

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ
902 - 2 - 0415.86

Ф И Л Ь Т Р
ПЕНОПОЛИУРЕТАНОВЫЙ

С ПЕРЕДВИЖНЫМ УЗЛОМ РЕГЕНЕРАЦИИ
ДЛЯ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД
ОТ НЕФТЕМАСЛОПРОДУКТОВ
« П О Л И М Е Р - П - 8 6 »

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ФИЛЬТР С ДЛИНОЙ РЕЗЕРВУАРА 6; 8 И 10М,
КАМЕРА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ

Альбом II /из 2^х частей/
Часть 2 стр.63÷84

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

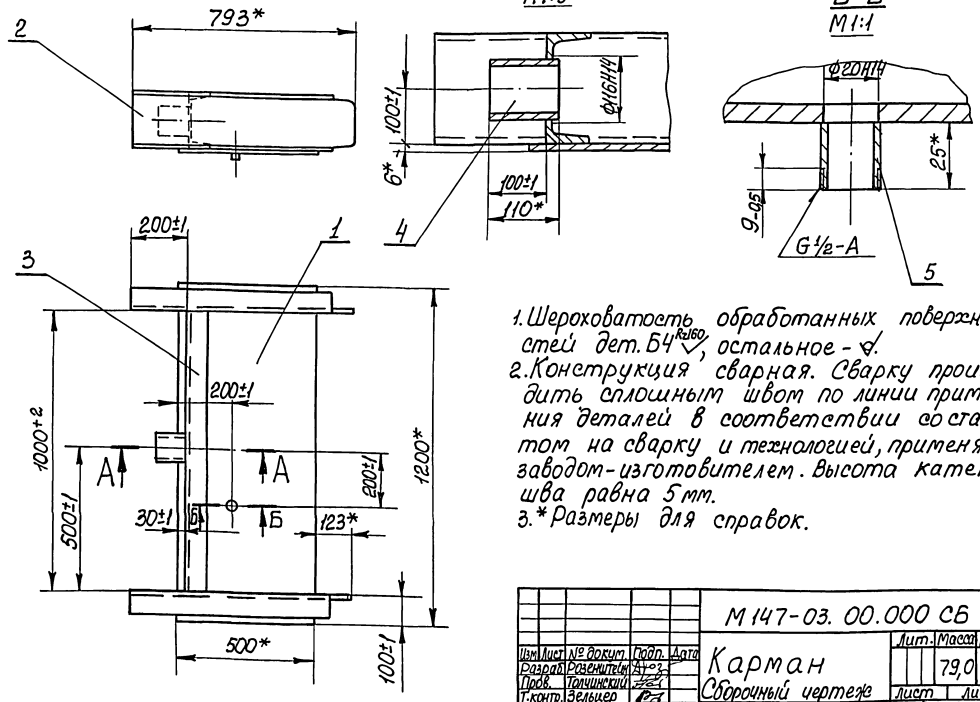
Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 198 года

Заказ № 13208

Тираж 900

экз



1. Шероховатость обработанных поверхностей дет. Б4 $R_{6.3}$, остальное - $\sqrt{}$.
2. Конструкция, сварная. Сварку производить сплошным швом по линии примыкания деталей в соответствии со стандартом на сварку и технологией, применяемой заводом-изготовителем. Высота катета шва равна 5мм.
3. * Размеры для справок.

М147-03.00.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Карман	79,0	1:5
Разраб.	Инженер	С.С.	С.С.	С.С.	Сборочный чертеж	Лист	Листов 1
Проб.	Инженер	С.С.	С.С.	С.С.		Проверка: [Signature]	
Т.контр.	Инженер	С.С.	С.С.	С.С.		Водоканалпроект	
Н.контр.	Козлов	С.С.	С.С.	С.С.		Формат А3	

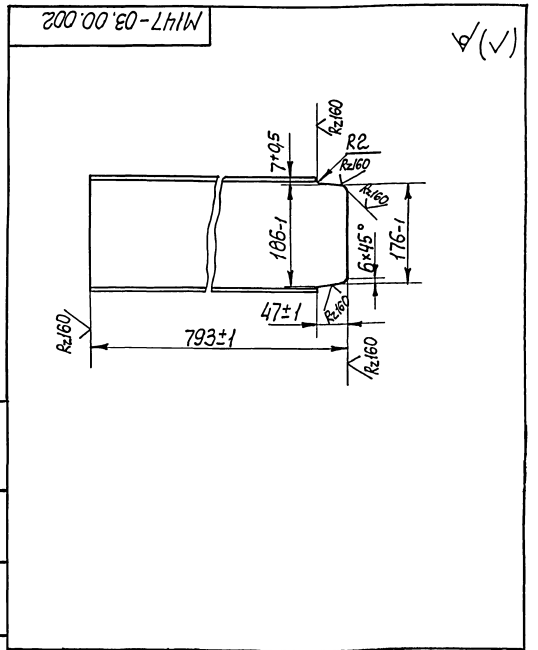
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А2			М147-03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		М147-03.00.001	Дно Лист 6ГОСТ9903-74 Ст3ГОСТ4637-79 500±2×1200±2	1	2,83кг
Б4	2		М147-03.00.002	Швеллер	2	
Б4	3		М147-03.00.003	Швеллер Швеллер 20ГОСТ8240-72 Ст3ГОСТ535-79 L=1000±2	1	18,4кг
Б4	4		М147-03.00.005	Патрубок Труба 114×4ГОСТ10704-76 Ст3ГОСТ10706-80 L=140±2	1	1,19кг
Б4	5		М147-03.00.006	Патрубок Труба 125×3ГОСТ3262-75 L=25±0,5	1	0,03кг

М147-03.00.000

Карман

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Инженер	С.С.	С.С.	С.С.
Проб.	Инженер	С.С.	С.С.	С.С.
Т.контр.	Инженер	С.С.	С.С.	С.С.
Н.контр.	Козлов	С.С.	С.С.	С.С.

Лист	Лист	Листов
Карман		1
Проверка: [Signature]		
Водоканалпроект		
Формат А4		



М147-03.00.002

Швеллер

Швеллер 20ГОСТ8240-72
Ст.3ГОСТ535-79

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Инженер	С.С.	С.С.	С.С.
Проб.	Инженер	С.С.	С.С.	С.С.
Т.контр.	Инженер	С.С.	С.С.	С.С.
Н.контр.	Козлов	С.С.	С.С.	С.С.

Лист	Масса	Масштаб
Швеллер	14,5	1:5
Лист	Листов	1
Проверка: [Signature]		
Водоканалпроект		
Формат А4		

Письменные проектные решения 902-2-0415-86 Амбонд

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4			M147-04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
2			M147-02.00.0H	Шпилька	8	0,02
Переменные данные для исполнений						
			M147-04.00.000СБ	Детали		
A4	1		M147-04.00.001	Крышка	1	
B4	3		M147-04.00.002	Патрубок Труба 273x4Г0СТ8732-78 ГОСТ8731-74 L=130±0,5		4,1кг
				Стандартные изделия		
4				Фланец f-200-25В ст3сп2 ГОСТ2820-80	1	
			M147-04.00.000-01	Детали		
1			M147-04.00.001-01	Крышка	1	
M147-04.00.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Рязань	1	Розенштейн	Л		Лист	Листов
Проб.	Толчинский	Зельнер	Л		1	2
Чл.к.гр.	Зельнер	Козлов	Л		Госстрой СССР Совхозводоканалпроект Водоканалпроект	
И.контр.	Козлов				Формат А4	
И.тв.						

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
B4	3		M147-04.00.002-01	Патрубок Труба 273x4Г0СТ8732-78 ГОСТ8731-74 L=130±0,5		4,77кг
				Стандартные изделия		
4				Фланец f-250-25В ст3сп2 ГОСТ2820-80	1	
M147-04.00.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Рязань	1	Розенштейн	Л		Лист	Листов
Проб.	Толчинский	Зельнер	Л		1	2
Чл.к.гр.	Зельнер	Козлов	Л		Госстрой СССР Совхозводоканалпроект Водоканалпроект	
И.контр.	Козлов				Формат А4	
И.тв.						

Письменные проектные решения 902-2-0415-86 Амбонд

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			M147-06.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
B4	1		M147-06.00.001	Лист Лист 4ГОСТ19903-74 Ст3 ГОСТ14637-79 540±1 x 940±1	1	15,5
A4	2		M147-05.00.002	Ручка	2	
M147-06.00.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Рязань	1	Розенштейн	Л		Лист	Листов
Проб.	Толчинский	Зельнер	Л		1	2
Чл.к.гр.	Зельнер	Козлов	Л		Госстрой СССР Совхозводоканалпроект Водоканалпроект	
И.контр.	Козлов				Формат А4	
И.тв.						

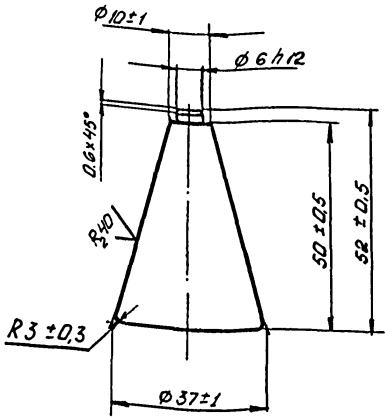
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			M147-05.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
B4	1		M147-05.00.001	Лист Лист 4ГОСТ19903-74 Ст3 ГОСТ14637-79 540±1 x 900±1	1	15,3кг
A4	2		M147-05.00.002	Ручка	2	
M147-05.00.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Рязань	1	Розенштейн	Л		Лист	Листов
Проб.	Толчинский	Зельнер	Л		1	2
Чл.к.гр.	Зельнер	Козлов	Л		Госстрой СССР Совхозводоканалпроект Водоканалпроект	
И.контр.	Козлов				Формат А4	
И.тв.						

Минусы прорисованы, размеры 902-2-0415.86

Лист № 001

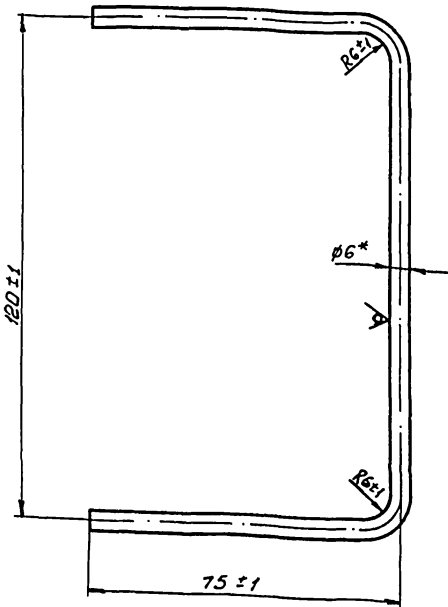
147-05-00.002

R₂₈₀ ✓



147-07-00.004

R₂₁₆₀ ✓



1. Развернутая длина L_{разв.} = 262 ± 1.
2* размер для справок.

М 147-05.00.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Розенштейн	А/02		
Проб.	Толчинский	А/02		
Т. контр.	Зельцер	А/02		
Н. контр.	Козлов	А/02		
Утв.				

