ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-260

КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ

БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ

7,0 ТЫС. КУБ. М. СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	Указания по применению проекта	
Альбом II	Блок емкостей	Строительная часть Опалубка и армирование днища Монтажные схемы Выборки
Альбом III	Блок емкостей	Строительная часть Монолитные железобетонные конструкции
Альбом IV	Блок емкостей	Строительная часть Монтажные узлы
Альбом V	Блок емкостей	Строительная часть Сборные железобетонные элементы и металлические конструкции
Альбом VI	Блок емкостей	Технологическая и электротехническая части (из типового проекта 902-2-258)
Альбом VII	Блок емкостей	Нестандартизированное оборудование
Альбом VIII	Производственный корпус	Архитектурно-строительная часть
Альбом IX	Производственный корпус	Технологическая и санитарно-техническая части
Альбом X	Производственный корпус	Электротехническая часть
Альбом XI	Производственный корпус	Задание заводу-изготовителю на щит диспетчера.
Альбом XII	Распределительное устройство	Строительная и электротехническая части.
Альбом XIII	Камеры, лотки	Технологическая, строительная и электротехническая части.
Альбом XIV	Заказные спецификации	
Альбом XV	Сметы Часть 1. Часть 2. Часть 3	

13982-04

ЦЕНА 0-84

Утвержден МЖКХ РСФСР приказ № 10.ТД от 20.06.75 г. Введен в действие институтом "Гипрокоммунводоканал" с 29.12.75 г. Приказ № 74 от 7.11.75 г.

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ МЖКХ РСФСР

АЛЬБОМ IV

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

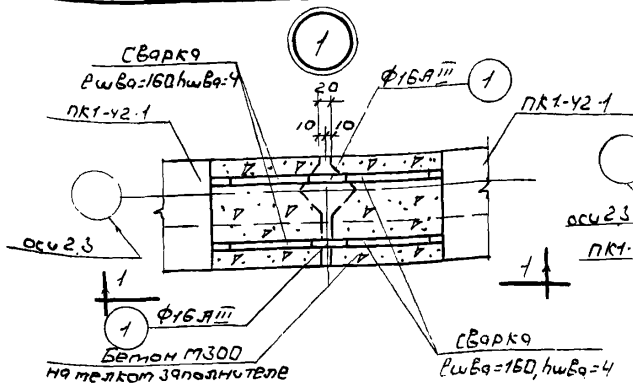
Москва, А-445, Смольная ул., 22

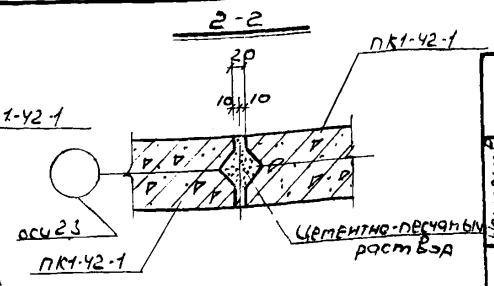
Сдано в печать 1976 года

Заказ № 4478 Тираж 1100 экз

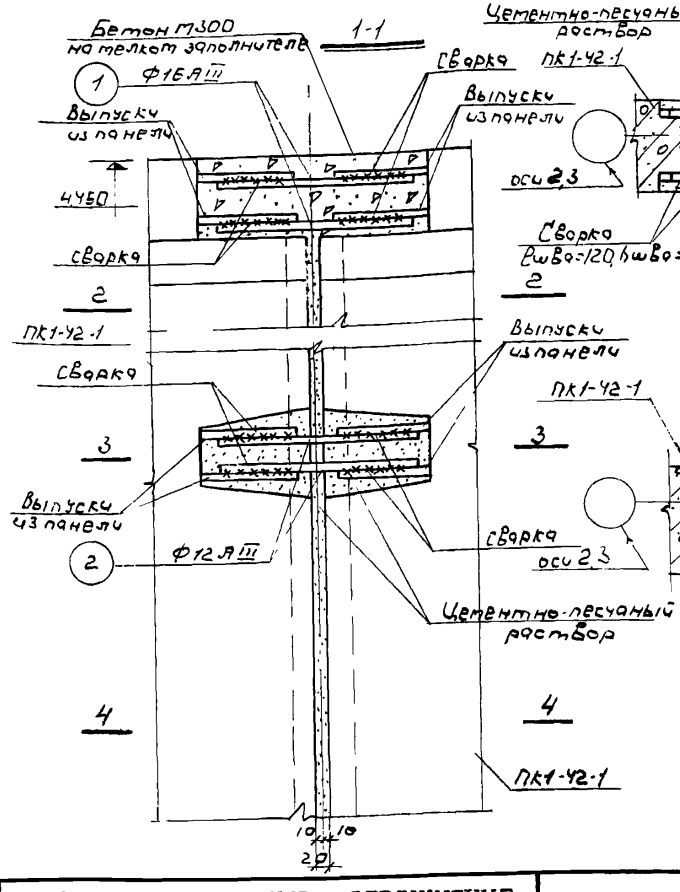
СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

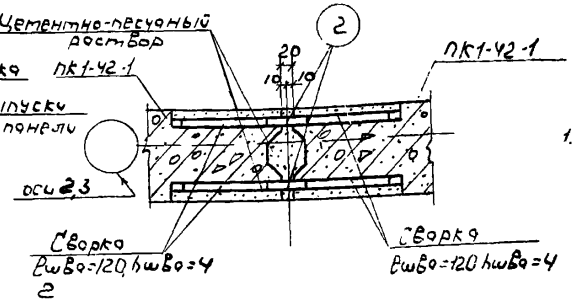
НАИМЕНОВАНИЕ	Марка №листа	№№ стр.
1	2	3
Содержание альбома	С-1	2
Монтажные узлы стен. Узел 1	КС-IV-1	3
Монтажные узлы стен. Узел 2	КС-IV-2	4
Монтажные узлы стен. Узел 3	КС-IV-3	5
Монтажные узлы стен. Узел 4	КС-IV-4	6
Монтажные узлы стен. Узел 5	КС-IV-5	7
Монтажные узлы стен. Узел 6	КС-IV-6	8
Монтажные узлы стен. Узел 7	КС-IV-7	9
Монтажные узлы стен. Узлы 8 ÷ 12	КС-IV-8	10
Монтажные узлы стен. Узлы 13 ÷ 15	КС-IV-9	11
Монтажные узлы мостиков Узел 1	КС-IV-10	12
Монтажные узлы мостиков Узлы 2, 3	КС-IV-11	13
Монтажные узлы мостиков Узел 4.	КС-IV-12	14
Монтажные узлы фильтросных коробов Узлы 1÷3 Опалубочный чертеж.	КС-IV-13	15
Монтажные узлы фильтросных коробов Узлы 2; 3. Армирование.	КС-IV-14	16
Монтажные узлы металлических конструкций. Узлы 1,2	КС-IV-15	17
Монтажные узлы металлических конструкций. Узлы 3, 4.	КС-IV-16	18
Монтажные узлы металлических конструкций Узел 5.	КС-IV-17	19
Монтажные узлы металлических конструкций. Узел 6.	КС-IV-18	20
Монтажные узлы металлических конструкций. Узел 7.	КС-IV-19	21
Монтажные узлы металлических конструкций. Узел 8.	КС-IV-20	22
Монтажные узлы металлических конструкций. Узел 9	КС IV-21	23
Монтажные узлы металлических конструкций. Узел 10	КС-IV-22	24
Монтажные узлы металлических конструкций. Узлы 11,12	КС-IV-23	25
Монтажные узлы металлических конструкций. Узлы 13÷15	КС-IV-24	26
Монтажные узлы металлических конструкций. Узлы 16÷18	КС-IV-25	27

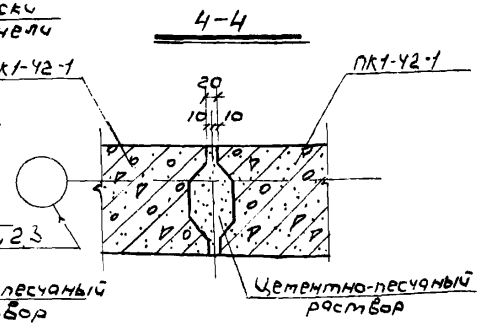




Спецификация арматуры на один узел								Выборка арматуры на один узел			
Наименов. узла	Эскиз	N поз.	Ф или профиль	класс арматуры	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Ф или профиль	класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
Узел 1	400	1	16	А III	400	4	1,6	12	А III	1,4	1,2
	350	2	12	А III	350	4	1,4	16	А III	1,6	2,5
								Итого			3,7



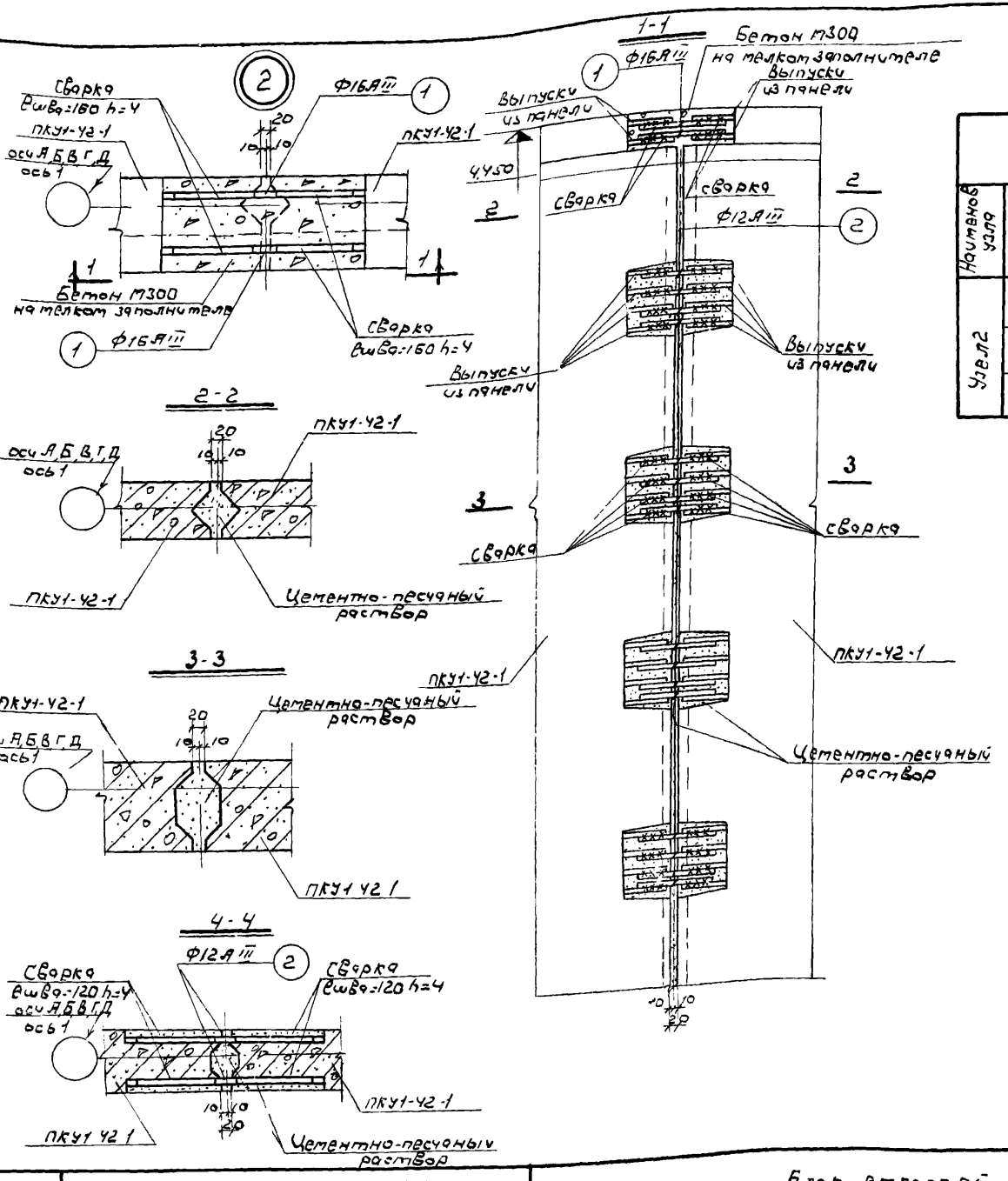




Примечания

1. Сварка поз 1 с выпусками из панели производится внахлестку односторонним швом длиною не менее lшва=160; h=4; поз 2 - внахлёстку односторонним швом длиною не менее lшва=120, h=4; электродами Э42А.
2. Порядок работ по заделке стыков см. пояснительную записку проекта - Альбом I.
   Рекомендации по составу раствора и технологии заполнения стыков шпоночного типа см серию 3.900-2 Выпуск 1.
3. Стыки торкретируются нанесением 2 слоев торкрета общей толщиною 20 мм с последующей затиркой по слою -5мм на ширину 450 мм. Узкие шпоночные стыки, замоналиченные механизированным способом под давлением, торкретировать не требуется.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 тыс.м.куб/сут.	Блок емкостей Монтажные узлы стен Узел 1.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-1



