ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-126

ФЛОТАТОР

ДЛЯ ДООЧИСТКИ НЕФТЕСОДЕРЖАЩИХ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 600 $м^3$/ЧАС

Альбом-II

НЕСТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

10723-02
ЦЕНА 2-40

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1970

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-126

ФЛОТАТОР

ДЛЯ ДООЧИСТКИ НЕФТЕСОДЕРЖАЩИХ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 600 $м^3$/час

Альбом-II

Состав проекта:

Альбом I технологическая, строительная и электротехническая части

Альбом II нестандартное оборудование

Альбом III сметы

Разработан
Государственным проектным институтом
„Союзводоканалпроект"

Центральный институт типовых проектов
Москва 1970

Введен в действие
приказом N 270 от 3.VI.1970 г.
по институту
„Союзводоканалпроект"

Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-1 Инв. № т-2028

Содержание альбома

Наименование	Лист	Стр.
Содержание альбома, пояснительная записка и технические требования	ТМ-1	2
Содержание альбома, пояснительная записка и технические требования	ТМ-2	3
Механизм сгребания пены. Общий вид	ТМ-3	4
Механизм сгребания пены. Узел	ТМ-4	5
Механизм сгребания пены. Детали	ТМ-5	6
Механизм сгребания пены. Узел	ТМ-6	7
Механизм сгребания пены. Детали	ТМ-7	8
Механизм сгребания пены. Узел	ТМ-8	9
Механизм сгребания пены. Узел, детали	ТМ-9	10
Механизм сгребания пены. Узел, детали	ТМ-10	11
Механизм сгребания пены. Детали	ТМ-11	12
Механизм сгребания пены. Детали	ТМ-12	13
Механизм сгребания пены. Узел	ТМ-13	14
Механизм сгребания пены. Узел	ТМ-14	15
Механизм сгребания пены. Узел, детали	ТМ-15	16
Механизм сгребания пены. Узел, детали	ТМ-16	17
Механизм сгребания пены. Узлы	ТМ-17	18
Механизм сгребания пены. Узел, детали	ТМ-18	19
Лоток пеносборный. Общий вид	ТМ-19	20
Лоток пеносборный. Общий вид	ТМ-20	21
Лоток пеносборный. Деталь	ТМ-21	22
Лоток пеносборный. Узел	ТМ-22	23
Лоток пеносборный. Детали	ТМ-23	24
Лоток пеносборный. Узел, детали	ТМ-24	25
Лоток пеносборный. Детали	ТМ-25	26
Водораспределитель вращающийся. Общий вид	ТМ-26	27
Водораспределитель вращающийся. Общий вид	ТМ-27	28
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-28	29
Водораспределитель вращающийся. Детали	ТМ-29	30
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-30	31
Водораспределитель вращающийся. Узлы, детали	ТМ-31	32
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-32	33
Водораспределитель вращающийся. Узел	ТМ-33	34
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-34	35
Водораспределитель вращающийся. Детали	ТМ-35	36
Указатель вращения водораспределителя. Общий вид	ТМ-36	37
Указатель вращения водораспределителя. Детали	ТМ-37	38

Гл. инж. пр. Гит
Нач. отдела Молчанов
Гл. спец. Гит
Рук. группы

Ст. инж. Гаврилов
Отдел № 4
Нач. Гаврилов
Тюрин
Вознесенская

Пояснительная записка.

Рабочие чертежи механического оборудования флотаторов являются частью типового проекта „Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод, производительностью 600 м³/час", разработанного институтом „Союзводоканалпроект" по плану типового проектирования Госстроя СССР по промышленному строительству на 1970 год, раздел XVI „Санитарно-технические сооружения и устройства", Тема 18, „Флотаторы для нефтесодержащих сточных вод производительностью 300, 600 и 900 м³/час."

Механическое оборудование флотатора состоит из следующих узлов:

1. механизма сгребания пены;
2. лотка пеносборного;
3. водораспределителя вращающегося;
4. указателя вращения водораспределителя.

1. Механизм сгребания пены предназначен для сбора нефтесодержащей пены с поверхности воды во флотаторе в пеносборный лоток. Механизм с центральным вертикальным приводом устанавливается на металлическую конструкцию обслуживающего мостика в центре флотатора. Механизм сгребания пены состоит из следующих основных узлов:

а) Привода б) Опоры в) Скребка.

Привод состоит из мотор-редуктора и редуктора Мотор-редуктор типа МП02-10 В/ф-0,8/21,4 В30 с передаточным числом i=66,5 во взрывобезопасном исполнении.

Редуктор-П02-18 В/ф -66,5 с передаточным числом i=66,5.

Мотор-редуктор и редуктор выпускаются Тамбовским заводом „Тамбовполимермаш."

Привод монтируется в сварном каркасе, который устанавливается на обслуживающем мостике флотатора и крепится к нему при помощи шпилек.

Опора представляет собой цилиндрический корпус, в котором устанавливаются 2 конических подшипника и вал, к нижнему фланцу которого подвешен скребок, а на другой конец насажена жесткая муфта для соединения с редуктором привода

Скребок состоит из 4-х лопастей укрепленных на нижнем фланце вертикального вала. Лопасти представляют собой уголки размером 75×50, к которым с помощью планок прикреплены гибкие полосы из прорезиненной ткани для сгребания пены.

Для придания жесткости конструкции лопасти расчалены при помощи стяжек.

2. Лоток пеносборный предназначен для сбора и отвода нефтяной пены с поверхности флотатора. Лоток выполнен из трубы с условным проходом 400 мм. Со стороны подачи пены в лотке имеются продольные окна.

В лотке укладывается перфорированный трубопровод диаметром 32 мм для подачи воды на пеногашение и трубопровод диаметром 32 мм для подачи перегретой воды и отвода обратной

Для отвода пены из лотка труба его имеет патрубок с фланцем, к которому крепится пеноотводящая труба флотатора. Лоток имеет специальные опоры, которыми он устанавливается на внутренней цилиндрической стенке флотационной камеры флотатора.

3. Водораспределитель вращающийся предназначен для равномерного распределения воды, подаваемой на флотацию, и представляет собой конструкцию, принцип действия которой основан на работе сегнерова колеса.

Сточная вода по подводящей трубе направляется в корпус, из него в 8 распределительных труб со штуцерами, приваренными к трубам под углом 60°. При истечении воды из штуцеров водораспределительные трубы начинают вращаться вокруг оси корпуса на подшипнике скольжения и равномерно распределяют воду по флотационной камере.

Осевая нагрузка от водораспределительных труб воспринимается двумя радиально-упорными подшипниками, вмонтированными в корпус. Специальные тяги предохраняют трубы от провисания.

4. Указатель вращения водораспределителя является устройством, контролирующим вращение водораспределительных труб со штуцерами. Устройство представляет собой резино-тканевый рукав, один конец которого при помощи вставки соединен с крышкой корпуса вращающегося водораспределителя. Другой конец его также при помощи вставки присоединен к трубе со стрелкой. Труба со стрелкой выведена на поверхность флотатора и укреплена на неподвижном пеносборном лотке.

При вращении водораспределительных труб гибкий резиновый рукав вращает стрелку. Вращение стрелки указывает на нормальную работу водораспределителя.

Технические требования.

Общие требования.

1. Изготовление механизма сгребания пены, пеносборного лотка, водораспределителя вращающегося и указателя вращения должно производиться в соответствии с рабочими чертежами и настоящими техническими требованиями. Все принципиальные изменения в чертежах и отступления от технических требований должны быть согласованы с институтом „Союзводоканалпроект."

I. Требования к материалам.

2. Для изготовления упомянутого оборудования применяются только те материалы, которые указаны в чертежах и снабжены сертификатами заводов-поставщиков.
3. Организация, изготовляющая механическое оборудование флотатора, имеет право под свою ответственность заменять материалы, указанные в чертежах, материалами других марок, равноценными по механическим свойствам.
4. Не допускается наличие на поверхности всех прокатных материалов вмятин, забоин и других механических повреждений.

II Требования к деталям, изготовляемым из листовой и профильной стали.

5. Детали, изготовляемые из листовой и профильной стали, должны быть выправлены /отрихтованы/ и кромки их зачищены от оплавления и заусенцев.

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970 г.	Содержание альбома, пояснительная записка и технические требования.	Типовой проект 902-2-126
		Альбом II
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час		Лист ТМ-1

Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-2
Инв. №
Т-2028

III. Требования к механической обработке.

6. Свободные размеры в деталях и узлах должны выполняться по 7 классу точности ОСТ 1010 и ГОСТ 2689-54.
7. Чистота поверхностей должна соответствовать указанной на чертеже. Обработанные поверхности не должны иметь царапин, задиров и прочих повреждений. Заусенцы должны быть удалены, острые кромки притуплены.
8. Отклонения деталей от правильной геометрической формы / овальность, кривизна и т. д. / должны быть в пределах допуска на размеры.
9. Резьбы должны быть выполнены по 3 классу точности ГОСТ 9562-60 и ГОСТ 9253-59. Надрывы и заусенцы не допускаются.
10. Необработанные поверхности деталей должны быть гладкими, чистыми, без трещин, инородных включений и других пороков. Ржавчину и окалину следует удалить.

IV. Требования к покупным изделиям.

11. Покупные изделия / подшипники, метизы / должны быть изготовлены в полном соответствии с ТУ на поставку, ГОСТ'ами или ОСТ'ами и снабжены технической документацией, свидетельствующей об их годности.

V. Требования к сварке.

12. Сварку производить электродом Э 42 ГОСТ 9467-60.
13. Свариваемые поверхности перед сваркой должны быть тщательно очищены от краски, масла, грязи, ржавчины, окалины и пыли.
14. Механические свойства наплавленного металла должны быть не ниже значений, указанных в ГОСТ 9467-60 для электродов Э 42.

VI. Требования к сборке.

15. На сборку должны поступать только годные и проверенные узлы и детали.
16. Пригонку сопрягаемых мест следует производить тщательно, без повреждения поверхностей.

VII. Окраска и смазка.

17. Посадочные места и трущиеся поверхности, независимо от вида обработки, резьбы и поверхности, соприкасающиеся с бетоном, окраске не подлежат.
18. Окончательная окраска оборудования производится на месте его установки после опробования и проверки его работы.
19. Перед окраской все окрашиваемые поверхности очистить от масла, грязи, ржавчины и окалины.
20. Окраску производить эмалью ХС-710 ГОСТ 9355-60 в 3 слоя и лаком ХС-76 ГОСТ 9355-60 в три слоя по двум слоям грунта ХС-10 ГОСТ 9355-60.
21. Краску наносить гладким ровным слоем без подтеков и наплывов.
22. Все неокрашенные рабочие поверхности с целью предохранения их от коррозии должны быть обильно смазаны техническим вазелином ГОСТ 782-59 или пушечным салом ГОСТ 10586-63.

VIII Требования к монтажу оборудования.

23. Ось механизма сгребания пены должна совпадать с геометрической осью флотатора. Допускаемое отклонение не более 10 мм.
24. При монтаже лопастей с тягами, последним придать натяжение с помощью натяжных муфт Лопасти должны быть установлены горизонтально. Допустимое отклонение не должно превышать 1мм на 1м длины.
25. Резиновые скребки лопастей должны быть погружены в жидкость на 50мм по всей длине лопастей
26. Пеносборный лоток должен быть установлен горизонтально; допустимое отклонение ± 5мм на всей длине.
Верх лотка должен выступать над поверхностью воды на 50мм по всей длине.
27. Ось водораспределителя должна совпадать с осью флотатора. Допустимое отклонение 20мм.
28. При установке труб со штуцерами и тягами обеспечить горизонтальность труб путем натяжения тяг натяжными муфтами.
Допустимое отклонение от горизонтальности 1мм на 1м длины.
29. При вращении механизма сгребания пены и водораспределителя не допускается задевание строительной конструкции флотатора движущимися частями этих механизмов.

IX Обеспечение взрывозащищенности.

Работа механического оборудования флотатора во взрывоопасной среде класса В-1г с взрывоопасной смесью 3 категории группы Г обеспечивается взрывобезопасным исполнением оборудования, которое достигается следующими конструктивными мероприятиями.

30. Электродвигатель привода механизма сгребания пены типа ВАО-12-4 мощностью 0,8 квт, с числом оборотов 1420 об/мин в исполнении по взрывозащищенности В-3Г.
31. Мотор-редуктор типа МП02-10 в/ф -0,8/21, 4 ВАО и редуктор П02-18 в/ф -66,5 должны отвечать требованиям повышенной герметичности и иметь надежные уплотняющие устройства, что специально оговаривается при заказе на поставку этого оборудования.
32. Все трущиеся между собой части изготовляются из разнородных металлов / сталь-латунь /.
33. Все крепежные детали / болты, винты, шайбы, гайки / и резьбы тяг и стяжных муфт выполняются с оцинкованным покрытием Ц 15 по ГОСТ 9791-68.
34. Корпус опоры механизма сгребания пены и корпус вращающегося водораспределителя должны быть заполнены густой консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-59 Набивка должна производиться регулярно-два раза в месяц с регистрацией в специальном журнале.

Гл. инж.			
Гл. инж. пр.			
Нач. отдела	Из. инженер	Кузин	
Гл. специал.	Из. инженер	Яковлев	
Рук. гр.	Из. инженер	Тягун	
Гл. инж.	Из. инженер	Кузнецовская	

Гл. инж.			
Гл. инж. пр.			
Нач. отдела	Ст. инженер	Прохоров	
Гл. специал.	Инженер	Шульман	
Рук. гр.	Инженер	Чопанов	

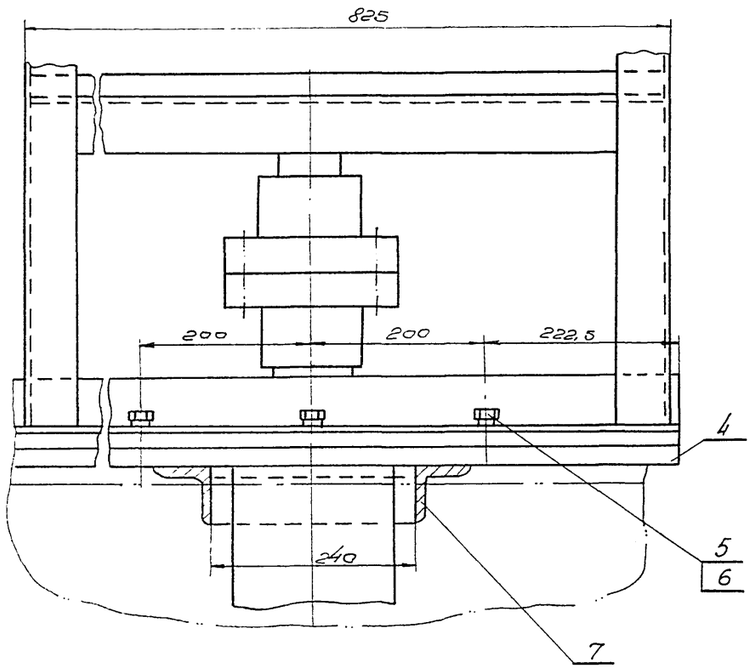
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970 г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час

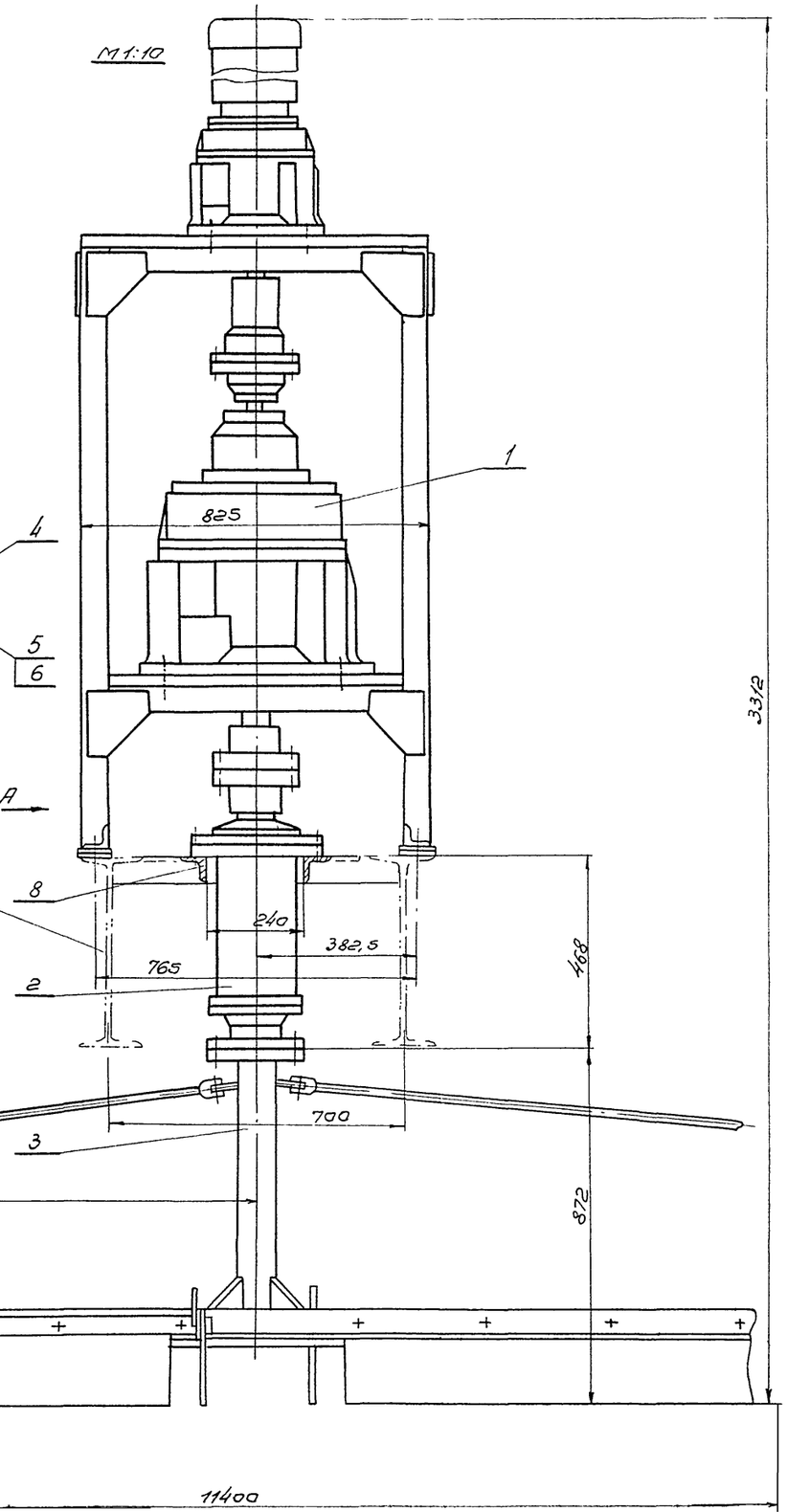
Содержание альбома, пояснительная записка и технические требования.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-2

Вид А
М1:5



М1:10



Двутавровые балки моста флотатора см. на чертежах типового проекта 902-2-126 Альбом I, листы АС-11,12

Техническая характеристика

1. Диаметр флотатора - 12000 мм.
2. Максимальный диаметр, описываемый лопастями скребка. - 11400 мм.
3. Число оборотов лопастей скребка - 0,322 об/мин.
4. Максимальная окружная скорость лопастей скребка 0,142 м/сек.
5. Исполнение механизма по взрывозащищенности - В1Г
6. Глубина погружения лопасти скребка в воду - 50мм.

Установку механизма сгребания пены на флотаторе см на монтажных чертежах - типовой проект 902-2-126, альбом I, листы ТМ-1,2.
Полосы (поз. 4) и уголки (поз. 7 и 8) приварить к двутавровым балкам моста флотатора при монтаже.
Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60, величина катета сварных швов - 6мм.

Общий вес 977,5 кг.

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Примеч.
8	ГОСТ 8509-57	Уголок равн. 63×63×6	2	1,4	2,8	Ст. 3 ГОСТ 380-60	ℓ = 240
7	ТМ-5/3	Уголок	2	3,8	7,6	Ст. 3	
6	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 20Н	6	0,012	0,072	Сталь 65Г ГОСТ 1050-60	
5	ГОСТ 7798-62	Болт М20×55-011	6	0,17	1,02		
4	ТМ-5/4	Полоса	2	13,5	27,0	Ст. 3	
3	ТМ-13/1	Скребок	1	27,0	27,0	Сборочный чертеж	
2	ТМ-8/1	Опора	1	20,2	20,2	Сборочный чертеж	
1	ТМ-4/1	Привод	1	60,0	60,0	Сборочный чертеж	

Нач. отд.	Кашкаров				
Гл. спец.	Сапсовонов		2 шт		Табунов
Рук. группы	Гусев				Фурсин
Техник	Родионов	Отд. 4	Отд. 10		
	Садшиевская				
	Тюрин	Проверил			
	Абдеев				

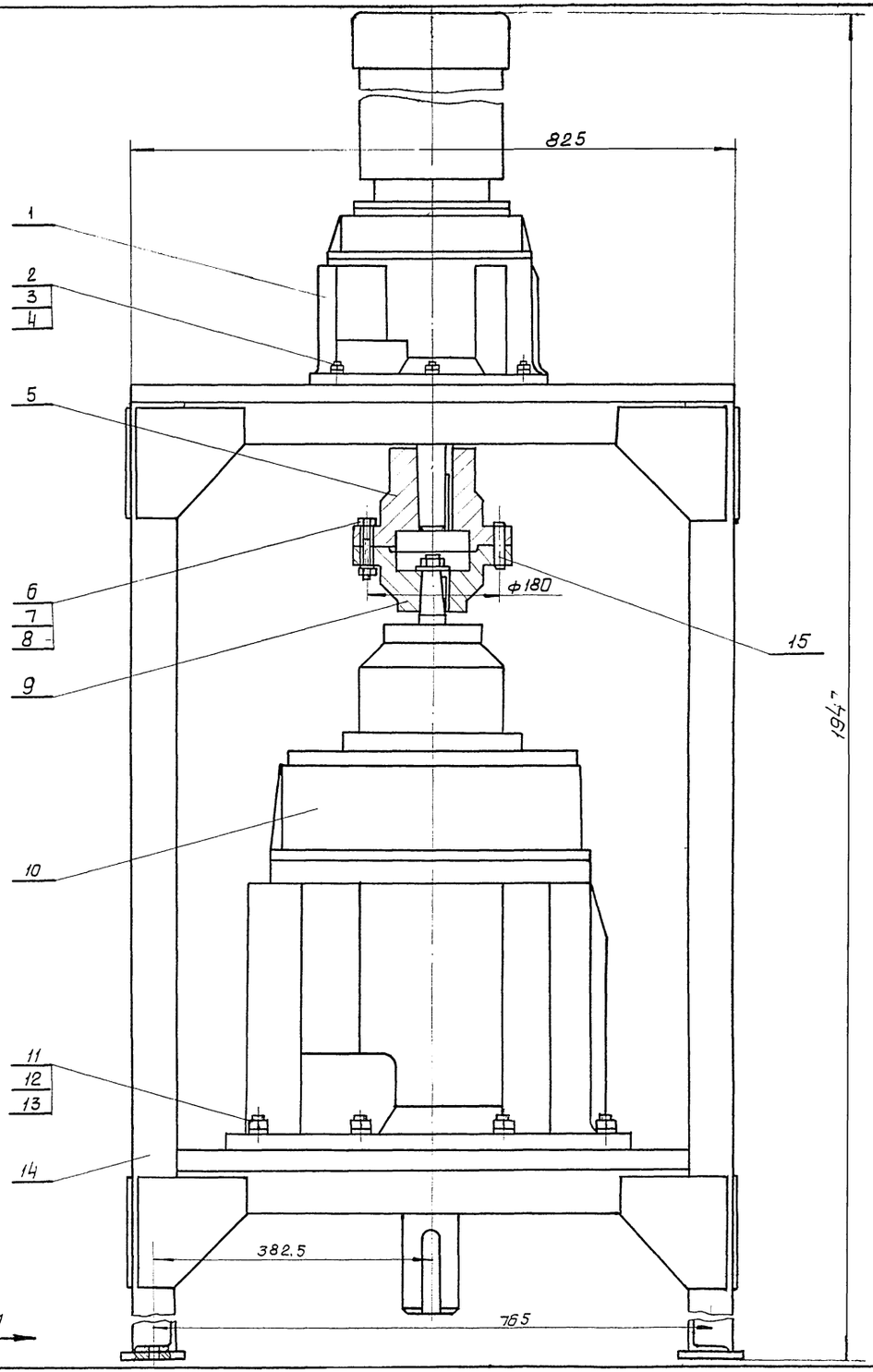
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.

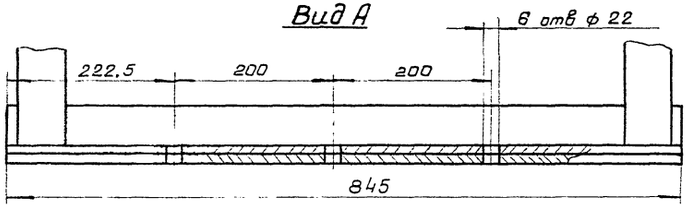
Механизм сгребания пены
Общий вид.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-3

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-4
Инв. № Т-2028



Вид А



Техническая характеристика

1. Передаточное отношение – $i_{общ} = 4422$
2. Число оборотов выходного вала – $n = 0{,}322$ об/мин.
3. Электродвигатель типа ВАО-12-4
   мощность – 0,8 квт.
   число оборотов – 1420 об/мин.
4. Редуктор П02-18 в/ф-66,5; $i = 66{,}5$
5. Мотор-редуктор МП02-10 в/ф – 0,8/21,4 ВАО; $i = 66{,}5$

N поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес Ед.	Вес Общ	Материал	Примеч.
15	ГОСТ 3128-60	Штифт цилиндр 12 Пр2га×50	2	0,05	0,1		
14	ТМ-6/1	Каркас	1	249,0	249,0	Сборочный чертеж	
13	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 20Н	8	0,012	0,096	Сталь 65Г ГОСТ 1050-60	
12	ГОСТ 5915-62	Гайка М20-011	8	0,06	0,48		
11	ГОСТ 7798-62	Болт М20×75-011	8	0,25	2,0		
10		Редуктор П02-18 в/ф-66,5	1	230	230	Готовое изделие	З-д изготов. Тамбовполимаш.
9	ТМ-5/2	Полумуфта	1	11,8	11,8	Сталь 45	
8	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж 16Н	6	0,005	0,03	Сталь 65Г ГОСТ 1050-60	
7	ГОСТ 5915-62	Гайка М16-011	6	0,03	0,18		
6	ГОСТ 7798-62	Болт М16×70-011	6	0,14	0,84		
5	ТМ-5/1	Полумуфта	1	12,4	12,4	Сталь 45	
4	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж 12Н	6	0,006	0,018	Сталь 65Г ГОСТ 1050-60	
3	ГОСТ 5915-62	Гайка М12-011	6	0,02	0,12		
2	ГОСТ 7798-62	Болт М12×55-011	6	0,06	0,36		
1		Мотор-редуктор МП02-10 в/ф-08/21,4 ВАО	1	93,0	93,0	Готовое изделие	З-д изготов. Тамбовполимаш.

Спецификация

N дет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
1	ТМ-3	Привод	601,0	Сборочный чертеж	1:5	ТМ-4/1

Нач. отд.	Авдеев	
Гл. спец.	Гюрин	
Рук. группы	Гавришевская	
Техник	Радионов	
Проверил	Молчанов	

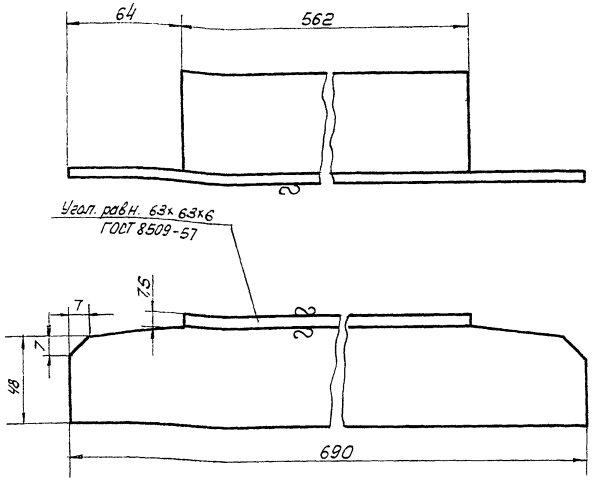
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.

Механизм сгребания пены.
Узел.