Ручка

Лист	Масса	Масштаб
1	0,1	1:1
Лист 1 Листов 1		
Госстрой СССР Создано в соответствии с Указом Президиума Верховного Совета Водоканалпроект Формат А4		

Ст. 3 ГОСТ 380-71

М 147-07.00.004

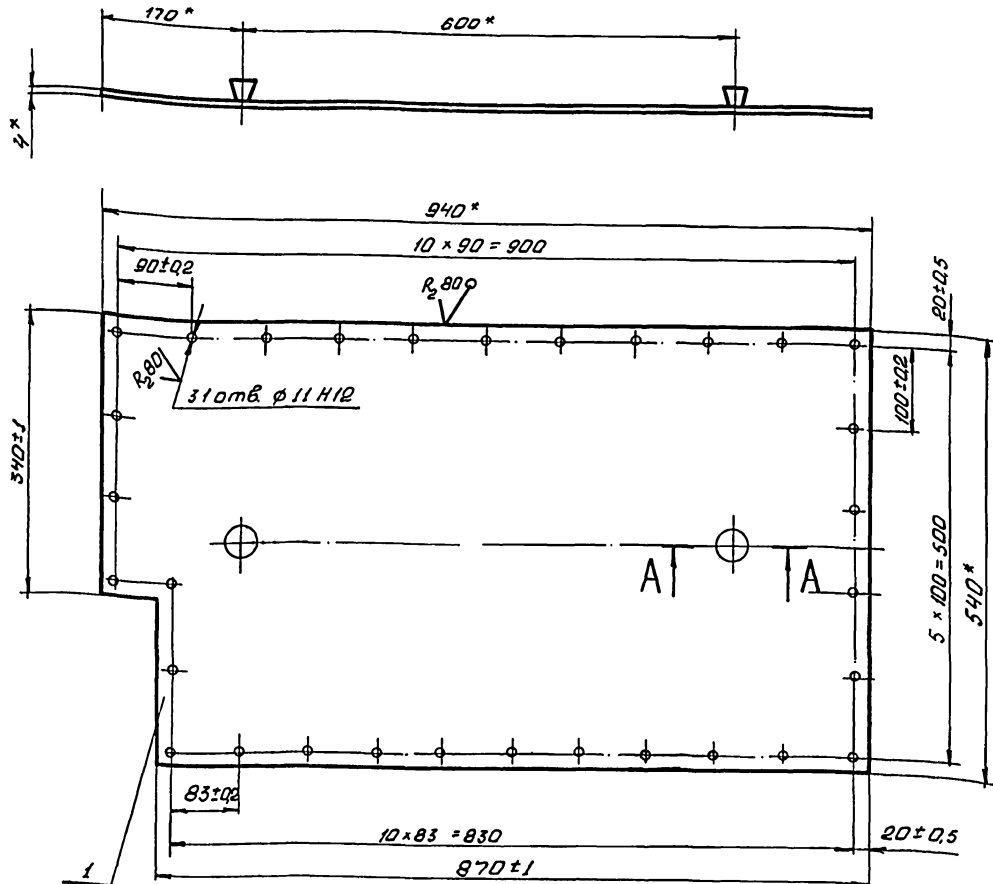
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Розенштейн	А/02		
Проб.	Толчинский	А/02		
Т. контр.	Зельцер	А/02		
Н. контр.	Козлов	А/02		
Утв.				

Ручка

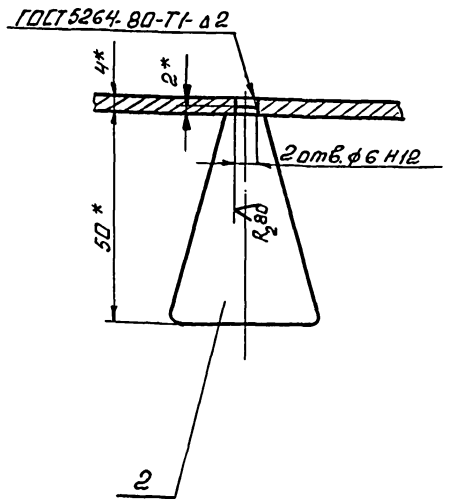
Лист	Масса	Масштаб
1	0,06	1:1
Лист 1 Листов 1		
Госстрой СССР Создано в соответствии с Указом Президиума Верховного Совета Водоканалпроект Формат А4		

В 6 ГОСТ 2590-71
Круг Ст. 3 ГОСТ 535-79

147-06-00.000.СБ



A-A
M 1:1



* Размеры для справок

М 147-06.00.000.СБ

Лист № 001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Розенштейн	А/02		
Проб.	Толчинский	А/02		
Т. контр.	Зельцер	А/02		
Н. контр.	Козлов	А/02		
Утв.				

Крышка
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
1	15,7	1:5
Лист 1 Листов 1		
Госстрой СССР Создано в соответствии с Указом Президиума Верховного Совета Водоканалпроект Формат А2		

Шифр проекта: Табл. и дата. Взам. инв. № 2-014566. Табл. и дата.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			M147-07.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
B4	1		M147-07.00.001	Ребро Полоса Б-4х30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=990±1	2	0,93кг
A4	2		M147-07.00.002	Лист	1	
A4	3		M147-07.00.003	Планка	2	
A4	4		M147-07.00.004	Ручка	2	
				Стандартные изделия		
		5		Шайба 6.02 ГОСТ 11371-78	4	
			M147-07.00.000			
			Крышка		Лист Лист Листов 1 1 1	
					Проектный отдел Специальный проект Водоканала проект Водоканала проект Формат А4	

Шифр проекта: Табл. и дата. Взам. инв. № 2-014566. Табл. и дата.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			M147-09.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
B4	1		M147-09.00.001	Лист Лист 4 ГОСТ 19903-74 Лист 5 ГОСТ 14637-79 755x990	1	14кг
Переменные данные для исполнений						
			M147-09.00.000			
			Детали			
B4	2		M147-09.00.002	Рухлятка Триба 15x2,8 ГОСТ 3262-75 L=2125±3	1	2,72кг
			M147-09.00.000-01			
			Детали			
B4	2		M147-09.00.002-01	Рухлятка Триба 15x2,8 ГОСТ 3262-75 L=3625±5	1	4,64кг
			M147-09.00.000			
			Сетка		Лист Лист Листов 1 1 1	
					Проектный отдел Специальный проект Водоканала проект Водоканала проект Формат А4	

67

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A2			M147-08.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A4	1		M147-08.00.001	Лист	1	
B4	2		M147-08.00.002	Направляющая Полоса Б-4х30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79 L=815±1	4	0,77кг
				Полосы		
				Полоса Б-4х30 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79		
B4	3		M147-08.00.003	L=447±1	2	0,7кг
B4	4		M147-08.00.004	L=990±2	3	1,55кг
			M147-08.00.000			
			Панель съемная перфорированная		Лист Лист Листов 1 1 1	
					Проектный отдел Специальный проект Водоканала проект Водоканала проект Формат А4	

Шифр проекта: Табл. и дата. Взам. инв. № 2-014566. Табл. и дата.

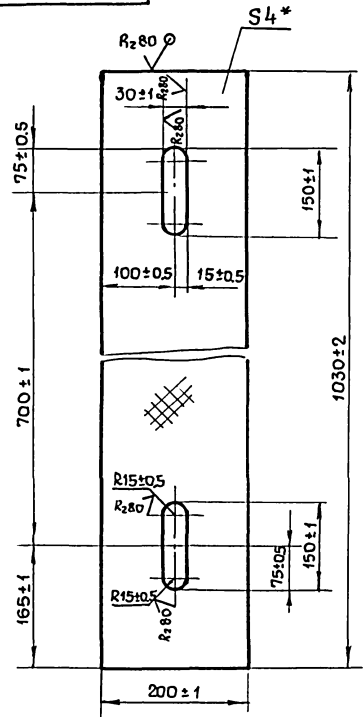
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		10		Круг В-6 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-79	кг	4,4
			M147-09.00.000			
			Сетка		Лист 2	
					Проектный отдел Специальный проект Водоканала проект Водоканала проект Формат А4	

68

Типовые проектные решения 902-2-0415.86
 Лист Д
 М 147-07.00.002

М 147-07.00.002

(V) A



* Размер для справок.

М 147-07.00.002

Лист

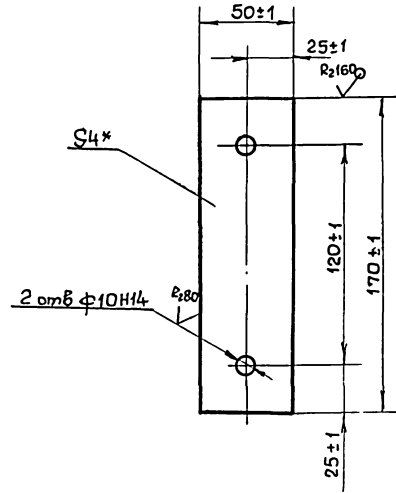
Лист	Масса	Масштаб
6,4	1:5	

Лист 4 ГОСТ 8568-77
Ст.3 ГОСТ 535-79

Госстрой СССР
Содержательный отдел
Харьковский
Водоканалпроект
Формат А4

М 147-07.00.003

(V) A



* Размер для справок.

