ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

902-2-0415.86

ФИЛЬТР ПЕНОПОЛИУРЕТАНОВЫЙ

С ПЕРЕДВИЖНЫМ УЗЛОМ РЕГЕНЕРАЦИИ

ДЛЯ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

ОТ НЕФТЕМАСЛОПРОДУКТОВ

«ПОЛИМЕР-П-86»

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ФИЛЬТР С ДЛИНОЙ РЕЗЕРВУАРА 6; 8 И 10м,

КАМЕРА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ

Альбом II /из 2 частей/

Часть 2 стр. 63÷84

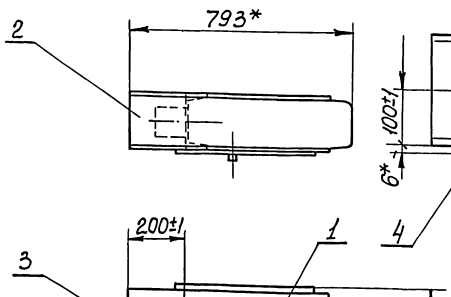
gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

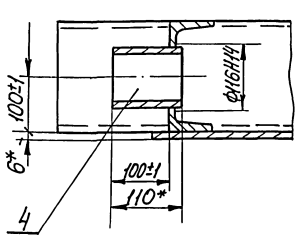
Москва. А-445. Смольная ул., 22

Сдано в печать X 1987 года

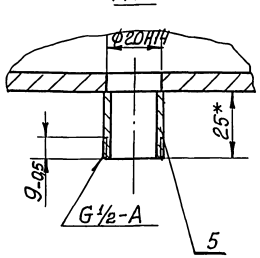
Заказ № 13208 Тираж 900 экз

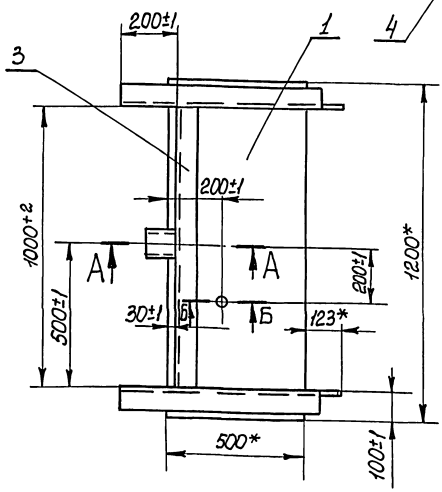


А-А
М1:5



Б-Б
М1:1





1. Шероховатость обработанных поверхностей дет. Б4 Rz160, остальное - ∀.
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 5 мм.
3. * Размеры для справок.

						М147-03.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Карман		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Розенштейн						79,0	1:5
Пров.		Толчинский			Сборочный чертеж		Лист	Листов 1	
Т.контр.		Зельцер					Госстрой СССР Союзводоканалмонтажпроект Харьковский Водоканалпроект		
Н.контр.		Козлов							
Утв.									

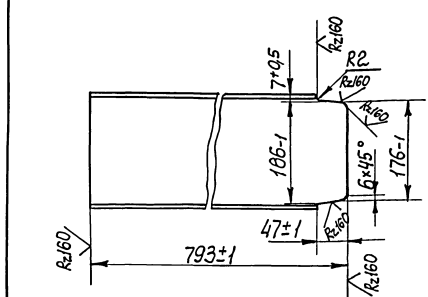
Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			М147-03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	М147-03.00.001	Дно		
				Лист 6 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-79		
				500±2×1200±2	1	28,3 кг
А4		2	М147-03.00.002	Швеллер	2	
Б4		3	М147-03.00.003	Швеллер		
				Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=1000±2	1	18,4 кг
Б4		4	М147-03.00.005	Патрубок		
				Труба 114×4 ГОСТ 10704-76 Ст3 ГОСТ 10706-80		
				L=110±2	1	1,19 кг
Б4		5	М147-03.00.006	Патрубок		
				Труба 15×2,8 ГОСТ 3262-75		
				L=2,5±0,5	1	0,03 кг

						М147-03.00.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Карман		Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Розенштейн							
Пров.		Толчинский					Госстрой СССР Союзводоканалмонтажпроект Харьковский Водоканалпроект		
Рук.гр.		Зельцер							
Н.контр.		Козлов							
Утв.									

Формат А4

∀(√)



						М147-03.00.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Швеллер		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Большаков						14,5	1:5
Пров.		Толчинский					Лист	Листов 1	
Т.контр.		Зельцер					Госстрой СССР Союзводоканалмонтажпроект Харьковский Водоканалпроект		
Н.контр.		Козлов			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-79				

Формат А4

Коп. Кулешова 21748-03 2

Типовые проектные решения 902-2-0415-86 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			М147-04.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		2	М147-02.00.011	Шпилька	8	0,07г
				Переменные данные для исполнений		
				М147-04.00.000СБ		
				Детали		
А4	1		М147-04.00.001	Крышка	1	
Б4	3		М147-04.00.002	Патрубок		
				Труба 325×4 ГОСТ 8732-78 / 10 ГОСТ 8731-74		
				L=130±0,5		4,1кг
				Стандартные изделия		
	4			Фланец 1-300-2,5 В ст3сп2 ГОСТ 12820-80	1	
				М147-04.00.000-01		
				Детали		
	1		М147-04.00.001-01	Крышка	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М147-04.00.000			
Разраб.		Розенштейн			Крышка картана	Лит.	Лист 1	Листов 2
Пров.		Толчинский				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Водоканалпроект		
Рук. гр.		Зельцер						
Н. контр.		Козлов						
Утв.								

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

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	3		М147-04.00.002-01	Патрубок		
				Труба 273×4 ГОСТ 8732-78 / 10 ГОСТ 8731-74		
				L=180±0,5	1	4,71кг
				Стандартные изделия		
	4			Фланец 1-250-2,5 В ст3сп2 ГОСТ 12820-80	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М147-04.00.000	Лист 2

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

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			М147-06.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1		М147-06.00.001	Лист		
				Лист 4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-79		
				540±1×940±1	1	15,5
А4	2		М147-05.00.002	Ручка	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М147-06.00.000			
Разраб.		Розенштейн			Крышка	Лит.	Лист 1	Листов 1
Пров.		Толчинский				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Водоканалпроект		
Рук. гр.		Зельцер						
Н. контр.		Козлов						
Утв.								

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

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			М147-05.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1		М147-05.00.001	Лист		
				Лист 4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-79		
				540±1×900±1	1	15,3кг
А4	2		М147-05.00.002	Ручка	2	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М147-05.00.000			
Разраб.		Розенштейн			Крышка	Лит.	Лист 1	Листов 1
Пров.		Толчинский				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Водоканалпроект		
Рук. гр.		Зельцер						
Н. контр.		Козлов						
Утв.								

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

Копировал Кулешова 21748 03 3

Формат А4

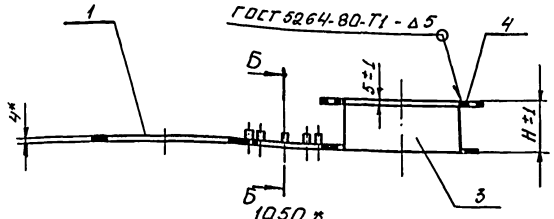
Альбом II

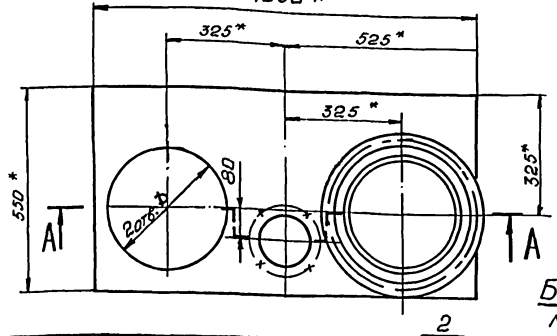
Типовые проектные решения 902-2-04.15.86

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

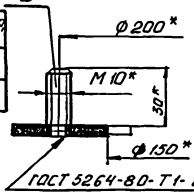
М147-04.00.000СБ

А-А





Б-Б
М1:2



Обозначение	H	D, мм	D_1, мм	d, мм	Масса кг
М147-04.00.000	135	328	395	23	26,4
-01	185	276	335	18	25,7

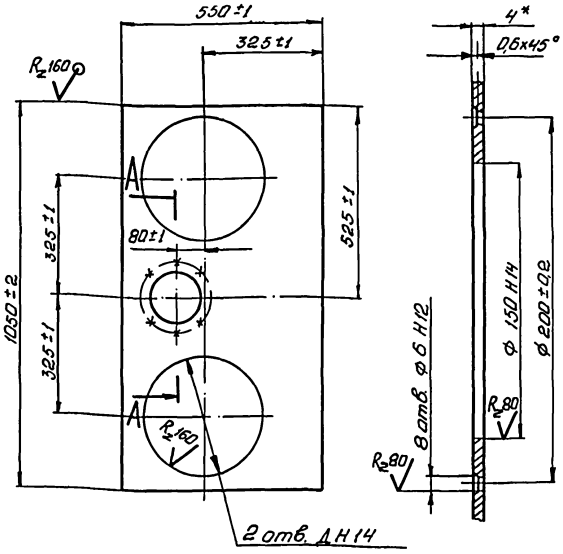
1. Поз. 1 приварить к поз. 3 по черт. М147-00.00.000СБ
2. * размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М147-04.000.000СБ			
Разраб.		Розенштейн			Крышка кармана	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Гапчинский					см. табл.	1:10
Т. контр.		Зельцер			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Н. контр.		Козлов				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Утв.								