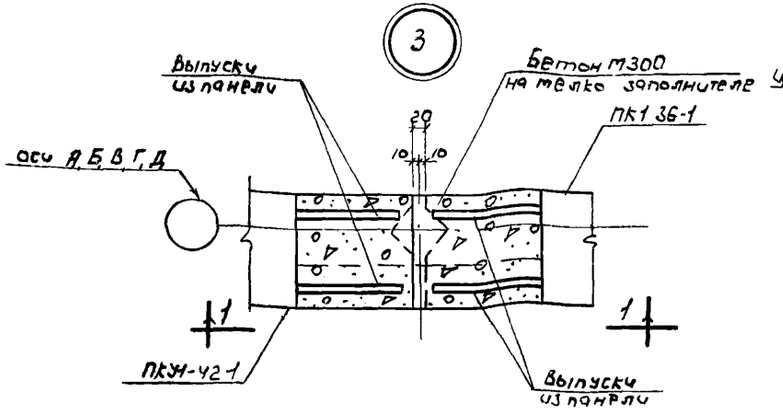
Спецификация арматуры на один узел

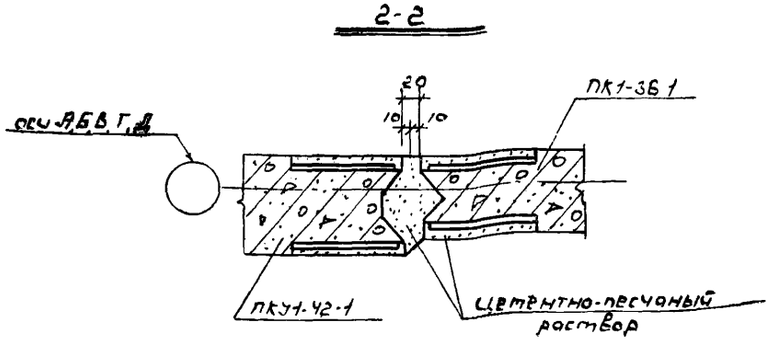
Наименование узла	Эскиз	№ поз.	Ø или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка арматуры на один узел: Ø или профиль	Выборка: класс арматуры	Выборка: общая длина м	Выборка: масса кг
Узел 2	400	1	16	AIII	700	4	16	12	AIII	11,2	10,0
	350	2	12	AIII	350	32	11,2	16	AIII	1,6	2,5
								Итого			12,5

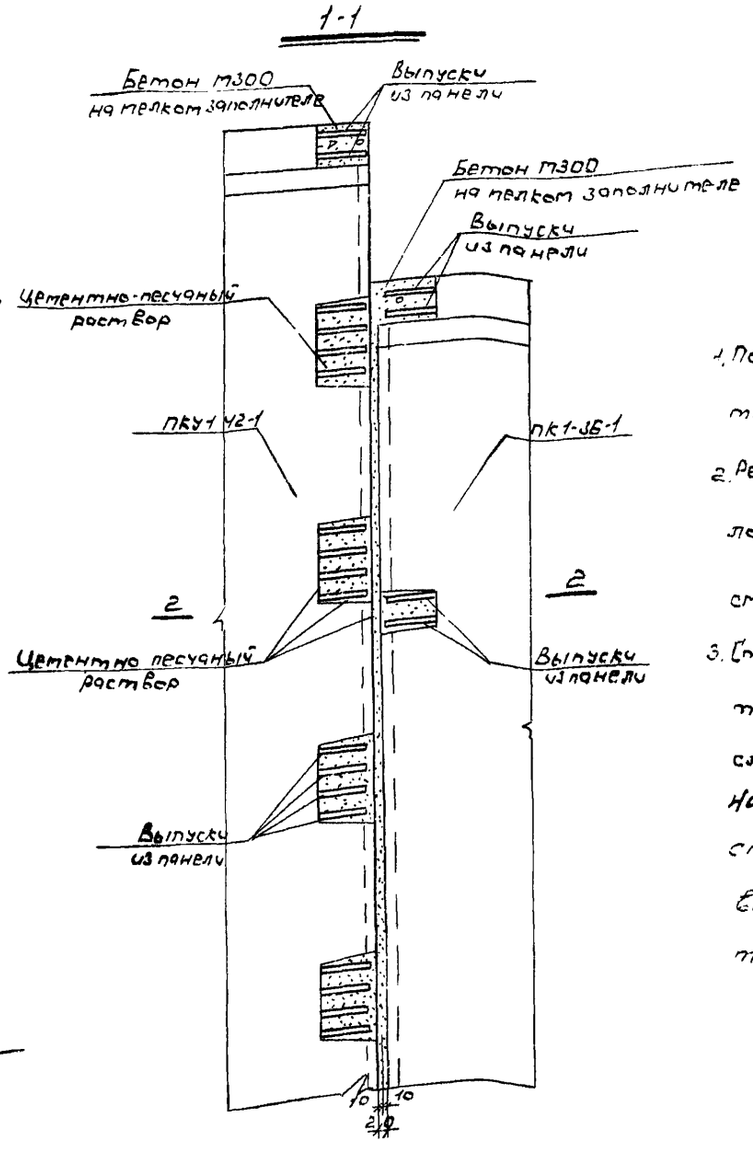
Примечания.

1. Сварка поз.1 с выпусками из панели производится внахлёстку односторонним швом длиною не менее ℓшва=160 h=4, поз 2 – внахлестку односторонним швом длиною не менее ℓшва=120 h=4; электроды Э42А.
2. Порядок работ по заделке стыков см пояснительную записку проекта - Альбом I).
   Рекомендации по составу раствора и технологии заполнения стыков шлоночного типа см серии 3.900-2 Выпуск 1
3. Стыки торкретируются нанесением 2 слоев торкрета общей толщиною 20мм с последующей затиркой по слою - 5мм. на ширину 450мм Узкие шлоночные стыки, замоноличенные механизированным способом под давлением, торкретировать не требуется

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Монтажные узлы стен. Узел 2.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-2



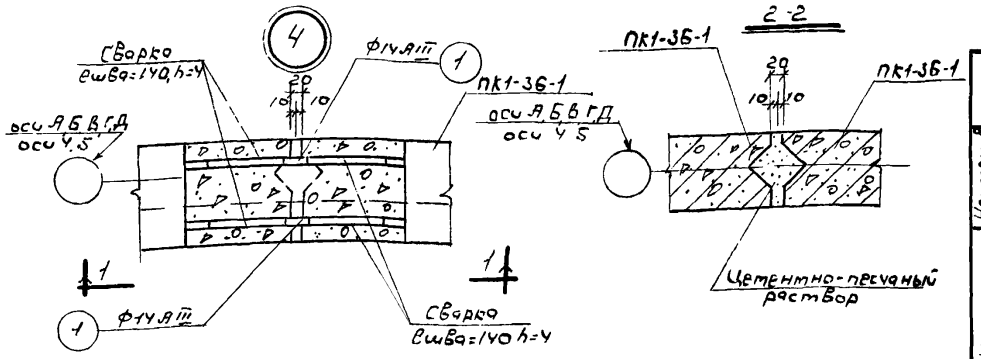




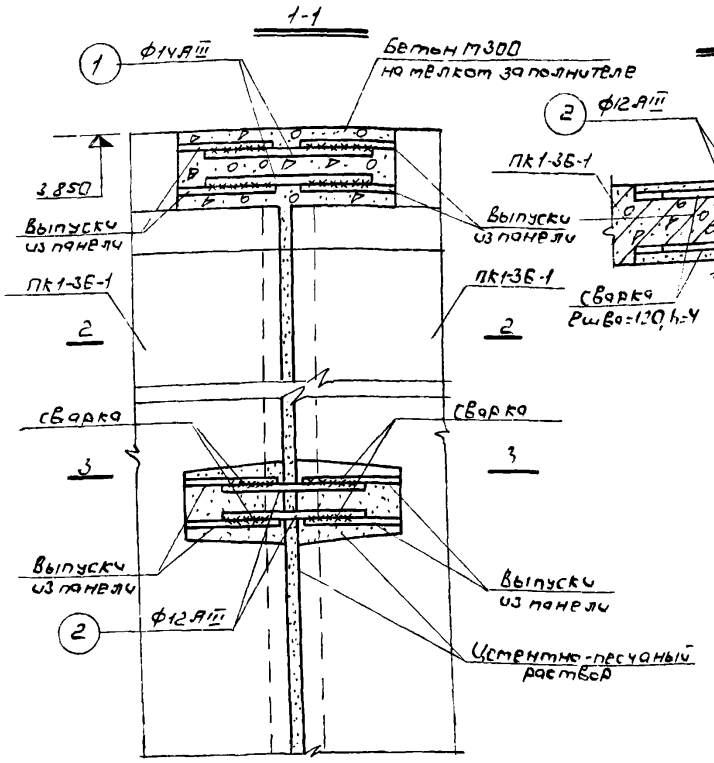
Примечания:

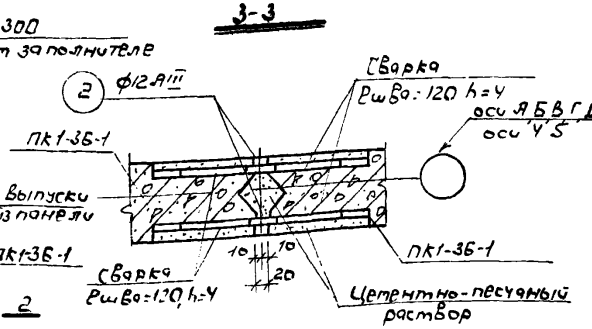
1. Порядок работ по заделке стыков см пояснительную записку проекта - Альбом I
2. Рекомендации по составу раствора и технологии заполнения стыков шпоночного типа см серию 3.900-2 выпуск 1.
3. Стыки торкретируются нанесением 2 слоев торкрета общей толщиной 20 мм с последующей затиркой по слою - 5 мм на ширину 250 мм. Узкие шпоночные стыки, заполненные механизированным способом под давлением, торкретировать не требуется

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ./СУТ	Блок емкостей. Монтажные узлы стен. Узел 3.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-3



Наименование узла	Эскиз	№ поз.	Ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Ф или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
		Спецификация арматуры на один узел						Сборка арматуры на один узел			
Узел 4	380	1	14	A III	380	4	1,5	12	A III	1,4	1,2
	350	2	12	A III	350	4	1,4	14	A III	1,5	1,8
								Итого			3,0

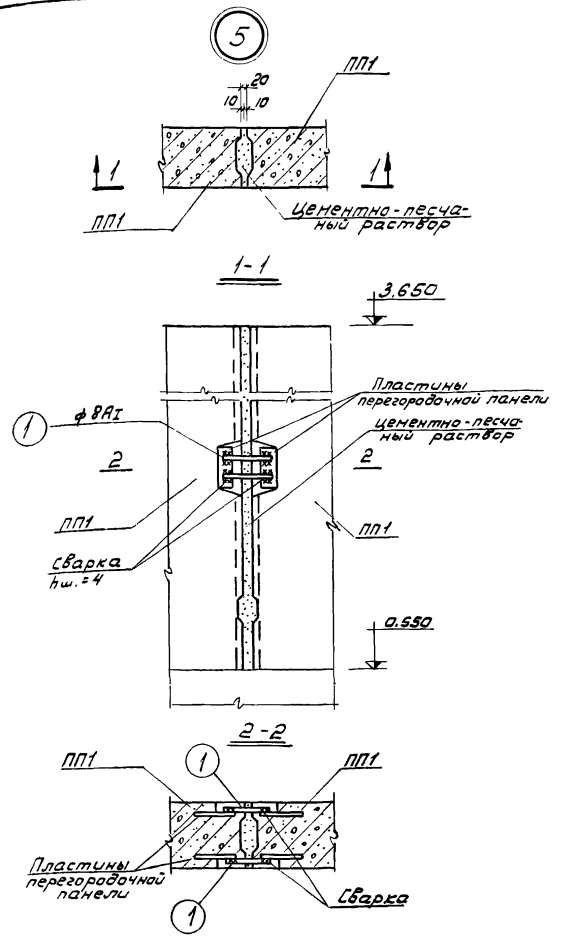




Примечания:

1. Сварка поз.1 с выпусками из панели производится внахлестку односторонним швом длиною не менее ℓшва=140, h=4, поз.2 - внахлестку односторонним швом длиною не менее ℓшва=120, h=4 электродами Э42А.
2. Порядок работ по заделке стыков см. пояснительную записку проекта - Альбом I. Рекомендации по составу раствора и технологии заполнения стыков шпоночного типа см. серию 3.900-2 Выпуск 1.
3. Стыки торкретируются нанесением 2 слоев торкрета общей толщиною 20мм с последующей затиркой по слою - 5мм на ширину 450мм. Узлы шпоночные стыки, замоноличенные механизированным способом под давлением торкретирования не требуется.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Монтажные узлы стен. Узел 4	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-4



Спецификация арматуры на один узел

Наим. узла	Эскиз	N поз.	∅ или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м
Узел 5	350	1	12	AIII	350	4	1.4

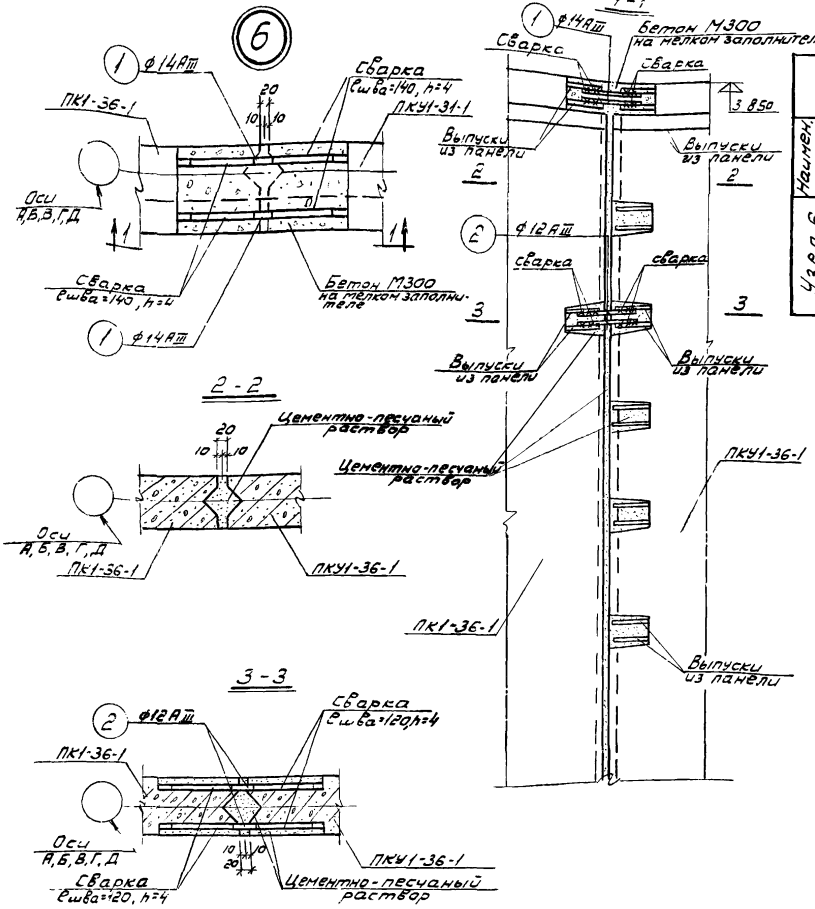
Выборка арматуры на один узел

∅ или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
12	AIII	1.4	1.2
		Итого:	1.2

Примечания:

1. Сварка поз.1 с выпусками из панели производится внахлестку односторонним швом длиною не менее $l_{шва}=120$; $h=4$ электродами Э42А.
2. Порядок работ по заделке стыков см. пояснительную записку проекта - Альбом I.
   Рекомендации по составу раствора и технологии заполнения стыков шпоночного типа см. серия 3.900-2 выпуск 1.
3. Стыки торкретируются нанесением 2 слоев торкрета общей толщиной 20мм с последующей затиркой по слою 5 мм на ширину 450 мм. Узкие фланговые стыки, замоноличенные механизированным способом под давлением, торкретировать не требуется.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7.0 ТЫС М КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Монтажные узлы стен. Узел 5.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-5



Спецификация арматуры на один узел

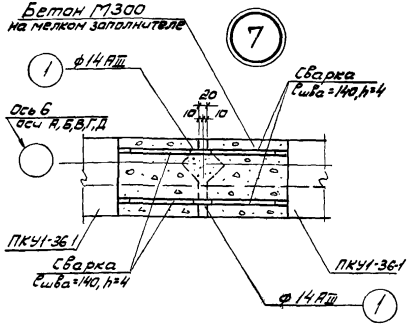
Наименование узла	Эскиз	№ поз.	ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	ф или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
Узел 6	380	1	14	AIII	380	4	1,5	12	AIII	1,4	1,2
	350	2	12	AIII	350	4	1,4	14	AIII	1,5	1,8
								Итого:			3,0

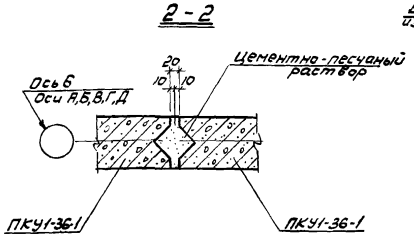
Выборка арматуры на один узел

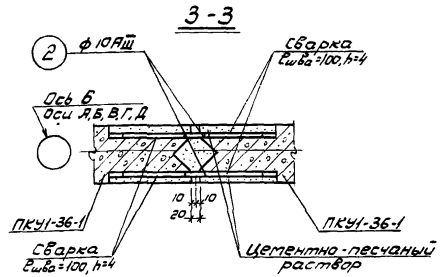
Примечания:

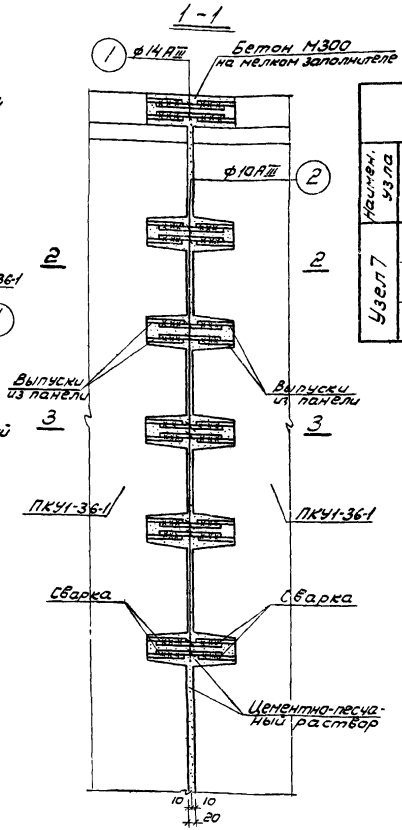
1. Сварка поз 1 с выпусками из панели производится внахлестку односторонним швом длиною не менее ℓшва=140, h=4; поз 2 - внахлестку односторонним швом длиною не менее ℓшва=120, h=4 электродами типа Э42А.
2. Порядок работ по заделке стыков см пояснительную записку проекта - Альбом I.
   Рекомендации по составу раствора и технологии заполнения стыков шпоночного типа см серию 3.900-2, вып.1.
3. Стыки торкретируются нанесением 2х слоев торкрета общей толщиной 20мм с последующей затиркой по слою - 5 мм на ширину 450/250 мм. Узкие шпоночные стыки, замоноличенные механизированным способом под давлением, торкретировать не требуется.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. М.КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Монтажные узлы стен. Узел 6.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-6









Спецификация арматуры на один узел

Наименование узла	Эскиз	№ поз.	∅ или профиль	класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м
Узел 7	380	1	14	AIII	380	4	1,5
	300	2	10	AIII	300	20	6,0

Выборка арматуры на один узел

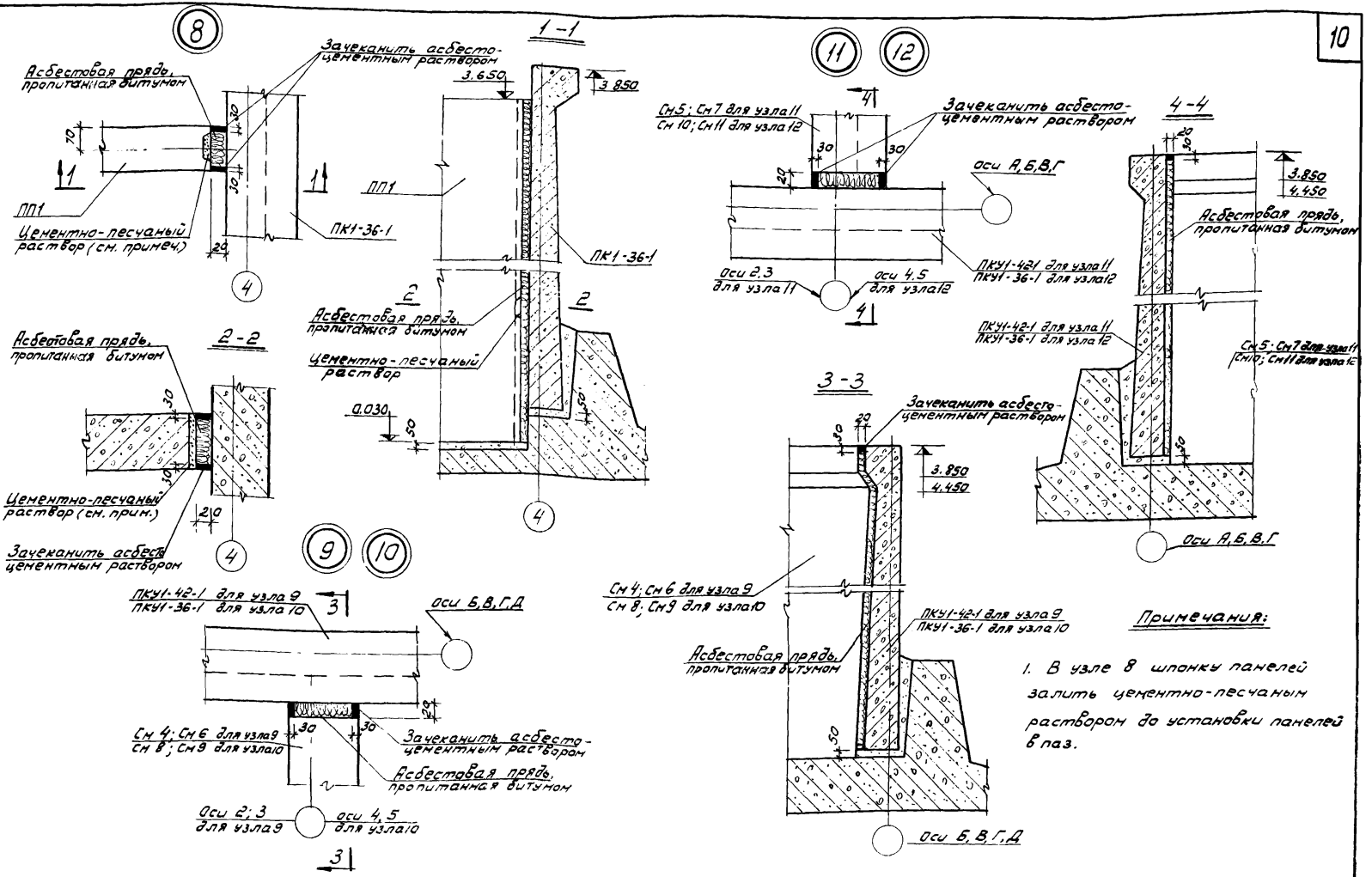
∅ или профиль	класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
10	AIII	6,0	3,7
14	AIII	1,5	1,8
Итого			5,5

Примечания:

1. Сварка поз 1 с выпусками из панели производится внахлестку односторонним швом длиною не менее Lшва=140 h=4; поз 2 - внахлестку односторонним швом длиною не менее Lшва=100, h=4 электродами типа Э42А.
2. Порядок работ по заделке стыков см. пояснительную записку проекта - Альбом I.