М 147-07.00.003

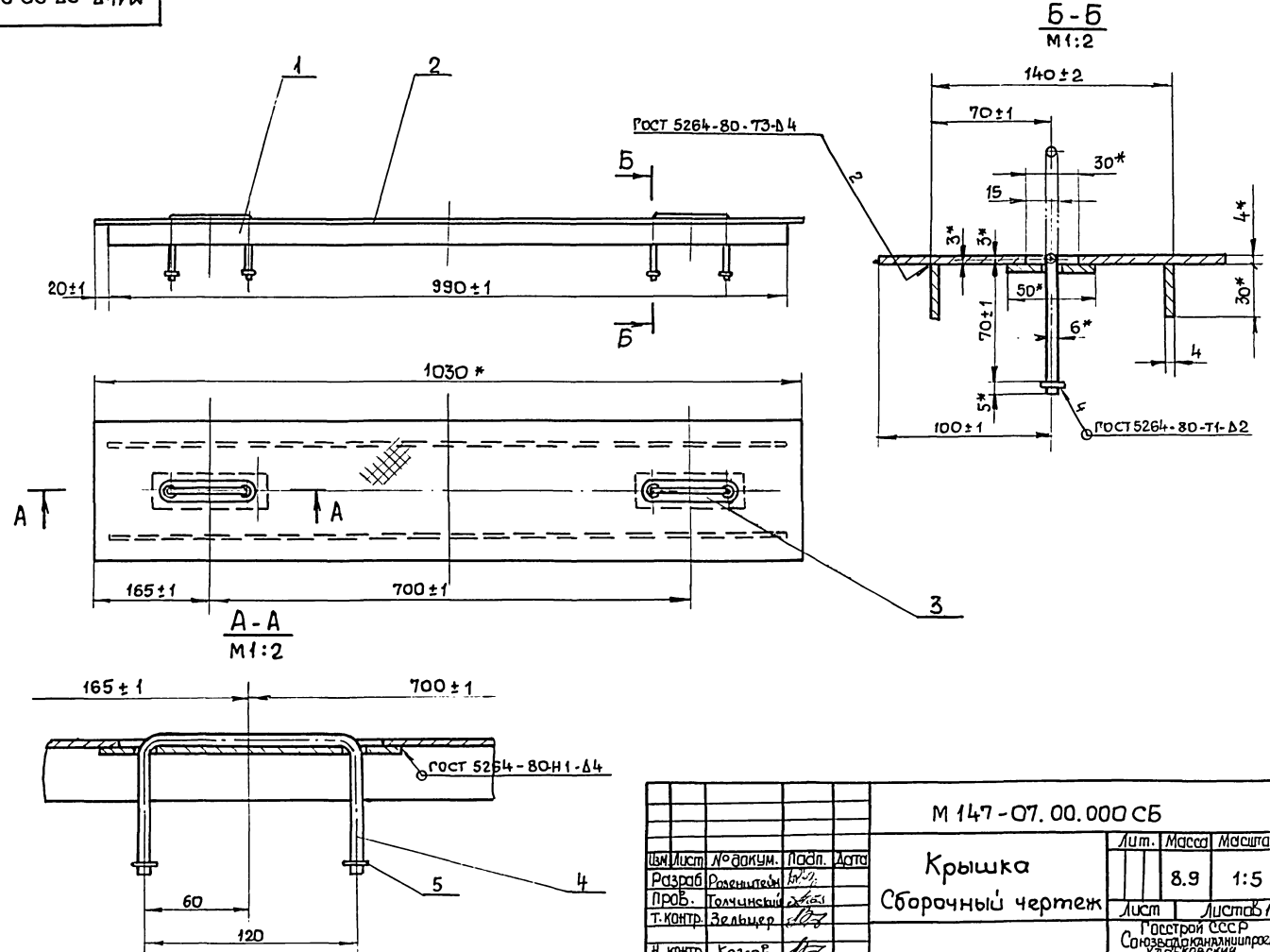
Планка

Лист	Масса	Масштаб
0,27	1:2	

Лист 5-4x50 ГОСТ 103-76
Ст.3 ГОСТ 535-79

Госстрой СССР
Содержательный отдел
Харьковский
Водоканалпроект
Формат А4

90000'00'00-07-00.000СБ



М 147-07.00.000 СБ

Крышка
Сборочный чертёж

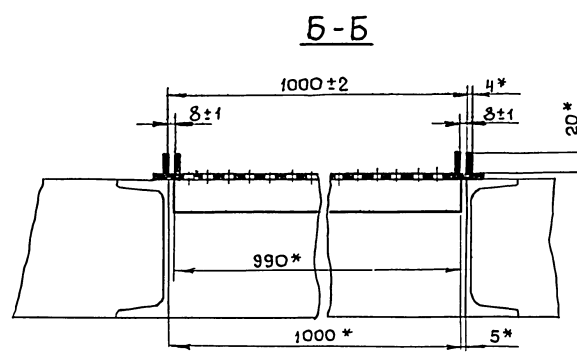
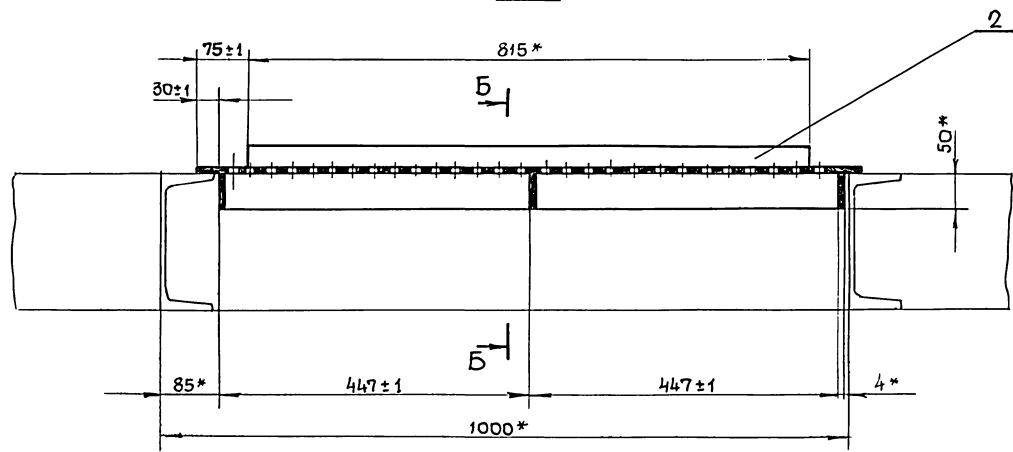
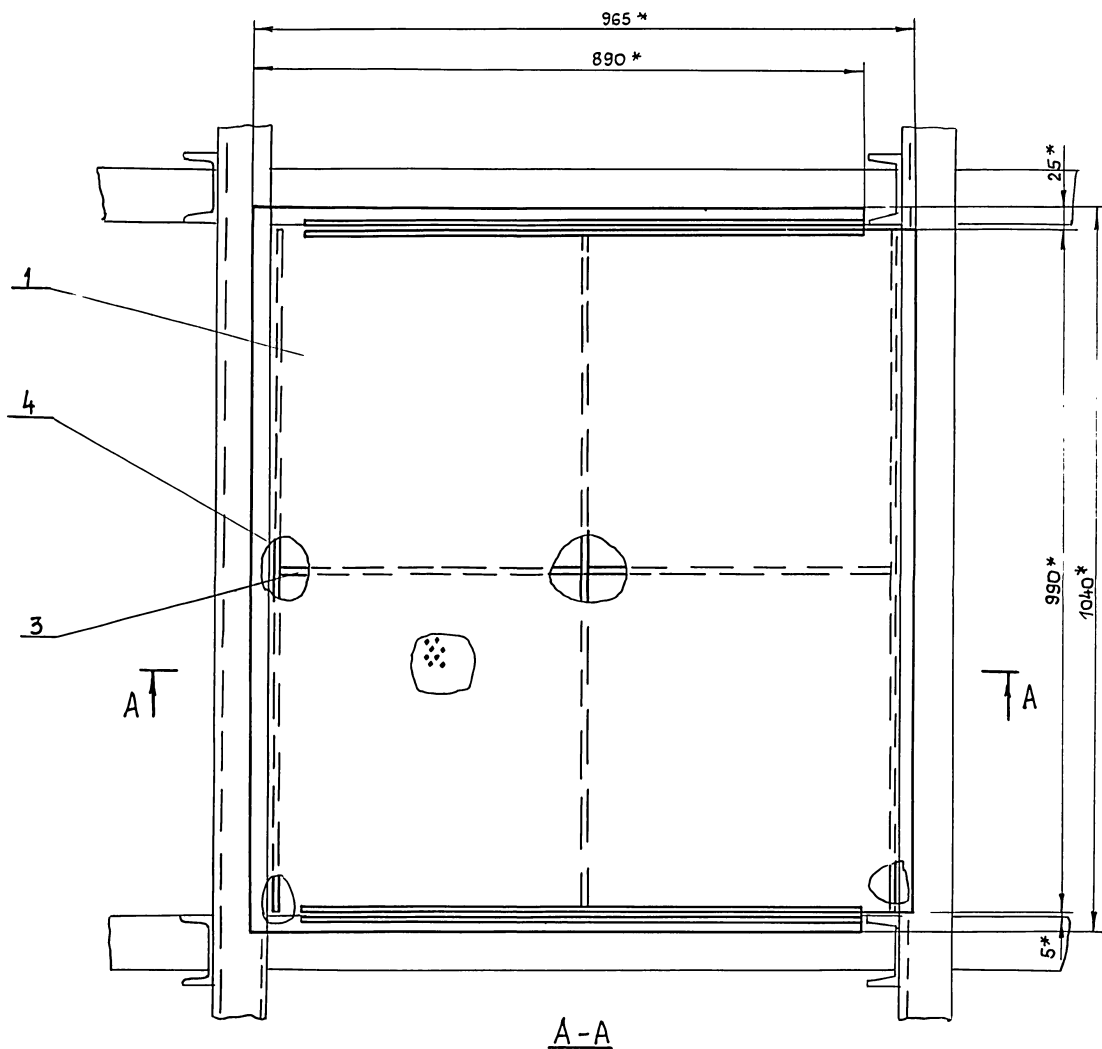
Лист	Масса	Масштаб
8,9	1:5	

Лист 4
Разработчик: Роговский
Проб.: Роговский
Т. контр.: Зельцер
Н. контр.: Козлов
Утв.:

Госстрой СССР
Содержательный отдел
Харьковский
Водоканалпроект
Формат А3

Копирован Роговская

21748 01 7



1. Шероховатость обработанных поверхностей дет. БЧ R_{z160} , остальное - ∇ .
2. Конструкция сварная. Сварку производить сплошным швом по линии примыкания деталей в соответствии со стандартом на сварку и технологий, применяемой заводом изготовителем. Высота катета шва - 5 мм.
3. Конструкцию после сварки отжечь и отшлифовать.
- 4.* Размеры для справок.

M 147-08.00.000 C5				Лист	Масса	Масштаб
Панель съемная перфорированная					20,9	1:5
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
Исполн. Коляев				Госстрой СССР		
Упр.				Создан в ЦНИИИПРОИ		
				Дальневосточный		
				Всесоюзный проект. ин.		

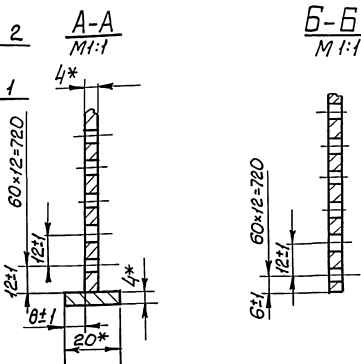
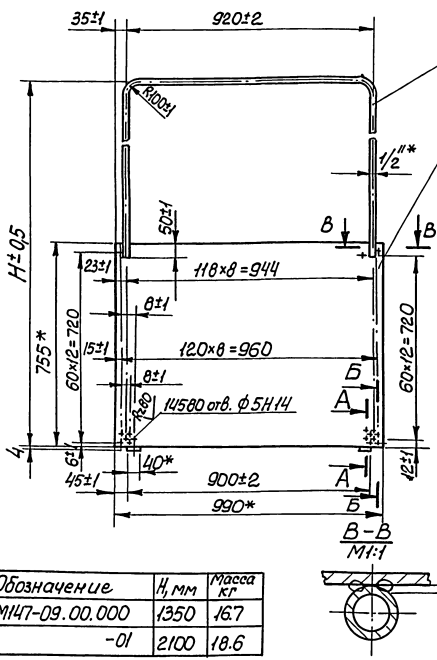
Пилыбые проокитные рещишя 902- 2-0415.86

Исполн. Коляев

900000000-147W

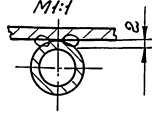
170

Имя, И.П.Ф. Подп. и дата. Взам. инж. Имя, И.П.Ф. Подп. и дата.



1. Шероховатость обработанных поверхностей деталей R_{a160} , кроме мест оговоренных на чертеже.
2. * Размеры для справок.

Обозначение	H, мм	Масса кг
M147-09.00.000	1350	16.7
-01	2100	18.6



M147-09.00.000СБ			Лист. Масса. Масштаб	
Сетка			Ст. табл.	1:10
Сборочный чертеж			Лист. Листов / Стр. 1 / 10	
Имя, И.П.Ф. Подп. и дата			Госстрой СССР	
Имя, И.П.Ф. Подп. и дата			Сюзьвожвакнальний проект	
Имя, И.П.Ф. Подп. и дата			Водоканалпроект	
Имя, И.П.Ф. Подп. и дата			Формат А3	

Госстрой СССР
Сюзьвожвакнальний проект
Харьковский Водоканалпроект

Утверждаю:
Главный инженер института
(Подпись) Г.А.Бондаренко

Фильтр „Полимер - П86“

Технические требования

M145-00.00.000.Д

Главный инженер проекта
(Подпись) В.С. Лялюк

Начальник отдела В.К.2
(Подпись) Ю.А. Чмелев

1986

Имя, И.П.Ф. Подп. и дата. Взам. инж. Имя, И.П.Ф. Подп. и дата.

Содержание

Содержание	стр.
1. Введение.	- 2
2. Назначение.	- 2
3. Технические данные.	- 3
4. Состав изделия.	- 4
5. Устройство и работа фильтра „Полимер-П86“	- 4
6. Устройство и работа узла регенерации передвижного.	- 5
7. Устройство резервуара.	- 10
8. Размещение и монтаж.	- 12
9. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.	- 12
10. Правила приёмки.	- 13
11. Методы контроля и испытания.	- 14
12. Требования к сборке.	- 15
13. Требования к покрытиям.	- 16
14. Общие требования к материалам.	- 16
15. Требования к сварным соединениям и конструкциям.	- 16
16. Требования к механической обработке.	- 20
17. Требования к термической обработке.	- 21

Имя, И.П.Ф. Подп. и дата. Взам. инж. Имя, И.П.Ф. Подп. и дата.

