

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-127

ФЛОТАТОР

ДЛЯ ДООЧИСТКИ НЕФТЕСОДЕРЖАЩИХ СТОЧНЫХ ВОД
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 3000 м³/час

Альбом-II
НЕСТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

10584-02
ЦЕНА 2-28

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать 24 IV 1975 г.

Заказ № 2589 Тираж 200 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-127

ФЛОТАТОР
ДЛЯ ДООЧИСТКИ НЕФТЕСОДЕРЖАЩИХ СТОЧНЫХ ВОД
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 300 м³/час

Альбом-II

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I технологическая, строительная
и электротехническая части
Альбом II нестандартное оборудование
Альбом III сметы

РАЗРАБОТАН
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
„СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ“

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ № 18 ОТ 22.04.1970 г.
ПО ИНСТИТУТУ
„СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ“

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 с вращающей пены. Общий вид	ТМ-3	4
Механизм вращающей пены. Узел	ТМ-4	5
Механизм вращающей пены. Детали	ТМ-5	6
Механизм вращающей пены. Узел	ТМ-6	7
Механизм вращающей пены. Детали	ТМ-7	8
Механизм вращающей пены. Узел	ТМ-8	9
Механизм вращающей пены. Узел, детали	ТМ-9	10
Механизм вращающей пены. Узел, детали	ТМ-10	11
Механизм вращающей пены. Детали	ТМ-11	12
Механизм вращающей пены. Детали	ТМ-12	13
Механизм вращающей пены. Узел	ТМ-13	14
Механизм вращающей пены. Узел	ТМ-14	15
Механизм вращающей пены. Узел, детали	ТМ-15	16
Механизм вращающей пены. Узел, детали	ТМ-16	17
Механизм вращающей пены. Узел	ТМ-17	18
Механизм вращающей пены. Узел, детали	ТМ-18	19
Лоток пеносборный. Общий вид	ТМ-19	20
Лоток пеносборный. Общий вид	ТМ-20	21
Лоток пеносборный. Узел, детали	ТМ-21	22
Лоток пеносборный. Узел, детали	ТМ-22	23
Лоток пеносборный. Узел, детали	ТМ-23	24
Водораспределитель вращающийся. Общий вид	ТМ-24	25
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-25	26
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-26	27
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-27	28
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-28	29
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-29	30
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-30	31
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-31	32
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-32	33
Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	ТМ-33	34
Указатель вращения водораспределителя. Общий вид	ТМ-34	35
Указатель вращения водораспределителя. Детали	ТМ-35	36

Рабочие чертежи механического оборудования флотаторов являются частью гиллового проекта. Флотаторы для доочистки нефти содержащих сточных вод производительностью 300м³/час, разработанного институтом «Союзводоканалпроект» по плану гиллового проекта работы в СССР по промышленному строительству на 1970г раздела XVI. Самостоятельно технические сооружения и устройства, Тема 18. Флотаторы для нефтесодержащих сточных вод производительностью 300,600 и 300м³/час.

Механическое оборудование флотатора состоит из:
 1. механизма вращающей пены;
 2. лотка пеносборного;
 3. водораспределителя вращающегося;
 4. указателя вращения водораспределителя.
 1. Механизм вращающей пены предназначен для сбора нефтесодержащей пены с поверхности воды во флотаторе в пеносборный лоток. Механизм с центральным вертикальным приводом устанавливается на металлическую конструкцию обслуживания мостика в центре флотатора. Механизм вращающей пены состоит из следующих основных узлов:
 а. Привода б. Опоры в. Скребок

Привод состоит из мотор-редуктора и редуктора. Мотор-редуктор типа МП02-10 4/р-3,8/2, ЧВАО с передаточным числом i: 66,5 во взрывобезопасном исполнении. Редуктор - пог-18 4/р-88,5 с передаточным числом i: 66,5. Мотор-редуктор и редуктор выпускаются Тамбовским заводом «Тамбовполимермаш».

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

Опора представляет собой цилиндрический корпус, в котором утаивается 2 конических подшипника и вал, к нижнему фланцу которого повешен скребок, а на другой конец насажена жесткая муфта для соединения с редуктором привода. Скребок состоит из 4х лопастей, укрепленных на нижнем фланце вертикального вала. Лопастей представляют собой уголки размером 75х50, к которым с помощью планок прикреплены гибкие полосы из прорезиненной ткани для вращающей пены. Для передачи жесткости, конструкции лопасти расчалены при помощи стоек.

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

В лотке укладывается перфорированный трубопровод диаметром 32мм для подачи воды на пеносажение и трубопровод диаметром 32мм для подачи перегретой воды от воды 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 сеперова колеса. Сточная вода на подводящей трубе направляется в корпус, из него в 3 распределительных труб со штуцерами, приваренными к трубам под углом 60° при истечении воды из штуцеров водораспределительные трубы начинают вращаться

вокруг оси корпуса на подшипниках и равномерно распределяют воду по флотационной камере. Осевая нагрузка от водораспределительных труб воспринимается двумя радиально-упорными подшипниками, смонтированными в корпус. Специальные тяги предохраняют трубы от провисания.

4. Указатель вращения водораспределителя является устройством, контролирующим вращение водораспределительных труб со штуцерами. Устройство представляет собой резинотканевый рукав, один конец которого при помощи квадрата соединен с крышечкой корпуса вращающегося водораспределителя. Другой конец его так же 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 вращающей 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, изготавливающая 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, изготавливаемым из листовой и прокатной стали.

5. Детали, изготавливаемые из листовой и прокатной стали, должны быть выправлены (отрихтованы) и кромки их защищены от оплавления и заусенцев.

Застрой СССР	Содержание	Типовой проект
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	альбома, пояснительная записка и технические требования	902-2-127
2 Москва 1970г.		Альбом
Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 300м ³ /час		Лист
		ТМ-I

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, задирав и прочих повреждений. Затеки 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. Надрезы и затеки не допускаются.
- 10. Необработанные поверхности деталей должны быть гладкими, чистыми, без трещин, инородных включений и других пороков. Ржавчины и окалины 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 Э42 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 Э42.

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 762-59 или пишечным салом ГОСТ 10586-63.

VIII. Требования к монтажу оборудования.

- 23. Ось механизма сребания 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. Лопастей должны быть установлены горизонтально. Двухконтное отклонение не должно превышать 1 мм на 1 м длины.
- 25. Резиновые скребки лопастей должны быть погружены в жидкость на 50 мм по всей длине лопастей.
- 26. Пеносборный лоток должен быть установлен горизонтально, допустимое отклонение ±5 мм на всей длине. Верх лотка должен выступать над поверхностью воды на 50 мм по всей длине.
- 27. Ось водораспределителя должна совпадать с осью флотатора. Допустимое отклонение 20 мм.
- 28. При установке труб со штуцерами и тягами обеспечить горизонтальность труб путем натяжения тяг натяжными муфтами. Допустимое отклонение от горизонтальности 1 мм на 1 м длины.
- 29. При вращении механизма сребания пены и водораспределителя не допускается задевание строительной

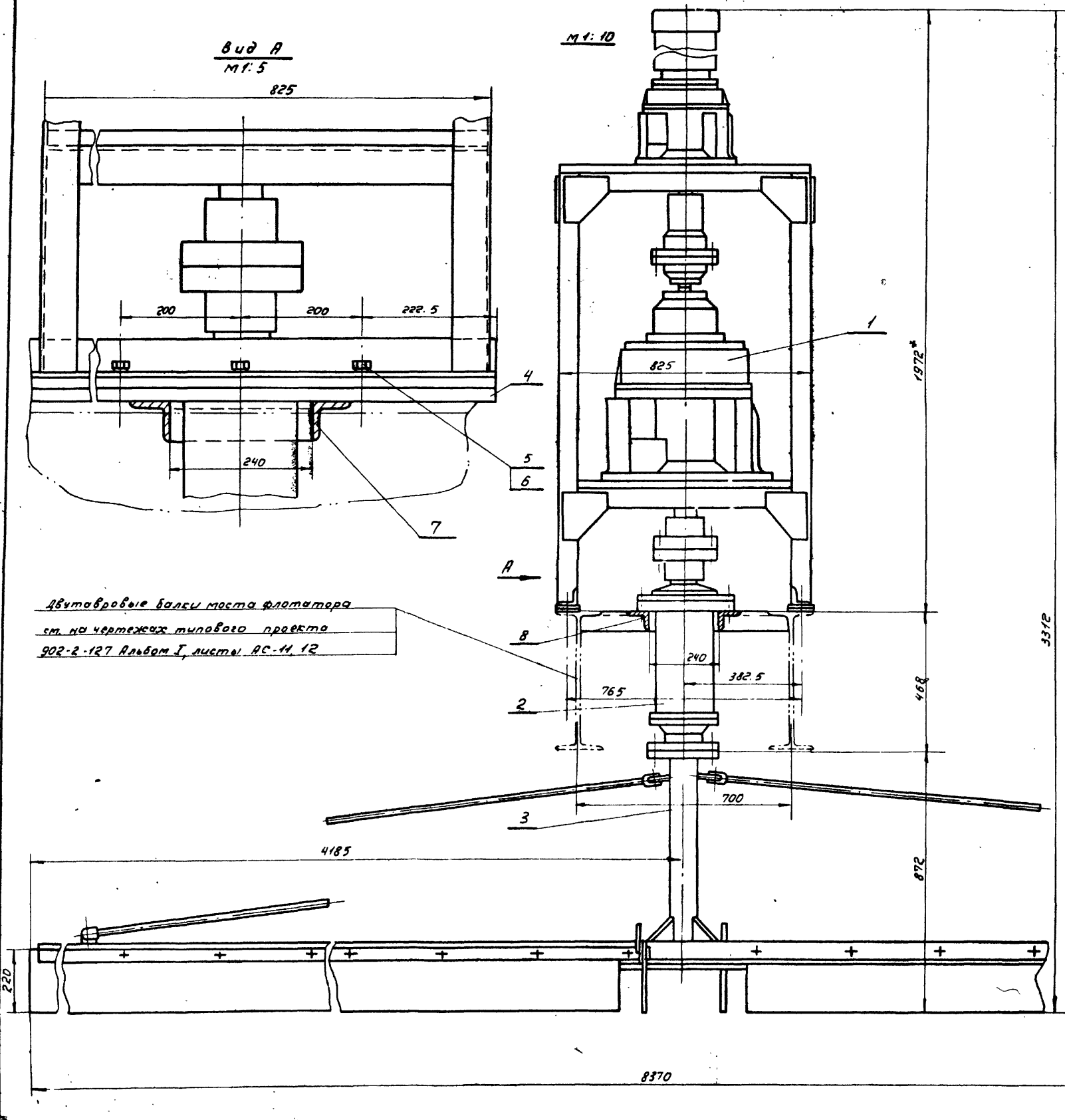
конструкции флотатора движущимися частями этих механизмов.

IX. Обеспечение взрывозащищенности.

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

- 30. Электродвигатель привода механизма сребания пены типа ВАО-12-4 мощностью 0,8 кВт, с числом оборотов 1420 об/мин в исполнении по взрывозащищенности ВЗГ.
- 31. Мотор-редуктор типа МПО2-10 В/Ф-0,8/21,4ВНО и редуктор ПО2-18 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 изготавливаются из различных металлов (сталь-латунь).
- 33. Все крепежные детали (болты, винты, шайбы, гайки) и резьбы тяг и стержневых муфт выполняются с оцинкованным покрытием Ц15Х по ГОСТ 9791-68.
- 34. Корпус опоры механизма сребания пены и корпус вращающегося водораспределителя должны быть набиты сухой консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 9121-59. Набивка должна производиться регулярно - два раза в месяц с регистрацией в специальном журнале.

Госстрой СССР Союзпроектаналпроект г. Москва	Содержание альбома пояснительная записка - 1 технические требования	Титуловый проект 902-2-127 Альбом Т лист ТМ-2
--	--	--



Техническая характеристика

1. Диаметр флотатора - 9000 мм.
2. Максимальный диаметр, описываемый лопастями скребка - 8370 мм.
3. Число оборотов лопастей скребка - 0,322 об/мин.
4. Максимальная окружная скорость лопасти скребка 0,142 м/сек.
5. Уполнение механизма по взрывозащищенности - В1Г
6. Глубина погружения лопасти скребка в воду - 50 мм.

Установку механизма скребания пены на флотаторе см. на монтажных чертежах - типовый проект 902-2-127, альбом I, листы ТМ-1, 2.

Полосы (поз.4) и уголки (поз.7 и 8) приварить к двутавровым балкам моста флотатора при монтаже механизма электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60, величина катета сварных швов - 6 мм.

* Размер для справок.

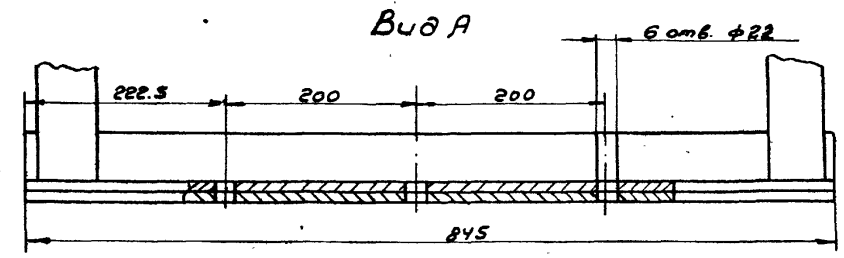
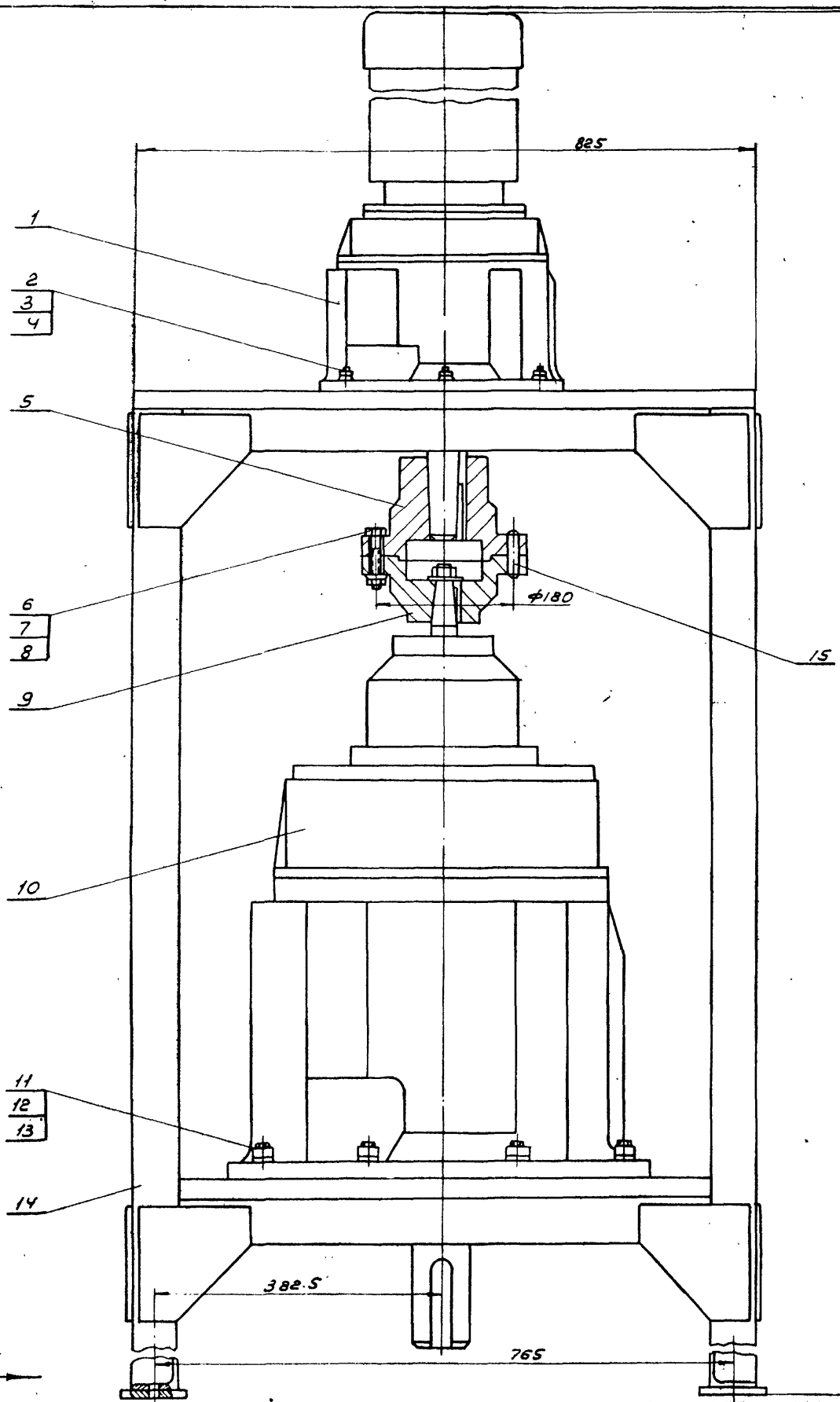
Двутавровые балки моста флотатора см. на чертежах типового проекта 902-2-127 Альбом I, листы АС-11, 12

Общий вес 979,5 кг

№	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. Изм.	Вес	Материал	Примечан.	
8	ГОСТ 8509-57	Угол. равн.	63x63x6	2	1,4	2,8	Ст. 3	ГОСТ 380-60	в-240
7	ТМ-5/3	Уголок		2	3,8	7,6	Ст. 3		
6	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж.	20Н	6	0,08	0,48	Сталь 65Г	ГОСТ 1050-60	
5	ГОСТ 7798-62	Болт	М20x55-011	6	0,17	1,02			
4	ТМ-5/4	Полоса		2	19,5	27,0	Ст. 3		
3	ТМ-13/1	Скребок		1	29,0	29,0	Сварочный	чертеж	
2	ТМ-8/1	Опора		1	20,2	20,2	Сварочный	чертеж	
1	ТМ-4/1	Привод		1	60,1	60,1	Сварочный	чертеж	
N	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. Изм.	Вес	Материал	Примечан.	

Спецификация

Госстрой СССР Связьводоканалпроект г. Москва 1970г.	Механизм скребания пены. Общий вид.	Типовой проект 902-2-127 Альбом II Лист ТМ-3
---	---	---



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 по 2-18 3/4 - 66.5; $i = 66.5$
5. Мотор-редуктор МПО2-10 В/Ф - 0.8 В/21.4 ВАО; $i = 66.5$.

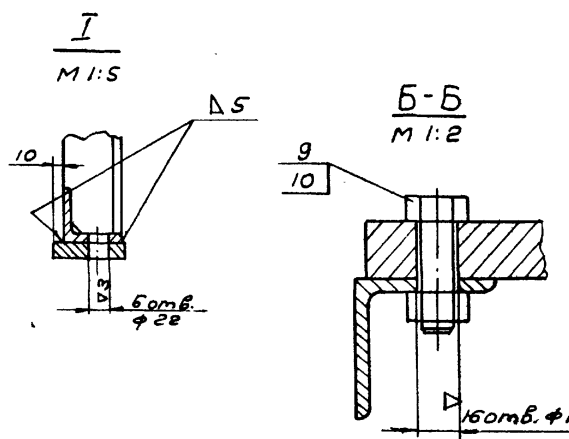
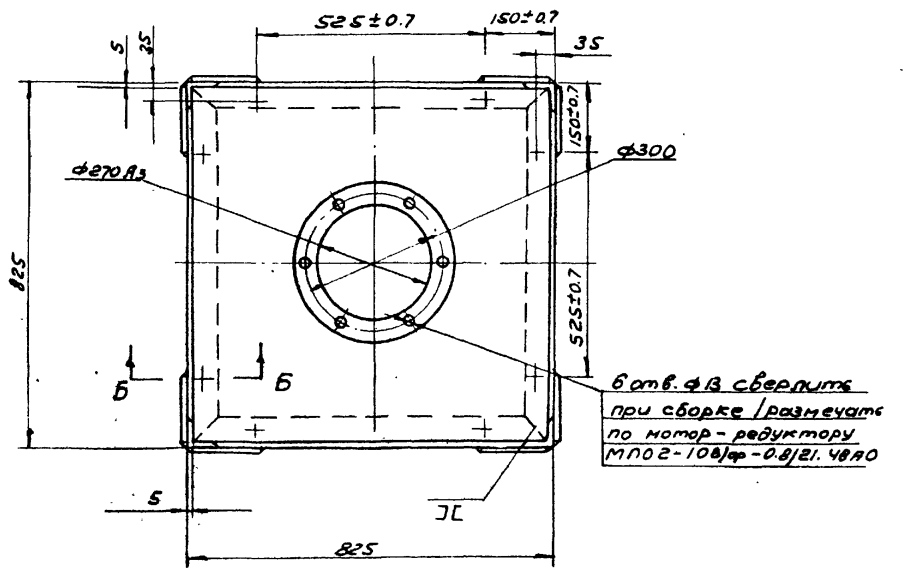
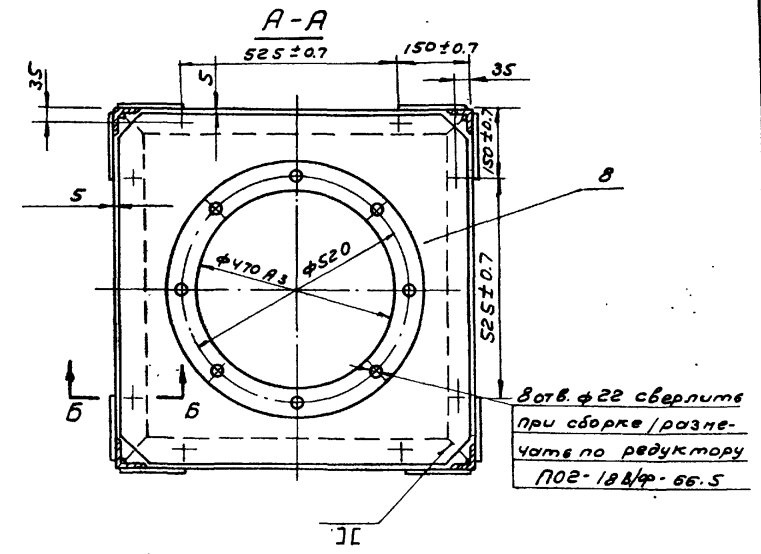
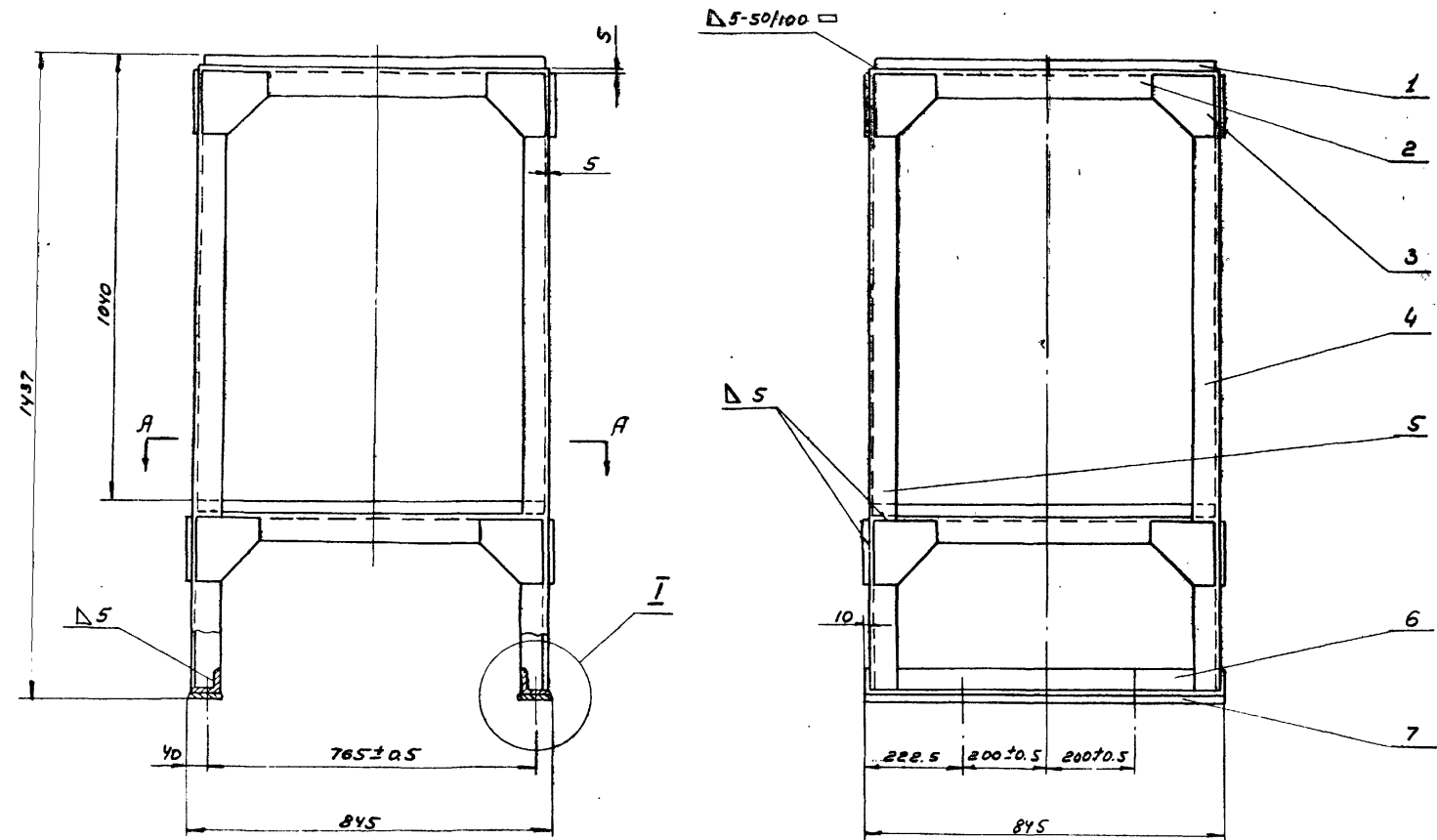
№	ГОСТ	Наименование	Кол.	вес	Материал	Примеч.
15	ГОСТ 3128-60	Штифт цилиндр 12х20х50	2	0.05	0.1	
14	ТМ-6/1	Каркас	1	211	218.6	Сборочный чертеж
13	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 20Н	8	0.02	0.086	Сталь 65Г ГОСТ 1050-60
12	ГОСТ 5915-62	Гайка М20-011	8	0.06	0.48	
11	ГОСТ 7708-62	Болт М20х25-011	8	0.26	2.0	
10		Редуктор П02-18 3/4 - 66.5	1	230	230	Готовое изделие 3-й изгот. Тамбов. маш. зав.
9	ТМ-5/2	Полумуфта	1	11.8	11.8	Сталь 45
8	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 16Н	6	0.008	0.03	Сталь 65Г ГОСТ 1050-60
7	ГОСТ 5915-62	Гайка М16-011	6	0.03	0.18	
6	ГОСТ 7798-62	Болт М16х70-011	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	0.008	0.018	Сталь 65Г ГОСТ 1050-60
3	ГОСТ 5915-62	Гайка М12-011	6	0.02	0.12	
2	ГОСТ 7798-62	Болт М12х55-011	6	0.06	0.36	
1		Мотор-редуктор МПО2-10 В/Ф - 0.8 В/21.4 ВАО	1	93.0	93.0	Готовое изделие 3-й изгот. Тамбов. маш. зав.
п	пояс. обозначение	Наименование	Кол.	вес	Материал	Примеч.

