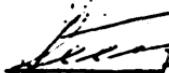


Министерство внутренних дел
Украинской ССР
учреждение УС-ЗІ9/56

УДК 693.942.4

Группа 1-24

СОГЛАСОВАНО
Зам. начальника
Главпромстройпроекта
Госстроя ССР


Д.Р.Прохоров
"21" II 1975 г.

УТВЕРДАД
Начальник Главстроммашин
Министерство строительно-
го, дорожного и коммуналь-
ного машиностроения


А.А.Грищенко
"22" II 1975 г.

ФИЛЬТРЫ ВОЗДУШНЫЕ ЯЧЕЙКОВЫЕ
типа ФЯВ, ФЯР, ФЯУ, ФЯП

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ22-32-3193-75

(взамен ОТУ22-537-67
ОТУ22-538-67
ОТУ22-539-67
ОТУ22-540-67)

Срок введения 01.05.1975 г. на срок 01.05.1980 г.

СОГЛАСОВАНО
Начальник технического отдела
Главстроммашини


Г.М.Лушевский
"24" февраля 1975 г.



Н.Г.Хоменко

"24" февраля 1975 г.

Главный инженер ВНИИконтентмаш

В.А.Марченко
"6" февраля 1975 г.

ЦК профсоюза рабочих
стройиндустрии и
зрелостроения

Продолжение на следу-
щем листе

1975. 3.03.75 131344

Продолжение титульного листа
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

17 22-3193-75-

"СОГЛАСОВАНО"

Заместитель директора
ЦНИИпромзданий Госстроя СССР

Шварцман В.И. Прохоров

"26" февраля 1975 г.

"СОГЛАСОВАНО"

Заместитель начальника ГНПБ
ГУИПЗДСССР

Сигалов

"26" февраля 1975 г.



Настоящие технические условия распространяются на фильтры воздушные (ячейковые) сухие и с вязким покрытием фильтрующих поверхностей (масляные), II класса по СН и ПТ-Г5-62 "Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха. Оборудование, арматура и материалы", предназначенные для очистки от пыли наружного и рециркуляционного воздуха в системах приточной вентиляции и кондиционирования воздуха с содержанием пыли для сухих фильтров не более 1 мг/ м³, для фильтров масляных не более 5 мг/ м³.

Фильтры предназначены для эксплуатации в районах умеренного климата "У", I -й категории размещения по ГОСТ 15150-69. Допускается использование фильтра во II-й, III-й, IV-й категориях размещения.

При заказе указывается:

- а/. тип фильтра;
- б/. температура эксплуатации - только для масляных фильтров (до минус 15°C, ниже минус 15°C);
- в/. Номер настоящих технических условий.

Пример условного обозначения фильтра воздушного (ячейкового) типа ФЯВ:

- а/. Масляного для эксплуатации при температуре до минус 15°C.
Фильтр воздушный (ячейковый) ФЯВ, до минус 15°C, тУ 22.
- б/. Сухого
Фильтр воздушный (ячейковый) ФЯВ, тУ 22

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Типы, основные параметры и размеры.

I.I.I.: Основные параметры и размеры фильтров должны соответствовать указанным в таблице I.