M145-00.00.000.Д			Лист. Листов	
Фильтр „Полимер-П86“			Стр.	2 / 2
Технические требования			Госстрой СССР	
Имя, И.П.Ф. Подп. и дата			Сюзьвожвакнальний проект	
Имя, И.П.Ф. Подп. и дата			Водоканалпроект	
Имя, И.П.Ф. Подп. и дата			Формат А3	

Введение

1.1. Настоящие технические требования* распространяются на изготовление и монтаж фильтра пенополиуретанового для очистки сточных вод от нефтемаслопродуктов „Полимер - П 86“

1.2. Нормальная работа фильтра предусматривается при температуре окружающего воздуха не ниже +5°C.

1.3. ТТ содержит общие требования к фильтру, его изготовлению, контролю, приёмке и поставке заводом - изготовителем, которые целесообразно указывать в других конструкторских документах.

2. Назначение.

Фильтр предназначен для очистки невязко-опасных, сточных вод машиностроительных предприятий от нефтемаслопродуктов, находящиеся в виде нестойких эмульсий, имеющих pH в пределах 6...9

*) В дальнейшем по тексту технические требования именуются - ТТ.

***) В дальнейшем по тексту пенополиуретан именуется - ППУ.

М 145-00.00.000 Д

Лист 2

Формат А4

риалов для нормальной работы редукторов и электродвигателей согласно паспортов заводов - изготовителей.

4. Состав изделий

4.1. Фильтр „Полимер - П 86“ состоит из узла регенерации передвижного, резервуара и сеток прижимных для подготовки ППУ загрузки, устанавливаемых при пуско - наладочных работах

Фильтр „Полимер - П 86“ разработан трех модификаций с длиной резервуара 6м (черт. М145-00.00.000С5); 6м (черт. М145.00.000.01); 10м (черт. М145-00.00.000-02),

4.2. Узел регенерации передвижной разработан для всех модификаций фильтра „Полимер - П 86.“

5. Устройство и работа фильтра.
„Полимер - П 86.“

5.1. Описание работы фильтра „Полимер - П 86“ дано в альбоме I описание устройства и работы

М 145-00.00.000 Д

Лист 4

Формат А4

3. Техническая характеристика

3.1. Фильтрующая загрузка резервуара - пенополиуретан***) эластичный на основе полиэфира П-2200 ОСТ-05-407-75 марок 35-08; 40-08; 40-12 или ППУ. эластичный на основе полиэфиров окиси пропилена ТУ6-05-1688-79 марок 40.75

3.2. Крупность загрузки - кубики - со стороны 20.. 30мм.

3.3. Плотность загрузки в сухом состоянии окиси пропилена, кг/м³ 25..35
полиэфира П-2200, кг/м³ 40..50

3.4. Высота фильтрующего слоя, М-2,0

3.5. Высота слоя воды над загрузкой, М - 0,9

3.6. Скорость движения ковшей элеватора, м/мин - 9..10

3.7. Частота вращения барабана об/мин - 12

3.8. Скорость передвижения узла регенерации м/мин - 0,1

3.9. Установленная мощность, кВт - 2,95

3.10. Нормы расхода смазочных мате-

М 145-00.00.000 Д

Лист 3

Формат А4

5.2. В ТТ дано описание устройства и работы передвижного узла регенерации и резервуара.

6. Устройство передвижного узла регенерации.

6.1. Передвижной узел регенерации предназначен для отжима загрязненной нефтемаслопродуктами ППУ загрузки, разделения продуктов отжима и загрузки, с последующим отводом продуктов отжима в лоток регенерата, установленный на резервуаре, а отжатой загрузки - в резервуар.

6.2. Узел регенерации передвижной состоит из следующих основных узлов:

6.2.1. Тележки приводной с блоком отжимным. - 1шт.

6.2.2. колонны в сборе - 1шт.

6.2.3. Блока звездочек натяжных - 1шт.

6.2.4. Ковшей в сборе - 4шт.

6.2.5. Цепей элеватора - 2шт

6.3. Принцип действия узла регенерации заключается в следующем: узел регенерации перемещается по рельсам

М 145-00.00.000 Д

Лист 5

Косигова Кузнецова

=1748-03 10

Формат А4

Лист № 1
Лист № 2
Лист № 3
Лист № 4
Лист № 5
Лист № 6
Лист № 7
Лист № 8
Лист № 9
Лист № 10
Лист № 11
Лист № 12
Лист № 13
Лист № 14
Лист № 15
Лист № 16
Лист № 17
Лист № 18
Лист № 19
Лист № 20
Лист № 21
Лист № 22
Лист № 23
Лист № 24
Лист № 25
Лист № 26
Лист № 27
Лист № 28
Лист № 29
Лист № 30
Лист № 31
Лист № 32
Лист № 33
Лист № 34
Лист № 35
Лист № 36
Лист № 37
Лист № 38
Лист № 39
Лист № 40
Лист № 41
Лист № 42
Лист № 43
Лист № 44
Лист № 45
Лист № 46
Лист № 47
Лист № 48
Лист № 49
Лист № 50

резервуара. Одновременно ковши целного элеватора подают загрязненный фильтрующий материал в зону загрузки блока отжимного. Крошка, проходя между отжимными барабанами, отжимается и попадает в резервуар, а полученные продукты отжима через боковые перфорированные щитки сливаются в поддон для сбора регенерата, который установлен под рамой тележки приводной таким образом, что он охватывает приводные звездочки элеватора и барабан. Отводящий патрубок поддона регенерата установлен под лотком регенерата резервуара.

Для предотвращения налипания ППУ загрузки на отжимном барабане предусмотрены ножи, которые очищают поверхность барабана.

В верхней зоне блока отжимного предусмотрена течка качающаяся, препятствующая самообразованию загрузки и одновременно увеличивающая зону разгрузки ковшей элеватора ковши прикреплены к внутренним поверхностям цепей элеватора и разделены пополам. Каждая половина ковша своей открытой частью обращена во взаимно противоположном

направлении, а сами ковши расположены в шахматном порядке по всей длине элеватора, что дает возможность подавать фильтрующий материал в зону загрузки блока отжимного нарушении с объемом равным половине объема ковша. Барабан отжимной установлен на одной оси приводными тяговыми звездочками элеватора, что дает возможность выполнить общий привод для блока отжимного и для элеватора. С помощью зубчатых передач вращение приводных звездочек и барабана отжимного происходит в разных направлениях и реверсивно в зависимости от направления перемещения тележки.

Под поддоном на раме тележки приводной предусмотрена металлоконструкция для крепления колонны, которая служит для крепления блока звездочек натяжных. Натяжка цепей элеватора выполнена винтовой с резиновым амортизатором. На раме тележки приводной установлены 2 путевого выключателя, необходимые для останковки узла регенерации в 2х крайних положениях. Направляющими упорами выключателя путевого являются линейки, установлен-

Изд.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М 145-00.00.000 Д	Лист	6
						Формат А4	

Изд.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М 145-00.00.000 Д	Лист	7
						Формат А4	

ные на резервуаре. В линейках предусмотрены горизонтальные пазы, необходимые для регулировки хода тележки.

В случае, если в крайних положениях не работает выключатель путевого, предусмотрены регулируемые упоры, закрепленные на рельсах резервуара с помощью болтов. В конструкции узла регенерации передвижного предусмотрено ряд регулировок.

Тележка приводная с блоком отжимным:

- Параллельность осей приводных натяжных звездочек элеватора относительно вертикальной оси колонны ликвидируется за счет пазов, выполненных в опорной части колонны.
- Параллельность вертикальной оси колонны относительно боковых стенок резервуара достигается за счет набора прокладок, установленных между корпусами приваренными к раме тележки и корпусами подшипников колёсных пар. Для уменьшения реакции в опорах вала блока отжимного на траверсе предусмотрены регулировочные болты.
- Расстояние между тяговыми звездочками

элеватора в соответствии с проектом регулируется за счёт шайб.

- Регулировка прилегания ножей к обрешеченной части барабана производится за счет пазов выполненных в них.
- Скорости звездочных валов редукторов и электродвигателей приводов регулируются прокладками. Регулировки необходимо производить предварительно по узлам и в сборе окончательно. Порядок монтажа узла регенерации передвижного:
 - установить тележку с блоком отжимным и обкатать её в холостом режиме - 72 часа,
 - проверить соответствие узлов проектным параметрам,
 - установить колонну в сборе на раму тележки,
 - установить блок звездочек натяжных, одеть тяговые цепи элеватора на звездочки, установить на них ковши,
 - произвести натяжку цепей элеватора,
 - обкатать в холостом режиме привод элеватора 72 часа.

Изд.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М 145-00.00.000 Д	Лист	8
						Формат А4	

Изд.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М 145-00.00.000 Д	Лист	9
						Формат А4	

7. Устройство резервуара.

Резервуар состоит из корпуса, затвора гидравлического, площадок обслуживания. Корпус представляет собой прямоугольную металлическую ёмкость с каркасом, выполненным из швеллеров.

Сточные воды подаются в корпус по лотку прямоугольного сечения, в боковой стенке которого расположены в два ряда отверстия. В верхнем ряду диаметр 100 мм по 3 шт. на каждом погонном метре, в нижнем ряду диаметром 32 мм по 9 шт. на каждом погонном метре.

Сверху лоток перекрыт съёмными листами. Сточные воды проходят фильтрующую загрузку и через перфорированное днище, и боковые съёмные стенки попадают в карман гидравлического затвора.

В каркасе днища выполнены прямоугольные проёмы для прохода воды. Размеры прямоугольных проёмов: в боковых швеллерах - 100х175, в поперечных швеллерах - 100х300.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	M145-00.00.000 Д	Лист
	10					10

Формат А4

Между перфорированными и сплошным днищами поперек корпуса расположены трубы для подачи сжатого воздуха. В торце корпуса под перфорированным днищем вварен патрубок Ду 150 мм подачи технической воды.

В верхней части корпуса, вдоль боковой стороны противоположно подающему лотку, установлен сдвоенный лоток. Верхняя его часть служит для отвода регенерата, а нижняя - для аварийного перелива сточных вод. Лоток отвода регенерата перекрыт съёмными перфорированными крышками. Затвор гидравлический представляет собой прямоугольную металлическую ёмкость, каркас которой выполнен из швеллеров и уголков. В днище его прожодят две трубы и расположен люк для чистки.

Обходящий патрубок отделен от подающих труб с помощью съёмных перфорированных листов.

На резервуаре установлены датчики верхнего и нижнего уровней.

Для перемещения тележки приводной на корпусе резервуара установлены рельсы,

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	M145-00.00.000 Д	Лист
	11					11

Формат А4

которые с целью обеспечения возможности регулирования и удобства монтажа выполнены съёмными.

Для обслуживания фильтра предусмотрены площадки выполненные из швеллеров, уголков и пресечного листа.

8. Размещение и монтаж.

8.1. Размещение описано в альбоме I.

8.2. Монтаж фильтра

8.2.1. Порядок монтажа узла регенерации передвижного дан в разделе 6 настоящего ТО.

8.2.2. Монтаж резервуара производится в следующем порядке:

- Монтаж корпуса;
- Монтаж затвора гидравлического;
- Монтаж кармана;
- Приварка кармана и затвора гидравлического к корпусу резервуара.
- Монтаж площадок обслуживания.

9. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

9.1. Способы хранения, упаковки и тран-

спортирование узлов и деталей фильтра должны быть выбраны заводом-изготовителем. Эти способы должны обеспечивать сохранение качества, количества и товарного вида узлов.

9.2. Разбивку фильтра на транспортировочные элементы и их маркировку производит завод-изготовитель.

9.3. Сопроводительные и эксплуатационные документы должны быть завернуты в водонепроницаемую упаковку и укреплены в основном упаковочном ящике.

9.4. Маркировка ящиков должна содержать: номер заказа, индекс изделия, наименование отправителя, массу, брутто, адрес грузополучателя, порядковый номер ящика, предупредительные надписи, указания о положении центра тяжести, указания для подведения стропов.

10. Правила приемки.