   Рекомендации по составу раствора и технологии заполнения стыков шпоночного типа см. серию 3.900-2 выпуск 1.
3. Стыки торкретируются нанесением 2-х слоев торкрета общей толщиной 20мм, с последующей затиркой по слою - 5мм на ширину 450мм. Узкие шпоночные стыки, замоноличенные механизированным способом под давлением, торкретировать не требуется.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. М.КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Монтажные узлы стен Узел 7.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-7

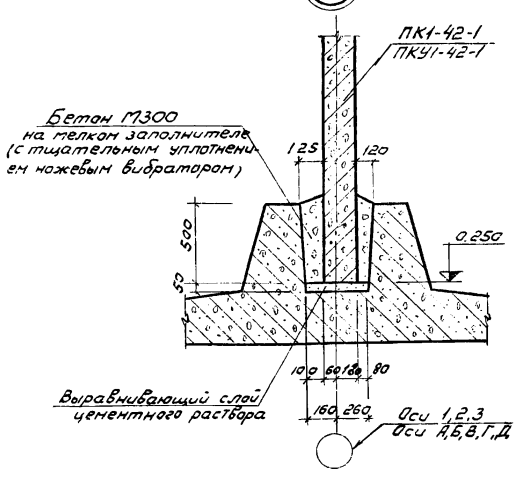


Примечания:

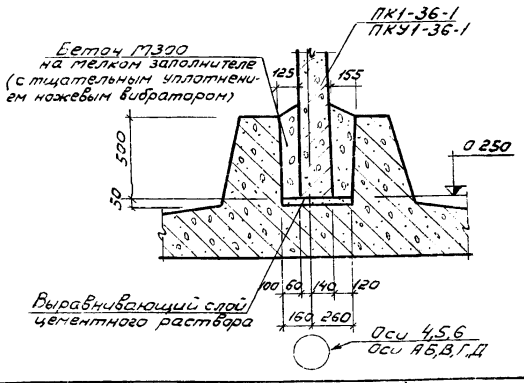
1. В узле 8 шпонку панелей залить цементно-песчаным раствором до установки панелей в паз.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС М.КУБ/СУТ	Блок емкостей. Монтажные узлы стен. Узлы 8÷12	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-8

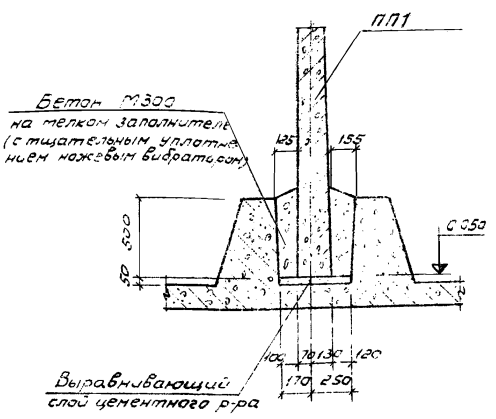
13



14



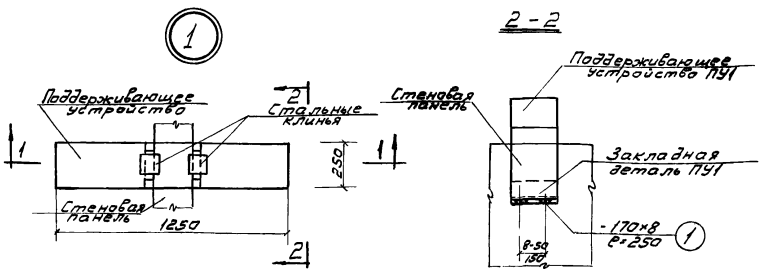
15

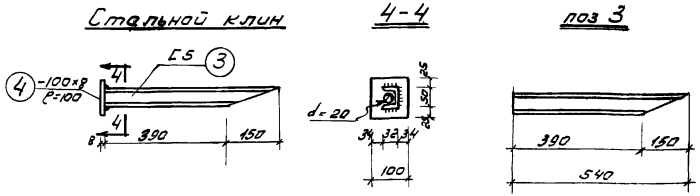


Примечание:

1. Стеновые панели устанавливаются на свежеуложенный цементный раствор

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. М.КУБ./СУТ.	Блок емкостей Монтажные узлы стен Узлы 13 ÷ 15	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-9



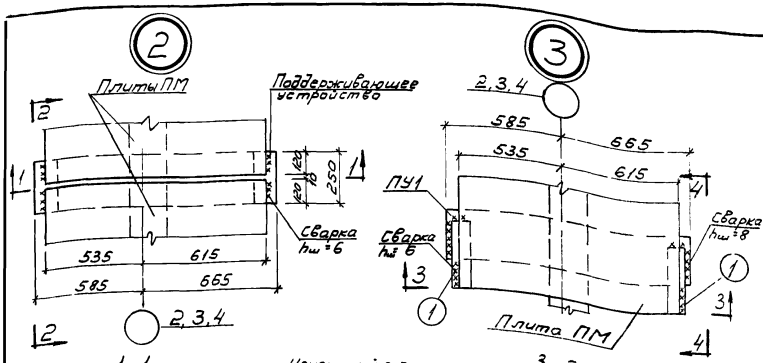


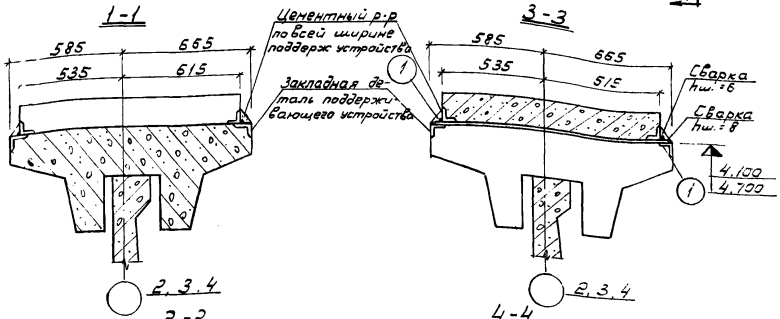
Спецификация стали на один узел

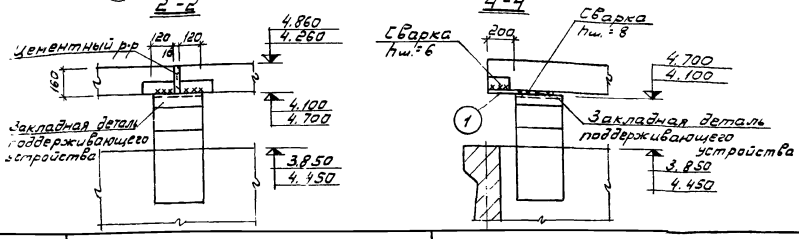
Наименование узла	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса в кг 1 шт	Масса в кг Общий	Масса в кг Всего	Примечание
Узел 1	1	-170×8	250	1	–	2.7	2.7	9.9	ГОСТ 103-57*
	2	-90×8	250	1	–	1.4	1.4		ГОСТ 103-57*
	3	Ст5	540	2	–	2.3	4.6		ГОСТ 8240-72
	4	-100×8	100	2	–	0.6	1.2		ГОСТ 103-57*

Примечания:

1. При монтаже поддерживающего устройства ПУ1 рекомендуется следующий порядок работы:
   а) Забиваются металлические клинья, привариваются к закладным деталям поддерживающего устройства.
   б) Привариваются пластинки поз 1; 2 к закладным деталям ПУ1
   в) С боков в зазоры нагнетается цементный раствор.
   д) В целях предотвращения от коррозии металлические пластины поз 1; 2 и сварные швы обетонить на всю ширину ПУ1.







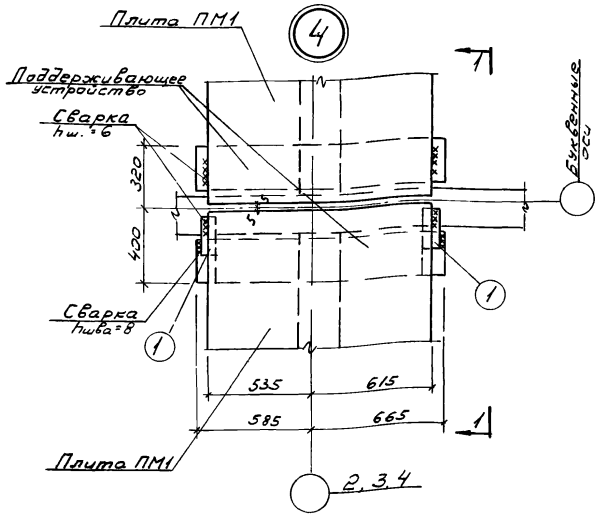
Спецификация стали на один узел

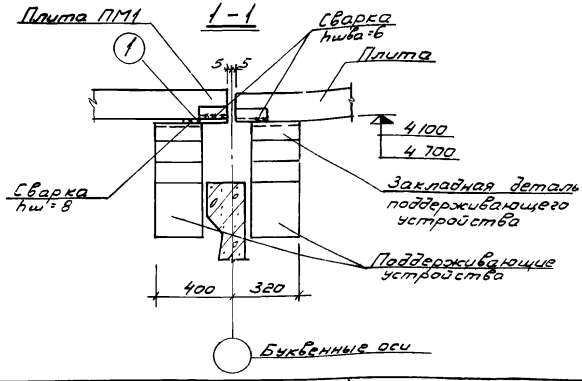
Наименование узла	NN поз	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса кг 1 шт.	Масса кг общий	Масса кг всего	Примечания
Узел 3	1	-80×10	350	2	—	2,2	4,4	4,4	ГОСТ 103-57*

Примечания

1. По окончании монтажа сварные швы и соединительные детали защищаются антикоррозийным составом (см. пояснительную записку проекта - Альбом I).

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7.0 ТЫС. М³/СУТ	Блок емкостей. Монтажные узлы мостиков. Узлы 2; 3.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-11



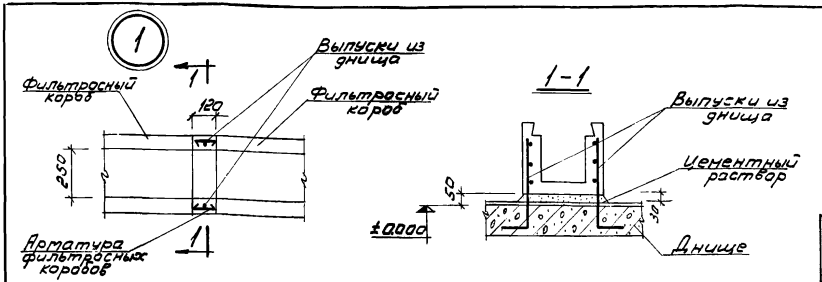


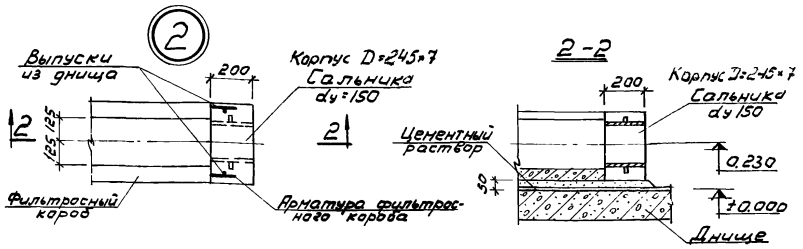
Спецификация стали на один элемент

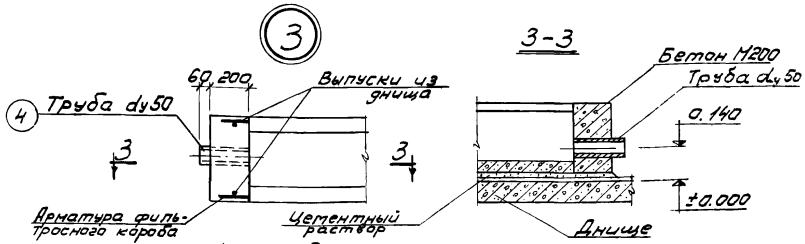
Наименование узла	NN поз	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса кг 1 шт.	Масса кг общий	Масса кг всего	Примечания
Узел 4	1	-80×10	250	2	-	1.6	3.2	3,2	ГОСТ 103-57

Примечания:

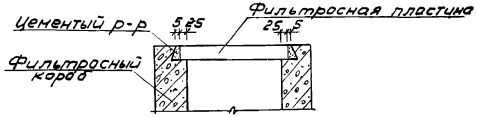
1. Все сварные швы и соединительные детали после монтажа должны иметь антикоррозийное покрытие (см. пояснительную записку проекта - Альбом I).
2. Плиты ПМ1 по узлу 4 укладываются после монтажа колонн КЛ







Установка фильтросных пластин



Выборка сальников на один узел

Наимен узла	Наимен изделия	Марка изделия	Кол-во шт	Стандарт
Узел 2	Сальник dy=150 P=200	—	1	Серия 3.901-5

Выборка арматуры на один узел

Наимен. узла	Наименов. изделия	А-I		Выборка стали на один узел: Трубы	
		Б	Итого	Газ. тр. dн.=60 δ=3.5	Итого
Узел 2	Отдельные стержни	1.3	1.3	—	—
Узел 3		1.3	1.3	1.3	1.3