Спецификация

№ вет.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Лист
1	ТМ-3	Привод	601.0	Сборочный чертеж	1.5	ТМ-4/1

Госстрой СССР СОИЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва 1970г. Флотатор для доочистки поверхностных стоков наих вод проводимостью 300 мг/час.	Механизм серебряния пенн. Узел.	Типовой проект 902-Е-127
		Альбом II Лист ТМ-4

Исполнитель: Шинкарев



№ поз.	Обозначение	Наименование	кол.	ед. изм.	вес	Материал	Примеч.
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М16-011	16				
9	ГОСТ 7798-62	Болт М16х50-011	16				
8	ТМ-7/6	Плита	1	71.0	71.0	Ст.3	
7	ГОСТ 103-57	Полоса 16х80	2	11.0	22.0	ГОСТ 380-60	ℓ: 845
6	ГОСТ 8509-57	Угол. равн. 63х63х6	2	5.0	10.0	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	Косвинка	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	

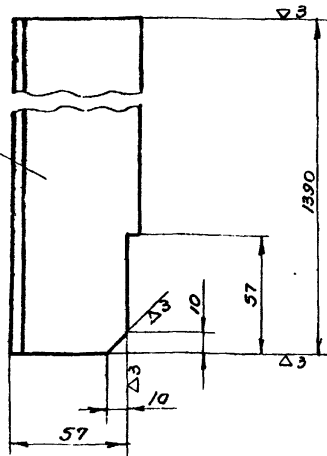
Спецификация

№ дет.	№ узла	Наименование	вес	материал	М	лист
14	ТМ-4/1	Каркас	2434	Сборочный чертеж	1/10	ТМ-6/1

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970 г. Форматер для доочистки неагрессивных сточных вод производительностью 300 м ³ /час	Механизм сгребания пены. Узел	Типовой проект 902-2-127 ЯлбОм II лист ТМ-6
--	-------------------------------------	--

Типовой проект
902-2-127
Лист
ТМ-7
ИВ.№
Т-2029

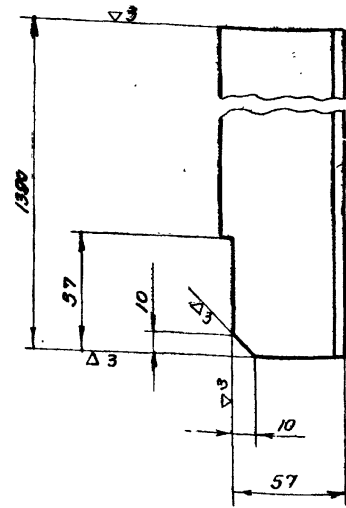
Угол равн. 53x63x6
ГОСТ 8509-57



4	ТМ-6/1	Уголок	8,0	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-7/4
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

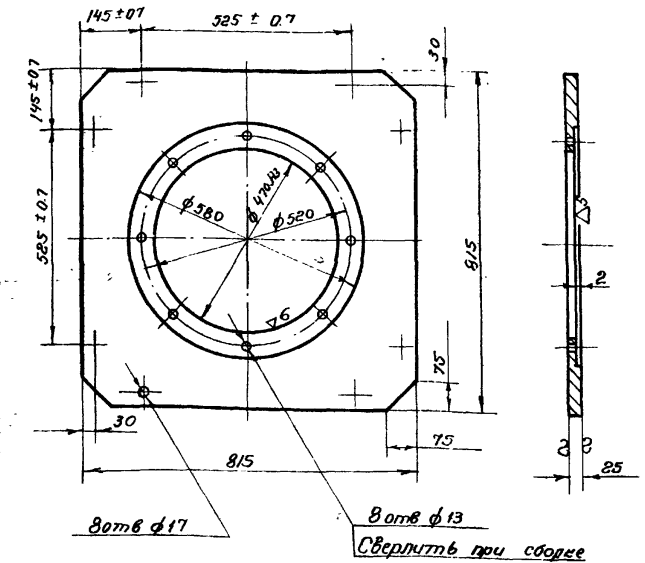
Остальное

Угол равн. 63x63x6
ГОСТ 8509-57



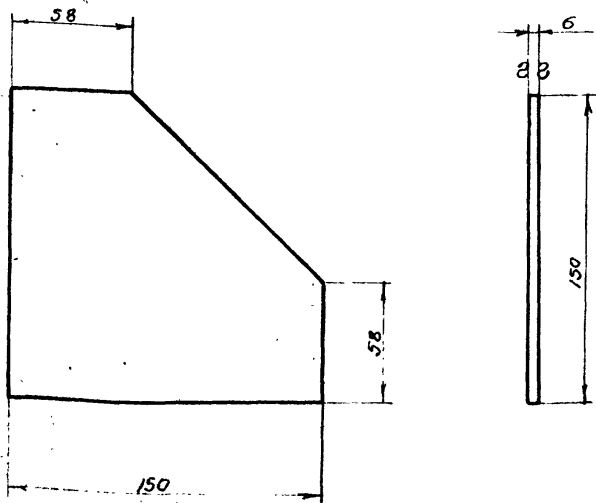
5	ТМ-6/1	Уголок	8,0	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-7/5
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Остальное



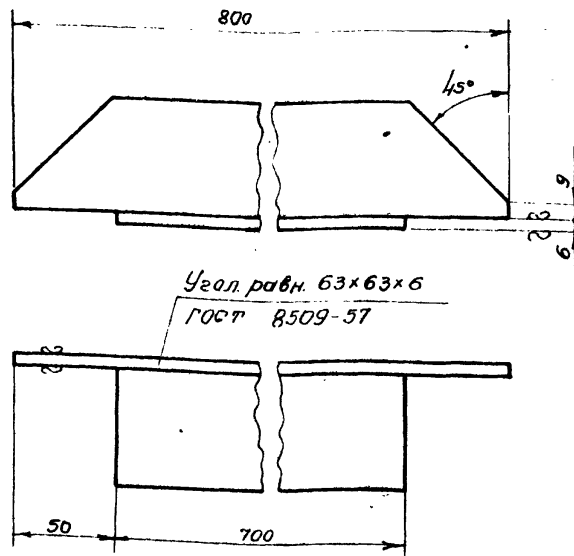
8	ТМ-6/1	Плита	7,0	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:10	ТМ-7/6
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Остальное



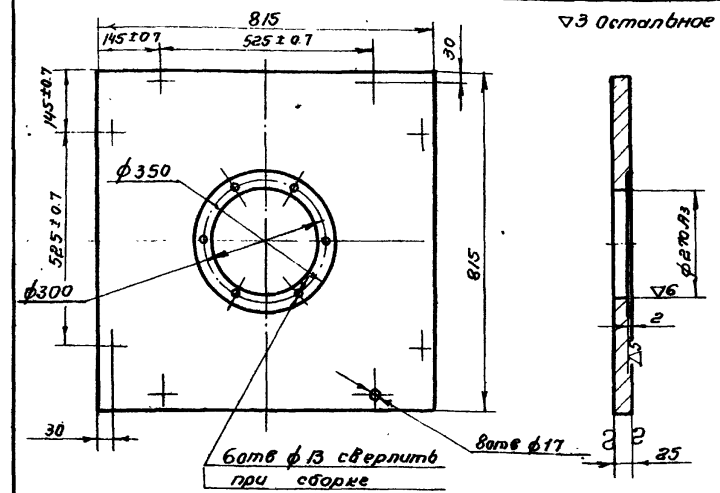
3	ТМ-6/1	Косынка	0,7	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-7/3
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Остальное



2	ТМ-6/1	Уголок	3,8	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-7/2
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Остальное

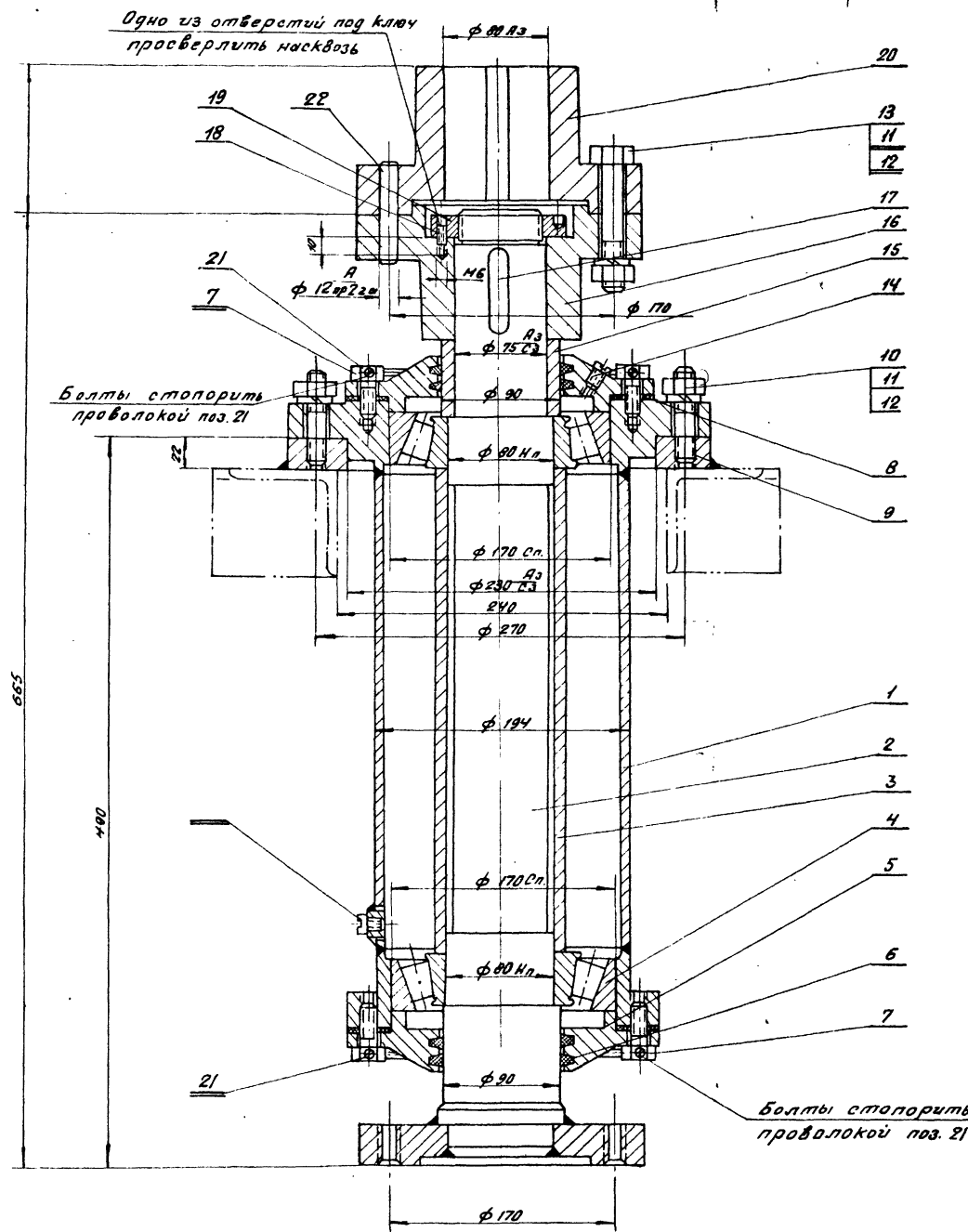


1	ТМ-6/1	Плита	7,0	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:10	ТМ-7/1
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Госстрой СССР
СОЗДАТЕЛЬ ПРОЕКТ
г. Москва 1970г.
Флотатор для доочистки
нефтянепродукции оточ-
ной вод производитель-
ности 300 м³/час.

Механизм
сребования пены
Детали.

Типовой проект
902-2-127
Лист
ТМ-7



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).

22	ГОСТ 3128-60	Штифт цилиндр. М12x70	2	0,060	12		
21	ГОСТ 3282-46	Проволока I	1	0,1	0,1	Ст. 3	ГOST 380-60
20	ТН-12/2	Полумуфта верхняя	1	6,0	6,0	Сталь 45	
19	ГОСТ 6393-66	Гайка М68x2-011	1	0,48	0,48		
18	ГОСТ 1476-64	Винт М6xМ-011	1	0,07	0,07		
17	ГОСТ 8789-68	Шпонка 20x12x70	1	0,13	0,13	Сталь 45	ГОСТ 1050-60
16	ТН-12/1	Полумуфта нижняя	1	12,0	12,0	Сталь 45	
15	ТН-11/5	Втулка распорная	1	1,0	1,0	Ст. 3	
14	ГОСТ 10976-64	Винт М10x12-011	2	0,07	0,07		
13	ГОСТ 7798-62	Болт М16x95-011	6	0,18	0,18		
12	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная	4	0,00	0,11	Сталь 65Г	ГОСТ 1050-60
11	ГОСТ 5915-62	Гайка М16-011	14	0,033	0,46		
10	ГОСТ 11765-66	Шпилька АН/6x30	8	0,1	0,8		
9	ТН-11/4	Фланец	1	5,8	5,8	Ст. 3	
8	ТН-11/3	Прокладка	2	0,09	0,09	Капрон	ГОСТ 9347-60
7	ГОСТ 7798-62	Болт М12x30-011	12	0,04	0,48		
6	МН 180-61	Кольцо сд. 18-90-8,5	4	0,01	0,01	Войлок техн.	ГОСТ 6308-61
5	ТН-11/2	Крышка подшипника	2	4,6	9,2	Ст. 3	
4	ГОСТ 333-59	Ролик подшипник конич. сд. наружный М76	2	6,0	12,0	Готовое изделие	
3	ТН-11/1	Труба	1	2,5	2,5	Ст. 3	
2	ТН-10/3	Вал с фланцем	1	29,6	29,6	Сборочный черт. ж.	
1	ТН-9/1	Корпус	1	26,5	26,5	Сборочный черт. ж.	
N таб.	Обозначен	Наименование Кол. Вес	Ед. Изм.	Вес	Материал	Примеч.	

Спецификация

№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Сборочный черт. ж.	Материал	н.	Лист
2	ТН-3	Опора	122	Сборочный черт. ж.	125	ТН-8/1	

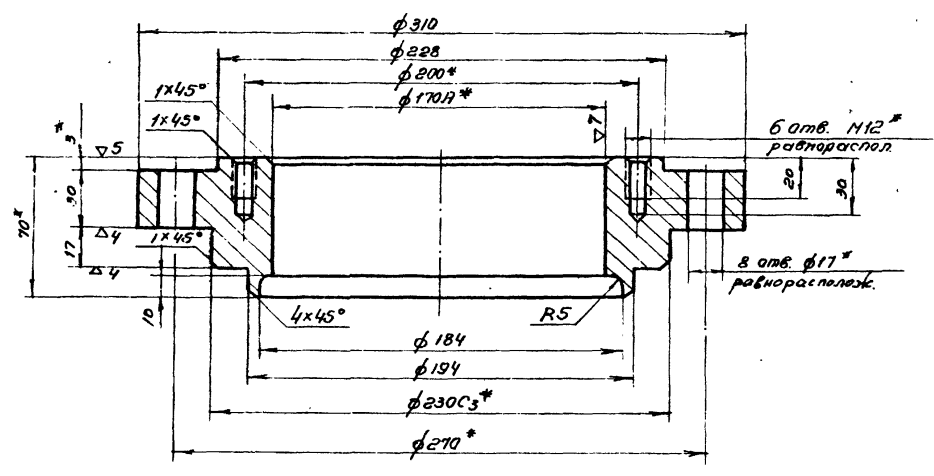
Госстрой СССР
СОЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970
Флататар для доочистки
мех. осадочных сточных
вод производительностью
300 м³/час

Механизм
сгребания пены.
Узел.

Тех. проект
902-2-127
Альбом
II
Лист
ТМ-8

Итого проект
902-2-127
Альбом II
Лист
ТМ-9
Шв. №
Т-2029

▽ 3 остальное

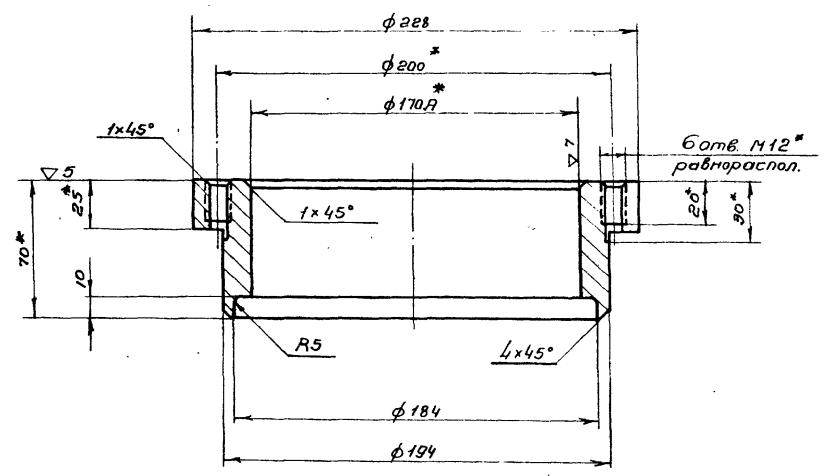


* Обработать в узле

1	ТМ-9/1	Фланец верхний	150	Ст.3 ГОСТ 383-60	1:2	ТМ-9/к
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽ 3 остальное

10



* Обработать в узле

2	ТМ-9/1	Фланец нижний	70	Ст.3 ГОСТ 383-60	1:2	ТМ-9/з
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

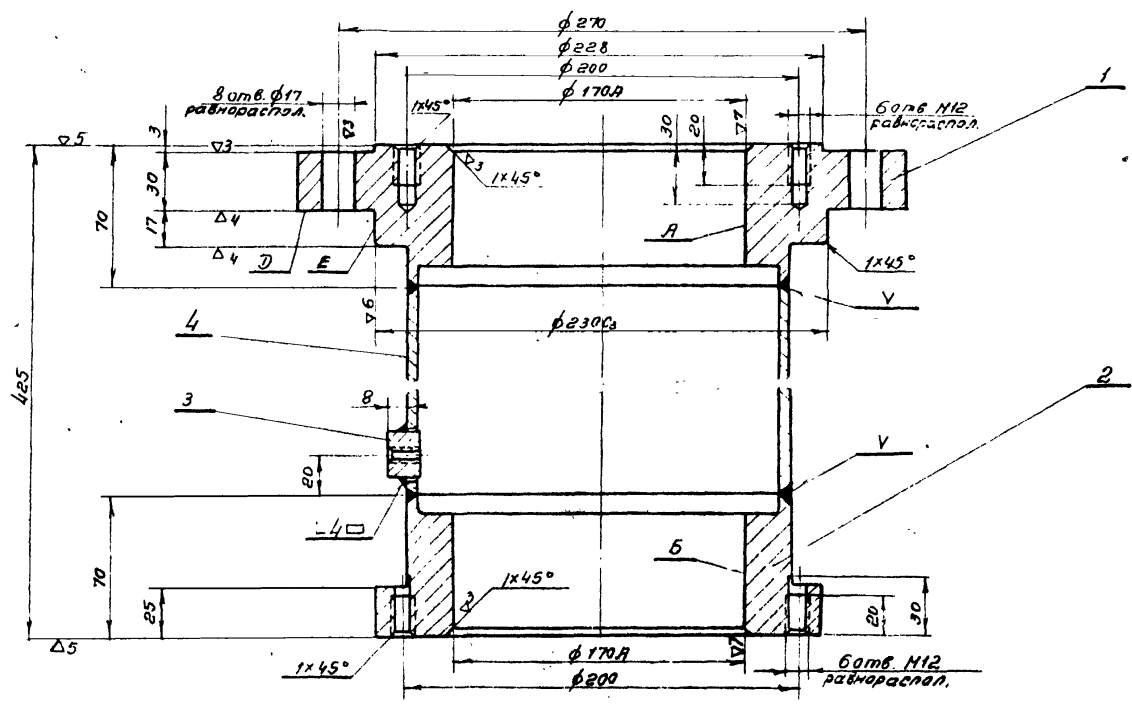
Нов. отв.
Ин. отв.
Рис. эскизы
Инженер
И. Прохорова

Рисован
И. Прохорова

Провер.
С. С. Савицкий

Свер.
С. С. Савицкий

Материал.
С. С. Савицкий



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

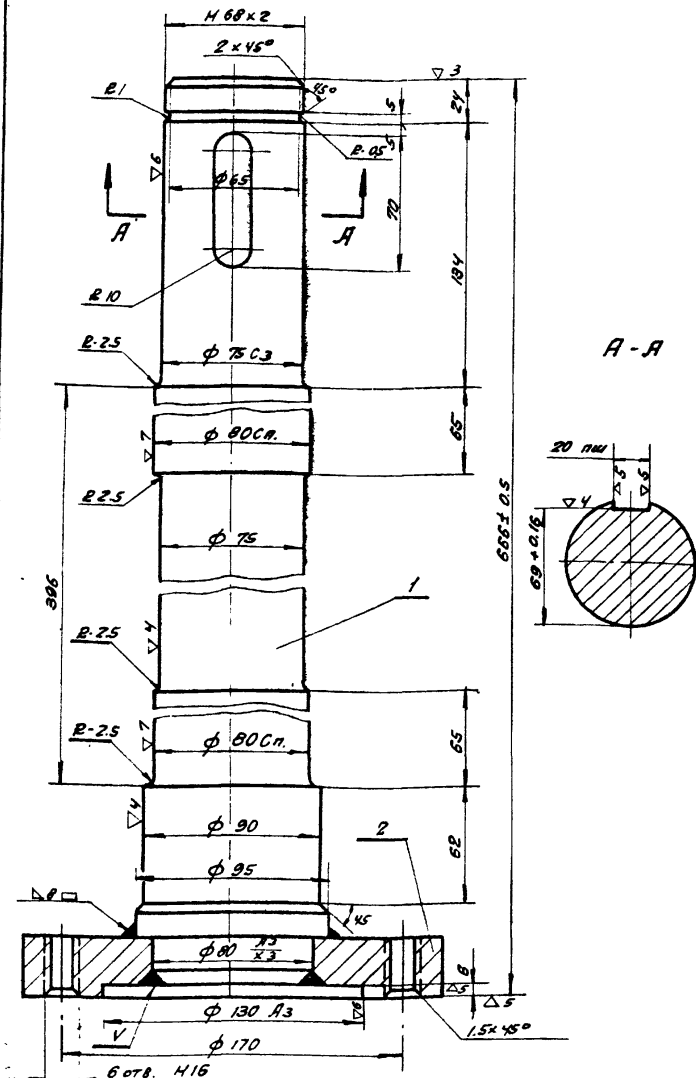
4	ТМ-10/2	Труба	1	65	6,5	Ст.3	
3	ТМ-10/1	Провка	1	205	205	Ст.3	
2	ТМ-9/3	Фланец нижний	1	70	20	Ст.3	
1	ТМ-9/2	Фланец верхний	1	150	150	Ст.3	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ø	Выс.	Материал	Примеч.

Спецификация							
1	ТМ-9/1	Корпус	28,55	Сварочный чертёж	1:2	ТМ-9/1	
№ поз.	Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Госстрой СССР
СОЮЗПРОЕКТОПРОЕКТ
г. Москва 1970г.
Флотатор для доочистки
нефтепродуктов
вот производительностью
300 м³/час

Механизм
серебряный пенки
Узел, детали.

Итого проект
902-2-127
Альбом
II
Лист
ТМ-9



А-А

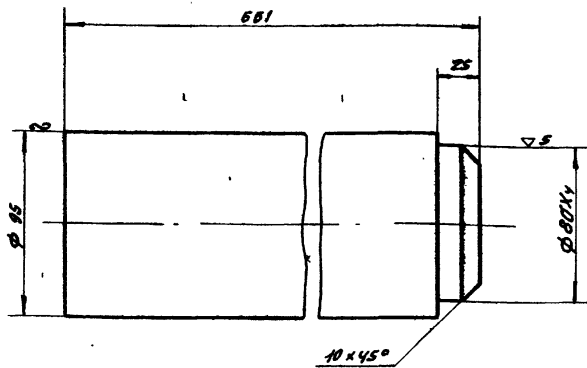
1. Сварку производят электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Ближние поверхности φ 80сн между собой и относительно φ 75сз не более 0.02 мм.
3. Острые кромки притупить

2	ТН-10/5	Фланец	1	6.6	6.6	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	
1	ТН-10/4	Вал	1	23.0	23.0	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	
№ поз.	№ узла	Наименование	Кол.	Ед. Изм.	Вес	Материал	Примечания

Спецификация.

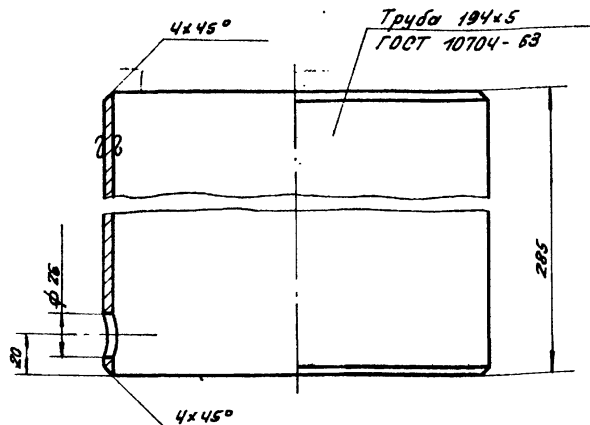
2	ТН-8/1	Вал с фланцем	29.6	Оборочный чертёж	1:2	ТН-10/3.	
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М.	Лист.	

▽3 Остальное



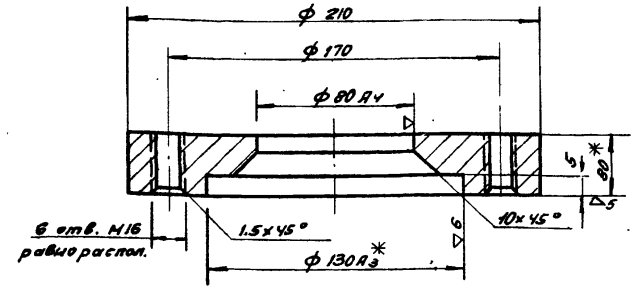
1	ТН-10/3	Вал (заготовка)	38.6	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	1:2	ТН-10/4
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М.	Лист.

▽3 Остальное



4	ТН-9/1	Труба	6.5	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТН-10/2
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М.	Лист.

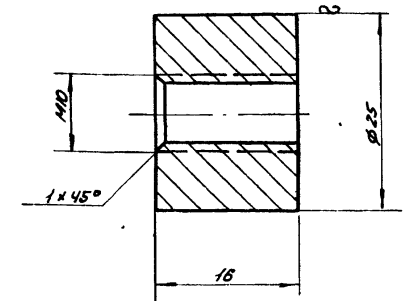
▽3 Остальное



* Обработать 6 узле

2	ТН-10/3	Фланец	6.6	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	1:2	ТН-10/5
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М.	Лист.

▽3 Остальное

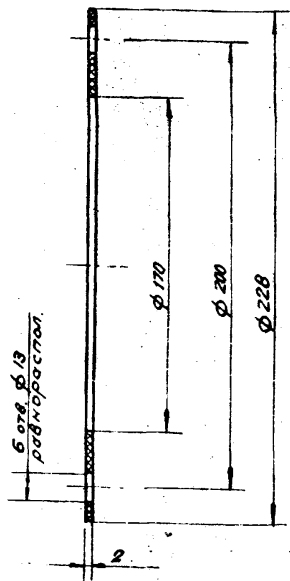


3	ТН-9/1	Пробка	0.05	Ст.3 ГОСТ 380-60	2:1	ТН-10/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М.	Лист.

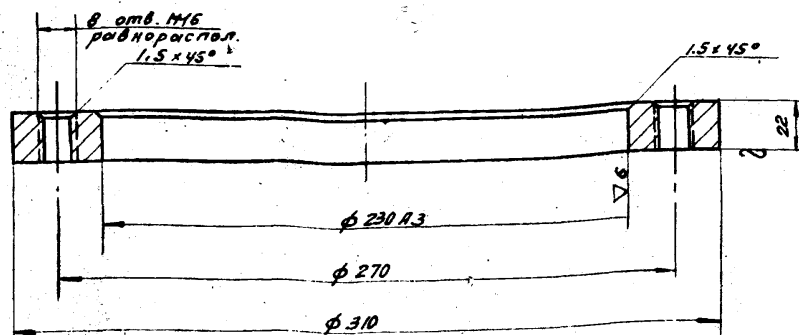
Госстрой СССР
СОНЗВОДКНАВПРОЕКТ
г. Москва 1970г.
Флотатор для очистки
мусоросодержащих сто-
чных вод производитель-
ностью 300 м³/час.