Завод-изготовитель должен подтвердить свидетельством о приёмке соответствии фильтра требованиям конструкторской документации и действующим стандартам.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	M145-00.00.000 Д	Лист
	12					12

Копир.Киевобл

21778 03 12 Формат А4

Формат А4

M145-00.00.000 Д

Лист

10

M145-00.00.000 Д

Лист

11

4. Методы контроля и испытания

4.1 Соответствие материалов предъявленным требованиям должно подтверждаться сертификатами организаций - поставщиков, а при отсутствии сертификатов - данными лабораторных исследований.

4.2. Покупные изделия (имеющие соответствующие документы, подтверждающие их качество) проверяются внешним осмотром, а электрооборудование - опробованием его до монтажа.

4.3. Пригодность стального проката и труб, а также заготовок и деталей из них проверяются внешним осмотром и соответствующими измерениями (размеров, отклонения расположения поверхностей и т.п.).

4.4. Контроль качества сварных швов должен осуществляться внешним осмотром и измерениями, а также при необходимости методами контроля, указанными в ГОСТ 3242-79.

4.5. Контроль качества механической обработки осуществляется методами, изложенными в соответствующих стандартах (ГОСТ 9.012-73 и др.).

4.6. Резервуар фильтра испытывается намывом воды и выдерживается 4 часа до

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М145-00.00.000 Д	Лист
					Формат А4	14

начала осмотра с обутюживанием сварных швов молотком. Допускается в отдельных случаях испытания проводить смачиванием керосином сварных швов / ГОСТ 3242-79/.

4.7. Внешним осмотром устанавливается готовность изделия в целом и соответствие сборки и монтажа требованиям конструкторской документации.

4.2. Требования к сборке

4.2.1. Детали, поступающие на сборку должны быть оценены от загрязнения; смазочные канавки проточенных, подвижные части смазаны по специальным указаниям рабочих чертежей; при отсутствии таких указаний смазывать универсальной смазкой УСс по ГОСТ 4366-76 или УСс по ГОСТ 1033-79. Масленки и смазочные канавки заполнять этой же смазкой.

4.2.2. Все вращающиеся детали должны проворачиваться на своих опорах без заеданий.

4.2.3. Вибрации и шум не должны превышать санитарных норм.

4.2.4. Сварка подвижных соединений должна обеспечивать плавное перемещение сопрягаемых деталей без рычков, заеданий и т.п. После их

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М145-00.00.000 Д	Лист
					Формат А4	15

смазки.

4.2.5. Все болты, шпильки и гайки должны быть надежно и равномерно затянуты без перекосов и деформаций сопрягаемых деталей.

4.3. Требования к покрытиям.

4.3.1. Производство лакокрасочных работ не рекомендуется при температуре +10°C, а при температуре +10°C - не допускается.

4.3.2. Перед нанесением защитных покрытий металлическая поверхность должна быть очищена от ржавчины, окислы, грязи и обезжирена. Степень очистки поверхности по ГОСТ 9.025.74 - вторая.

4.3.3. Поверхности, не доступные для окраски после сборки, должны быть окрашены до сборки деталей.

4.3.4. Внутренняя поверхность резервуара окрашивается эпоксидной шпателькой ЭП-0010 ГОСТ 10277-76 в 3 слоя. Наружная поверхность фильтра окрашивается эмалью ПФ 133 ГОСТ 926-82. Остальные поверхности, подлежащие окраске, покрываются стойкими лакокрасочными покрытиями по технологии завода изготовителя.

4.4. Общие требования к материалам.

4.4.1. Материалы, предназначенные для изготовления фильтра, по своим качественным

параметрам должны удовлетворять требованиям соответствующих стандартов, ТУ, указанных на чертежах или в спецификациях.

4.4.2. На поверхности металла, предназначенного для изготовления деталей путем механической обработки, не допускаются трещины, плены, шлаковые включения на глубину более припуска на механическую обработку.

4.4.3. Требования к сварочным материалам.

4.4.3.1. При сварке углеродистых сталей рекомендуется применять электроды Э42, Э46 ГОСТ 9467-75.

4.4.3.2. Требования к стальному прокату и трубам.

4.4.4. Местная и общая кривизна, скручивание вокруг продольной оси, волнистость на кромках (для холоднокатаных профилей), коробчатость и волнистость стальных листов, ребровая кривизна (для полосовых сталей) должны быть в пределах соответствующих стандартов.

4.4.4.2. На поверхности сортового фасонного листового проката, труб трещины, плены, включения и закаты не допускаются.

4.4.5. Требования к заготовкам и деталям из сортового, фасонного, листового проката и труб.

4.4.5.1. Заготовки и детали из сортового, фасонного, листового проката и труб должны быть очищены от загрязнений, окислы,

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М145-00.00.000 Д	Лист
					Формат А4	17

коррозии, заусенцев, напылов металла (после газовой резки) любым способом не ухудшающим прочность металла и не понижающим его прочность.

14.5.2. Заготовки, не удовлетворяющие требованиям п. 14.4.1. должны быть выправлены или отприжтованы, а острые кромки - притуплены.

14.5.3. Гнутые детали не должны иметь трещины, надрывы и коробления.

14.6. Требования к резинковым деталям.

14.6.1. Поверхность резинковых деталей должна быть без заусенцев, раковин, трещин, пухырей и посторонних включений.

14.7. Требования к покупным изделиям.

14.7.1. Покупные изделия, используемые для изготовления фильтра (электродвигатели, редукторы, цепи, крепежные изделия и т.п. должны соответствовать требованиям, утвержденным в установленном порядке технических условий предприятия - поставщика, а стандартизированные изделия - стандартам (государственным, отраслевым, республиканским).

14.7.2. Покупные изделия, для комплектации фильтра, допускаются только после входного контроля предприятия - изготовителя.

15. Требования к сварным соединениям и конструкциям.

15.1. Детали из сортового, фасонного, листо-

вого и другого проката, подаваемые на сварку, должны быть: а) выправлены или отприжтованы в соответствии с требованиями п. 14.4.1. настоящих ТТ

б) очищены от масла, грязи, ржавчины и влаги, кромки деталей, отрезанные ножницами, не должны иметь заусенцев; кромки деталей после газовой резки должны быть зачищены до шероховатости R_{a50} , если нет особых указаний в рабочих чертежах.

15.2. Конструктивные элементы швов сварных соединений должны соответствовать стандартам, указанным в условных обозначениях швов на рабочих чертежах сварных конструкций или в технических требованиях на тех же чертежах.

15.3. Напылы, прожоги, незаваренные кратеры, несплавление кромок, наружные трещины шва и околошовной зоны, выплески, непровары корня шва не допускаются. Допускаются подрезы до 95 мм при толщине свариваемых металлов до 10 мм и до 1 мм при толщине свариваемого металла более 10 мм.

15.4. Предельные отклонения сварных конструкций должны быть не ниже:

внутренних размеров - Н14, внешних - н14, остальные $\pm \frac{IT14}{2}$, за исключением случаев, когда в чертежах предусмотрены более высокие классы точности.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

М145-00.00.000 Д, Лист 18

М145-00.00.000 Д, Лист 19

Формат А4

Формат А4

15.5. Дефектные участки швов должны быть удалены, заварены и вновь проверены. Удаление дефектных швов - по технологии предприятия - изготовителя сварной конструкции.

15.6. Металлическую конструкцию, элементы которой из-за короблений вынесены за пределы установленных чертежом требований, допускается править безударным способом (винтовыми приспособлениями и т.в.).

16. Требования к механической обработке.

16.1. Обработанные поверхности не должны иметь механических повреждений. Острые углы и ребра должны быть притуплены.

16.2. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 10 степени точности ГОСТ 9008-81.

16.3. При отсутствии на чертежах указаний о предельных отклонениях формы цилиндрических поверхностей эти отклонения надлежит ограничивать полем допуска на диаметр при отсутствии на чертежах указаний предельных отклонениях от параллельности эти отклонения надлежит ограничивать полем допуска на расстояние между поверхностями, их осями или плоскостями симметрии; другие

отклонения формы и расположения поверхности, если нет специальных указаний на чертеже - не контролируются.

16.5. Метрическая резьба элементов деталей с наружной резьбой должны быть выполнена по классу точности - в9, а метрическая резьба отверстия - 7H/ГОСТ 16093-70.

17. Требования к термической обработке.

17.1. На термически обработанных деталях не должно быть трещин, неравномерной твердости, следов перегрева, коробления и др. дефектов, снижающих качество деталей.

17.2. После термической обработки детали должны быть очищены от окалины, масла и др. загрязнений.

17.3. Неодоброкачественную термическую обработку разрешается исправлять не более одного раза. После повторной термической обработки следует ОТК произвести повторный контроль.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

М145-00.00.000 Д, Лист 20

М145-00.00.000 Д, Лист 21

Формат А4

Формат А4

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
*			M 149-01.000	Сборочный чертеж	*) A2, A3	
				<u>Детали</u>		
				<u>Листы</u>		
				Лист 40 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14631-79		
Б4	1	M 149-01.001	1004-1 x 1000±1	2	31,5 кг	
Б4	2	M 149-01.002	1516±1 x 1000±1	2	47,6 кг	
Б4	3	M 149-01.003	500-1 x 1000±1	2	15,7 кг	
Б4	4	M 149-01.004	1526±1 x 1022±1	1	49 кг	
Б4	5	M 149-01.005	110±0,3 x 110±0,3	4	0,4 кг	
Б4	6	M 149-01.006	1508-2 x 500-1	1	23,5 кг	
			<u>Полосы</u>			
			Полосы 6-4x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79			
Б4	7	M 149-01.007	L = 500-1	1	0,35 кг	
Б4	8	M 149-01.008	L = 550±1	8	0,38 кг	
Б4	9	M 149-01.009	L = 386±0,8	2	0,27 кг	
Б4	10	M 149-01.011	L = 1508-2	1	1,04 кг	
			<u>Полосы</u>			
			Полосы 6-4x40 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79			
Б4	11	M 149-01.012	L = 500-1	1	0,63 кг	
Б4	12	M 149-01.013	L = 480±0,8	1	0,6 кг	
<u>M 149-01.000</u>						
<u>Корпус</u>						
				Лист 1	Лист 2	Лист 3
Исполнитель: [подпись]						
Проверил: [подпись]						
Составил: [подпись]						
Утвердил: [подпись]						
Дата: [дата]						

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	13	M 149-01.014	Накладка	Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 ГОСТ 14631-79		
Б4	14	M 149-01.015	Опора	120±0,3 x 120±0,3 Уголок 6-100x100 ГОСТ 8897-76 Ст.3 ГОСТ 535-79	4	1,13 кг
Б4	15	M 149-01.016	Патрубок	L = 82±0,5 Труба 15 ГОСТ 3262-75	4	1,24 кг
Б4	16	M 149-01.017	Полоса	L = 500±0,3 Полоса 6-4x20 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79	4	0,064 кг
Б4	17	M 149-01.018	Полоса	L = 500-1 Полоса 6-4x45 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	0,31 кг
			<u>Переточные данные для исполнений</u>			
<u>M 149-01.000</u>						
<u>Детали</u>						
Б4	18	M 149-01.019	Патрубок	Труба 273x4 ГОСТ 10704-76 ГОСТ 10705-80	3	3,2 кг
L = 120±0,5						
<u>M 149-01.000</u>						

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
*			M 149-00.000C6	Сборочный чертеж	*) A2, A3	
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	2	M 149-02.000	Заслонка	3		
			-01	Заслонка	2	
				<u>Детали</u>		
А4	4	M 149-00.001	Заглушка	4		
Б4	5	M 149-00.002	Уплотнение	Пластину I, лист ПМБ-С-4 ГОСТ 7330-77 φ22	4	0,002 кг
<u>Переточные данные для исполнений</u>						
<u>M 149-00.000</u>						
<u>Сборочные единицы</u>						
А4	1	M 149-01.000	Корпус	1		
<u>M 149-00.000-01</u>						
<u>Сборочные единицы</u>						
А4	1	M 149-01.000-01	Корпус	1		
<u>M 149-00.000</u>						
<u>Камера распределительная на три фильтра</u>						
				Лист 1	Лист 2	Лист 3
Исполнитель: [подпись]						
Проверил: [подпись]						
Составил: [подпись]						
Утвердил: [подпись]						
Дата: [дата]						

