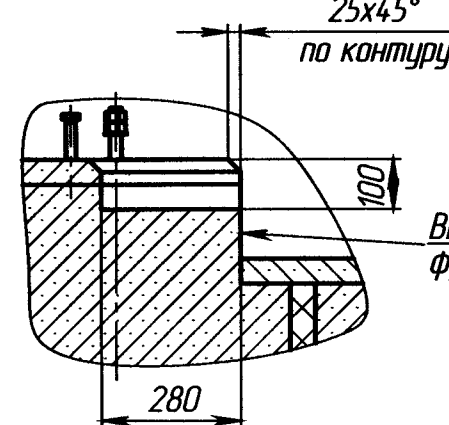


Болт фундаментный М24х900  
(в комплекте поставки)

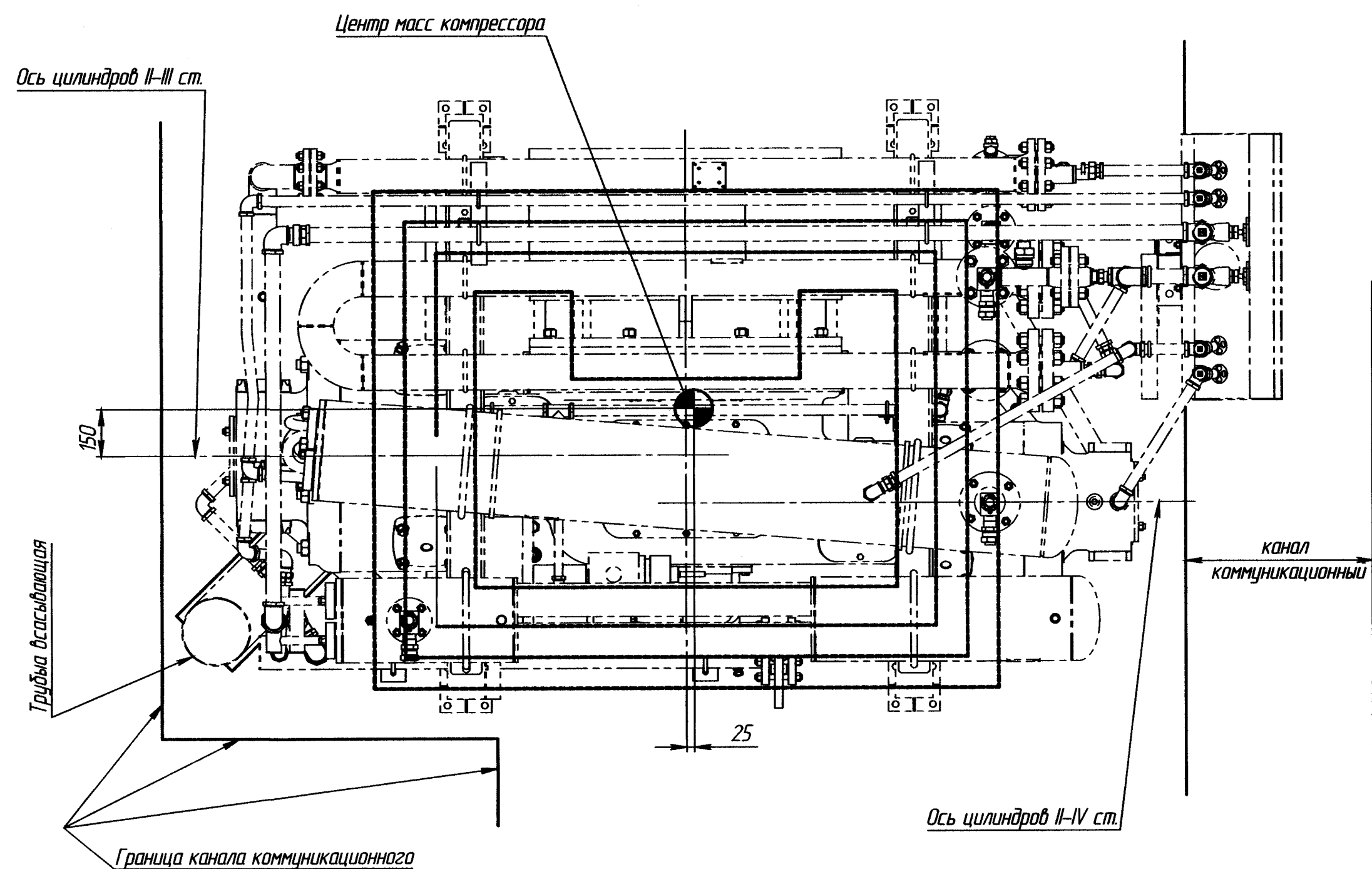
Центр масс компрессора

Винт отжимной М20х130 – 4 шт.  
(в комплекте поставки)  
Платик опорный для винта отжимного – 4 шт.  
(в комплекте поставки)

