1:1
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Труба 25×2,8 ГОСТ3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г.Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

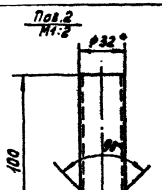
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Формат А4.

Серия 5.904-44 Выпуск 2

ВП.01.000 СБ





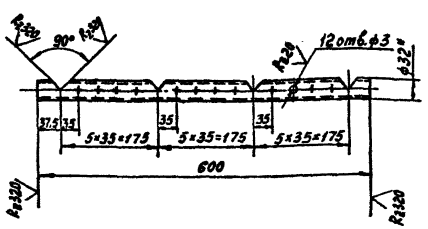
1. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.
2. *Размеры для справок.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 16037-80.
4. Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа R_{z320}.
5. Отверстие ф34 в трубке поз.3 сверлить при установке патрубка поз. 2 по чертежу.

					ВП.01.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Барботер Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова				И	6,7	1:5
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Пресное						

Формат А3

Серия 5.904-44 Выпуск 2

ВП.01.003



1. *Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14; остальных - $\pm\frac{JT15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.

22

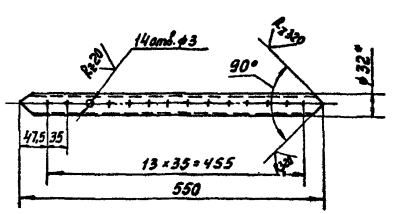
N10032/2

					ВП.01.003			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Трубка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова				И	1,2	1:5
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Новицкая			Труба 25×2,8 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Пресное						

Формат А4

Серия 5.904-44 Выпуск 2

ВП.01.004



1. * Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, остальных - $\pm\frac{JT15}{2}$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности ГОСТ 8908-81.

22

					ВП.01.004			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Трубка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова				И	1.0	1:5
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Новицкая			Труба 25×2,8 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Пресное						

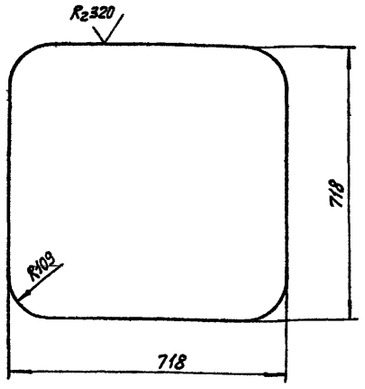
Формат А4

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

Выпуск 2

Серия 5.904-44

ВП.02.001



Предельные отклонения размеров – $\pm \frac{\text{УТ15}}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.02.001			
Разраб.		Виденникова			Лист нижний	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Котельников				И	16,0	1:10
Н.контр.		Новицкая			Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	Лист	Листов 1	
Утв.		Пресное				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

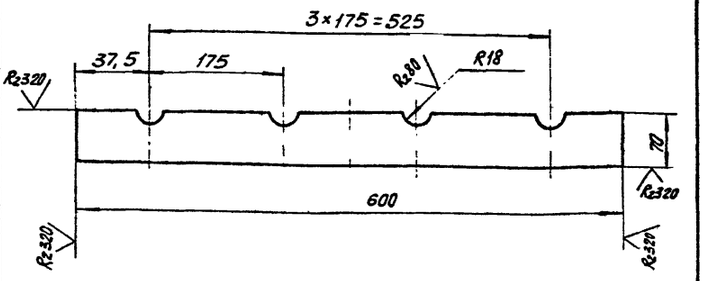
Копировал: Кальку сверил: Формат А4

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

Выпуск 2

Серия 5.904-44

ВП.02.002



Предельные отклонения размеров: отверстий – Н14, остальных $\pm \frac{\text{УТ15}}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.02.002			
Разраб.		Виденникова			Опора	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Котельников				И	1:3	1:5
Н.контр.		Новицкая			Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	Лист	Листов 1	
Утв.		Пресное				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

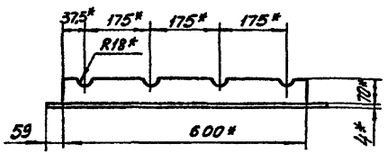
Копировал: Кальку сверил: Формат А4

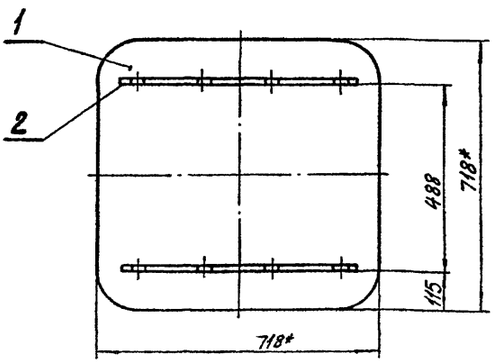
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Выпуск 2

Серия 5.904-44

ВП.02.000СБ





1.* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров: отверстий – Н14, остальных – $\pm \frac{\text{УТ15}}{2}$.

3 Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80.

N10032/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.02.000СБ			
Разраб.		Виденникова			Дно	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Котельников			Сборочный чертёж	И	19	1:10
Н.контр.		Новицкая				Лист	Листов 1	
Утв.		Пресное				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

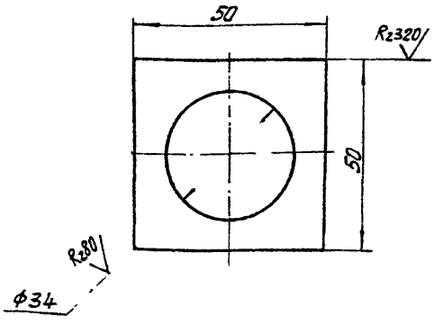
Копировал: Кальку сверил: Формат А4

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

Выпуск 2

Серия 5.904-44

СО.01.006

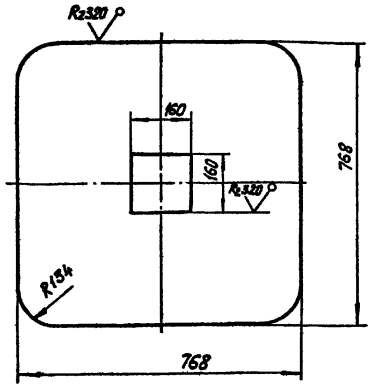


Предельные отклонения размеров валов h14, отверстий Н14

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО.01.006			
Разраб.		Ермолова			Дно	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Григорьян				И	0,25	1:1
Н.контр.		Новицкая			Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст2пс ГОСТ 16523-70	Лист	Листов 1	
Утв.		Григорьян				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

ВП.03.001



Предельные отклонения размеров:
валов - h14, отверстий - H14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденникова		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

ВП.03.001 — Лист верхний

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

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV Ст3пс ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: формат А4

Выпуск 2 Серия 5.904-44

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ВП.03.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	ВП.03.001	Лист верхний	1	13,3 кг
А4		2	ВП.03.002	Направляющая	2	0,09 кг
А4		3	ВП.03.003	Обрамление	1	2,48 кг
А4		4	ВП.03.004	Ручка	2	0,41 кг
Бч		5	ВП.03.005	Ручка		
				Уголок 25×25×2 ГОСТ 19771-74 / 8 Ст3 кп2 ГОСТ 11474-76		
				L = 30	1	0,022 кг
Бч		6	ВП.03.006	Щит		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / 3-IV Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				180×180	1	0,51 кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденникова		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

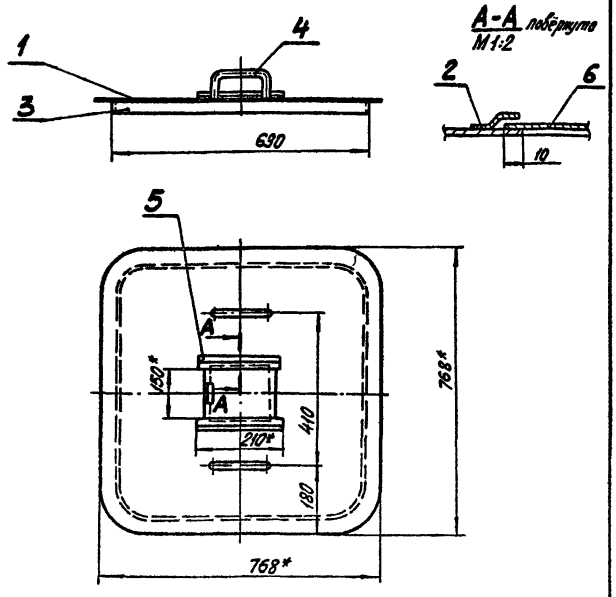
ВП.03.000 — Крышка

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал. Кальку сверил: формат А4

ВП.03.000СБ



1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 16037-80.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденникова		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

ВП.03.000СБ — Крышка. Сборочный чертёж.