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	19	M 149-01.021	Патрубок	Труба 426x6 ГОСТ 10704-76 ГОСТ 10705-80	1	7,46 кг
L = 120±0,5						
<u>Стандартные изделия</u>						
			<u>Стандартные изделия</u>			
			Стандартные изделия			
	20		Фланец I-250-2,5	ГОСТ 12820-80	3	
	21		Фланец I-400-2,5	ГОСТ 12820-80	1	
<u>M 149-01.000-01</u>						
<u>Детали</u>						
Б4	18	M 149-01.019-01	Патрубок	Труба 273x4 ГОСТ 10704-76 ГОСТ 10705-80	3	2,5 кг
L = 120±0,5						
Б4	19	M 149-01.021-01	Патрубок	Труба 325x4 ГОСТ 10704-76 ГОСТ 10705-80	1	3,6 кг
L = 120±0,5						
<u>Стандартные изделия</u>						
			<u>Стандартные изделия</u>			
			Стандартные изделия			
	20		Фланец I-200-2,5	ГОСТ 12820-80	3	
	21		Фланец I-300-2,5	ГОСТ 12820-80	1	
<u>M 149-01.000</u>						

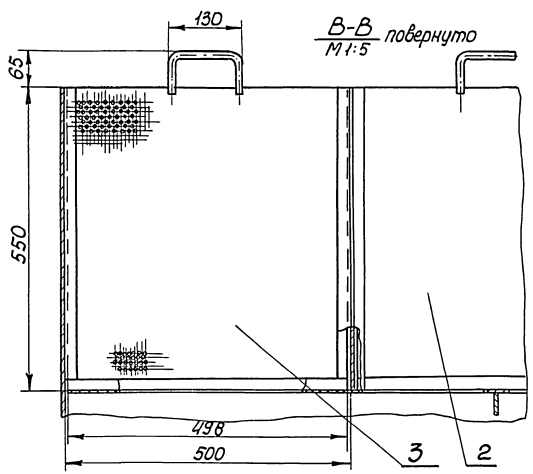
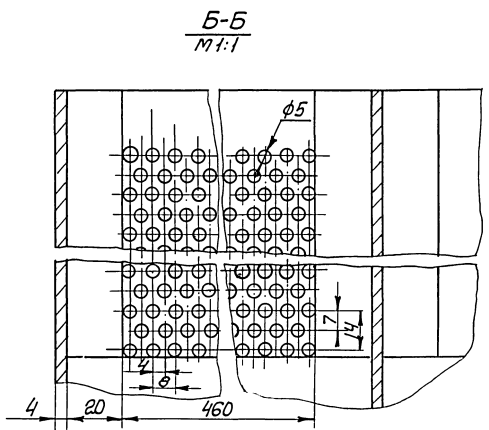
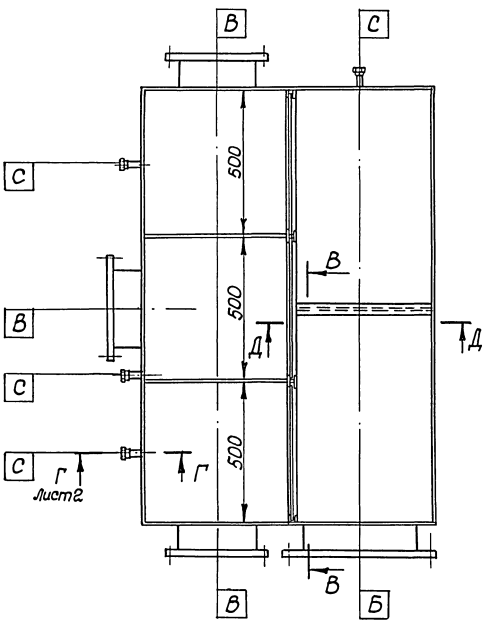
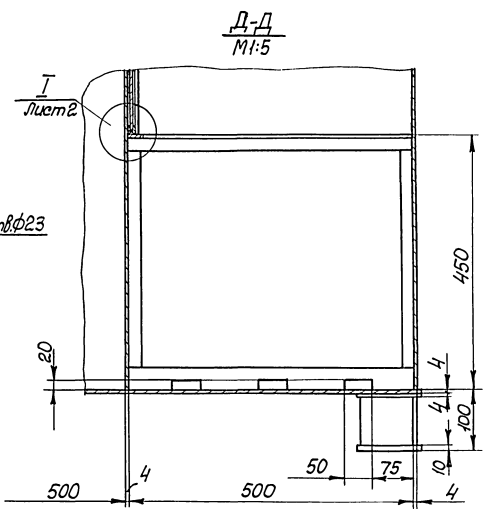
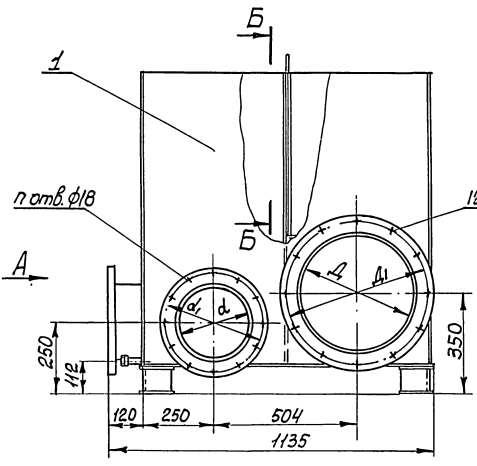


Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение	Кол.	Условный проход мм
Б	Вход сточной жидкости	1	Д
В	Выход сточной жидкости	3	д
С	Опорожнение	4	15

Обозначение	Д, мм	Д1, мм	д, мм	д1, мм	п	Масса кг
М149-00.000	400	495	250	335	12	386
-01	300	395	200	280	8	370

Размеры для справок.

М149-00.000 СБ				Лист	Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	№	Кол.	1	1:10	
Разработчик	Тришневский	Лист	Датум			
Проектант	Зельман					
И.И.И.	Козлов			Лист 1	Листов 2	

Камера распределительная на три фильтра. Сварочный чертеж

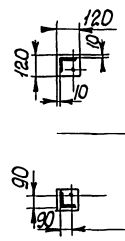
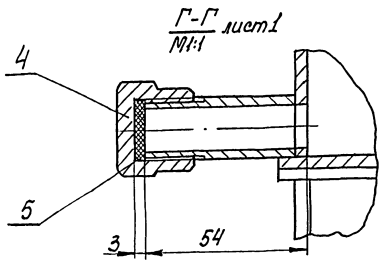
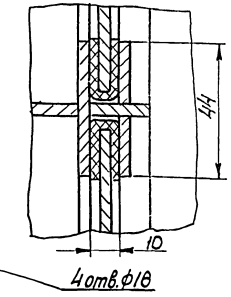
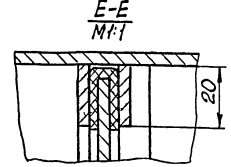
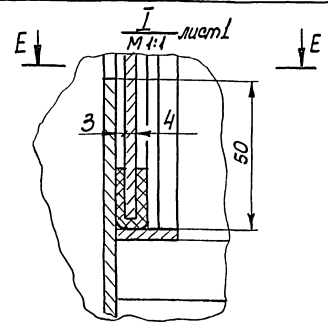
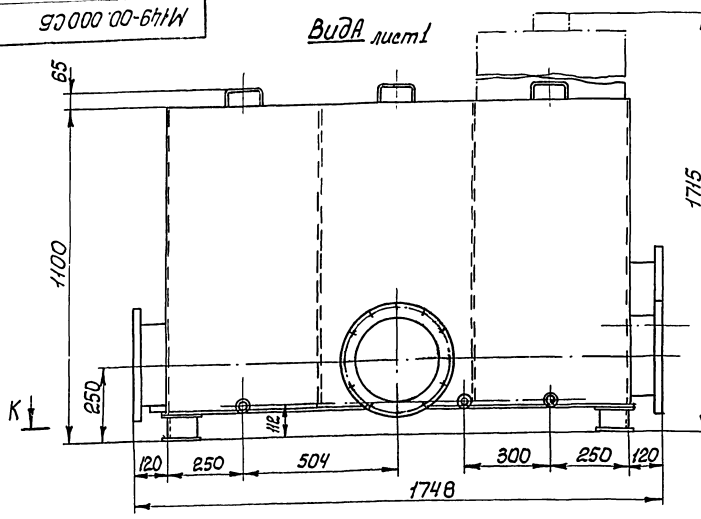
Составитель: [Имя] Удмуртский водоканал

1998 г. 16 стр.

Шифр проекта: Подл. и дата. Взам. инв. №. Инв. №. Подл. и дата. Лист №. Табл. №.

90000-00-611/М

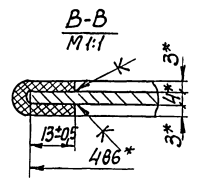
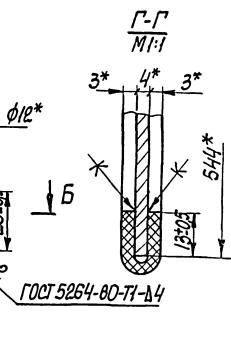
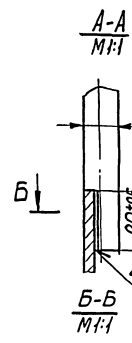
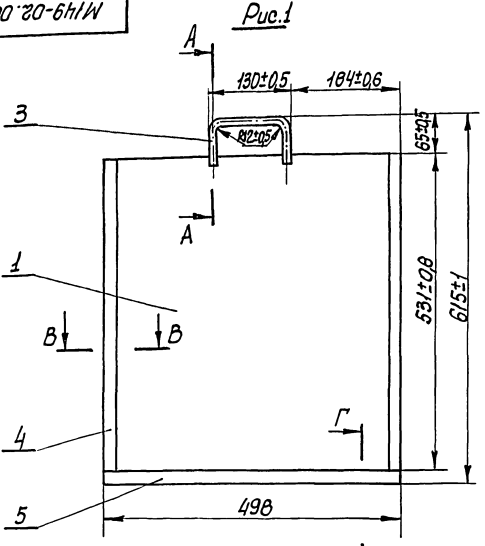
Вид А лист 1



Шифр листа	№ докум.	Подл.	Дата	М149-00.000 СБ	Лист 2
					Формат А3

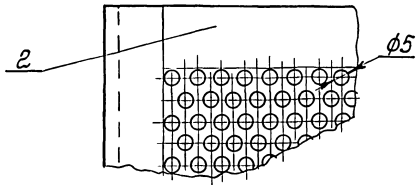
90000-02-000 СБ

Рис. 1



Обозначение	Рис.	Масса, кг
М149-02.000	1	8,9
-01	2	6,4

Рис. 2
Остальное - см. рис. 1



- Шероховатость обработанных поверхностей деталей БЧ поз. 1 и 2 выполнить по $R_{a6.3}$, остальное $R_{a1.6}$.
- Уплотнения поз. 3 и 4 клеить водостойким клеем.
- * Размеры для справок.

				М149-02.000 СБ		
Шифр листа	№ докум.	Подл.	Дата	Заслонка	Лист	Масштаб
Взам. инв. №	Инв. №	Подл.	Дата		см. табл.	1:5
				Сборочный чертеж	Лист	Листов 1
					Госстрой СССР Специальный проект Водостойкий клеи	
				Формат А3		

Шифр проекта: Подл. и дата. Взам. инв. №. Инв. №. Подл. и дата. Лист №. Табл. №.