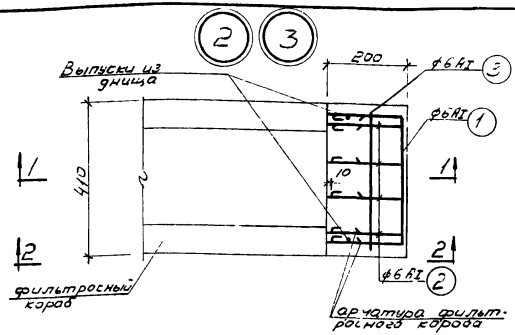
Показатели на один узел

Наименование узла	Марка бетона	Бетон м³	Арматура кг	Закладн детали	Сальники
Узел 2	200	0.02	1.3	—	11.8
Узел 3	200	0.03	1.3	1.3	—

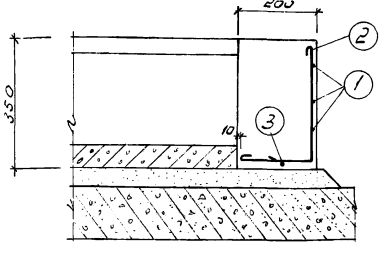
Примечания:

1. Поз 4 см лист КС-IV-14.
2. Заделку фильтросных пластин в паз каналов производить цем.р-ом М300 на расширяющемся, безусадочном цементе

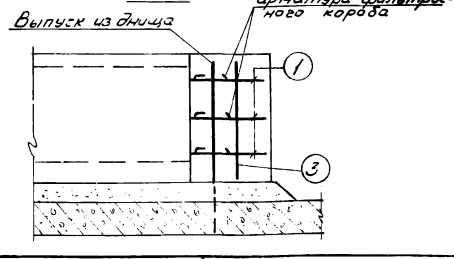
1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. М.КУБ./СУТ.	Блок емкостей. Монтажные узлы фильтросных коробов. Узлы 1÷3. Опалубочный чертеж.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-13



1-1



2-2



Спецификация арматуры на один узел

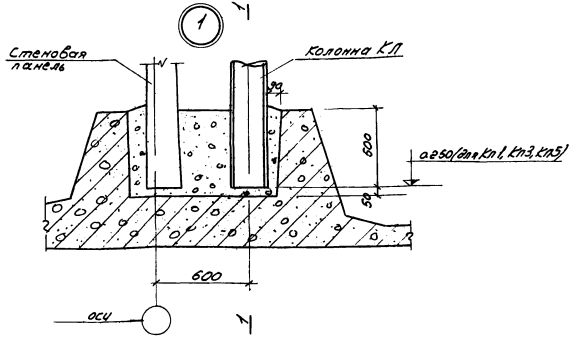
Наимен. узла	Эскиз	N поз.	ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Масса кг
Узел 2	175 370 175	1	6	AI	795	3	2.4	1.3
	320 170	2	6	AI	565	4	2.3	1.3
	325 380 325	3	6	AI	1105	1	1.1	
Узел 3	175 370 175	1	6	AI	795	3	2.4	1.3
	320 170	2	6	AI	565	4	2.3	1.3
	325 380 325	3	6	AI	1105	1	1.1	1.3
	Газ тр $d_н$=60 δ=3.5	4	—	—	270	1	0.27	

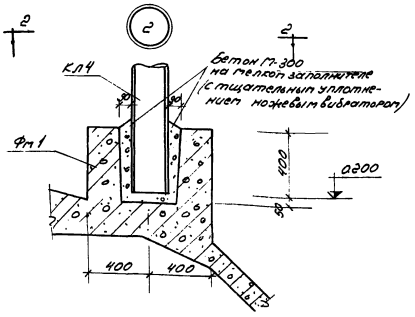
Выборка арматуры на один узел

ф или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
6	AI	5.8	1.3
Итого:		5.8	1.3
6	AI	5.8	1.3
Итого:		5.8	1.3
Газов тр $d_н$=60 δ=3.5		0.27	1.3

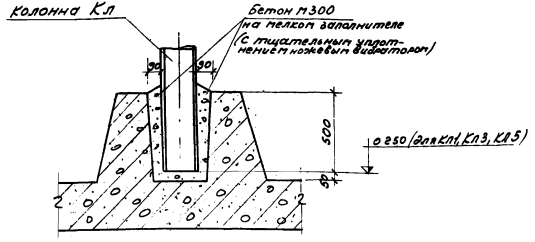
Примечания:

1. В узлах 2,3 позиция 1 сваривается с арматурой фильтросного короба точечной сваркой.
2. В узле 2 при установке сальника арматуру вырезать по месту и приварить к корпусу сальника.

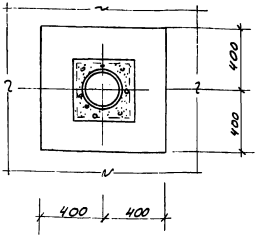




1-1



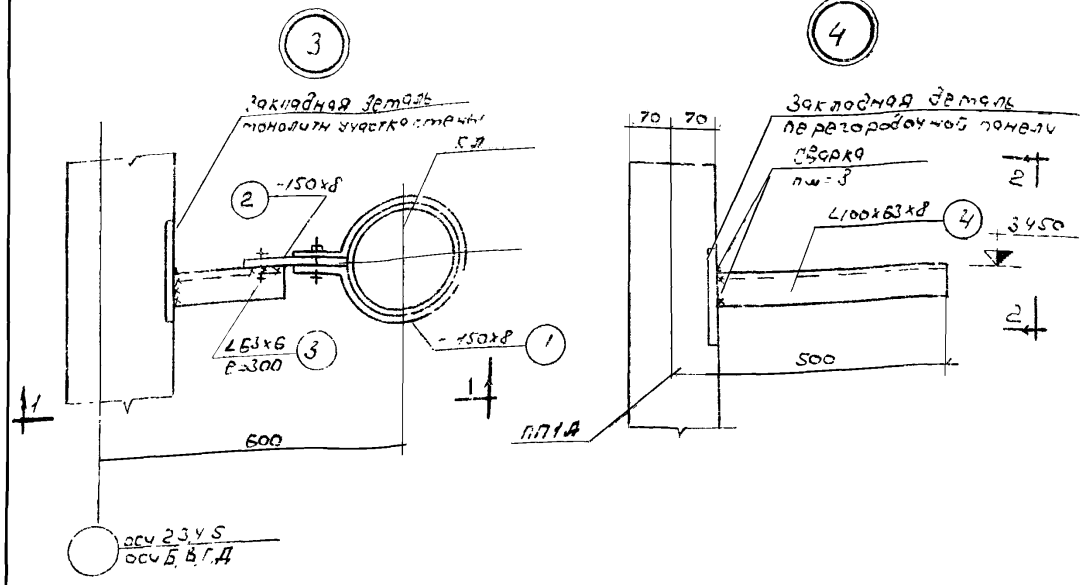
2-2



Примечание:

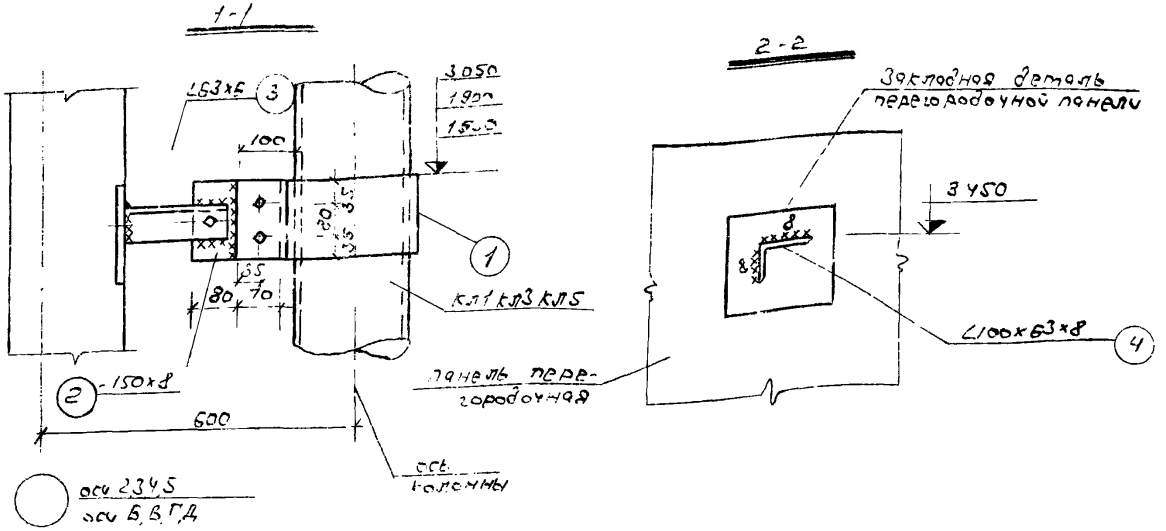
1 Колонны устанавливаются на свежеуложенный цементный раствор

1974	Канализационные сооружения биологической очистки сточных вод производительностью 7,0 тыс м куб/сут	Блок емкостей. Монтажные узлы металлических конструкций. Узлы 1,2	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КСЭ-15



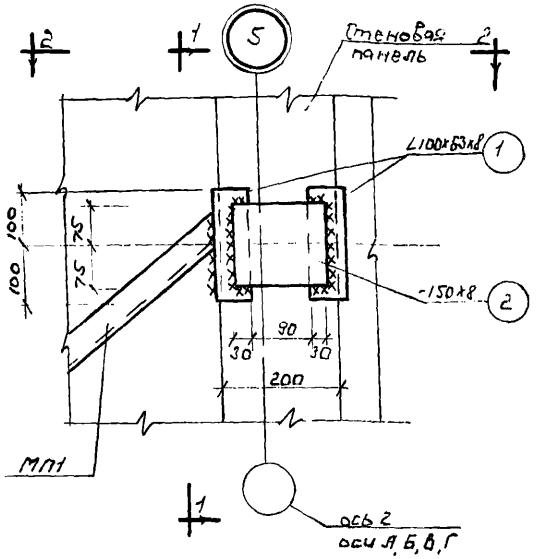
Спецификация стали на один узел

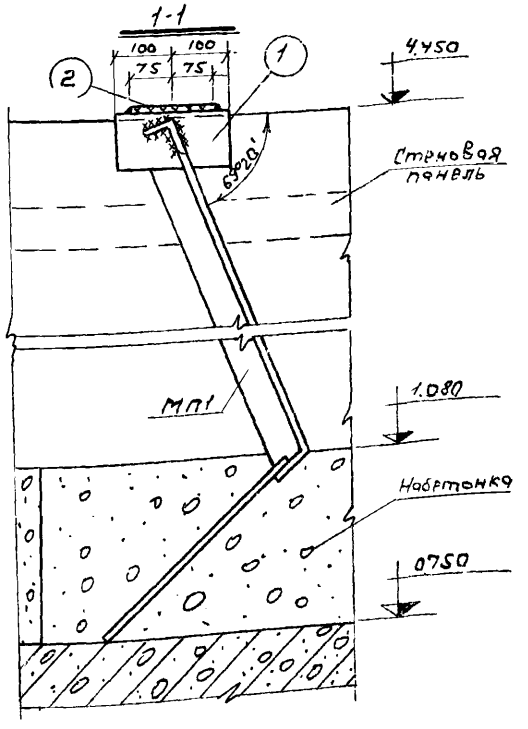
Наим. узла	№№ поз.	Профиль	Длина мм	Количество т	Количество н	Масса кг 1 шт	Масса кг общая	Масса кг Всего	Примечание
Узел 3	1	-150х8	960	1	—	9,0	9,0		ГОСТ 103-57*
	2	-150х8	150	1	—	1,4	1,4		ГОСТ 103-57*
	3	∠63х6	330	1	—	1,9	1,9		ГОСТ 8509-72
								12,3	
Узел 4	4	∠100х63х8	430	1	—	4,3	4,3		ГОСТ 8510-72
								4,3	