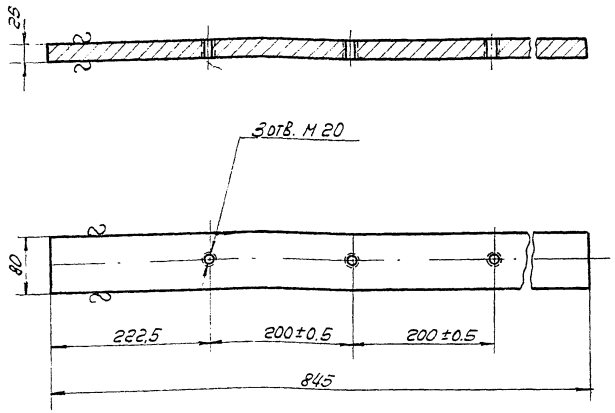
Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-4

10723-02 6



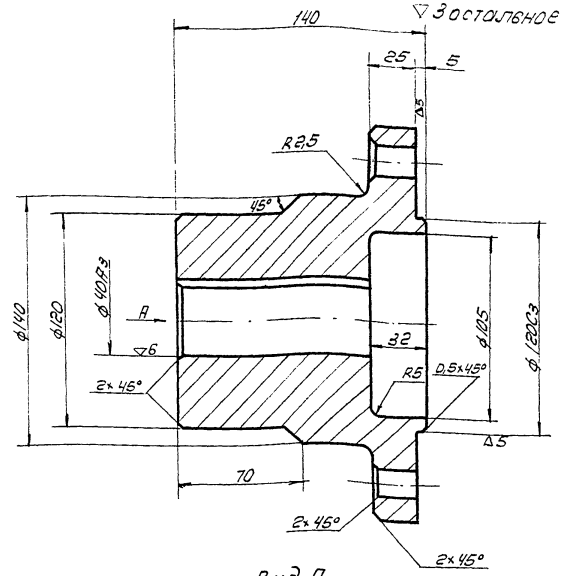
▽3 остальное

7	ТМ-3	Уголок	3,8	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-5/3
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

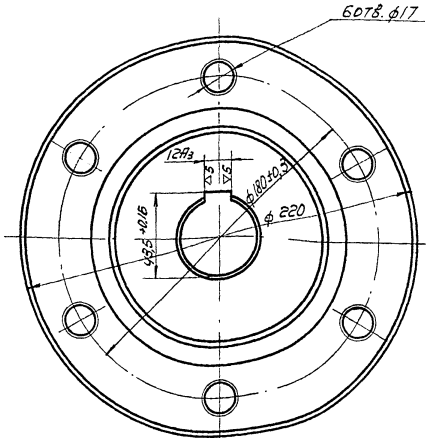


▽3 остальное

4	ТМ-3	Полоса	13,5	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-5/4
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

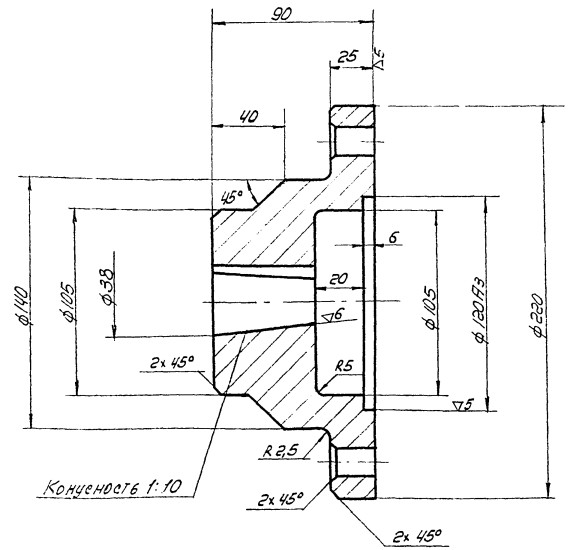


Вид А



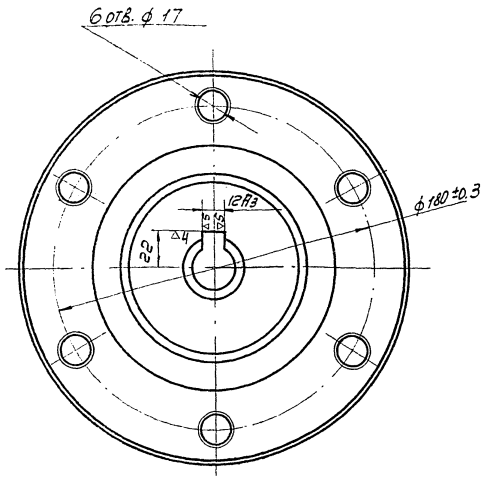
Биение поверхности ф 40Аз относительно поверхности ф120Сз не более 0,03мм.

5	ТМ-4/1	Полумуфта	12,4	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТМ-5/1
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



Биение поверхности конусного отверстия ф38 относительно поверхности ф120 Аз не более 0,03мм

▽3 остальное



9	ТМ-4/1	Полумуфта	11,8	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТМ-5/2
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

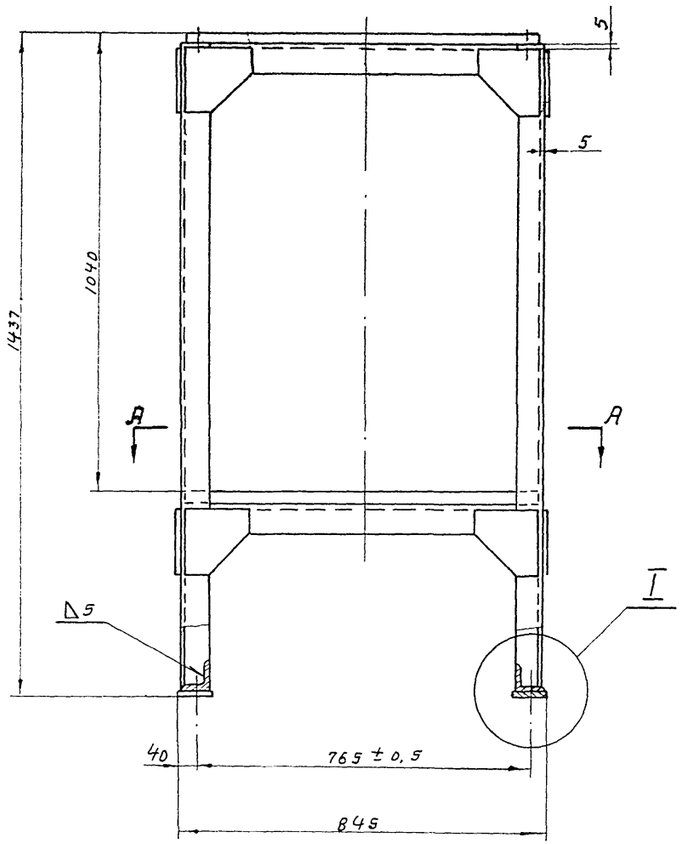
Разраб.	Яблочкин	
Гл. инж.	Трофи	
Рук. группы	Подшивалов	
Инженер	Подшивалов	
Нач. сектора	Молчанов	

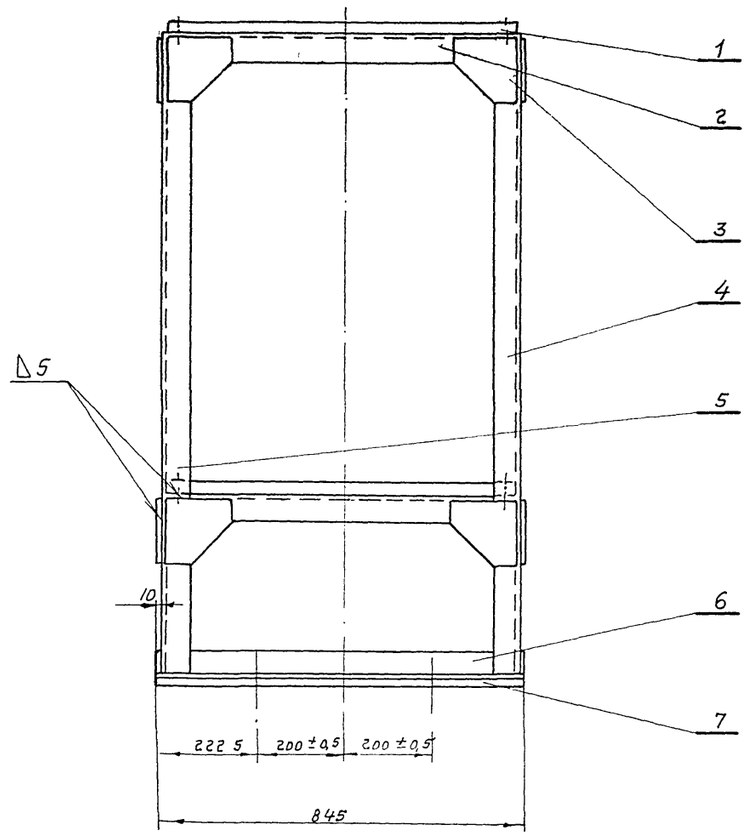
ТМ-5 ОВ
Гл. спец.
Рук. группы
Инженер
Нач. сектора

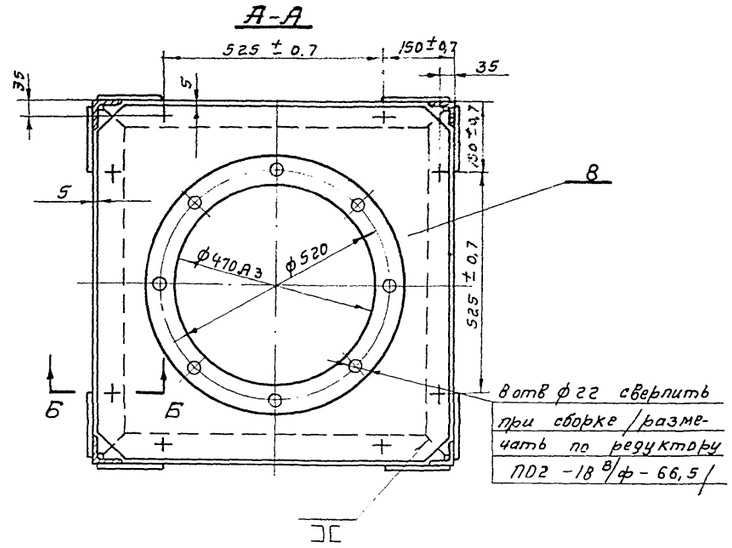
Госстрой СССР	Механизм сребания пены. Детали.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г.		Лист ТМ-5
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.		

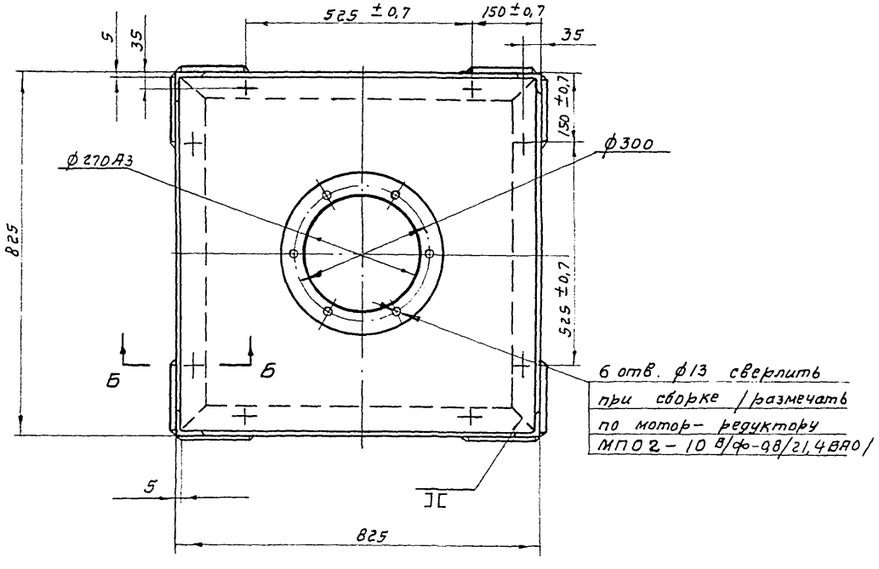
10723-02 7

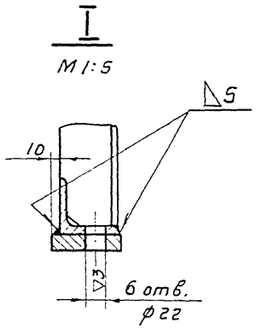
Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-6
Инв. №
Т-2028

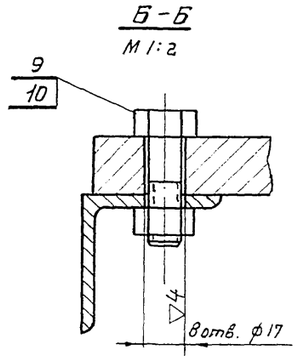












N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ	Материал	Примеч
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М16-01	16	0,03	0,48		
9	ГОСТ 7798-62	Болт М16х50-01	16	0,1	1,6		
8	ТМ-7/6	Плита	1	71,0	71,0	Ст. 3	
7	ГОСТ 103-57	Полоса 16 х 80	2	11,0	22,0	Ст. 3 ГОСТ 380-60	ℓ = 845
6	ГОСТ 8509-57	Угол. равн. 63х63х6	2	5,0	10,0	Ст. 3 ГОСТ 380-60	ℓ = 845
5	ТМ-7/5	Уголок	2	8,0	16,0	Ст. 3	
4	ТМ-7/4	Уголок	2	8,0	16,0	Ст. 3	
3	ТМ-7/3	Косынка	16	0,7	11,2	Ст. 3	
2	ТМ-7/2	Уголок	8	3,8	30,4	Ст. 3	
1	ТМ-7/1	Плита	1	72,0	72,0	Ст. 3	

Спецификация

N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
14	ТМ-4/1	Каркас	249,0	сборочный чертеж	1:10	ТМ-6/1

Нач. отд.	Авдеев	
Гл. спец.	Гофин	
Рук. группы	Гоздшевская	
Техник	Радионов	
Пр. Верил	Молчанов	

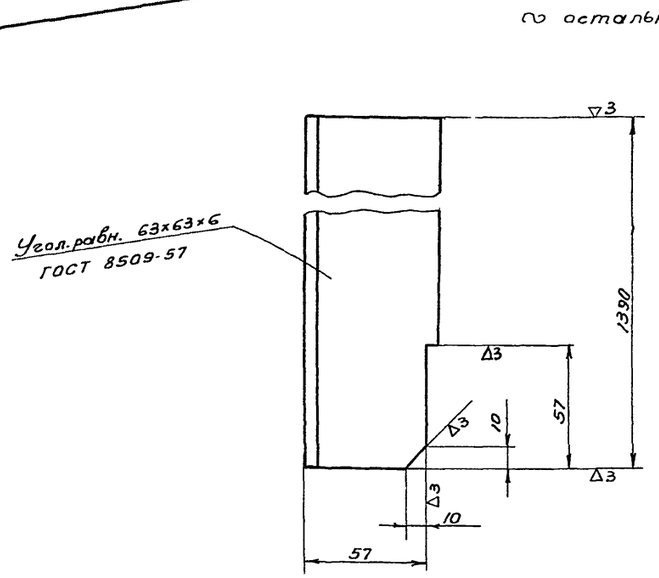
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970 г

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час

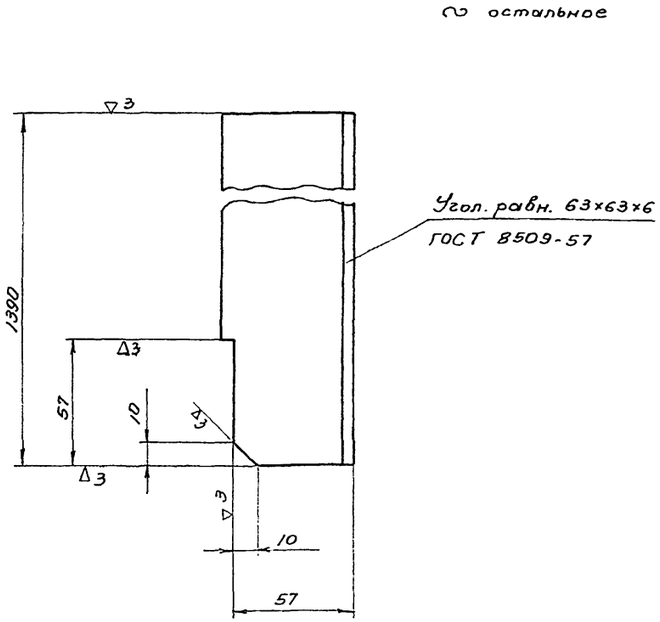
Механизм сгребания пены.
Узел.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-6

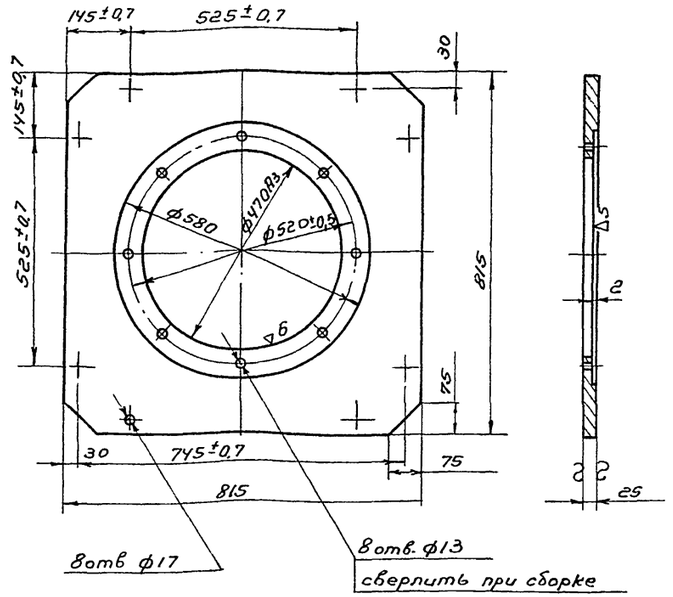
Типовой проект 902-2-126 Альбом II
Лист ТМ-7
Инв. N Т-2028



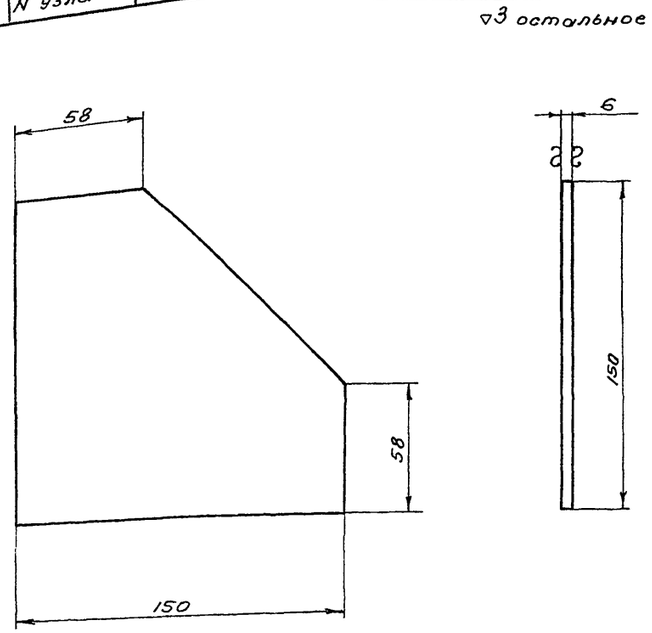
4	ТМ-6/1	Уголок	8,0	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-7/4
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



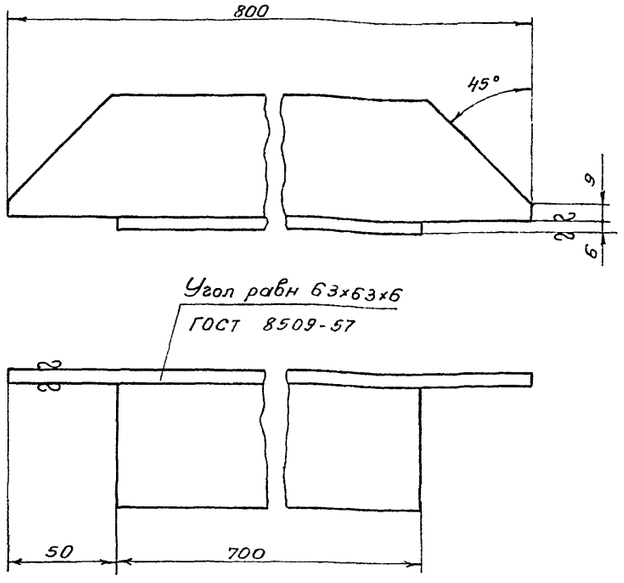
5	ТМ-6/1	Уголок	8,0	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-7/5
N поз.	N узлы	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



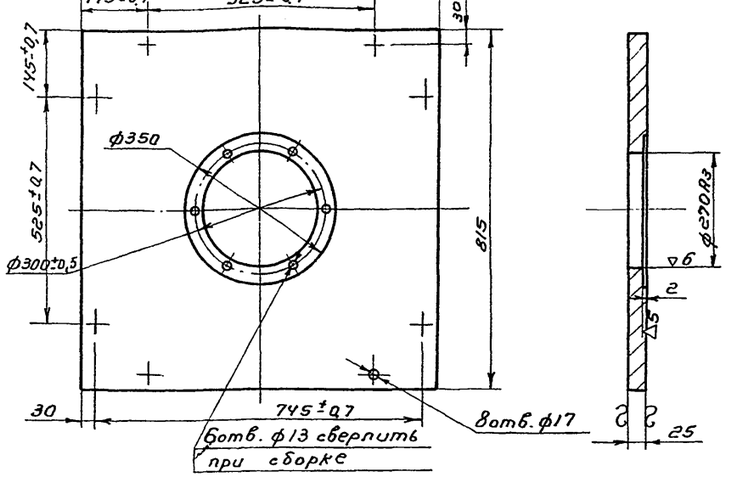
8	ТМ-6/1	Плита	71,0	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:10	ТМ-7/6
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



3	ТМ-6/1	Косынка	0,7	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-7/3
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



2	ТМ-6/1	Уголок	3,8	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-7/2
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



1	ТМ-6/1	Плита	72,0	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:10	ТМ-7/1
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Нач. отд.	Авдеев	
Гл. спец.	Тюрин	
Рук. группы	Годзишевская	
Инженер	Родионов	
Проверил	Молчанов	

Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г

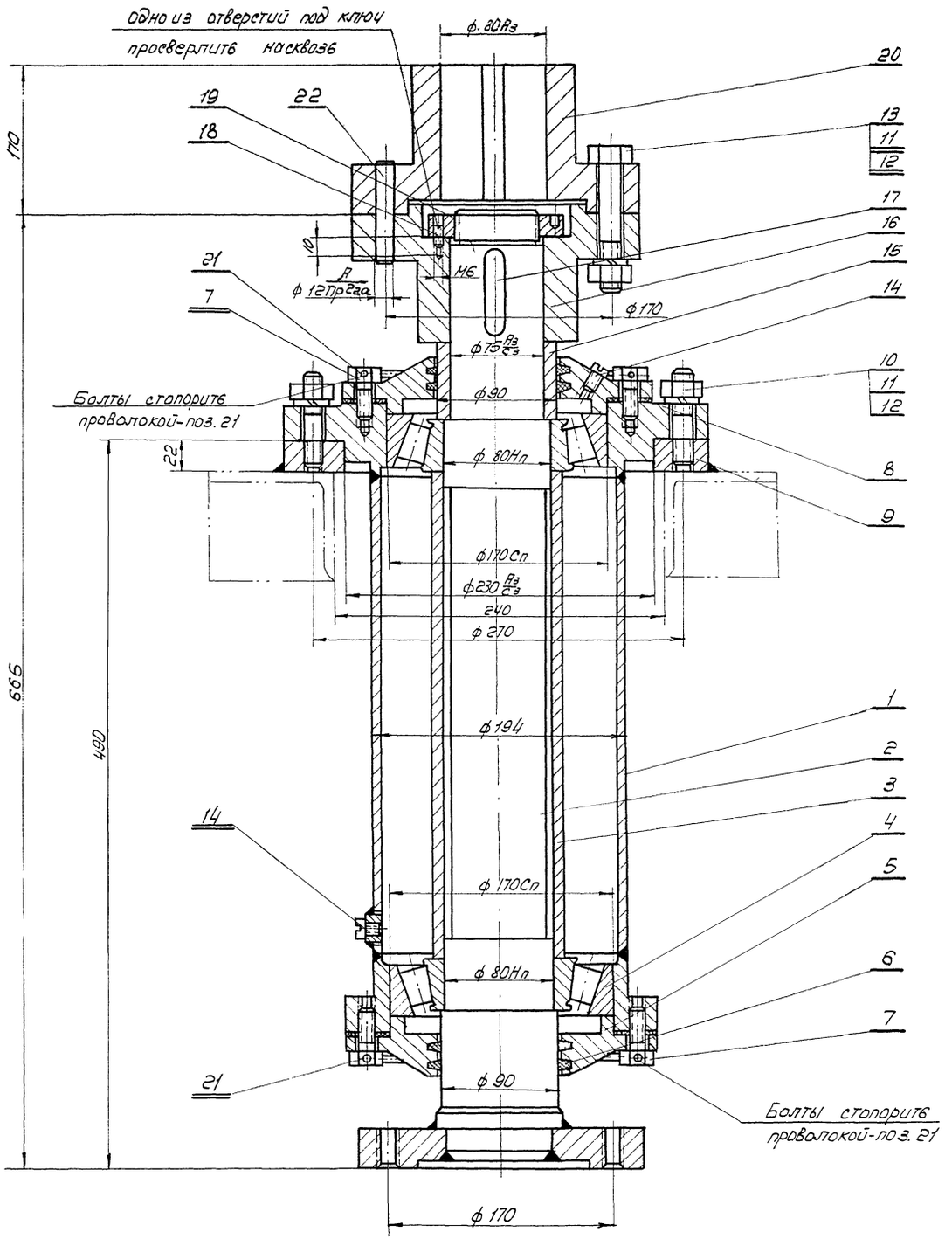
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час

Механизм сгребания пены. Детали.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-7

10723-02 9

Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-8
Инв. N
г. 2028



1. Корпус (поз. 1) при сборке заполнить консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-59.
2. Фланец (поз. 9) приварить после подвески и выверки горизонтальности узла скребков.
3. Отверстие под винт (поз. 14) сверлить только в верхней крышке (поз. 5)

N поз	Обозначение	Наименование	Кол	Вес Ед	Вес Общ	Материал	Примеч.
22	ГОСТ 3128-60	Штифт цилиндр. 12Пр 2га×70	2	0,06	0,12		
21	ГОСТ 3282-46	Проволока 1	1	0,1	0,1	Ст.0 ГОСТ 380-60	ℓ= 1800
20	ТМ-12/2	Полумуфта верхняя	1	16,0	16,0	Сталь 45	
19	ГОСТ 6393-66	Гайка М6 8х 2-011	1	0,48	0,48		
18	ГОСТ 1476-64	Винт М6×14-011	1	0,002	0,002		
17	ГОСТ 8789-68	Шпонка 20×17×70	1	0,13	0,13	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	
16	ТМ-12/1	Полумуфта нижняя	1	12,0	12,0	Сталь 45	
15	ТМ-11/5	Втулка распорная	1	1,0	1,0	Ст. 3	
14	ГОСТ 10976-64	Винт М10×12-011	2	0,01	0,02		
13	ГОСТ 7798-62	Болт М16 х 95-011	6	0,18	1,08		
12	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 16Н	14	0,008	0,11	Сталь 65Г ГОСТ 1050-60	
11	5915-62	Гайка М16-011	14	0,033	0,46		
10	ГОСТ 11765-66	Шпилька АМ16х80-01	8	0,1	0,8		
9	ТМ-11/4	Фланец	1	5,8	5,8	Ст. 3	
8	ТМ-11/3	Прокладка	2	0,009	0,018	Картон ГОСТ 9347-60	
7	ГОСТ 7798-62	Болт III М12х30-011	12	0,04	0,48		
6	МН180-61	Кольцо СП-110-90-8,5	4	0,01	0,04	Войлок технич. ГОСТ 6308-61	
5	ТМ-11/2	Крышка подшипника	2	4,6	9,2	Ст. 3	
4	ГОСТ 333-59	Роликоподшипник конич. однорядн. N 7616	2	6,0	12,0	Готовое изделие	
3	ТМ-11/1	Труба	1	2,5	2,5	Ст. 3	
2	ТМ-10/3	Вал с фланцем	1	29,6	29,6	Сборочный чертеж	
1	ТМ-9/1	Корпус	1	26,5	26,5	Сборочный чертеж	

Спецификация

N поз.	N Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
2	ТМ-3	Опора	120,2	Сборочный чертеж	1:2,5	ТМ-8/1

Нач. отд. Абзаев
Гл. спец. Тюрин
Рук. группы Довженский Родионов
Инженер Корнев
Проверил Молчанов

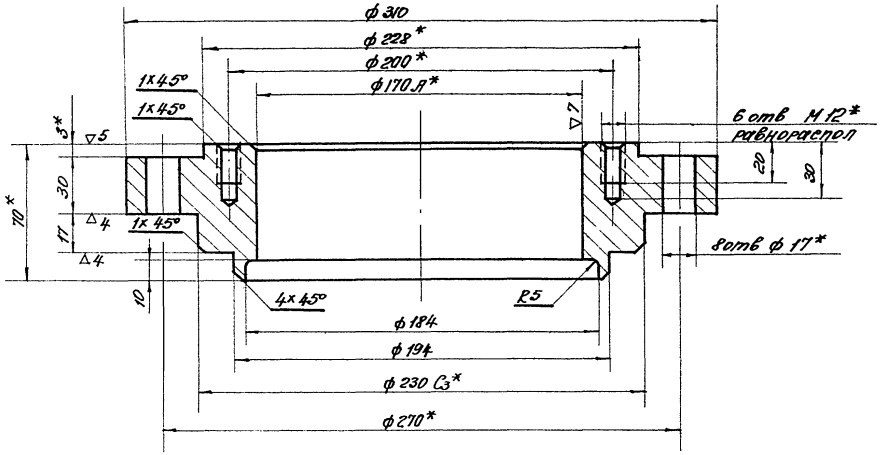
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г.
Флотатор для очистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час