A-A



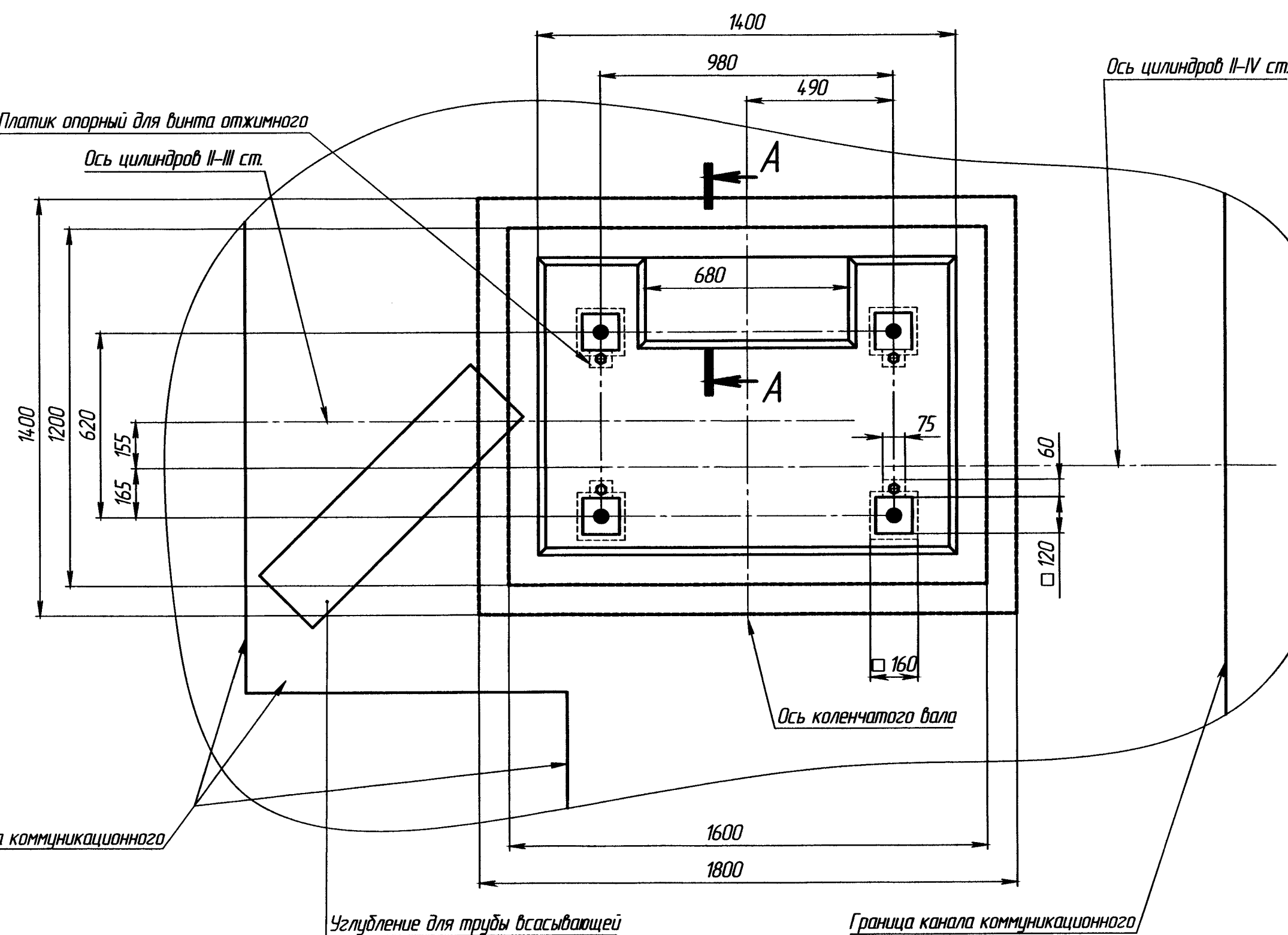
Выполнить защитное покрытие  
фундамента и подливки



Платик опорный для винта отжимного

Ось цилиндров II-III ст.