тУ 22-3195-75

Фильтры воздушные
(ячейковые) типа ФЯВ,
ФЯР, ФЯЧ, ФЯП
Технические условия

| Год выпуска | Номер документа | Номер | Дата | Год выпуска | Номер документа | Номер | Дата |
|-------------|-----------------|-------|------|-------------|-----------------|-------|------|
| 1975 | 125-75 | ФЯВ | 1975 | 1975 | 125-75 | ФЯВ | 1975 |
| 1976 | 125-76 | ФЯВ | 1976 | 1976 | 125-76 | ФЯВ | 1976 |
| 1977 | 125-77 | ФЯВ | 1977 | 1977 | 125-77 | ФЯВ | 1977 |
| 1978 | 125-78 | ФЯВ | 1978 | 1978 | 125-78 | ФЯВ | 1978 |
| 1979 | 125-79 | ФЯВ | 1979 | 1979 | 125-79 | ФЯВ | 1979 |
| 1980 | 125-80 | ФЯВ | 1980 | 1980 | 125-80 | ФЯВ | 1980 |
| 1981 | 125-81 | ФЯВ | 1981 | 1981 | 125-81 | ФЯВ | 1981 |
| 1982 | 125-82 | ФЯВ | 1982 | 1982 | 125-82 | ФЯВ | 1982 |
| 1983 | 125-83 | ФЯВ | 1983 | 1983 | 125-83 | ФЯВ | 1983 |
| 1984 | 125-84 | ФЯВ | 1984 | 1984 | 125-84 | ФЯВ | 1984 |
| 1985 | 125-85 | ФЯВ | 1985 | 1985 | 125-85 | ФЯВ | 1985 |
| 1986 | 125-86 | ФЯВ | 1986 | 1986 | 125-86 | ФЯВ | 1986 |
| 1987 | 125-87 | ФЯВ | 1987 | 1987 | 125-87 | ФЯВ | 1987 |
| 1988 | 125-88 | ФЯВ | 1988 | 1988 | 125-88 | ФЯВ | 1988 |
| 1989 | 125-89 | ФЯВ | 1989 | 1989 | 125-89 | ФЯВ | 1989 |
| 1990 | 125-90 | ФЯВ | 1990 | 1990 | 125-90 | ФЯВ | 1990 |
| 1991 | 125-91 | ФЯВ | 1991 | 1991 | 125-91 | ФЯВ | 1991 |
| 1992 | 125-92 | ФЯВ | 1992 | 1992 | 125-92 | ФЯВ | 1992 |
| 1993 | 125-93 | ФЯВ | 1993 | 1993 | 125-93 | ФЯВ | 1993 |
| 1994 | 125-94 | ФЯВ | 1994 | 1994 | 125-94 | ФЯВ | 1994 |
| 1995 | 125-95 | ФЯВ | 1995 | 1995 | 125-95 | ФЯВ | 1995 |
| 1996 | 125-96 | ФЯВ | 1996 | 1996 | 125-96 | ФЯВ | 1996 |
| 1997 | 125-97 | ФЯВ | 1997 | 1997 | 125-97 | ФЯВ | 1997 |
| 1998 | 125-98 | ФЯВ | 1998 | 1998 | 125-98 | ФЯВ | 1998 |
| 1999 | 125-99 | ФЯВ | 1999 | 1999 | 125-99 | ФЯВ | 1999 |
| 2000 | 125-00 | ФЯВ | 2000 | 2000 | 125-00 | ФЯВ | 2000 |
| 2001 | 125-01 | ФЯВ | 2001 | 2001 | 125-01 | ФЯВ | 2001 |
| 2002 | 125-02 | ФЯВ | 2002 | 2002 | 125-02 | ФЯВ | 2002 |
| 2003 | 125-03 | ФЯВ | 2003 | 2003 | 125-03 | ФЯВ | 2003 |
| 2004 | 125-04 | ФЯВ | 2004 | 2004 | 125-04 | ФЯВ | 2004 |
| 2005 | 125-05 | ФЯВ | 2005 | 2005 | 125-05 | ФЯВ | 2005 |
| 2006 | 125-06 | ФЯВ | 2006 | 2006 | 125-06 | ФЯВ | 2006 |
| 2007 | 125-07 | ФЯВ | 2007 | 2007 | 125-07 | ФЯВ | 2007 |
| 2008 | 125-08 | ФЯВ | 2008 | 2008 | 125-08 | ФЯВ | 2008 |
| 2009 | 125-09 | ФЯВ | 2009 | 2009 | 125-09 | ФЯВ | 2009 |
| 2010 | 125-10 | ФЯВ | 2010 | 2010 | 125-10 | ФЯВ | 2010 |
| 2011 | 125-11 | ФЯВ | 2011 | 2011 | 125-11 | ФЯВ | 2011 |
| 2012 | 125-12 | ФЯВ | 2012 | 2012 | 125-12 | ФЯВ | 2012 |
| 2013 | 125-13 | ФЯВ | 2013 | 2013 | 125-13 | ФЯВ | 2013 |
| 2014 | 125-14 | ФЯВ | 2014 | 2014 | 125-14 | ФЯВ | 2014 |
| 2015 | 125-15 | ФЯВ | 2015 | 2015 | 125-15 | ФЯВ | 2015 |
| 2016 | 125-16 | ФЯВ | 2016 | 2016 | 125-16 | ФЯВ | 2016 |
| 2017 | 125-17 | ФЯВ | 2017 | 2017 | 125-17 | ФЯВ | 2017 |
| 2018 | 125-18 | ФЯВ | 2018 | 2018 | 125-18 | ФЯВ | 2018 |