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

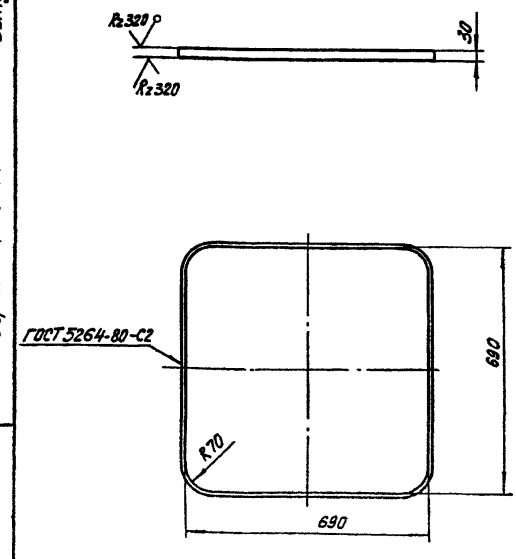
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: формат А4

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

Выпуск 2 Серия 5.904-44

ВП.03.003



1. Предельные отклонения размеров - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. После сварки шов зачистить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденникова		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

ВП.03.003 — Обрамление

Лит.	Масса	Масштаб
И	2,48	1.10
Лист	Листов 1	

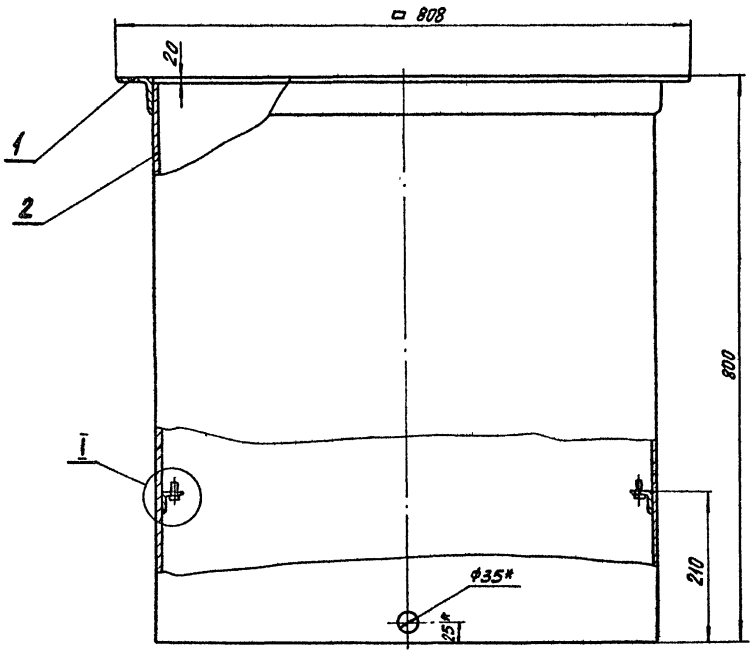
Полоса А-1 4×30 ГОСТ 103-76 / Ст3 кп ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

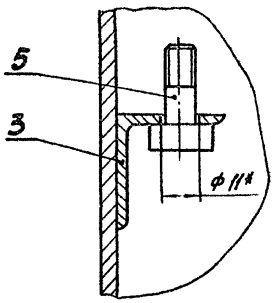
Копировал: Кальку сверил: формат А4

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

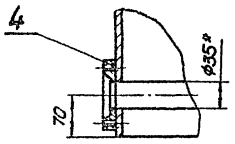
Альбом 2.1



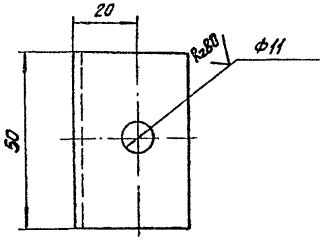
I
М1:1

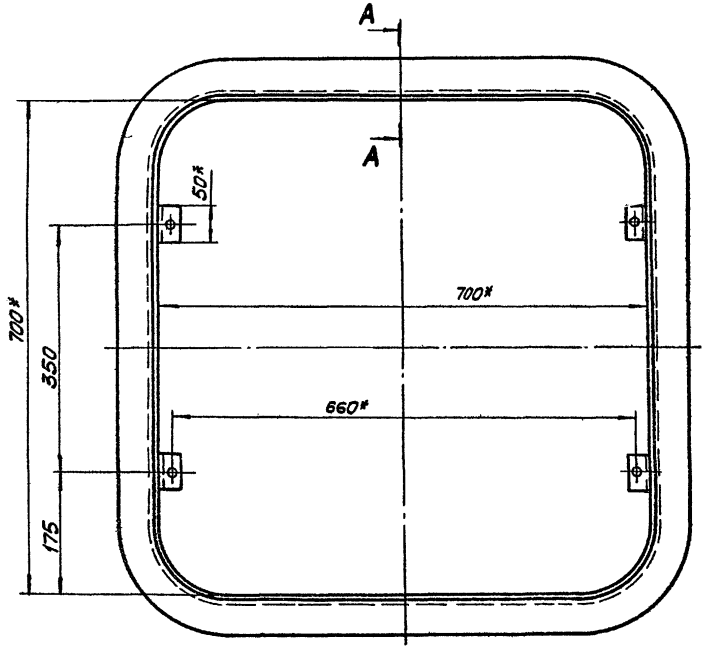


А-А



Поз. 3
М1:1





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 $R_z 320$

4. Предельные отклонения размеров: валов - h14, отверстий - H14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

№10032/2

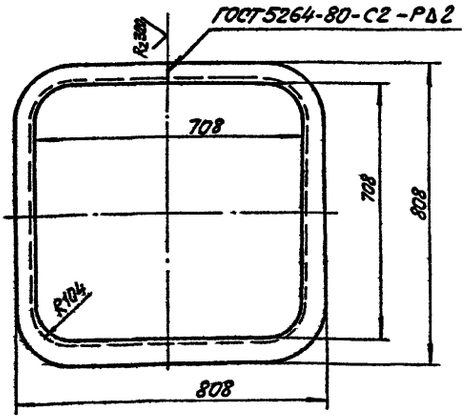
					ВП.04.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обечайка Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Будеицкова				И	75,7	1:5
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая				Гипростройдормаш г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Пресное						

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

ВП.04.001

Выпуск 2

Серия 5.904-44



1. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. После сварки швов зачистить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Видинчикова		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

Обрамление

Лит.	Масса	Масштаб
И	9,3	1:10
Лист	Листов 1	

Уголок Б-50х50х4 ГОСТ 8509-86 / Ст3 пс 2-1 ГОСТ 535-79

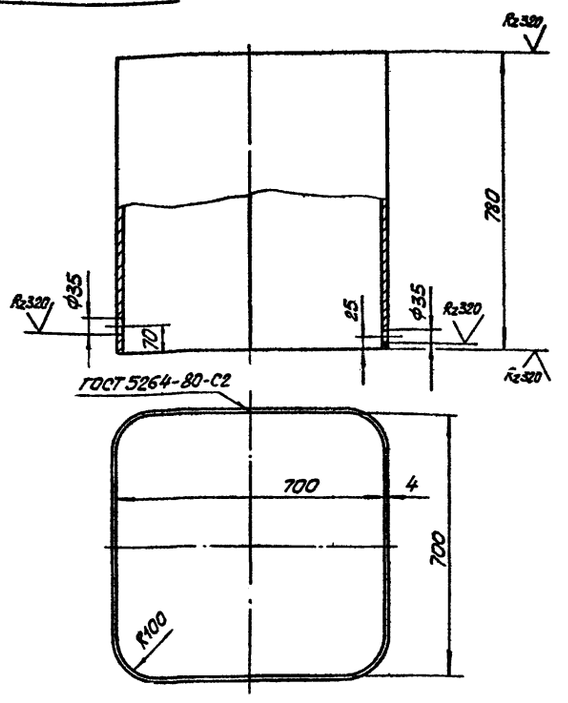
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал | Кальку сверил: | Формат А4