Механизм сгребания пены. Узел.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-8

Типовой проект	902-2-126 Альбом II
Лист	ТМ-9
Инв. №	Т-2028

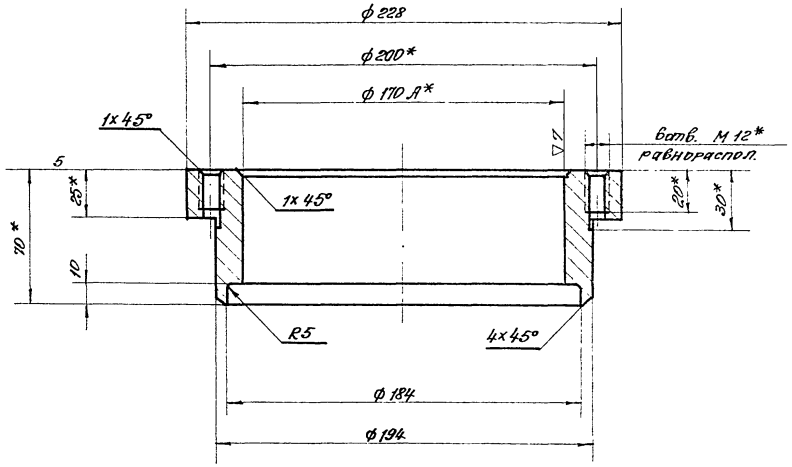
▽3 остальное



*Обработать в узле

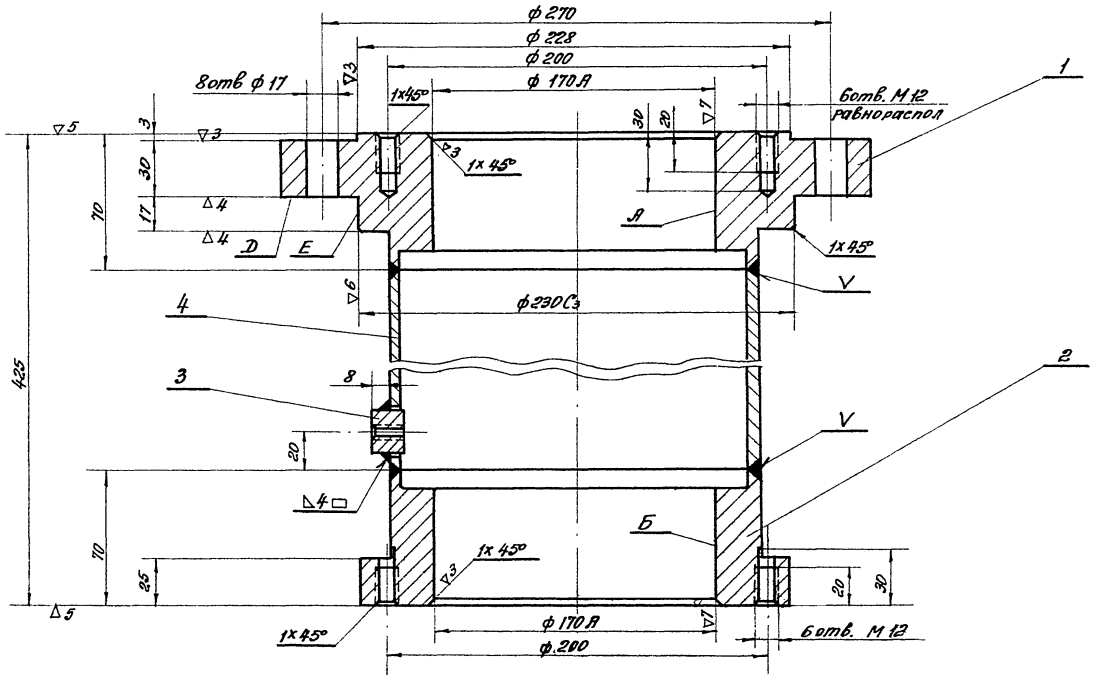
1	ТМ-9/1	Фланец верхний	150	Ст 3 ГОСТ 380-60	1 2	ТМ-9/2
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное



*Обработать в узле

2	ТМ-9/1	Фланец нижний	70	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-9/3
N поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. После сварки произвести отжиг
3. Биение поверхности А относительно плоскости D и поверхностей Б и Е не более 0,02 мм.

4	ТМ-10/2	Труба	1	6,5	6,5	Ст. 3	
3	ТМ-10/1	Пробка	1	0,05	0,05	Ст. 3	
2	ТМ-9/3	Фланец нижний	1	7,0	7,0	Ст. 3	
1	ТМ-9/2	Фланец верхний	1	15,0	15,0	Ст. 3	
N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Примеч.

Спецификация

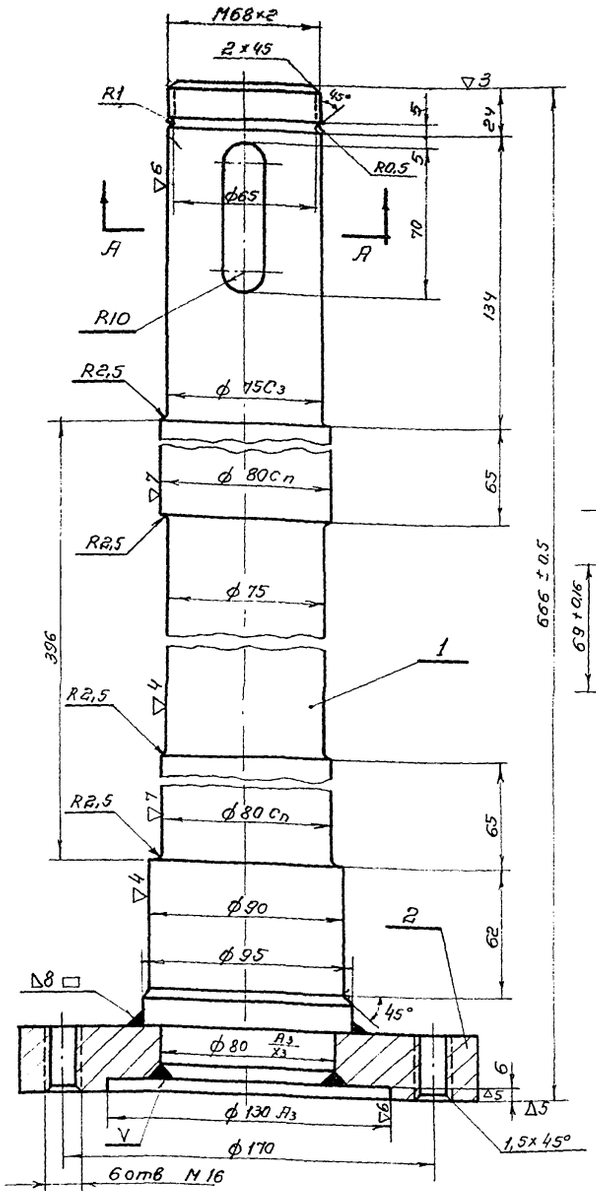
1	ТМ-8/1	Корпус	28,55	Сборочный чертеж	1:2	ТМ-9/1
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970	Механизм сгребания пены. Узел, детали.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-9
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.		

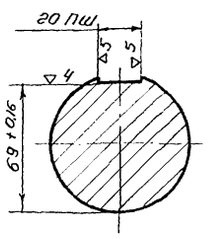
Нач. отд.	Авдеев	
Гл. спец.	Тюрин	
Рук. группы	Гдзишевская	
Инженер	Родионов	
Проверил	Молчанов	

10723-02 11

Типовой проект 902-2-126 Альбом II | Лист ТМ-10 | Инв. № Т-2028



А-А



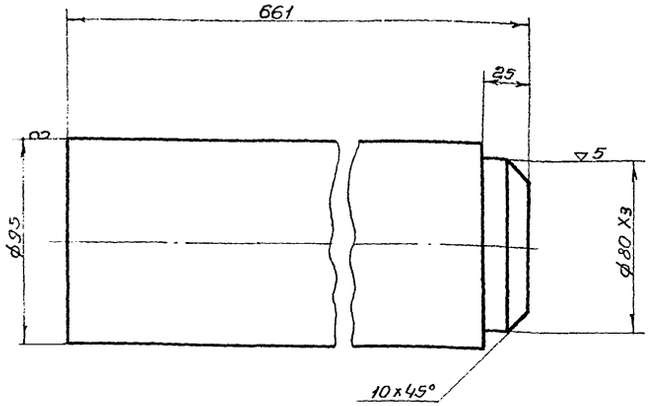
1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Биение поверхностей ф 80 Сп между собой и относительно ф 75 С3 не более 0,02 мм
3. Острые кромки притупить.

N поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед.	Общ. Вес	Материал	Примеч.
2	ТМ-10/5	Фланец	1	6,6	6,6	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	
1	ТМ-10/4	Вал	1	23,0	23,0	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	

Спецификация

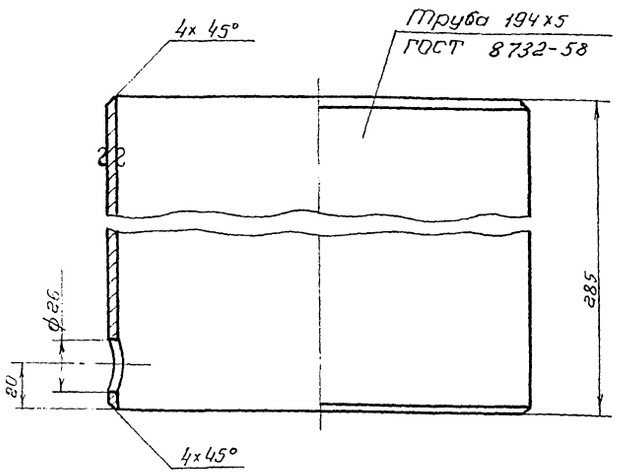
N поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
2	ТМ-8/1	Вал с фланцем	29,6	Сборочный чертеж	1:2	ТМ-10/3

▽3 остальное



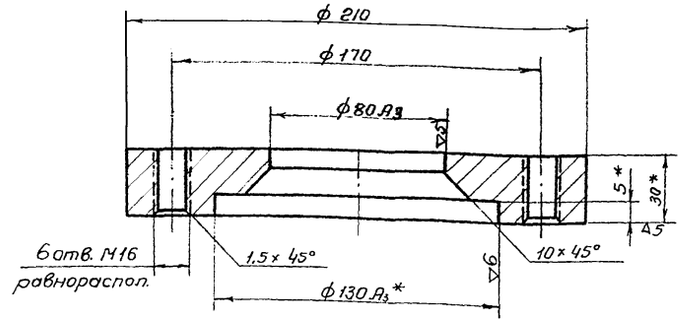
N поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
1	ТМ-10/3	Вал (заготовка)	38,6	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	1:2	ТМ-10/4

▽3 Остальное



N поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
4	ТМ-9/1	Труба	6,5	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-10/2

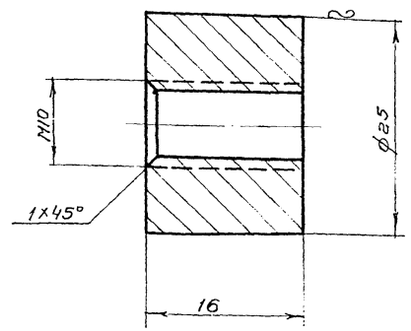
▽3 Остальное



* Обработать в узле

N поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
2	ТМ-10/3	Фланец	6,6	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	1:2	ТМ-10/5

▽3 Остальное



N поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
3	ТМ-9/1	Пробка	0,05	Ст.3 ГОСТ 380-60	2:1	ТМ-10/1

Нач. отд.		Н. Гаев	
Гл. спец.		Т. Юрин	
Рук. группы		Г. Гайшиевская	
Инженер		Р. Добронов	
Проверил		Т. Молчанова	

Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970 г.

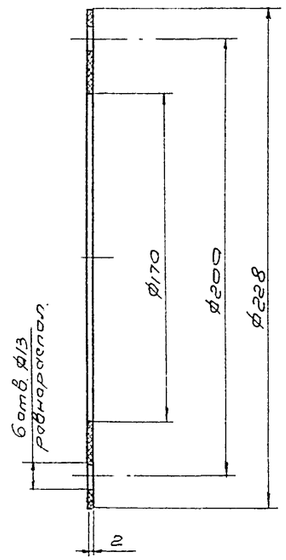
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час

Механизм сгребания пены. Узел, детали.

Типовой проект 902-2-126 | Альбом II | Лист ТМ-10

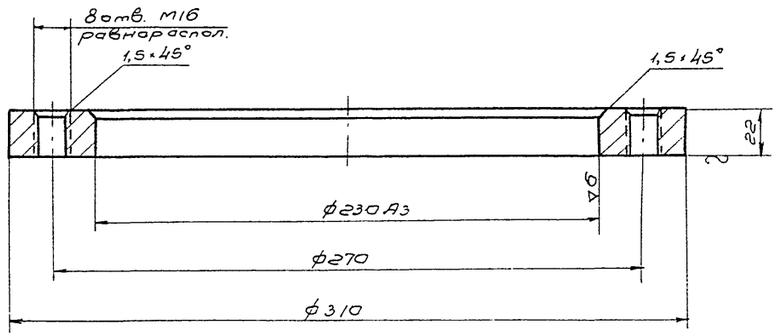
Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-11
Инв. N
Т-2028

▽3 остальное



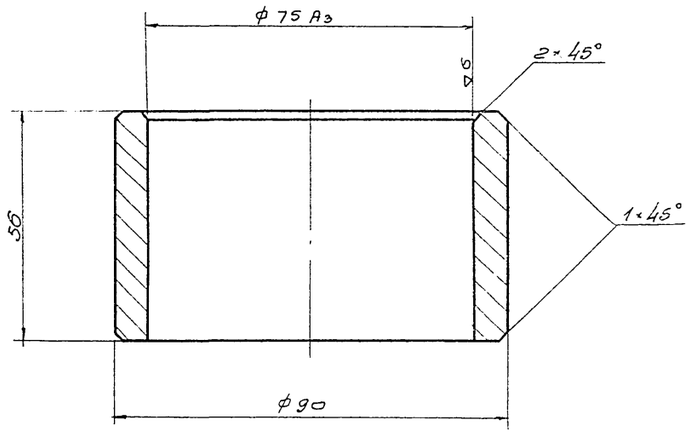
8	ТМ-8/1	Прокладка	0,009	Картон ГОСТ 9347-60	1:2	ТМ-11/3
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное



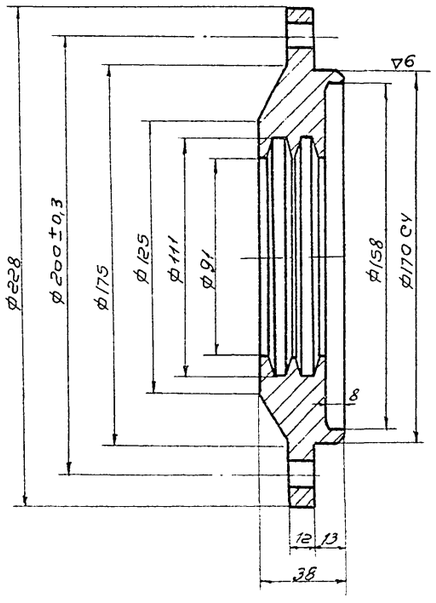
9	ТМ-8/1	Фланец	5,8	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-11/4
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

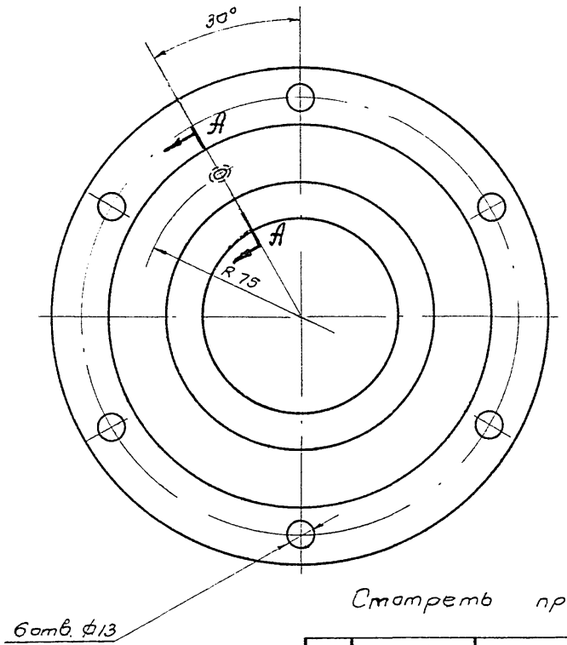
▽3 остальное



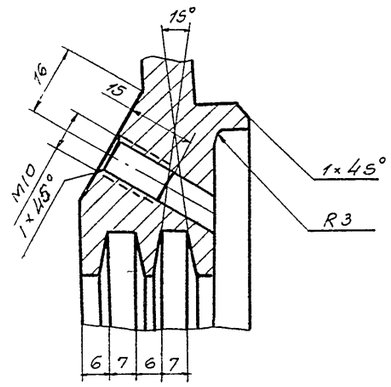
15	ТМ-8/1	Втулка распорная	1,0	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-11/5
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽4 остальное





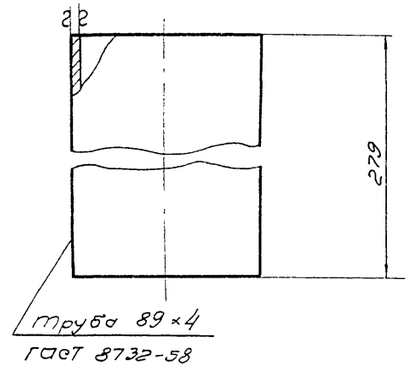
А-А
М1:1



Стотреть примечание узлового чертежа ТМ-8/1

5	ТМ-8/1	Крышка подшипника	4,6	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-11/2
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽5 остальное



3	ТМ-8/1	Труба	2,5	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-11/1
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Нач. отд.	Ивлев	
Гл. спец.	Тюрин	
Рук. группы	Годлиевская	
Инженер	Родионов	
Проверил	Молчанов	

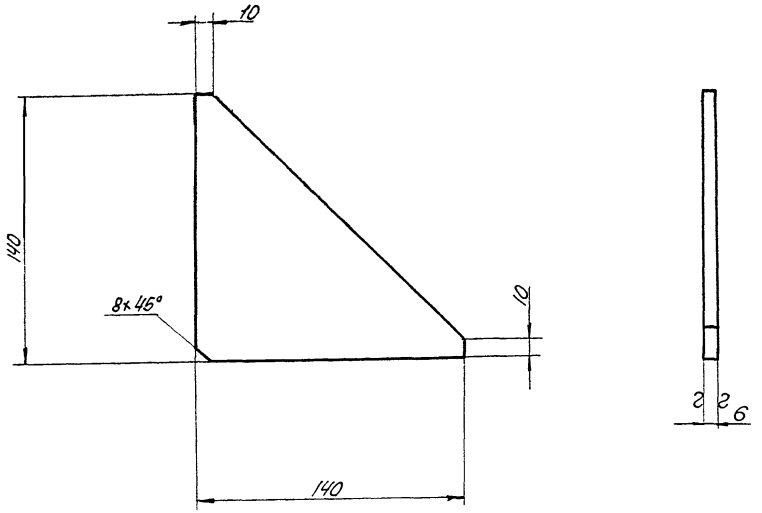
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970 г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час

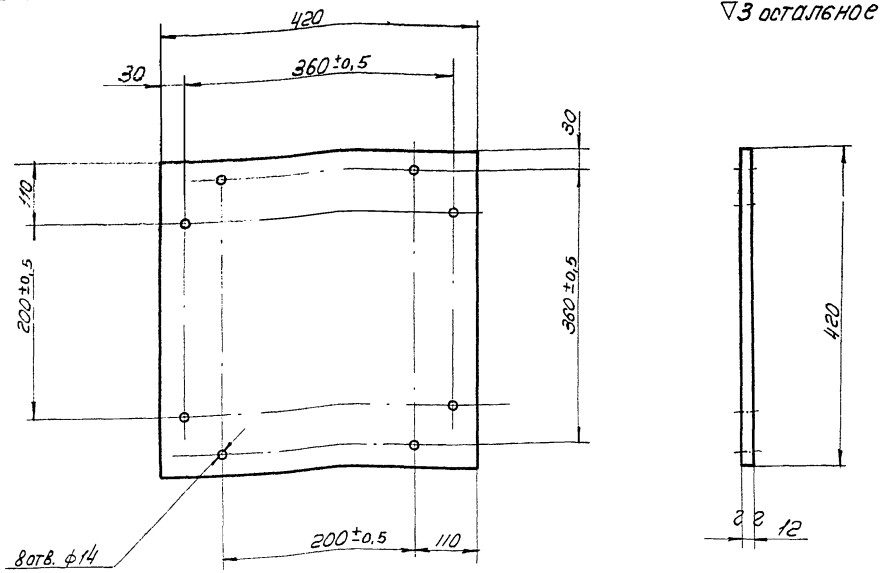
Механизм сгребания пены.
Детали.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-11

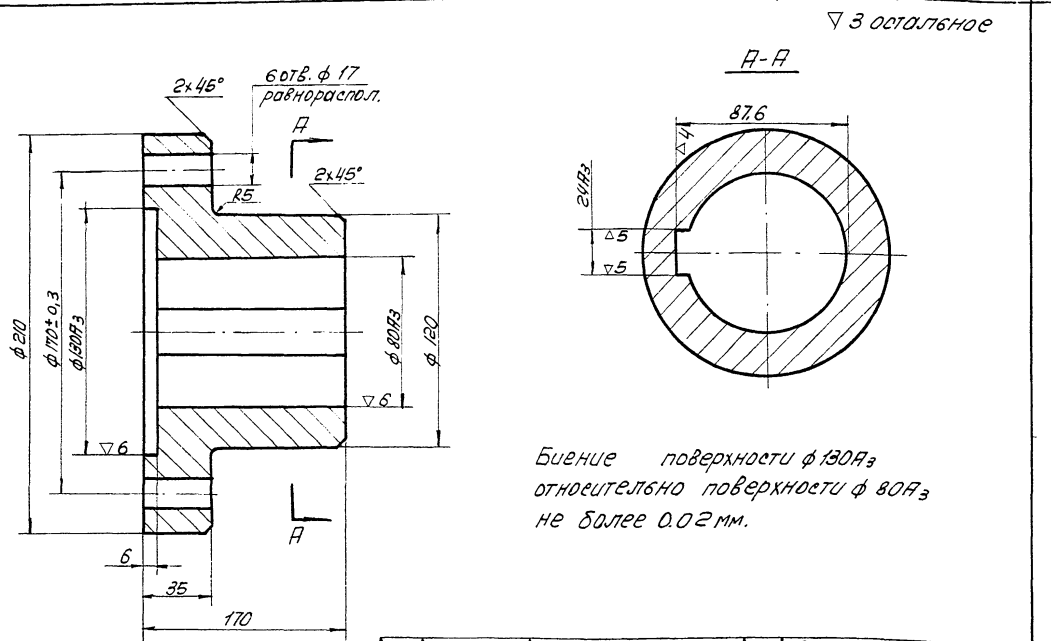
Типовой проект	902-2-126 Альбом II
Лист	ТМ-12
Инв. N	Т-2028



4	ТМ-15/1	Ребро	0.5	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-12/3
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

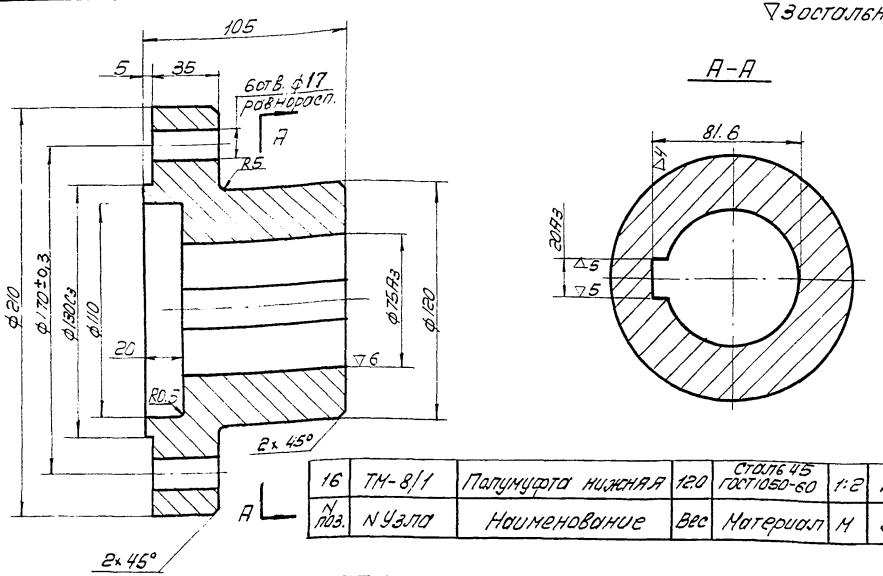


5	ТМ-15/1	Опора	16.0	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-12/4
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



Биение поверхности ф130А3 относительно поверхности ф80А3 не более 0.02 мм.

20	ТМ-8/1	Полумуфта верхняя	16.0	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТМ-12/2
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



16	ТМ-8/1	Полумуфта нижняя	12.0	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТМ-12/1
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Биение поверхности ф130С3 относительно поверхн. ф75А3 не более 0.02 мм.

Нач. отд.	Гл. спец.	Рук. группы
Инженер	Проверил	
Авдеев	Тюрин	Годзишевская
Родионов	Молчанов	

Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970 г.

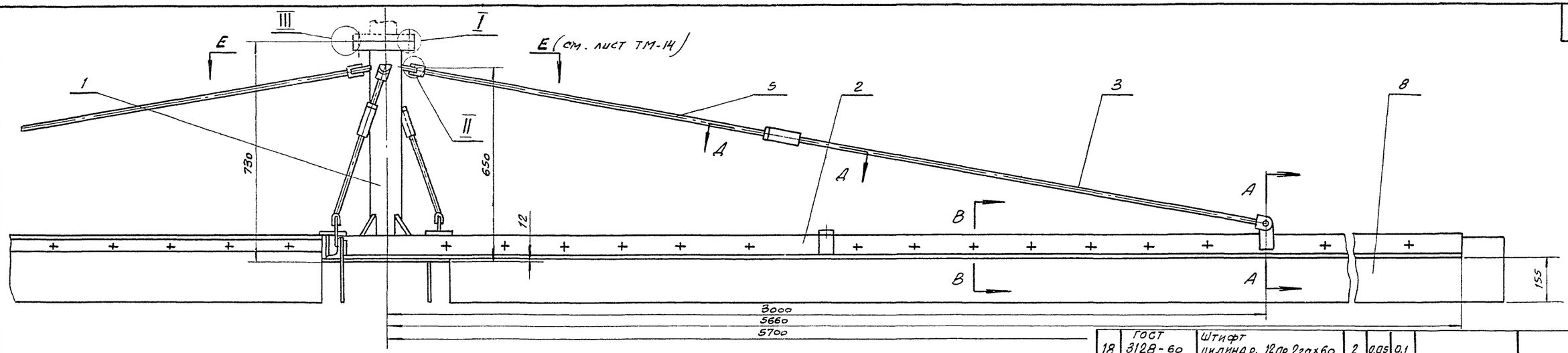
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 800 м3/час.