| 2019 | 125-19 | ФЯВ | 2019 | 2019 | 125-19 | ФЯВ | 2019 |
| 2020 | 125-20 | ФЯВ | 2020 | 2020 | 125-20 | ФЯВ | 2020 |
| 2021 | 125-21 | ФЯВ | 2021 | 2021 | 125-21 | ФЯВ | 2021 |
| 2022 | 125-22 | ФЯВ | 2022 | 2022 | 125-22 | ФЯВ | 2022 |
| 2023 | 125-23 | ФЯВ | 2023 | 2023 | 125-23 | ФЯВ | 2023 |
| 2024 | 125-24 | ФЯВ | 2024 | 2024 | 125-24 | ФЯВ | 2024 |
| 2025 | 125-25 | ФЯВ | 2025 | 2025 | 125-25 | ФЯВ | 2025 |
| 2026 | 125-26 | ФЯВ | 2026 | 2026 | 125-26 | ФЯВ | 2026 |
| 2027 | 125-27 | ФЯВ | 2027 | 2027 | 125-27 | ФЯВ | 2027 |
| 2028 | 125-28 | ФЯВ | 2028 | 2028 | 125-28 | ФЯВ | 2028 |
| 2029 | 125-29 | ФЯВ | 2029 | 2029 | 125-29 | ФЯВ | 2029 |
| 2030 | 125-30 | ФЯВ | 2030 | 2030 | 125-30 | ФЯВ | 2030 |
| 2031 | 125-31 | ФЯВ | 2031 | 2031 | 125-31 | ФЯВ | 2031 |
| 2032 | 125-32 | ФЯВ | 2032 | 2032 | 125-32 | ФЯВ | 2032 |
| 2033 | 125-33 | ФЯВ | 2033 | 2033 | 125-33 | ФЯВ | 2033 |
| 2034 | 125-34 | ФЯВ | 2034 | 2034 | 125-34 | ФЯВ | 2034 |
| 2035 | 125-35 | ФЯВ | 2035 | 2035 | 125-35 | ФЯВ | 2035 |
| 2036 | 125-36 | ФЯВ | 2036 | 2036 | 125-36 | ФЯВ | 2036 |
| 2037 | 125-37 | ФЯВ | 2037 | 2037 | 125-37 | ФЯВ | 2037 |
| 2038 | 125-38 | ФЯВ | 2038 | 2038 | 125-38 | ФЯВ | 2038 |
| 2039 | 125-39 | ФЯВ | 2039 | 2039 | 125-39 | ФЯВ | 2039 |
| 2040 | 125-40 | ФЯВ | 2040 | 2040 | 125-40 | ФЯВ | 2040 |
| 2041 | 125-41 | ФЯВ | 2041 | 2041 | 125-41 | ФЯВ | 2041 |
| 2042 | 125-42 | ФЯВ | 2042 | 2042 | 125-42 | ФЯВ | 2042 |
| 2043 | 125-43 | ФЯВ | 2043 | 2043 | 125-43 | ФЯВ | 2043 |
| 2044 | 125-44 | ФЯВ | 2044 | 2044 | 125-44 | ФЯВ | 2044 |
| 2045 | 125-45 | ФЯВ | 2045 | 2045 | 125-45 | ФЯВ | 2045 |
| 2046 | 125-46 | ФЯВ | 2046 | 2046 | 125-46 | ФЯВ | 2046 |
| 2047 | 125-47 | ФЯВ | 2047 | 2047 | 125-47 | ФЯВ | 2047 |
| 2048 | 125-48 | ФЯВ | 2048 | 2048 | 125-48 | ФЯВ | 2048 |
| 2049 | 125-49 | ФЯВ | 2049 | 2049 | 125-49 | ФЯВ | 2049 |
| 2050 | 125-50 | ФЯВ | 2050 | 2050 | 125-50 | ФЯВ | 2050 |
| 2051 | 125-51 | ФЯВ | 2051 | 2051 | 125-51 | ФЯВ | 2051 |
| 2052 | 125-52 | ФЯВ | 2052 | 2052 | 125-52 | ФЯВ | 2052 |
| 2053 | 125-53 | ФЯВ | 2053 | 2053 | 125-53 | ФЯВ | 2053 |
| 2054 | 125-54 | ФЯВ | 2054 | 2054 | 125-54 | ФЯВ | 2054 |
| 2055 | 125-55 | ФЯВ | 2055 | 2055 | 125-55 | ФЯВ | 2055 |
| 2056 | 125-56 | ФЯВ | 2056 | 2056 | 125-56 | ФЯВ | 2056 |
| 2057 | 125-57 | ФЯВ | 2057 | 2057 | 125-57 | ФЯВ | 2057 |
| 2058 | 125-58 | ФЯВ | 2058 | 2058 | 125-58 | ФЯВ | 2058 |
| 2059 | 125-59 | ФЯВ | 2059 | 2059 | 125-59 | ФЯВ | 2059 |
| 2060 | 125-60 | ФЯВ | 2060 | 2060 | 125-60 | ФЯВ | 2060 |
| 2061 | 125-61 | ФЯВ | 2061 | 2061 | 125-61 | ФЯВ | 2061 |
| 2062 | 125-62 | ФЯВ | 2062 | 2062 | 125-62 | ФЯВ | 2062 |
| 2063 | 125-63 | ФЯВ | 2063 | 2063 | 125-63 | ФЯВ | 2063 |
| 2064 | 125-64 | ФЯВ | 2064 | 2064 | 125-64 | ФЯВ | 2064 |
| 2065 | 125-65 | ФЯВ | 2065 | 2065 | 125-65 | ФЯВ | 2065 |
| 2066 | 125-66 | ФЯВ | 2066 | 2066 | 125-66 | ФЯВ | 2066 |
| 2067 | 125-67 | ФЯВ | 2067 | 2067 | 125-67 | ФЯВ | 2067 |