ВП.04.002

Выпуск 2

Серия 5.904-44



1. Предельные отклонения размеров: отверстий - H14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. После сварки швов зачистить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Видинчикова		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

Обечайка

Лит.	Масса	Масштаб
И	64,36	1:10
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / БСт3 пс2 ГОСТ 14637-79

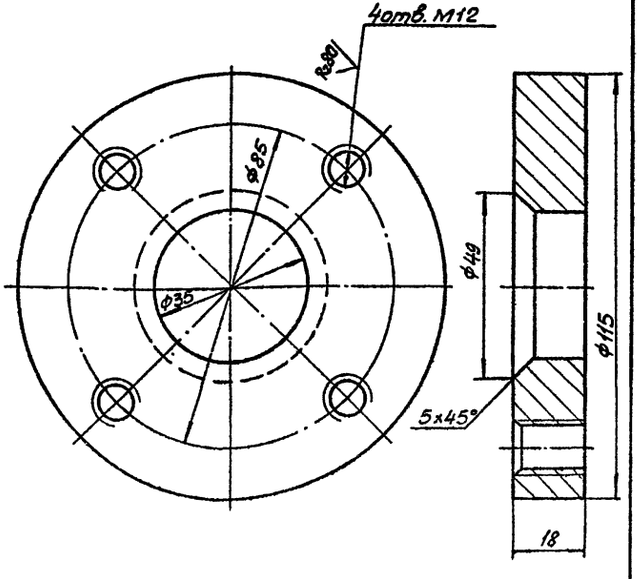
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал | Кальку сверил: | Формат А4

ВП.04.004

Выпуск 2

Серия 5.904-44



Предельные отклонения размеров: валов - h14, отверстий - H14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Видинчикова		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
И	1,6	1:1
Лист	Листов 1	

Круг В-120 ГОСТ 2590-71 / ВСт3пс ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал | Кальку сверил: | Формат А4

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

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ВП.04.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	ВП.04.001	Обрамление	1	9,3 кг
А4		2	ВП.04.002	Обечайка	1	64,36 кг
Б4		3	ВП.04.003	Опора		
				Уголок Б-36х36х4 ГОСТ 8509-86 / Ст3 пс 2 - ГОСТ 535-79		
				L = 50	4	0,11 кг
А4		4	ВП.04.004	Фланец	1	1,6 кг
				Стандартные изделия		
		5		Болт М10х20,46 ГОСТ 7798-70	4	0,24 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Видинчикова		
Пров.		Котельников		
Н.контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

Обечайка

ВП.04.000

Лит.	Масса	Масштаб
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

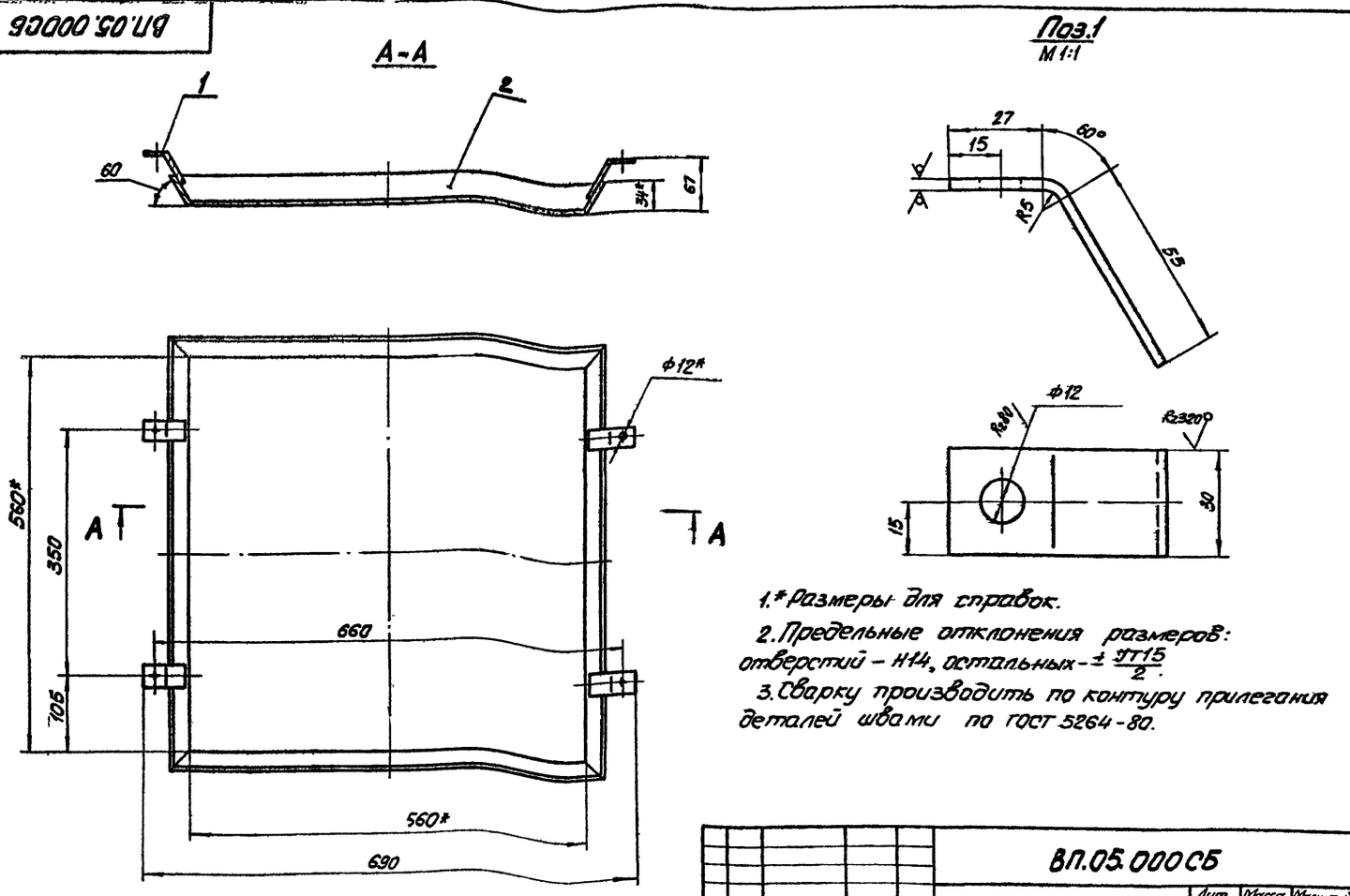
Копировал | Кальку сверил: | Формат А4

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

ВП.05.000СБ

Выпуск 2

Серия 5.904-44



1.* Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров: отверстий – Н14, остальных – $\pm\frac{JT15}{2}$.

3. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80.

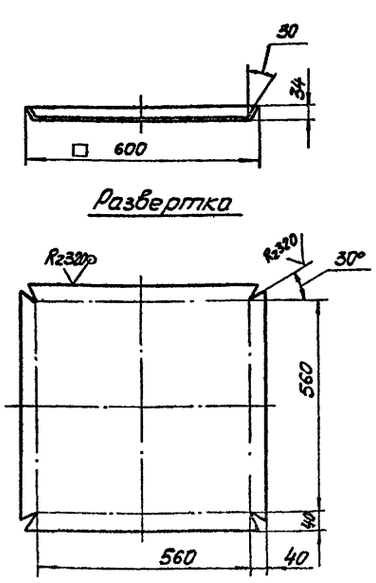
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.05.000СБ			
Разраб.		Виденникова			Поддон	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Котельников			Сборочный чертёж.	И	10	1:5
Н.контр.		Новицкая				Лист	Листов 1	
Утв.		Преснов				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Копировал: Кальку сверил: Формат А3

ВП.05.002

Выпуск 2

Серия 5.904-44



Предельные отклонения размеров $\pm\frac{JT15}{2}$.