Копировал | формат А4

М147-04.00.001

А-А
М1:2

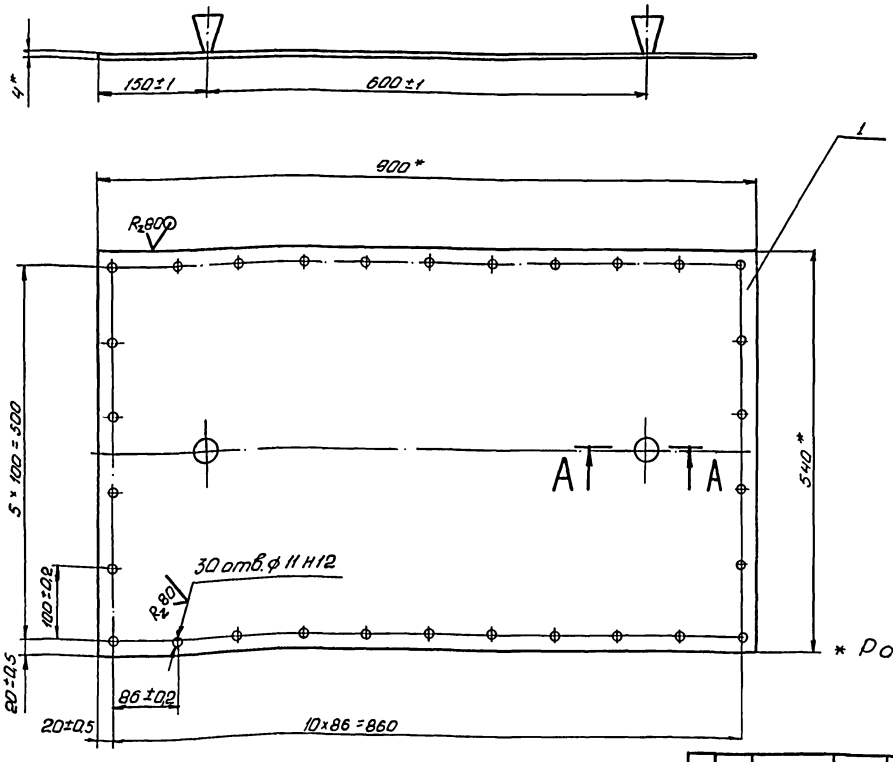


Обозначение	Д, мм	Масса, кг
М147-04.00.001	328	12,8
-01	276	13,8

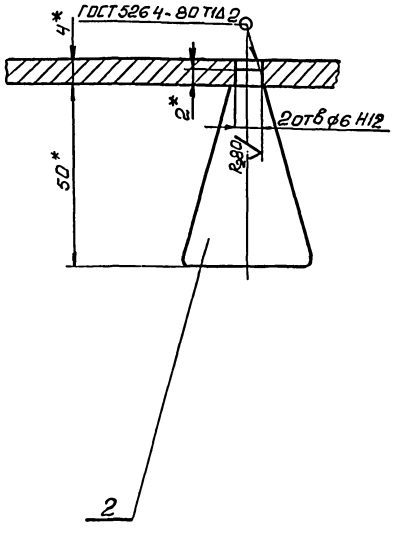
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М147-04.00.001			
Разраб.		Розенштейн			Крышка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Гапчинский					см. табл.	1:10
Т. контр.		Зельцер				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Козлов			4 ГОСТ 19903-74 Лист Ст3 ГОСТ 14637-79	Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Утв.								

Копировал | формат А4

М147-05.00.000СБ



А-А
М1:1



* Размеры для справок.

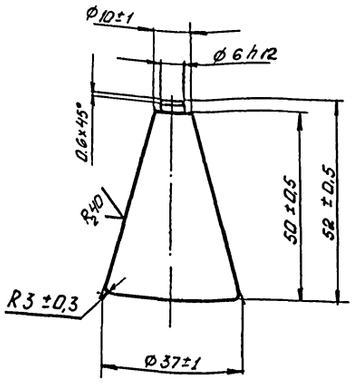
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М147-05.00.000СБ			
Разраб.		Розенштейн			Крышка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Гапчинский					15,5	1:5
Т. контр.		Зельцер			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Н. контр.		Козлов				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Утв.								

Копировал Годовская | 21748-03 4 | формат А3

Типовые проектные решения 902-2-0415.86

Альбом II

М 147-05.00.002



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Розенштейн		
Пров.		Толчинский		
Т. контр.		Зельцер		
Н. контр.		Козлов		
Утв.				

М 147-05.00.002

Ручка

Лит.	Масса	Масштаб
	0,1	1:1

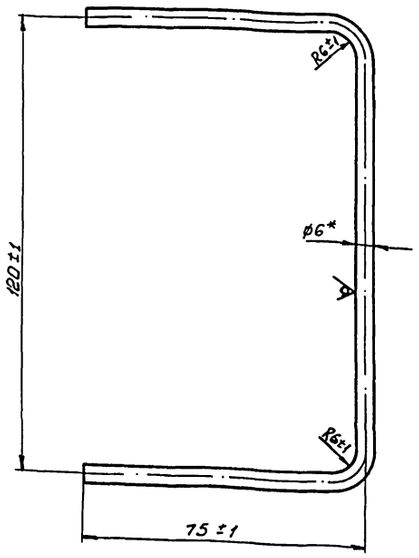
Лист | Листов 1

Ст.3 ГОСТ 380-71

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

Формат А4

М 147-07.00.004



1. Развернутая длина L разв. = 262±1.
2* Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Розенштейн		
Пров.		Толчинский		
Т. контр.		Зельцер		
Н. контр.		Козлов		
Утв.				

М 147-07.00.004

Ручка

Лит.	Масса	Масштаб
	0,06	1:1

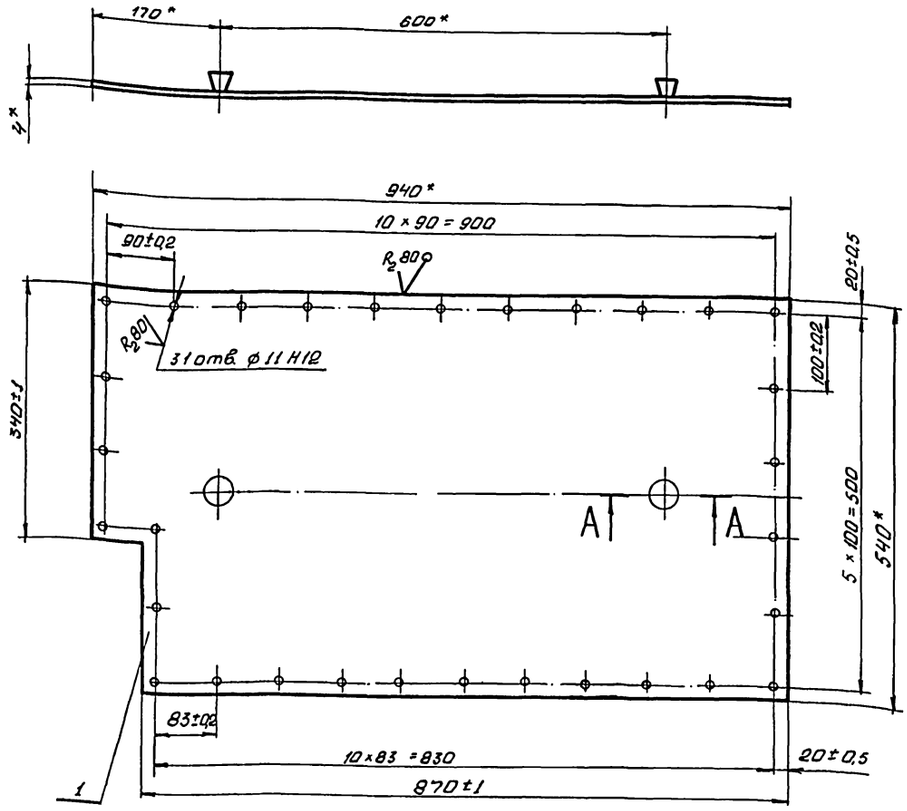
Лист | Листов 1

Круг В6 ГОСТ 2590-71 / Ст.3 ГОСТ 535-79

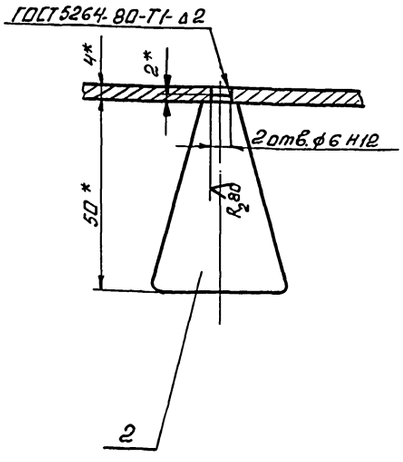
Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

Формат А4

М 147-06.00.000СБ



А-А
М1:1



* Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Розенштейн		
Пров.		Толчинский		
Т. контр.		Зельцер		
Н. контр.		Козлов		
Утв.				

М 147-06.00.000СБ

Крышка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	15,7	1:5

Лист | Листов 1

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

Копировал Ларионов 21748 С3 5 Формат А3

Типовые проектные решения 902-2-0415.86 Альбом II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			М147-07.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	М147-07.00.001	Ребро		
				Полоса Б-4×30ГОСТ103-76 / Ст.3ГОСТ535-79		
				L=990±1	2	0,93кг
А4		2	М147-07.00.002	Лист	1	
А4		3	М147-07.00.003	Планка	2	
А4		4	М147-07.00.004	Ручка	2	
				Стандартные изделия		
		5		Шайба 6.02 ГОСТ11371-78	4	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Розенштейн		
Пров.		Толчинский		
Рук.гр.		Зельцер		
Н.конт.		Козлов		
Утв.				

М147-07.00.000

Крышка

Лит.	Лист	Листов
		1

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			М147-08.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	М147-08.00.001	Лист	1	
Б4		2	М147-08.00.002	Направляющая		
				Полоса Б-4×30ГОСТ103-76 / Ст.3ГОСТ535-79		
				L=815±1	4	0,77кг
				Полосы		
				Полоса Б-4×50ГОСТ103-76 / Ст.3ГОСТ535-79		
Б4		3	М147-08.00.003	L=447±1	2	0,7кг
Б4		4	М147-08.00.004	L=990±2	3	1,55кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Розенштейн		
Пров.		Толчинский		
Рук.гр.		Зельцер		
Н.контр.		Козлов		
Утв.				

М147-08.00.000

Панель съемная перфорированная

Лит.	Лист.	Листов
		1.

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			М147-09.00.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	М147-09.00.001	Лист		
				Лист 4ГОСТ19903-74 / Ст3ГОСТ14637-79		
				755×990	1	14кг
			Переменные данные для исполнений			
				М147-09.00.000		
				Детали		
Б4		2	М147-09.00.002	Рукоятка		
				Труба 15ГОСТ3262-75		
				L=2125±3	1	2,72кг
				М147-09.00.000-01		
				Детали		
Б4		2	М147-09.00.002-01	Рукоятка		
				Труба 15×2,8ГОСТ3262-75		
				L=3625±5	1	4,64кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Розенштейн		
Пров.		Толчинский		
Рук.гр.		Зельцер		
Н.контр.		Козлов		
Утв.				

