

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-126

# ФЛОТАТОР

ДЛЯ ДООЧИСТКИ НЕФТЕСОДЕРЖАЩИХ СТОЧНЫХ ВОД  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 600 М<sup>3</sup>/ЧАС

Альбом-II  
НЕСТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

10723-02  
ЦЕНА 2-40

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА 1970

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-126

# ФЛОТАТОР

ДЛЯ ДООЧИСТКИ НЕФТЕСОДЕРЖАЩИХ СТОЧНЫХ ВОД  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  $600 \text{ м}^3/\text{час}$

Альбом-II

Состав проекта:

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

РАЗРАБОТАН  
Государственным проектным институтом  
„Союзводоканалпроект“

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА 1970

Введен в действие  
ПРИКАЗОМ N 210 ОТ 3.11.1970,  
по институту  
„Союзводоканалпроект“

Пояснительная записка.

Содержание альбома

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

Рабочие чертежи механического оборудования флотаторов являются частью типового проекта "Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод, производительностью 600 м<sup>3</sup>/час", разработанного институтом "Совхозводканалпроект" по плану типового проектирования Госстроя СССР по промышленному строительству на 1970 год, раздел XVII "Санитарно-технические сооружения и устройства", Тема 18, "Флотаторы для нефтесодержащих сточных вод производительностью 300, 600 и 900 м<sup>3</sup>/час". Механическое оборудование флотатора состоит из следующих узлов:

1. механизма сгребания пены;
  2. лотка пеносборного;
  3. водораспределителя вращающегося;
  4. указателя вращения водораспределителя.
1. Механизм сгребания пены предназначен для сбора нефтесодержащей пены с поверхности воды во флотаторе в пеносборный лоток. Механизм с центральным вертикальным приводом устанавливается на металлическую конструкцию обслуживающего мостика в центре флотатора. Механизм сгребания пены состоит из следующих основных узлов:

а) Привода б) Опоры в) Скребок.

Привод состоит из мотор-редуктора и редуктора. Мотор-редуктор типа МП02-10 В/ф-0,8/21,4 ВЯ0 с передаточным числом  $i=66,5$  во взрывобезопасном исполнении. Редуктор-пог-18 В/ф-66,5 с передаточным числом  $i=66,5$ . Мотор-редуктор и редуктор выпускаются Тамбовским заводом "Тамбовполимермаш".

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

Опора представляет собой цилиндрический корпус, в котором устанавливаются 2 конических подшипника и вал, к нижнему фланцу которого подвешен скребок, а на другом конце насажена жесткая муфта для соединения с редуктором. Привода Скребок состоит из 4-х лопастей укрепленных на нижнем фланце вертикального вала. Лопастей представляют собой уголки размером 75x50, к которым с помощью планок прикреплены гибкие полосы из прорезиненной ткани для сгребания пены. Для придания жесткости конструкции лопасти расчалены при помощи стяжек.

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

В лотке укладывается перфорированный трубопровод диаметром 32 мм для подачи воды на пеногашение и трубопровод диаметром 32 мм для подачи перегретой воды и отвода обратной. Для отвода пены из лотка труба его имеет патрубок с фланцем, к которому крепится пеноотводящая труба флотатора. Лоток имеет специальные опоры, которыми он устанавливается на внутренней цилиндрической стенке флотационной камеры флотатора.

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

Сточная вода по подводящей трубе направляется в корпус, из него в 8 распределительных труб со штуцерами, приваренными к трубам под углом 60°. При истечении воды из штуцеров водораспределительные трубы начинают вращаться

вокруг оси корпуса на подшипнике скольжения и равномерно распределяют воду по флотационной камере.

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

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

Технические требования.

Общие требования.

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

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 сварных швов и других механических повреждений.

II. Требования к деталям, изготавливаемым из листового и профильного стали.

5. Детали, изготавливаемые из листового и профильного стали, должны быть выправлены (отригтованы) и кромки их зачищены от оплавления и заусенцев.

Госстрой СССР СОВХОЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г.	Содержание альбома, пояснительная записка и технические требования.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-1
---	--	---

### III. Требования к механической обработке.

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

### IV. Требования к покупным изделиям.

11. Покупные изделия (подшипники, метизы) должны быть изготовлены в полном соответствии с ТУ на поставку, ГОСТами или ОСТами и снабжены технической документацией, свидетельствующей об их годности.