Механизм сгребания пены. Детали.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-12

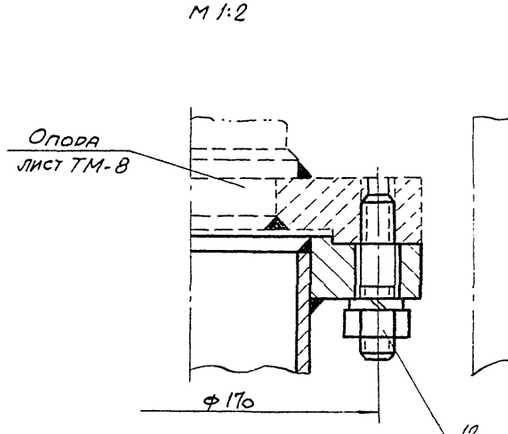
10723-02 14

Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-13 Инв. N Т-2028

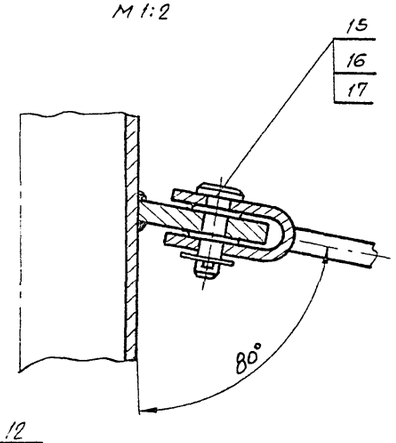


I
М 1:2

II
М 1:2

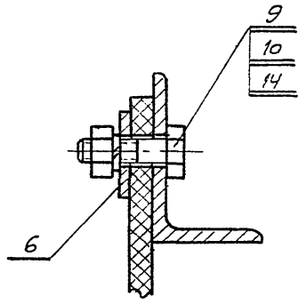


А-А
М 1:2

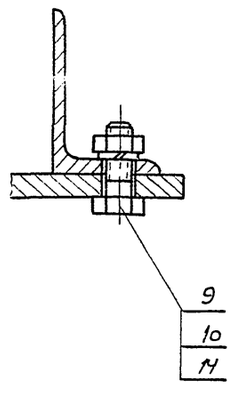


Б-Б
М 1:2

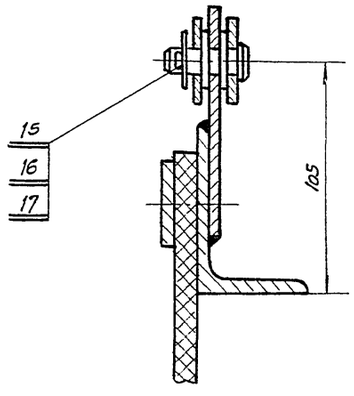
В-В
М 1:2

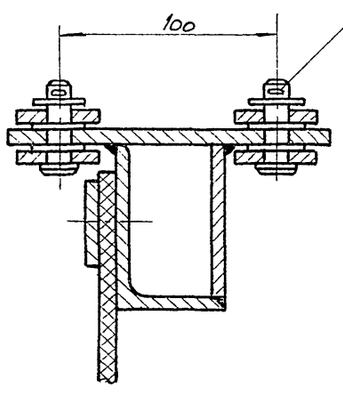


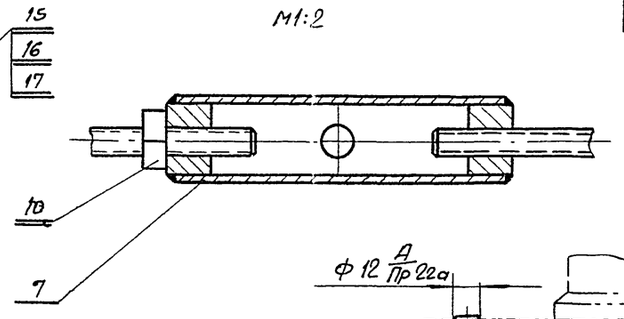
Г-Г
М 1:2



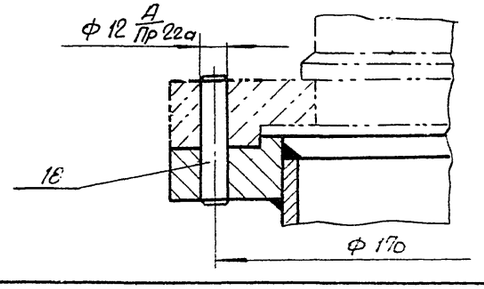
Д-Д
М 1:2







III
М 1:2



N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. вес	Общ. вес	Материал	Примеч.
18	ГОСТ 3128-60	Штифт цилиндр. 12пр 22а×60	2	0,05	0,1		
17	ГОСТ 397-66	Шплинт 3×20-001	16	0,001	0,016		
16	ГОСТ 9649-66	Шайба 12-600	48	0,001	0,05		
15	ГОСТ 9650-66	Ось 1-12Х5×36-600	16	0,05	0,8		
14	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 16Н	6	0,006	0,04	Сталь 65Г ГОСТ 1050-60	
13	ГОСТ 5915-62	Гайка М16-011	6	0,02	0,12		
12	ГОСТ 1176 5-66	Шпилька АМ16×50(20/38)-011	6	0,09	0,54		
11	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж 12Н	88	0,003	0,26	Сталь 65Г ГОСТ 1050-60	
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М12-011	96	0,02	1,92		
9	ГОСТ 7798-62	Болт М12×40-011	88	0,05	4,4		
8	ТМ-18/4	Скребок	4	12,1	48,4	Резина пластина 10МБ-А-М ГОСТ 7338-65	
7	ТМ-18/3	Муфта	8	0,4	3,2	Сборочный чертеж	
6	ТМ-18/2	Полоса	4	7,8	31,2	Ст. 3	
5	ТМ-17/3	Тяга	4	1,04	4,16	Сборочный чертеж	
4	ТМ-17/2	Тяга	4	1,72	6,88	Сборочный чертеж	
3	ТМ-17/1	Тяга	8	1,11	8,88	Сборочный чертеж	
2	ТМ-16/1	Лопасть	4	33,7	134,8	Сборочный чертеж	
1	ТМ-15/1	Вал	1	31,4	31,4	Сборочный чертеж	

Спецификация

N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	Лист
3	ТМ-3	Скребок	277,2	Сборочный чертеж	1:10	ТМ-13/1

Нач. отд.	Авдеева	
Гл. спец.	Тюрин	
Рук. группы	Гадзишевская	
Инженер	Родионов	
Проверил	Молчанов	

Госстрой СССР
Союзводоканалпроект
г. Москва 1970г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.

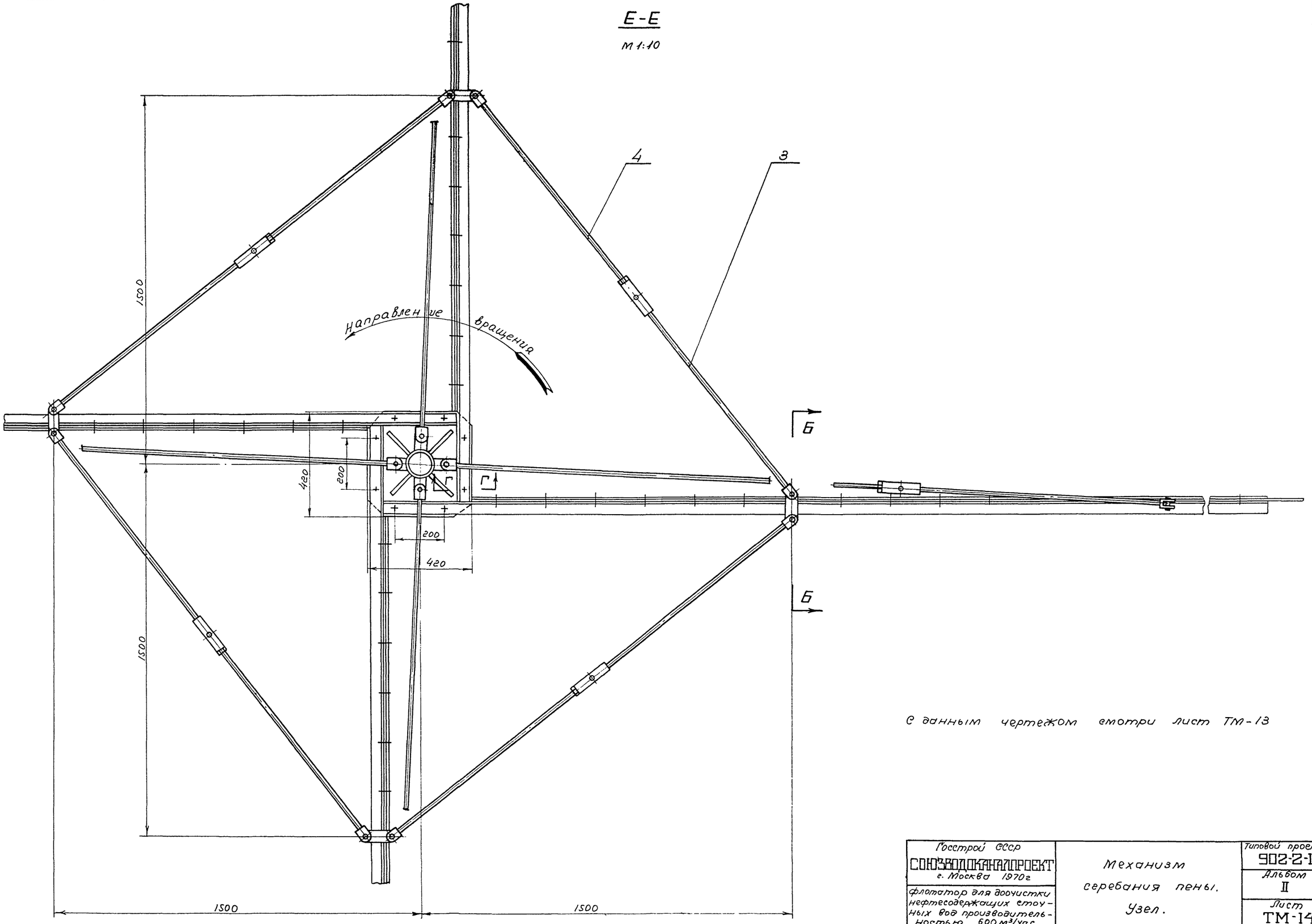
Механизм сгребания пены. Узел.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-13

Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-14
Инв. №
Т-2028

Е-Е

М 1:10

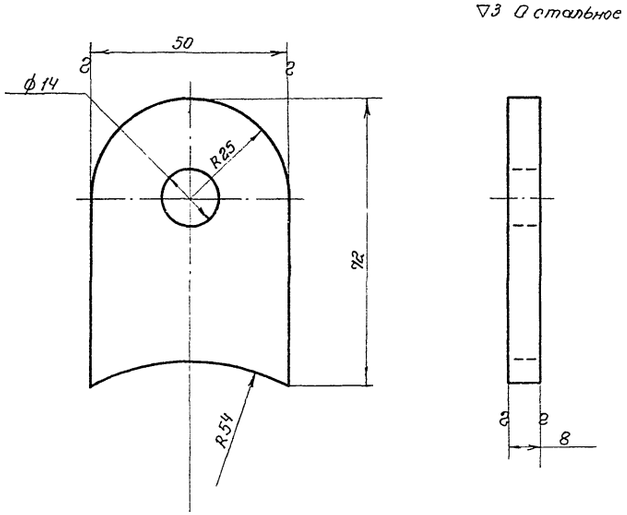


С данным чертежом смотри лист ТМ-13

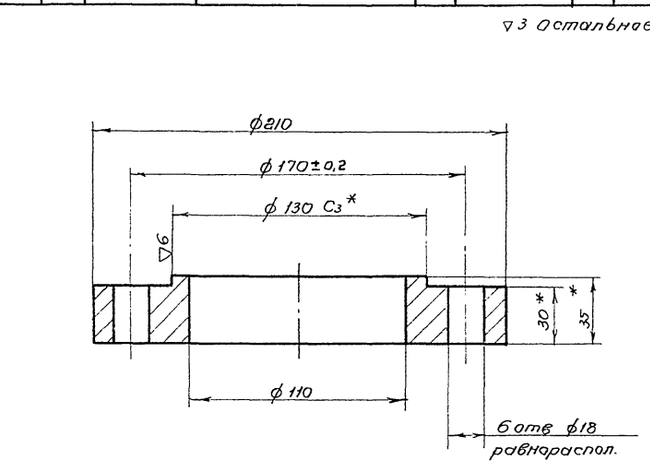
Нач. отд.	Яблоков	
Гл. специал.	Тюрин	
Рук. группы	Базилевская	
Инженер	Родионов	
Проверил	Малуханов	

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г	Механизм серебания пены. Узел.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-14
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час		

Типовой проект 902-2-126 Альбом II
Лист ТМ-15
Инв. № Т-2028

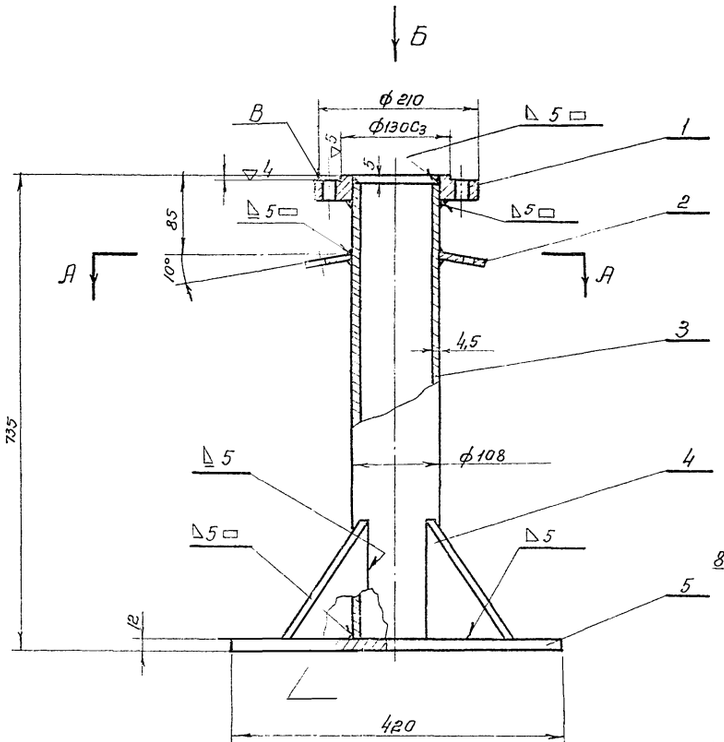


2	ТМ-15/1	Ушко	0,2	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-15/3
N поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

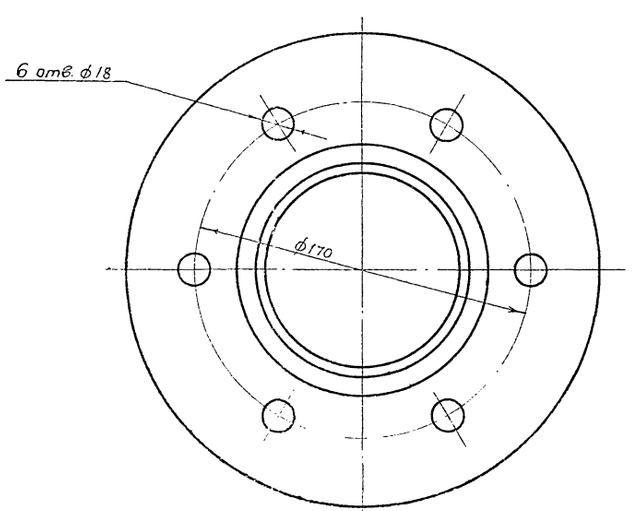


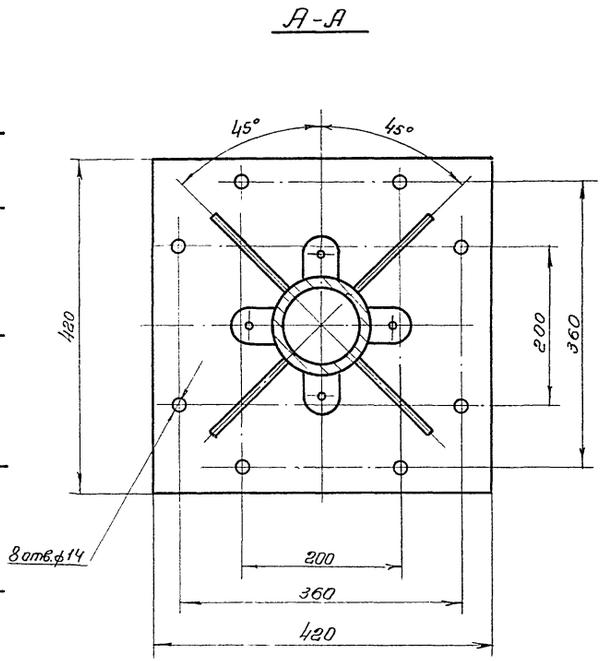
* Обработать в узле

1	ТМ-15/1	Фланец	4,4	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-15/2
N поз	N° узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



Вид Б (фланец)
М 1:2





1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Непараллельность поверхностей В и Г не более 1 мм.

N поз.	Обозначение	Наименование	Кол	ед. Вес	Общ. Вес	Материал	Примечан.
5	ТМ-12/4	Опора	1	16,0	16,0	Ст.3	
4	ТМ-12/3	Ребро	4	0,5	2,0	Ст.3	
3	ГОСТ 8732-58	Труба 108×4,5	1	8,2	8,2	Ст.3 ГОСТ 380-60	e=718
2	ТМ-15/3	Ушко	4	0,2	0,8	Ст.3	
1	ТМ-15/2	Фланец	1	4.4	4.4	Ст.3	

Спецификация

1	ТМ-13/1	Вал	31.4	Сборочный чертеж	1:5	ТМ-15/1
N по	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970 г.

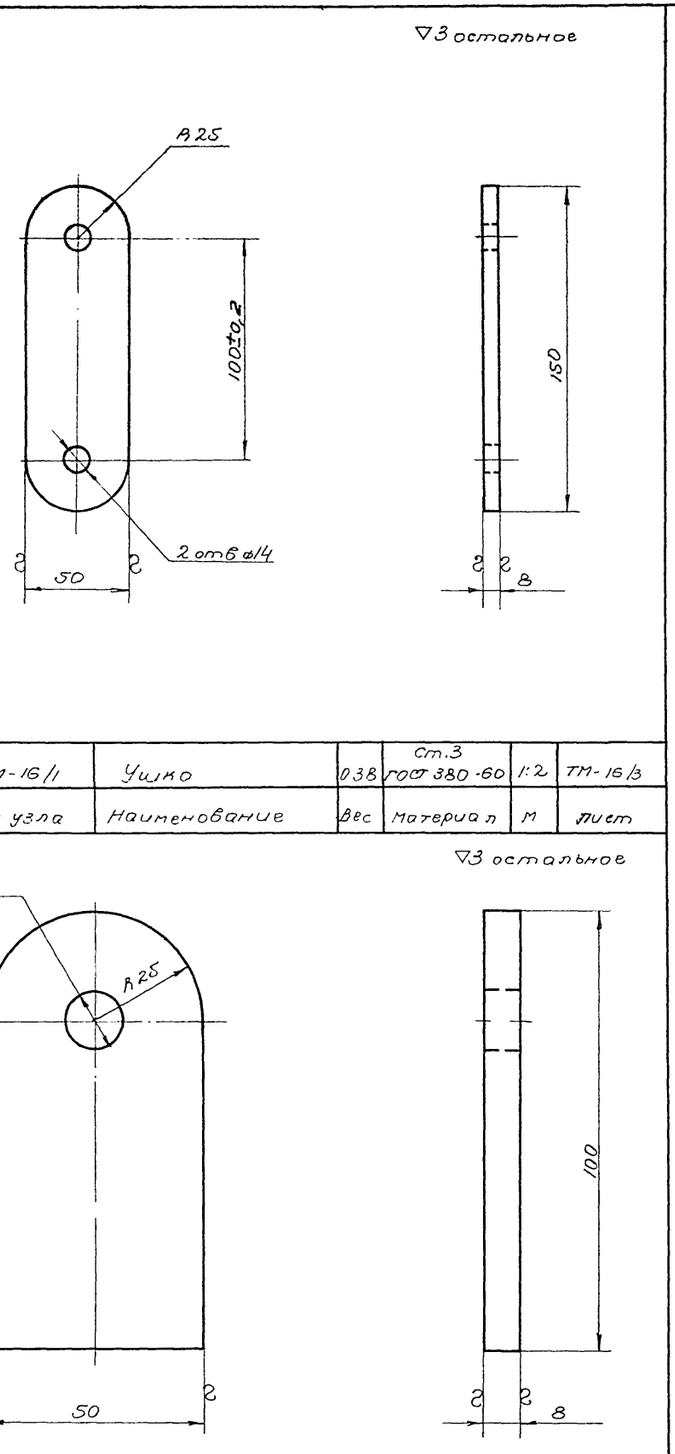
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.

Механизм сгребания пены. Узел, детали.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-15

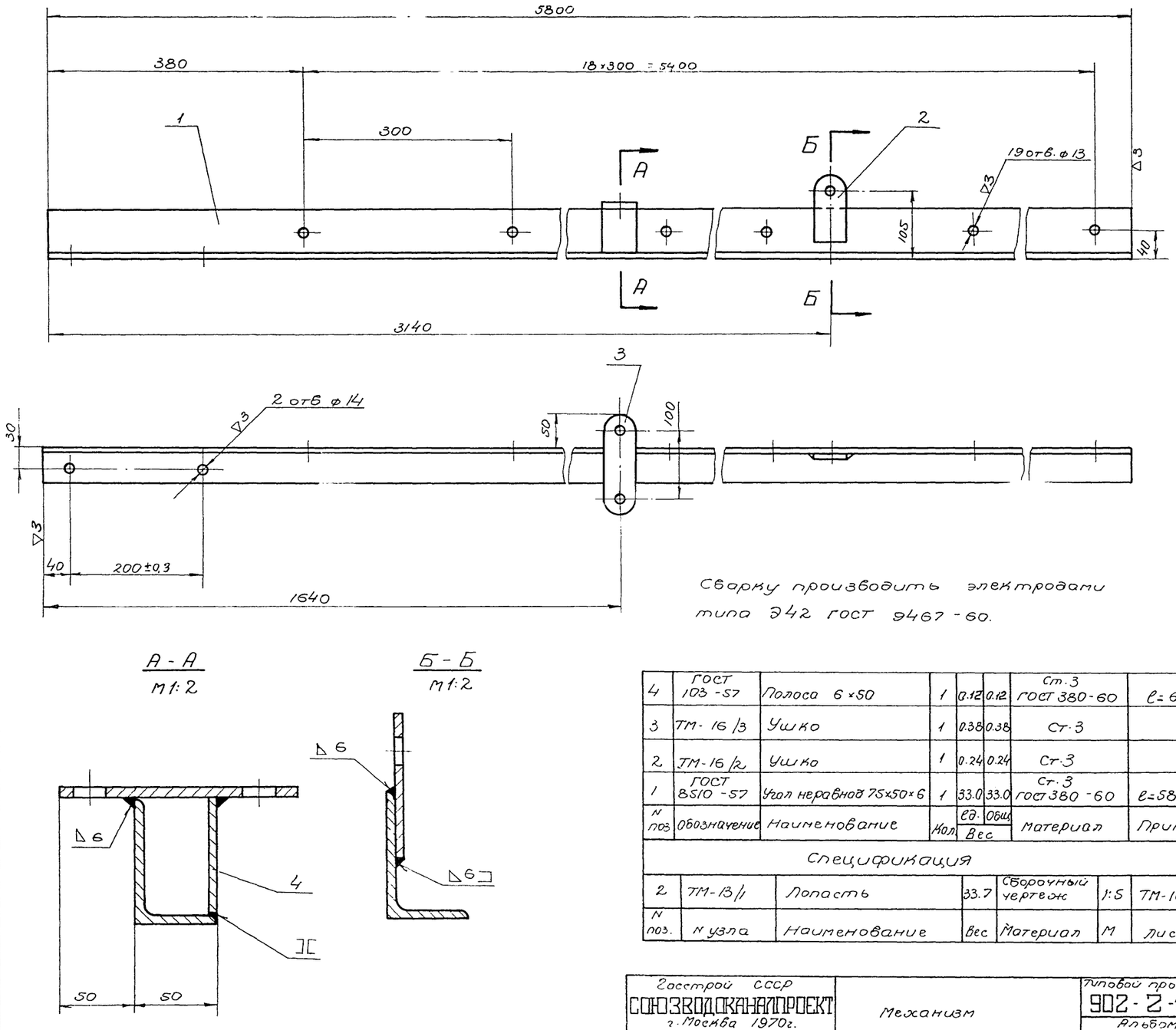
Нач. отд. Гл. спец. Рук. группы Инженер Проверил
Нидеев Тюрин Гольшевская Родионов Молчанов

Типовой пр-т	902-2-126
Альбом II	
Лист	
ТМ-16	
Инв. N	
-2028	



3	ТМ-16/1	Ушко	0.38	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-16/3
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

2	ТМ-16/1	Ушко	0.24	Ст.3 ГОСТ380-60	1:1	ТМ-16/2
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.

4	ГОСТ 103-57	Полоса 6×50	1	0.12	0.12	Ст.3 ГОСТ 380-60	l=69
3	ТМ-16/3	Ушко	1	0.38	0.38	Ст.3	
2	ТМ-16/2	Ушко	1	0.24	0.24	Ст.3	
1	ГОСТ 8510-57	Угол неравнод 75×50×6	1	33.0	33.0	Ст.3 ГОСТ 380-60	l=5800
N поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Примеч

Спецификация

2	ТМ-13/1	Лопасть	33.7	Сборочный чертеж	1:5	ТМ-16/1
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Гл. спец.	Тюрин	
Рук. группы	Годзишевская	
Инженер	Родионов	
Проверил	Молчанов	

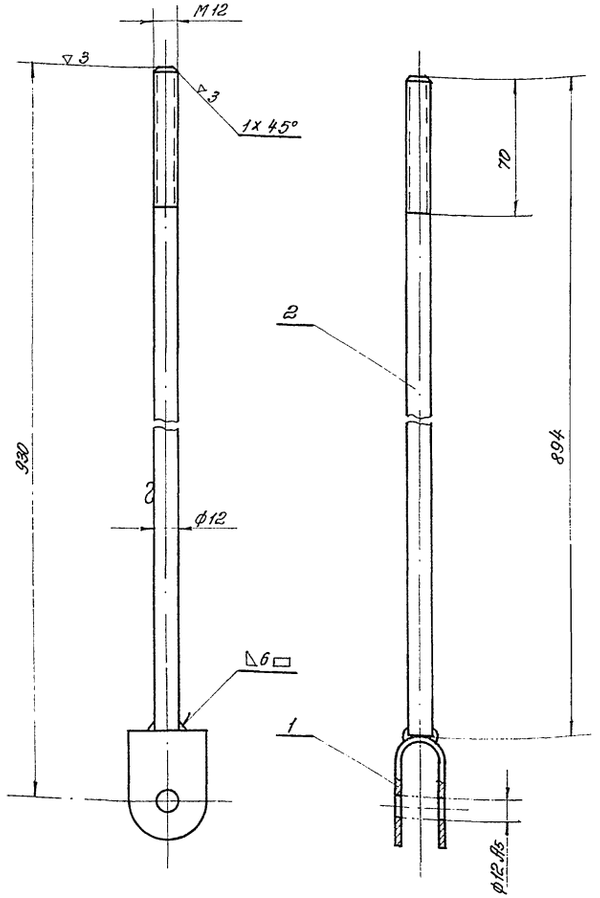
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м3/час.

Механизм сгребания пены. Узел, детали.

Типовой проект. 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-16

Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-17
Инв. №
Т-2028

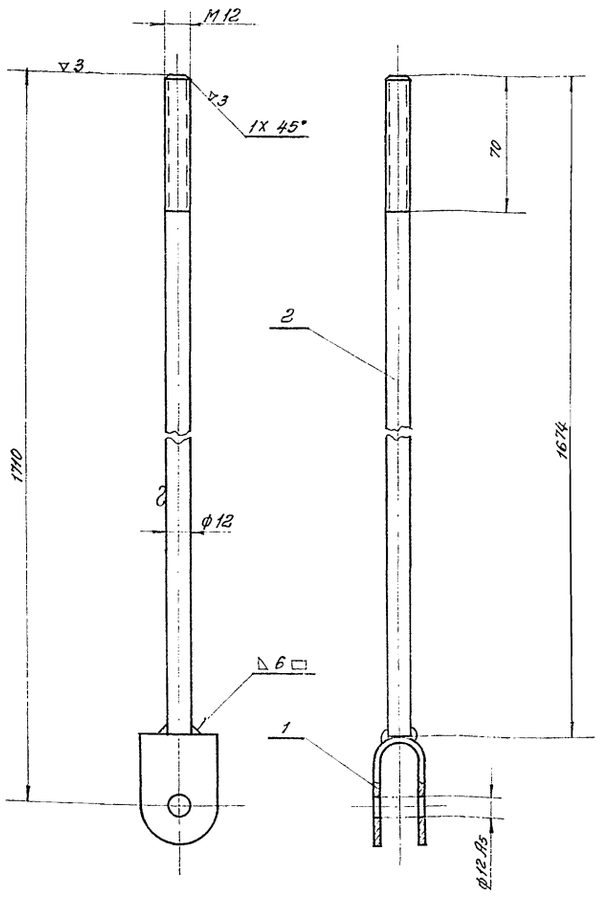


1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Резьбу цинковать Ц15 ГОСТ 9791-68.

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,82	0,82	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=894
1	ТМ-18/1	Вилка	1	0,22	0,22	Ст.3	
N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Примеч.