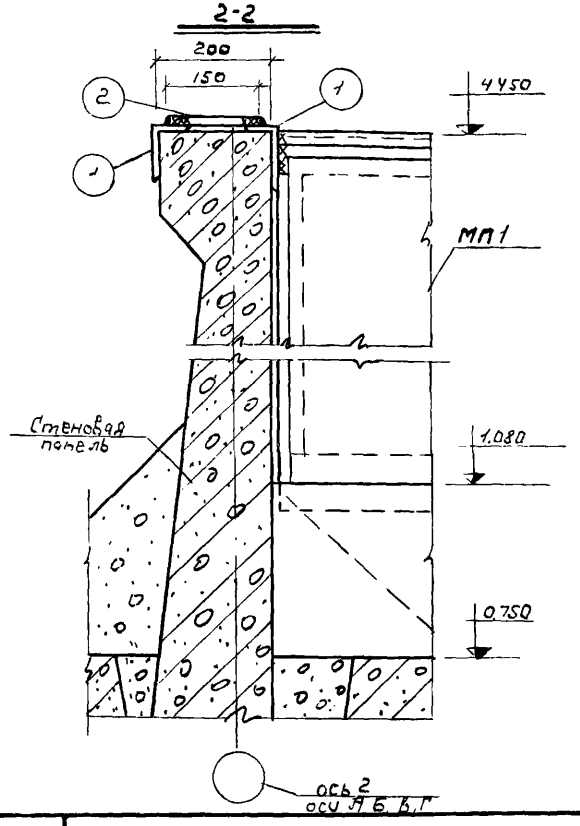


Примечания:

1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60
2. Все неоговоренные швы $h_ш = 6$мм
3. После приварки ко всем соединительные детали и сварные швы нанести антикоррозийную защиту/см пояснительную записку проекта - Альбом I/







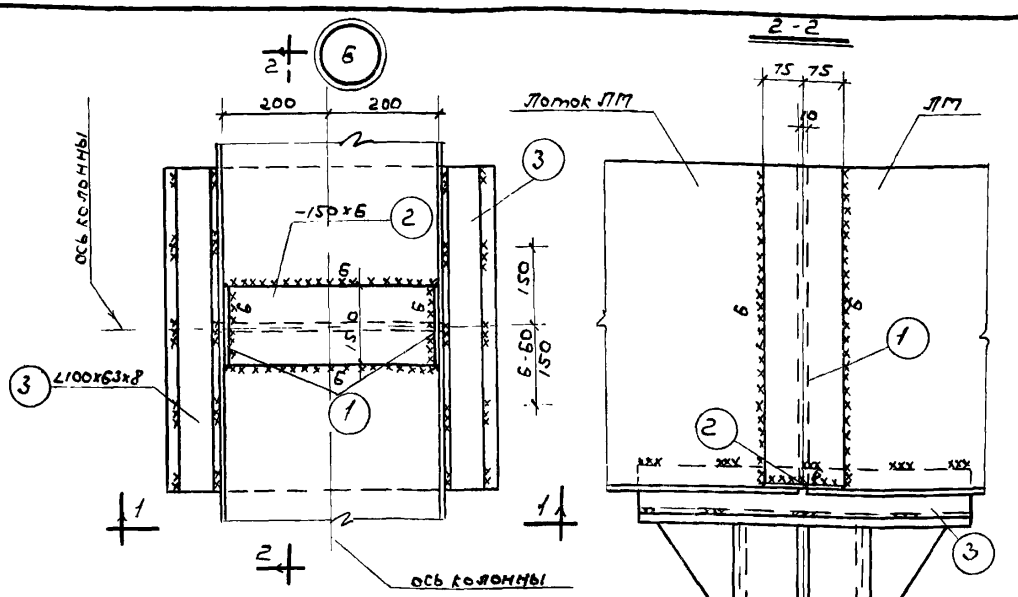
Спецификация стали на один узел

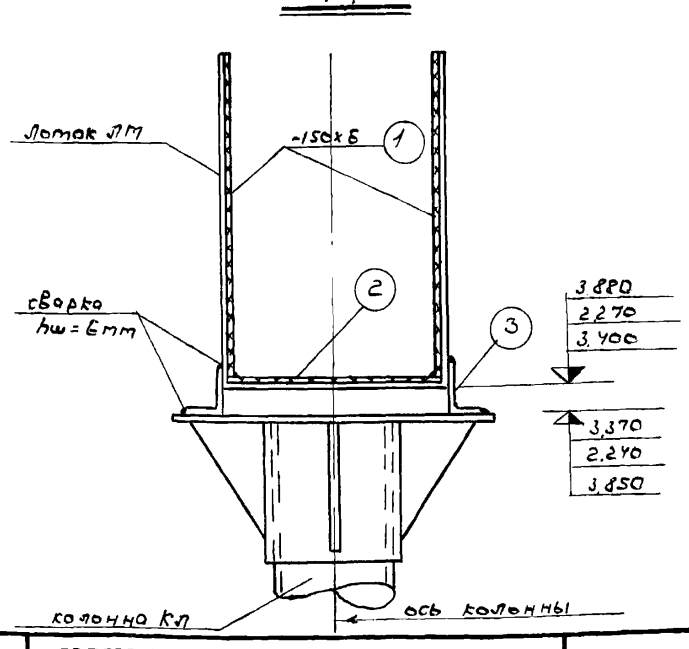
Наим. узла	№№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса кг 1 шт.	Масса кг общий	Масса кг всего	Примечания
Узел 5	1	∠100×63×8	200	2	—	2.0	4.0	5.4	ГОСТ 8510-72
	2	-150×8	150	1	—	1.4	1.4		ГОСТ 103-57*

Примечания:

1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60
2. Все швы выполняются толщиной $h_{шва} = 6$мм.
3. После окончания сварки в целях предотвращения от коррозии сварные швы и соединительные детали нанести антикоррозийную защиту (см пояснительную записку проекта - Альбом I).
4. Набетонка, отмеченная в сеч. 1-1 условно затенена, устраивается после установки перегородки МП1.

1974	Канализационные сооружения биологической очистки сточных вод производительностью 7,0 тыс. м куб/сут.	Блок емкостей. Монтажные узлы металлических конструкций. Узел 5.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-17



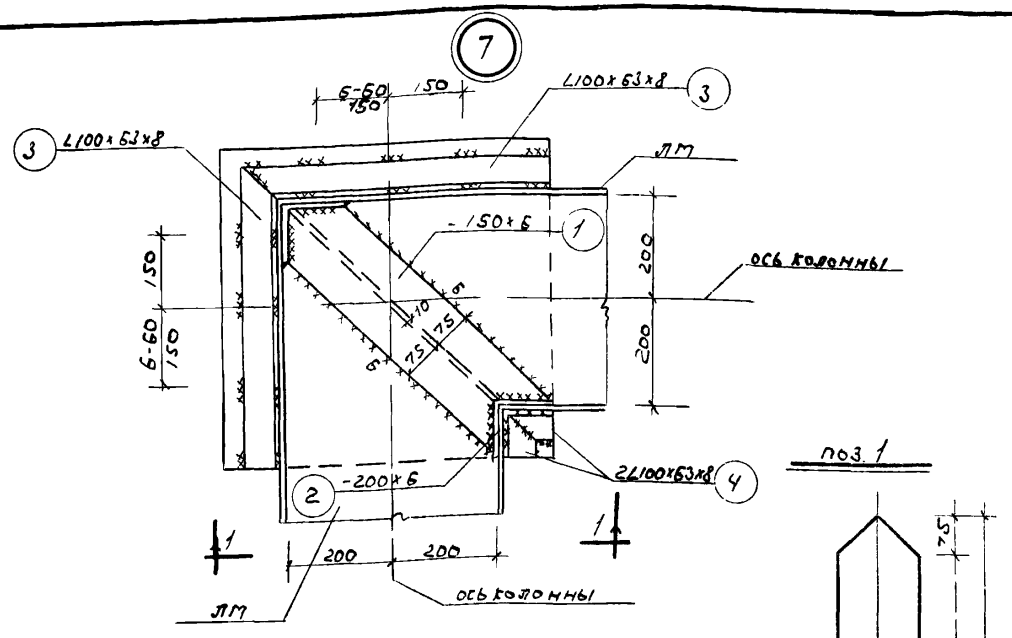


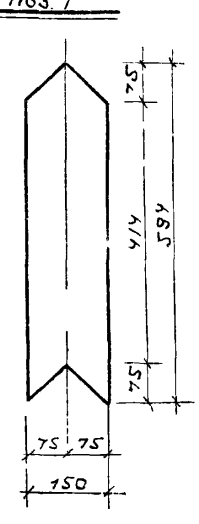
Спецификация стали на один узел

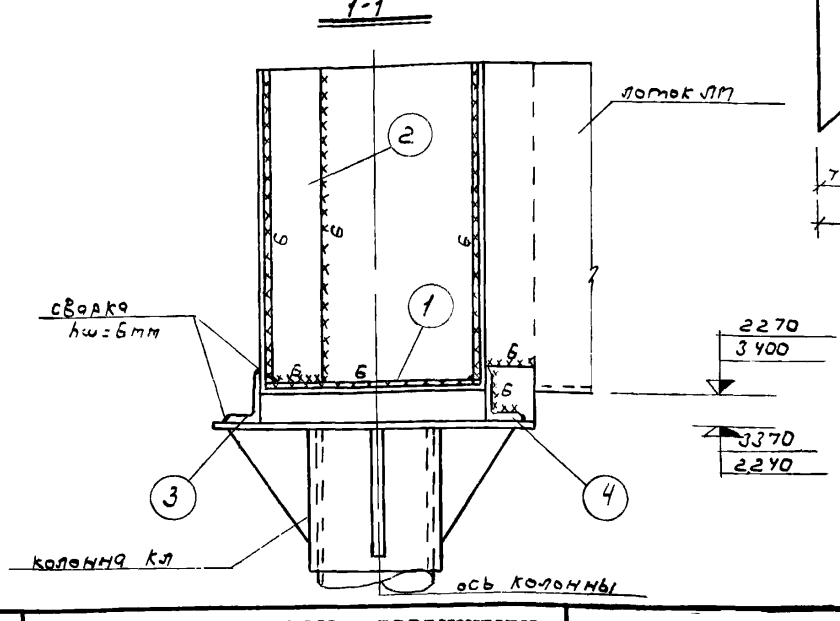
Наим. узла	N поз	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса кг 1 шт	Масса кг общ	Масса кг всего	Примечание
Узел 6	1	-150х6	594	2	—	4,3	8,6		ГОСТ 103-57*
	2	-150х6	400	1	—	2,8	2,8		ГОСТ 103-57*
	3	∠100х63х8	600	2	—	5,9	11,8		ГОСТ 8510-72
								23,2	

Примечания:

1. В целях предотвращения коробления приварку пластины поз 2 к днищу лотка следует производить от середины в обе стороны, приварку поз 1 к стенкам лотка снизу вверх.
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60.
3. После окончания сварки в целях предотвращения коррозии на сварные швы и соединительные детали нанести антикоррозийную защиту (см пояснительную записку проекта - Альбом I).







Спецификация стали на один узел

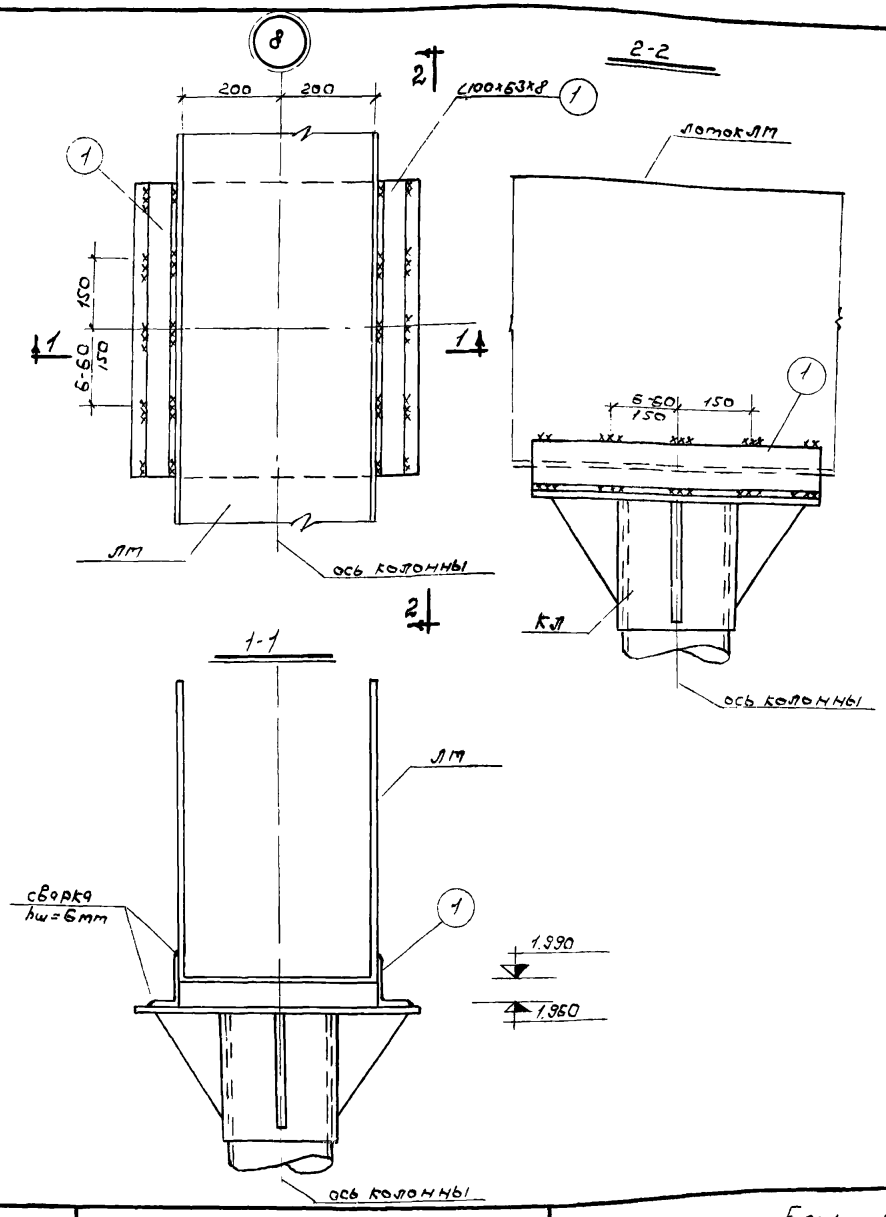
Наим. узла	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Масса в кг 1 шт.	Масса в кг общ.	Масса в кг Всего	Примечание
Узел 7	1	-150×6	564	1	—	4,0	4,0		ГОСТ 103-57*
	2	-200×6	594	2	1	5,6	11,2		ГОСТ 103-57*
	3	L100×63×8	570	1	1	5,7	11,4		ГОСТ 8510-72
	4	L100×63×8	90	1	1	0,9	1,8		ГОСТ 8510-72
								28,4	