### V. Требования к сварке.

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

### VI. Требования к сборке.

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

### VII. Окраска и смазка.

17. Пособочные 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-110 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 182-59 или пушечным салом ГОСТ 10586-63.

### VIII. Требования к монтажу оборудования.

23. Ось механизма сгребания пены должна совпадать с геометрической осью флотатора. Допускаемое отклонение не более 10 мм.
24. При монтаже лопастей с тягами, последним придать натяжение с помощью натяжных муфт. Лопастни должны быть установлены горизонтально. Допустимое 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  $\pm 5$  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 сгребания пены и водораспределителя не допускается задевание стирательной конструкции флотатора движущимися частями этих

механизмов.

### IX. Обеспечение взрывозащищенности.

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

30. Электродвигатель привода механизма сгребания пены типа ВАО-12-4 мощностью 0,8 кВт, с числом оборотов 1420 об/мин в исполнении по взрывозащищенности В-ЭГ.
31. Мотор-редуктор типа МП02-10 В/р-0,8/21, 4 ВАО и редуктор ПО2-18 В/р-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 жаропрочных металлов (сталь-латунь).
33. Все крепежные детали (болты, винты, шайбы, гайки) и резьбы тяг и стяжных муфт выполняются с оцинкованным покрытием Ц 15 по ГОСТ 2791-68.
34. Корпус опоры механизма сгребания пены и корпус вращающегося водораспределителя должны быть заполнены густой консистентной смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 2671-59. Набивка должна производиться регулярно - два раза в месяц с регистрацией в специальном журнале.

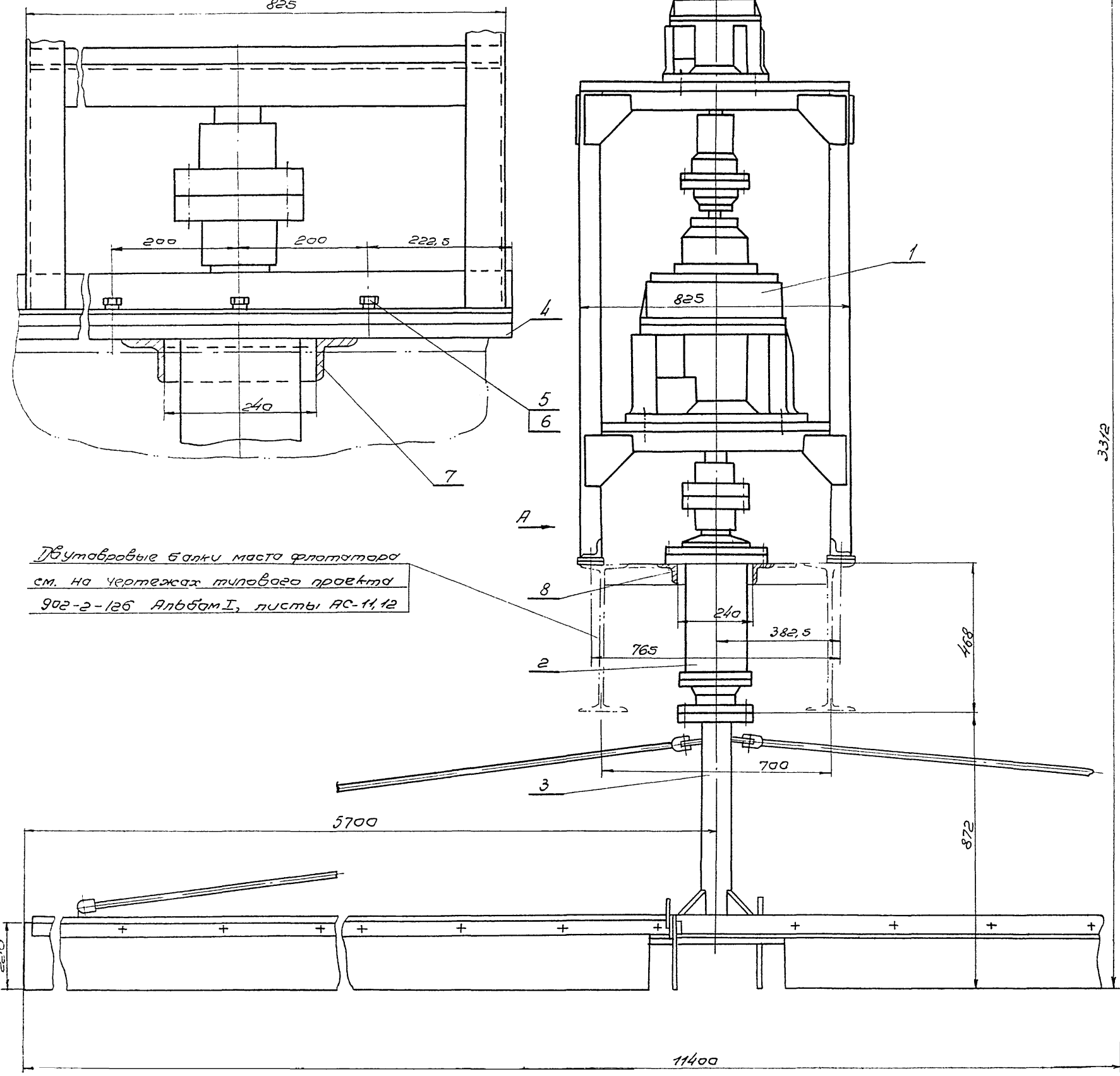
Типовой проект  
 902-2-126  
 Альбом II  
 Лист  
 ТМ-2  
 Инв. №  
 Т-2028  
 Мос  
 Изготовлено  
 Проверено  
 1:23 арх  
 Кучен  
 Авереев  
 Могин  
 Вязмицкий  
 С.И. Инж. пр.  
 И.А. Инж. пр.  
 И.А. Инж. пр.  
 И.А. Инж. пр.