Спецификация

5	ТМ-13/1	Тяга	1,04	Сборочный чертеж	1:2	ТМ-17/3
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

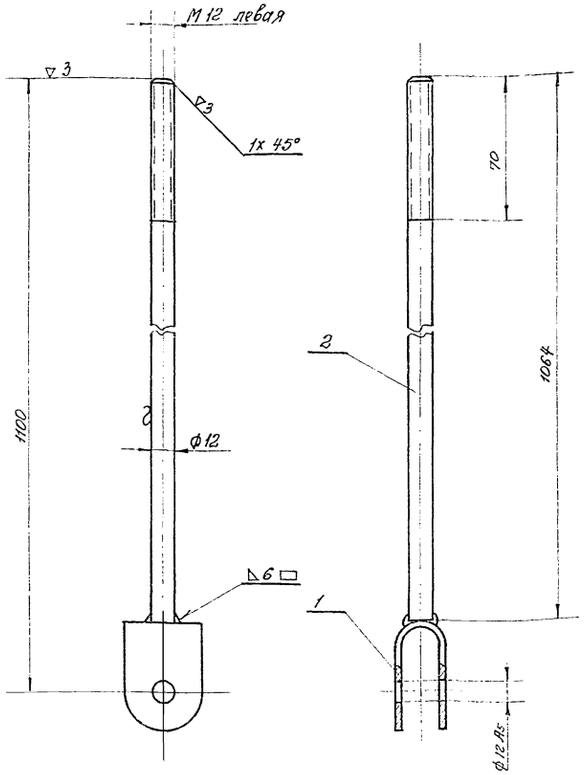


1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Резьбу цинковать Ц15 ГОСТ 9791-68.

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	1,5	1,5	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=1674
1	ТМ-18/1	Вилка	1	0,22	0,22	Ст.3	
N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Примеч.

Спецификация

4	ТМ-13/1	Тяга	1,72	Сборочный чертеж	1:2	ТМ-17/2
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Резьбу цинковать Ц15 ГОСТ 9791-68.

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,89	0,89	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=1064
1	ТМ-18/1	Вилка	1	0,22	0,22	Ст.3	
N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Примеч.

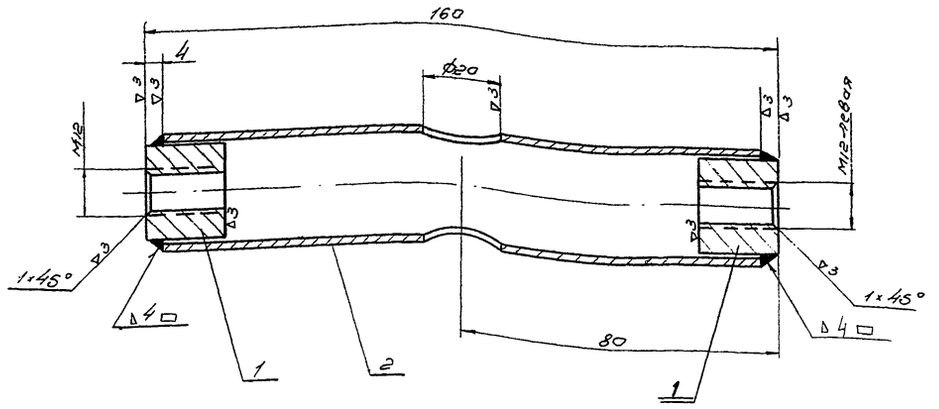
Спецификация

3	ТМ-13/1	Тяга	1,11	Сборочный чертеж	1:2	ТМ-17/1
N поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г.	Механизм сгребания пены. Узлы	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-17
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.		10723-02

Нач. отд.	Абгрев	
Гл. спец.	Тверит	
Рук. группы	Вашкевич	
Инженер	Ковинов	
Проверил	Молчанов	

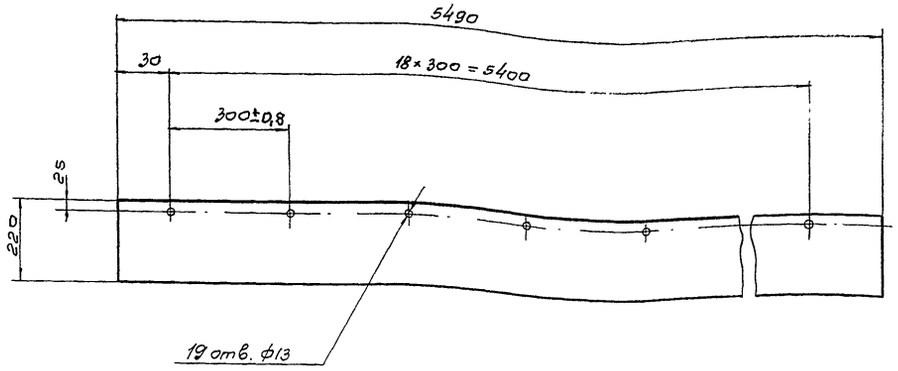
Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-18 Инв. N Т-2028



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Резьбу цинковать Ц 15 ГОСТ 9791-68.

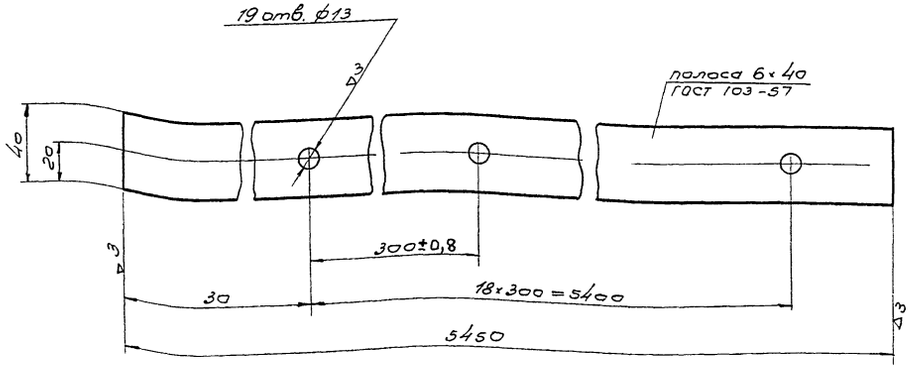
N поз	Обозначение	Наименование	кол	Вес ед	Вес общ	Материал	примеч.
Спецификация							
2	ГОСТ 8734-58	Труба 30×2	1	0,2	0,2	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ = 152
1	ГОСТ 2590-57	Круг 25	2	0,1	0,2	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ = 20

N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	лист
7	ТМ-13/1	Муфта	0,4	Сборочный чертеж	1:1	ТМ-18/3



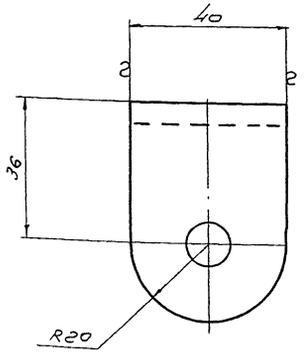
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	лист
8	ТМ-13/1	Скребок	12,1	Резина-пласт. 10МБ-9-М ГОСТ 7338-65	1:10	ТМ-18/4

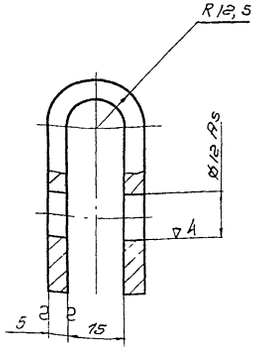
▽3 остальное



N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	лист
6	ТМ-13/1	Полоса	7,8	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-18/2

∩ остальное





Длина заготовки - 59мм

N поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	лист
1	ТМ-17/1,2,3	Вилка	0,22	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-18/1

Гл. инж.	Гарин	Гарин
Рук. группы	Сосницкая	Сосницкая
Инженер	Радионов	Радионов
Проверил	Молчанов	Молчанов

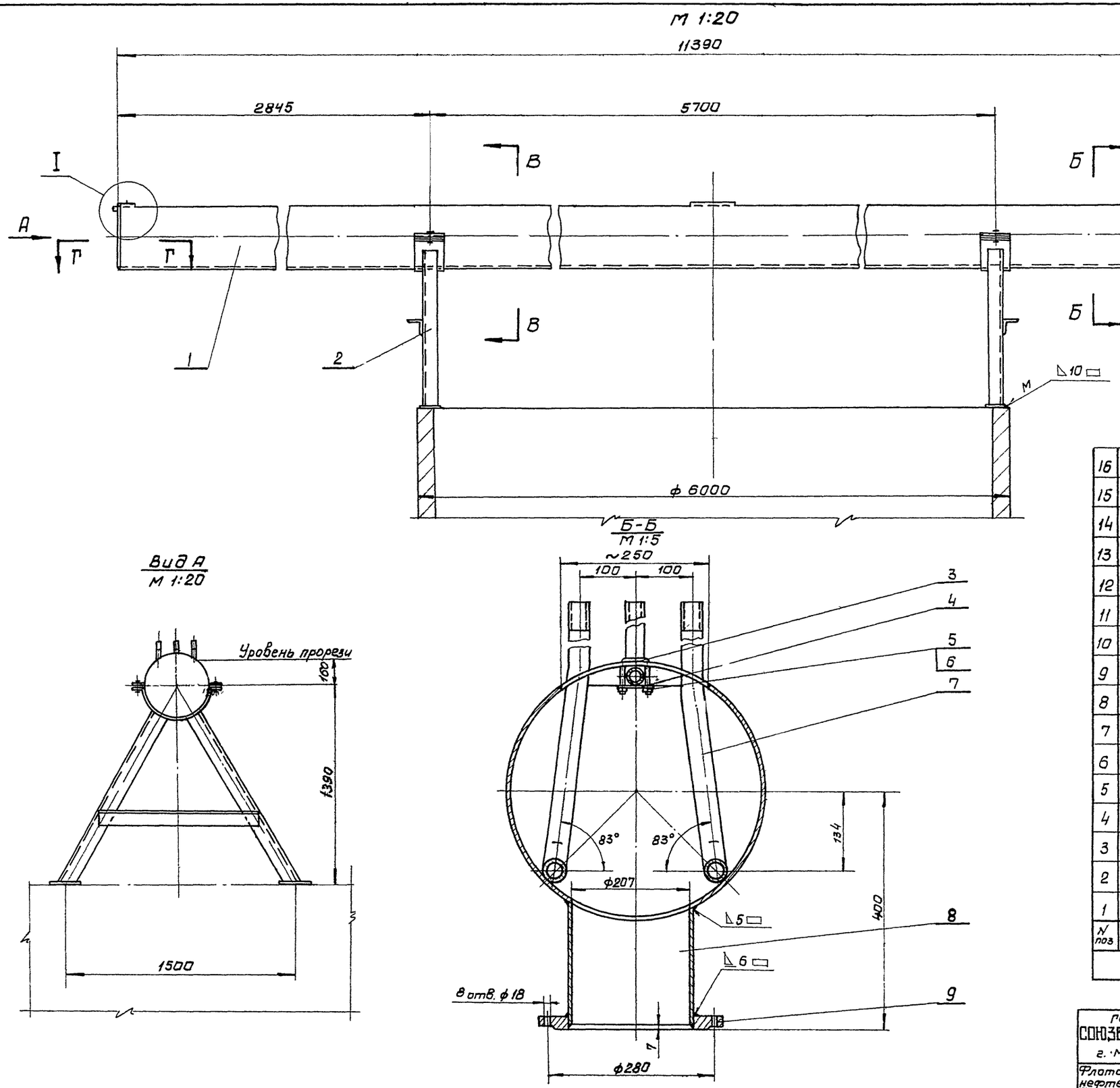
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.

Механизм серебания пены. Узел, детали.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-18

Типовой проект 902-2-126 Альбом II
Лист ТМ-19
Инв. № Т-2028



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
Совместно с данным листом смотреть лист ТМ-20. Общий вес: 807,0кг

N поз	Обозначение	Наименование	Кол	Вес ед	Вес общ	Материал	Примеч.
16	ТМ-25/3	Стенка	1	5,1	5,1	Ст. 3	
15	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 30Н	4	0,03	0,12	Сталь 65Г ГОСТ 1050-60	
14	ГОСТ 5915-62	Гайка М30-011	4	0,2	0,8		
13	ГОСТ 7798-62	Болт М30х60-011	4	0,5	2,0		
12	ТМ-25/2	Стенка	1	4,2	4,2	Ст. 3	
11	ТМ-25/1	Пластина	4	0,8	3,2	Ст. 3	
10	ТМ-24/3	Труба пеногашения	1	34,07	34,07	Сборочный чертеж	
9	ГОСТ 1255-67	Фланец 200-2,5	1	4,73	4,73	Ст. 3 ГОСТ 380-60	
8	ГОСТ 10704-63	Труба 219х6	1	6,2	6,2	Ст. 2 ГОСТ 380-60	
7	ГОСТ 3262-62	Труба 32	1	74,0	74,0	Ст. 2 ГОСТ 380-60	ℓ=23210
6	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 6Н	10	0,001	0,01	Сталь 65Г ГОСТ 1050-60	
5	ГОСТ 5915-62	Гайка М6-011	10	0,02	0,2		
4	ТМ-24/2	Планка	5	0,06	0,3	Ст. 3	
3	ТМ-24/1	Хомут	5	0,04	0,2	Ст. 3	
2	ТМ-22/1	Опора	2	48,9	97,8	Сборочный чертеж	
1	ТМ-21/1	Лоток	1	575,0	575,0	Сборочный чертеж	

Спецификация

Нач. отд.	Авдеев	Молчанов
Гл. спец.	Тюрин	Соласовано
Рук. ер.	Гадзишевская	Лит
Инженер	Родионов	Любимов
		Посыпкин

Проверил: Отд. N4, Отд. N10, Отд. N5

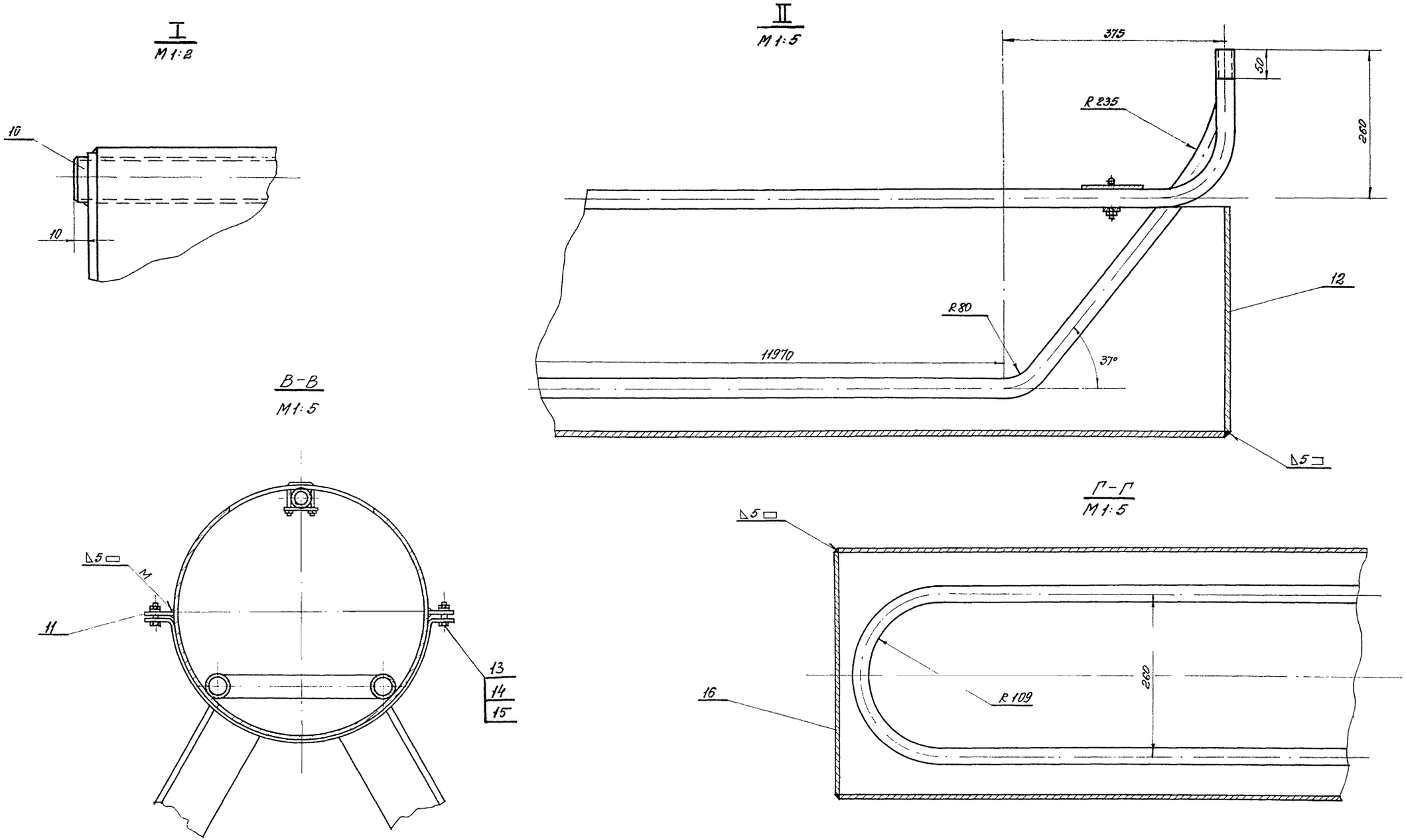
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970 г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м3/час

Лоток пеносборный. Общий вид.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ 19

Типовой проект 902-2-126 Альбом II
Лист ТМ-20
Инв. № Т-2028



Техническая характеристика

1. Диаметр трубы лотка — Ду 400
2. Диаметр трубы, отводящей пену — Ду 200
3. Диаметр трубы пеногашения — Ду 32
4. Диаметр трубы для подвода теплоносителя — Ду 32

Совместно с данным листом смотреть лист ТМ-19

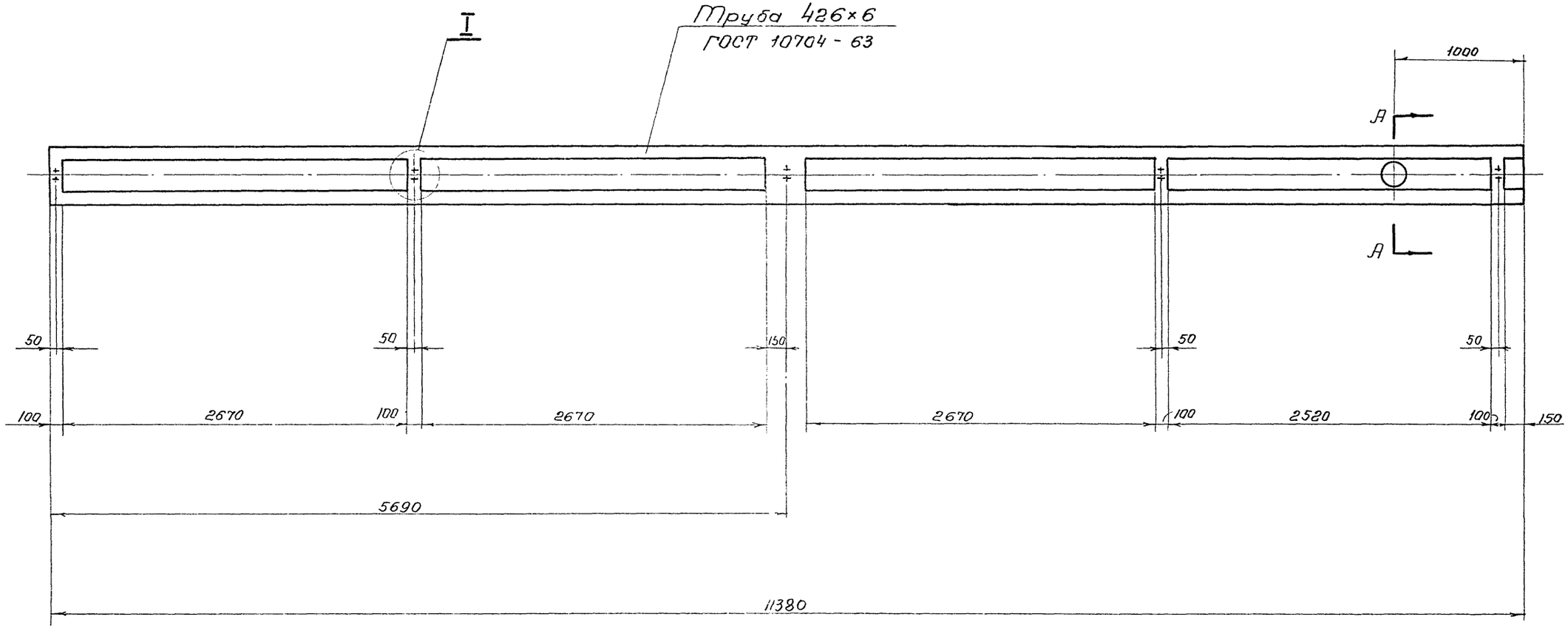
Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970 г. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.	Лоток пеносборный. Общий вид.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-20

Нач. отд. Гл. спец. Рук. гр. Инженер | Авдеев Тюрин Гозшевская Родионов | Проверил Отд. №4 Отд. №5 | Согласовано: Гит Посыпкин | Молчанов

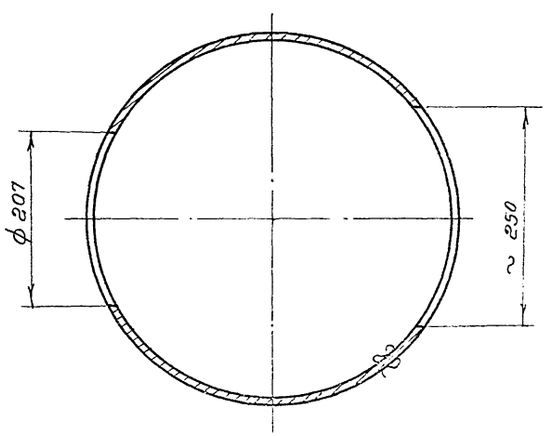
10723-02 22

Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-21
Инв №
Т-2028

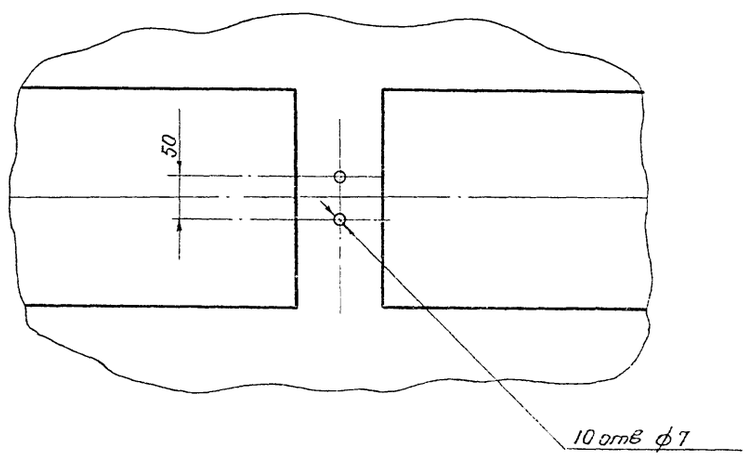
Труба 426×6
ГОСТ 10704 - 63



А-А
М1:5



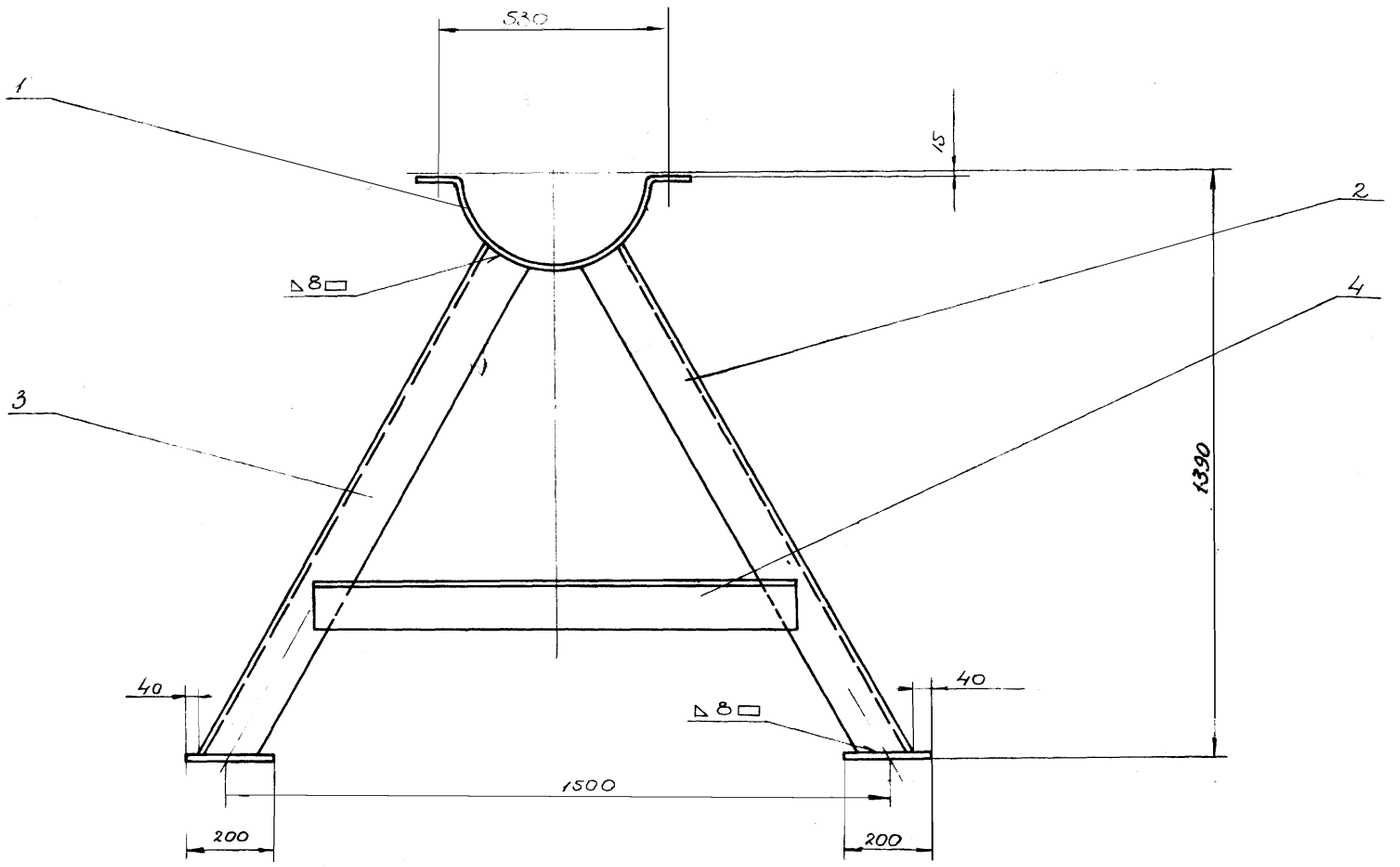
I
М1:5

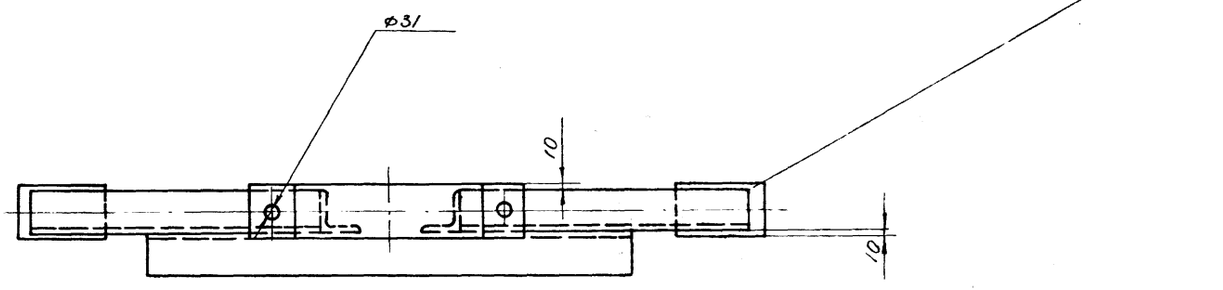


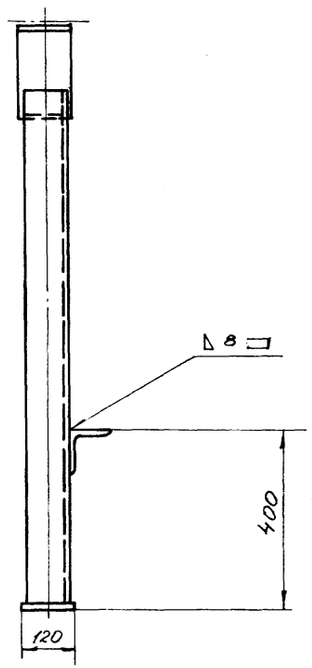
1	ТМ-19	Лоток	5715,5	Ст.2 ГОСТ 380-60	1:25	ТМ-21/1
N 1:33	N° узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970	Лоток пеносборный. Деталь.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-21
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час		

Нач. отд.	Аббрес	
Гл. спец.	Тюрин	
Рук. гр.	Вазиевская	
Инженер	Родионов	
Проверил	Молчанов	







Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.