| 2068 | 125-68 | ФЯВ | 2068 | 2068 | 125-68 | ФЯВ | 2068 |
| 2069 | 125-69 | ФЯВ | 2069 | 2069 | 125-69 | ФЯВ | 2069 |
| 2070 | 125-70 | ФЯВ | 2070 | 2070 | 125-70 | ФЯВ | 2070 |
| 2071 | 125-71 | ФЯВ | 2071 | 2071 | 125-71 | ФЯВ | 2071 |
| 2072 | 125-72 | ФЯВ | 2072 | 2072 | 125-72 | ФЯВ | 2072 |
| 2073 | 125-73 | ФЯВ | 2073 | 2073 | 125-73 | ФЯВ | 2073 |
| 2074 | 125-74 | ФЯВ | 2074 | 2074 | 125-74 | ФЯВ | 2074 |
| 2075 | 125-75 | ФЯВ | 2075 | 2075 | 125-75 | ФЯВ | 2075 |
| 2076 | 125-76 | ФЯВ | 2076 | 2076 | 125-76 | ФЯВ | 2076 |
| 2077 | 125-77 | ФЯВ | 2077 | 2077 | 125-77 | ФЯВ | 2077 |
| 2078 | 125-78 | ФЯВ | 2078 | 2078 | 125-78 | ФЯВ | 2078 |
| 2079 | 125-79 | ФЯВ | 2079 | 2079 | 125-79 | ФЯВ | 2079 |
| 2080 | 125-80 | ФЯВ | 2080 | 2080 | 125-80 | ФЯВ | 2080 |
| 2081 | 125-81 | ФЯВ | 2081 | 2081 | 125-81 | ФЯВ | 2081 |
| 2082 | 125-82 | ФЯВ | 2082 | 2082 | 125-82 | ФЯВ | 2082 |
| 2083 | 125-83 | ФЯВ | 2083 | 2083 | 125-83 | ФЯВ | 2083 |
| 2084 | 125-84 | ФЯВ | 2084 | 2084 | 125-84 | ФЯВ | 2084 |
| 2085 | 125-85 | ФЯВ | 2085 | 2085 | 125-85 | ФЯВ | 2085 |
| 2086 | 125-86 | ФЯВ | 2086 | 2086 | 125-86 | ФЯВ | 2086 |
| 2087 | 125-87 | ФЯВ | 2087 | 2087 | 125-87 | ФЯВ | 2087 |
| 2088 | 125-88 | ФЯВ | 2088 | 2088 | 125-88 | ФЯВ | 2088 |
| 2089 | 125-89 | ФЯВ | 2089 | 2089 | 125-89 | ФЯВ | 2089 |
| 2090 | 125-90 | ФЯВ | 2090 | 2090 | 125-90 | ФЯВ | 2090 |
| 2091 | 125-91 | ФЯВ | 2091 | 2091 | 125-91 | ФЯВ | 2091 |
| 2092 | 125-92 | ФЯВ | 2092 | 2092 | 125-92 | ФЯВ | 2092 |
| 2093 | 125-93 | ФЯВ | 2093 | 2093 | 125-93 | ФЯВ | 2093 |
| 2094 | 125-94 | ФЯВ | 2094 | 2094 | 125-94 | ФЯВ | 2094 |
| 2095 | 125-95 | ФЯВ | 2095 | 2095 | 125-95 | ФЯВ | 2095 |
| 2096 | 125-96 | ФЯВ | 2096 | 2096 | 125-96 | ФЯВ | 2096 |
| 2097 | 125-97 | ФЯВ | 2097 | 2097 | 125-97 | ФЯВ | 2097 |
| 2098 | 125-98 | ФЯВ | 2098 | 2098 | 125-98 | ФЯВ | 2098 |
| 2099 | 125-99 | ФЯВ | 2099 | 2099 | 125-99 | ФЯВ | 2099 |
| 2100 | 125-100 | ФЯВ | 2100 | 2100 | 125-100 | ФЯВ | 2100 |
| 2101 | 125-101 | ФЯВ | 2101 | 2101 | 125-101 | ФЯВ | 2101 |
| 2102 | 125-102 | ФЯВ | 2102 | 2102 | 125-102 | ФЯВ | 2102 |
| 2103 | 125-103 | ФЯВ | 2103 | 2103 | 125-103 | ФЯВ | 2103 |
| 2104 | 125-104 | ФЯВ | 2104 | 2104 | 125-104 | ФЯВ | 2104 |
| 2105 | 125-105 | ФЯВ | 2105 | 2105 | 125-105 | ФЯВ | 2105 |
| 2106 | 125-106 | ФЯВ | 2106 | 2106 | 125-106 | ФЯВ | 2106 |
| 2107 | 125-107 | ФЯВ | 2107 | 2107 | 125-107 | ФЯВ | 2107 |
| 2108 | 125-108 | ФЯВ | 2108 | 2108 | 125-108 | ФЯВ | 2108 |
| 2109 | 125-109 | ФЯВ | 2109 | 2109 | 125-109 | ФЯВ | 2109 |
| 2110 | 125-110 | ФЯВ | 2110 | 2110 | 125-110 | ФЯВ | 2110 |
| 2111 | 125-111 | ФЯВ | 2111 | 2111 | 125-111 | ФЯВ | 2111 |
| 2112 | 125-112 | ФЯВ | 2112 | 2112 | 125-112 | ФЯВ | 2112 |
| 2113 | 125-113 | ФЯВ | 2113 | 2113 | 125-113 | ФЯВ | 2113 |
| 2114 | 125-114 | ФЯВ | 2114 | 2114 | 125-114 | ФЯВ | 2114 |
| 2115 | 125-115 | ФЯВ | 2115 | 2115 | 125-115 | ФЯВ | 2115 |
| 2116 | 125-116 | ФЯВ | | | | | |