М147-09.00.000

Сетка

Лит.	Лист	Листов
		1

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		10		Круг В-6ГОСТ2590-71 / Ст3ГОСТ535-79	кг	1,4

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

М147-09.00.000

Лист 2

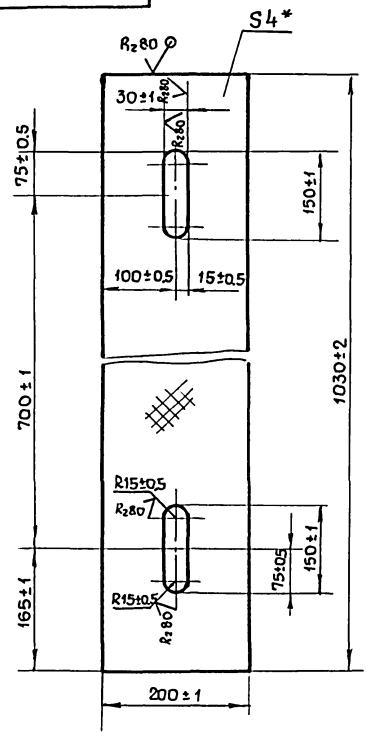
Копир. Кулешова 21748 03 6

Формат А4

Типовые проектные решения 902-2-0415.86 Альбом II

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

М147-07.00.002

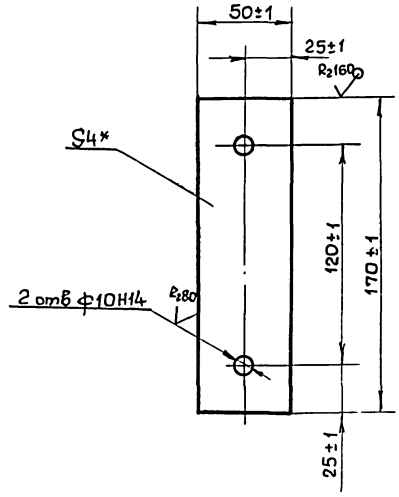


* Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М147-07.00.002			
Разраб.		Розенштейн			Лист	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Толчинский					6.4	1:5
Т.контр.		Зельцер				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Козлов			Лист 4 ГОСТ 8568-77 Ст.3 ГОСТ 535-79	Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Утв.								

Формат А4

М147-07.00.003

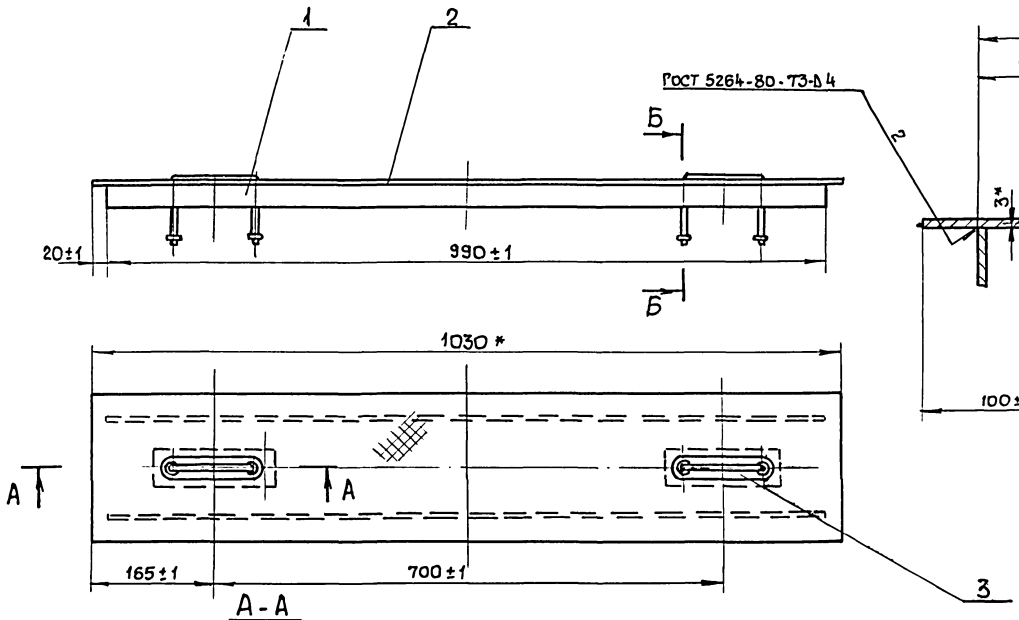


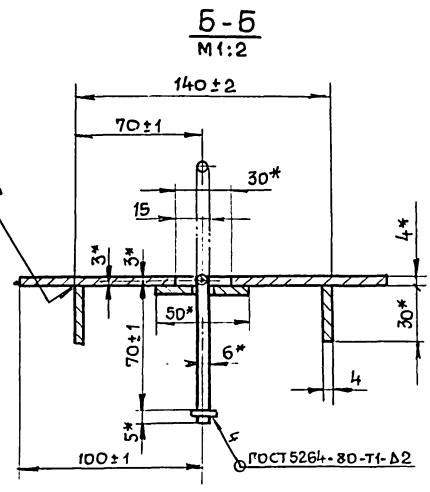
* Размер для справок.

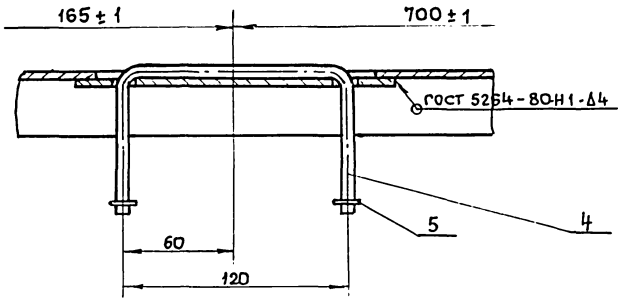
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М147-07.00.003			
Разраб.		Розенштейн			Планка	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Толчинский					0.27	1:2
Т.контр.		Зельцер				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Козлов			Полоса Б-4х50 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 535-79	Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Утв.								

Формат А4

М147-07.00.000СБ

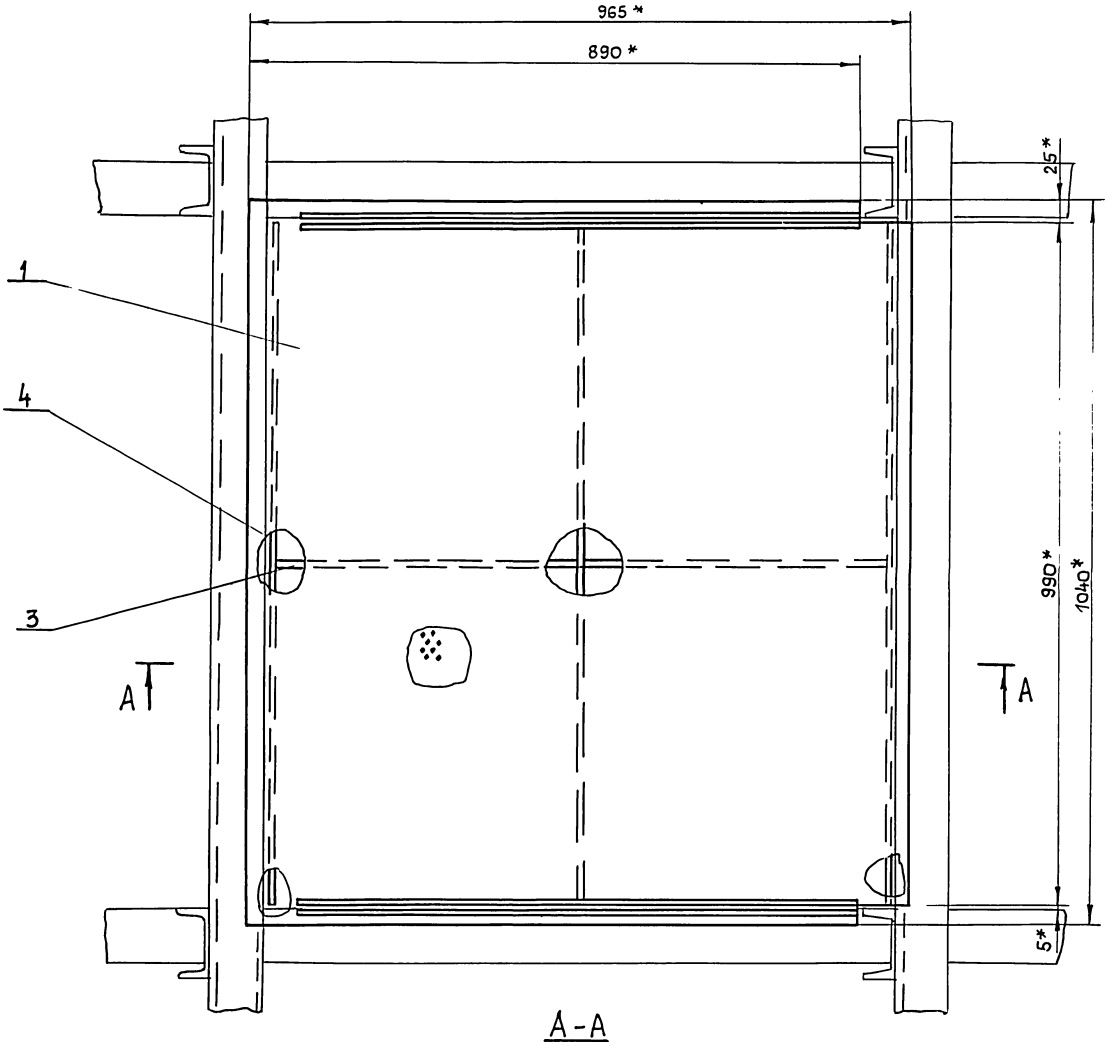




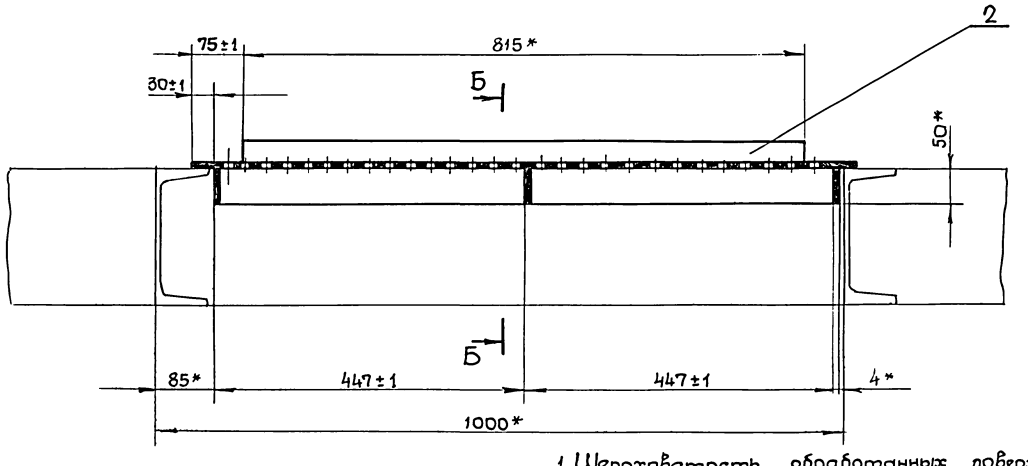


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М147-07.00.000СБ			
Разраб.		Розенштейн			Крышка Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Толчинский					8.9	1:5
Т.контр.		Зельцер				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Козлов				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Утв.								