Механизм
сгребания пенлы.
Узел, детали.

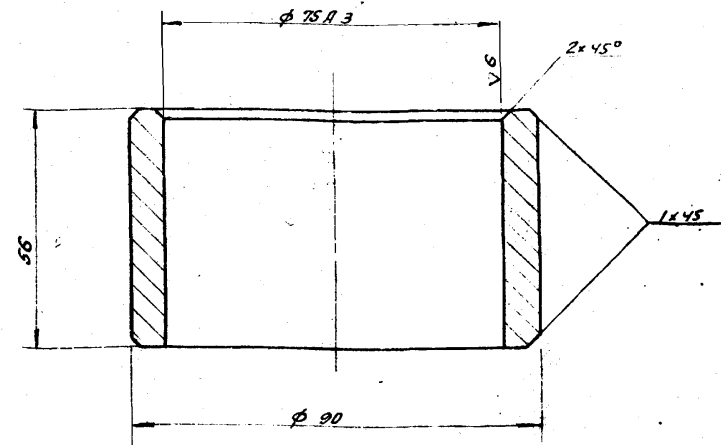
Тепловой проект
902-2-127
Альбом
II
Лист
ТН-10



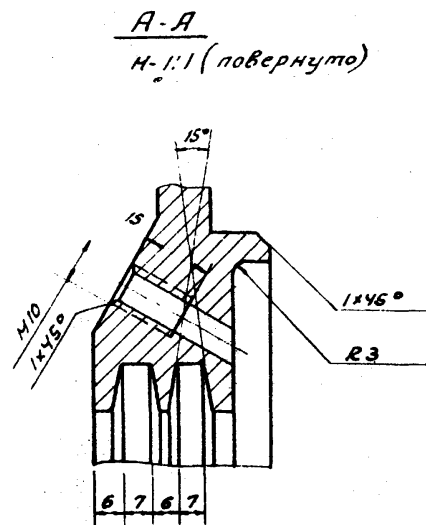
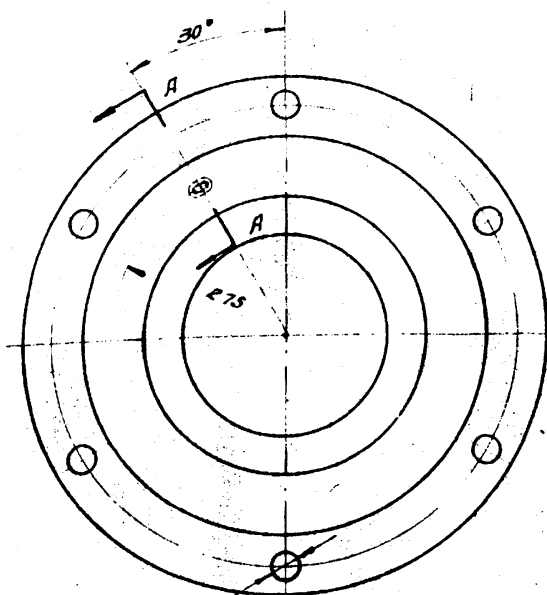
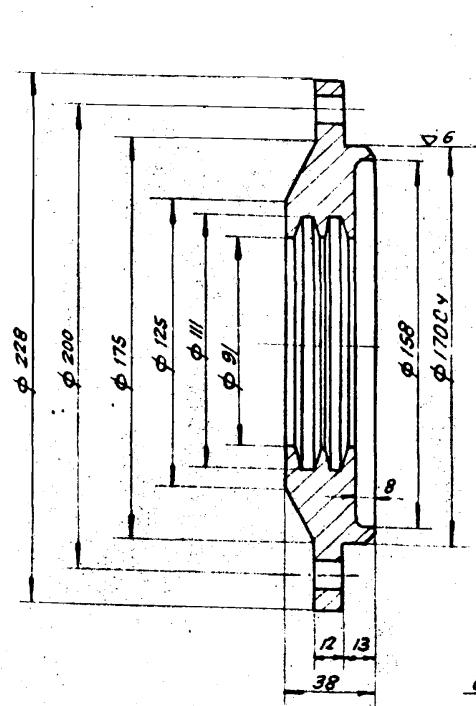
8	ТМ-8/1	Прокладка	0.009	Картон Гост 9347-60	1:2	ТМ-11/3
№ узла	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



9	ТМ-8/1	Фланец	5.8	Ст. 3 Гост 380-60	1:2	ТМ-11/4
№ узла	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

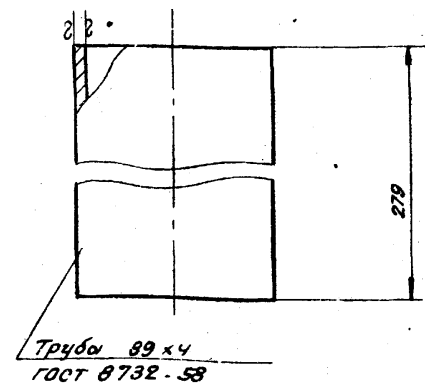


15	ТМ-8/1	Втулка распорная	1.0	Ст. 3 Гост 380-60	1:1	ТМ-11/5
№ узла	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



Смотреть примечание узлового чертежа ТМ-8/1

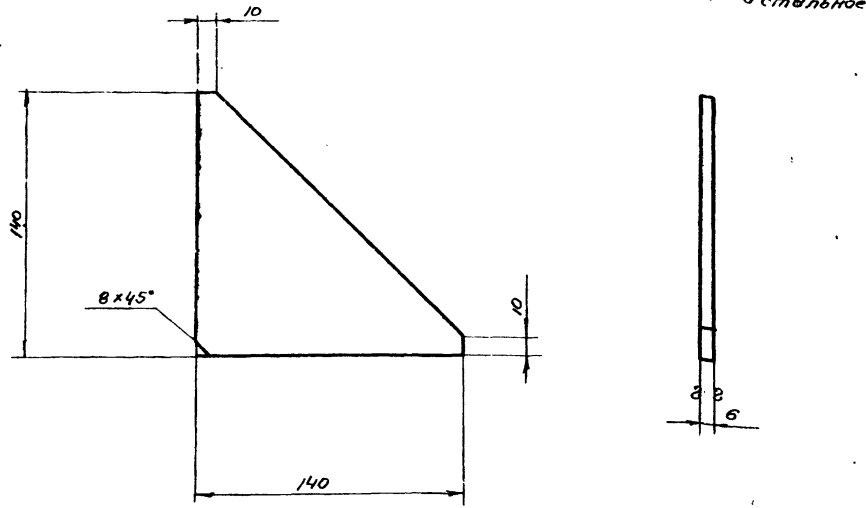
5	ТМ-8/1	Крышка подшипника	4.6	Ст. 3 Гост 380-60	1:2	ТМ-11/2
№ узла	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



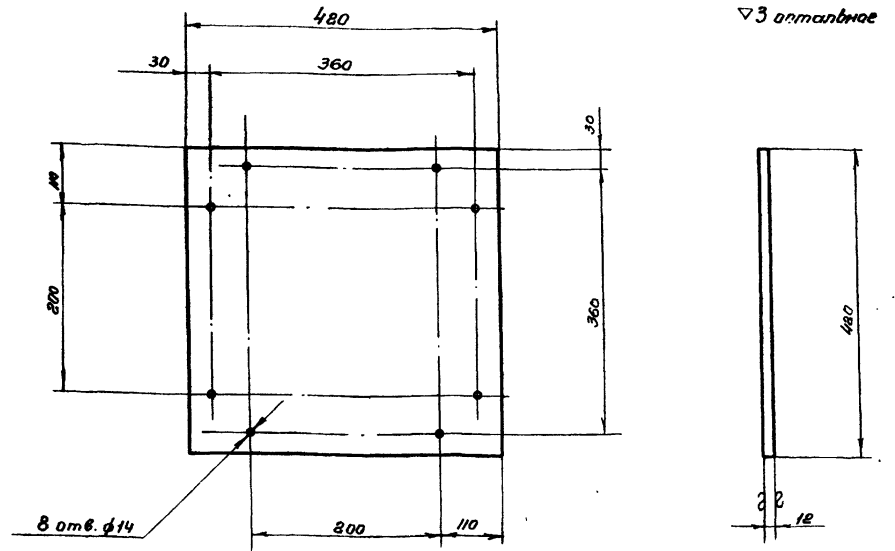
3	ТМ-8/1	Труба	2.5	Ст. 3 Гост 380-60	1:2	ТМ-11/1
№ узла	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970 г.	Механизм сгребания пены. Детали.	Типовой проект 902-2-127 Лист II Лист ТМ-11
--	--	--

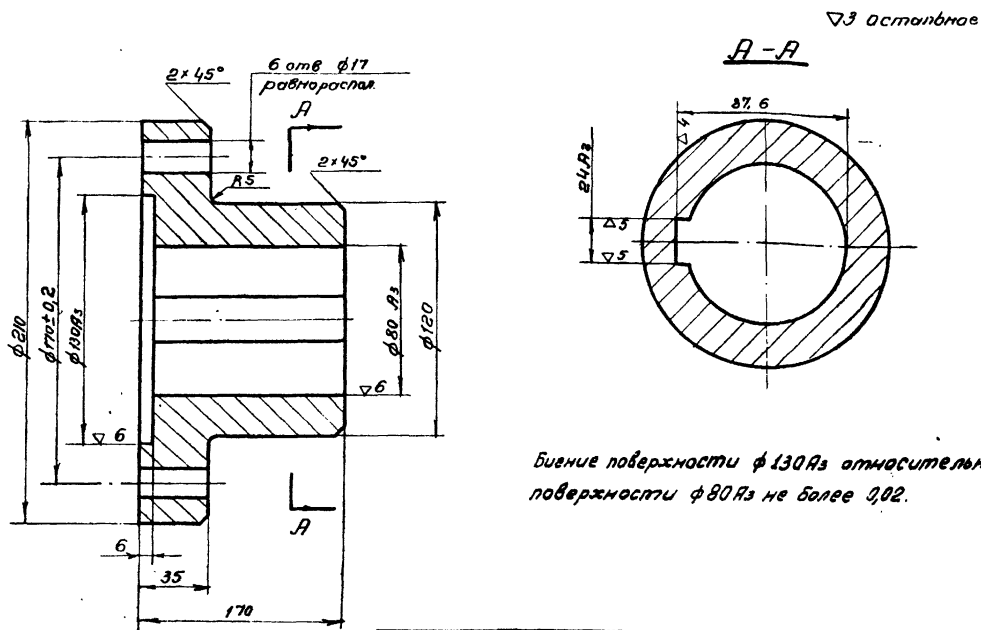
Гипсовый проект
902-2-127
Альбом II
Лист
ТМ-12
Учб №2
Т-2023



4	ТМ-15/1	Ребра	0,5	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-12/3
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

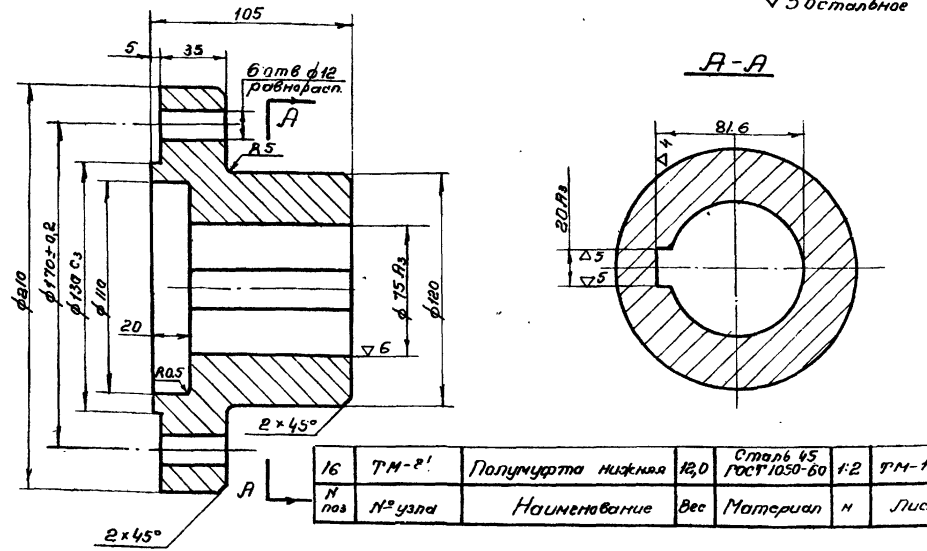


5	ТМ-15/1	Отра	160	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-12/4
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



Биелие поверхности $\phi 130A_3$ относительно поверхности $\phi 80A_3$ не более 0,02.

20	ТМ-8/1	Полумуфта верхняя	16,0	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТМ-12/2
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



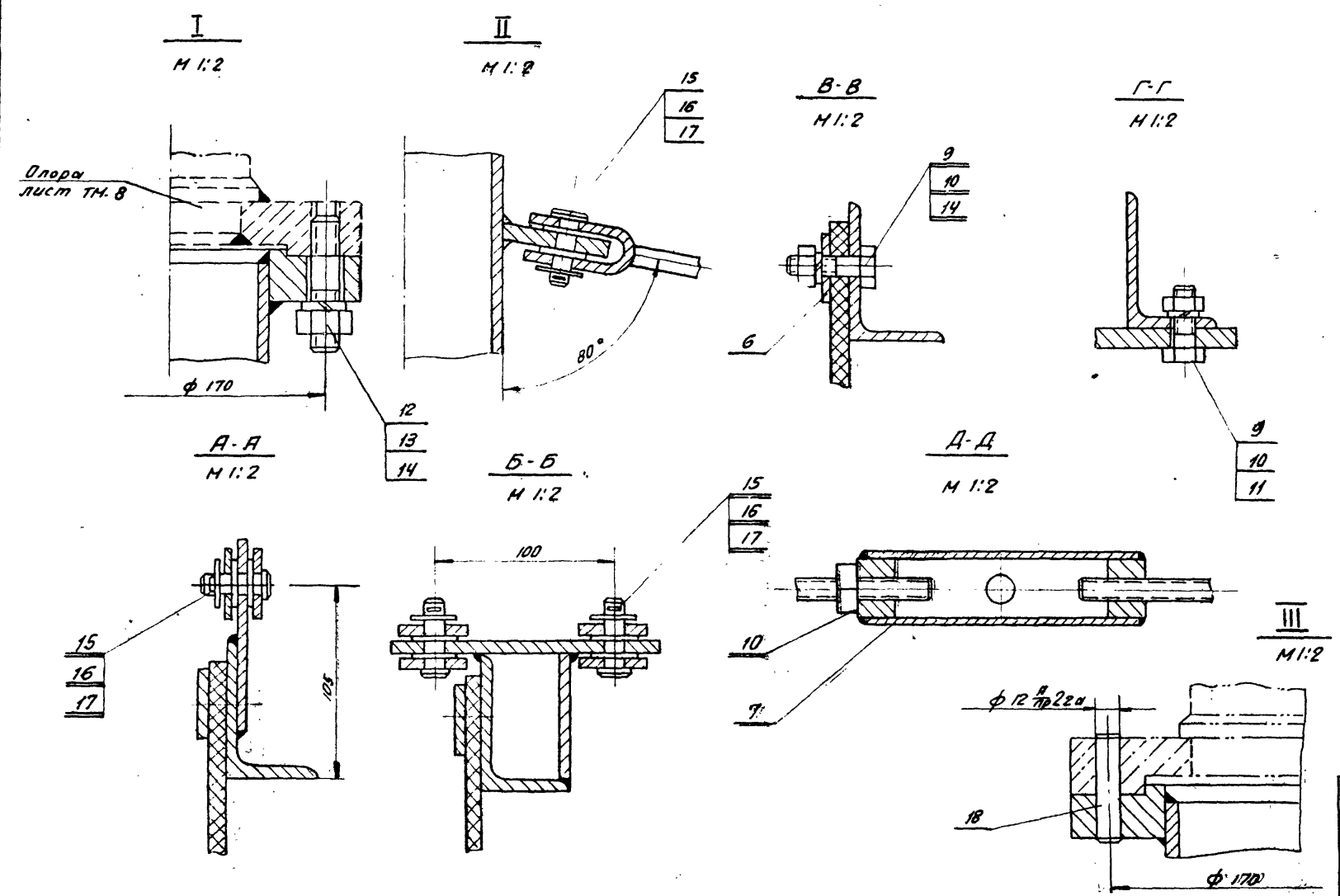
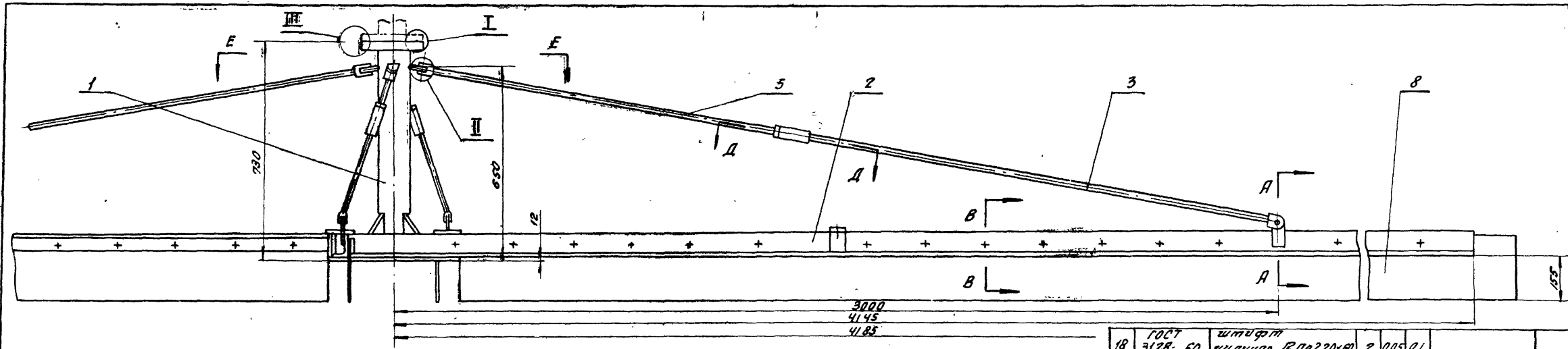
Биелие поверхности $\phi 130C_3$ относительно поверхности $\phi 75A_3$ не более 0,02.

16	ТМ-2'	Полумуфта нижняя	12,0	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТМ-12/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Госстрой СССР
СОЛОВОДКАПРОЕКТ
г. Москва 1970г.
Промотор для дожимки
недолетосодержащих стальных
вод через водуральность
300 м3/час.

Механизм
сгребания пены
Детали

Гипсовый проект
902-2-127
Альбом
II
Лист
ТМ-12



18	ГОСТ 3128-60	Штифт цилиндр. 12. пр. 220x60	2	0.05	0.1		
17	ГОСТ 397-66	Шп. лист 3x20-001	16	0.001	0.006		
16	ГОСТ 9649-66	Шайба 12-600	48	0.001	0.05		
15	ГОСТ 9650-66	Ось 1-12x5x36-600	16	0.05	0.8		
14	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 16H	6	0.006	0.07	Сталь 65Г	ГОСТ 1050-60
13	ГОСТ 5915-62	Гайка М16-011	6	0.02	0.12		
12	ГОСТ 11765-66	Шпилька АН16х(20/30)-011	6	0.09	0.34		
11	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 12H	64	0.003	0.19	Сталь 65Г	ГОСТ 1050-60
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М12-011	72	0.02	1.44		
9	ГОСТ 7798-62	Болт М12x40-011	64	0.05	3.2		
8	ТН-18/4	Скребок	4	8.6	34.4	Резина пласт. 10 мм. А-Н. ГОСТ 7336-66	
7	ТН-18/3	Муфта	8	0.4	3.2	Сборочный черт.	
6	ТН-18/2	Полоса	4	5.7	22.8	Ст. 3	
5	ТН-17/3	Тяга	4	104	416	Сборочный черт.	
4	ТН-17/2	Тяга	4	172	688	Сборочный черт.	
3	ТН-17/1	Тяга	8	1.11	8.88	Сборочный черт.	
2	ТН-16/1	Лопасть	4	25.1	100.4	Сборочный черт.	
1	ТН-15/1	Вал	1	31.4	31.4	Сборочный черт.	
№	Лаз. обозначение	Наименование	Кол.	Ед. изм.	Вес	Материал	Примеч.

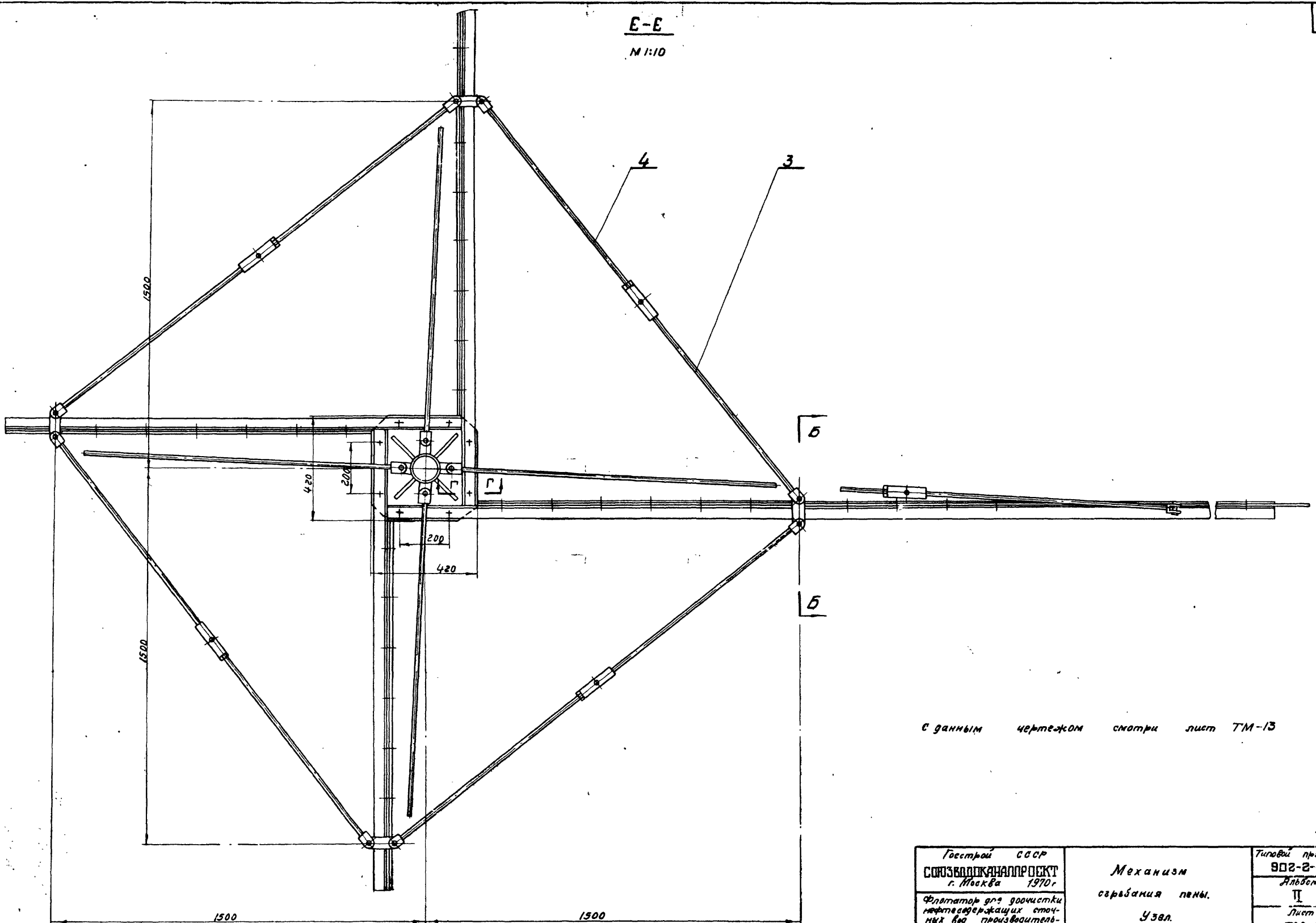
Спецификация.							
3	ТН-3	Скребок	219.0	Сборочный черт.	1:2	ТН-13/1	
№	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М.	Лист	

Госстрой СССР СООБЩЕСТВО АЛПИКСИЧ г. Москва 1970г. Флотатор для очистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 300 л/час.	Механизм сгребания пены. Узел.	Технический проект 102-2-127 Альбом II Лист ТН-13
---	--------------------------------	--

И.И. Иванов 28.11.70. Черт. 2/2

Типовой проект
 902-2-127
 Альбом II
 Лист
 ТМ-14
 ЦНБ.Н
 Т-2029

Е-Е
 М 1:10

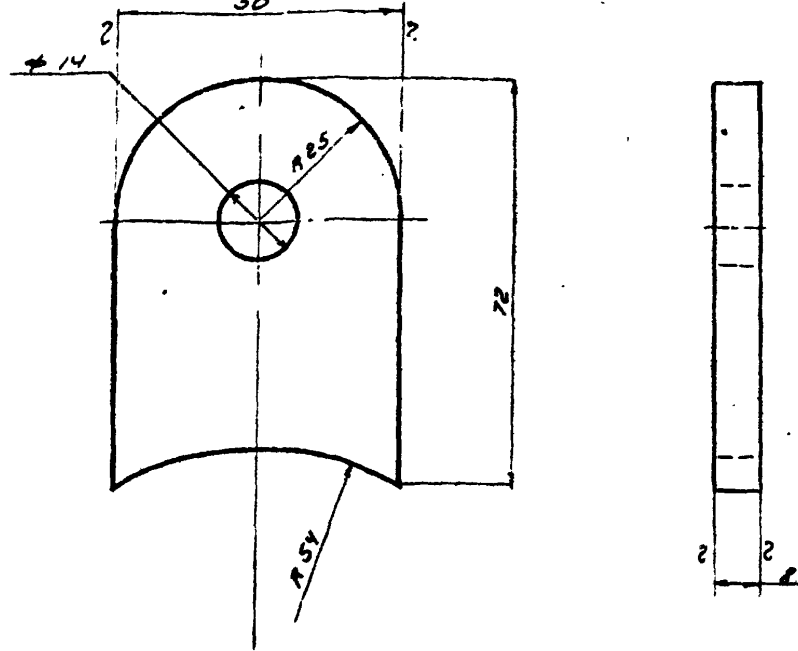


С данным чертежом смотри лист ТМ-13

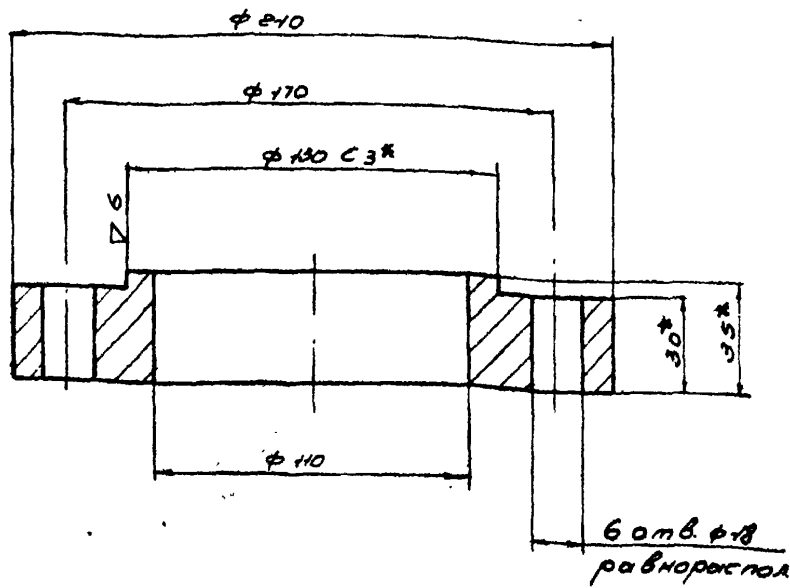
Исполнители:
 Проектировщик: [Signature]
 Проверен: [Signature]
 Инженер: [Signature]
 Главный инженер: [Signature]