N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Примеч.
5	ГОСТ 103-57	Полоса 10×120	2	1.8	3.6	Ст 3 ГОСТ 380-60	ℓ=200
4	ГОСТ 8509-57	Угол. равн. 100×100×8	1	12.3	12.3	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=10.[illegible]
3	ТМ-23/3	Уголок левый	1	12.8	12.8	Ст. 3	
2	ТМ-23/2	Уголок правый	1	12.8	12.8	Ст 3	
1	ТМ-23/1	Хомут	1	7.4	7.4	Ст.3	

Спецификация

N дет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
2	ТМ-19	Опора	48.9	Сборочный чертеж	1:10	ТМ 22/1

Гл. инж.	Авдеев	
Гл. спец.	Тюрин	
Рук. гр.	Годзишевская	
Инженер	Радионов	
Проверил	Молчанов	

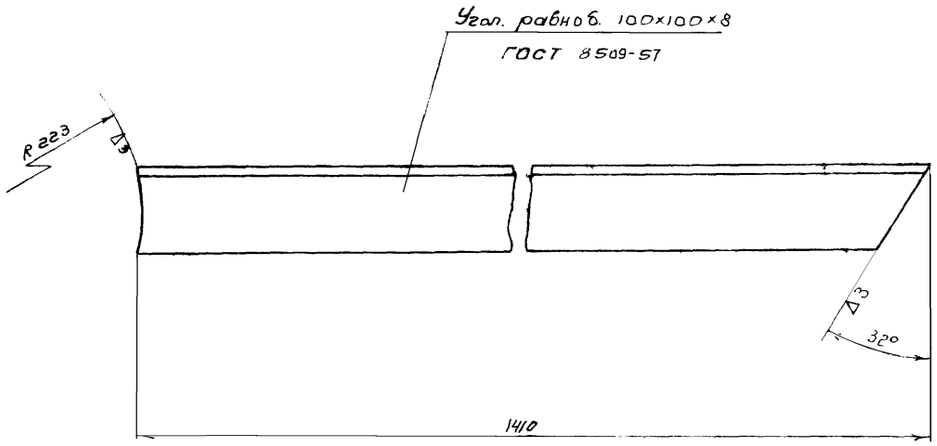
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970 г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.

Поток
пеносборный
Узел

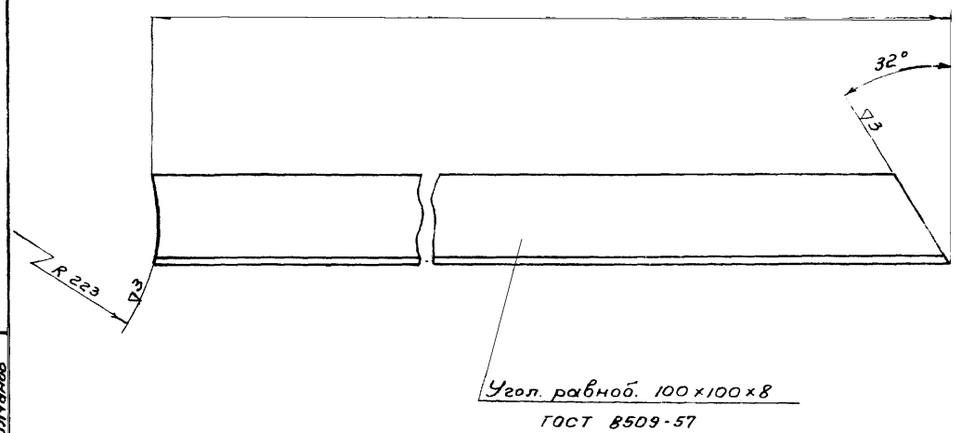
Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-22

~ остальное



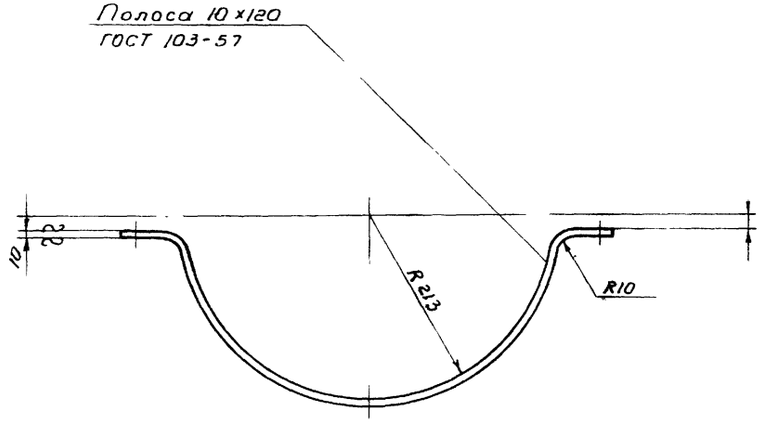
3	ТМ-22/1	Уголок левый	12,8	ст.3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-23/3
N дет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лис

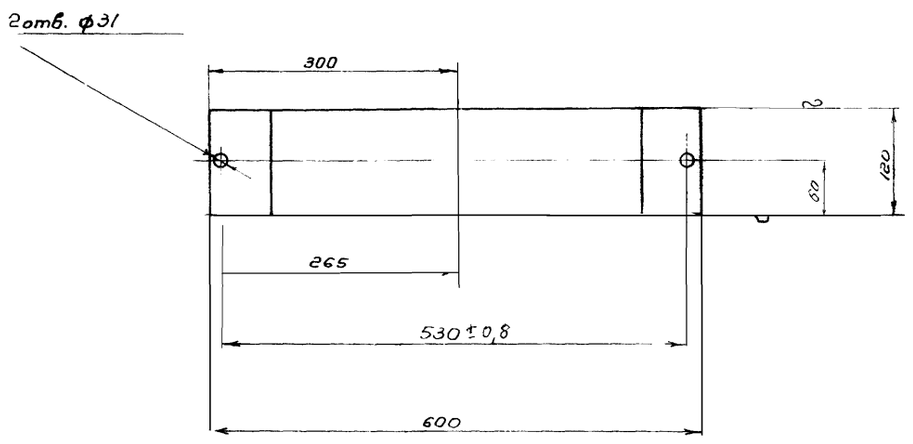
~ остальное



2	ТМ-22/1	Уголок правый	12,8	ст.3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-23/2
N дет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное





Длина заготовки 800мм

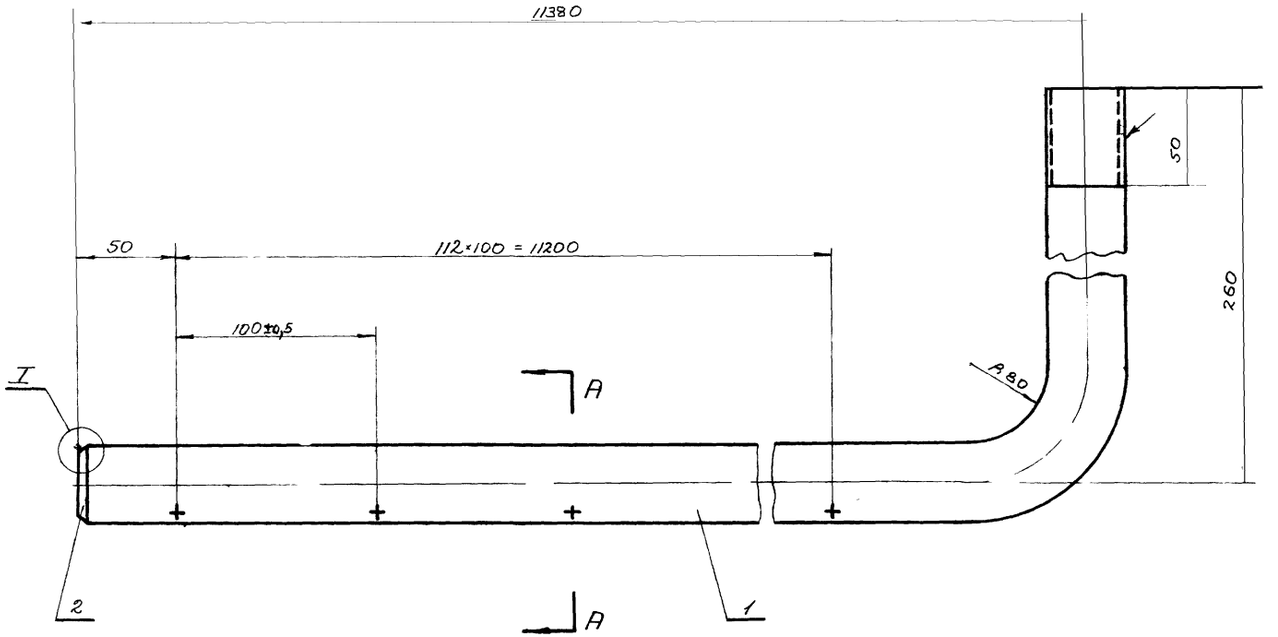
1	ТМ-22/1	Хомут	1,4	ст.3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-23/1
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

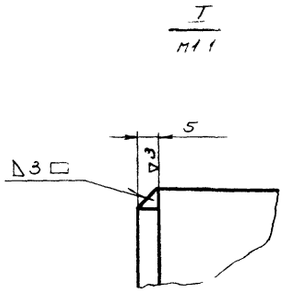
Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-23 Инв. N Т-2028

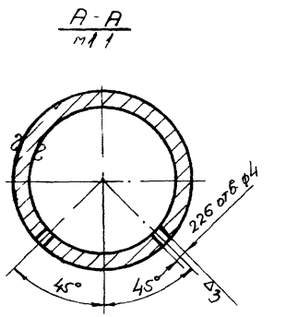
Гл. инж. проекта	Авдеев	
Гл. спец.	Тюрин	
Рук. гр.	Годзишевская	
Инженер	Родионов	
Проверил	Молчанов	

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г.	Лоток пеносборный Детали	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-23
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600м³/час		

Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-24
Инв. N
Т-2028







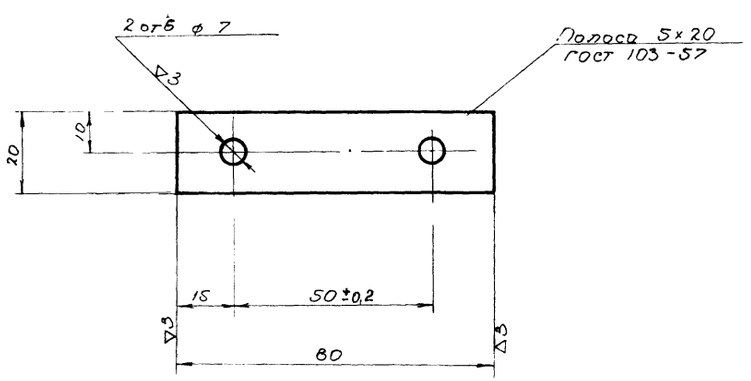
Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60

N поз	Обозначение	Наименование	Кол	Вес ед	Вес общ	Материал	Примеч.
2	ГОСТ 6681-57	Заглушка ф37	1	0,07	0,07	Ст.3 ГОСТ 380-60	
1	ГОСТ 3262-62	Труба 32	1	3,40	3,40	Ст.2 ГОСТ 380-60	ℓ=11592

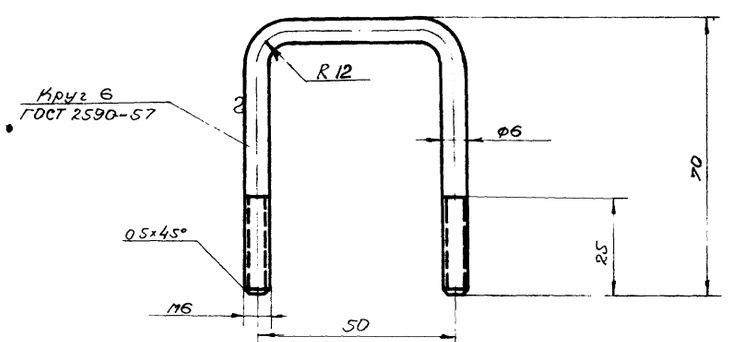
Спецификация

N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
10	ТМ-19	Труба пеногашения	34,07	Сборочный чертеж	1:2	ТМ-24/3

~ Остальное



▽3 остальное



N поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
3	ТМ-19	Хомут	0,04	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-24/1
4	ТМ-19	Планка	0,06	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-24/2

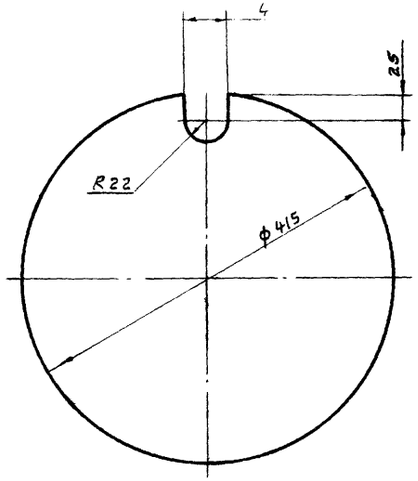
Длина заготовки 143 мм

Нач. отд.	Ю.Ф.Ивлев	Ивлев
Гл. спец.	Т.Н.Горюн	Горюн
Рук. гр.	Г.Н.Годышевская	Годышевская
Инженер	Р.Ф.Ворюмов	Ворюмов
Проверил	Т.Ф.Молчанов	Молчанов

Госстрой СССР	Типовой проект 902-2-126
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г.	Альбом II
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.	Лоток пенасборный. Узел, детали.
	Лист ТМ-24

Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-25
Инв N
Т-2028

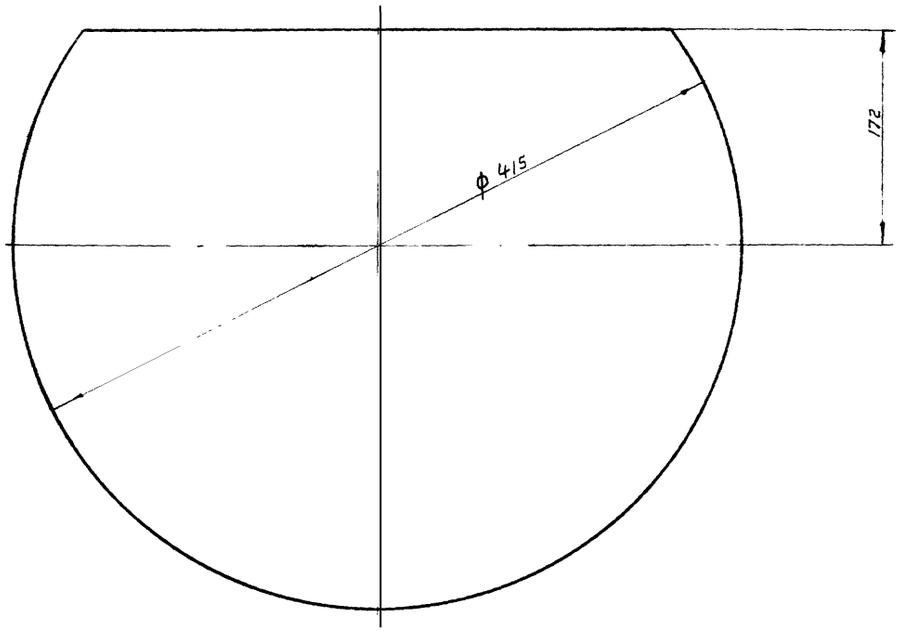
▽3 остальное

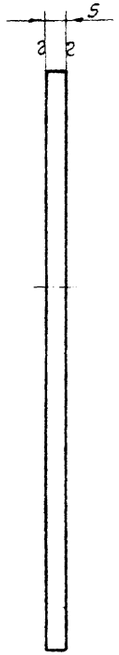




16	ТМ-19	Стенка	5,1	ГОСТ 380-60 Ст.3	1:5	ТМ-25/3
N поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

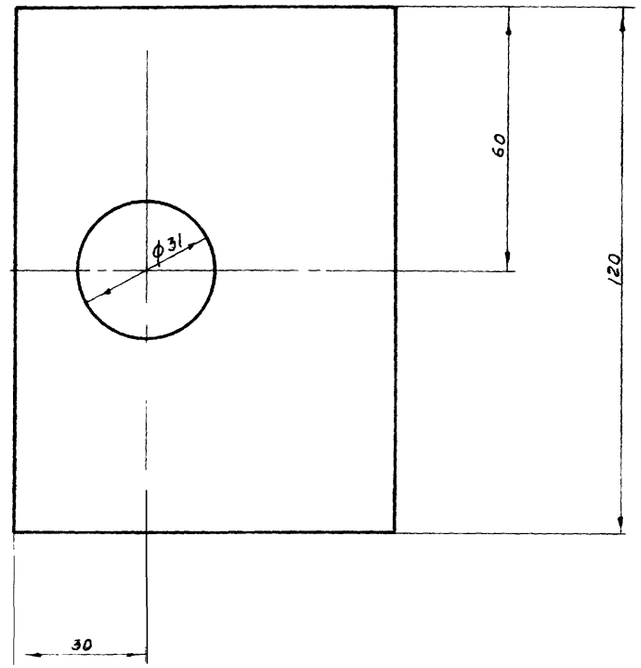
▽3 остальное

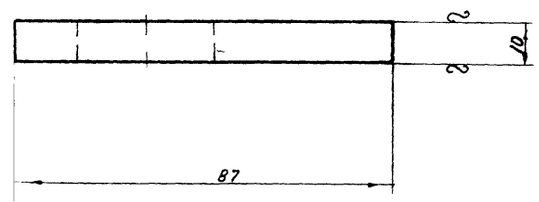




12	ТМ-19	Стенка	2	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2,5	ТМ-25/12
N поз.	N узла	Наименование	вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное





11	ТМ-19	Пластина	0,8	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-25/11
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Нач. отд.	Кудинов	
Гл. спец.	Горин	
Рук. гр.	Завишевская	
Инженер	Робионов	
Проверил	Молчанов	

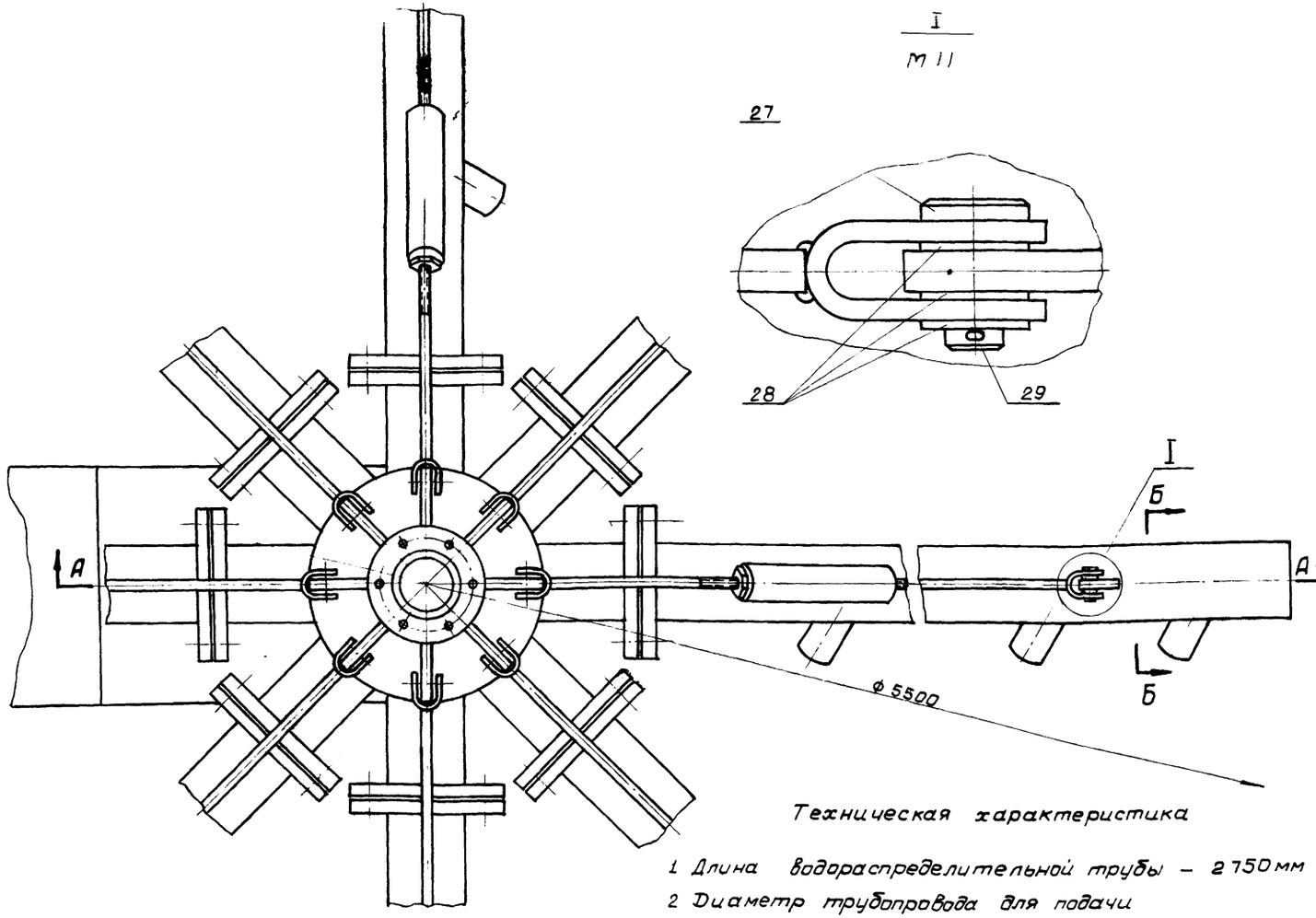
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час

Поток сеносборный²
Детали

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-25

23-02



Общий вес

N поз	Обозначение	Наименование	Кол	Вес Ед	Вес Общ	Материал	Примеч
29	ГОСТ 397-66	Шплинт 4×22-01	16	0,002	0,032		
28	ГОСТ 9649-66	Шайба 16-600	48	0,01	0,48		
27	ГОСТ 9650-66	Ось 1-16Х5×40-600	14	0,06	0,96		
26	ТМ-35/4	Вал	1	18,0	18,0	Сталь 45	
25	ГОСТ 8725-67	Шайба 40-011	1	0,016	0,016		
24	ГОСТ 8725-67	Гайка 40-011	1	0,15	0,15		
23	ТМ-35/3	Прокладка	1	0,03	0,03	Паронит	
22	ТМ-35/2	Пробка	1	0,078	0,078	Ст.3	
21	ТМ-35/1	Крышка	1	1,27	1,27	Ст.3	
20	ГОСТ 1491-62	Винт II М12×20-011	6	0,04	0,24		
19	ТМ-34/6	Прокладка	1	0,006	0,006	Картон	
18	ГОСТ 831-62	Шарикоподшипник радиально-упорный однорядный №46210	2	0,5	1,0	Готовое изделие	
17	МСН 120-69 ММСС СССР	Отвод 90° 325×8	1	44,2	44,2	Сталь 20 ГОСТ 1050-60	
16	ТМ-34/5	Опора	1	28,2	28,2	Сборочный чертеж	
15	ГОСТ 5915-62	Гайка М16-011	64	0,03	1,92		
14	ГОСТ 7798-62	Болт М16×60-011	64	0,12	7,68		
13	ТМ-34/4	Прокладка	8	003	024	Ревина	
12	ТМ-33/1	Труба со штуцерами	8	31,0	248,0	Сборочный чертеж	
11	ТМ-32/2	Муфта	8	0,9	7,2	Сборочный чертеж	
10	ТМ-31/4	Тяга	8	1,1	8,8	Сборочный чертеж	
9	ГОСТ 5915-62	Гайка М12-011	8	0,03	0,24		
8	ТМ-31/3	Тяга	8	0,6	4,8	Сборочный чертеж	
7	ТМ-31/2	Прокладка	1	0,07	0,07	Ревина	
6	ГОСТ 5915-62	Гайка М20-011	12	0,06	0,72		
5	ГОСТ 7798-62	Болт М20×75-011	12	0,24	2,88		
4	ТМ-30/1	Фланец опорный	1	18,6	18,6	Сборочный чертеж	
3	ТМ-29/5	Кольцо	1	0,01	0,01	Войлок	
2	ТМ-29/4	Втулка	1	0,4	0,4	Бронза	
1	ТМ-28/1	Корпус	1	127,4	127,4	Сборочный чертеж	

Спецификация

Техническая характеристика

1. Длина водораспределительной трубы – 2750 мм
2. Диаметр трубопровода для подачи воды – Ду 300
3. Диаметр труб со штуцерами – Ду 100
4. Количество труб со штуцерами – 8
5. Диаметр водораспределительных штуцеров – Ду 50
6. Количество водораспределительных штуцеров – 128
7. Вес вращающихся частей водораспределителя – 410 кг

1. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
2. После сборки водораспределитель покрыть двумя слоями грунта ХС-10, тремя слоями эмали ХС-710 и тремя слоями лака ХС-76 по ГОСТ 9355-60.
3. После сборки полость В набить смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-59.
4. Данный лист смотреть совместно с листом ТМ-27.

Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м3/час.

Водораспределитель вращающийся
Общий вид.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-26

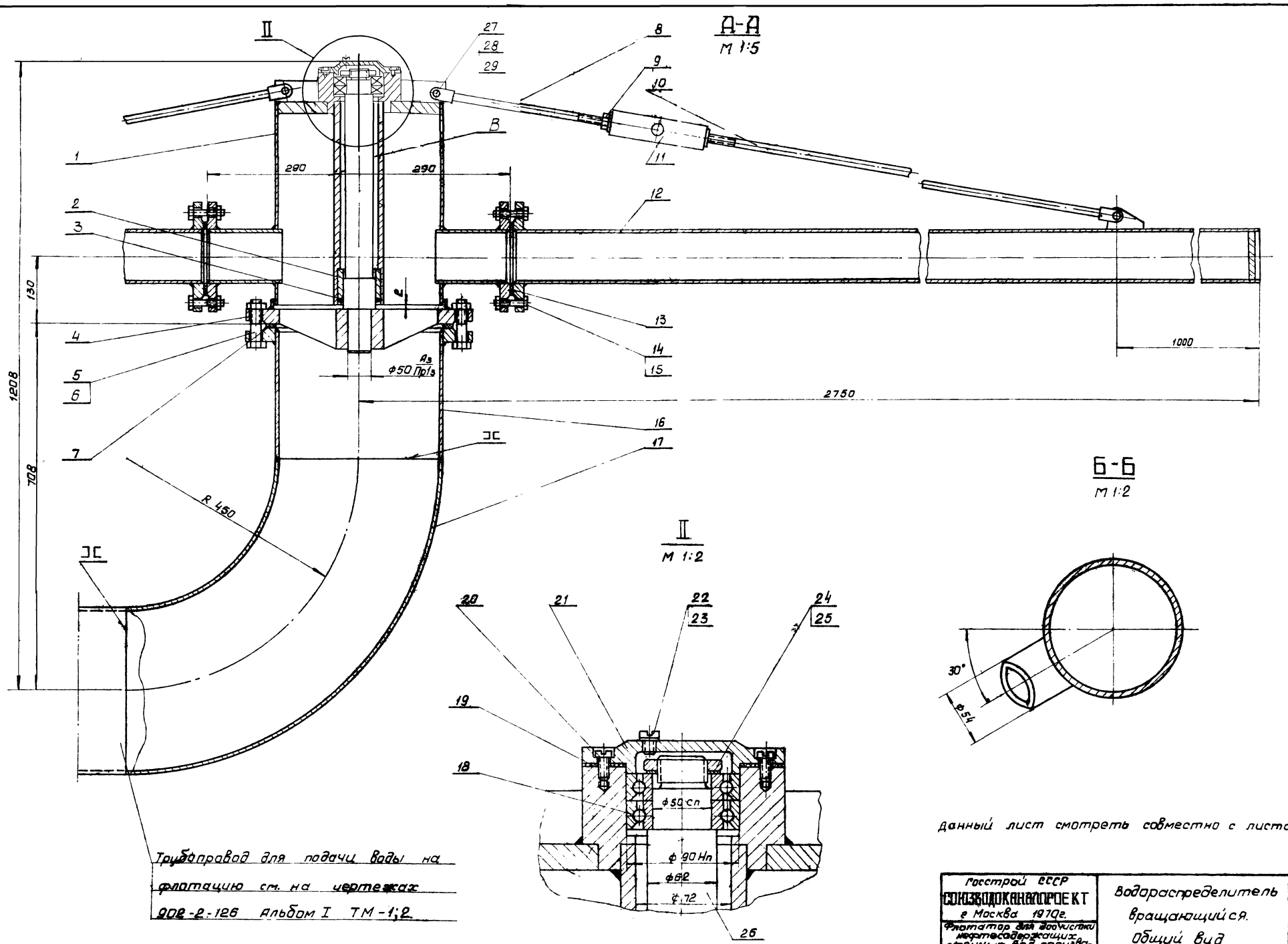
Инв. отд.
Гл. спец.
Рук. гр.
Инженер
Проверил

Согласовано
Гип

Отд. N4

Гарин
Подшивалова
Радионов
Молчанов

Лист



Трубопровод для подачи воды на флотацию см. на чертежах 902-2-126 Альбом I ТМ-1;2.