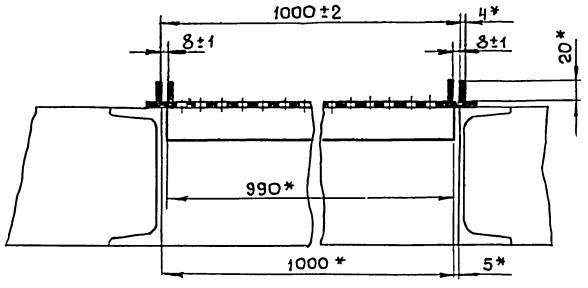
Копировал Годовская 21748 01 7 Формат А3



А-А



Б-Б

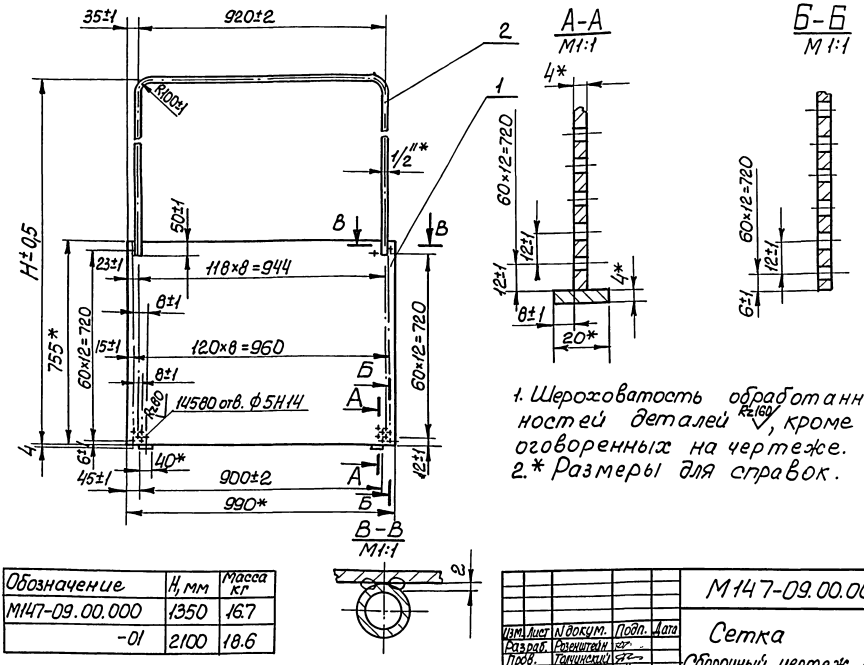


1. Шероховатость обработанных поверхностей дет. БЧ $R_z 160$ ∇, остальное - ∇.
2. Конструкция сварная. Сварку производить сплошным швом по линии примыкания деталей в соответствии со стандартом на сварку и технологией, применяемой заводом изготовителем. высота катета шва - 5мм.
3. Конструкцию после сварки отжечь и отрихтовать.
4. * Размеры для справок.

				М147-08.00.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Панель съемная перфорированная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Розенштейн					28,9	1:5
Пров.		Толчинский				Лист	Листов 1
Т. контр.		Зельцер			Сборочный чертеж		
Н. контр.		Козлов				Госстрой СССР Союзгидроспецстрой Харьковский Водоканалпроект
Утв.						

Типовые проектные решения 902-2-0415.86

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



1. Шероховатость обработанных поверхностей деталей $R_z 160$, кроме мест оговоренных на чертеже.
2. * Размеры для справок.

Обозначение	Н, мм	Масса кг
М147-09.00.000	1350	16.7
-01	2100	18.6

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Розенштейн		
Пров.		Гончинский		
Контр.		Зельцер		
Н. контр.		Козлов		
Утв.				

М147-09.00.000СБ

Сетка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	см. табл.	1:10

Лист	Листов 1
Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект	

Формат А3

Госстрой СССР
Союзводоканалниипроект
Харьковский Водоканалпроект

Утверждаю:
Главный инженер института
Г.А. Бондаренко

Фильтр „Полимер - П86"

Технические требования

М145-00.00.000.Д

Главный инженер проекта
В.С. Лялюк

Начальник отдела ВиК-2
Ю.А. Чмелев

1986

Формат А4

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.	- 18
16. Требования к механической обработке.	- 20
17. Требования к термической обработке.	- 21

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Розенштейн		
Пров.		Гончинский		
Нач. ОВК		Зельцер		
Н. контр.		Козлов		
Утв.		Ясинов		

М145-00.00.000.Д

Фильтр „Полимер-П86"
Технические требования

Лит.	Лист	Листов
	1	21

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

Копировал Киселева

Формат А4

Типовые проектные решения 902-2-145.86
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

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°С.

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

2. Назначение.

Фильтр предназначен для очистки невзрывоопасных, сточных вод машиностроительных предприятий от нефтемаслопродуктов, находящихся в виде нестойких эмульсий, имеющих РН в пределах 6... 9

*) В дальнейшем по тексту технические требования именуются – ТТ.
**) В дальнейшем по тексту пенополиуретан именуется – ППУ.

3. Техническая характеристика.

3.1 Фильтрующая загрузка резервуара-пенополиуретан**) эластичный на основе полиэфира П-2200 ОСТБ-05-407-75 марок 35-0,6; 40-0,6; 40-1,2 или ППУ. эластичный на основе полиэфиров окиси пропилена ТУ6-05-1688-79 марок 40.75

3.2 Крупность загрузки – кубики – со стороной 20... 30мм.

3.3 Плотность загрузки в сухом состоянии ППУ на основе:

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 материалов 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. М145-00.00.000СБ); 8м (черт. М145.00.00.000-01); 10м (черт. М145-00.00.000-02),

4.2. Узел регенерации передвижной разработан для всех модификаций фильтров „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

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 нефтмаслопродуктами 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 блокам отжимным. – 1шт.
6.2.2. колонны в сборе – 1шт.
6.2.3. Блока звездочек натяжных – 1шт.
6.2.4. Ковшей в сборе – 46шт.
6.2.5. Цепей элеватора – 2 шт

6.3. Принцип действия узла регенерации заключается в следующем:

узел регенерации перемещается по рельсам

Копировал Кулешова 21748-03 10

резервуара. Одновременно ковши цепного 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 сводообразованию 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 нарушение с объемом равным половине объёма ковша. Барабан отжимной установлен на одной оси приводными тяговыми звездочками элеватора, что даёт 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 аммортизатором. На раме тележки приводной установлены 2 путевых выключателя, необходимых для остановки узла регенерации в 2х крайних положениях. Направляющими упорами выключателя путевого являются линейки, установле-

ные на резервуаре. В линейках предусмотрены горизонтальные пазы, необходимые для регулировки хода тележки.
В случае, если в крайних положениях не сработает выключатель путевой, предусмотрены регулируемые упоры, закрепленные на рельсах резервуара с помощью болтов. В конструкции узла регенерации передвижного предусмотрено ряд регулировок.
Тележка приводная с блоком отжимным:

– Непараллельность 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 счёт набора прокладок, установленных между корпусами приваренными к раме тележки и корпусами подшипников колёсных пар. Для уменьшения реакций 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 обрезиненной части барабана производится за счет пазов выполненных в них.
- Соосность быстроходных 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.

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 диаметром 100 мм по 3 шт. на каждом погонном метре, в нижнем ряду диаметрам 32 мм по 9 шт. на каждом погонном метре.

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

В каркасе днища выполнены прямоугольные проёмы для прохода воды.

Размеры прямоугольных проёмов: в боковых швеллерах – 100×175, в поперечных швеллерах – 100×300.

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 сборный лоток. Верхняя его часть служит для отвода регенерата, а нижняя – для аварийного перелива сточных вод. лоток отвода регенерата перекрыть съёмными перфорированными крышками.

Затвор гидравлический представляет собой прямоугольную металлическую ёмкость, каркас которой выполнен из швеллеров и уголков.

В днище его проходят две трубы и расположен люк для чистки.

Отводящий 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,

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

Для обслуживания фильтра предусмотрены площадки выполненные из швеллеров, уголков и просечного 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 транспортирование 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 строп.

10. Правила приемки.

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

11. Методы контроля и испытания

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

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

11.3. 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.).

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

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

11.6. Резервуар фильтра испытывается наливом воды и выдерживается 4 часа до

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

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

12. Требования к сборке

12.1. Детали, поступающие на сборку должны быть очищены от загрязнений; смазочные канавки прочищены, 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.

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

12.3. Вибрации и шум не должны превышать санитарных норм.

12.4. Сварка подвижных соединений должна обеспечивать плавное перемещение сопрягаемых деталей без рывков, заеданий и т.п. после их

смазки.

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

13. Требования к покрытиям.

13.1. Производство лакокрасочных работ не рекомендуется при температуре +18°С, а при температуре +10°С - не допускается.

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

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

13.4. Внутренняя поверхность резервуара окрашивается эпоксидной шпатлевкой 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.

14. Общие требования к материалам.

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

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

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

14.3. Требования к сварочным материалам.

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

14.4. Требования к стальному прокату и трубам.

14.4.1. Местная и общая кривизна, скручивание вокруг продольной оси, волнистость на кромках (для холоднотянутых профилей), коробоватость и волнистость стальных листов, ребровая кривизна (для полосовой стали) должны быть в пределах соответствующих стандартов.

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

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

14.5.1. Заготовки и детали из сортового, фасонного, листового проекта и труб должны быть очищены от загрязнений, окалины,

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

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

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

14.6. Требования к резиновым деталям.

14.6.1. Поверхность резиновых деталей должна быть без заусенцев, раковин, трещин, пузырей 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 предприятий-поставщиков, 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, листового и другого проката, подаваемые на сварку, должны быть: а) выправлены или отрихтованы в соответствии с требованиями п. 14.4.1 настоящих Т.Т

б) очищены от масла, грязи, ржавчины и влаги, кромки деталей, отрезанных ножницами, не должны иметь заусенцев; кромки деталей после газовой резки должны быть зачищены до шероховатости $\frac{Rz\,80}{\nabla}$, 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. Наплывы, прожоги, незаваренные кратеры, несплавление кромок, наружные трещины шва и околошовной зоны, выплески, непровары корня шва не допускаются. Допускаются подрезы до 0,5 мм при толщине свариваемых металлов до 10мм и до 1 мм при толщине свариваемого металла более 10мм.

15.4. Предельные отклонения сварных конструкций должны быть не ниже:

внутренних размеров - H14, внешних - h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$, за исключением случаев, когда в чертежах предусмотрены более высокие классы точности.