Госстрой СССР СОВЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г. Флотатор для доочистки нефте содержащих сто- чных вод производитель- ностью 300 м ³ /час.	Механизм сгребания пены. Узел.	Типовой проект 902-2-127
		Альбом II Лист ТМ-14

902-2-127
Львовский
Лист
ТМ-15
ЛНВ.Н
Т-2029

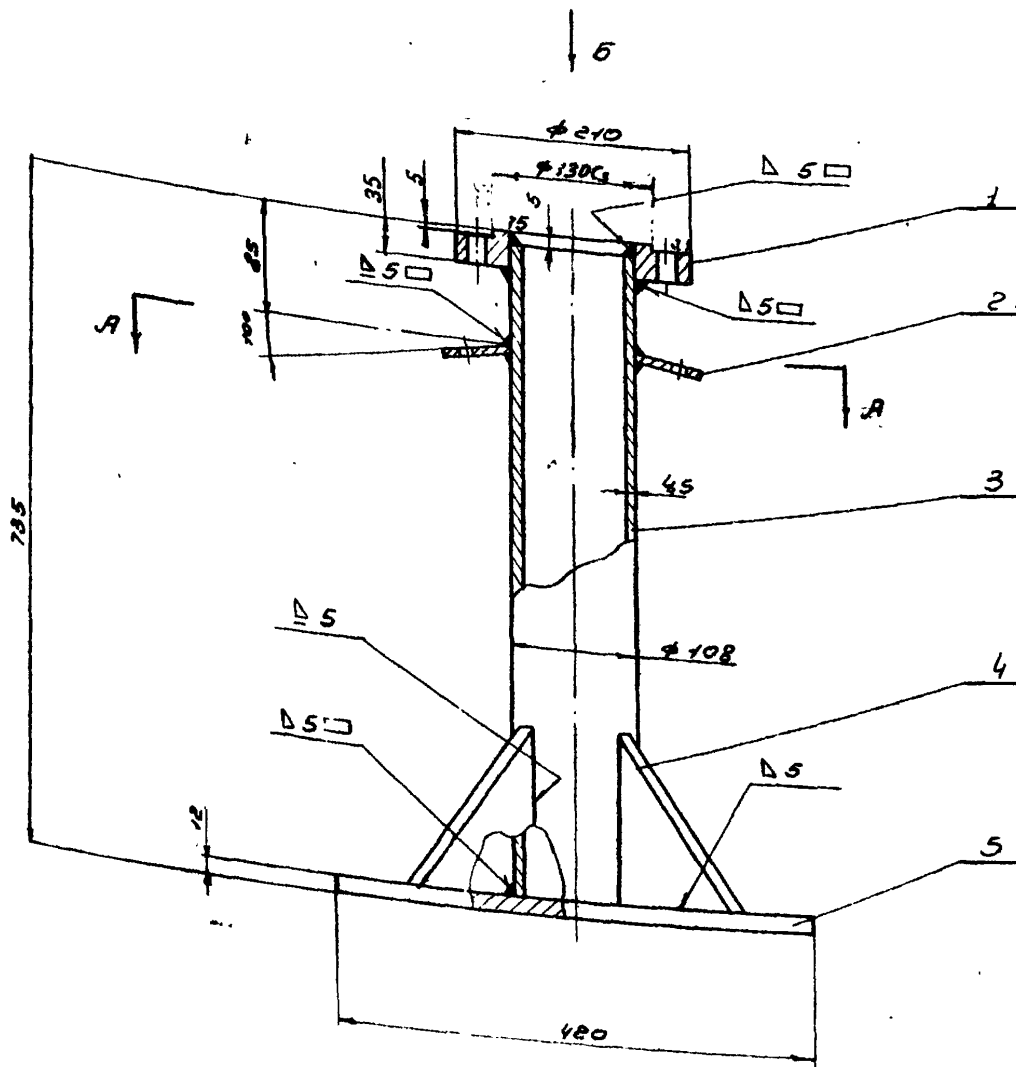


2	ТМ-15/1	Ушко	0,2	Ст. 3	1	ТМ-15/3
№ поз.	ИЗЗЛО	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
и 3 остальных						

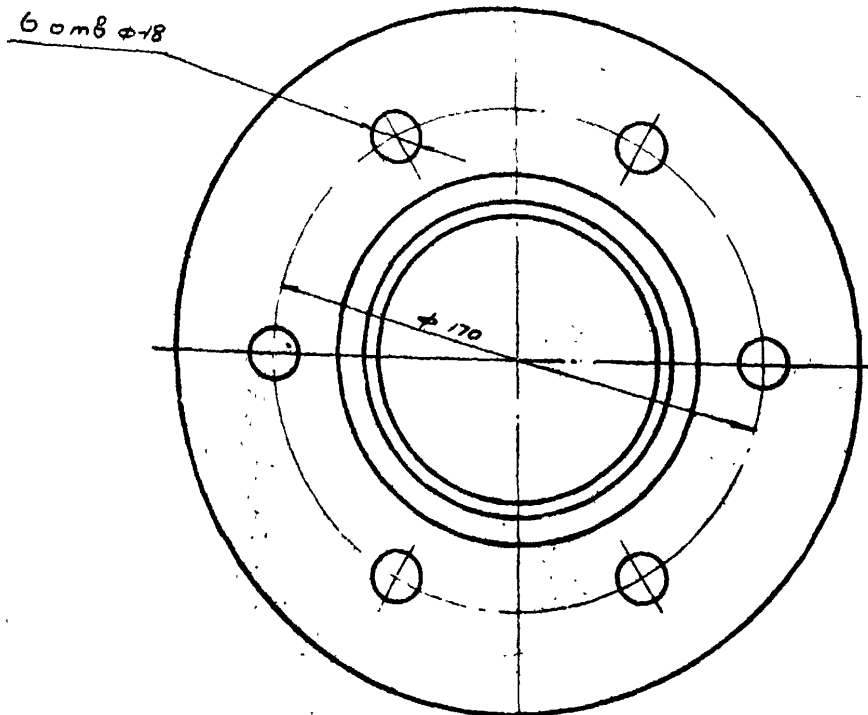


* Обработать в узле

1	ТМ-15/1	Фланец	4,4	Ст. 3	1:2	ТМ-15/2
№ поз.	ИЗЗЛО	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



Вид Б (фланец)
М 1:2



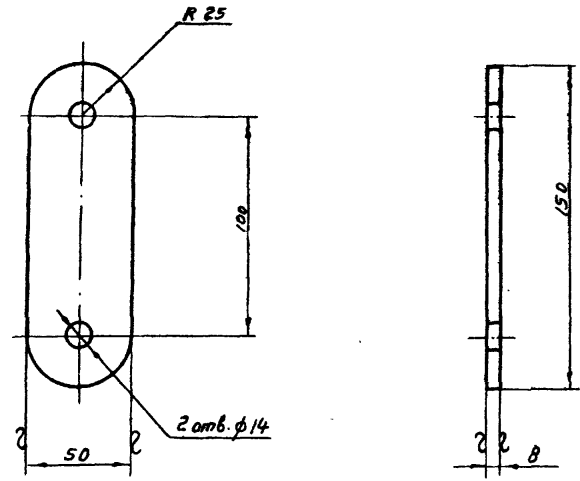
5	ТМ-12/4	Опора	1	160x60	Ст. 3	
4	ТМ-12/3	Ребро	4	25x20	Ст. 3	
3	ГОСТ 8732-58	Труба 108x4,5	1	2,2, 2,2	ГОСТ 380-60	С*718
2	ТМ-15/3	Ушко	4	0,2	Ст. 3	
1	ТМ-15/2	Фланец	1	4,4	Ст. 3	
№ поз.	ИЗЗЛО	Наименование	Кол.	Вес	Материал	Примечания

Спецификация

1	ТМ-13/1	Вал	214	Сварочный	1:5	ТМ-15/1
№ поз.	ИЗЗЛО	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

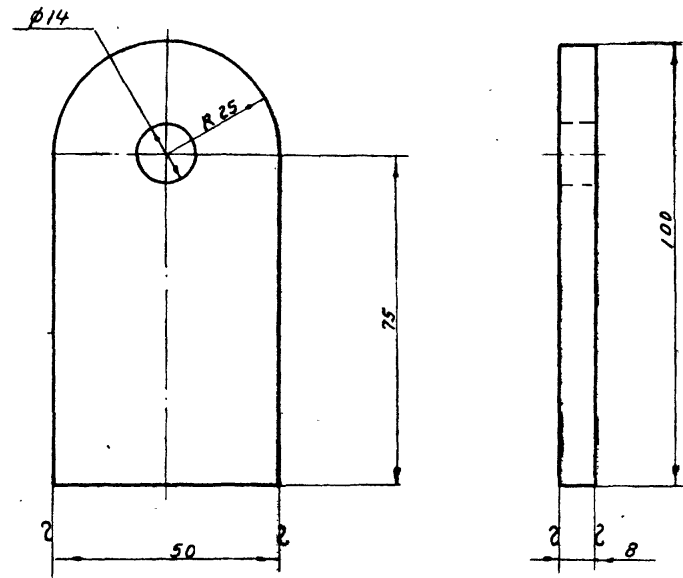
<p>Госстанд СССР СОДТВЕРЖАВАЮЩИЙ ПРОЕКТ г. Москва 1970г</p> <p>Фланец для впускной нефтегазодержащей сточной воды производительностью 500 м³/час.</p>	<p>Механизм серебряная пенки Узел, детали.</p>	<p>Исполнительный проект 902-2-127 Львовский Лист ТМ-15</p>
---	--	---

▽3 остальное

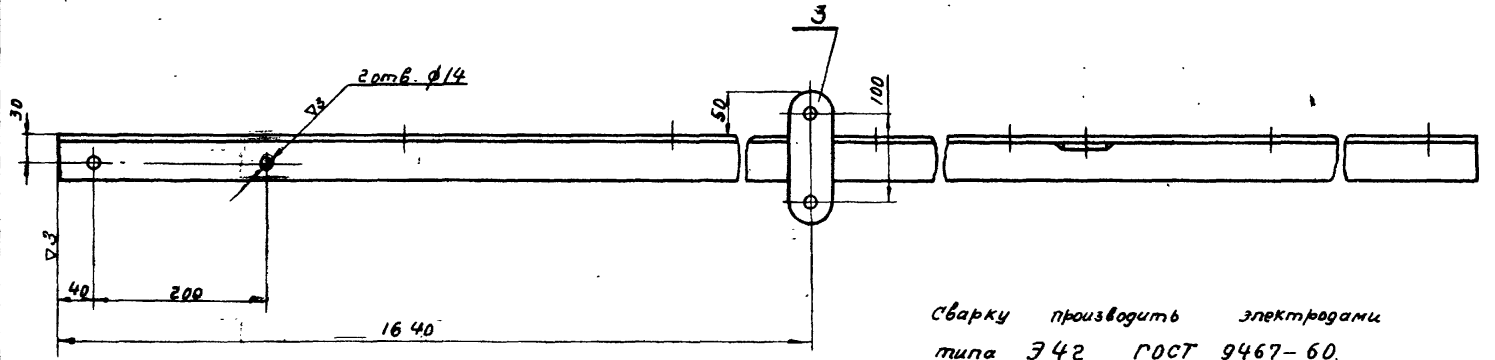
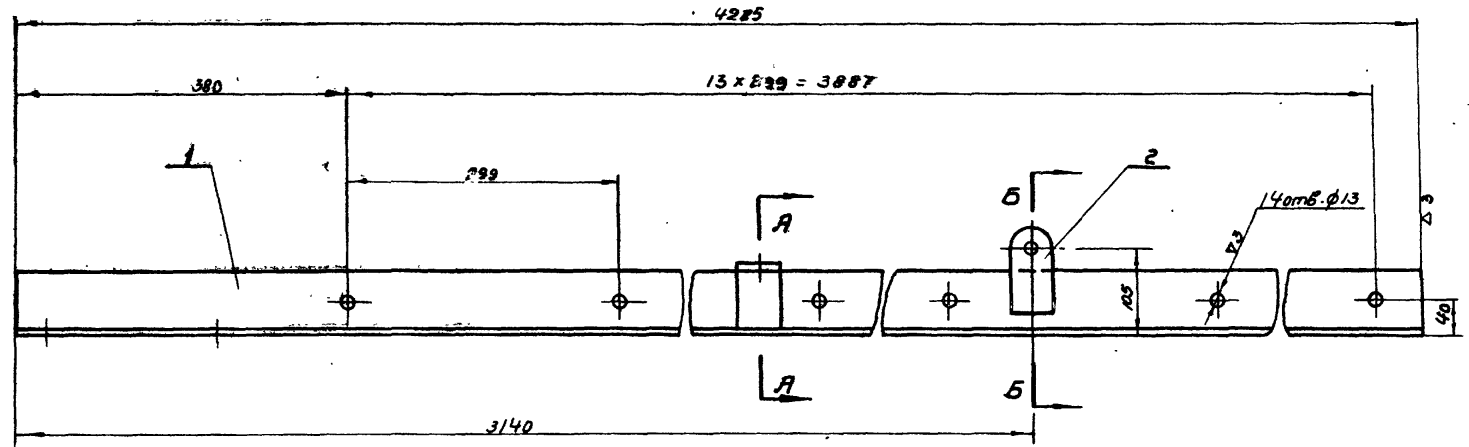


3	ТМ-16/1	Ушко	0,38	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-16/3
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное



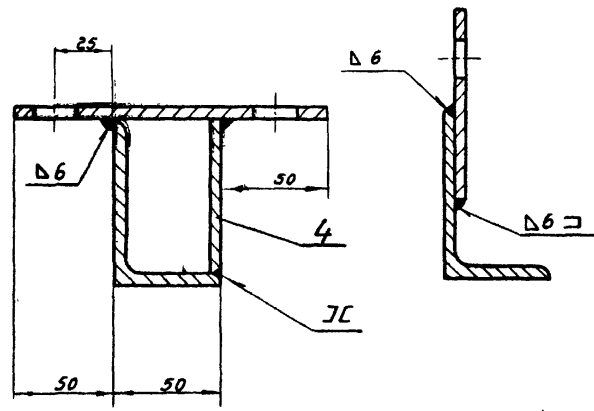
2	ТМ-16/1	Ушко	0,24	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-16/2
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.

А-А
М1:2

Б-Б
М1:2



4	ГОСТ 103-57	Полоса 6x50	1	0,15	0,15	Ст. 3 ГОСТ 380-60	В-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, неравнов. 75x50x8	1	24,4	24,4	Ст. 3 ГОСТ 380-60	В-4300
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	ср. общ. вес	Материал	Примеч.	

Спецификация

2	ТМ-13/1	Лопасть	25,1	сборочный чертёж	1:5	ТМ-16/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Госстрой СССР
СОВЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва 1970г.
Флэттоль для доочистки нефти с производительностью 300 м³/час.

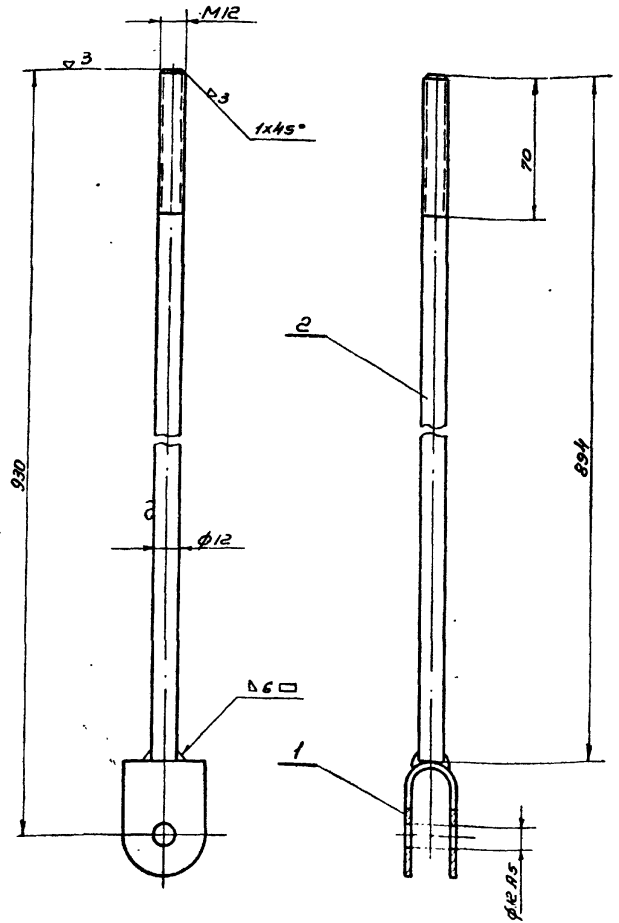
Механизм
срезбужия пены.
Узел, детали.

Типовой проект
802-2-127
Альбом
Лист
ТМ-16

Типовой проект
802-2-127
Альбом II
Лист
ТМ-16
Ив. Н
Т-2029

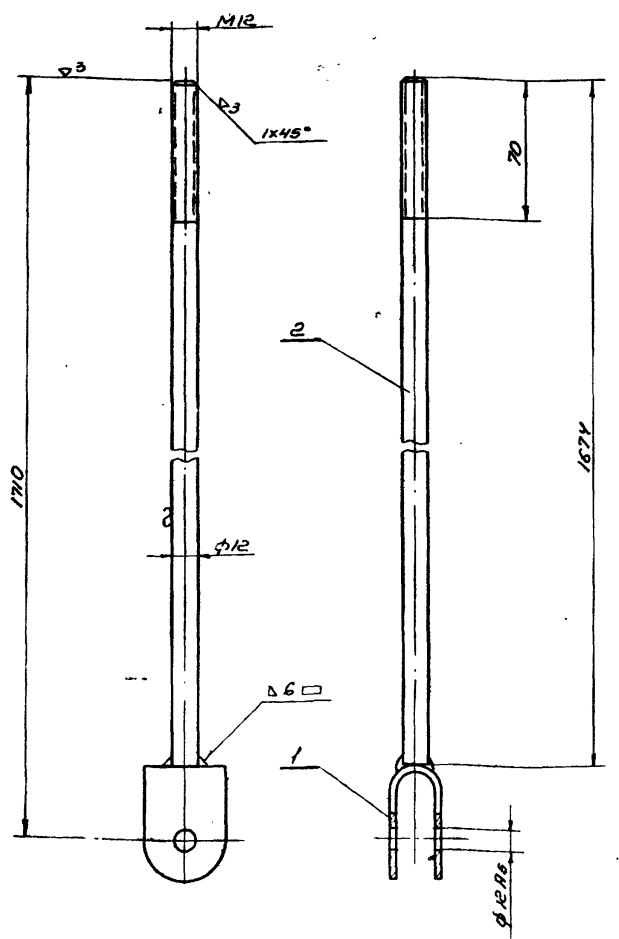
Ив. Н
Лист
ТМ-16
Ив. Н
Т-2029

Типовой проект
Э02-2-127
Альбом II
Лист
ТМ-17
ИМН
Т-2029



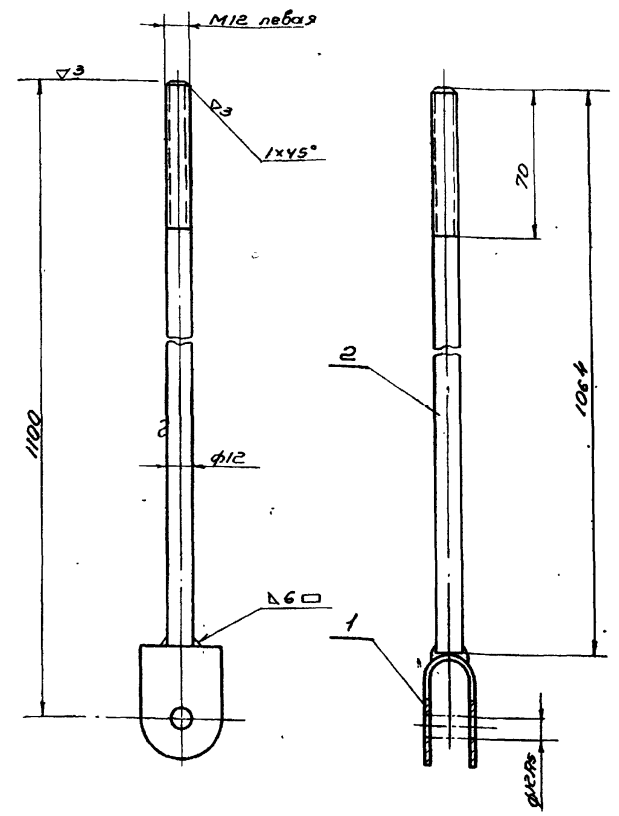
1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Резьбу цинковать Ц15 ГОСТ 9791-68

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,82	0,82	Ст.3	ГОСТ 380-60	с=834
1	ТМ-18/1	Вилка	1	0,22	0,22	Ст.3	ГОСТ 380-60	
N поз.	Обозначение	Наименование	кол.	ед. объ.	вес	Материал	Примеч.	
Спецификация								
5	ТМ-13/1	Тяга	1,04			сборочный чертёж	1:2	ТМ-17/3
N поз.	N 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	с=1674
1	ТМ-18/1	Вилка	1	0,22	0,22	Ст.3	ГОСТ 380-60	
N поз.	Обозначение	Наименование	кол.	ед. объ.	вес	Материал	Примеч.	
Спецификация								
4	ТМ-13/1	Тяга	1,72			сборочный чертёж	1:2	ТМ-17/2
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист		

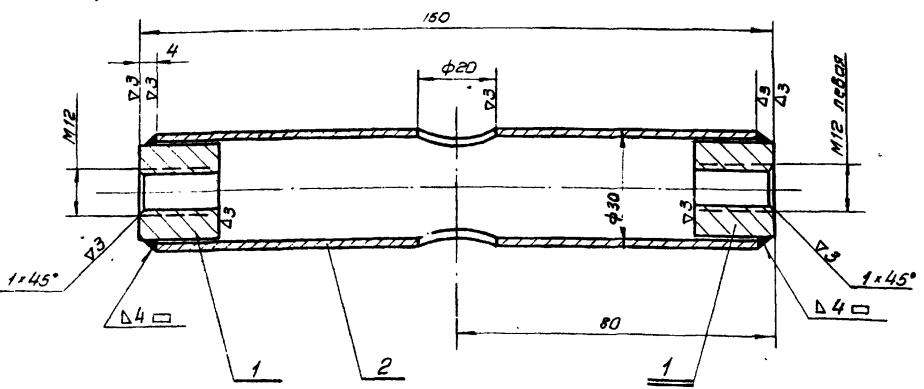


1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Резьбу цинковать Ц15 ГОСТ 9791-68

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,82	0,82	Ст.3	ГОСТ 380-60	с=1064
1	ТМ-18/1	Вилка	1	0,22	0,22	Ст.3	ГОСТ 380-60	
N поз.	Обозначение	Наименование	кол.	ед. объ.	вес	Материал	Примеч.	
Спецификация								
3	ТМ-13/1	Тяга	1,11			сборочный чертёж	1:2	ТМ-17/1
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист		

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г Флотатор для доочистки вторичных сточных вод производительностью 300 м ³ /час	Механизм сгребания пены. Узлы	Типовой проект Э02-2-127
		Альбом II Лист ТМ-17

ГОЛОДОК
АВВЭСТ
902-2-127
Альбом II
Лист
ТМ-18
У-В №
Т-2029

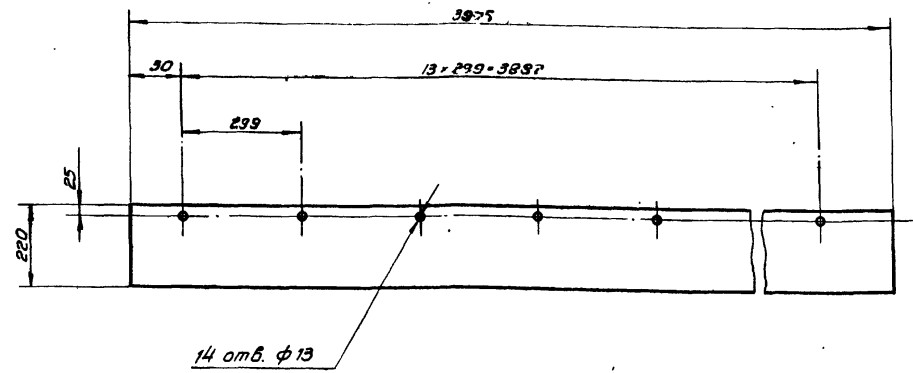


1. Сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-60
2. цинковать Ц15 гост 9791-68

2	гост 10704-63	Труба 30*2	1	а2	а2	гост 380-60	Ст.3	е-152
1	гост 2590-57	Круг 25	2	а1	а2	гост 380-60	Ст.3	е-20
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Ед	Объ	Вес	Материал	Примеч.

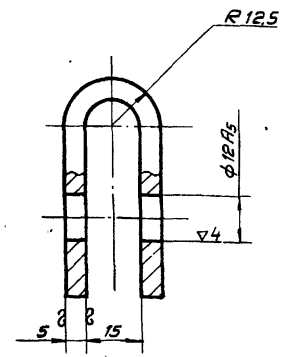
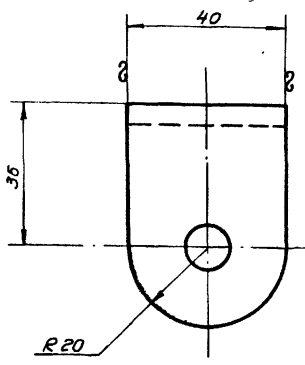
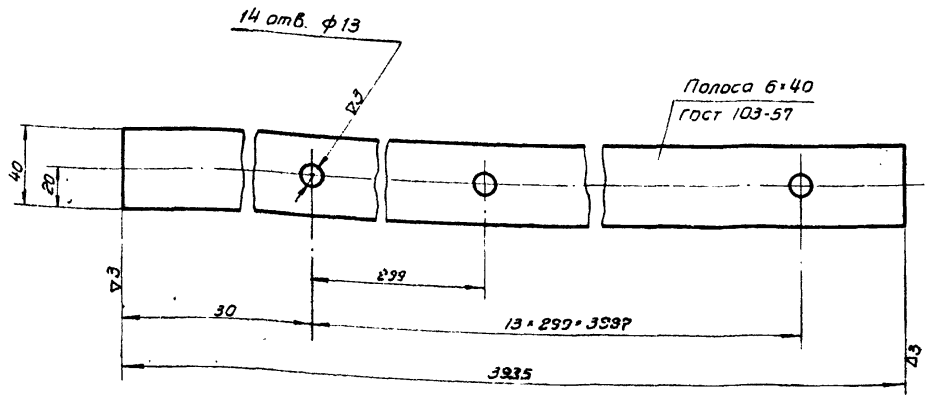
Спецификация								
7	ТМ-13/1	Муфта	а4	Сборочный чертёж	1:1	ТМ-18/3		
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист		

∞ Остальное



8	ТМ-13/1	Скребок	86	Фланец-пласт. 100 мм	гост 1386-65	1:10	ТМ-18/4
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

∇3 Остальное



Длина заготовки - 59 мм.