N 10032/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.05.002			
Разраб.		Виденникова			Поддон	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Котельников				И.	9,65	1:10
Н.контр.		Новицкая			Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70	Лист	Листов 1	
Утв.		Преснов				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

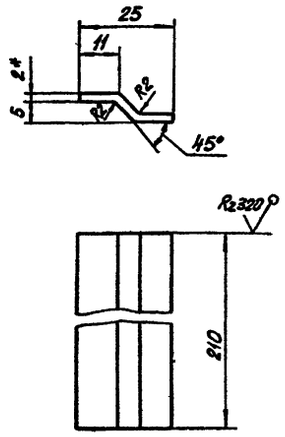
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ВП 05.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4		1	ВП.05 001	Лапка		
				Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				30×87	4	0,06кг
А4		2	ВП.05 002	Поддон	1	9,65кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВП.05.000			
Разраб.		Виденникова			Поддон	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Котельников				И		1
Н.контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

27

ВП.03.002



1.* Размер для справок.

2. Предельные отклонения размеров: валов-h 14, остальных - $\pm \frac{JT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденикова		
Пров.		Котельников		
Н. контр.		Новицкая		
Утв.		Преснов		

ВП.03.002

Направляющая

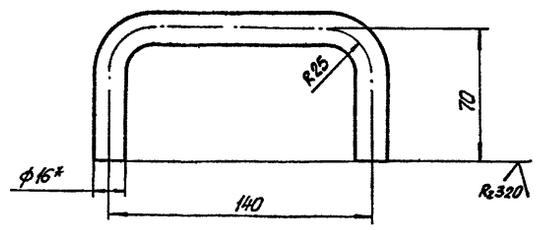
Лит.	Масса	Масштаб
И	0,09	1:1
Лист	Листов 1	

Лист 5-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: формат А4

ВП.03.004



Предельные отклонения размеров $\pm \frac{JT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденикова		
Пров.		Котельников		
Н. контр.		Новицкая		
Утв.		Преснов		

ВП.03.004

Ручка

Лит.	Масса	Масштаб
И	0,41	1:2
Лист	Листов 1	

Круг В-16 ГОСТ 2590-71 / БСт 3пс ГОСТ 535-79

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ВП.06.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4		1	ВП.06.001	Ребро		
				Лист. 5-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / БСт 3пс2 ГОСТ 14637-79		
				45×45	3	0,063кг
Б4		2	ВП.06.002	Опора		
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86 / Ст 3пс 2-1 ГОСТ 535-79		
				L = 600	1	2,26кг

Инв. № 10032/2

ВП.06.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденикова		
Пров.		Котельников		
Н. контр.		Новицкая		
Утв.		Преснов		

Подставка

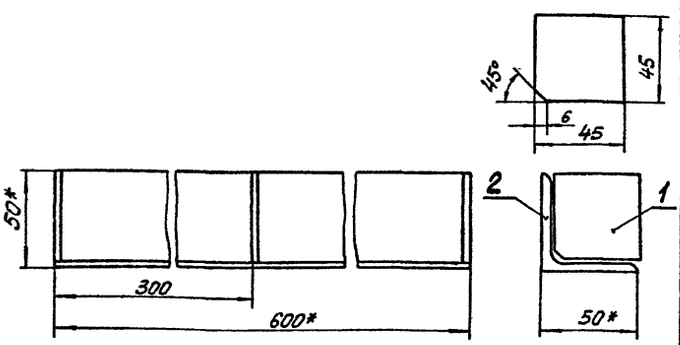
Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: формат А4

ВП.06.000СБ

Поз.1



1. Предельные отклонения размеров - $\pm \frac{JT15}{2}$.

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

3. Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_z 320$ ✓, необрабатываемых - ✓.

4.* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденикова		
Пров.		Котельников		
Н. контр.		Новицкая		
Утв.		Преснов		

ВП.06.000СБ

Подставка

Сборочный чертёж.

Лит.	Масса	Масштаб
И	2,45	1:2
Лист	Листов 1	

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ВЗ.00.000СБ	Сборочный чертёж		
А3			ВЗ.00.000ВС	Ведомость спецификаций		
А3			ВЗ.00.000ВП	Ведомость покупных изделий		
*			ВЗ.00.000ТО	Техническое описание		*3хА4
				Сборочные единицы		
А4		1	ВЗ.01.000	Ванна	1	
А4		2	ВЗ.02.000	Крышка	1	
А4		3	ВЗ.03.000	Поддон	1	
А4		5	ВП.06.000	Подставка	2	
				Детали		
А3		7	ВЗ.00.001	Змеевик		
А4		8	ВП.00.001	Патрубок		
А4		9	ВП.00.002-01	Патрубок		
А4		10	-02	Патрубок		
А4		11	ВП.00.004	Фланец		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Будёнников		
Пров.		Котельников		
Н. контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

ВЗ.00.000

Ванна для зарядки ячеек фильтров.

Лит.	Лист	Листов
И	1	2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
		13		Гайка М10.5		
				ГОСТ 5915-70	4	0,012кг
		14		Болт М12×25.46		
				ГОСТ 7798-70	8	0,037кг
		15		Уголь ник 2.5		
				ГОСТ 8946-75	2	0,229кг
		16		Кольцо 033-038-30-2-4		
				ГОСТ 9833-73	2	0,008кг
				Прочие изделия		
		18		Вентиль запорный муфтовый 15кч 18п2 Ду25	2	1,4кг
		19		Кран сальниковый муфтовый 11ч 6бк Ду25	1	1,85кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВЗ.00.000 Лист 2

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ВЗ.01.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	ВЗ.01.001	Лист	1	
А4		2	ВЗ.01.002	Обечайка	1	
А4		3	ВЗ.01.003	Обрамление	1	
				Опора		
Бу		4	ВЗ.01.004	Уголок Б-36×36×4 ГОСТ 8509-86 Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79	4	0,11кг
Бу		5	ВЗ.01.005	Опора		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79 54×350	2	0,6кг
А4		6	ВП.04.004	Фланец	1	
				Стандартные изделия		
		7		Болт М10×20.46 ГОСТ 7798-70	4	0,24кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Будёнников		
Пров.		Котельников		
Н. контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

ВЗ.01.000

Ванна

Лит.	Лист	Листов
И	1	1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			ВЗ.02.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Бу		1	ВЗ.02.001	Обрамление Полоса А-14×30 ГОСТ 103-76 Ст3 сп ГОСТ 535-79	1	1,73кг
А4		2	ВЗ.01.001-01	Лист	1	
А4		3	ВП.03.004	Ручка	2	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Будёнников		
Пров.		Котельников		
Н. контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