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 вынесен за пределы установленных чертежом требований, допускается править безударным способом (винтовыми приспособлениями и т.д.).

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 8908-81.

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 – 8g, а метрическая резьба отверстия – 7Н ГОСТ 16093-70.

17. Требования к термической обработке.

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

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

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

Альбом I

Типовые проектные решения 902-2-0415.86.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
*			М149-01.000	Сборочный чертеж		*) А2, А3
				Детали		
				Листы		
				Лист 4,0 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14631-19		
Б4		1	М149-01.001	1004-1 × 1000±1	2	31,5 кг
Б4		2	М149-01.002	1516±1 × 1000±1	2	47,6 кг
Б4		3	М149-01.003	500-1 × 1000±1	2	15,7 кг
Б4		4	М149-01.004	1526±1 × 1022±1	1	49 кг
Б4		5	М149-01.005	110±0,3 × 110±0,3	4	0,4 кг
Б4		6	М149-01.006	1508-2 × 500-1	1	23,5 кг
				Полосы		
				Полосы Б-4×20 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
Б4		7	М149-01.007	L = 500-1	1	0,35 кг
Б4		8	М149-01.008	L = 550±1	8	0,38 кг
Б4		9	М149-01.009	L = 386±0,8	2	0,27 кг
Б4		10	М149-01.011	L = 1508-2	1	1,04 кг
				Полосы		
				Полосы Б-4×40 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
Б4		11	М149-01.012	L = 500-1	1	0,63 кг
Б4		12	М149-01.013	L = 480±0,8	1	0,6 кг

М149-01.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Толчинский			
Пров.	Розенштейн			
Рук. гр.	Зельцер			
Н. контр.	Козлов			
Утв.				

Корпус

Лит.	Лист	Листов
	1	3

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		13	М149-01.014	Накладка		
				Лист 10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-79		
				120±0,3 × 120±0,3	4	1,13 кг
Б4		14	М149-01.015	Опора		
				Уголок Б-100×100×10 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 82±0,5	4	1,24 кг
Б4		15	М149-01.016	Патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75		
				L = 50±0,3	4	0,064 кг
Б4		16	М149-01.017	Полоса		
				Полоса Б-4×20 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 500-1	2	0,31 кг
Б4		17	М149-01.018	Полоса		
				Полоса Б-4×45 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L = 500-1	2	0,7 кг
				Переменные данные для исполнений		
				М149-01.000		
				Детали		
Б4		18	М149-01.019	Патрубок		
				Труба 273×4 ГОСТ 10704-76 / 10 ГОСТ 10705-80		
				L = 120±0,5	3	3,2 кг

М149-01.000

Лист 2

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
*			М149-00.000СБ	Сборочный чертеж		*) А2, А3
				Сборочные единицы		
А4		2	М149-02.000	Заслонка	3	
		3	-01	Заслонка	2	
				Детали		
А4		4	М149-00.001	Заглушка	4	
Б4		5	М149-00.002	Уплотнение		
				Пластина I, лист,		
				ПМБ-С-4 ГОСТ 7338-77		
				ф22	4	0,002 кг
				Переменные данные для исполнений		
				М149-00.000		
				Сборочные единицы		
А4		1	М149-01.000	Корпус	1	
				М149-00.000-01		
				Сборочные единицы		
А4		1	М149-01.000-01	Корпус	1	

М149-00.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Толчинский			
Пров.	Розенштейн			
Рук. гр.	Зельцер			
Н. контр.	Козлов			
Утв.				

Камера распределительная на три фильтра

Лит.	Лист	Листов
		1

Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект

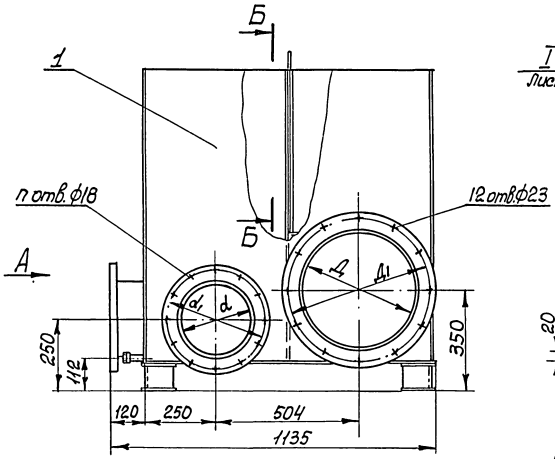
Формат А4

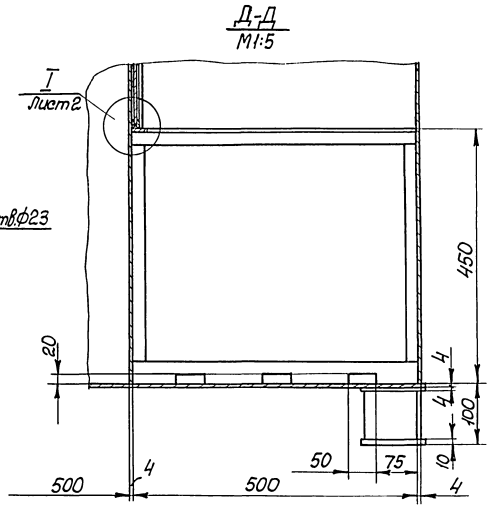
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		19	М149-01.021	Патрубок		
				Труба 426×6 ГОСТ 10704-76 / 10 ГОСТ 10705-80		
				L = 120±0,5	1	7,46 кг
				Стандартные изделия		
		20		Фланец 1-250-2,5		
				ГОСТ 12820-80	3	
		21		Фланец 1-400-2,5		
				ГОСТ 12820-80	1	
				М149-01.000-01		
				Детали		
Б4		18	М149-01.019-01	Патрубок		
				Труба 219×4 ГОСТ 10704-76 / 10 ГОСТ 10705-80		
				L = 120±0,5	3	2,5 кг
Б4		19	М149-01.021-01	Патрубок		
				Труба 325×4 ГОСТ 10704-76 / 10 ГОСТ 10705-80		
				L = 120±0,5	1	3,8 кг
				Стандартные изделия		
		20		Фланец 1-200-2,5		
				ГОСТ 12820-80	3	
		21		Фланец 1-300-2,5		
				ГОСТ 12820-80	1	

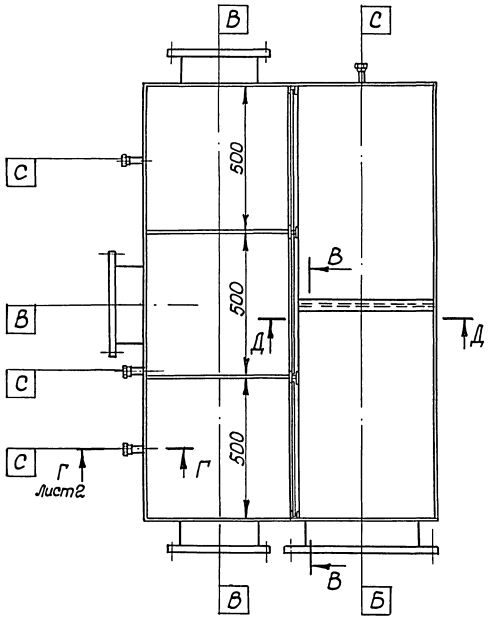
М149-01.000

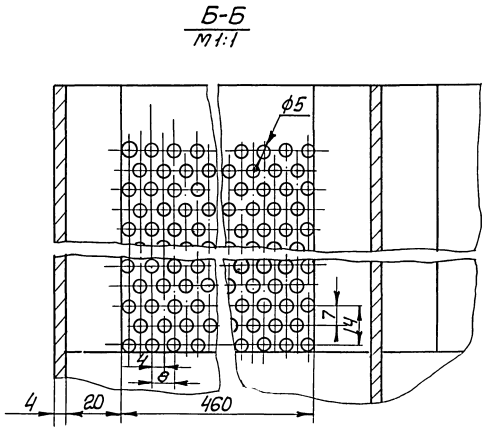
Лист 3

Копировал Кулешова 21748 03 15 Формат А4









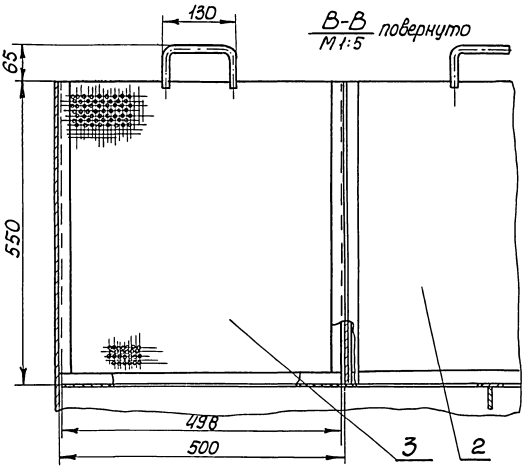


Таблица штуцеров

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

Обозначение	Д, мм	Д1, мм	d, мм	d1, мм	n	Масса кг
М149-00.000	400	495	250	335	12	386
-01	300	395	200	280	8	370

Размеры для справок.