Таблица I.

| Наименование показателей | Нормы по типам фильтров | | | |
|--|-------------------------|-----------|-----------|-----------|
| | ФЯВ | ФЯР | ФЯУ | ФЯП |
| Пропускная способность, м ³ /час | 1540 | 1540 | 1540 | 1540 |
| Площадь рабочего сечения, м ² | 0,22 | 0,22 | 0,22 | 0,22 |
| Начальное сопротивление при удельной воздушной нагрузке 7000 м ³ /час м ⁻² | 5,0 | 5,0 | 4,0 | 6,0 |
| Средний коэффициент очистки (по методике ЦНИИпромзданий), % | 76 | 84 | 86 | 70-80 |
| Пылеемкость фильтра при увеличении сопротивления до 15 кгс/м ² (по методике ЦНИИпромзданий), г/м ² | 2200 | 2300 | 570 | 350 |
| Габариты, мм, не более | | | | |
| длина | 514 | 514 | 514 | 514 |
| ширина | 514 | 514 | 514 | 514 |
| высота | 55 | 55 | 55 | 55 |
| Масса, кг | 5,8 ± 0,1 | | 4,5 ± 0,1 | |
| | | 8,4 ± 0,1 | | 4,8 ± 0,1 |

I.I.2. Фильтры воздушные (ячейковые) изготавливаются с наработками, указанными в таблице 2.

| | | |
|------|----------|--------------|
| Чист | 20 дюйм. | Паралл. дюйм |
| | | |

ТУ 22-3193-75

3

Таблица 2.

| Название наполнителей | Типы и виды фильтров |
|--|-----------------------|
| | ФЯВ ФЯР ФЯУ ФЯП |
| Гофрированные винилластовые масляные сетки | и/и сухие |
| Гофрированные металлические сетки | масляные |
| Стекловолокно | сухие |
| Поропласт полимуретановый | сухие |

I.2. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ

I.2.1. Общие требования.

I.2.1.1. Фильтр воздушный (ячейковый), а также его составные части должны изготавливаться в полном соответствии с требованиями настоящих технических условий по рабочей технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2.1.2. Технология изготовления изделий серийного производства должна обеспечивать полную взаимозаменяемость их сборочных единиц и деталей.

1.2.1.3. Сборочные единицы и детали изделий, а также изделие в целом должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя.

1.2.2. Требования к качеству материалов.

1.2.2.1. Все материалы, применяемые для изготовления деталей, по качеству и размерам должны соответствовать стандартам или ТУ.

1.2.2.2. Соответствие материалов предъявляемым требованиям должно подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков, а при отсутствии таких документов - данными испытаний заводской лаборатории.

1.2.3. Требования к покупным изделиям.

1.2.3.1. Качество покупных изделий должно быть подтверждено документами. Входной контроль должен производиться ОТК завода внешним осмотром. Без указанного контроля ОТК изделия для комплектации и монтажа не допускаются.

1.2.3.2. Винилластовые сетки не должны иметь повреждений (вмятин, разрывов).

1.2.3.3. Гофрированные стальные сетки должны быть гладкими и не иметь следов коррозии.

1.2.4. Требования к заготовкам из листового проката

1.2.4.1. Заготовки из листового проката должны быть очищены от загрязнений, окалины, коррозии, заусенцев и других дефектов любым способом, не ухудшающим структуру металла и не понижающим его прочности.