Примечания

1. В целях предотвращения коробления приварку пластины поз.1 к днищу лотка следует производить от середины в обе стороны, приварку поз 2-х стенкам лотка снизу вверх.
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60

После окончания сварки в целях предотвращения коррозии на сварные швы и соединительные детали нанести антикоррозионную защиту (см пояснительную записку - Альбом I)

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ	Монтажные узлы	Блок емкостей. Металлических конструкций Узел 7.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-19

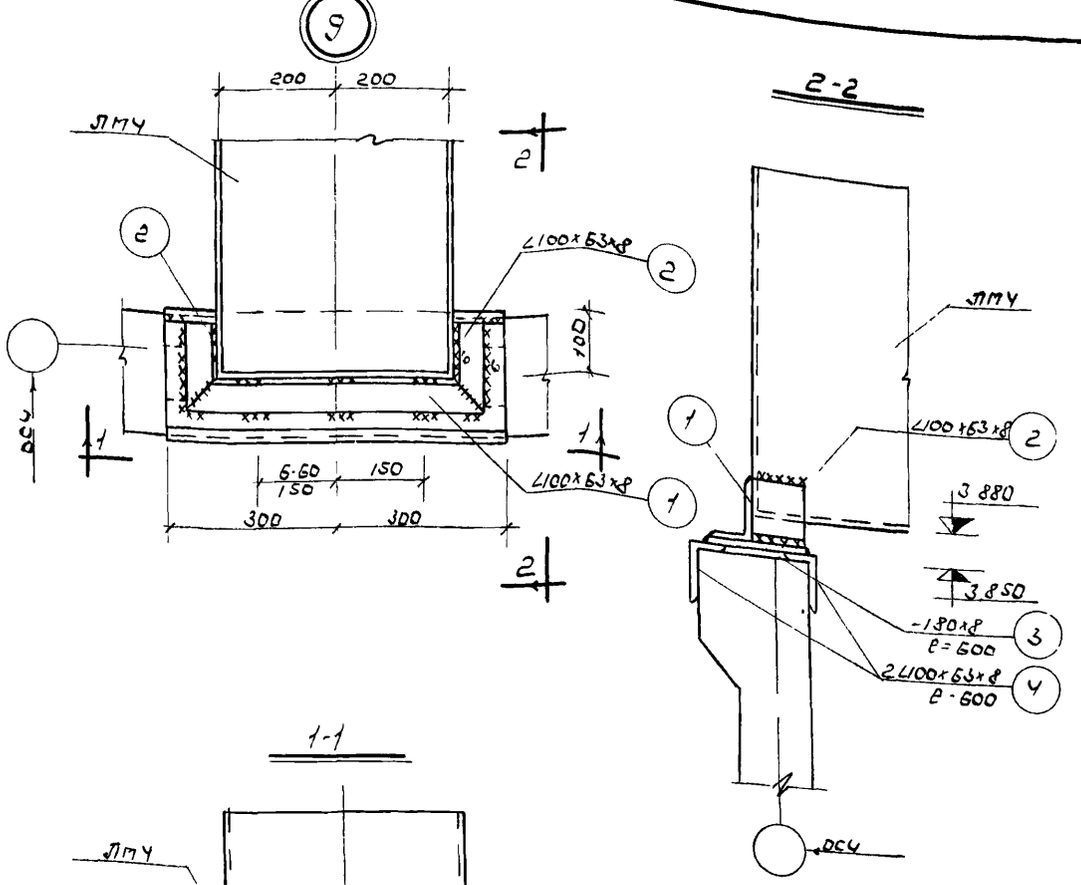


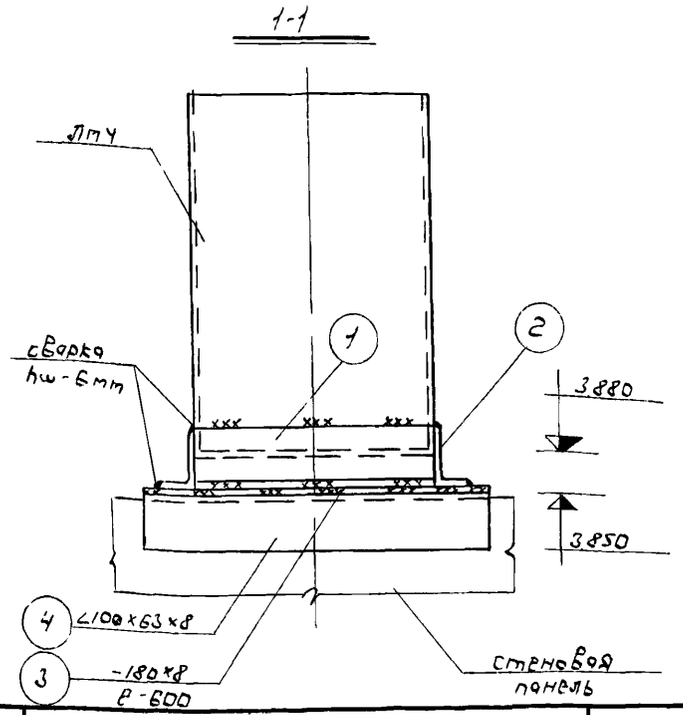
Спецификация стали на один узел

Наим. узла	N поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг			Примечание
				т	н	1 шт	общ	всего	
Узел 8	1	∠100×63×8	600	2	-	5.9	11.8	11.8	ГОСТ 8510-72

Примечания:

1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60.
2. После окончания сварки в целях предотвращения коррозии на сварные швы и соединительные детали нанести антикоррозийную защиту (см пояснительную записку проекта. Альбом I).





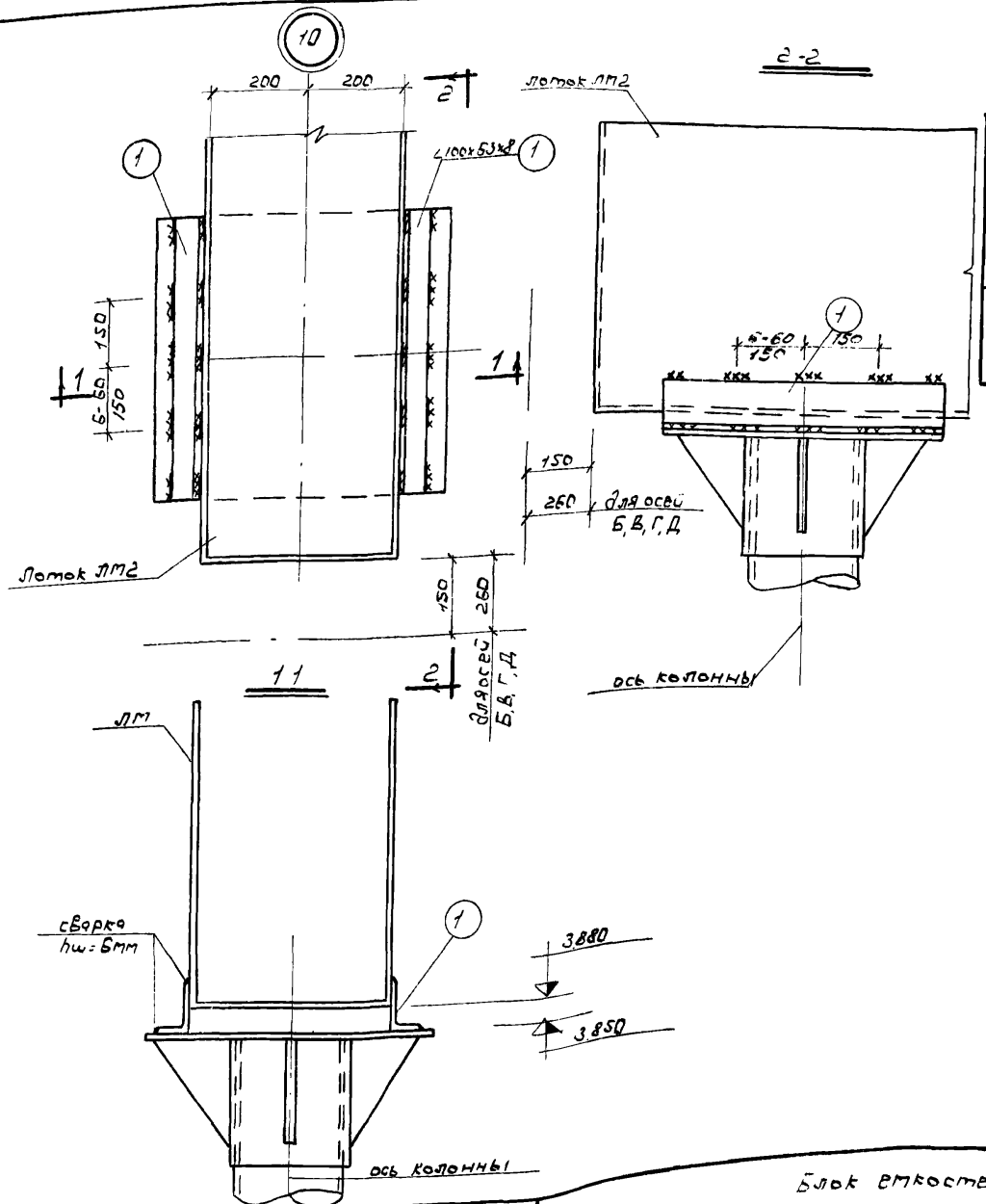
Спецификация стали на один узел

Наим. узла	N поз.	Профиль	Длина мм	Кол во Т	Кол во Н	Масса кг 1 шт	Масса кг общ	Масса кг всего	Примечание
Узел 9	1	∠100×63×8	570	1	—	5,4	5,4	27 Ч	ГОСТ 8510-72
	2	∠100×63×8	170	1	1	1,7	3,4		ГОСТ 8510-72
	3	-180×8	600	1	—	6,8	6,8		ГОСТ 103-57*
	4	∠100×63×8	600	2	—	5,9	11,8		ГОСТ 8510-72

Примечания.

1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60
2. После окончания сварки в целях предотвращения коррозии на сварные швы и соединительные детали нанести антикоррозийную защиту (см пояснительную записку проекта-Альбом I).