Исполн. Л. Сидорова, Провер. И. Зельцер, Дата 02.04.86, Лист 001

100*80-6штW

Рис. 1

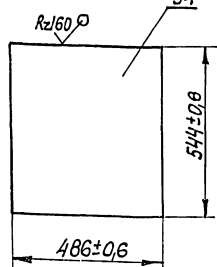
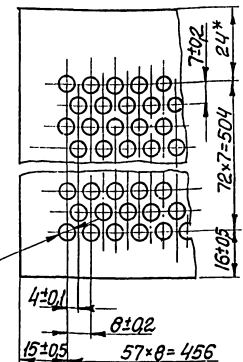


Рис. 2

Остальное - см. рис. 1.



Обозначение	Рис.	Масса, кг
M149-02.001	1	6,3
-01	2	5,8

* Размеры для справок.

M149-02.001

Исполн.	№ докум.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Л. Сидорова	И. Зельцер	И. Зельцер	02.04.86	1	6,3	1:10

Щит

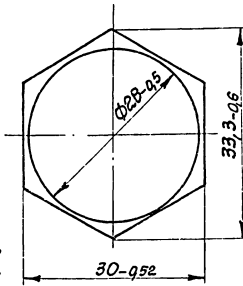
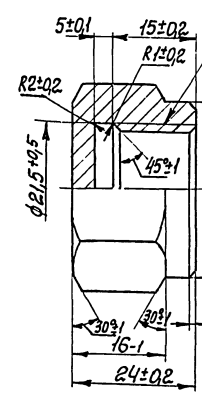
4 ГОСТ 19903-74
Лист 3 из 3 ГОСТ 14637-79

госстрой СССР
Сюзводоаналитический завод
Водоканалпроект
Формат А4

Rz40

100*00-6штW

Труб. 1/2"



Исполн. Л. Сидорова, Провер. И. Зельцер, Дата 02.04.86, Лист 001

M149-00.001

Исполн.	№ докум.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Л. Сидорова	И. Зельцер	И. Зельцер	02.04.86	1	0,08	2:1

Заглушка

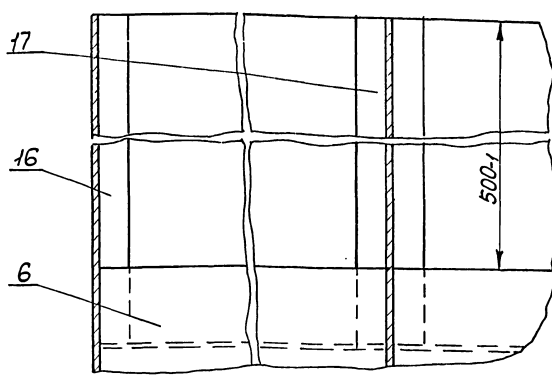
Ст.3 ГОСТ 380-71

госстрой СССР
Сюзводоаналитический завод
Водоканалпроект
Формат А4

Копиров. Кулишова

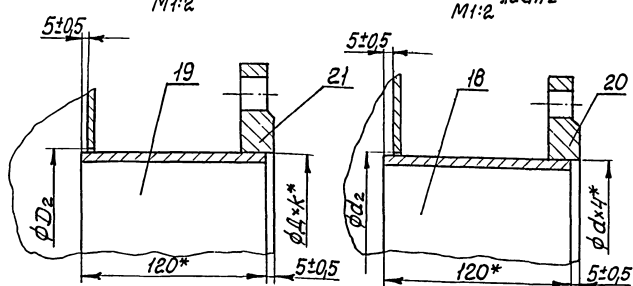
90 000 10-6штW

E-E лист, повернуто
M1:2

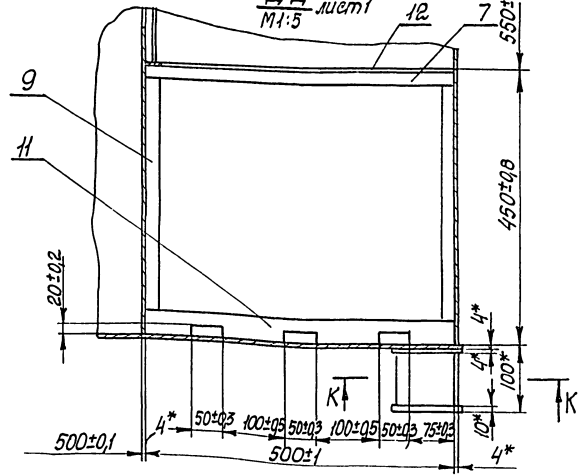


Ж-Ж лист 1
M1:2

И-И лист 1
M1:2

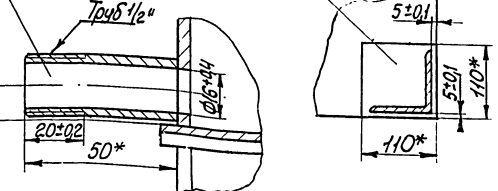


A-A лист 1
M1:5



Г-Г лист 1
M1:1

К-К лист 1
M1:5



Исполн. Л. Сидорова, Провер. И. Зельцер, Дата 02.04.86, Лист 001

M149-01.000 СБ

Исполн.	№ докум.	Провер.	Дата	Лист
Л. Сидорова	И. Зельцер	И. Зельцер	02.04.86	1

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
12	M148-01.000	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
		<u>Листы</u>		
		Лист 4 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79		
64	1	M148-01.001	1004-1 × 1000 ± 1	2 31,5 кг
64	2	M148-01.002	1012 ± 1 × 1000 ± 1	2 31,8 кг
64	3	M148-01.003	500-1 × 1000 ± 1	1 15,7 кг
64	4	M148-01.004	1022 ± 1 × 1022 ± 1	1 32,8 кг
64	5	M148-01.005	110 ± 0,3 × 110 ± 0,3	4 0,4 кг
64	6	M148-01.006	1004-2 × 500-1	1 15,7 кг
		<u>Полосы</u>		
		Полоса 6-4 × 20 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79		
64	7	M148-01.007	L = 550 ± 1	5 0,38 кг
64	8	M148-01.008	L = 1004-1	1 0,63 кг
64	9	M148-01.009	Накладка	
		Лист 10 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-79		
		120 ± 0,5 × 120 ± 0,5	4	1,13 кг
64	10	M148-01-011	Опора	
		Углок 6-100 × 100 ГОСТ 8509-72 Ст 3 ГОСТ 535-79		
		L = 82 ± 0,5	4	1,24 кг
M148-01.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработчик	Толчинский			
Проб.	Зельцер			
Инж. гр.	Зельцер			
Н. контр.	Козлов			
Умб.				
Корпус			Лист	Листов
			1	3
M148-01.000				

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
64	11	M148-01.012	Патрубок	
		Труба 15 ГОСТ 3262-75		
		L = 50 ± 0,3	3	0,064 кг
64	12	M148-01.013	Полоса	
		Полоса 6-4 × 20 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79		
		L = 500-1	2	0,13 кг
64	13	M148-01.014	Полоса	
		Полоса 6-4 × 45 ГОСТ 103-76 Ст 3 ГОСТ 535-79		
		L = 500-1	1	0,7 кг
<u>Переменные данные для исполнений</u>				
M148-01.000				
<u>Детали</u>				
64	14	M148-01.015	Патрубок	
		Труба 273 × 4 ГОСТ 10704-76 10 ГОСТ 10705-80		
		L = 115 ± 0,5	2	3,2 кг
64	15	M148-01.016	Патрубок	
		Труба 426 × 6 ГОСТ 10704-76 10 ГОСТ 10705-80		
		L = 115 ± 0,5	1	7,46 кг
<u>Стандартные изделия</u>				
		Фланцы ГОСТ 12820-80		
16		1-250-2,5	2	
17		1-400-2,5	1	
M148-01.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработчик	Толчинский			
Проб.	Зельцер			
Инж. гр.	Зельцер			
Н. контр.	Козлов			
Умб.				
M148-01.000				

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
*	M148-00.000 СБ	Сборочный чертеж		*) А2, А3
		Сборочные единицы		
А4	2	M149-02.000	Заслонка	1
		-01	Заслонка	2
		<u>Детали</u>		
А4	4	M149-00.001	Заглушка	3
64	5	M148-00.001	Уплотнение	
		Пластина 1, лист		
		ПМБ-С-4 ГОСТ 7338-77		
		ФЭЕ	3	0,002 кг
<u>Переменные данные для исполнений</u>				
M148-00.000				
		Сборочные единицы		
А4	1	M148-01.000	Корпус	1
		M148-00.000-01		
		Сборочные единицы		
А4	1	M148-01.000-01	Корпус	1
M148-00.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработчик	Толчинский			
Проб.	Зельцер			
Инж. гр.	Зельцер			
Н. контр.	Козлов			
Умб.				
Камера распределительная на два фильтра			Лист	Листов
			1	1
M148-01.000				

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		M148-01.000-01		
		<u>Детали</u>		
64	14	M148-01.015-01	Патрубок	
		Труба 219 × 4 ГОСТ 10704-76 10 ГОСТ 10705-80		
		L = 115 ± 0,5	2	2,5 кг
64	15	M148-01.016-01	Патрубок	
		Труба 325 × 4 ГОСТ 10704-76 10 ГОСТ 10705-80		
		L = 115 ± 0,5	1	3,8 кг
<u>Стандартные изделия</u>				
		Фланцы ГОСТ 12820-80		
16		1-200-2,5	2	
17		1-300-2,5	1	
M148-01.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработчик	Толчинский			
Проб.	Зельцер			
Инж. гр.	Зельцер			
Н. контр.	Козлов			
Умб.				
M148-01.000				

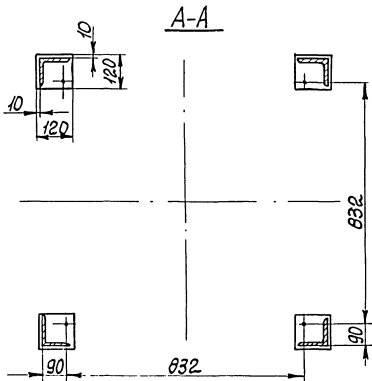
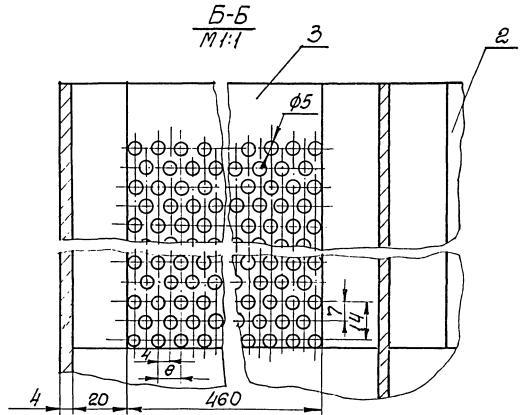
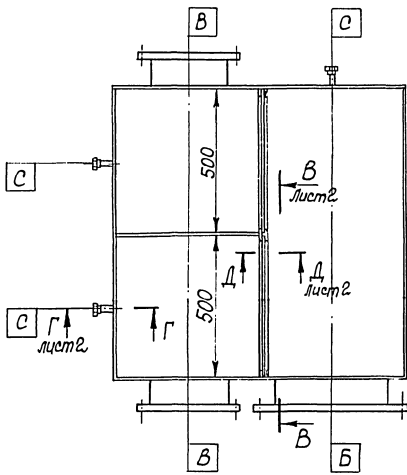
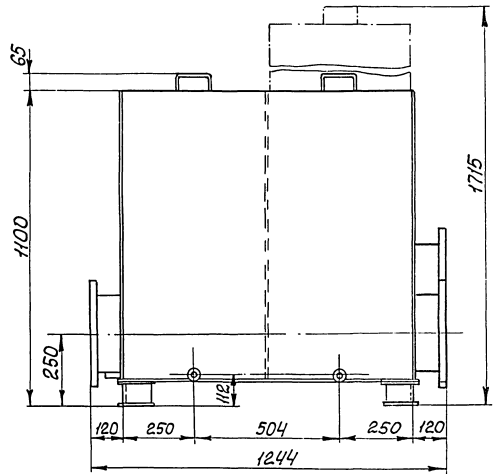
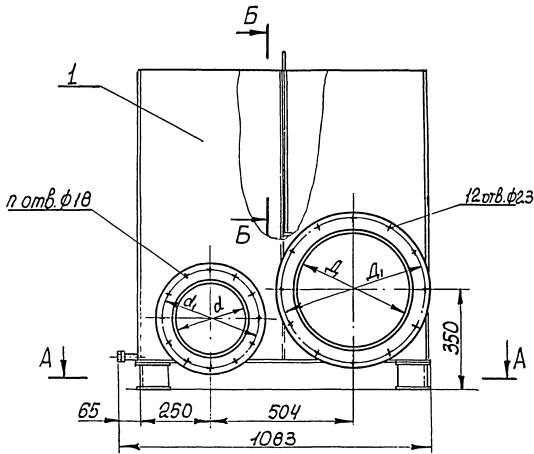


Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение	Кол.	Условный проход в мм
Б	Вход сточной жидкости	1	D
В	Выход сточной жидкости	2	d
С	Опорожнение	3	15

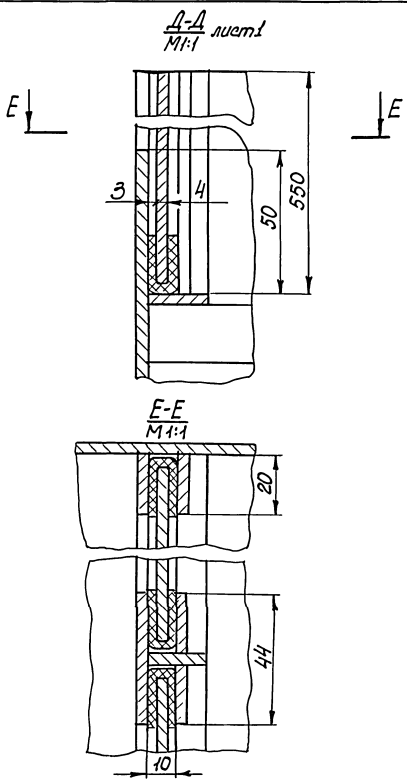
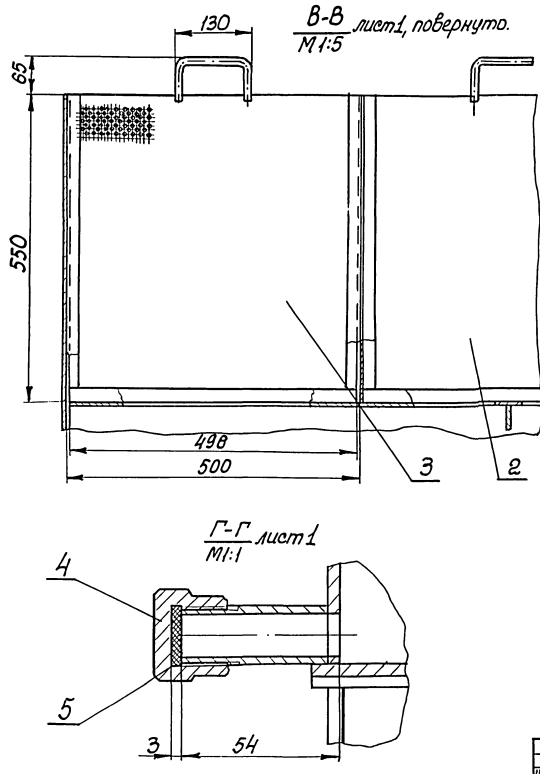
Обозначение	D, мм	D1, мм	d, мм	d1, мм	n	Масса кг
М148-00.000	400	495	250	335	12	279
-01	300	395	200	280	8	268

Размеры для справок.

				М148-00.000СБ		
Лист	№ докум.	Испол.	Дата	Камера распределительная на два фильтра Сборочный чертеж	Лист	Масштаб
Разработ.	Технический	Провер.	Зельцер		см. табл.	1:10
Проект.	Зельцер	Инж.	Зельцер		Лист 1	Листов 2
Исполн.	Зельцер	Инж.	Зельцер		Инструкция по эксплуатации	

Лист № 001, Подл. и Дата. Взам. инв. № 45/01. Подл. и Дата.

93 000 00-04/W



М148-00.000.СБ Лист 2
Формат А3

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
А3		М149-02.000СБ	Оборочный чертеж		
			Детали		
Б4	3	М149-02.002	Ручка Круг В12 ГОСТ 2590-71 Ст3 ГОСТ 535-79 Lразв = 260±0,6 Уплотнения Пластина I, лист ПМБ-С-3 гост 7338-77	1	0,25кг
Б4	4	М149-02.003	529±0,8×42±0,3	2	0,13кг
Б4	5	М149-02.004	498±0,8×42±0,3	1	0,12кг
			Переменные данные для исполнений		
			М149-02.000		
			Детали		
А4	1	М149-02.001	Щит	1	

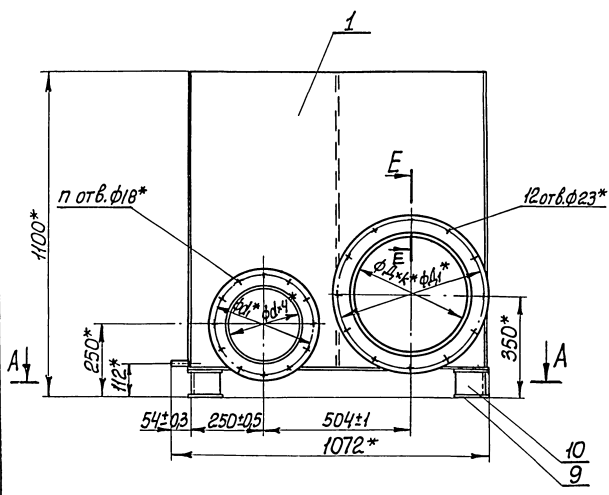
М149-02.000
Заслонка
Лист 1 Лист 2 Листов 2
Составитель: [подпись]
Проверил: [подпись]
Инженер: [подпись]
Конструктор: [подпись]

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			М149-02.000-01		
			Детали		
А4	2	М149-02.001-01	Щит	1	

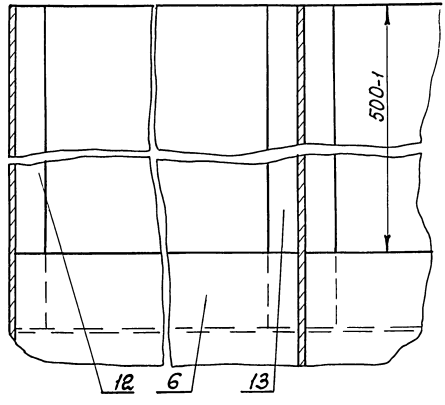
М149-02.000 Лист 2

Лист № 001, Подл. и Дата. Взам. инв. № 45/01. Подл. и Дата.

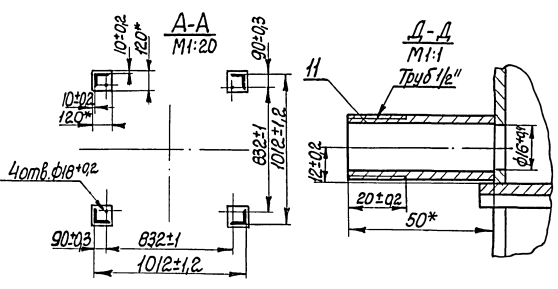
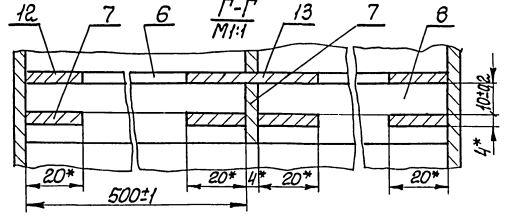
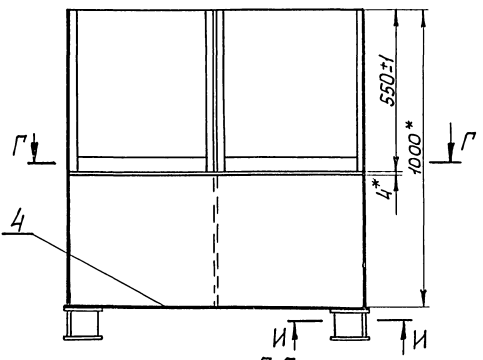
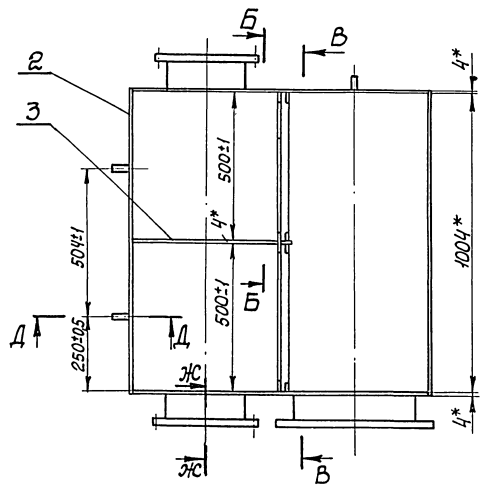
Лист № 001, Подл. и Дата. Взам. инв. № 45/01. Подл. и Дата.



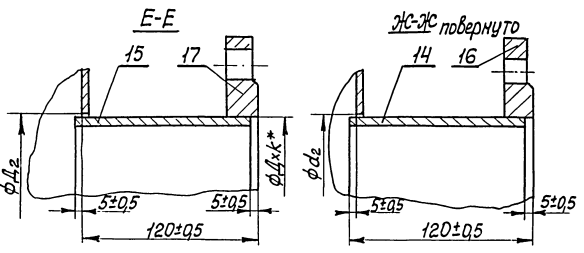
Б-Б повернуто
М1:1



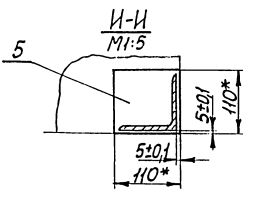
В-В повернуто



Обозначение	Д, мм	Д ₁ , мм	Д ₂ , мм	d, мм	d ₁ , мм	d ₂ , мм	п	к	Масса, кг
М148-01.000	426	495	428 ^{нв}	273	335	274 ^{нв}	12	6	261
-01	325	395	325 ^{нв}	219	280	220 ^{нв}	8	4	250



1. Шероховатость обработанных поверхностей деталей Б4^{нв}, остальное Ч.
2. Конструкция сварная. Сварку производить сплошным швом по линии примыкания деталей в соответствии со стандартом на сварку и технологией применяемой заводом-изготовителем. Высота катета шва равна меньшей толщине свариваемых элементов.
3. Корпус испытать на герметичность под наливом. Течь не допускается.
4. * Размеры для справок.



М148-01.000 СБ

Корпус
Оборочный чертеж

Лист	1	Масштаб	1:10
Дата		Лист	1
Автор	Гольманский	Лист	1
Проб.	Зельцер	Лист	1
Т. контр.	Зельцер	Лист	1
В. контр.	Козлов	Лист	1
Ч.контр.		Лист	1

Госстандарт СССР
Соединительный завод
Львовский завод
Львов

Масштаб 1:10

Лист 1

Типовые проектные решения 902-2-045.86

Лист 1 из 1. Листы 1-10. Листы 11-20. Листы 21-30. Листы 31-40. Листы 41-50. Листы 51-60. Листы 61-70. Листы 71-80. Листы 81-90. Листы 91-100.