Госстрой СССР СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970 г. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод прочностью 600 м/час	Содержание альбома, пояснительная записка и технические требо- вания.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-2
---	--	---

типовой проект  
902-2-126  
Альбом II  
Лист  
ТМ-3  
Учв. N  
Т-2028

ВуаР  
М1:5

М1:10



3.3/2

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

Установку механизма скребания пены на флотаторе см. на монтажных чертежах - типового проекта 902-2-126, альбом I, листы ТМ-1,2. Полосы (поз. 4) и уголки (поз. 7 и 8) приварить к двутавровым балкам моста флотатора при монтаже. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-69, величина катета сварных швов - 6 мм.

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

Общий вес 977,5 кг.

№ поз.	ГОСТ	Обозначение	кол.	ед. общ. Вес	Материал	Примеч.
8	8509-57	Угол равн. 63x63x6	2	1,4 28	Ст. 3 ГОСТ 380-60	Р-240
7	ТМ-5/3	Уголок	2	3,8 76	Ст. 3	
6	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. стн	6	0,02 0,02	Сталь 63Г ГОСТ 1050-60	
5	ГОСТ 7798-62	Болт М20x55-011	6	0,17 1,02		
4	ТМ-5/4	Полоса	2	13,5 270	Ст. 3	
3	ТМ-13/1	Скребок	1	27,0 270	Сборочный чертеж	
2	ТМ-8/1	Опора	1	120,2 240	Сборочный чертеж	
1	ТМ-4/1	Привод	1	60,0 600	Сборочный чертеж	
Итого				97,75		