1.2.4.2. Заготовки должны быть отрихтованы и острые кромки притуплены.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | 32 | 33 | 34 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 | 41 | 42 | 43 | 44 | 45 | 46 | 47 | 48 | 49 | 50 | 51 | 52 | 53 | 54 | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 | 61 | 62 | 63 | 64 | 65 | 66 | 67 | 68 | 69 | 70 | 71 | 72 | 73 | 74 | 75 | 76 | 77 | 78 | 79 | 80 | 81 | 82 | 83 | 84 | 85 | 86 | 87 | 88 | 89 | 90 | 91 | 92 | 93 | 94 | 95 | 96 | 97 | 98 | 99 | 100 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|

1.2.4.3. Гнутые детали из листового проката не должны иметь бадривов и коробления.

1.2.4.4. Детали, изготовленные из листового проката, не подвергшиеся в дальнейшем механической обработке, должны быть отшлифованы.

1.2.4.5. При вырубке деталей из листового проката по периметру вырубки не допускается утяжка металла свыше $1/3$ его начальной толщины.

1.2.4.6. При отсутствии указаний в чертежах отклонение от взаимного расположения поверхностей (непараллельность, неперпендикулярность) деталей, полученных при резке листового проката, не должны выходить за пределы допуска на соответствующий размер.

I.2.5. Требования к сварным соединениям.

1.2.5.1. Сварные соединения должны соответствовать требованиям государственных стандартов и нормативов:

- а) **изы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы - ГОСТ 5264-69;**
- б) **электроды металлические для дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы -ГОСТ 9467-60, тип 3464;**
- в) **изы сварных соединений.Методы контроля качества- ГОСТ 3242-69, пункт I таблицы I;**
- г) **сварные соединения изделий строительного, дорожного и коммунального машиностроения. Технические условия ОН22-333-72м**

1.2.5.2. Свариваемые детали из листового проката должны быть выпрямлены перед сваркой.

1.2.5.3. Сварные изы должны удовлетворять следующим требованиям:

- а) не иметь пороков в виде трещин, пор, непроваров, несплавлений по кромкам, наплыков, прожогов, незаделанных кратеров, шлаковых включений, подрезов и др.;
- б) иметь равномерную мелкочешуйчатую поверхность и плавный переход к основному металлу;
- в) по окончании сварочных работ, сварные швы и прилегающие к ним поверхности основного металла должны быть очищены от шлака, наплыков, брызг металла, окалины и др. и приняты ОТК.

I.2.6. Требования к изделиям, изготовленным из войлочных материалов.

1.2.6.1. Детали из полугрубомештного войлока должны быть изготовлены в соответствии с требованиями ГОСТ 6308-71.

1.2.6.2. Детали из войлока должны быть ровно обрезаны, без рваных мест и других механических повреждений и не должны иметь признаков расслоения.

I.2.7. Требования к сборке

I.2.7.1. На деталях, поступающих на сборку, загрязнение (посторонние частицы, следы охлаждающей жидкости, старой антикоррозийной смазки и др.), коррозия, забоины и царапины, не допускаются.

1.2.7.2. Детали, поступающие на сборку, должны иметь клеймо ОТК или документы, удостоверяющие их качество.

1.2.7.3. Наполнение фильтра типа ФлР выполняется гофрированными сетками согласно таблицы 3.

Таблица 3.

| Наименование | № сеток | | | | | |
|------------------------|------------|------|------|--------|------|------|
| | по чертежу | | | замена | | |
| | 2,5 | 1,2 | 0,63 | 2,8 | 1,1 | 0,7 |
| НОРМЫ | | | | | | |
| Диаметр проволоки, мм | 0,5 | 0,32 | 0,25 | 0,45 | 0,28 | 0,28 |
| Балое сечение сетки, % | 69,5 | 62,3 | 51,2 | 74,1 | 63,7 | 51,0 |

Продолжение таблицы 3.

| Наименование | кг на сеток | | | | | |
|---|-------------|------|-------|--------|------|-------|
| | по чертежу | | | замена | | |
| | 2,5 | 1,2 | 0,63 | 2,8 | 1,1 | 0,7 |
| Корпусы | | | | | | |
| Вес 1 м ² сетки, кг | I,1 | 0,9 | 0,9 | 0,8 | 0,7 | I,0 |
| Число проволок на 1 дм ² сетки | 33,4 | 65,8 | 113,5 | 31,0 | 72,5 | 102,0 |
| Количество сеток, шт | 5 | 4 | 3 | 5 | 4 | 3 |

I.2.7.4. Сетки для фильтров типов ФиР и ФиВ (масляные) перед сборкой фильтров должны быть смочены маслом путём погружения в масляную ванну и только после стекания излишков масла плотно уложены в корпусе ячейки.