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Монтажные узлы металлических конструкций Узел 9.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-21

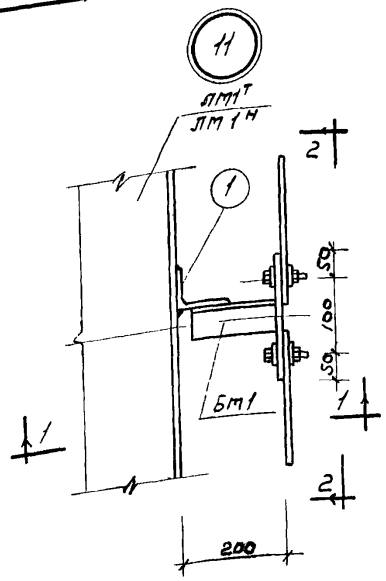


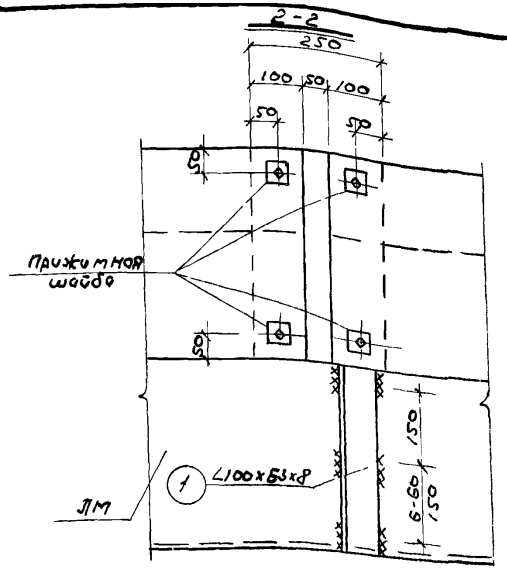
Спецификация стали на один узел

Наимен. узла	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса кг 1 шт.	Масса кг общ.	Масса кг Всего	Примечание
Узел 10	1	∠100×63×8	600	2	—	5,9	11,8		ГОСТ 8510-72
								11,8	

Примечания

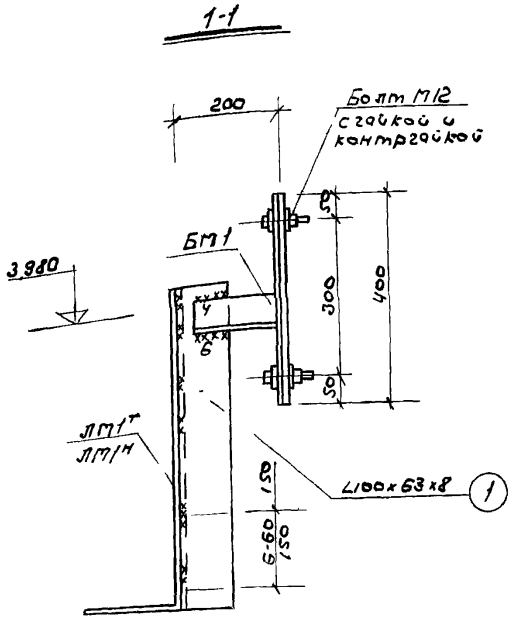
1. В целях предотвращения коробления приварку поз. 2 к днищу лотка следует производить от середины в обе стороны, приварку поз. 1 к стенкам лотка снизу вверх.
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60.
3. После окончания сварки в целях предотвращения коррозии на сварные швы и соединительные детали нанести антикоррозийную защиту (см. пояснительную записку проекта - Альбом I).

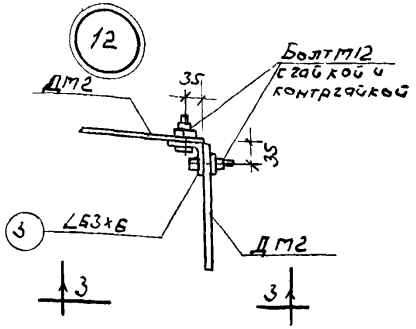


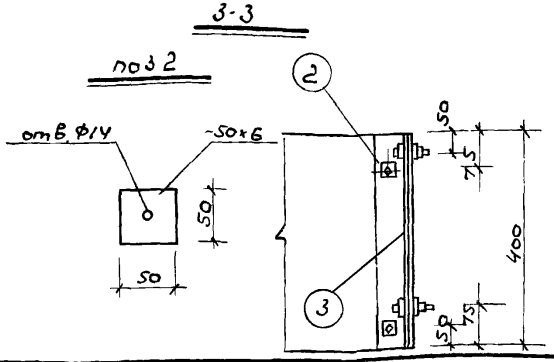


Спецификация стали на один узел

Наим. узла	N поз	Профиль	Длина мм	кол-во т	кол-во н	Масса кг 1 шт.	Масса кг общ.	Масса кг всего	Примечание
Узел 11	1	∠100х63х8	600	1		5,9	5,9		ГОСТ 8510-72
	2	-50х6	50	8		0,12	1,0		ГОСТ 103-57*
								6,9	
Узел 12	2	-50х6	50	8	–	0,12	1,0		ГОСТ 103-57*
	3	∠63х6	400	1	–	2,3	2,3		ГОСТ 8509-72
								3,3	



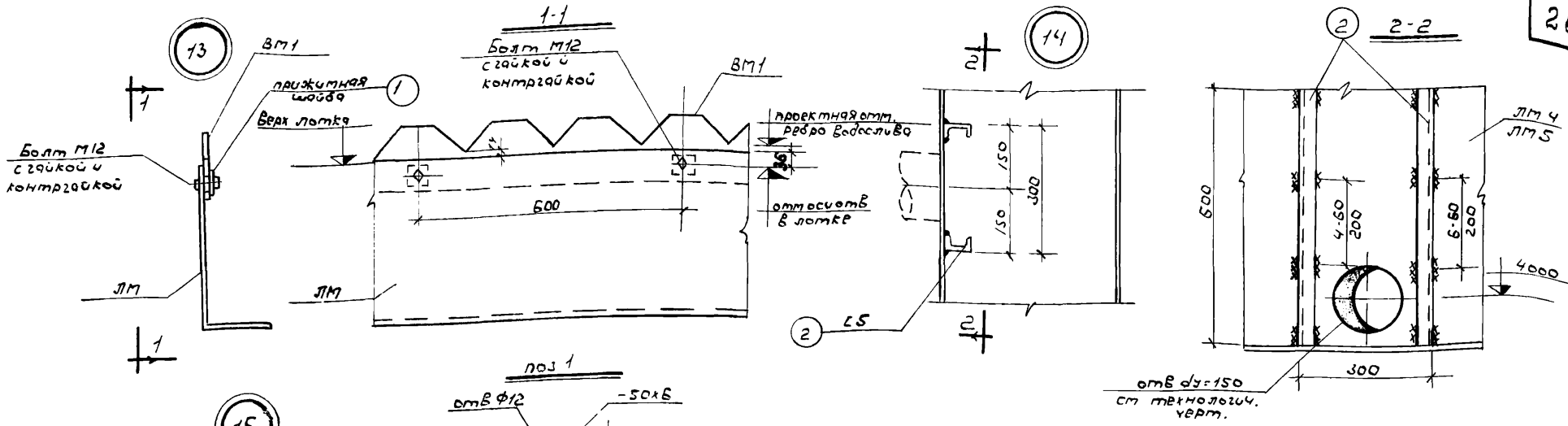


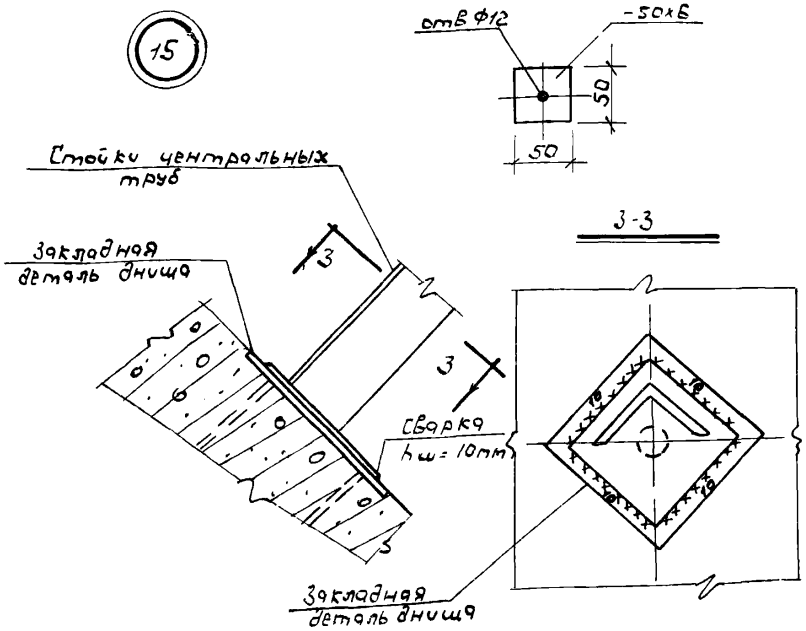


Примечания:

1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60.
2. После окончания сварки в целях предотвращения коррозии сварные швы и соединительные детали нанести антикоррозийную защиту (см. пояснительную записку проекта Альбом I).

1974	Канализационные сооружения биологической очистки сточных вод производительностью 7,0 тыс. м. куб/сут.	Блок емкостей. Монтажные узлы металлических конструкций. Узлы 11, 12.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-23





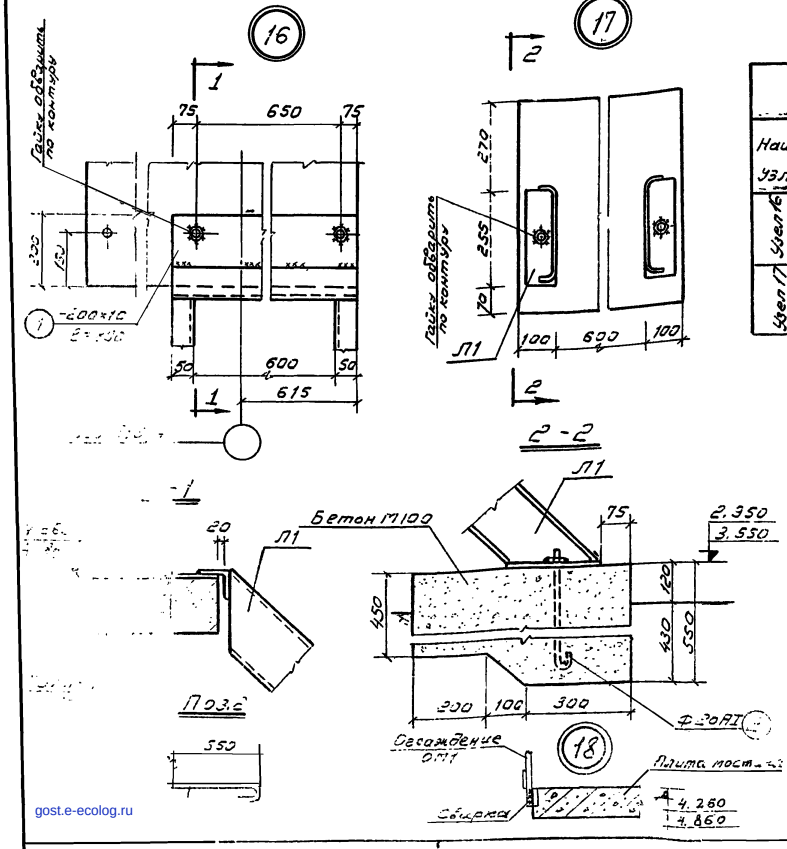
Спецификация стали

Наим. узла	NN поз.	Профиль	Длина мм	Колич-во т	Колич-во н	Масса кг 1 шт	Масса кг общ	Масса кг всего	Примечание
Узел 13	1	50х6	50	2	-	0,12	0,24	0,24	ГОСТ 103-57*
Узел 14	2	С5	600	2	-	2,9	5,8	5,8	ГОСТ 8240-72

Примечания:

1. В узле 18 показано крепление водослива ВМ1 к стенке лотка. Проектом предусматривается возможность перемещения водослива на 10мм в обе стороны от проектного положения, показанного на чертеже (отметки ребра водослива см. Альбом VII лист ТХ-2).
Для крепления водослива ВМ1 в лотке просверлить отверстия d=14.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 70 ТЫС.М КУБ./СУТ.	Монтажные узлы. Блок емкостей. Узлы 13 ÷ 15.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-24



Спецификация стали на узел

Наим. узла	NN поз.	Профиль	Длина мм.	Кол-во Т	Кол-во Н	Масса, кг 1 шт.	Масса, кг Общ.	Масса, кг Всего	Примечание
Узел 16	1	-600×10	830	1	—	12,6	12,6	12,6	Гост 103-57*
Узел 17	2	ФЕОАI	630	2	—	1,7	3,4	3,4	Гост 5781-61*

Примечания

1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60 $h_{шва}$ = 4мм
2. Все сварные узлы и соединительные элементы должны иметь антикоррозийную защиту / см пояснительную записку Альбом I /
3. Для крепления пластин поз / применяются болты нормальной точности ГОСТ 7798-70

gost.e-ecolog.ru

ЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ ГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.МКУБ/СУТ.	Блок емкостей Монтажные узлы металлических конструкций Узлы 16; 17; 18.	Типовой проект 902-2-260	Альбом IV	Лист КС-IV-25