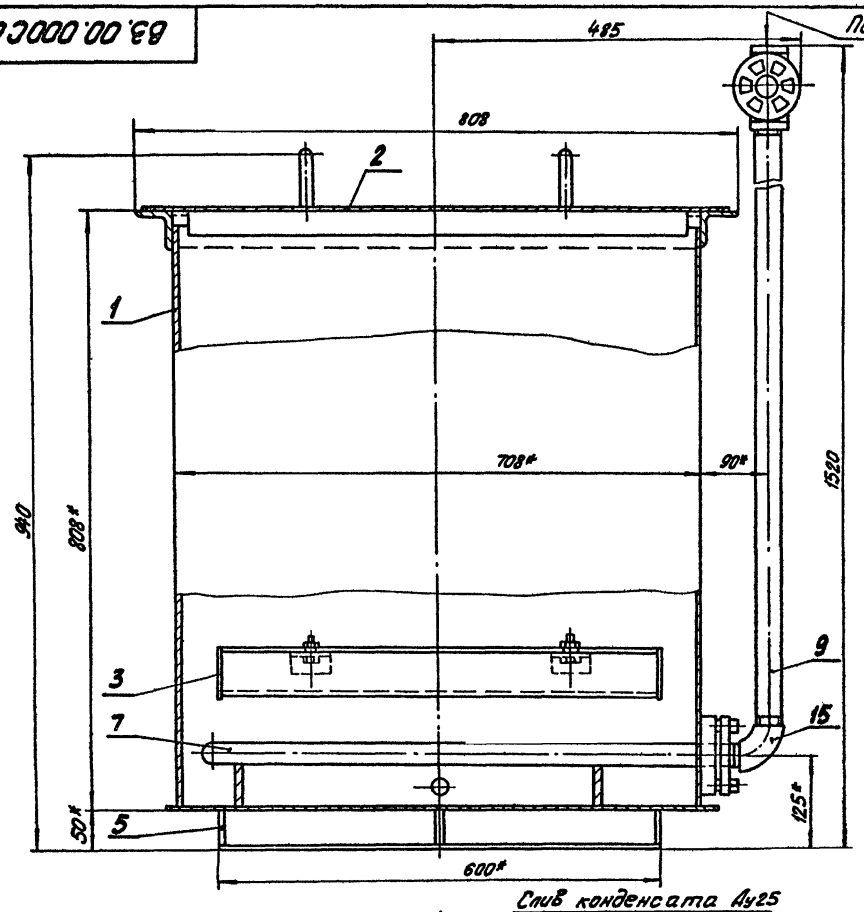
ВЗ.02.000

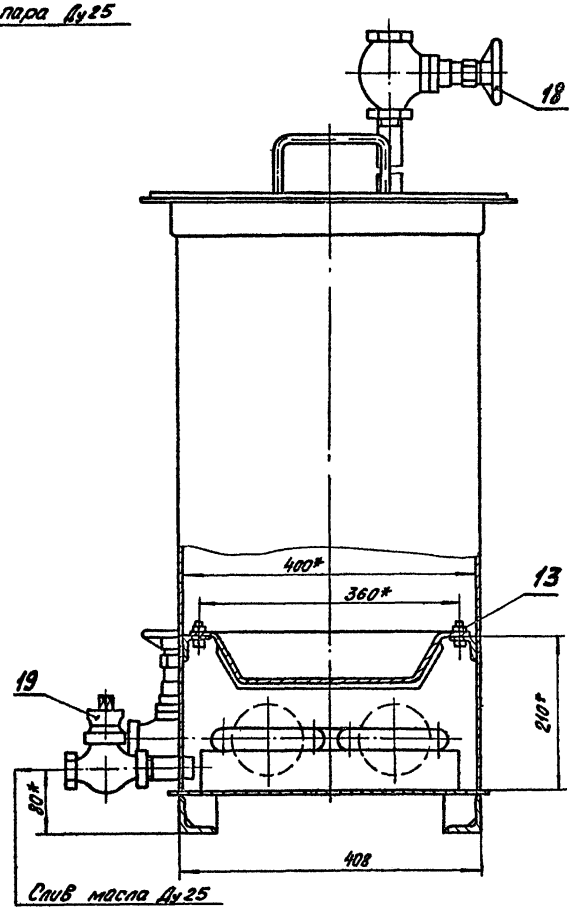
Крышка

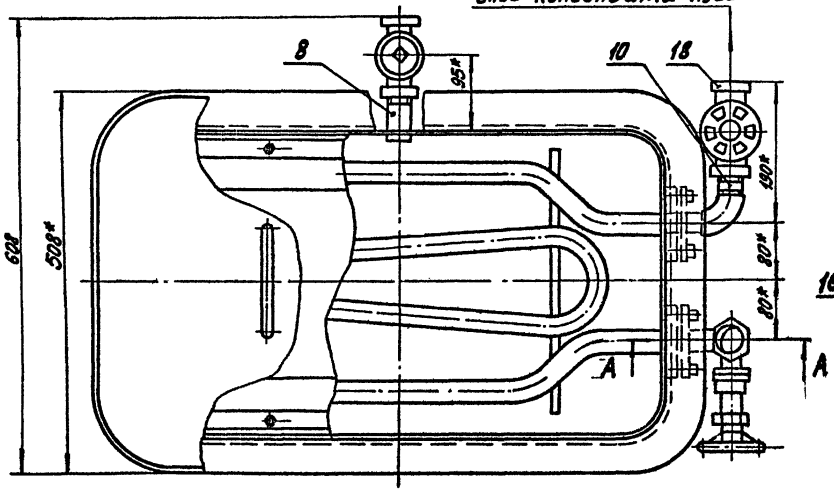
Лит.	Лист	Листов
И	1	1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

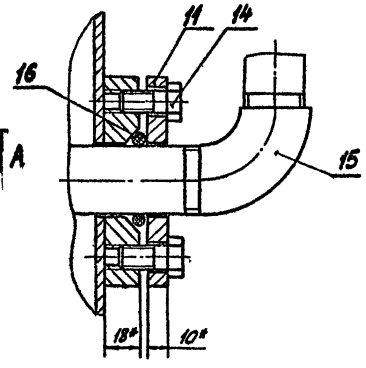
Копировал: Кальку сверил: Формат А4







А-А
М1:2



1. Покрытие ванны для зарядки ячеек фильтров снаружи и внутри:
Грунтовка ГФ-0119 1 слой,
Эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя VI.6/I.44.
2.* Размеры для справок.
3. Предельные отклонения размеров:
валов - $h14$, остальных - $\pm \frac{IT16}{2}$.

N10032/2

					ВЗ.00.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ванна для зарядки ячеек фильтров. Сборочный чертёж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Авденникова				И	110,1	1:5
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1
Н.контр.		Новицкая			ГИПРОСТОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Коган					

Копировал: Кальку сверил: Формат А2

Выпуск 2

Серия 5.904-44

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общее кол.	Примечание
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						

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденикова		
Пров.		Хотельников		
Н. контр.		Новицкая		
Утв.		Когам		

ВЗ.00.000 ВС

Ванна для зарядки ячеек фильтров. Ведомость спецификаций

Лит	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: Формат А3

Выпуск 2

Серия 5.904-44

№ строки	Наименование	Код ОКП	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: На изделие	Количество: В комплекты	Количество: На регулир.	Количество: Всего	Примечание
1	Кран сальниковый	37 2222 2002	11ч 6 бк	Кролевецпром-арматура (Сумская область)	ВЗ.00.000	1			1	
2	муфтовый									
3	Ду 25, Ру 10									
4										
5										
6	Вентиль запорный	37 32111 075	15кч 18 п2	Семёновский арматурный завод (Горьковская область)	ВЗ.00.000	2			2	
7	муфтовый									
8	Ду 25, Ру 10									
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виденикова		
Пров.		Хотельников		
Н. контр.		Новицкая		
Гл. инж. пр.		Когам		

ВЗ.00.000 ВП

Ванна для зарядки ячеек фильтров. Ведомость покупных изделий.

Лит.	Лист	Листов
И		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал: Кальку сверил: Формат А3

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

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

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

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.00.000ТО		
Разраб.		Водяников			Ванна для зарядки ячеек фильтров. Техническое описание.	Лит.	Лист 2	Листов 3
Пров.		Гительман						
Н.контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Коган						

Копировал | Кальку сверил: | Формат А4

Выпуск 2.
Серия 5.904-44

фильтра.

Съемный поддон служит для установки ячейки фильтра.

Змеевик предназначен для разогрева замасливателя в объёме 200л.

К змеевику подводится пар давлением $P_{раб.}$ = 0,4 МПа и отводится конденсат

Змеевик должен сниматься.

Предусмотрены:

1) патрубок с муфтовым вентилем Ду 25 для подвода пара;
2) патрубок с муфтовым вентилем Ду 25 для отвода конденсата;
3) патрубок с краном 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.