I.2.7.5. Для фильтров, типов ФиР и ФиВ (масляные) предназначенных для работы при температуре до минус 15°C, должно применяться индустриальное масло 20 ГОСТ 1707-51.

Для фильтров, предназначенных для очистки воздуха, температурой ниже -15°C должны применяться другие сорта масла, температура застывания которых по техническим условиям на 3-5% ниже нижней возможности температуры очищаемого воздуха.

I.2.7.6. Фильтрующий материал не должен выступать за пределы плоскости кромок корпуса ячейки более чем на 5 мм.

I.2.7.7. Отъемная крышка должна быть плотно защемлена в корпусе ячейки. Плотность соединения не должна допускать выпадания крышки и сеток из корпуса при промывке фильтра.

I.2.7.8. Корпус ячейки с сетками должен легко виниться без заданий и задержки.

I.2.8. Требования к лакокрасочным покрытиям

I.2.8.1. Наружные и внутренние поверхности деталей и узлов фильтра, за исключением наполнителя и таблички, отравляются

в 2 слоя эмаль ПФ-133 серого цвета ГОСТ 926-63.

1.2.8.2. Поверхности, подлежащие окраске должны быть обезжиренными, чистыми, без краевины, окалины, пористости и т.п.

1.2.8.3. Подготовка поверхностей к окраске и окраска должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9894-61. "Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения" и ОН 22-140-68 "Строительные, дорожные и коммунальные машины, оборудование и их элементы. Окраска. Технические требования", класс покрытий IУ, группа покрытий А.

1.2.9. Надежность.

1.2.9.1. Восьмидесяти процентный ресурс до первого капитального ремонта - 35000 ч.

1.2.9.2. Срок службы - 18 лет.

1.2.9.3. Наработка на отказ - 5000 ч.

1.2.9.4. Коэффициент технического использования - 0,85.

1.3. Комплектность.

1.3.1. Комплект поставки состоит из фильтра в сборе и эксплуатационных документов по ОСТ 22-3-71.

1.3.2. С фильтром типа ФЯУ должно поставляться не менее пяти запасных комплектов фильтрующего заполнителя, с фильтром типа ФЯП - один запасной комплект фильтрующего заполнителя, уложенный в ячейку.

1.4. Маркировка.

1.4.1. К установочной рамке фильтра должна быть прикреплена табличка. Табличка должна быть изготовлена согласно ОСТ 22-339-723

зап.над.п/зап.над. "датчик давления" (лампа накаливания)

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |

ТУ 22-3195-75

9

1.4.2. Материал таблички и способ маркировки должны обеспечить сохранность этих знаков в течение всего времени эксплуатации фильтра.

1.5. Упаковка.

1.5.1. Фильтры поставляются без упаковки.

1.5.2. Сопроводительная техническая документация высыпается вместе со счетом.

2. Требования безопасности.

2.1. Требования к технике безопасности должны соответствовать:

а). Единым требованиям безопасности к конструкции строительных и дорожных машин, оборудования для промышленности строительных материалов, строительного механизированного инструмента и строительно-отделочных машин (утвержденным Минстройдормашем 1 сентября 1970 г.).

б). указаниям мер безопасности, изложенным в паопорте, прилагаемом к каждому фильтру.

2.2. Монтаж электрооборудования должен выполняться в соответствии с "Правилами устройства электроустановок" (ПУЭ) Министерства строительства электростанций СССР.

2.3. Вентилятор и электродвигатель должны быть заземлены в соответствии с требованиями ПУЭ.

2.4. Параметры вибраций и уровни шума при заборе воздуха не должны превышать требований действующих санитарных норм.

| | | | |
|-------------|----------|------|----------|
| Ф.И.О. | М.докум. | Фото | Карточка |
| Иванов И.И. | 100-100 | Фото | Карточка |

№ 22-3103-75

10

3. Правила приемки и методы испытаний.

3.1. Правила приемки.

3.1.1. Контроль изготовления и приемки фильтров осуществляется техническим контролем завода на всех стадиях производства.

3.1.2. Технический контроль завода в процессе изготовления осуществляет 10% контроль и приемку сдаваемой партии деталей, сборочных единиц изделия в целом, но не менее 10 штук.

3.1.3. Если при приемке техническим контролем будет обнаружено несоответствие изделий (деталей, сборочных единиц чертежам и требованиям ТУ производят повторную проверку, для чего отбирают двойное количество образцов. Результаты повторной проверки являются окончательными.

3.1.4. При приемке фильтра проводятся следующие испытания:

а) приемо-сдаточные;
б) периодические контрольные.

3.1.5. Пуско-сдаточные испытания выполняются под контролем ОТК завода, а периодические проводятся комиссией, называемой директором завода.