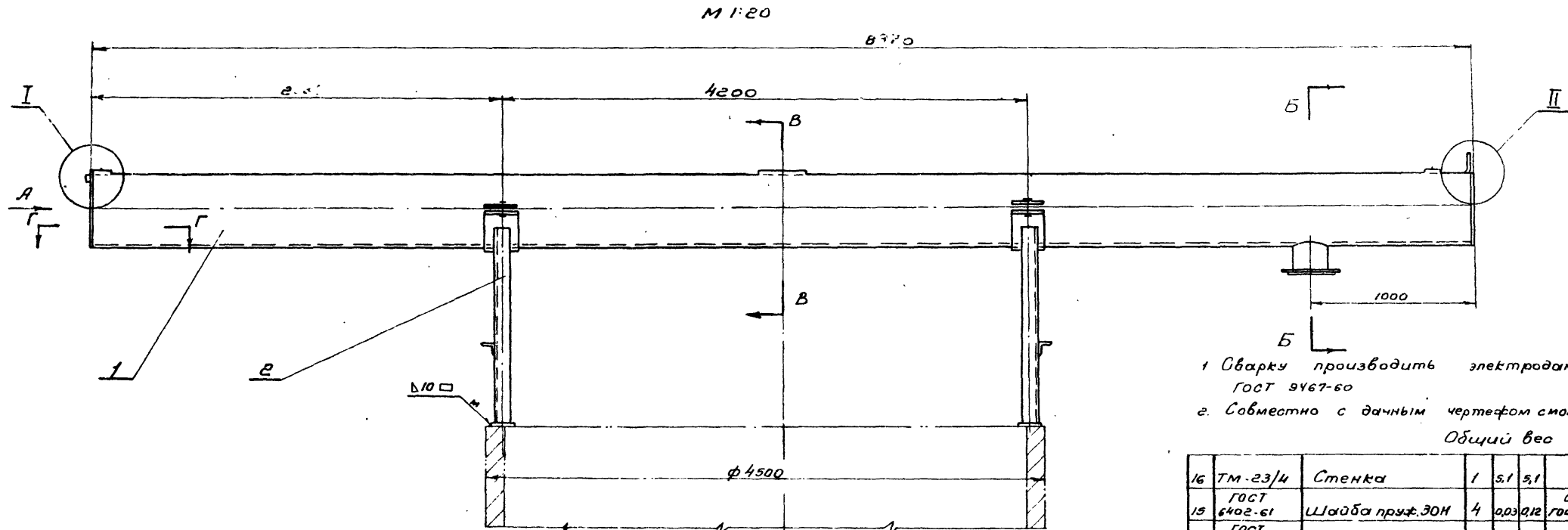
1	ТМ-17/1,2,3	Вилка	а22	Ст.3 гост 380-60	1:1	ТМ-18/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Август
Торин
Инженер
Проберил

6	ТМ-13/1	Полоса	57	Ст.3 гост 380-60	1:2	ТМ-18/2
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

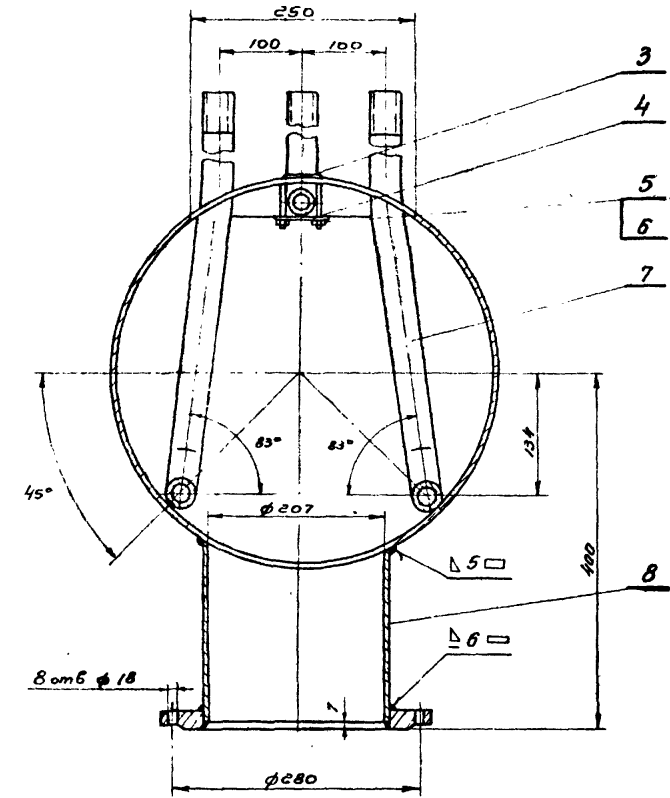
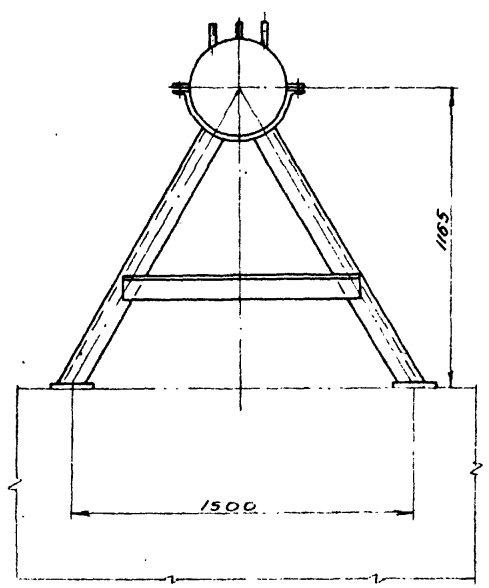
Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Москва 1970г.	Механизм срезания пены. Узел, детали.	Головок проект 902-2-127 Альбом II Лист ТМ-18
--	---	--

Госстрой СССР
902-2-127
Альбом II
Лист
ТМ-19
УНР.Н
Т-2029



1 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2 Совместно с данным чертежом смотреть лист ТМ-20
Общий вес 6000 кг

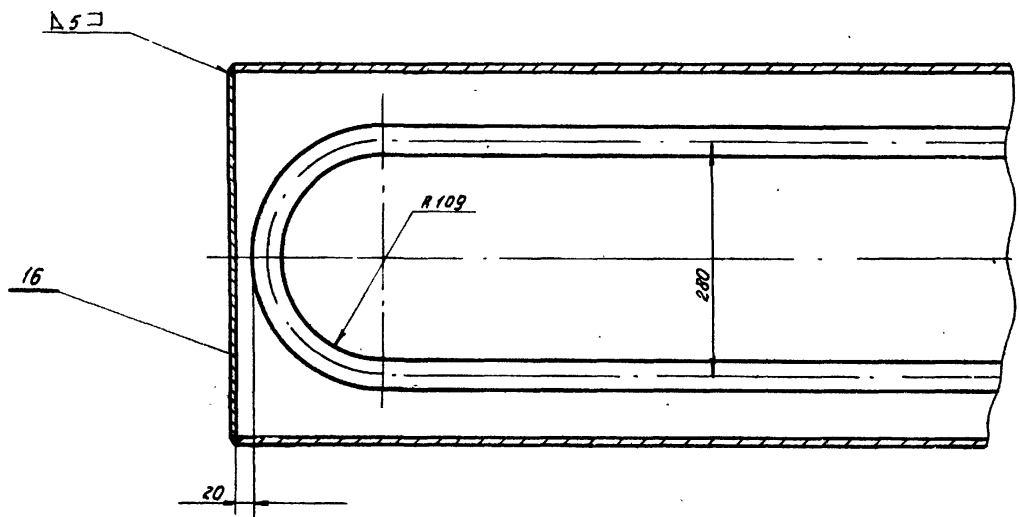
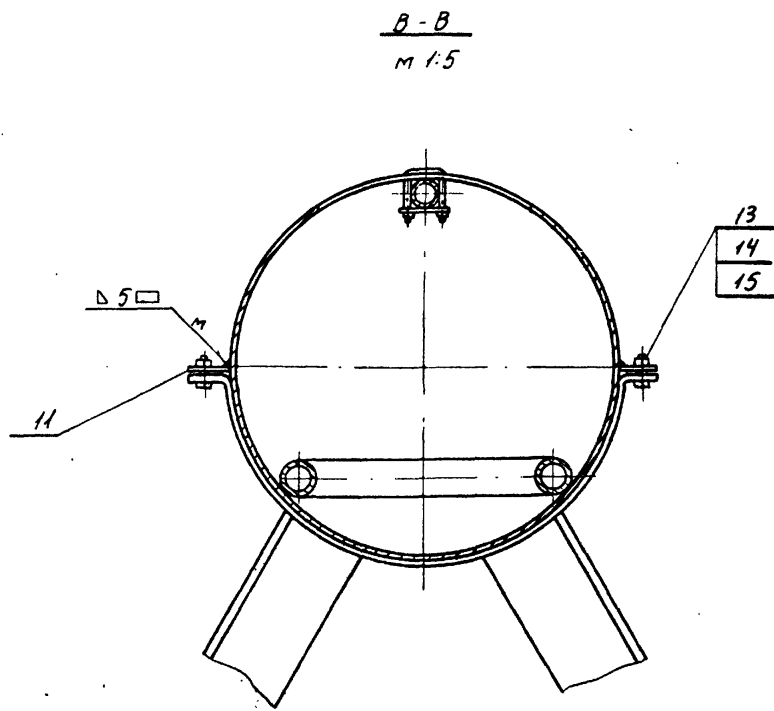
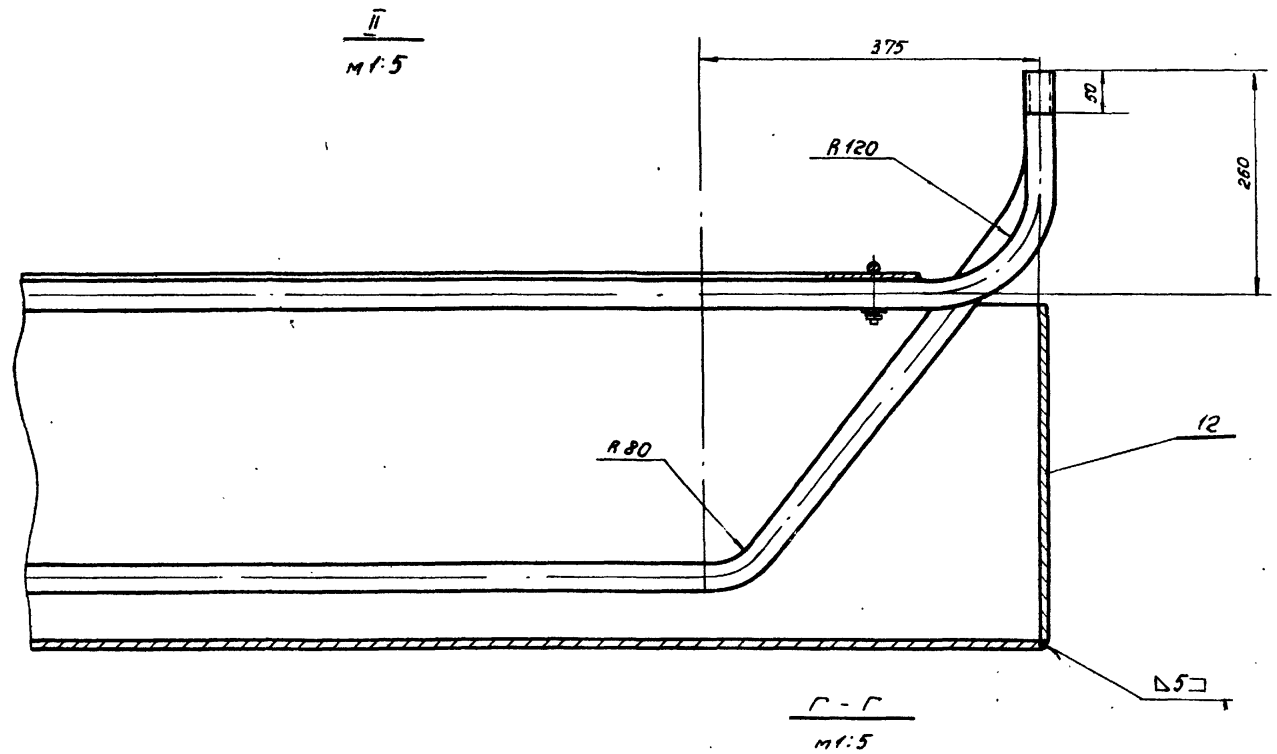
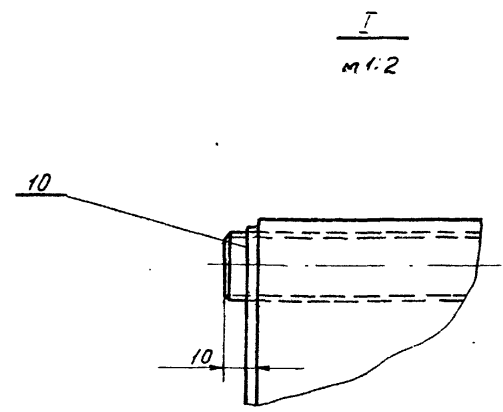
Вид А
М 1:20



№ обозначения	Наименование	кол.	ед. изм.	Общ. вес	Материал	Примеч	
16	ТМ-23/4 Стенка	1	5,1	5,1	ст.3		
	ГОСТ 6402-61				Сталь 65Г		
15	Шайба пруж. 30Н	4	0,03	0,12	ГОСТ 1050-60		
14	Гайка М30-011	4	0,2	0,8			
13	Болт М30х60-011	4	0,5	2,0			
12	ТМ-23/3 Стенка	1	4,2	4,2	ст.3		
11	ТМ-23/2 Пластина	4	0,8	3,2	ст.3		
10	ТМ-23/1 Труба пеногашения	1	2,6	2,6	Сборочный чертёж		
9	ГОСТ 1255-67				ст.3		
	Фланец 200-2,5	1	4,78	4,78	ГОСТ 380-60		
8	ТМ-22/6 Труба	1	6,2	6,2	ст.2		
7	ГОСТ 3262-62				ст.2		
	Труба 32	1	390	390	ГОСТ 380-60	с=12/190	
6	ГОСТ 6402-61				Сталь 65Г		
	Шайба пруж. 6Н	6	0,001	0,006	ГОСТ 1050-60		
5	ГОСТ 5915-62						
	Гайка М 6-011	6	0,02	0,12			
4	ТМ-22/5 Пластина	3	0,06	0,18	ст.3		
3	ТМ-22/4 Хомут	3	0,04	0,12	ст.3		
2	ТМ-21/2 Опора	2	11,3	22,6	Сборочный чертёж		
1	ТМ-21/1 Лоток	1	11,0	11,0	ст.2		
1	Обозначение	Наименование	кол.	ед. изм.	Общ. вес	Материал	Примеч

Спецификация

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г. Платформ для доочистки нефтесодержащих сточных вод производитель №001/400	Лоток пеносборный. Общий вид	Типовой проект 902-2-127
		Альбом II Лист ТМ-19



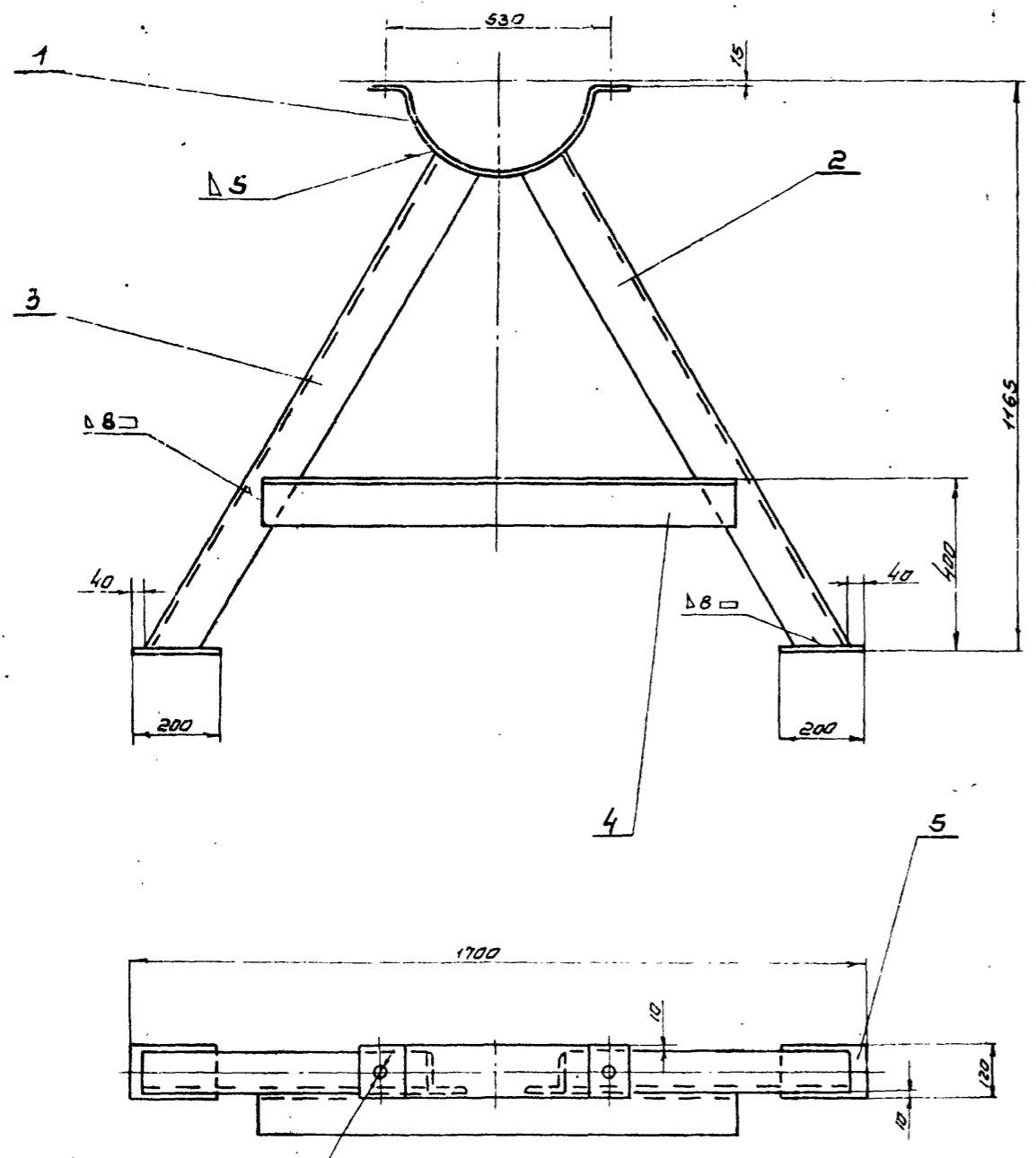
Техническая характеристика

- 1. Диаметр 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 чертежом смотреть лист ТМ-19

Госстрой СССР	Лоток пеноборный Общий вид	Титовый проект 902-2-127
Союзводоканалпроект г. Москва 1970г.		Альбом II
Флотатор для доочистки нефте содержащих сточных вод производительностью 300 м ³ /час		Лист ТМ-20

Типовой проект
302-2-127
Альбом I
Лист
ТМ-21
ИМВ N
Т-2029

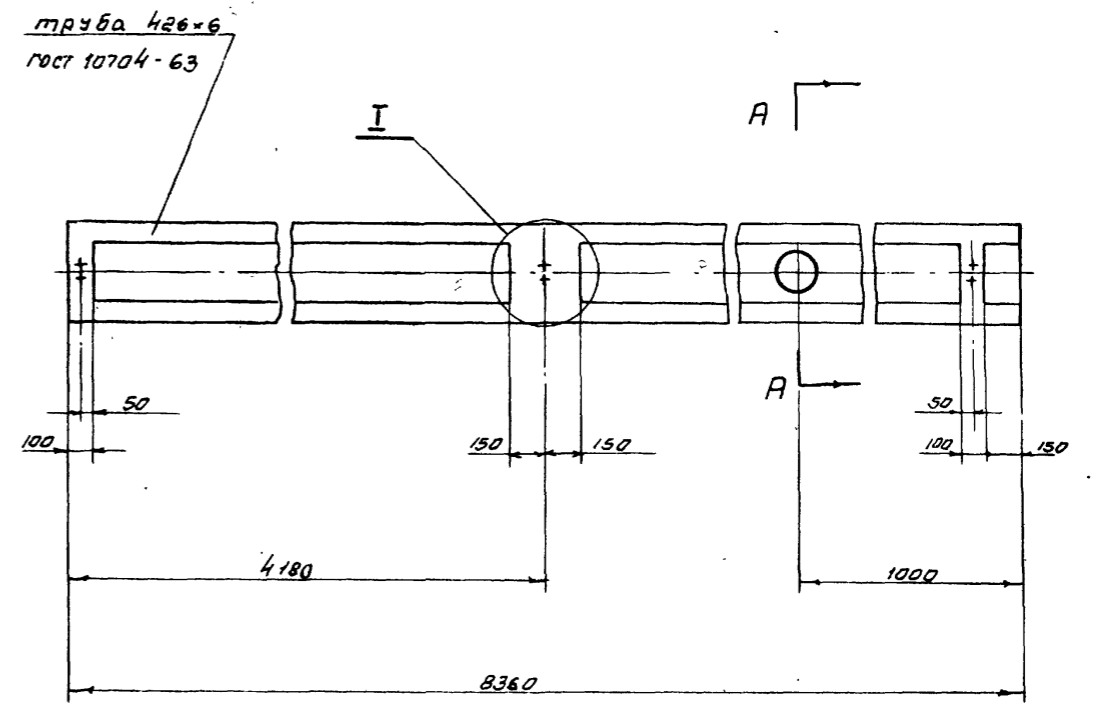


2 шт. φ 31

N поз	Обозначение	Наименование	кол	обш	Вес	Материал	Примеч
5	ГОСТ 103-57	Полоса 10x120	2	1,8	3,6	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=200
4	ГОСТ 8509-57	Угол равн. 100x100x8	1	123	123	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=1020
3	ТМ-22/3	Уголок левый	1	128	128	Ст.3 ГОСТ 380-60	
2	ТМ-22/2	Уголок правый	1	128	128	Ст.3 ГОСТ 380-60	
1	ТМ-22/1	Хомут	1	7,4	7,4	Ст.3 ГОСТ 380-60	

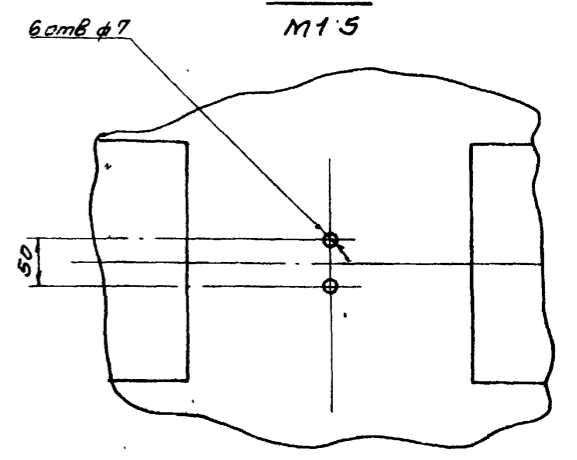
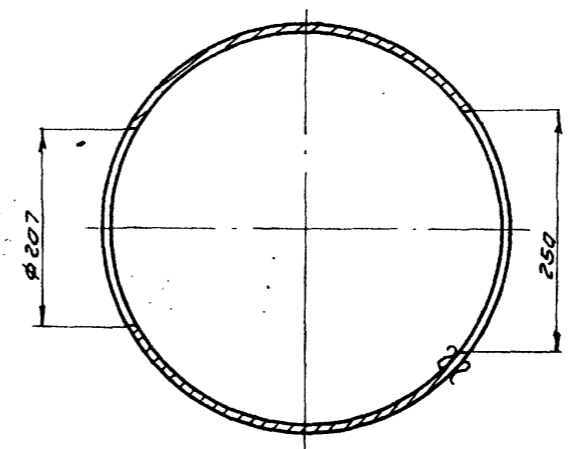
Спецификация

N поз	Обозначение	Наименование	Вес	Сборочный чертеж	М	Лист
2	ТМ-19	Опора	48,9	1:10	ТМ-21/2	



A-A
M 1:5

I-I
M 1:5

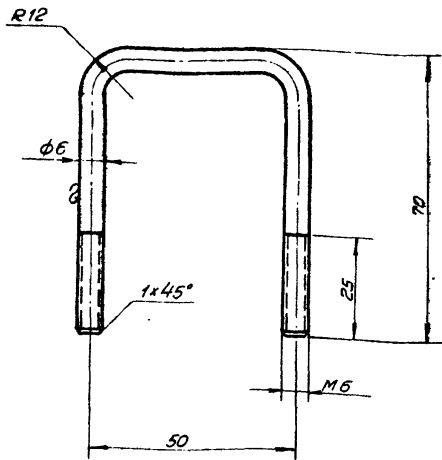


N поз	Обозначение	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
1	ТМ-19	лоток	48,0	Ст.2 ГОСТ 380-60	1:20	ТМ-21/1

Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ		лоток пеносборный		Типовой проект 302-2-127	
флотатор для дощавки иертесадержачих сточных вод производительность 300 м³/час		Узел, деталь		Альбом I Лист ТМ-21	

902-2-127
Альбом
Лист
ТМ-22
Ил. №
Т-2029

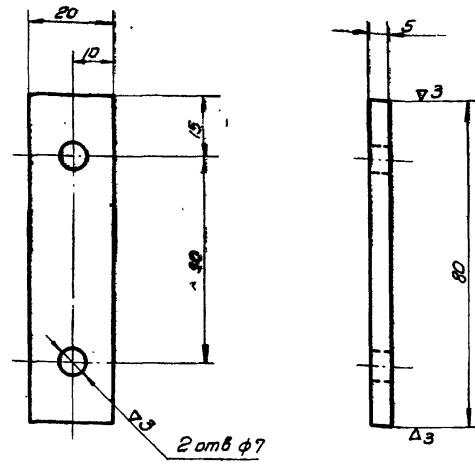
▽3 Остальное



Длина заготовки - 170 мм

3	ТМ-19	Хомут	004	Ст 3 гост 380-60	11	ТМ-22/4
N	№ узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

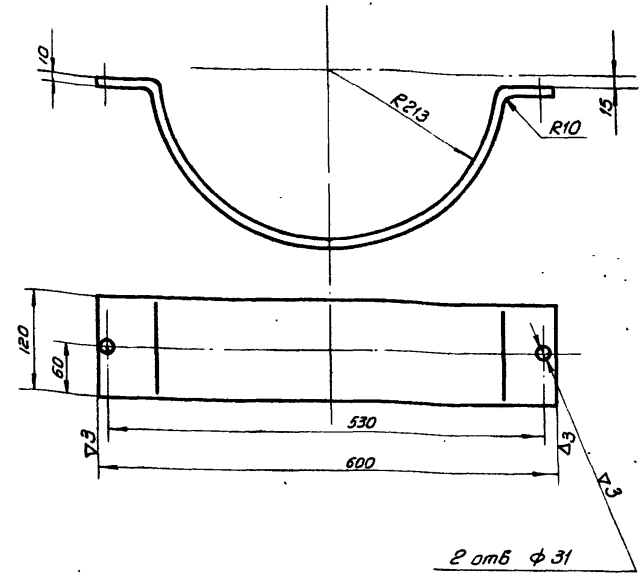
∞ Остальное



4	ТМ-19	Планка	006	Ст 3 гост 380-60	11	ТМ-22/5
N	№ узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

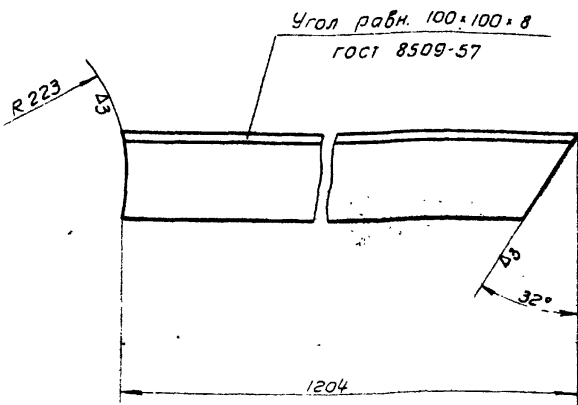
∞ Остальное

23



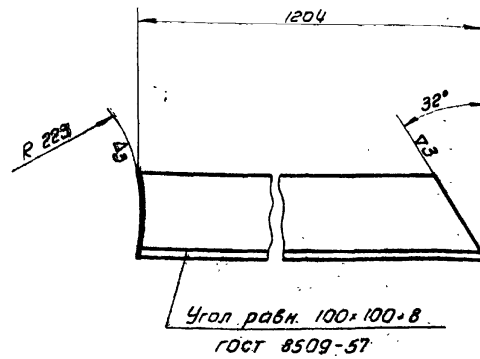
1	ТМ-21/2	Хомут	74	Ст 3 гост 380-60	15	ТМ-22/1
N	№ узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