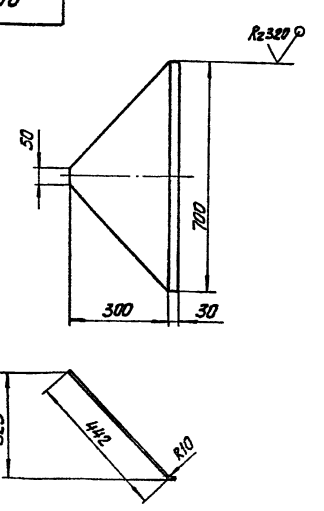
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ.00.000ТО	Лит 3

Копировал | Кальку сверил: | Формат А4

Выпуск 2
Серия 5.904-44

СО.01.007



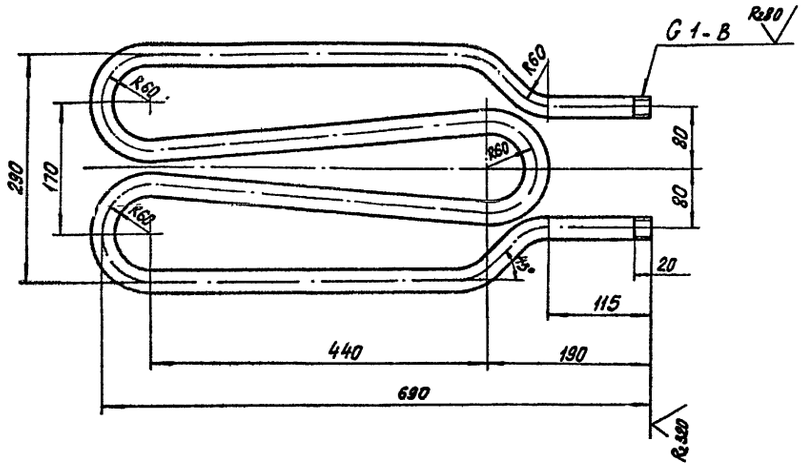
Предельные отклонения размеров: валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СО.01.007			
Разраб.		Ермолаев			Боковина	Лит. И	Масса 2,935	Масштаб 1:10
Пров.		Григорьян				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Лист 5-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст2пс ГОСТ 16523-70	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Григорьян						

Копировал | Кальку сверил: | Формат А4

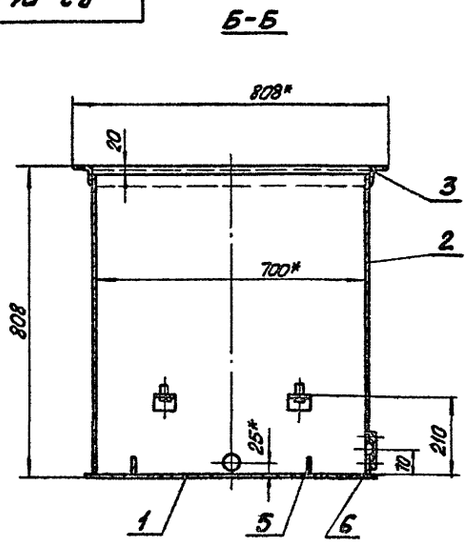
Сб. №20-86 подл.

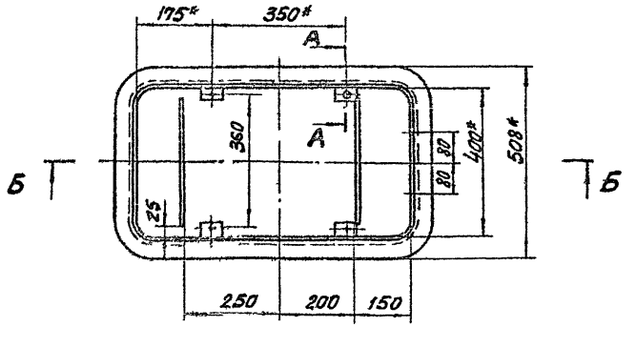


Неуказанные предельные отклонения размеров- $\pm \frac{IT15}{2}$.

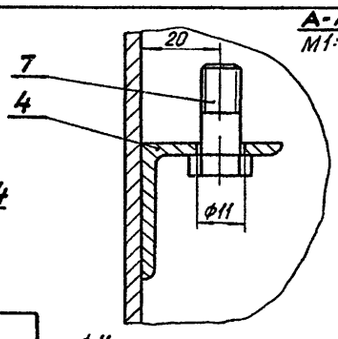
				83.00.001	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Видникова			**Змеевик**	Лит. И; Масса 4,0; Масштаб 1:5
Пров.	Хотельников				Лист; Листов 1
Н.контр.	Новицкая			Труба 25×2,8 ГОСТ 3262-75	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Утв.	Преснов				
Копировал:				Кальку сверил:	Формат А3

Б-Б

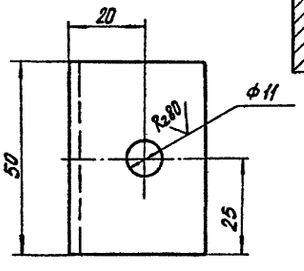




А-А повёрнуто
М1:1



Поз.4
М 1:1



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 R320
4. * Размеры для справок.

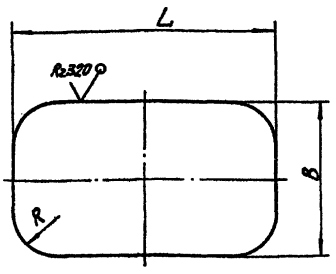
				83.01.000СБ	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Видникова			**Ванна**	Лит. И; Масса 72,4; Масштаб 1:10
Пров.	Хотельников			Сборочный чертеж	Лист; Листов 1
Н.контр.	Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону
Утв.	Преснов				
Копировал:				Кальку сверил:	Формат А3

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

Выпуск 2

Серия 5.904-44

В3.01.001



Обозначение	L, мм	B, мм	R, мм	Масса, кг
В3.01.001	748	448	124	12,0
-01	770	470	135	13,2

Предельные отклонения размеров: валов h14, остальных $\pm \frac{JT15}{2}$.

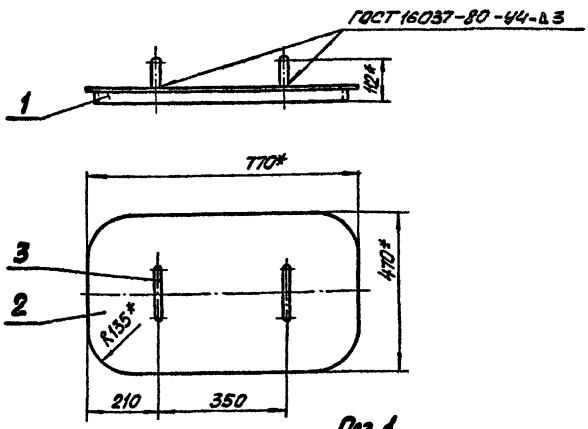
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.01.001	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова			Лист	И	см. табл.	–
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

Копировал: Кальку сверил. Формат А4

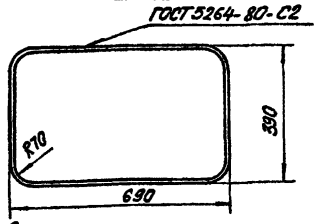
Выпуск 2

Серия 5.904-44

В3.02.000СБ



Поз.1



1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров: валов – h14, остальных – $\pm \frac{JT15}{2}$.

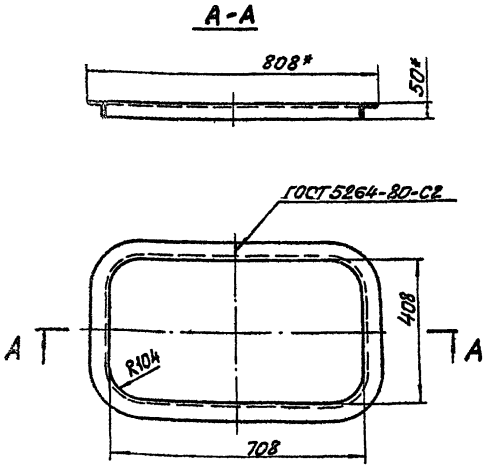
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.02.000СБ	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова			Крышка	И	15,75	1:10
Пров.		Котельников			Сборочный чертёж.	Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

В3.01.003



1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров: отверстий – H14, остальных – $\pm \frac{JT15}{2}$.