3.1.6. На принятые ОТК завода фильтры должно быть
составлено свидетельство, входящее в состав паспорта.

3.2. Помо-сдаточные испытания.

3.2.1. На приемо-сдаточные испытания фильтр предъявляется в собранном виде.

3.2.2. В объем приемо-сдаточных испытаний входит:
а). внешний ~~изделия~~ осмотр;

| | | | | | |
|----------------|--------------------|------------------|----------|------|----------|
| Učit. v. ročka | 1 ročník v. 2 dílů | Braniček, Václav | Učebnice | 1902 | u Zámeč. |
|----------------|--------------------|------------------|----------|------|----------|

б). проверка составных частей фильтра на соответствие конструкторской документации, правильности изготовления и сборки наличия документов о приемке ОТК;

в). проверка комплектности;

г). защемленная крышка корпуса с сетками (для фильтров типа ФЯР и ФЯВ) не должна выпадать из корпуса ячейки, а сетки не должны перемещаться внутри корпуса ячейки; при вынимании корпуса ячейки из рамки не должно стекать капель масла с набора сеток.

3.3. Периодические испытания.

3.3.1. Периодические испытания проводятся на одном из 10000 выпускаемых заводом фильтров, прошедшим приемо-сдаточные испытания.

3.3.2. Периодические испытания должны проводиться в объеме приемо-заточных испытаний с определением аэродинамического сопротивления фильтров.

3.3.3. Результаты испытаний заносятся в протокол. Фильтр считается выдержавшим испытания, если в процессе испытаний измеряемые параметры не выходят за пределы, указанные в таблице I.

3.4. Методы испытаний.

3.4.1. Проверка фильтра на соответствие конструкторской документации производится внешним осмотром деталей и сравнением с соответствующими чертежами, а также проверкой документов, подтверждающих, что все детали и сборочные единицы проверены ОТК на соответствие чертежам и допущены к сборке.

3.4.2. Определение массы фильтра производится на весах, обеспечивающих взвешивание с точностью $\pm 0,1$ кг.

3.4.3. Габаритные размеры проверяются измерением универсальными мерительными инструментами.

3.4.4. Аэродинамическое сопротивление фильтров определяется при удельной воздушной нагрузке $7000 \text{ м}^3/\text{час} \text{ м}^2$ на стенде завода-изготовителя. Фильтры типа ФЯВ испытываются в количестве

| | | | |
|-------|------------|---------|------|
| отчет | № документ | подпись | дата |
| отчет | № документ | подпись | дата |

ТУ 22-3193-75

док
12

ве - I фильтр из каждого 500, изготовленных заводом из одной партии из неполиуретана.

4. Транспортирование и хранение.

4.1. Транспортирование фильтров допускается автомобильным и железнодорожным транспортом в крытых вагонах или контейнерах без предварительной упаковки согласно "Правилам движения по дорогам СССР" и ГОСТ 9238-73 "Габаритные приближения строений и подвижного состава железных дорог и колен I520 (I524) или для линий со скоростью движения поездов не свыше 160 км/ч."

4.2. Транспортирование и хранение фильтров производится по группе №2 условий хранения согласно ГОСТ I5150-69.

5. Указания по эксплуатации.

Указания по эксплуатации изложены в разделах 3 и 4 "Инструкции по эксплуатации".

6. Гарантия поставщика.

6.1. Каждый фильтр должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя.

6.2. Предприятие гарантирует соответствие фильтра требованиям настоящих технических условий при соблюдении по требителям правил эксплуатации, хранения и транспортирования.

6.3. Гарантийный срок устанавливается двенадцать месяцев со дня ввода фильтра в эксплуатацию.

① — Ст. инженер Ольга Смирнова — М.П.

| нр. фильтра | нр. документа | подпись |
|-------------|---------------|---------|
| 1 | 2 | 3 |

ТУ 22-3193-75

13

П Е Р Е Ч Е Н Ъ
документов, на которые даны ссылки в
данных ТУ.

ГОСТ 926-63

- " 1707-51
- " 3242-69
- " 5264-69
- " 6307-71
- " 9238-73
- " 9467-60
- " 9894-61
- " 15150-69

ОИ 22-140-68

ОИ-22-333-73

СН и ПИ-Г5-62

СН и П И-А.ИИ-62

И 22-3193-75

14

| Номер | Наименование | Лист | Часть |
|-------|--------------|------|-------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

Лист регистрации изменений

| Time of rise | Moon's 20° W. | Mercury's 20° E. | Uranus' 20° E. | Neptune's 20° E. |
|--------------|---------------|------------------|----------------|------------------|
| 11:15:15 | 11:15:15 | 11:15:15 | 11:15:15 | 11:15:15 |

7 22-3193-75

15