∞ Остальное



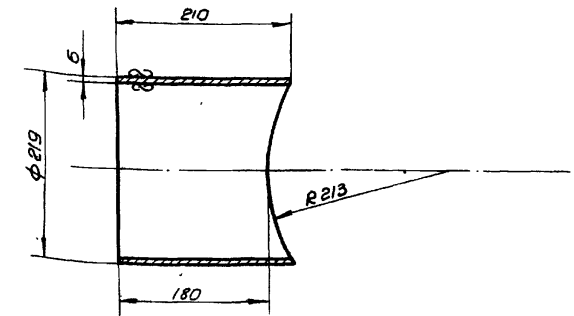
3	ТМ-21/2	Уголок левый	12,8	Ст 3 гост 380-60	15	ТМ-22/3
N	№ узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

∞ Остальное



2	ТМ-21/2	Уголок правый	12,8	Ст 3 гост 380-60	15	ТМ-22/2
N	№ узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

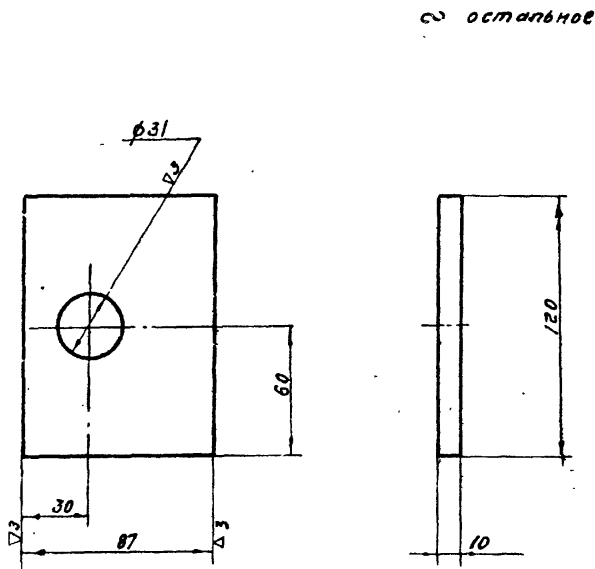
▽3 Остальное



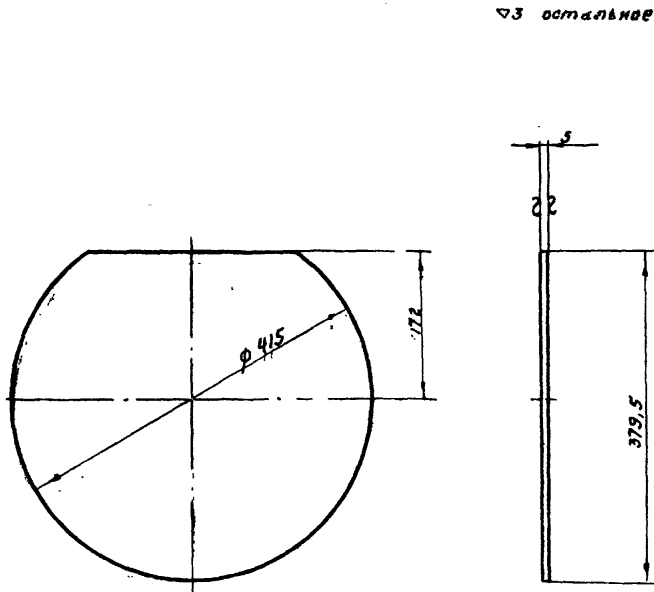
8	ТМ-14	Труба	6,2	Ст 3 гост 380-60	15	ТМ-22/6
N	№ узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

Госстрой СССР СонзводнаффПРОЕК г. Москва 1970г.		Лоток пеносборный. Детали.	Типовой проект 902-2-127	
Флотатор для доочистки нефтепродуктов сточных вод производительностью 300 м ³ /час.			Альбом II Лист ТМ-22	

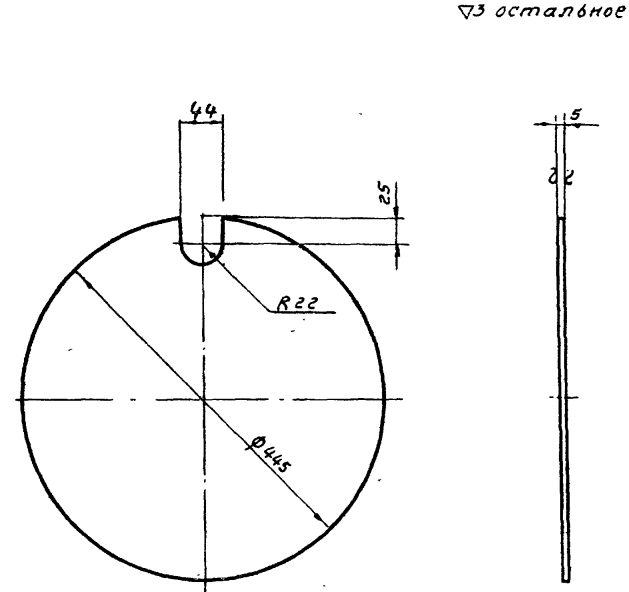
Типовой проект
 902-2-127
 Альбом II
 Лист
 ТМ-23
 ЦМВ.Н
 Т-2029



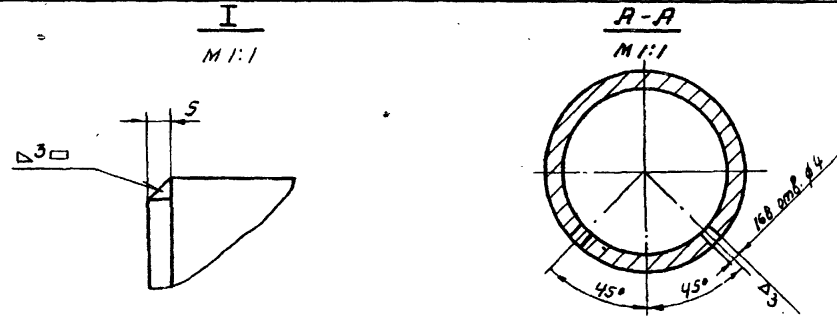
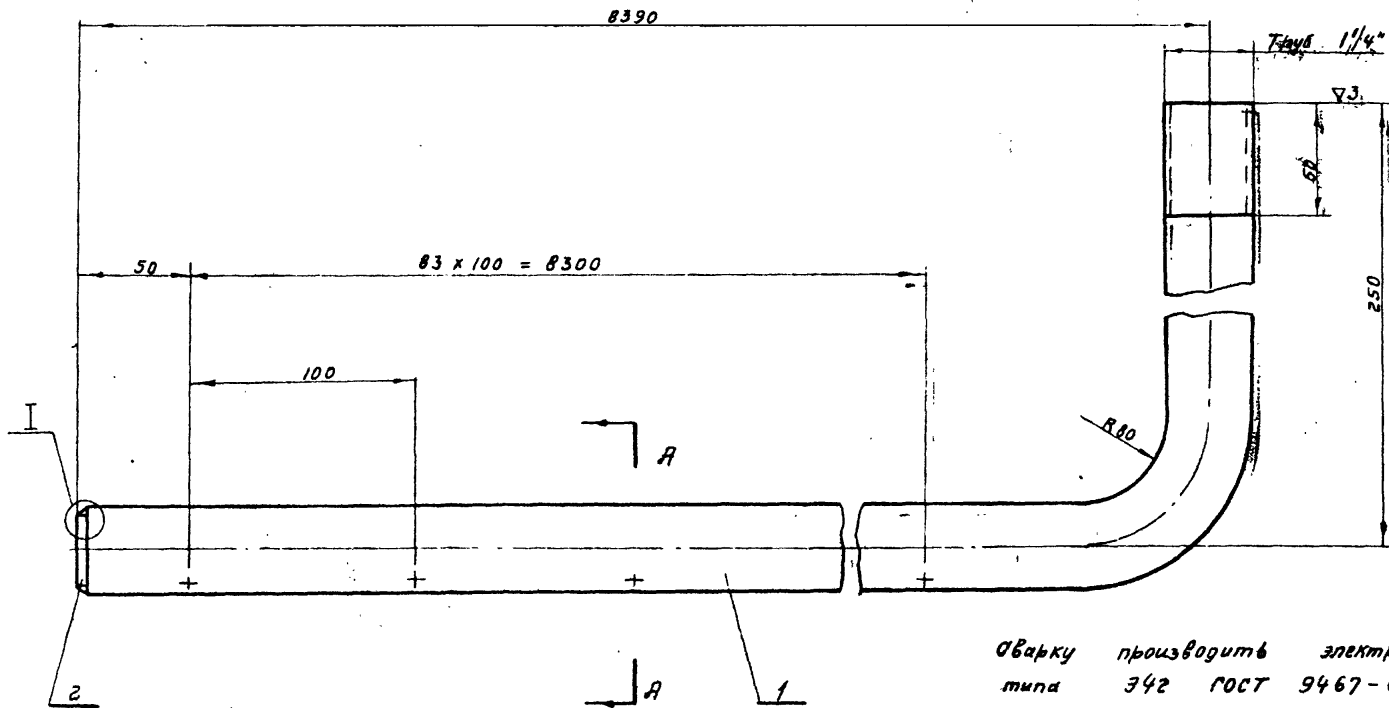
11	ТМ-19	Пластина	0,8	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-23/2
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



12	ТМ-19	Стенка	4,2	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-23/3
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



16	ТМ-19	Стенка	5,1	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-23/4
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



2	ГОСТ 5681-57	Заглушка $\phi 37$	1	0,07	0,07	Ст. 3 ГОСТ 380-60	$\delta = 5$
1	ГОСТ 3262-62	Труба 32	1	26,3	26,5	Ст. 2 ГОСТ 380-60	$\delta = 8,595$
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Объём	Вес	Материал	Примеч.

Спецификация							
10	ТМ-19	Труба пенозащита	26,6	Соборный чертёж	1:2	ТМ-23/1	
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Обварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.

Госстрой СССР
 СОВСВОДПРОЕКТ
 г. Москва 1970 г.
 Флотатор для доочистки нефтеоборудующих сточных вод производительностью 300 м³/час.

Лоток
 пеносорбный.
 Узел, детали.

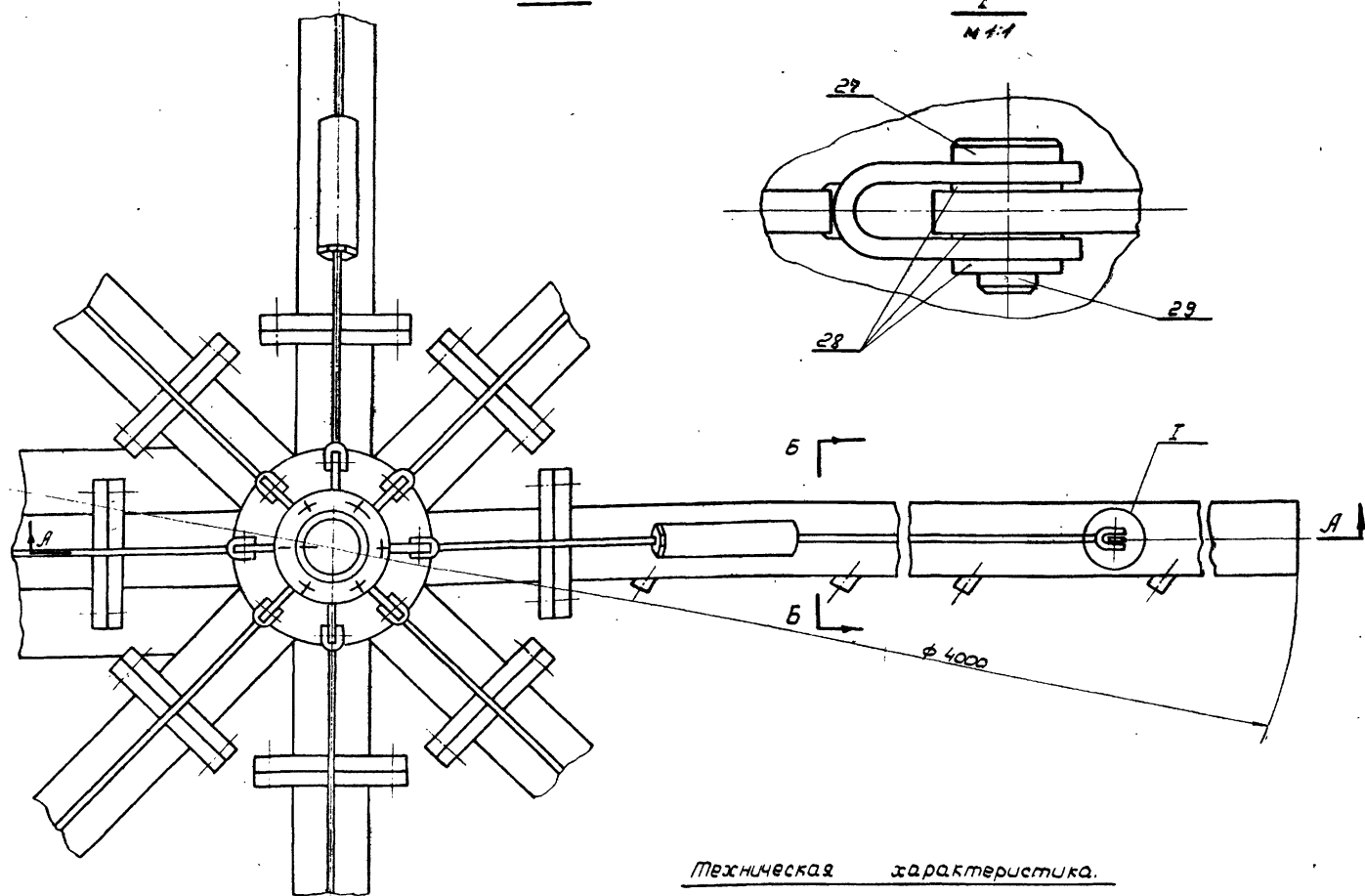
Типовой проект
 902-2-127
 Альбом
 II
 Лист
 ТМ-23

Мех. отв.
 С. Мещеряков
 Инженер
 П. Мещеряков
 Инженер
 В. Мещеряков
 Инженер
 А. Мещеряков
 Инженер
 Б. Мещеряков
 Инженер
 В. Мещеряков
 Инженер
 Г. Мещеряков
 Инженер
 Д. Мещеряков
 Инженер
 Е. Мещеряков
 Инженер
 Ж. Мещеряков
 Инженер
 З. Мещеряков
 Инженер
 И. Мещеряков
 Инженер
 К. Мещеряков
 Инженер
 Л. Мещеряков
 Инженер
 М. Мещеряков
 Инженер
 Н. Мещеряков
 Инженер
 О. Мещеряков
 Инженер
 П. Мещеряков
 Инженер
 Р. Мещеряков
 Инженер
 С. Мещеряков
 Инженер
 Т. Мещеряков
 Инженер
 У. Мещеряков
 Инженер
 Ф. Мещеряков
 Инженер
 Х. Мещеряков
 Инженер
 Ц. Мещеряков
 Инженер
 Ч. Мещеряков
 Инженер
 Ш. Мещеряков
 Инженер
 Щ. Мещеряков
 Инженер
 Ъ. Мещеряков
 Инженер
 Ы. Мещеряков
 Инженер
 Ь. Мещеряков
 Инженер
 Я. Мещеряков
 Инженер

M 4.5

I
M 4.1

Общий вес 3930 кг.



Техническая характеристика.

- 1. Длина водораспределительной трубы. - 2000 мм.
- 2. Диаметр трубопровода для подачи воды. - Ду 250
- 3. Диаметр труб со штуцерами. - Ду 80
- 4. Количество труб со штуцерами. - 8
- 5. Диаметр водораспределительных штуцеров. - Ду 50
- 6. Количество водораспределительных штуцеров. - 36

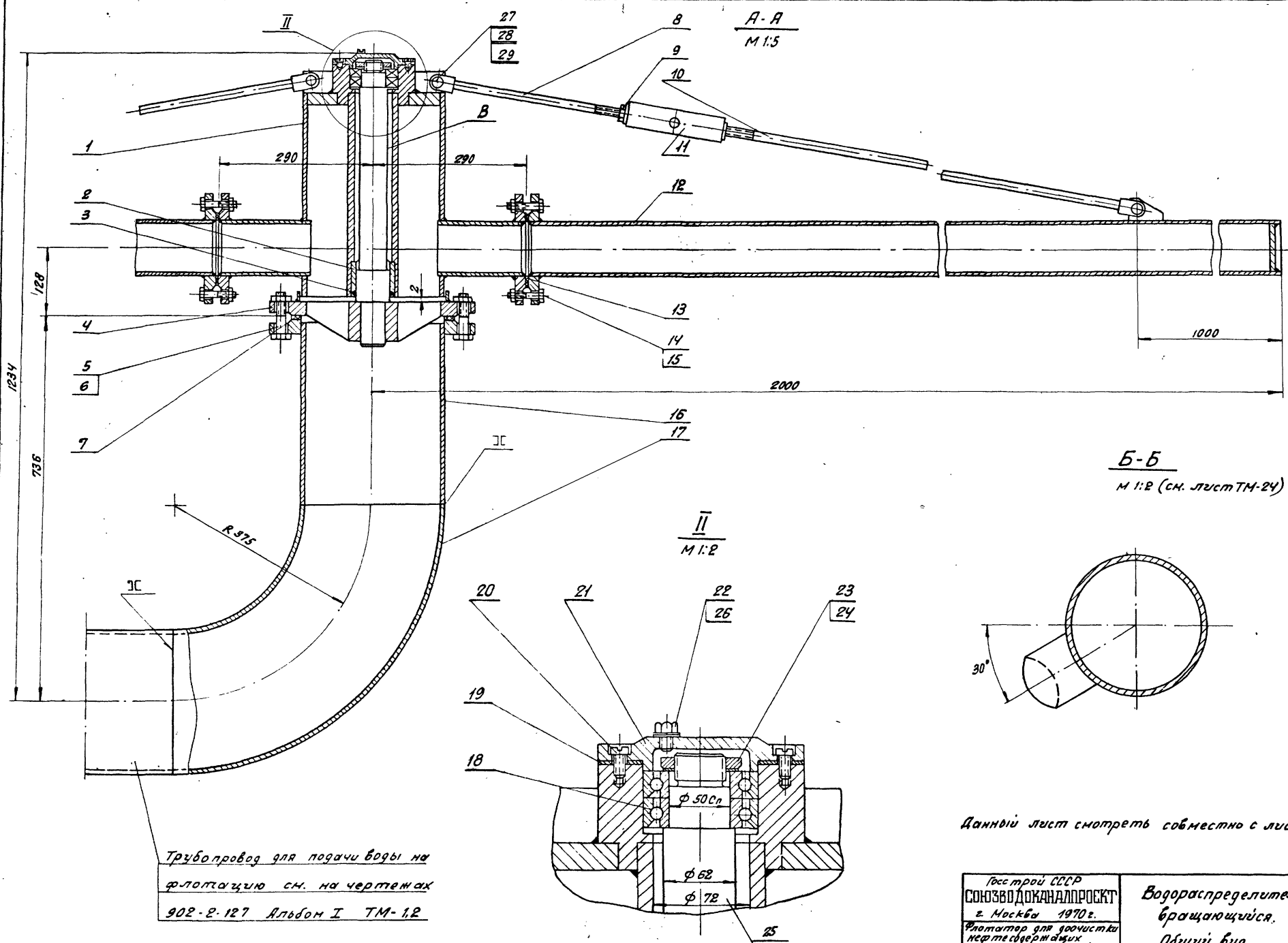
- 1. Сварку производить электродами типа Э42 пост 3467-60.
- 2. После сварки полость В набить смазкой Циатим-201 пост 6267-59
- 3. После сварки водораспределитель покрыть двумя слоями грунтового эпоксидного состава ИС-10 тремя слоями эпоксидного состава ИС-10 и тремя слоями лака ИС-16 по пост 9355-60.
- 4. Данный лист смотреть совместно с листом ТМ-25.

№ пост	Обозначение	Наименование	кол.	Эксп. вес	Материал	Примеч.
29	пост 397-64	Шпилька 4x22-01	16	0,002	0,080	
28	пост 4374-68	Шайба 16-600	48	0,01	0,48	
27	пост 3650-66	Ось 1-16x5x40-600	16	0,06	0,96	
26	ТМ-33/4	Прокладка	1	0,03	0,03	Паронит
25	ТМ-33/3	Вал	1	17,7	17,7	Сталь 45
24	пост 3695-52	Шайба стальной 45x63-01	1	0,016	0,016	
23	пост 4374-66	Шайба М45x4,5-011	1	0,15	0,15	
22	ТМ-33/2	Пробка	1	0,227	0,227	Ст. 3
21	ТМ-33/1	Крышка	1	1,27	1,27	Ст. 3
20	пост 4371-62	Винт 1 М16x20-011	6	0,24	0,24	
19	ТМ-32/6	Прокладка	1	0,000	0,000	Капрон
18	пост 831-62	Шероховатый шпилька с резьбой и шайбой	2	0,5	1,0	Полное изделие
17	ИСО-100-69 ММС СССР	Отвод 90° 273x9	1	34,5	34,5	Сталь 20 пост 1050-60
16	ТМ-32/5	Опора	1	28,85	28,85	Сборочный чертеж
15	пост 5315-62	Шайба М16-011	32	0,03	0,96	
14	пост 7198-62	Болт М16x55-011	32	0,1	3,2	
13	ТМ-32/4	Прокладка	8	0,05	0,4	Резина
12	ТМ-31/1	Труба со штуцером	8	18,70	149,6	Сборочный чертеж
11	ТМ-30/2	Муфта	8	0,66	5,3	Сборочный чертеж
10	ТМ-29/4	Тяга	8	0,72	5,76	Сборочный чертеж
9	пост 5315-62	Шайба М12-011	8	0,07	0,56	
8	ТМ-29/3	Тяга	8	0,6	4,8	Сборочный чертеж
7	ТМ-29/2	Прокладка	1	0,08	0,08	Резина
6	пост 5315-62	Шайба М20-011	12	0,06	0,72	
5	пост 7198-62	Болт М20x75-011	12	0,24	2,88	
4	ТМ-27/1	Фланец опорный	1	17,12	17,12	Сборочный чертеж
3	ТМ-28/5	Кольцо	1	0,01	0,01	Защиток
2	ТМ-28/3	Втулка	1	0,4	0,4	Бр.жс-4
1	ТМ-26/1	Корпус	1	78,0	78,0	Сборочный чертеж
Итого			23	126,4		

Спецификация

Проект СССР Союзводоканалпроект г. Москва 1970 г. Флюидатор для доочистки негидрокарбонатов сточных вод производительностью 300 м ³ /час.	Водораспределитель вращающийся общего вида.	типовая проект 302-2-127 Альбом II лист ТМ-24
--	---	--

проб: Жуковская 34/ копир. берн



A-A
M 1:5

B-B
M 1:2 (см. лист ТМ-24)

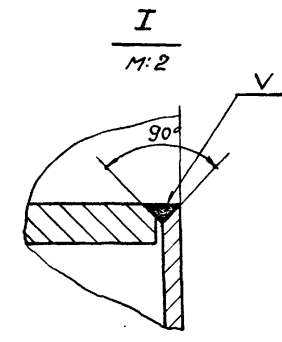
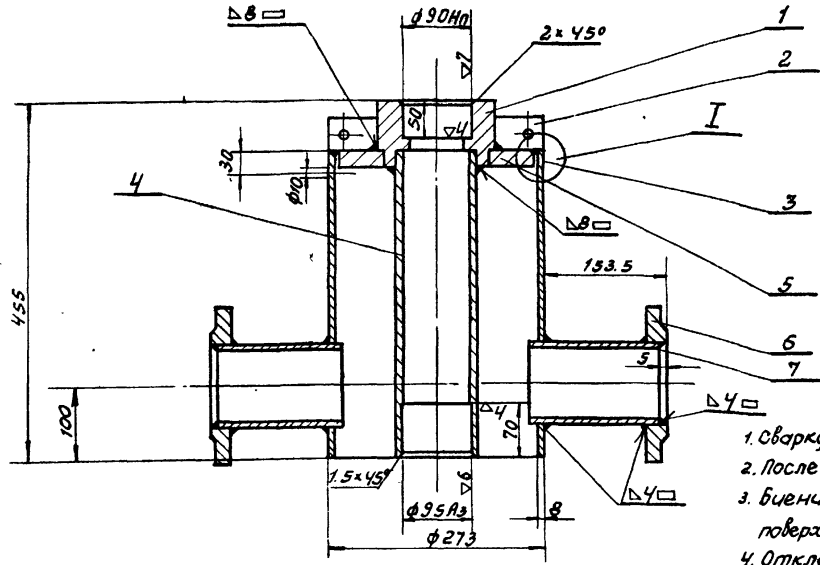
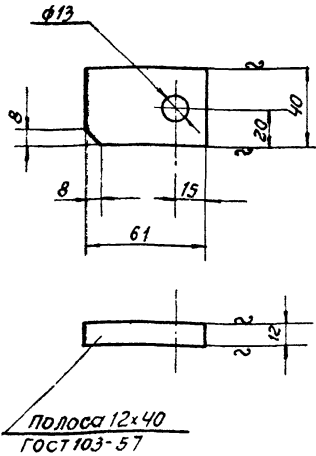
II
M 1:2

Трубопровод для подачи воды на флотацию см. на чертежах 902-2-127 Альбом I ТМ-1,2

Данный лист смотреть совместно с листом ТМ-24

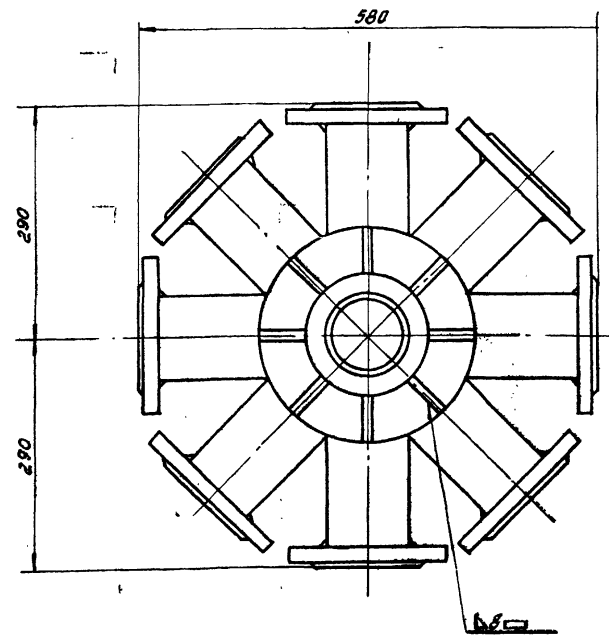
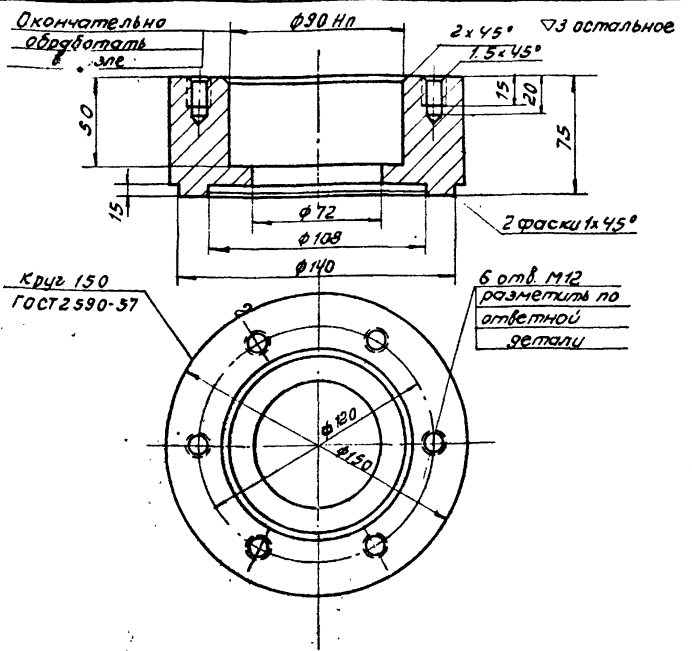
Госстрой СССР Союзвводканалпроект г. Москва 1970 г. Плататор для доочистки негтегудежных сточных вод производи тельностью 500 м³/час	Водораспределитель вращающийся. Общий вид.	Типовой проект 902-2-127 Альбом II Лист ТМ-25

УЗ оетальное



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. После сварки произвести отжиг.
3. Блещие поверхности отверстия φ90Hn относительно поверхности отверстия φ95Aз не более 0.02.
4. Отклонение от перпендикулярности оси труб поз.7 по отношению к оси наружной трубы поз.3 не более ±1мм на длине 350мм.
5. Отклонение от параллельности осей наружной (поз.3) и внутренней (поз.4) труб не более ±0.5 мм на всей длине.