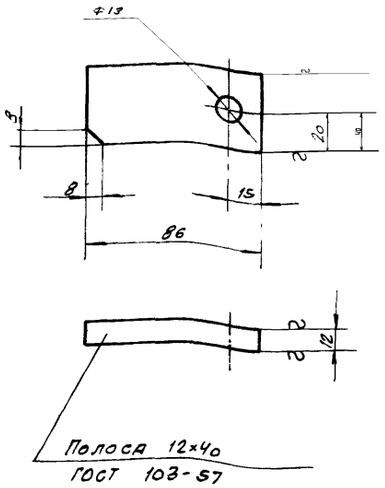
Данный лист смотреть совместно с листом ТМ-26

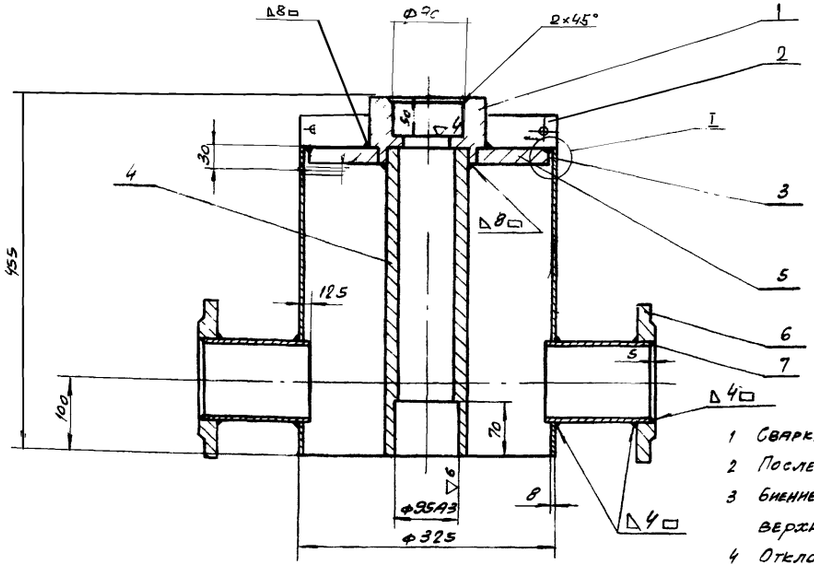
Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г Москва 1970г. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 800 м³/час	Водораспределитель вращающийся. Общий вид.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-27

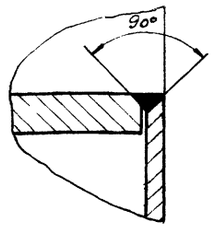
Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-27 Инв. N Т-2028

Авдеев, Тюрин, Гадиновская, Родионов, Молчанов

ой проект
2-126
альбом II
Лист
- 28
Инв №
Т-2028







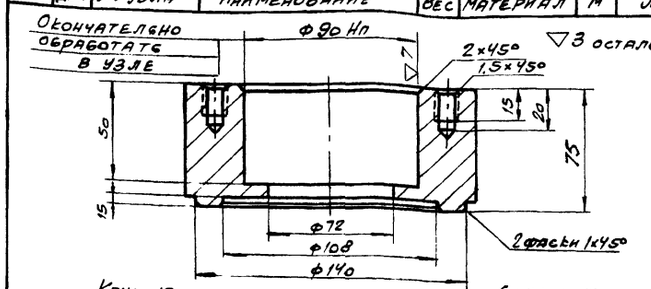
1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. После сварки произвести отжиг
3. Биение поверхности отверстия ф90Н11 относительно поверхности отверстия ф95А3 не более 0,02мм
4. Отклонение от перпендикулярности оси труб поз 7 по отношению к оси наружной трубы поз 3 не более ± 1мм на длине 350 мм
5. Отклонение от параллельности осей наружной (поз. 3) и внутренней (поз. 4) труб не более ±0,5 мм на всей длине.

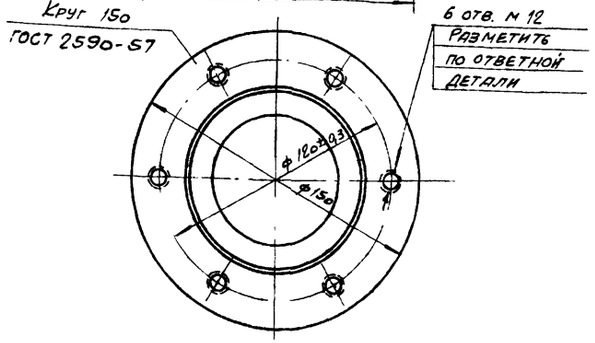
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ	Материал	Примеч
7	ГОСТ 8732-58	Труба 108×4	8	1,3	10,4	Ст. 2 ГОС 380-60	ℓ = 135
6	ГОСТ 1255-67	Фланец 100-10	8	3,96	31,68	Ст. 3 ГОСТ 380-60	
5	ТМ-29/3	Кольцо	1	7,6	7,6	Ст. 3	
4	ТМ-29/2	Труба внутренняя	1	15,0	15,0	Ст. 2	
3	ТМ-29/1	Труба наружная	1	57,0	57,0	Ст. 2	
2	ТМ-28/3	Ушко	8	0,3	2,4	Ст. 3	
1	ТМ-28/2	Бабышка	1	3,3	3,3	Ст. 3	

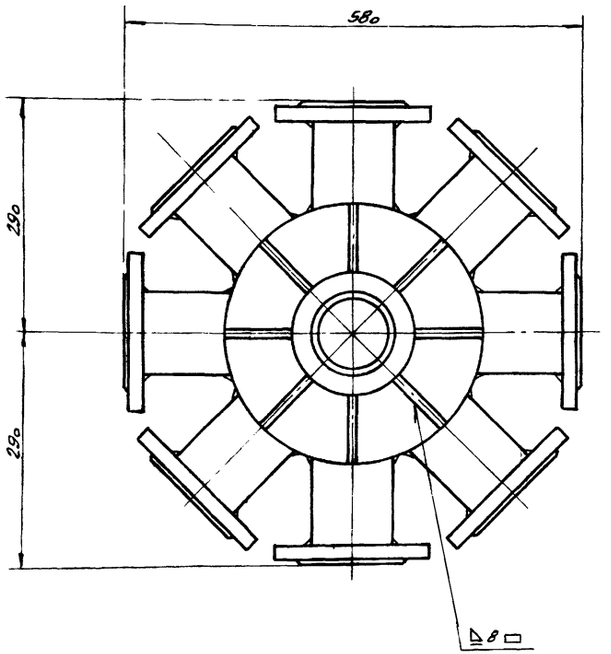
Спецификация

№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ	Материал	Примеч
1	ТМ-26	Корпус	1	127,4	127,4	Сборочный чертеж	1:5

№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
2	ТМ-28/1	Ушко	0,3	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-28/3







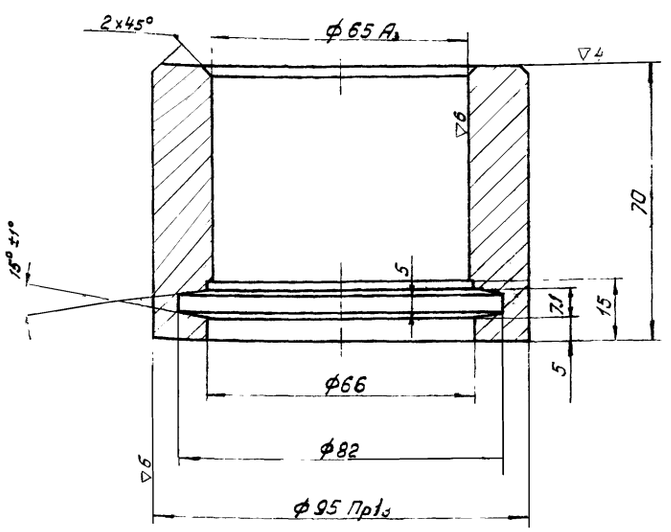
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ	Материал	Примеч
1	ТМ-28/1	Бобышка	3,3	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-28/2	

№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Нач. отд. — Горин
Гл. спец. — Гаврилевская
Рук. группы — Родионов
Техник — Новичкова
Проверил — Шмидт

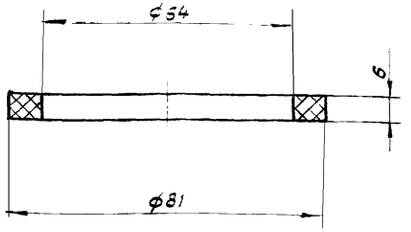
Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970 г.	Водораспределитель вращающийся. Узел, детали
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-28

▽3 остальное



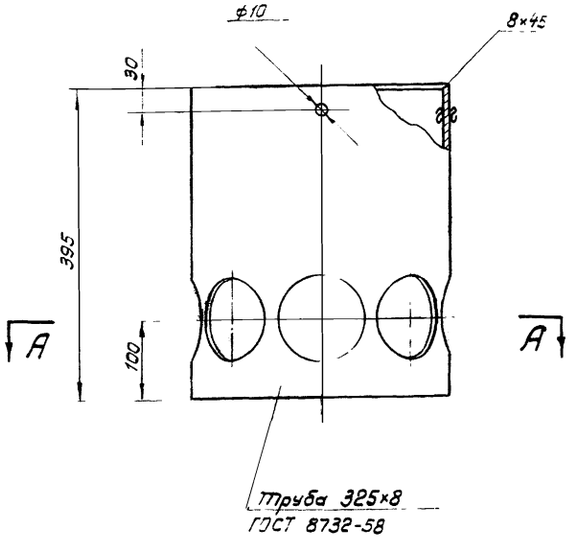
Биение поверхности ф 95 Пр1з относительно поверхности ф 65 А3 не более 0,02

2	ТМ-26	Втулка	04	Бронза БрАЖ9-4Л ГОСТ 493-54	1:1	ТМ-29/4
Nдет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

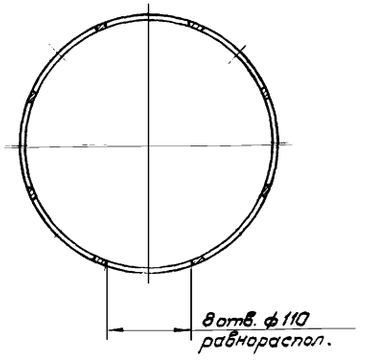


3	ТМ-26	Кольцо	0,01	Войлок ПСР ГОСТ 6308-61	1:1	ТМ-29/5
Nдет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное

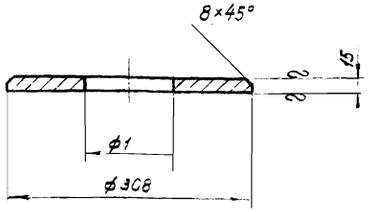


А-А



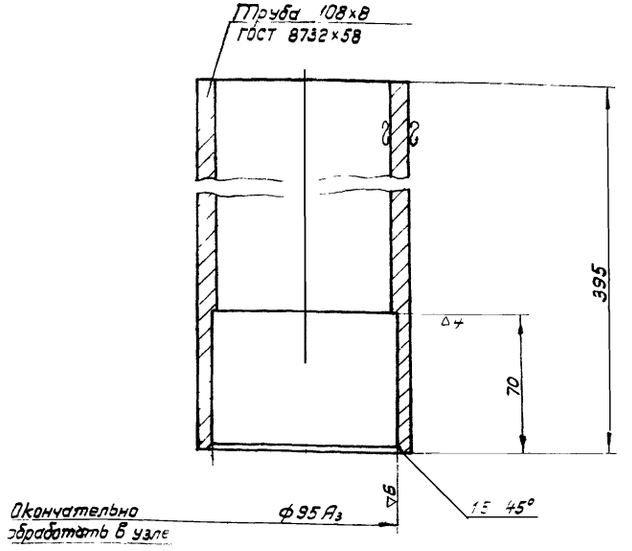
3	ТМ-28/1	Труба наружная	57,0	ст.2 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-29/1
Nдет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное



5	ТМ-28/1	Кольцо	7,6	ст.3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-29/3
Nдет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное



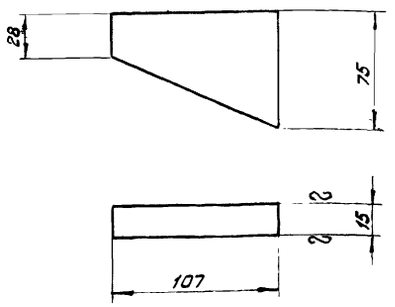
4	ТМ-28/1	Труба внутренняя	15,0	ст.2 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-29/2
Nдет	N узла	Наименование	Вес	Масштаб	М	Лист

Гл. отд.	Тюрин	
Гл. спец.	Годзишевская	
Рук. группы	Родионов	
Техник	Молчанов	
Проверил		

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных производительностью 500 м³/час	Водораспределитель вращающийся. Детали.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-25

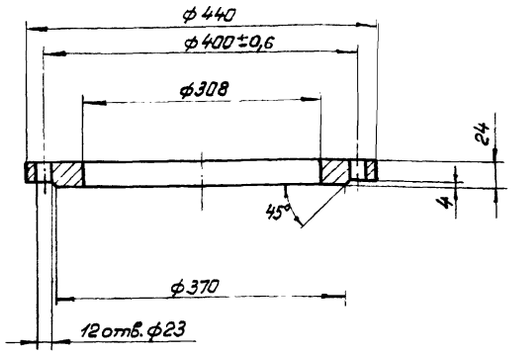
0723-02

Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-30
Инв N
Т-2028

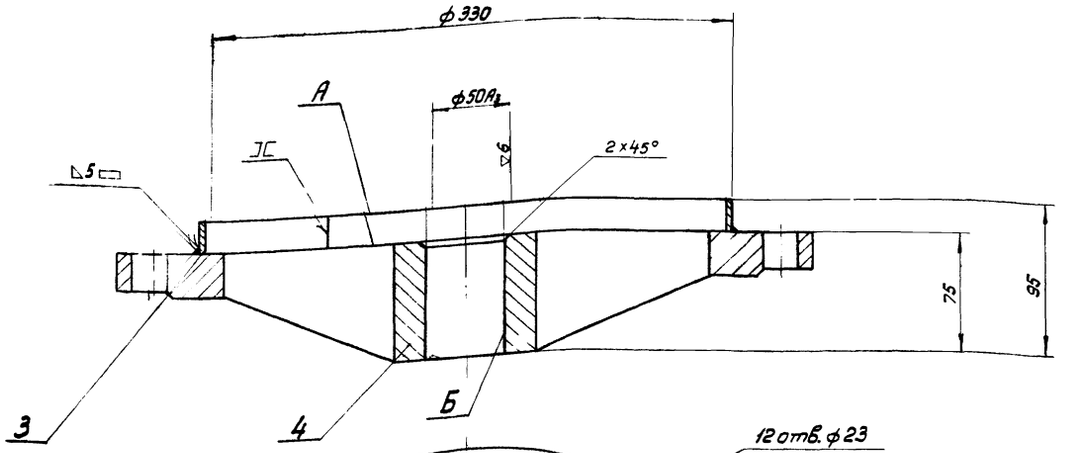


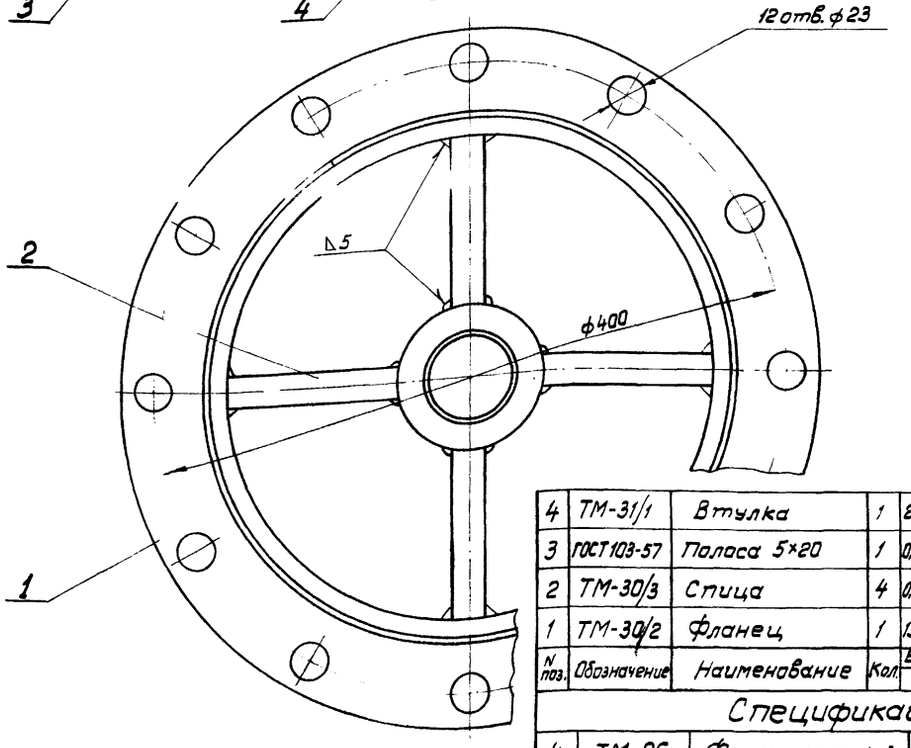
2	ТМ-30/1	Спица	0.67	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2.5	ТМ-30/3
Nдет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3



1	ТМ-30/1	Фланец	13.1	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-30/2
Nдет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист





4	ТМ-31/1	Втулка	1	2.0	2.0	Ст.3	
3	ГОСТ 103-57	Полоса 5×20	1	0,81	0,81	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=1050
2	ТМ-30/3	Спица	4	0,67	2,68	Ст.3	
1	ТМ-30/2	Фланец	1	13,1	13,1	Ст.3	
N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед Вес	Общ Вес	Материал	Примеч.

Спецификация

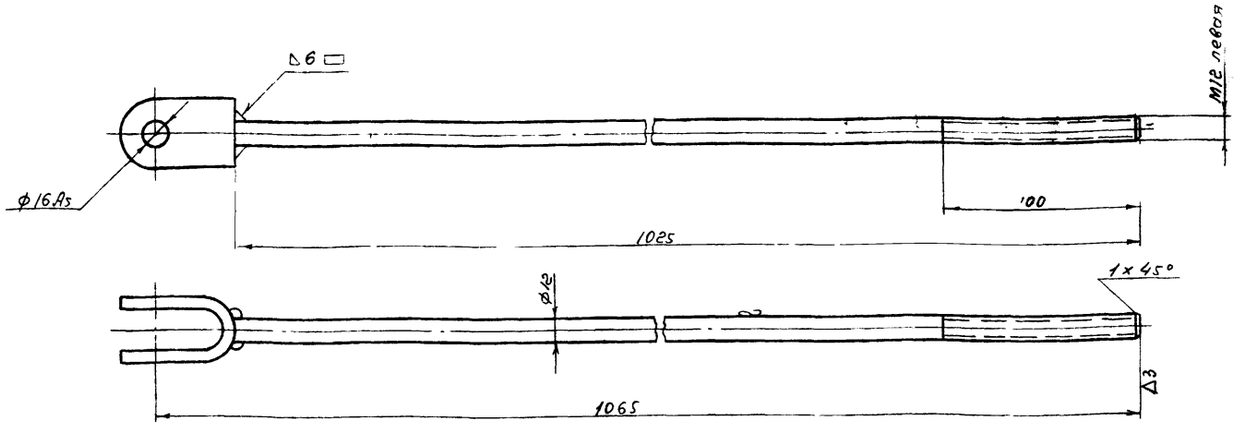
4	ТМ-26	Фланец опорный	~18,6	Сборочный чертеж	1:2.5	ТМ-30/1
Nдет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

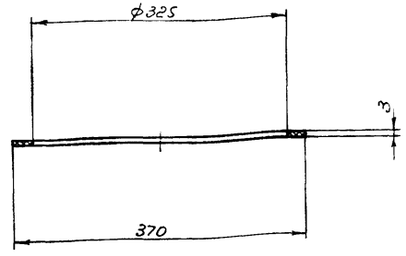
1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. После сварки произвести отжиг.
3. Неперпендикулярность поверхности А относительно поверхности Б не более 0,2мм.

Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Москва 1970г. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час	Водораспределитель вращающийся. Узел, детали.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-30

Нач. пр. Авдеев
Гл. спец. Тюрин
Рук. гр. Годзишевская
Инженер Родионов
Проверил Молчанов

Типовой проект
902-2-126 Альбом II
Лист
ТМ-31
Инв №
Т-2028





1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Резьбу детали поз 2 цинковать Ц15 ГОСТ 9791-61

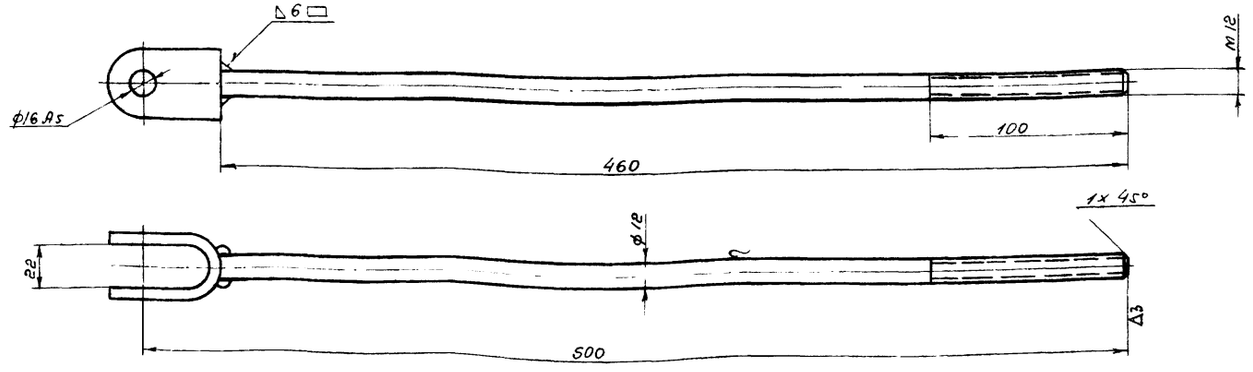
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес Ед	Вес Общ	Материал	Примечан
2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,91	0,91	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=1025
1	ТМ-32/1	Вилка	1	0,2	0,2	Ст.3	

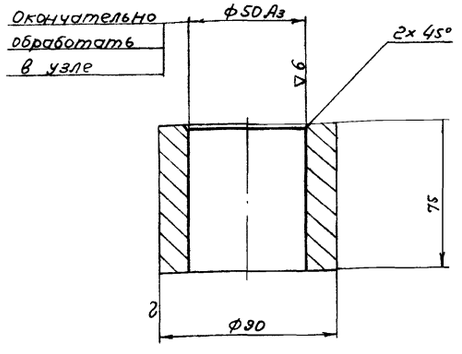
Спецификация

№ дет	№ Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
10	ТМ-26	Тяга	1,1	Сборочный чертеж	1:2	ТМ-31/4

№ дет	№ Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
7	ТМ-26	Прокладка	0,07	Резина-рулон ЗМБ-А-С ГОСТ 7338-65	1:5	ТМ-31/2

▽3 остальное





1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Резьбу детали поз. 2 цинковать Ц15 ГОСТ 9791-61

№ поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес Ед	Вес Общ	Материал	Примечан
2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,4	0,4	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=460
1	ТМ-32/1	Вилка	1	0,2	0,2	Ст.3	

Спецификация

№ дет	№ Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
8	ТМ-26	Тяга	0,6	Сборочный чертеж	1:2	ТМ-31/3

№ дет	№ Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
4	ТМ-30/1	Втулка	2,0	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-31/1

Нач. пр.	Авдеев	
Гл. спец.	Тихорин	
Рук. гр.	Гвазишевская	
Инженер	Родионов	
Проверил	Молчанов	

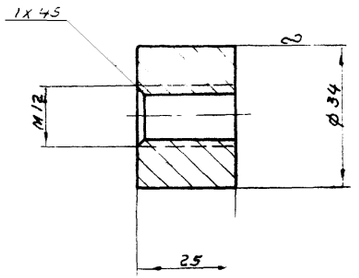
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970 г.
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³ час

Водораспределитель вращающийся
Узлы детали

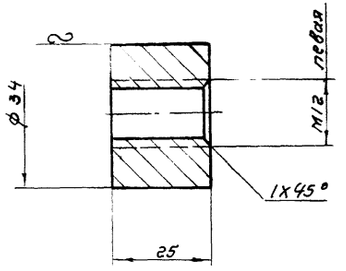
Типовой проект 902-2-12
Альбом II
Лист 31

10723

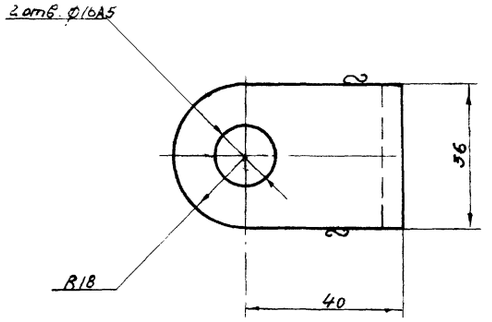
Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-32
Инв N
Т-2028

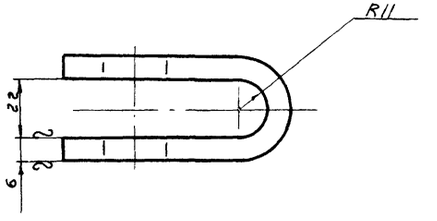


N поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
1	ТМ-32/2	Бобышка левая	0,2	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-32/3



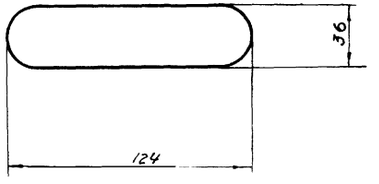
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
3	ТМ-32/2	Бобышка правая	0,2	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-32/4

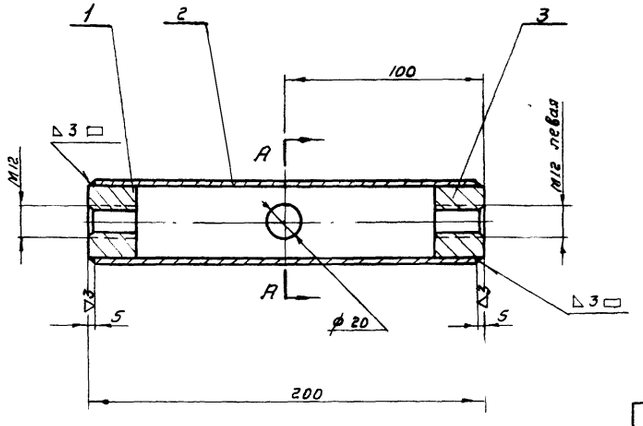




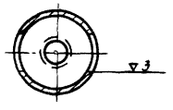
Развертка

М 1:2





А-А



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Резьбу деталей поз 1 и 3 цинковать Ц15 ГОСТ 9791-68.

N поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед.	Общ.	Материал	Примеч
3	ТМ-32/4	Бобышка правая	1	0,2	0,2	Ст.3	
2	ГОСТ 8732-58	Труба 42х3	1	0,5	0,5	Ст.2 ГОСТ 380-60	ℓ=190
1	ТМ-32/3	Бобышка левая	1	0,2	0,2	Ст 3	

Спецификация

N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
11	ТМ-26	Муфта	0,9	Сборочный чертеж	1:2	ТМ-32/2

N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
1	ТМ-31/3,4	Вилка	0,2	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-32/1

Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г

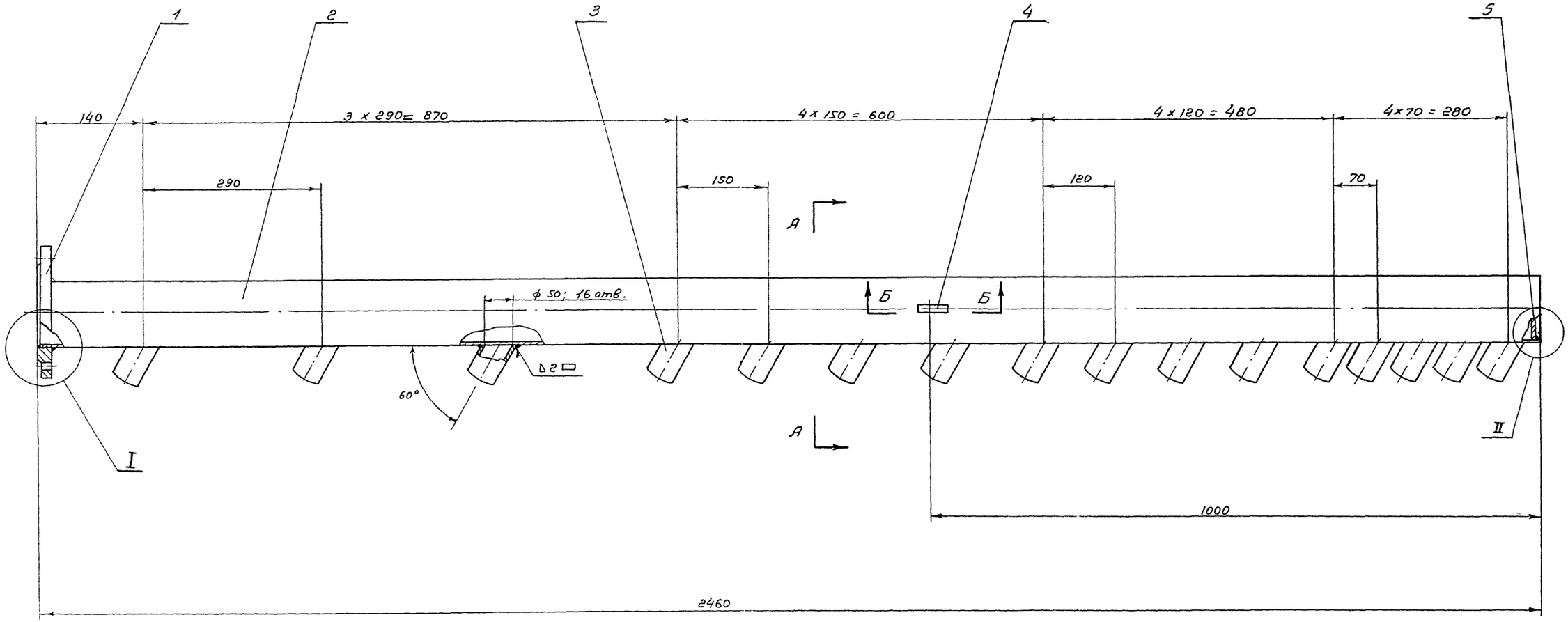
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час

Водораспределитель вращающийся
Узел, детали

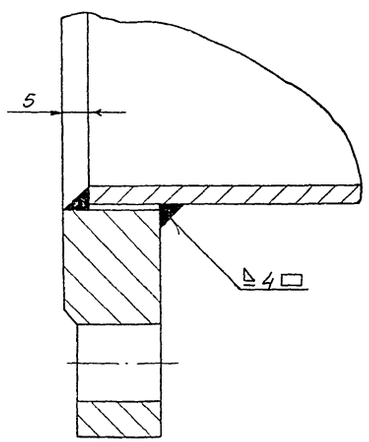
Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-32

Гип. Газизиевская
Нач. отд. Радионов
Рук. гр. Молчанов
Инженер Тюфяева

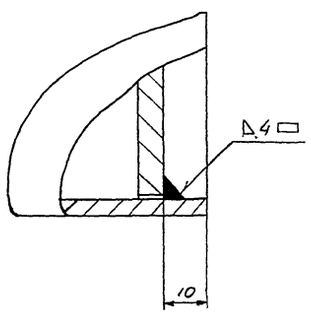
Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-33
Инв. №
Т-2028



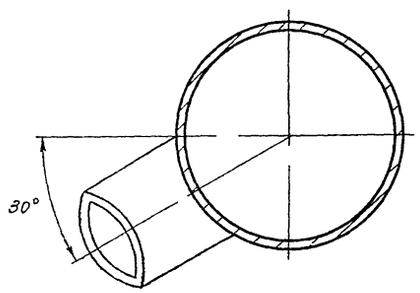
I
М 1:1



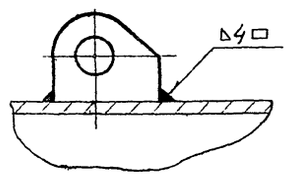
II
М 1:1



А-А
М 1:2



Б-Б
М 1:2



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60

№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Примечан.
5	ТМ-34/3	Заглушка	1	0,36	0,36	Ст.3	
4	ТМ-34/2	Ушко	1	0,2	0,2	Ст.3	
3	ТМ-34/1	Штуцер	16	0,1	1,6	Ст.2	
2	ГОСТ 8732-58	Труба 108х4	1	25,0	25,0	Ст.2 ГОСТ 380-60	ℓ=2455
1	ГОСТ 1255-67	Фланец 100-10	1	3,96	3,96	Ст.3 ГОСТ 380-60	

Спецификация

№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
12	ТМ-26	Труба со штуцерами	31,1	Сборочный чертеж	1:5	ТМ-33/1

Нач. отд.	Ивлев		
Гл. специал.	Тюрин		
Рук. группы	Газвишевская		
Инженер	Родионов		
Проверил	Молчанов		

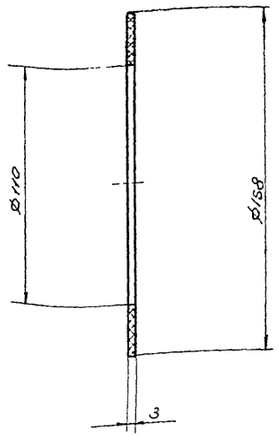
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.

Водораспределитель вращающийся.
Узел.

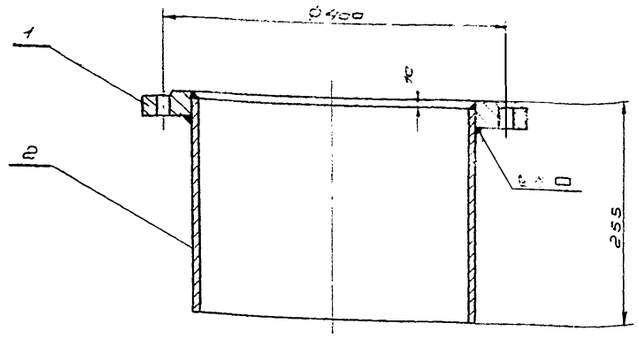
Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-33

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-34
Инв. N Т-2028



13	ТМ-26	Прокладка	0,03	Резина. рулон ЗМБ-А-С ГОСТ 7338-65	1:2	ТМ-34/4
N дет	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	лист

▽ 3 остальное

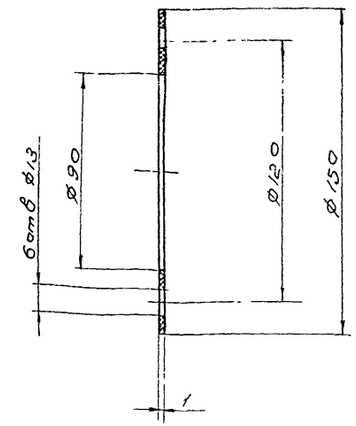


2	ГОСТ 8732-58	Труба 325×8	1	15,3	15,3	Ст.2 ГОСТ 380-60	ℓ=245
1	ГОСТ 1255-67	Фланец 300-□	1	12,9	12,9	Ст.3 ГОСТ 380-60	
N поз.	Обозначение	Наименование.	Кол.	ед.	общ.	Материал	Примеч.
				Вес			

Спецификация

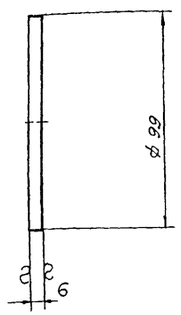
16	ТМ-26	Опора	28,2	Сборочный чертеж	1:5	ТМ-34/5
N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	лист

▽ 3 остальное

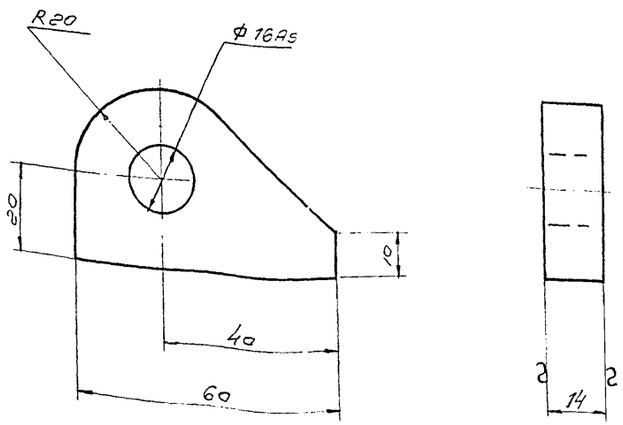


19	ТМ-26	Прокладка	0,006	Картон А ГОСТ 9347-60	1:2	ТМ-34/6
N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	лист

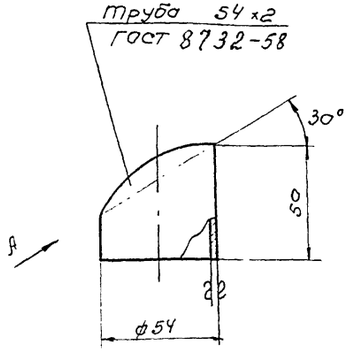
▽ 3 остальное

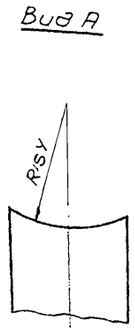


5	ТМ-33/1	Заглушка	0,36	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-34/3
N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	лист



4	ТМ-33/1	Ушко	0,2	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-34/2
N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	м	лист





3	ТМ-33/1	Штуцер.	0,1	Ст 2 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-34/1
N дет.	N узла	Наименование.	Вес	Материал	м	лист

Гл. специал		Авдеев
Рук. группы		Тюрин
Инженер		Годзишевская
Проверил		Родионов
		Малчанов

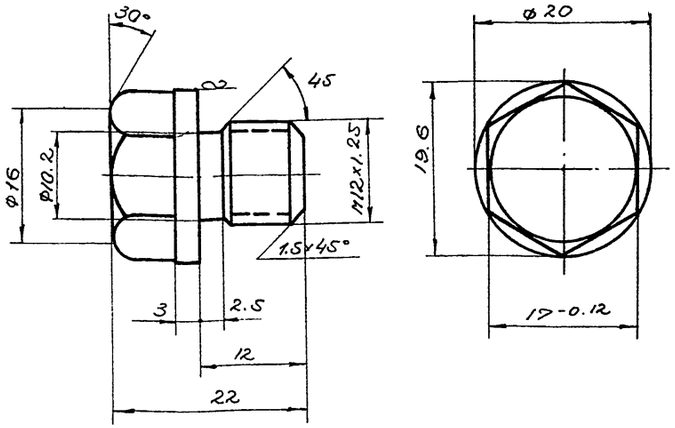
Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью

Водораспределитель вращающийся. Узел, детали.

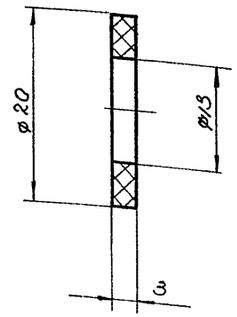
Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист

Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-35
Инв. №
Т-2028

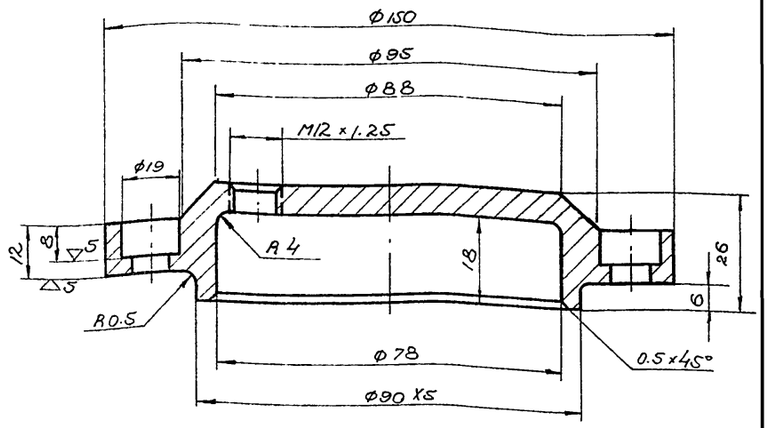


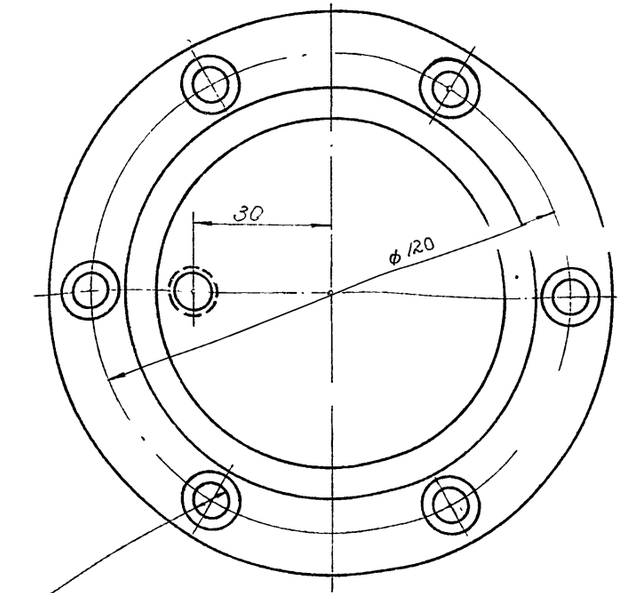
Цинковать Ц 15 ГОСТ 9791-61.

22	ТМ-26	Пробка	0.028	Ст. 3 ГОСТ 380-60	2:1	ТМ-35/2
№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

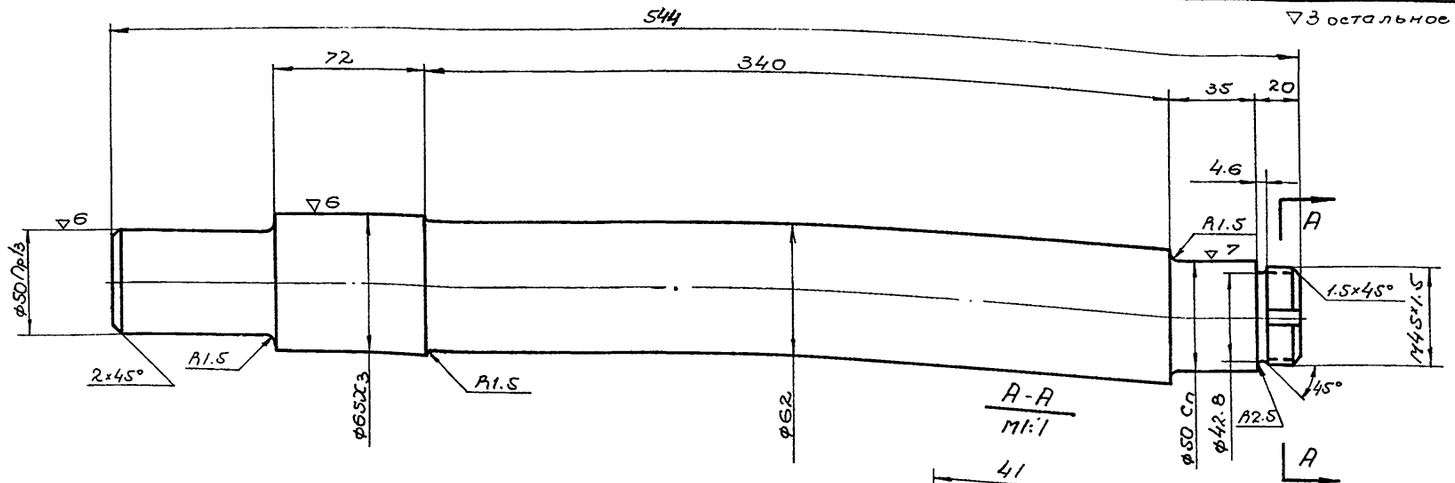


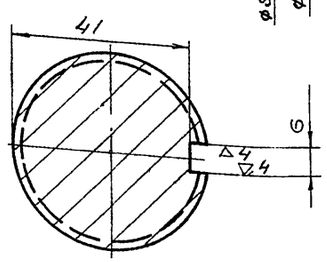
23	ТМ-26	Прокладка	0.03	Паронит ГОСТ 481-58	2:1	ТМ-35/3
№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист





21	ТМ-26	Крышка	1.27	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-35/1
№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист





Биение поверхности ф50 Сп относительно поверхности ф50 Пр13 и ф65Х3 не более 0.02 мм

26	ТМ-26	Вал	78.0	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТМ-35/4
№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Нач. отд.	Гл. спец.	Рук. гр.
Инженер	Пр. инженер	Авдеев
Тюрин	Годзишевская	Родионов
Молчанов		

Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970 г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.

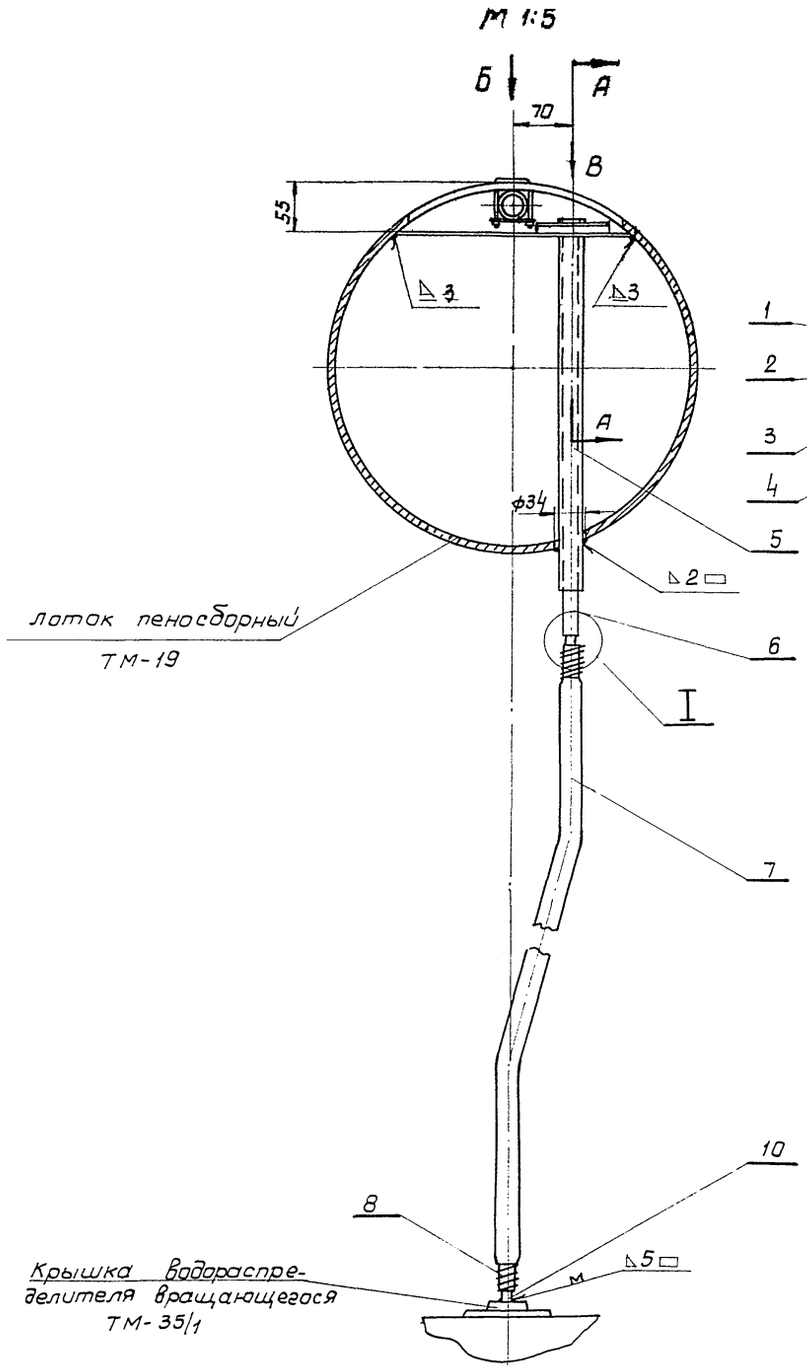
Водораспределитель вращающийся!

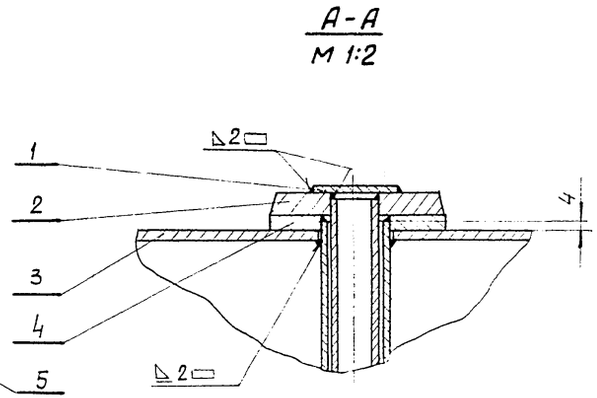
Детали.

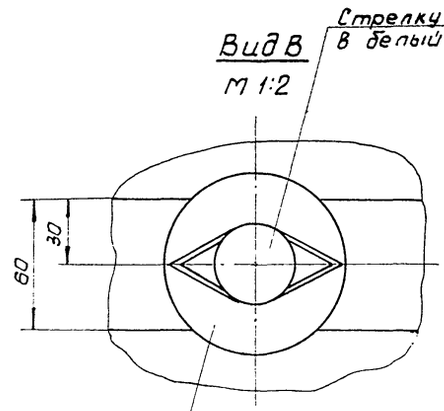
Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-35

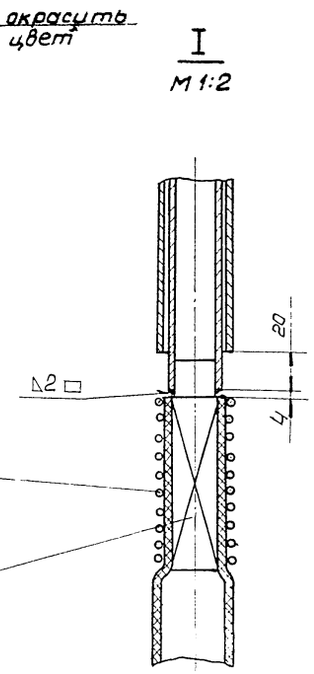
10723-02 37

Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-36
Инв. №
Т-2028

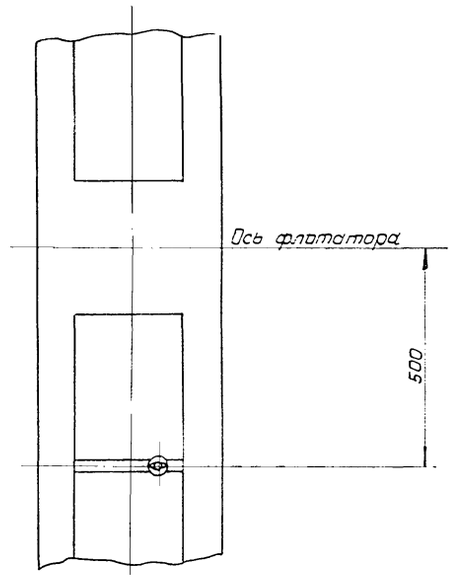








Вид Б
М 1:10



1. Детали поз. 2,6 и 9 после сварки цинковать Ц30 ГОСТ 9791-68.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.

Общий вес 4,5 кг

N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. вес	Общ. вес	Материал	Примеч.
10	ГОСТ 2590-57	Квадрат 22	1	0.4	0.4	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=100
9	ТМ-37/4	Вставка	1	0.35	0.35	Ст 3	
8	ГОСТ 792-67	Проволока К01.6	2	0.02	0.04	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=1250
7	ГОСТ 8318-57	Рукав Б-10ф32	1	2.4	2.4	Резинотканевый	ℓ=2400
6	ГОСТ 10704-63	Труба 25×1.8	1	0.43	0.43	Ст.2 ГОСТ 380-60	ℓ=430
5	ГОСТ 10704-63	Труба 32×1.8	1	0.53	0.53	Ст.2 ГОСТ 380-60	ℓ=400
4	ТМ-37/3	Основание	1	0.16	0.16	Ст.3	
3	ТМ-37/2	Опора	1	0.6	0.6	Ст.3	
2	ТМ-37/1	Стрелка	1	0.1	0.1	Ст.3	
1	ГОСТ 3680-57	Заглушка ф40	1	0.03	0.03	Ст.3 ГОСТ 380-60	δ=3 мм

Спецификация

Нач. отд.	Авдеев	
Гл. спец.	Тюрин	
Рук. гр.	Садышевская	
Инженер	Родионов	
Проверил	Молчанов	

Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г.

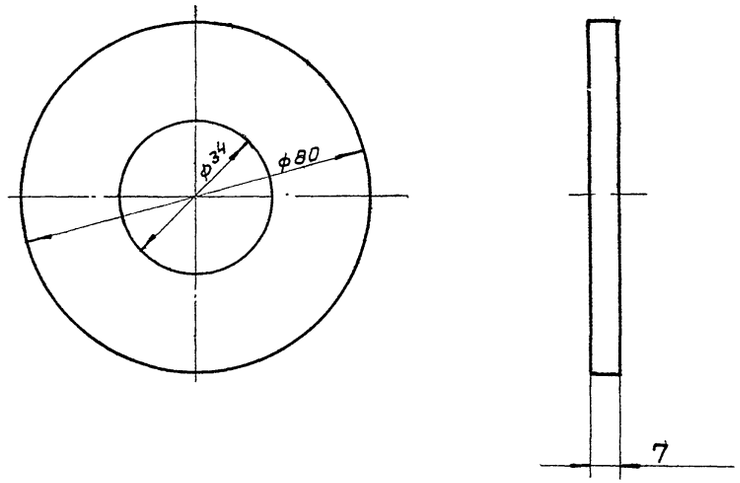
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час

Указатель вращения водораспределителя. Общий вид.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-36

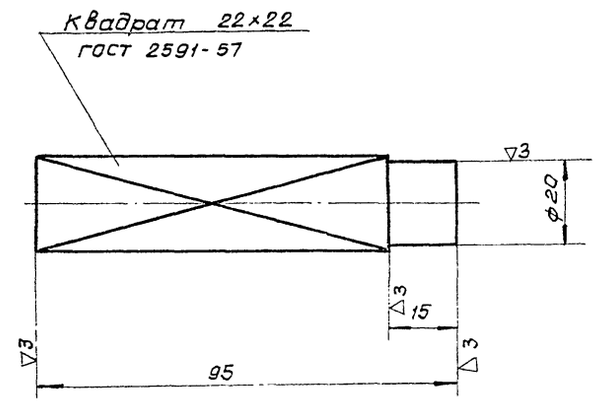
Типовой проект
902-2-126
Альбом II
Лист
ТМ-37
Инв. №
Т-2028

▽3 Круг м



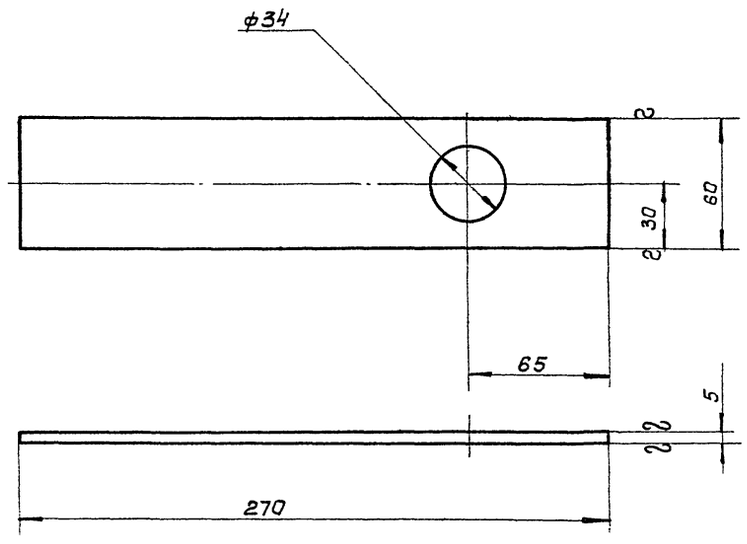
4	ТМ-36	Основание	0,16	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-37/3
N поз	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	лист

∞ остальное



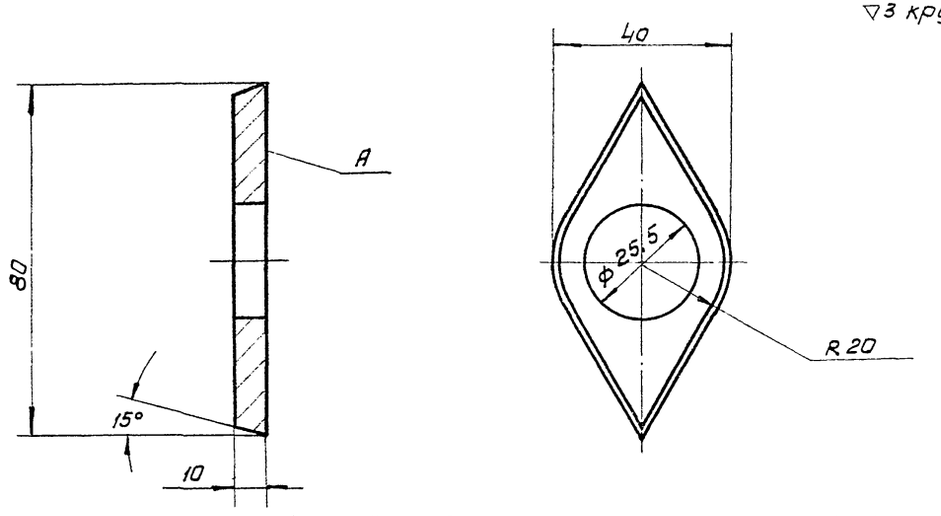
9	ТМ-36	Вставка	0,35	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-37/4
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	лист

▽3 остальное



3	ТМ-36	Опора	0,6	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-37/2
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	лист

▽3 кругом



Поверхность А
цинковать Ц40 ГОСТ 9791-68

2	ТМ-36	Стрелка	0,1	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-37/1
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	лист

Нач. отд.	Авдеев	
Гл. спец.	Тюрин	
Рук. фин.	Гадашевская	
Инженер	Рафиков	
Сдовери	Молчанов	

Госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г.

Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м3/час

Указатель вращения водораспределителя. Детали.

Типовой проект 902-2-126
Альбом II
Лист ТМ-37

10723-02

gost.e-ecolog.ru