N10032/2

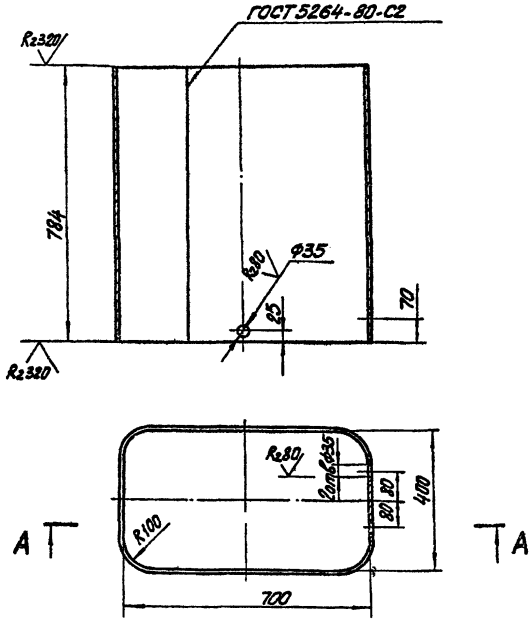
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.01.003	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова			Обрамление	И	6,26	1:10
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Уголок Б-50х50х4 ГОСТ 8509-86 / Ст3пс2-1 ГОСТ 535-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

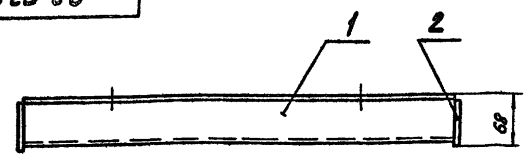
В3.01.002

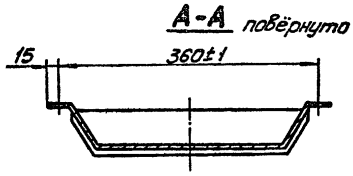


Предельные отклонения размеров: валов-h14, отверстий – H14, остальных – $\pm \frac{JT15}{2}$.

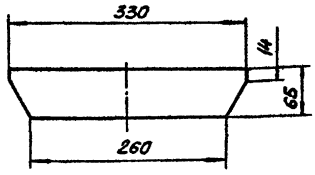
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В3.01.002	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Виденникова			Обечайка	И	49,9	1:10
Пров.		Котельников				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая			Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

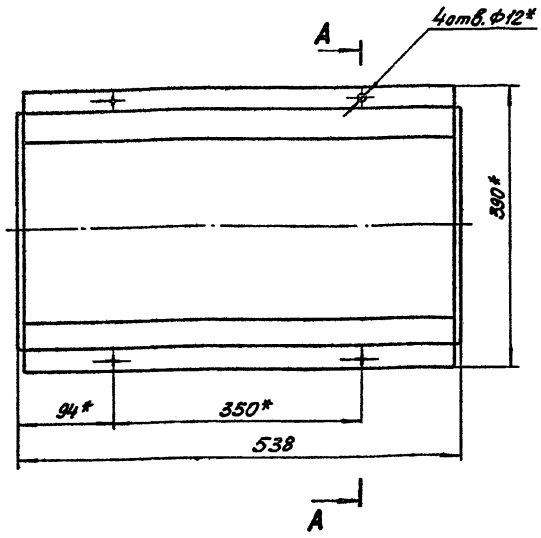
Копировал: Кальку сверил: Формат А4





Поз.2





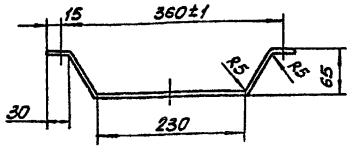
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - H14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80.
3. Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа Ra 320 V, необрабатываемых ∀.
4. * Размеры для справок.

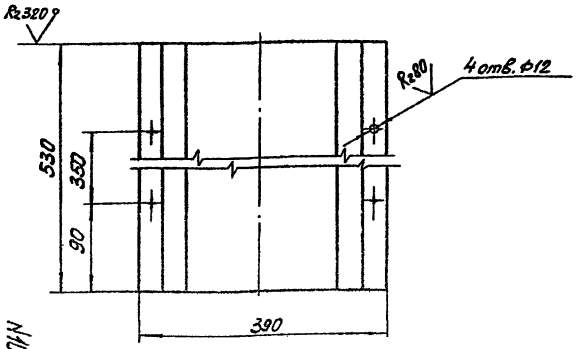
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.03.000СБ		
Разраб.		Видинеев			Поддон	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Котельников			Сборочный чертёж	И	9,1	1:5
Н.контр.		Новицкая				Лист	Листов 1
Утв.		Преснов				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	

Копировал: Кальку сверил: Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.03.000СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4		1	3.03.001	Корыто	1	
Б4		2	3.03.002	Стенка боковая		
				Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79	2	0,61кг

∀ (V)





Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - h14, отверстий - H14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.03.001		
Разраб.		Видинеев			Корыто	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Котельников				И	7,7	1:5
Н.контр.		Новицкая				Лист	Листов 1
Утв.		Преснов				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74 / Б Ст3пс2 ГОСТ 14637-79

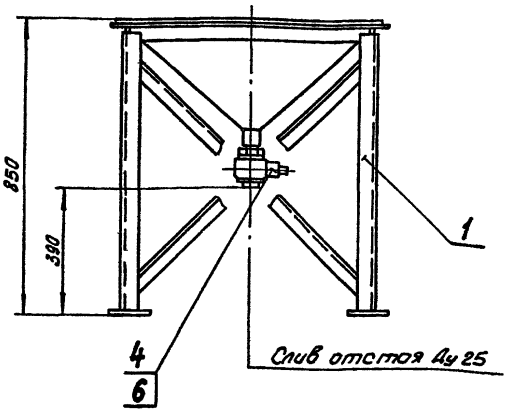
Копировал: Кальку сверил: Формат А4

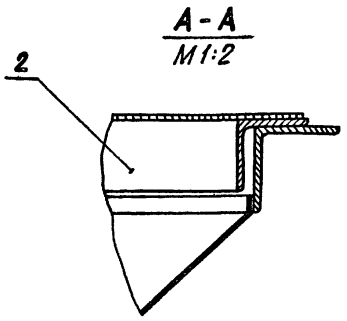
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.03.000		
Разраб.		Видинеев			Поддон	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Котельников				И	1	1
Н.контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону	
Утв.		Преснов					

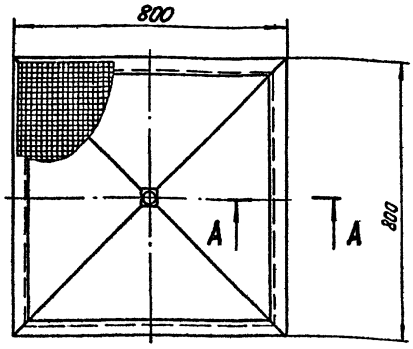
Копировал: Кальку сверил: Формат А4

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

ТПО Росглавспецмонтаж УПТМО 98-000000







1. Покрытие снаружи и внутри: грунтовка гф-0119 1 слой, эмаль пф-115 серо-голубая 2 слоя VI.6/I-У4.
2. Размеры для справок.