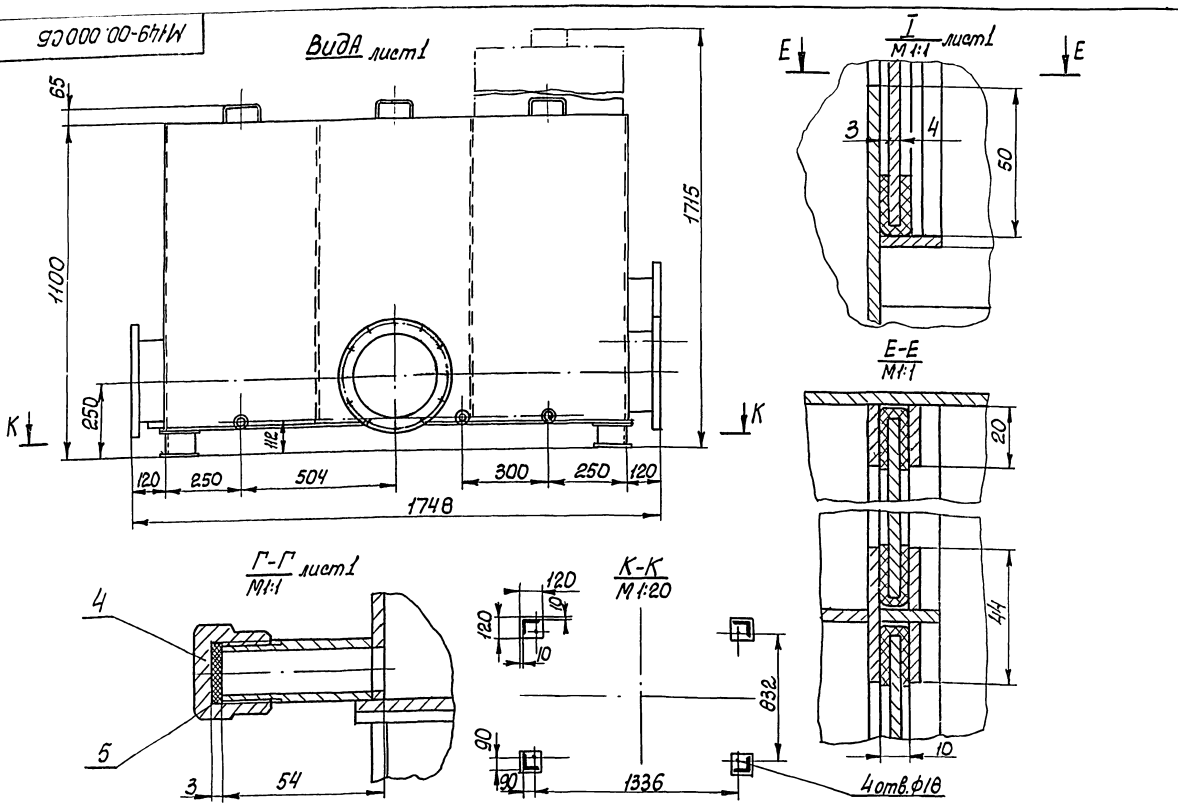
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М149-00.000 СБ		
Разраб.		Толчинский			Камера распределительная на три фильтра. Сборочный чертеж	Лит.	Масса: см. табл. / Масштаб: 1:10
Пров.		Зельцер				Лист 1	Листов 2
Т. контр.		Зельцер				Госстрой СССР Союзводоканалпроект Харьковский водоканалпроект	
Н. контр.		Козлов					
Утв.							

Типовые проектные решения 902-2-0415.86

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

М149-00.000 СБ

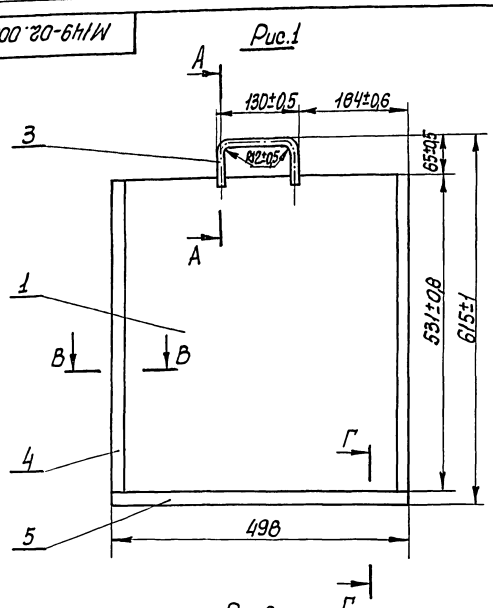
Типовые проектные решения 902-2-0415.86 Альбом II

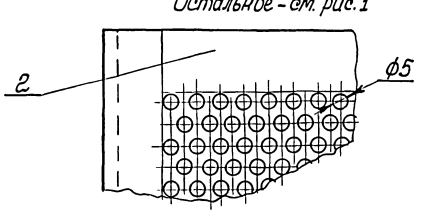


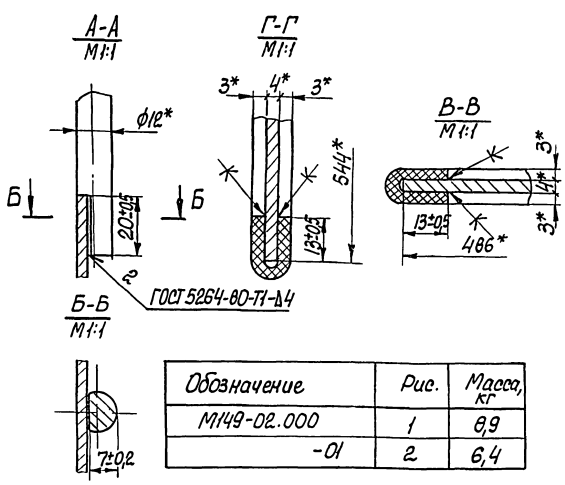
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М149-00.000 СБ	Лист 2

Формат А3

М149-02.000 СБ







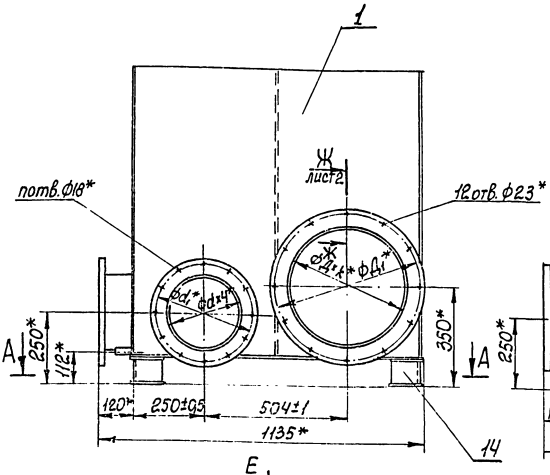
Обозначение	Рис.	Масса, кг
М149-02.000	1	8,9
-01	2	6,4

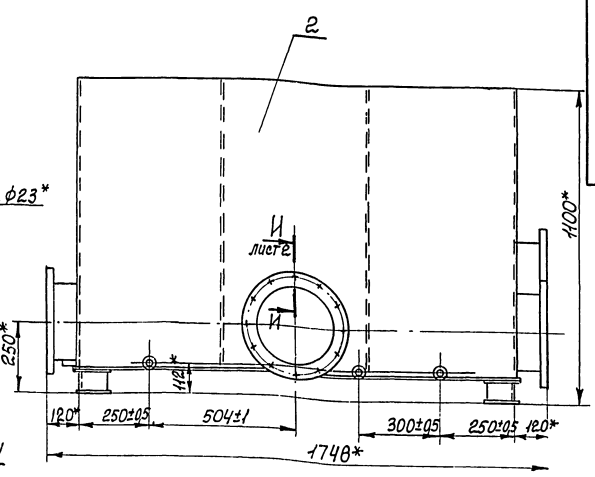
1. Шероховатость обработанных поверхностей деталей Б4 поз. 1 и 2 выполнить по Rz160, остальное ∇.
2. Уплотнения поз. 3 и 4 клеить водостойким клеем.
3. * Размеры для справок.

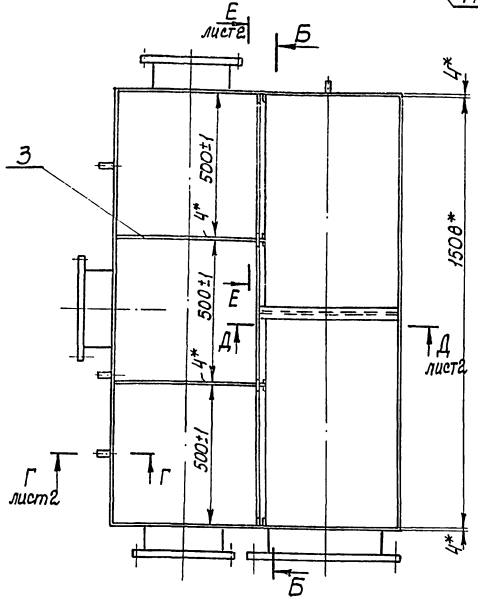
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М149-02.000 СБ			
Разраб.		Толчинский			Заслонка Сборочный чертеж	Лист	Масса см. табл.	Масштаб 1:5
Пров.		Зельцер				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Зельцер				Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Н.контр.		Козлов						
Утв.								

Копировал Кулешова 21748-03 17 Формат А3

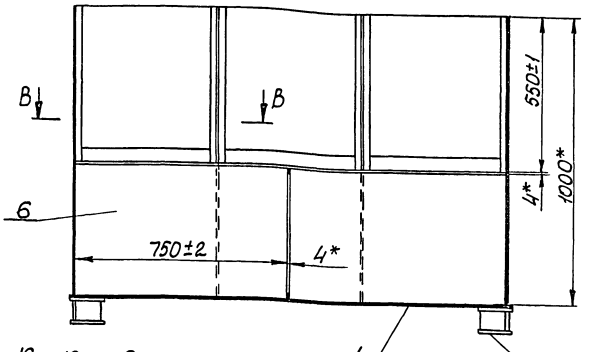
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

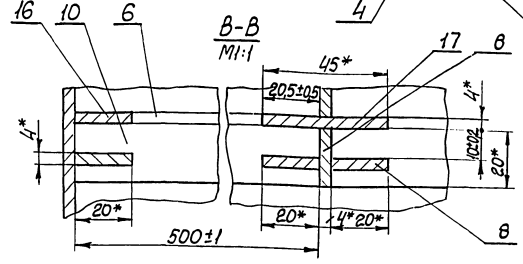


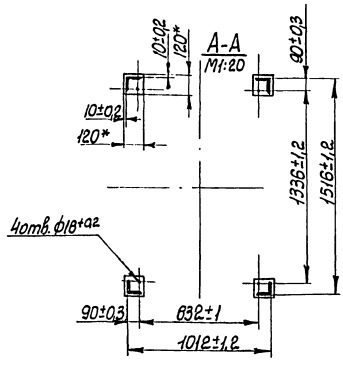




Б-Б повернуто (Патрубки условно не показаны)







Обозначение	D_1, мм	$D_{1.1}$ мм	$D_{2.1}$ мм	d_1 мм	$d_{1.1}$ мм	d_2 мм	n	k	Масса, кг
М149-01.000	426	495	$427^{+1,5}$	273	335	274^{+1}	12	6	340
-01	325	395	$326^{+1,4}$	219	280	220^{+1}	8	4	324

1. Шероховатость обрабатанных поверхностей деталей БЧ $R_z 160$, остальное ∇.
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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Галинский		
Пров.		Зельцер		
Т. контр.		Зельцер		
Н. контр.		Козлов		
Утв.				

М149-01.000 СБ

Корпус
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	см. табл.	1:10
Лист 1	Листов 2	

Госстрой СССР Союзводоканалмонтаж-Харьковский Водоканалпроект

Типовые проектные решения 902-2-0415.86

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

Альбом 11

Типовые проектные решения 902-2-0415.86

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

М149-02.001

Рис.1

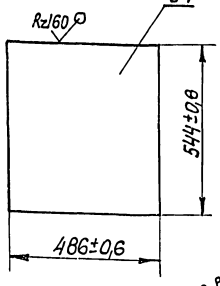
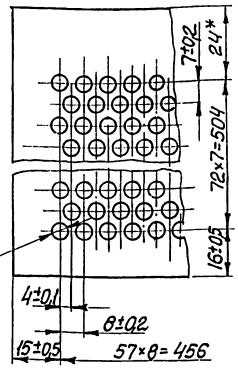


Рис.2
Остальное - см. рис.1.