2	ТМ-26/1	Ушко	0.2	Ст.3	ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-26/3
№ узла	Наименование		Вес	Материал	М	Лист	



№ поз	Обозначен.	Наименование	Кол.	Вес	Материал	Примечан.
7	ГОСТ 10704-63	Труба 89x4	8	1.34	Ст.2	ГОСТ 380-60 l=160
6	ГОСТ 1255-67	Фланец 80-10	8	3.19	Ст.3	
5	ТМ-28/4	Кальцо	1	4.9	Ст.3	
4	ТМ-28/2	Труба внутренняя	1	150	Ст.2	
3	ТМ-28/1	Труба наружная	1	18.0	Ст.2	
2	ТМ-26/3	Ушко	8	0.2	Ст.3	
1	ТМ-26/2	Бобышка	1	3.3	Ст.3	

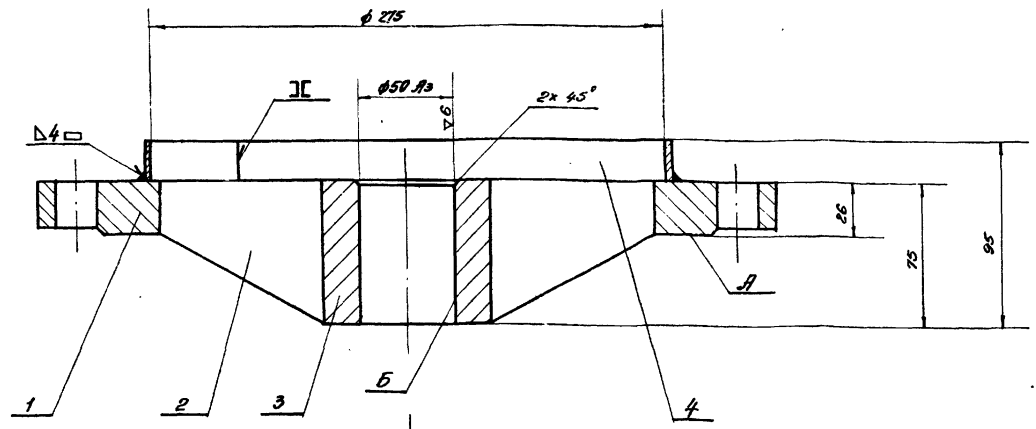
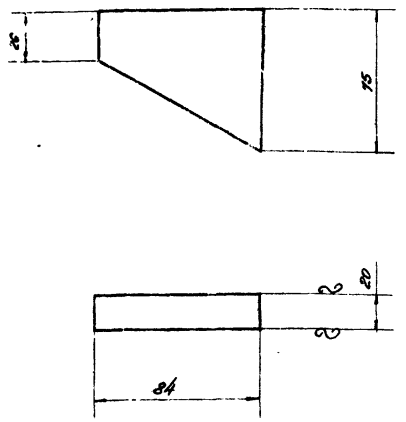
Спецификация						
№ узла	Обозначен.	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
1	ТМ-24	Корпус	78.0	Сварочный чертеж	1:5	ТМ-26/1

1	ТМ-26/1	Бобышка	3.3	Ст.3	ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-26/2
№ узла	Наименование		Вес	Материал	М	Лист	

Госстрой СССР СОЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ Г. МОСКВА 1970 Г. Флотатор для доочистки неагрессивных сточных вод производительностью 300 м³/час.	Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	Типовой проект 902-2-127 Альбом II Лист ТМ-26
--	--	--

Проб. Финамидель Коп. Колл.

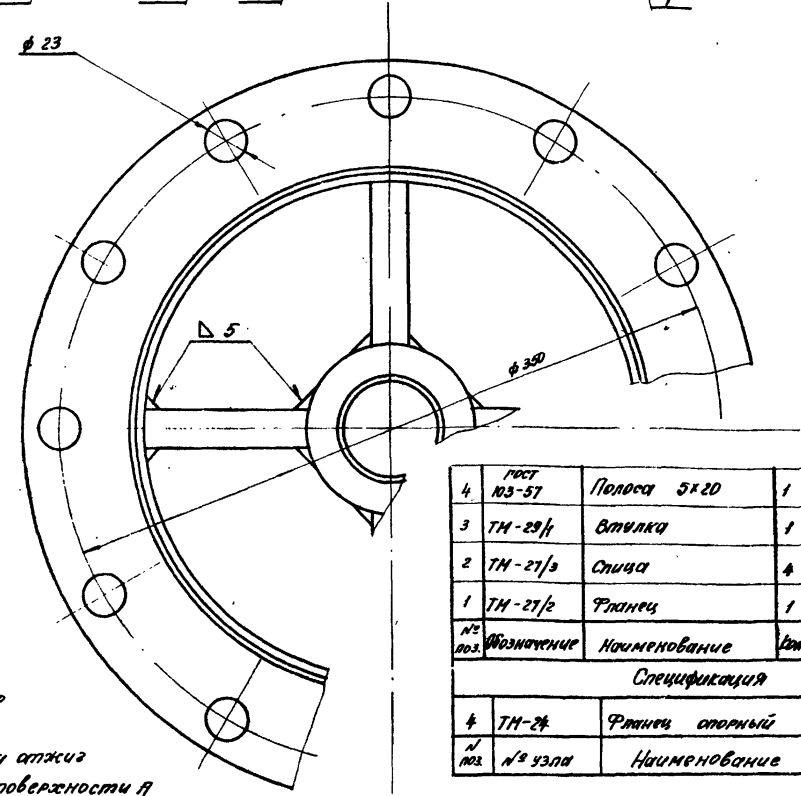
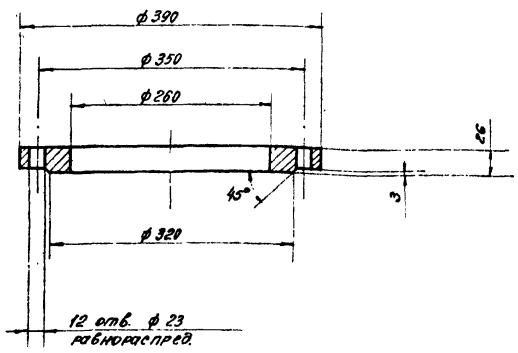
▽3 остальное



Коды проекта
902-2-127
Листом II
Лист
ТМ-27
ИВМ №
Т-2029

2	ТМ-27/1	Спица	0,66	Ст.3 ГОСТ 310-60	1,2	ТМ-27/3
№ поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 кругом



4	ГОСТ 103-57	Полоса 5x20	1	0,63	0,63	Ст.3 ГОСТ 310-60	Р-300
3	ТМ-27/4	Вилка	1	2,8	2,8	Ст.3	
2	ТМ-27/3	Спица	4	0,66	2,64	Ст.3	
1	ТМ-27/2	Фланец	1	1,0	1,0	Ст.3	
№ поз	№ узла	Наименование	Кол-во	Вес	Вес	Материал	Примеч.

Спецификация

4	ТМ-27	Фланец опорный	1,12	Сборочный чертеж	1:2	ТМ-27/1
№ поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

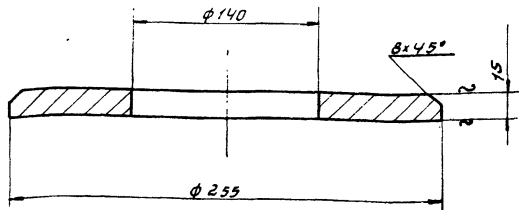
- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-62
- После сварки произвести отжиг
- Неперпендикулярность поверхности А относительно поверхности Б не более 0,2 мм.

1	ТМ-27/4	Фланец	1,0	Ст.3 ГОСТ 310-60	1,5	ТМ-27/2
№ поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Исполнитель
Инженер
Проверен
Инженер
Лист
ИВМ №
Т-2029

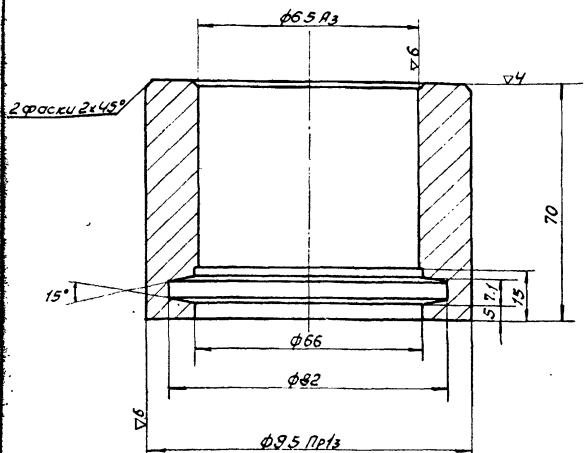
Проект СССР СОВСВОДОКАНАЛПРОЕКТ Москва 1970г Фланец для втулки нефтесодержащих скважин для производ- тельностью 300 м³/сут.	Водораспределитель вращающийся Узел, втулка	Типовой проект 902-2-127 Листом II Лист ТМ-27/1
---	---	--

▽3 остальное



5	ТМ-26/1	Кольцо	4,9	Ст.3 гост 380-60	1,2	ТМ-26/4
N	но	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное

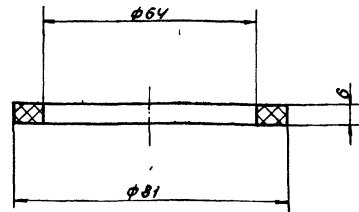


Бление поверхности $\phi 95$ Пritz относительно поверхности $\phi 65 A_3$ не более 0.02.

2	ТМ-24	Втулка	0,4	Бронза БрЛ82 гост 493-54	1,1	ТМ-28/3
N	но	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

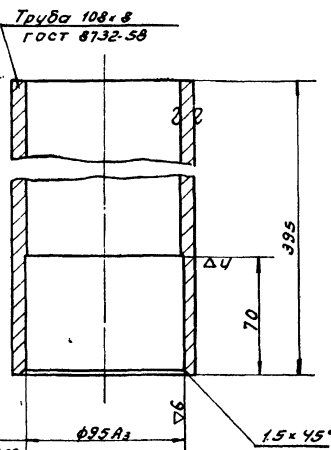
▽3 остальное

29



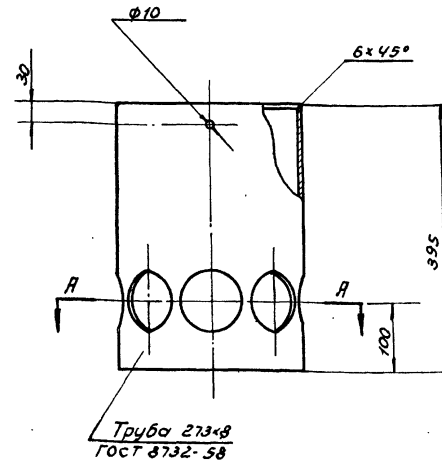
3	ТМ-24	Кольцо	0,01	Войлок гост 6308-61	1,1	ТМ-26/5
N	но	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное

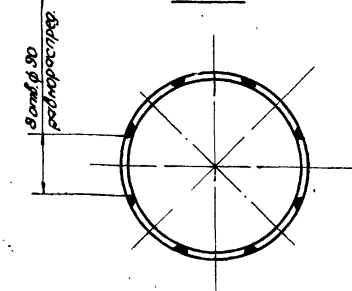


Окончательно обработать в узле

4	ТМ-26/1	Труба внутренняя	15,0	Ст.2 гост 380-60	1,2	ТМ-28/2
N	но	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



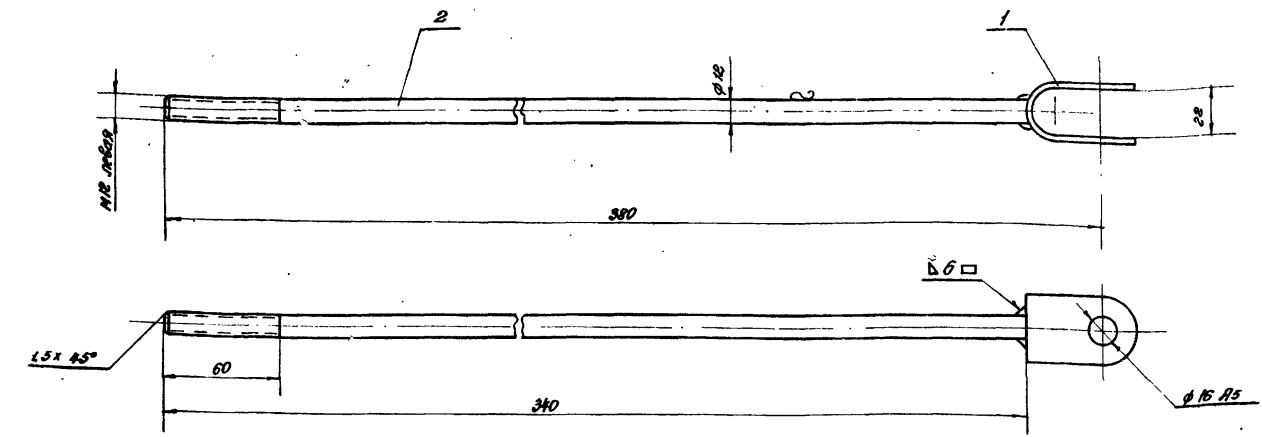
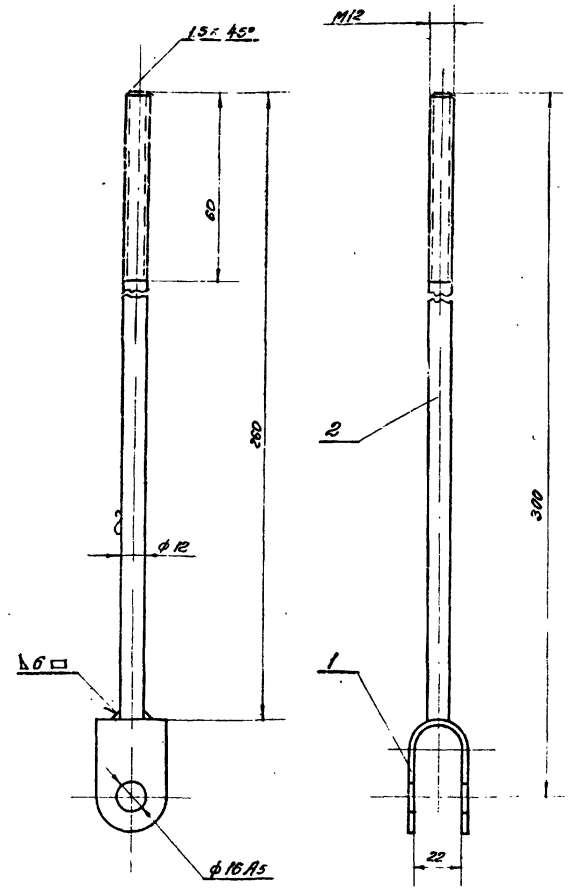
А-А



3	ТМ-26/1	Труба наружная	18,00	Ст.2 гост 380-60	1,5	ТМ-28/1
N	но	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Госстрой СССР СОИЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970		Водораспределитель вращающийся	Условный проект 902-2-127
Удостоверение для гарантии неответственности столбчатых водопроводных технических 300мм			Альбом Т Лист ТМ-28

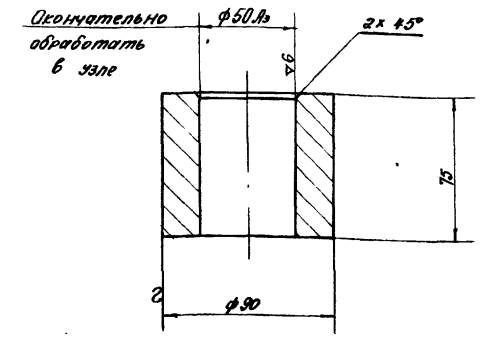
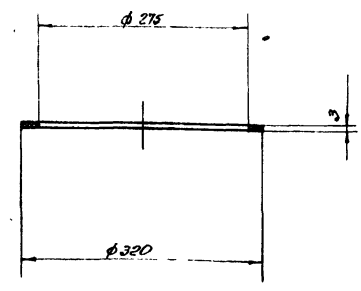
Листовой проект
902-2-127
Листов I
Лист
ТМ-29
ЧЗБ №
Т-2029



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Резьбу детали поз. 2 цинковать ц15 ГОСТ 9191-68.

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,2	0,2	Ст. 3	ГОСТ 310-60	Р-340
1	ТМ-30/1	Вилка	1	0,2	0,2	Ст. 3		
N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	ср	вес	Вес	Материал	Примеч.
Спецификация								
10	ТМ-24	Прокладка	0,6	Сварочный	1-2	ТМ-29/3		
N поз.	№зла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист		

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Резьбу детали поз. 2 цинковать ц15 ГОСТ 9191-68.



3	ТМ-27/1	Втулка	2,8	Ст. 3	1-2	ТМ-29/1		
N поз.	№зла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист		

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,4	0,4	Ст. 3	ГОСТ 310-60	Р-260
1	ТМ-30/1	Вилка	1	0,2	0,2	Ст. 3		
N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	ср	вес	Вес	Материал	Примеч.

Спецификация								
8	ТМ-24	Прокладка	0,6	Сварочный	1-2	ТМ-29/3		
N поз.	№зла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист		

7	ТМ-24	Прокладка	0,08	РЕЗИНА-ПЛАСТ. ЗМБ-А-С	1-5	ТМ-29/2		
N поз.	№зла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист		

Госстрой СССР
СОНСВОДОКАНАЛПРОЕКТИ
г. Москва
1970г.

Водораспределительная станция.

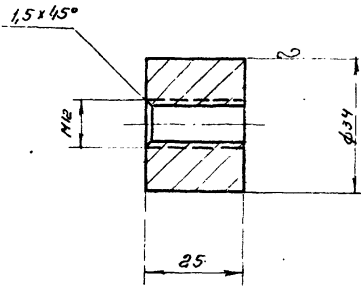
Узлы, детали.

Листовой проект
902-2-127
Лист
I
ТМ-29

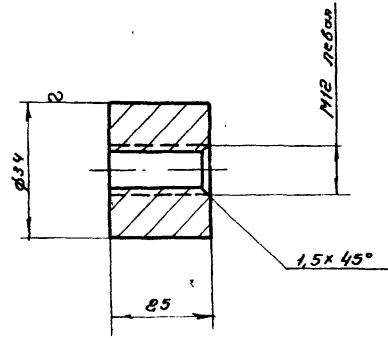
Проект
Лист
ТМ-29
ЧЗБ №
Т-2029

Типовой проект
902-2-127
Альбом II
Лист
ТМ-30
ИЛБ №
Т-2029

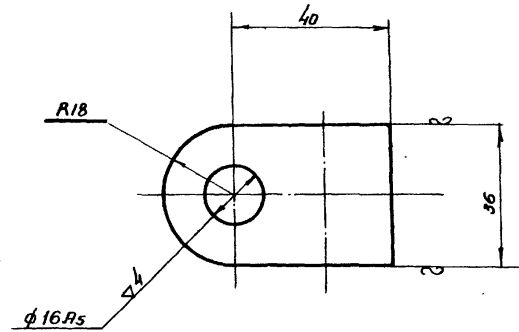
▽3 Остальное



▽3 Остальное

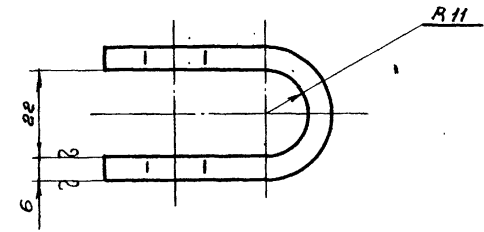


▽3 Остальное

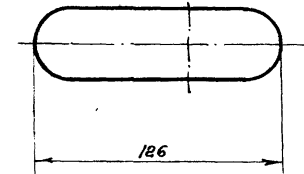


1	ТМ-30/2	Бобышка	0,15	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-30/3
№ узла	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

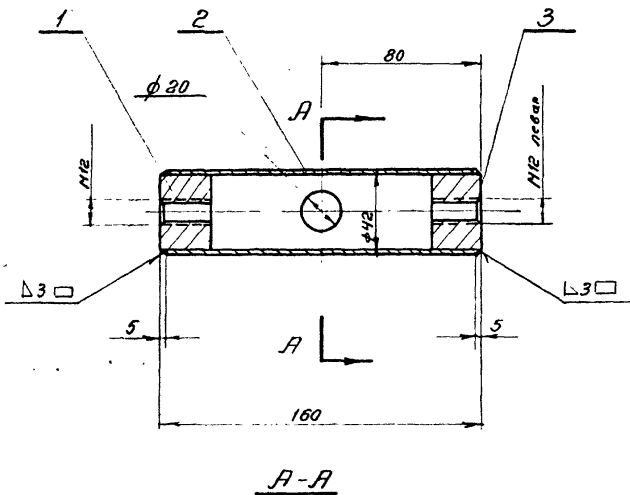
3	ТМ-30/2	Бобышка	0,15	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-30/4
№ узла	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



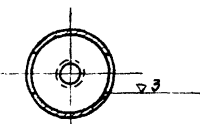
Развертка
М1:В



1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Цинковать Ц15 ГОСТ 9791-68



А-А



3	ТМ-30/4	Бобышка	1	0,15	0,15	Ст.3	
2	ГОСТ 8732-58	Труба 42x3	1	0,36	0,36	Ст.2 ГОСТ 380-60	с=150
1	ТМ-30/3	Бобышка	1	0,15	0,15	Ст.3	
№ узла	№ узла	Наименование	Кол.	св. общ.	Вес	Материал	Примеч.

Спецификация

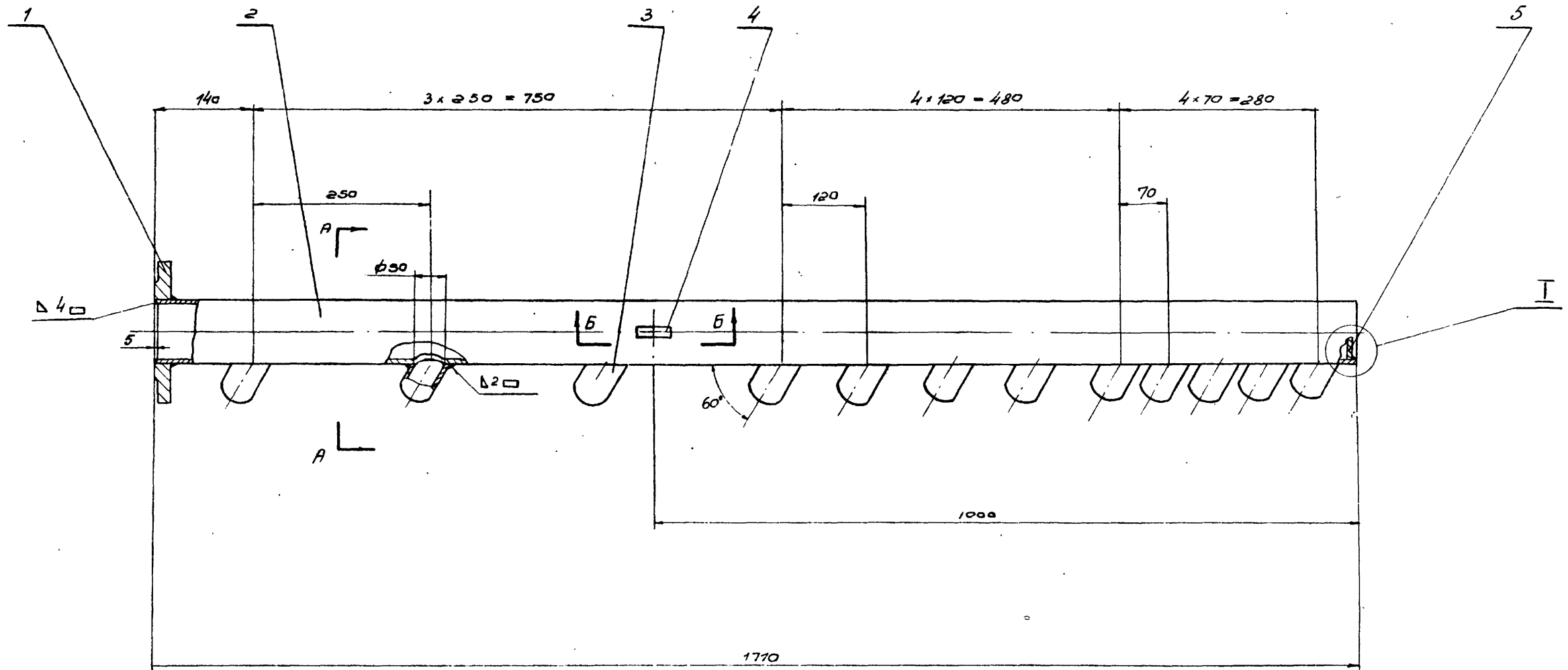
11	ТМ-24	Муфта	2,66	Сборочный чертёж	1:1	ТМ-30/2
№ узла	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

1	ТМ-29/3; 2/4	Вилка	0,2	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-30/1
№ узла	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Расстрой СССР СОВСВОДКАПРОЕКТ г. Уфа 1970г. Флататор для доочистки негидросурфактных сточных вод производительностью 300 м³/час	Водораспределитель вращающийся Узел, детали.	Типовой проект 902-2-127 ИЛБ II Лист ТМ-30
--	---	--

Инженер
Проверил
Лист
ТМ-30
ИЛБ №
Т-2029

Типовой проект
902-2-127
Альбом II
Лист
ТМ-31
УНВ.Н
Т-2029

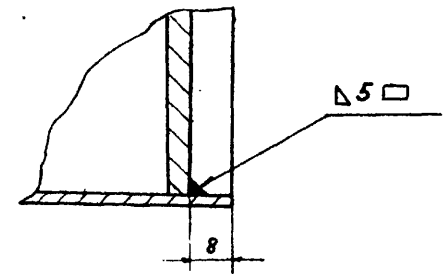
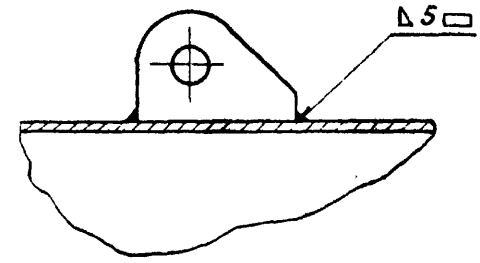
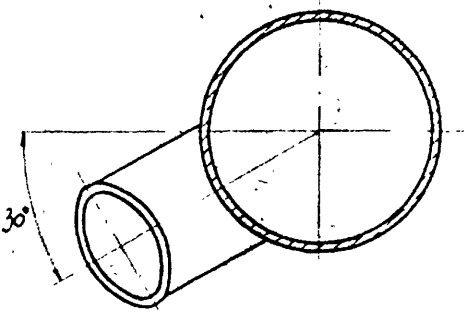


Сварку производить электродами
типа Э42 ГОСТ 9467-60.