				СО.00.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стол для отстоя ячеек фильтров. Сборочный чертёж	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Котельников				И	43,5	1:10
Пров.		Бидейникова				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

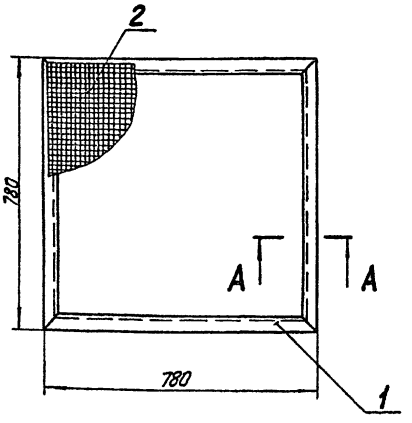
Копировал | Кальку сверил: | Формат А3

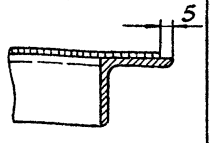
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			СО.02.000СБ	Сборочный чертёж.		
				Детали		
Бч		1	СО.02.001	Балка		
				Уголок 5-40×40×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3пс ГОСТ 535-79	4	1,37
				Материалы		
		2		Сетка Чр3-1,2 НУ ГОСТ 3306-70 770×770	9,595	м² 4,5кг

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

				СО.02.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Котельников				И		1
Пров.		Бидейникова				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Новицкая						
Утв.		Преснов						

Копировал | Кальку сверил: | Формат А4





1. Предельные отклонения размеров валов - h14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
2. Параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей $\frac{Rz160}{V}$
3. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.

				СО.02.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка Сборочный чертёж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Котельников				И	8,2	1:10
Пров.		Бидейникова				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Утв.		Преснов						

Копировал | Кальку сверил: | Формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

№ строки	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Куда входит: Кол	Общее кол	Примечание
1	СО.000000СБ	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						

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Котельников В.		
Пров.		Выдейникова		
Рук.				
Н. контр.		Новицкая		
Утв.		Коган		

СО.00.000 ВС

Стол для отстоя ячеек фильтров.

Ведомость спецификаций

Лит.	Лист	Листов
А		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал | Кальку сверил | Формат А3

Выпуск 2

Серия 5.904-44

№ строки	Наименование	Код окп	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество: на изделие	в комплекты	на ремонтные	Всего	Примечание
1	Кран пробковый	37 1223 1005	1151 бк	г. Львов	СО.00.000	1			1	
2	проходной конусный			ПО „Прикарпатпром-						
3	натяжной муфто-			арматура"						
4	вый Ду25, Ру6									
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										

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

27.12.2004 N

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Котельников		
Пров.		Выдейникова		
Н. контр.		Новицкая		
Гл. инж. пр.		Коган		

СО.00.000 ВП

Стол для отстоя ячеек фильтров.

Ведомость покупных изделий.

Лит.	Лист	Листов
А		1

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал | Кальку сверил | Формат А3

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Государственный институт по проектированию заводов строительного и дорожного машиностроения.
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ

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

1988г.

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

Выпуск 2

Серия 5.904-44

1. Стол предназначен для отстоя промытых или промасленных ячеек фильтров, сбора в поддоне стекшей 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 - 525×525×80 мм, масса - 8,5 кг.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Хотельников		
Пров.		Виденников		
Н. контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

СО.00.000 ТО

Стол для отстоя ячеек фильтров. Техническое описание.

Лит.	Лист	Листов
И		2

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал | Кальку сверил | Формат А4

Выпуск 2

Серия 5.904-44

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			СО.00.000СБ	Сборочный чертёж.		
А3			СО.00.000ВС	Ведомость спецификаций		
А3			СО.00.000ВП	Ведомость покупных изделий		
*			СО.00.000ТО	Техническое описание.		*2×А4
				Сборочные единицы		
А4		1	СО.01.000	Корпус	1	
А4		2	СО.02.000	Сетка	1	
				Стандартные изделия		
		4		Контргайка 25 ГОСТ 8961-75	1	0,05кг
				Прочие изделия		
		6		Кран пробковый проходной конусный натяжной муфтовый 11б1бк Ду 25, Ру 6	1	0,63кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Хотельников		
Пров.		Виденников		
Н. контр.		Новицкая		
Утв.		Пресное		

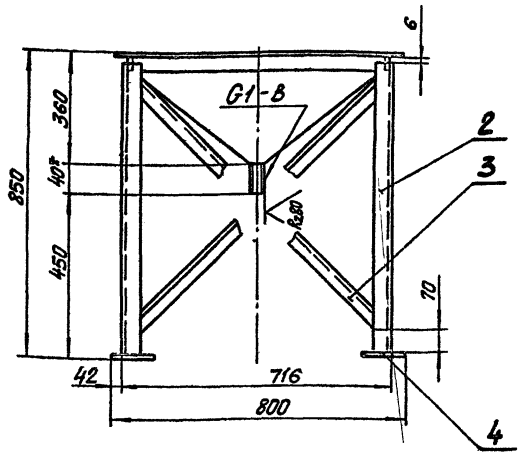
СО.00.000

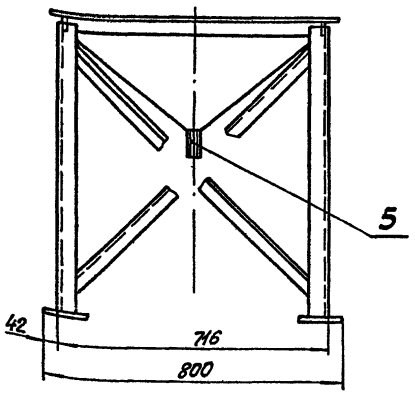
Стол для отстоя ячеек фильтров.

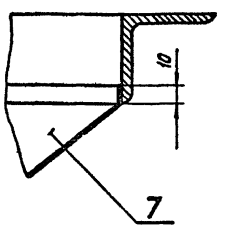
Лит.	Лист	Листов
И		1

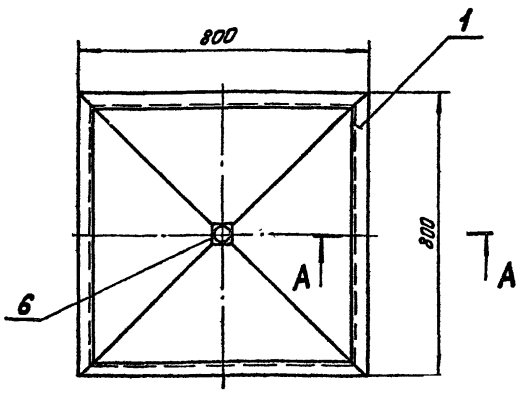
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону

Копировал | Кальку сверил | Формат А4









1. Предельные отклонения размеров: валов - h14, остальных - ±IT15/2.
2. Неуказанные параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей деталей Ra 160 ▽.
3. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.
4.* Размеры для справок.

					СО.01.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Хотянинков			Корпус Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Веденикова				И	34,6	1:10
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Новицкая				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
		Гросков						

Копировал: Кальку сверил: Формат А3

Выпуск 2
Серия 5.904-44

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			СО.01.000СБ	Сборочный чертёж.		
				Детали		
Бч		1	СО.01.001	Балка		
				Уголок Б-50×50×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3пс ГОСТ 535-79	4	1,74 кг
Бч		2	СО.01.002	Стойка		
				Уголок Б-50×50×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3пс ГОСТ 535-79		
				L = 840	4	1,95 кг
Бч		3	СО.01.003	Связь		
				Уголок Б-40×40×3 ГОСТ 8509-86 / Ст3 пс ГОСТ 535-79		
				L = 1000	4	1,85 кг
Бч		4	СО.01.004	Опора		
				Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74 / 3-IV-Ст3пс ГОСТ 16523-70		
				70×70	4	0,08 кг
Бч		5	СО.01.005	Патрубок		
				Труба 25×2,8 ГОСТ 3262-75		
				L = 40	1	0,1 кг

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

					СО.01.000		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Хотянинков			Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Веденикова				И	1	2
						ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону		
Н.контр.		Новицкая						
		Гросков						

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

Выпуск 2
Серия 5.904-44

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4		6	СО.01.006	Дно	1	
А4		7	СО.01.007	Боковина	4	

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

			СО.01.000		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
					Лист 2

Копировал: Кальку сверил: Формат А4

gost.e-ecolog.ru