Обозначение	Рис.	Масса, кг
М149-02.001	1	8,3
-01	2	5,8

* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Толчинский		
Пров.		Зельцер		
Т. контр.		Зельцер		
Н. контр.		Козлов		
Утв.				

М149-02.001

Щит

Лит.	Масса	Масштаб
	см. табл.	1:10

Лист 1 Листов 1

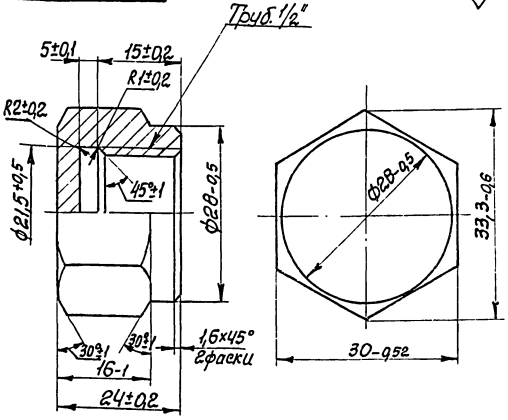
ГОСТ 19903-74
Лист Ст.3 ГОСТ 14637-79

Госстрой СССР
Союзводоканалниипроект
Водоканалпроект

Формат А4

М149-00.001

Rz40



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Толчинский		
Пров.		Зельцер		
Т. контр.		Зельцер		
Н. контр.		Козлов		
Утв.				

М149-00.001

Заглушка

Лит.	Масса	Масштаб
	0,08	2:1

Лист Листов 1

Ст.3 ГОСТ 380-71

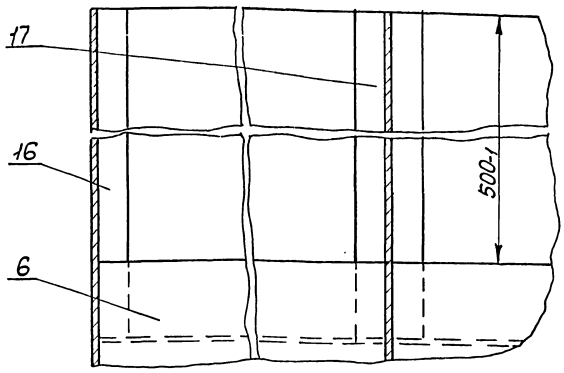
Госстрой СССР
Союзводоканалниипроект
Водоканалпроект

Копиров. Кулешова

Формат А4

М149-01.000 СБ

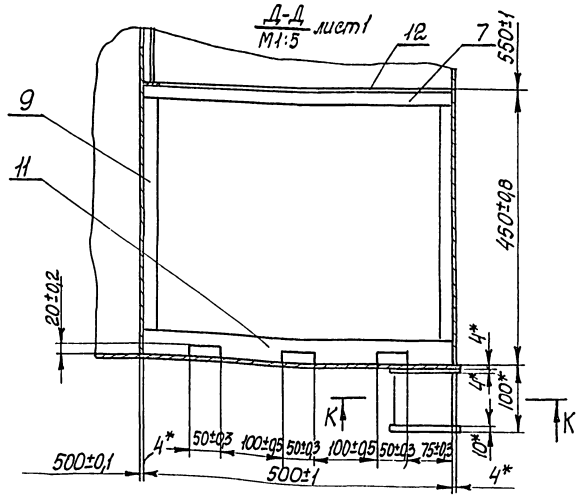
Е-Е
М1:2 лист 1, повернуто

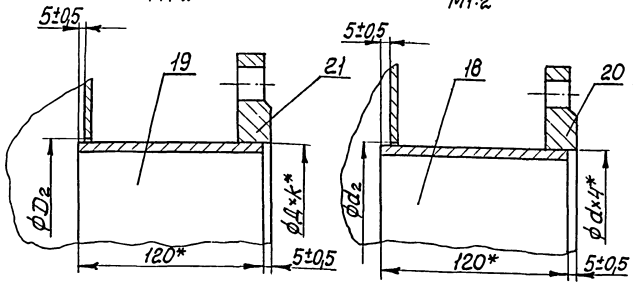


Ж-Ж
М1:2 лист 1

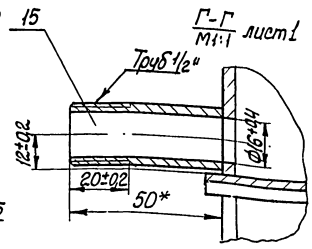
И-И
М1:2 лист 1

Д-Д
М1:5 лист 1

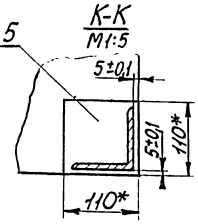




Г-Г
М1:1 лист 1



К-К
М1:5



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

М149-01.000 СБ

Лист 2

Формат А4

Альбом II

Типовые проектные решения 902-2-0415.86

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			М148-01.000	Сборочный чертеж		
				Детали		
				Листы		
				Лист 4 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-79		
Б4		1	М148-01.001	1004-1 × 1000±1	2	31,5 кг
Б4		2	М148-01.002	1012±1 × 1000±1	2	31,8 кг
Б4		3	М148-01.003	500-1 × 1000±1	1	15,7 кг
Б4		4	М148-01.004	1022±1 × 1022±1	1	32,8 кг
Б4		5	М148-01.005	110±0,3 × 110±0,3	4	0,4 кг
А4		6	М148-01.006	1004-2 × 500-1	1	15,7 кг
				Полосы		
				Полоса Б-4×20 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
Б4		7	М148-01.007	L=550±1	5	0,38 кг
Б4		8	М148-01.008	L=1004-1	1	0,63 кг
Б4		9	М148-01.009	Накладка		
				Лист 10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-79		
				120±0,5 × 120±0,5	4	1,13 кг
Б4		10	М148-01-011	Опора		
				Уголок Б-100×100×10 ГОСТ 8509-72 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=82±0,5	4	1,24 кг

М148-01.000

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Толчинский

Пров. Зельцер

Рук. гр. Зельцер

Н. контр. Козлов

Утв.

Корпус

Лит. | Лист 1 | Листов 3

Госстрой СССР Союзводоканалпроект Харьковский Водоканалпроект

Формат А4

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

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		11	М148-01.012	Патрубок		
				Труба 15 ГОСТ 3262-75		
				L=50±0,3	3	0,064 кг
Б4		12	М148-01.013	Полоса		
				Полоса Б-4×20 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=500-1	2	0,13 кг
Б4		13	М148-01.014	Полоса		
				Полоса Б-4×45 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				L=500-1	1	0,7 кг
				Переменные данные для исполнений		
				М148-01.000		
				Детали		
Б4		14	М148-01.015	Патрубок		
				Труба 273×4 ГОСТ 10704-76 / 10 ГОСТ 10705-80		
				L=115±0,5	2	3,2 кг
Б4		15	М148-01.016	Патрубок		
				Труба 426×6 ГОСТ 10704-76 / 10 ГОСТ 10705-80		
				L=115±0,5	1	7,46 кг
				Стандартные изделия		
				Фланцы ГОСТ 12820-80		
		16		1-250-2,5	2	
		17		1-400-2,5	1	

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

М148-01.000

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Лист 2

Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
*			М148-00.000 СБ	Сборочный чертеж		*) А2, А3
				Сборочные единицы		
А4		2	М149-02.000	Заслонка	1	
		3	-01	Заслонка	2	
				Детали		
А4		4	М149-00.001	Заглушка	3	
Б4		5	М148-00.001	Уплотнение		
				Пластина I, лист		
				ПМБ-С-4 ГОСТ 7338-77		
				Фгг	3	0,002 кг
				Переменные данные для исполнений		
				М148-00.000		
				Сборочные единицы		
А4		1	М148-01.000	Корпус	1	
				М148-00.000-01		
				Сборочные единицы		
А4		1	М148-01.000-01	Корпус	1	

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

М148-00.000

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Толчинский

Пров. Зельцер

Рук. гр. Зельцер

Н. контр. Козлов

Утв.

Камера распределительная на два фильтра

Лит. | Лист 1 | Листов 1

Госстрой СССР Союзводоканалпроект Харьковский Водоканалпроект

Формат А1

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				М148-01.000-01		
				Детали		
Б4		14	М148-01.015-01	Патрубок		
				Труба 219×4 ГОСТ 10704-76 / 10 ГОСТ 10705-80		
				L=115±0,5	2	2,5 кг
Б4		15	М148-01.016-01	Патрубок		
				Труба 325×4 ГОСТ 10704-76 / 10 ГОСТ 10705-80		
				L=115±0,5	1	3,8 кг
				Стандартные изделия		
				Фланцы ГОСТ 12820-80		
		16		1-200-2,5	2	
		17		1-300-2,5	1	

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

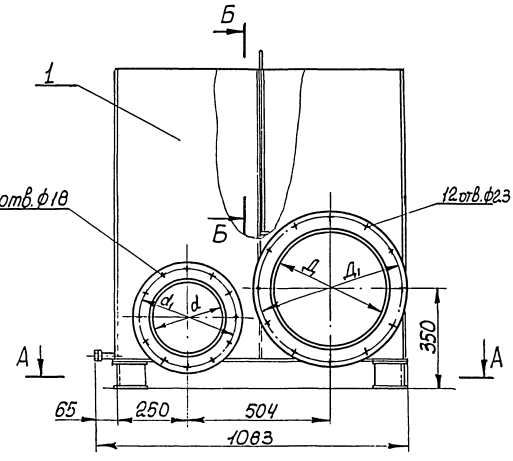
М148-01.000

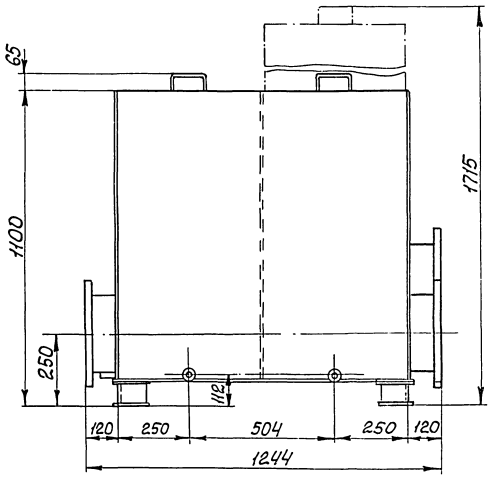
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