Граница канала коммуникационного



Углубление для трубы всасывающей

Граница канала коммуникационного

1. Размеры для справок.
2. Данный чертеж может служить только заданием на проектирование фундамента и не может служить рабочим чертежом при его изготовлении.
3. При подготовке помещения, технологического оборудования, монтаже и наладке компрессорной установки следует руководствоваться требованиями ПБ 03-581-03 "Правила устройства и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок, воздухопроводов и газопроводов" и Руководством по эксплуатации компрессора.
4. Опорная поверхность фундамента должна быть прямойлинейной. Допустимое отклонение от прямолинейности не должно превышать:
  - 0,1 мм на 1000 мм – вдоль оси вала,
  - 0,3 мм на 1000 мм – вдоль оси цилиндра.
5. Рекомендуется выполнить в виде усеченной пирамиды колоды под закладные детали (уклон стенки не менее 0,02). Поверхность фундамента перед подливкой очистить от грязи, песка и пыли. Следы масла на поверхности фундамента перед отливкой не допускаются.
6. Для получения минимальных размеров фундамента разрешается под ответственность организации, вводящей изменения, уменьшать длину фундаментных болтов и конструктив колодцев, а также заменять болты, поставляемые заводом, болтами не заводского типа, при этом прочность заделки болтов должна быть не менее прочности самого болта.
7. Высота фундамента, а также размеры его основания назначаются в зависимости от свойств грунта. Канализационные каналы показаны условно.
8. Работы проводить при температуре окружающей среды не ниже +5 °C.
9. Пол и фундамент не должны быть прочно соединены. Зазор должен быть заполнен асфальтом или подобным эластичным материалом.
10. Монтаж установки на фундамент производить с использованием регулировочных болтов и подкладок согласно руководства по эксплуатации РЭ, входящему в комплект эксплуатационных документов. Выставление установки в "горизонт" осуществляется при помощи регулировочных болтов, подкладки под регулировочные болты должны быть размещены согласно чертежу при заливке фундамента.
11. Фундаментные и регулировочные болты, подкладки под регулировочные болты (устанавливаются при выполнении фундаментных работ) входят в комплект поставки, устанавливаются при монтаже станции.
12. Нагрузки действующие на фундамент при частоте вращения вала компрессора 12,33 с<sup>-1</sup> (740 об/мин):
  - а) в горизонтальной плоскости:
    - неравномерная сила инерции, приложенная в центре масс, R<sub>max</sub>=128Н (13кгс);
    - момент от сил инерции M= 7450 Нм (760 кгс·м);
  - б) в вертикальной плоскости, параллельной оси коленчатого вала:
    - момент от сил инерции M= 1960 Нм (200 кгс·м);
13. Статическая нагрузка (масса заполненной водой и маслом компрессорной установки в сборе на раме) – 4700 кг.

#### РЕКОМЕНДАЦИИ К ПРОЦЕДУРЕ ПОДЛИВКИ

14. Основание под оборудование на отметке 0,000 должно быть полностью подготовлено (очищено, оштукатурено, обезжирено, прогрунтовано) перед подливкой беззастывающего раствора.
15. После установки и проверки КУ выполнить заливку колодцев бетоном (марка соответствует марке бетона основного фундамента КУ). При необходимости изготовить кондуктор для заливки анкерных болтов в колодцы.
16. Заполнение анкерных колодцев и подливку выполнять без применения виброусадочного оборудования.
17. При предварительном закреплении КУ на время подливки произвести затяжку гаек фундаментных болтов. Усилия предварительного закрепления должны составлять 180±50 Нм для болтов М24.
18. Беззастывающая подливка под основание рамы – толщиной 50±10 мм.
19. Подливка должна заполнить все полости под рамой.
20. Подливка должна выступать наружу от внешних балок рамы на 40 мм минимум.
21. Рекомендуемые беззастывающие подливки: Pagel V1/50, Chockfast Red, Epocast 36, Stanseal CG4, Sikadur 42, Icosit KC 220, MasterFlow 980.
22. Заполнение анкерных колодцев и подливку выполнять без применения виброусадочного оборудования.
23. Окончательную затяжку необходимо производить после достижения материалом подливки не менее 70% проектной прочности. Проконтролировать и при необходимости восстановить момент затяжки после проведения ПНР.

				2BM4-12/65M4.00.00.000 МЧ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Задание для проектирования фундамента  Монтажный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Марченко	Эмх	22.12.2021			—	1:15
Проб.	Семко	Семко	11.12.21		Лист 1	Листов 1	
Т. контр.	Семко	Семко	11.12.21		Филиал ООО "НПП МашГЭК"		
Нач. КБ					Компрессорный завод КОСМ		
Н. контр.					г. Краснодар		
Утв.	Семко	Семко	11.12.21		Копировать		