A-A
M1:2

B-B
M1:2

I
M1:1

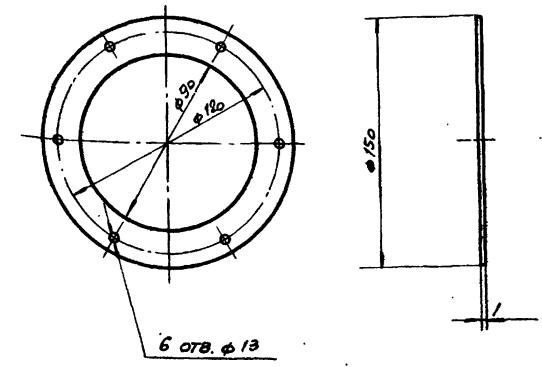
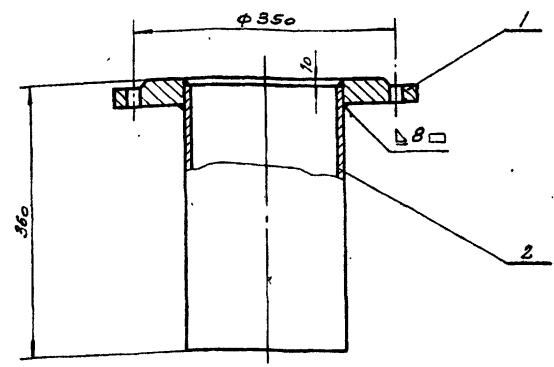
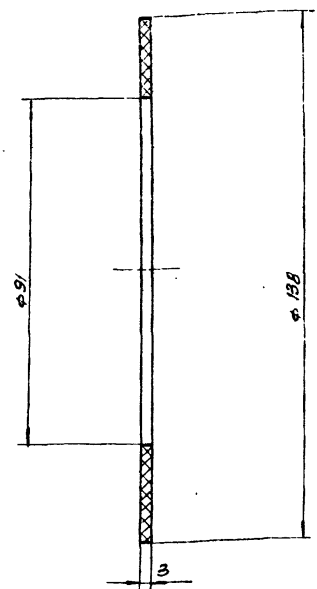


5.	ТМ-32/3	Защелка	1	0.25	0.25	ст.3	
4.	ТМ-32/2	Ушка	1	0.2	0.2	ст.3	
3.	ТМ-32/1	Штуцер	12	0.11	1.32	ст.3	
	ГОСТ					ст.2	
2.	10704-63	Труба 89*3	1	18.4	18.4	ГОСТ 380-60	В-1705
	ГОСТ					ст.3	
1.	1255-67	Фланец 80-10	1	3.19	3.19	ГОСТ 380-60	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	ед. Изм.	Вес	Материал	Примеч.
Спецификация							
12	ТМ-24	Труба со штуцерами	2336			Сборочный чертёж	1:5 ТМ-31/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Инженер
Проверил
Утвердил
М.И.Сидоров
С.И.Сидоров
В.И.Сидоров
Н.И.Сидоров

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г.	Водораспределитель вращающийся Узел	Типовой проект 902-2-127 Альбом II Лист ТМ-31
Плататор для доочистки нержавеющих сталей вод производитель- ностью 300 м ³ /час.		

ИПОВЫЙ ПРОЕКТ
902-2-127
Альбом 2
Лист
ТМ-32
Кв. N
Т-2029



2	ГОСТ 8732-58	ТРУБА 273×8	1	182	182	Ст. 2	ГОСТ 380-60	φ=350
1	ГОСТ 1255-67	ФЛАНЕЦ 250-10	1	1065	1065	Ст. 3	ГОСТ 380-60	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Ед. изм.	Вес	Материал	Примеч.	

Спецификация

13	ТМ-24	ПРОКЛАДКА	0,05	ГОСТ 7338-65	1:1	ТМ-32/4
№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

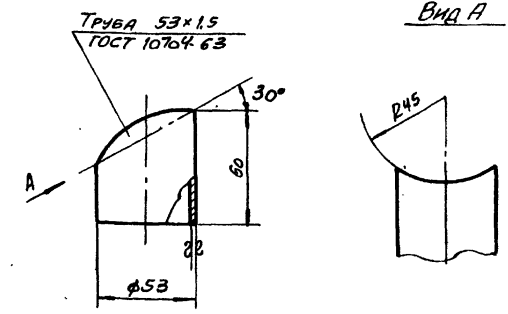
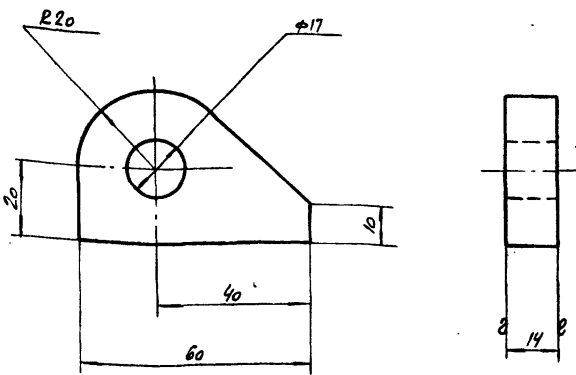
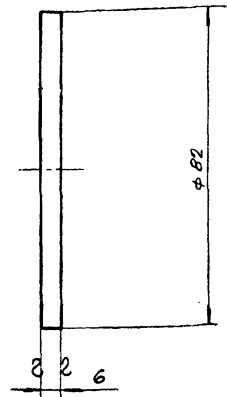
16	ТМ-24	ОПОРА	2888	Сборочный чертёж	1:5	ТМ-32/5
№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

19	ТМ-24	ПРОКЛАДКА	0,006	ГОСТ 9347-60	1:2	ТМ-32/6
№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽ 3 ОСТАЛЬНОЕ

▽ 3 ОСТАЛЬНОЕ

▽ 3 ОСТАЛЬНОЕ



3	ТМ-31/1	ШТУЦЕР	0,11	Ст. 3	ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-32/1
№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

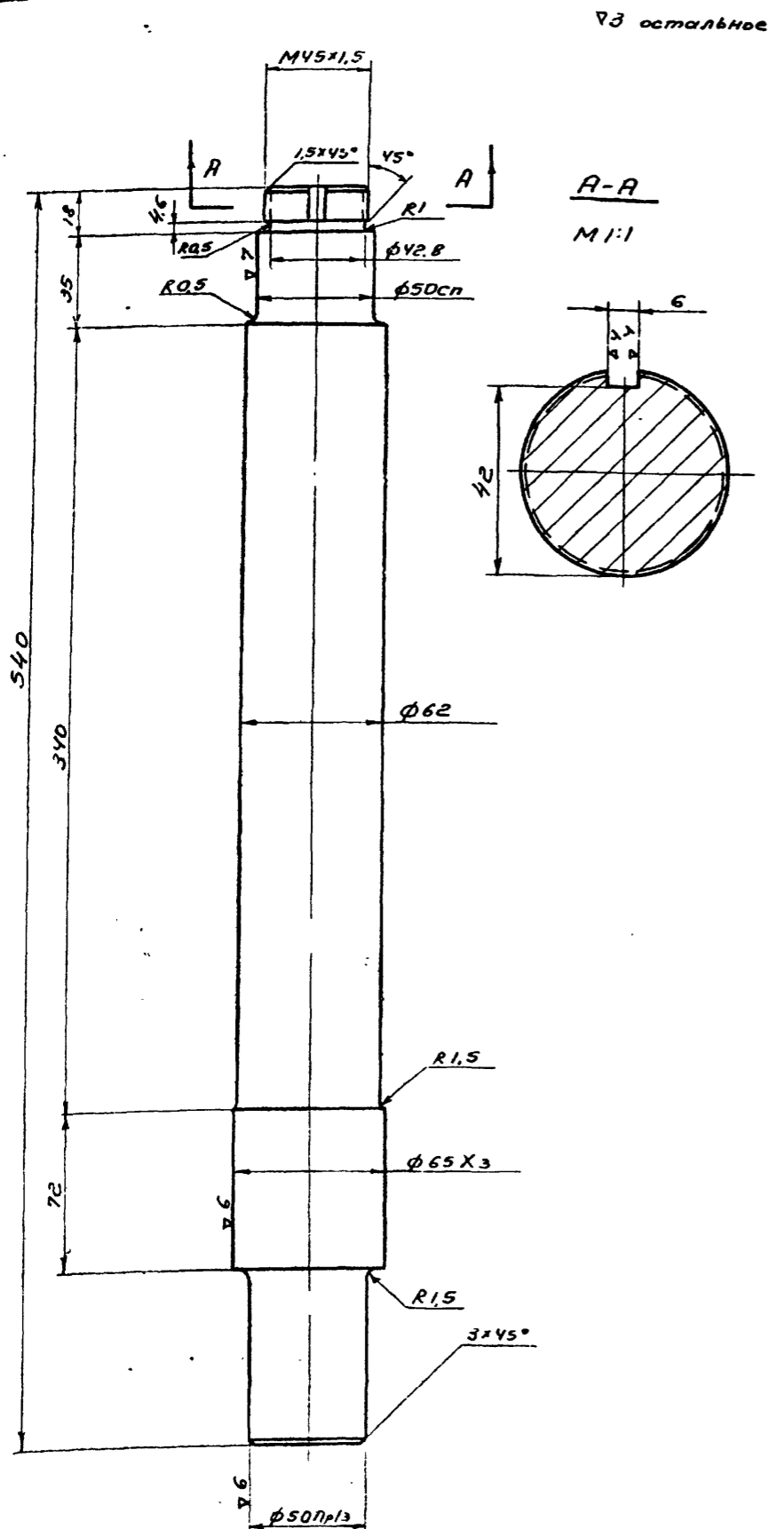
5	ТМ-31/1	ЗАГЛУШКА	0,25	Ст. 3	ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-32/3
№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

4	ТМ-31/1	УШКО	0,2	Ст. 3	ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-32/2
№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

ГОССТРОЙ СССР СОВЕТСКО-КАНАДСКИЙ ПРОЕКТ г. Москва 1970 ФЛОТАТОР ДЛЯ ДОУСТ- КИ НЕФТЕСОДЕРЖА- ЩИХ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 300 Т/Ч	ВОДОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ ВРАЩАЮЩИЙСЯ. УЗЕЛ. ДЕТАЛИ.	Типовой проект 902-2-127 Альбом II Лист ТМ-32
---	---	--

Исполнитель: А.А.БЕВ
 Проверка: В.В.ШУБ
 Конструктор: С.А.СЕРГЕЕВ
 Инженер: С.А.СЕРГЕЕВ
 Главный инженер: В.В.ШУБ
 Руководитель: В.В.ШУБ

Типовой проект
902-2-127
Альбом II
Лист
ТМ-33
УИВ.Н
Т-2029

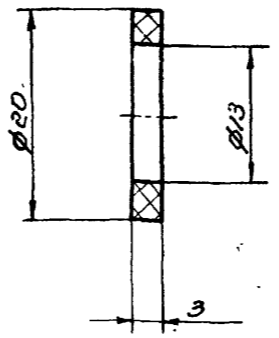


Биение поверхности $\phi 50$ пр/з относительно поверхности $\phi 50$ пр/з и $\phi 65 \times 3$ не более 0,02мм

25	ТМ-24	Вал	17,7	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1/2	ТМ-33/3
N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

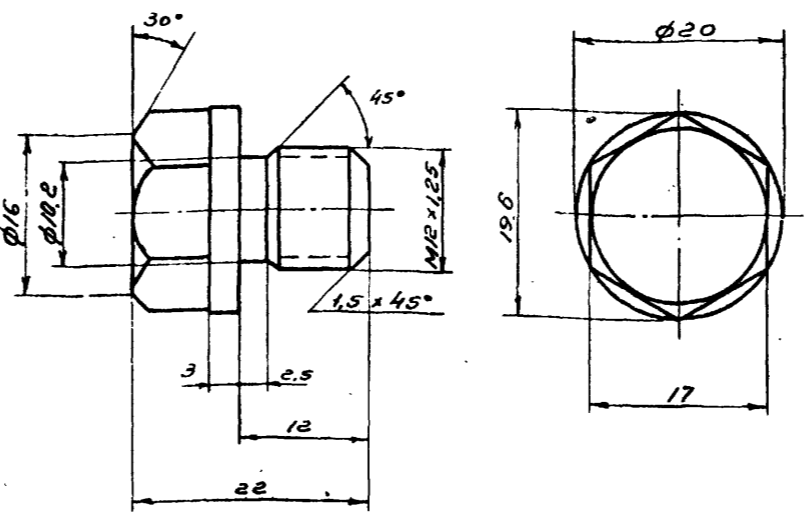
стальное

A-A
M 1:1



26	ТМ-24	Прокладка	0,03	Ларонит ГОСТ 481-58	2:1	ТМ-33/4
N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

стальное

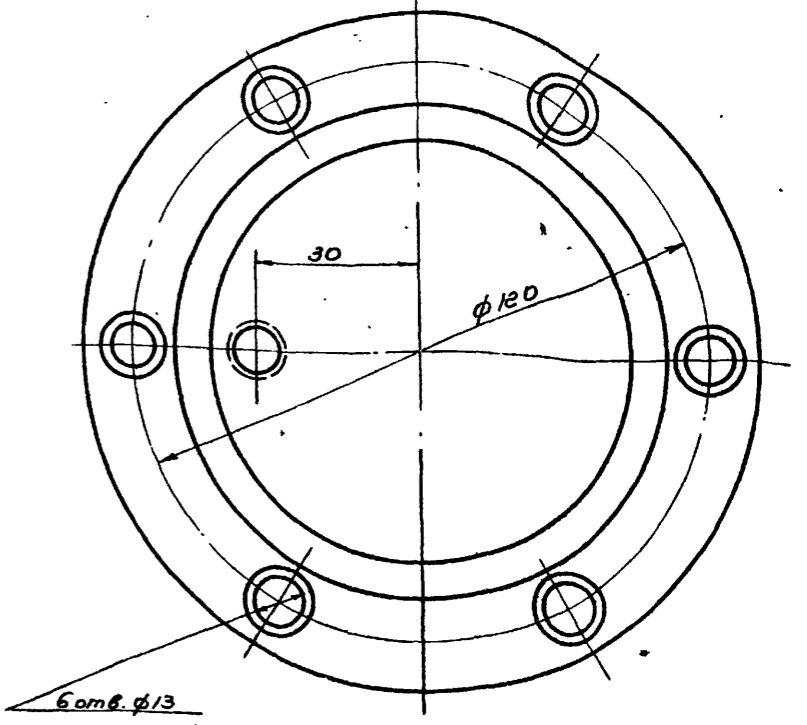
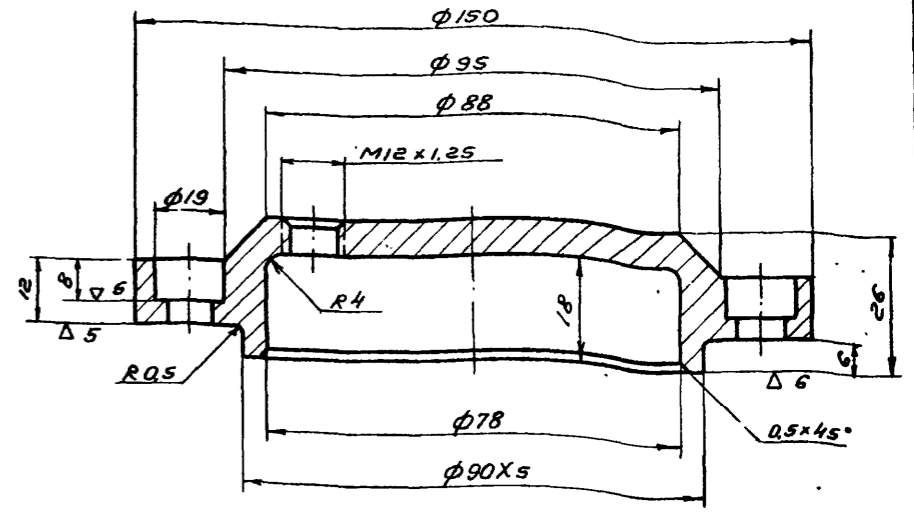


Цинковать ц15 ГОСТ 9791-61

22	ТМ-24	Пробка	0,026	Ст.3 ГОСТ 380-60	2:1	ТМ-33/2
N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

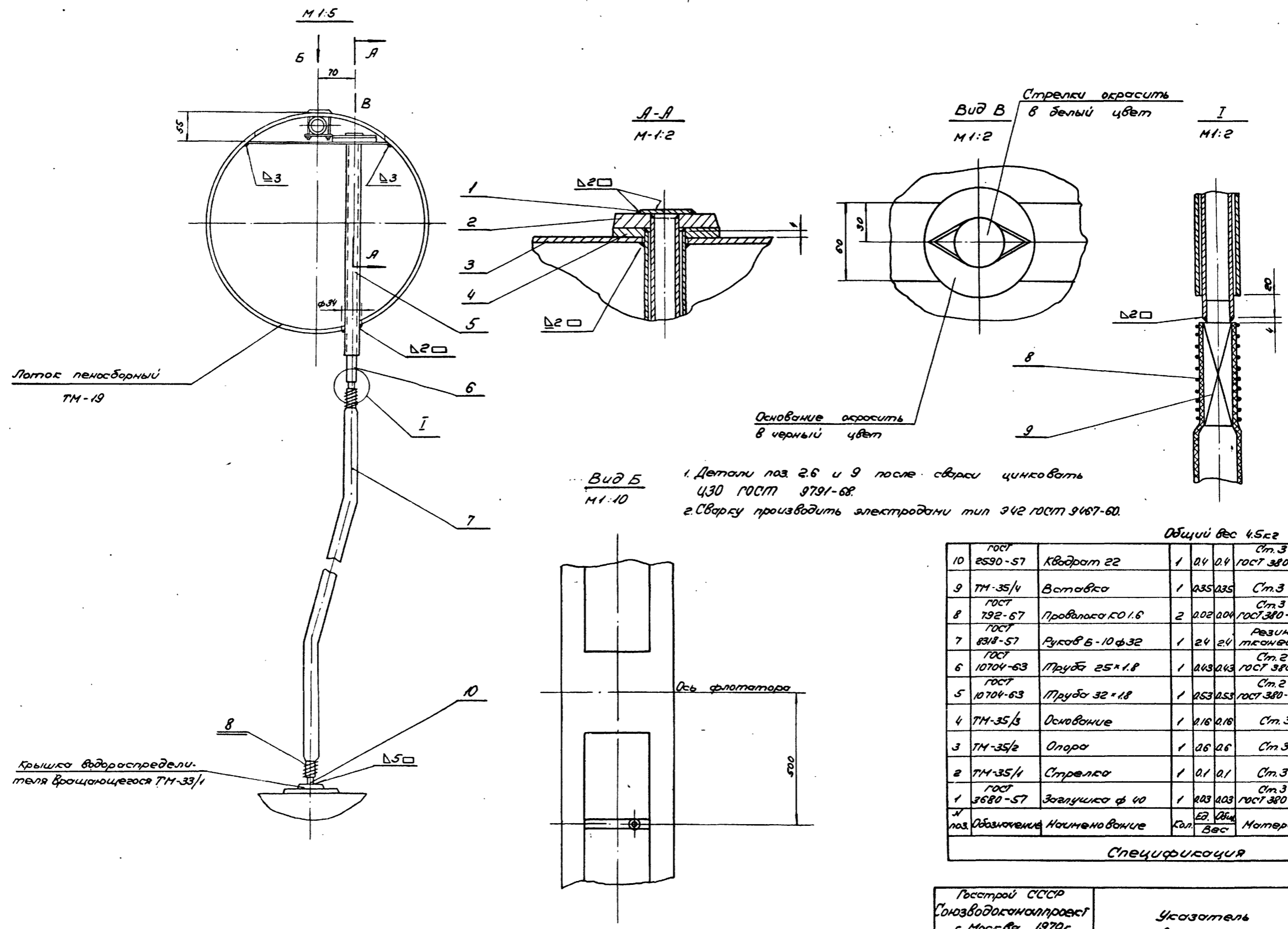
стальное

34



21	ТМ-24	Крышка	1,27	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-33/1
N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ Г. Москва 1970г	Водораспределитель вращающийся. Детали	Типовой проект 902-2-127 Альбом II Лист ТМ-33
---	--	---



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

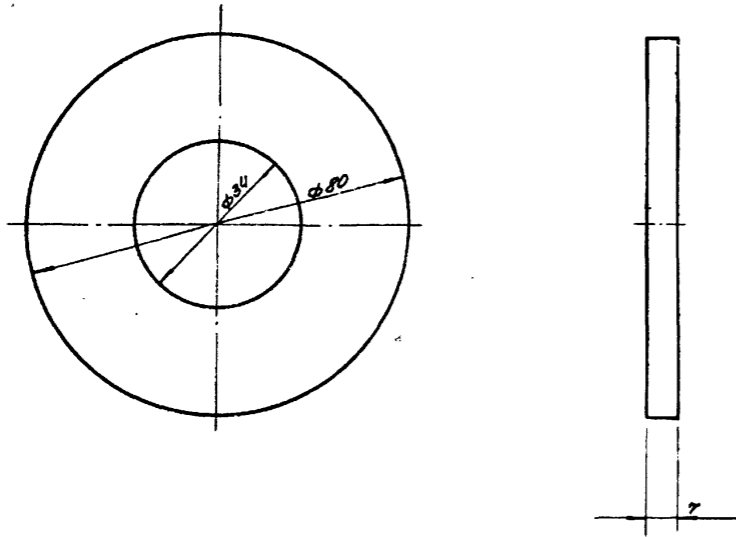
Общий вес 4,5 кг

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. Изм.	Вес	Материал	Примеч.
10	ГОСТ 2530-57	Квадрат 22	1	0,4	0,4	Ст. 3	ГОСТ 380-60 P=100
9	ТМ-35/4	Вставка	1	0,35	0,35	Ст. 3	
8	ГОСТ 792-67	Проволока КО 1,6	2	0,02	0,04	Ст. 3	P=1250
7	ГОСТ 8318-57	Рукав Б-10 ф32	1	2,4	2,4	Резино-тканевый	P=2400
6	ГОСТ 10704-63	Труба 25x1,8	1	0,43	0,43	Ст. 2	ГОСТ 380-60 P=430
5	ГОСТ 10704-63	Труба 32x1,8	1	0,53	0,53	Ст. 2	ГОСТ 380-60 P=400
4	ТМ-35/3	Основание	1	0,16	0,16	Ст. 3	
3	ТМ-35/2	Опора	1	0,6	0,6	Ст. 3	
2	ТМ-35/1	Стрелка	1	0,1	0,1	Ст. 3	
1	ГОСТ 3680-57	Заглушка ф 40	1	0,03	0,03	Ст. 3	ГОСТ 380-60 δ=3 мм
И	поз. 1	Обозначение	Кол.	Ед. Изм.	Вес	Материал	Примеч.

Спецификация

Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Москва 1970г Флотатор для доочистки мутно-окисляющих сточ- ных вод производитель- ностью 300 м³/час	Указатель вращения водораспределителя. Общий вид.	Типовой проект 902-2-127
		Альбом ? лист ТМ-34

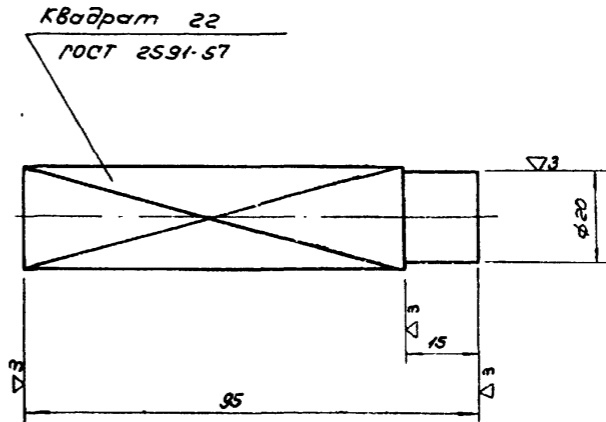
▽3 кругом



4	ТМ-34	Основание	0,16	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-35/3
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

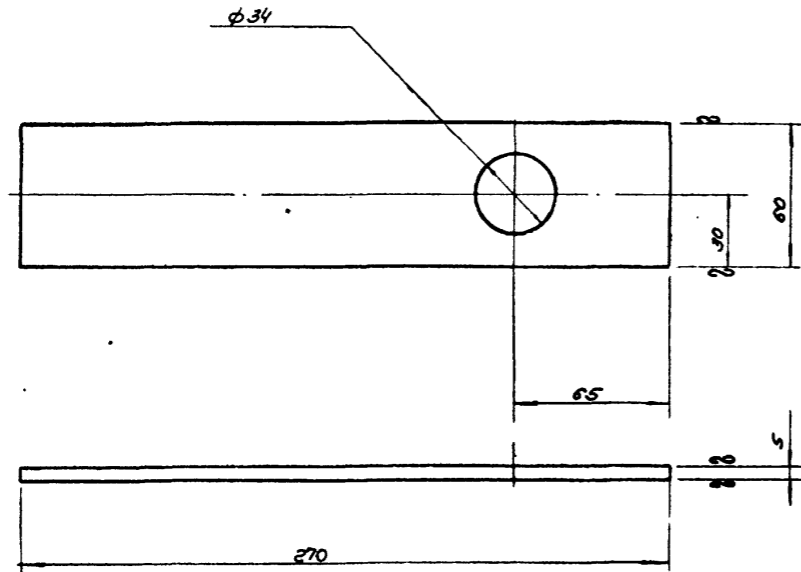
∞ остальное

36



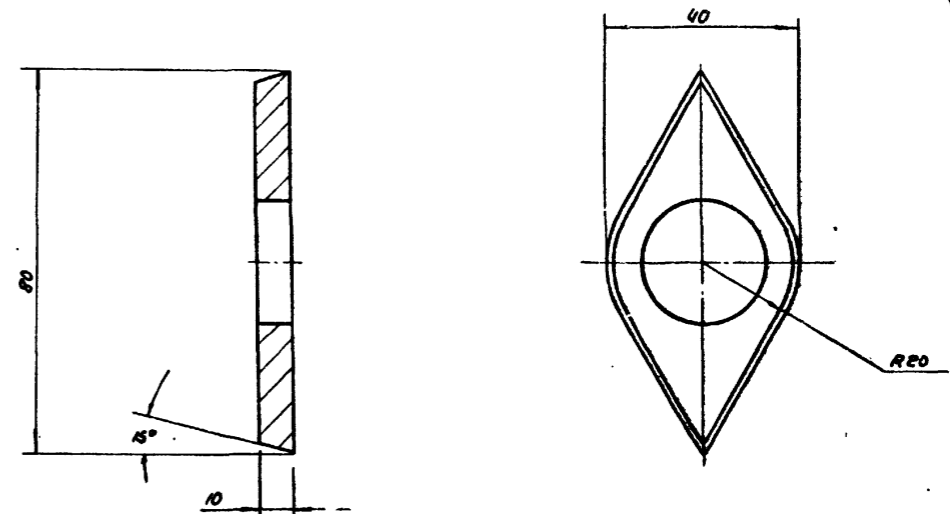
9	ТМ-34	Вставка	0,35	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-35/4
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное



3	ТМ-34	Опора	0,6	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-35/2
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 кругом



2	ТМ-34	Стрелка	0,1	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-35/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Цинковать Ц40 ГОСТ 9791-68

Госстрой СССР Сонзводканалпроект г. Москва 1970г.	Указатель вращения водораспределителя. Детали.	Тиловой проект 902-2-127
Плотатор для доочистки иергтесодержащих сточных вод производительностью 300м³/час		Альбом II Лист ТМ-35

Пров. БИТАНКОВЕЦ 16/VII-792

Кол. Востанова

10584-02

37