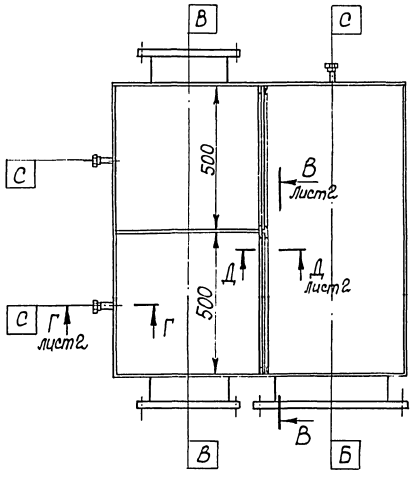
Лист 3

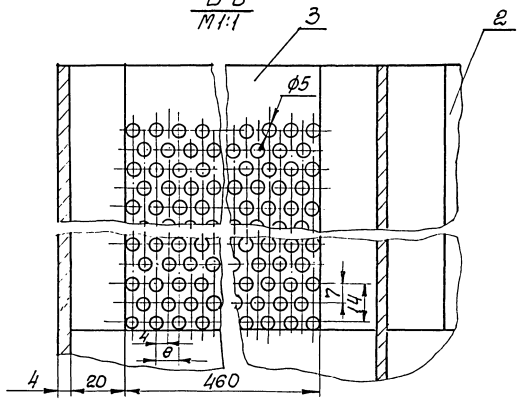
Копировал Кудрова

Формат А4









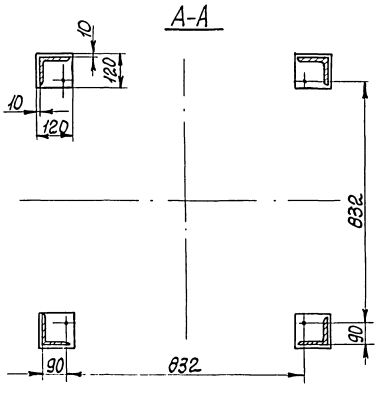


Таблица штуцеров

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

Обозначение	Д, мм	Д1, 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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М148-00.000СБ		
Разраб.		Толчинский			Камера распределительная на два фильтра Сборочный чертеж	Лит.	Масса см. табл.	Масштаб 1:10
Пров.		Зельцер				Лист 1	Листов 2
Т. контр.		Зельцер				Госстрой СССР Союзводоканалпроект Харьковский Водоканалпроект	
Н. контр.		Козлов					
Утв.							

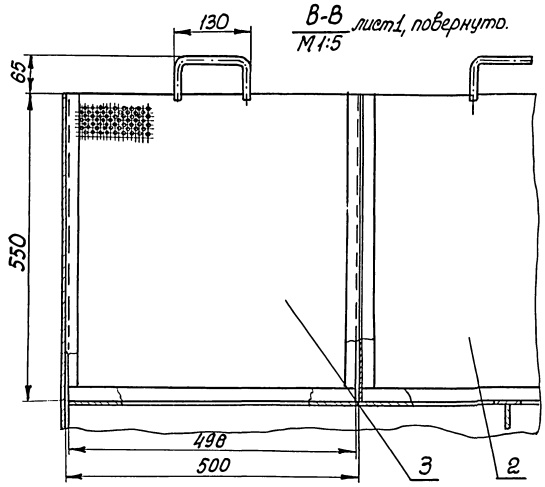
Типовые проектные решения 902-2-0415.86

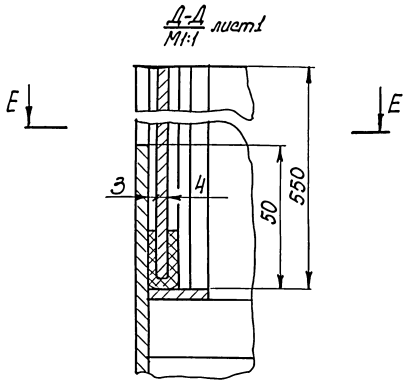
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

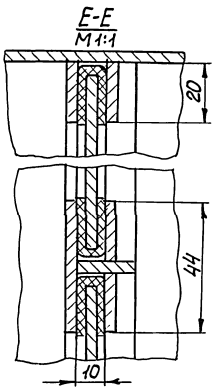
Копировал Кулешова 21748-03 21 Формат А2

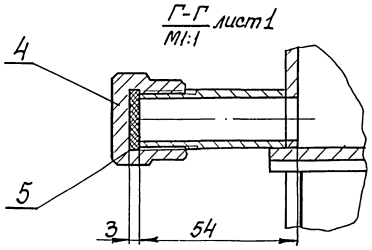
М148-00.000 СБ

Типовые проектные решения 902-2-0415.86 Альбом II









Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М148-00.000.СБ	Лист 2

Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			М149-02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		3	М149-02.002	Ручка		
				Круг В12 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-79		
				$L_{разв.}$ = 260±0,6	1	0,25кг
				Уплотнения		
				Пластина I, лист		
				ПМБ-С-3 ГОСТ 7338-77		
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	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М149-02.000			
Разраб.	Толчинский				Заслонка	Лит.	Лист 1	Листов 2
Пров.	Зельцер					Госстрой СССР Союзводоканалниипроект Харьковский Водоканалпроект		
Рук. гр.	Зельцер							
Н. контр.	Козлов							
Утв.								

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

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

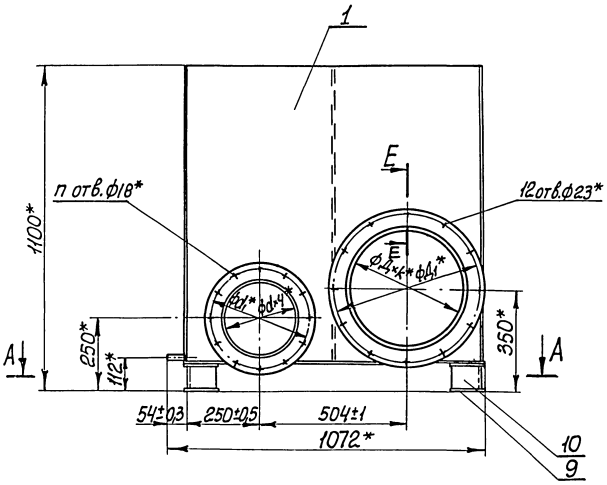
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М149-02.000	Лист 2

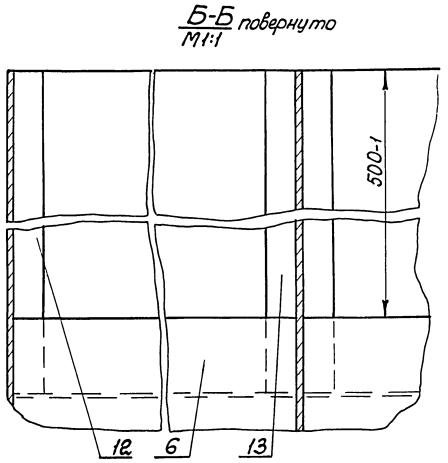
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

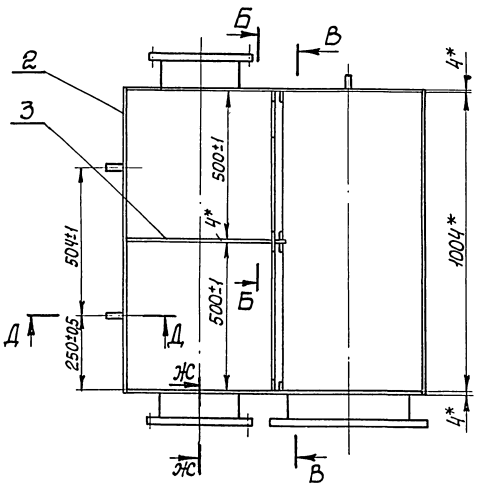
М148-01.000 СБ

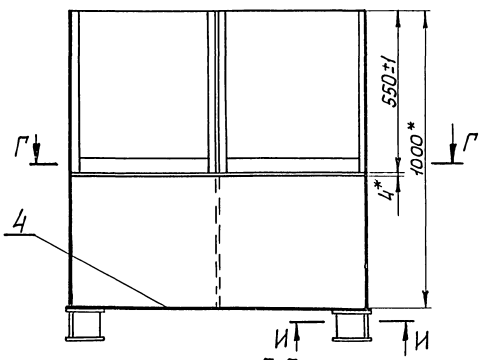
Альбом II

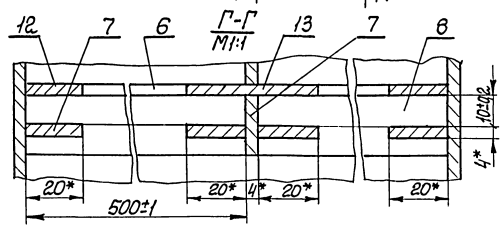
Типовые проектные решения 902-2-0415.86

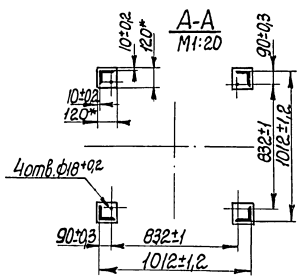


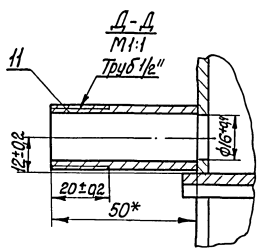




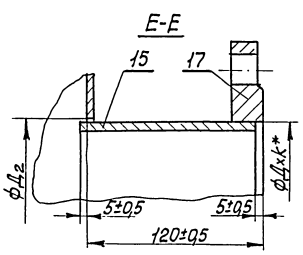


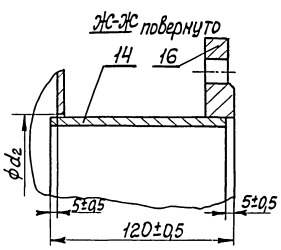


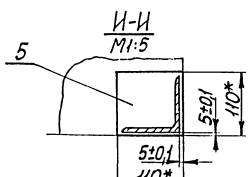




Обозначение	Д, мм	Д1, мм	Д2, мм	d, мм	d1, мм	d2, мм	n	k	Масса, кг
М148-01.000	426	495	427+1,5	273	335	274+1	12	6	261
-01	325	395	326+1,4	219	280	220+1	8	4	250







1. Шероховатость обработанных поверхностей деталей Б4 Rz160, остальное ⌀.
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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	М148-01.000 СБ			
Разраб.		Толчинский			Корпус Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Пров.		Зельцер					см. табл	1:10
Т. контр.		Зельцер				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Козлов				Госстрой СССР Союзводоканалпроект Харьковский водоканалпроект		
Утв.								

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

gost.e-ecolog.ru

Копировал Кулешова М148-03 (23) Формат А