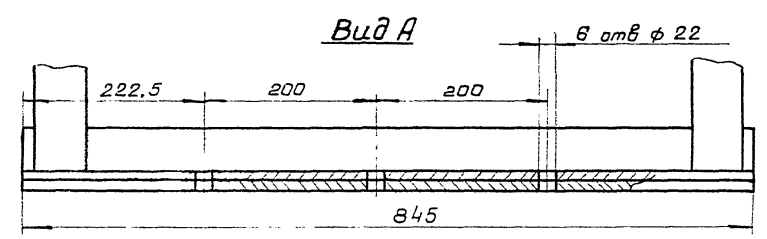
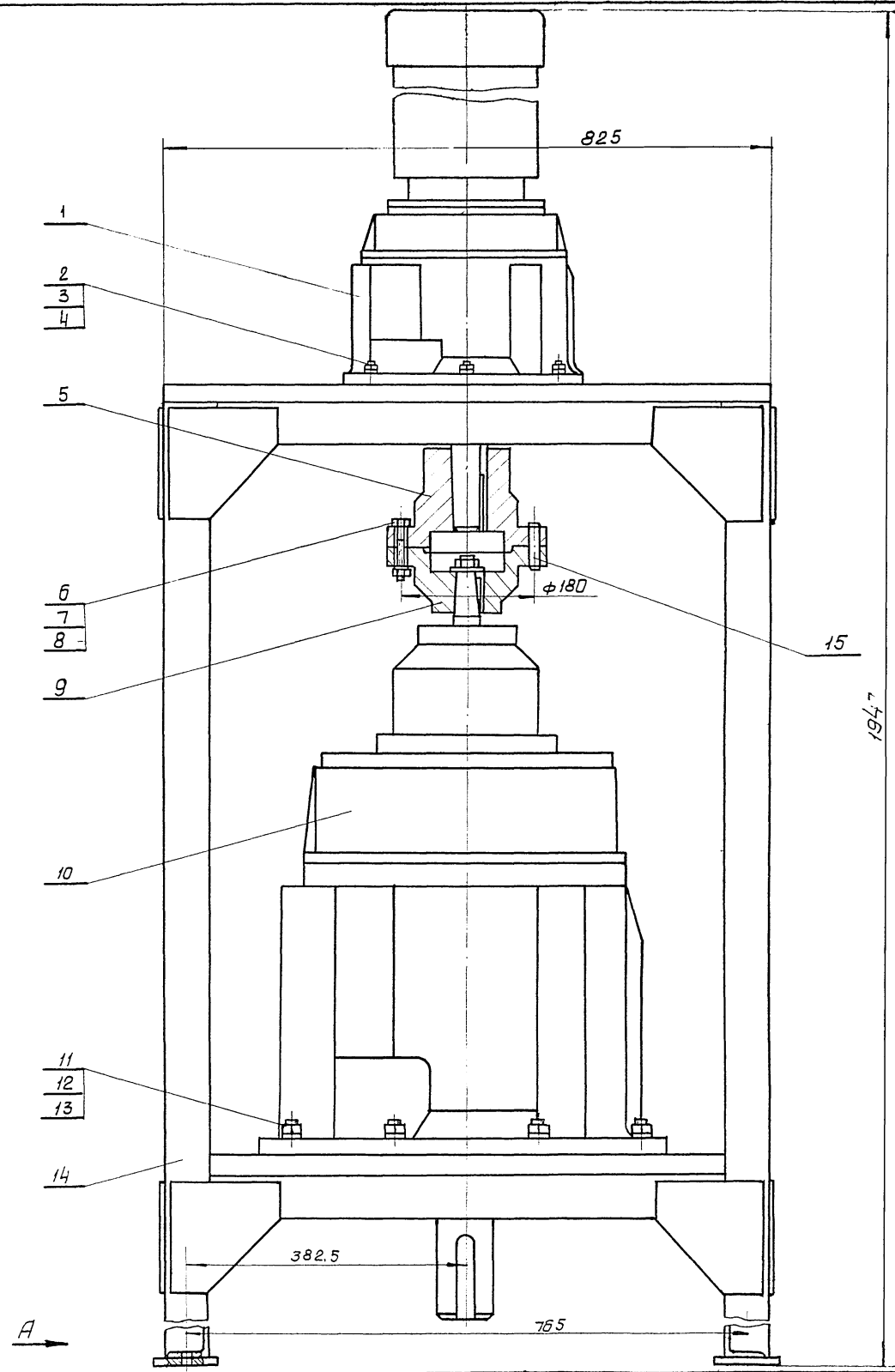
Спецификация

Исполнитель: [Signature]  
Проверил: [Signature]  
Согласовано: [Signature]  
Сдано в печать: [Signature]  
Инженер: [Signature]  
Механик: [Signature]  
Конструктор: [Signature]  
Начальник цеха: [Signature]  
Начальник участка: [Signature]  
Начальник смены: [Signature]  
Начальник бригады: [Signature]  
Начальник группы: [Signature]  
Начальник участка: [Signature]  
Начальник смены: [Signature]  
Начальник бригады: [Signature]  
Начальник группы: [Signature]

Госстрой СССР СОНЗВОДАКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г.	Механизм скребания пены Общий вид.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-3
--	--	---

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

Исполн. Айдаев  
Проверил. Тюрин  
Гидравлическая  
Группа. Губин  
Техник. Родионов  
Проектировщик. Молчанов



Техническая характеристика

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

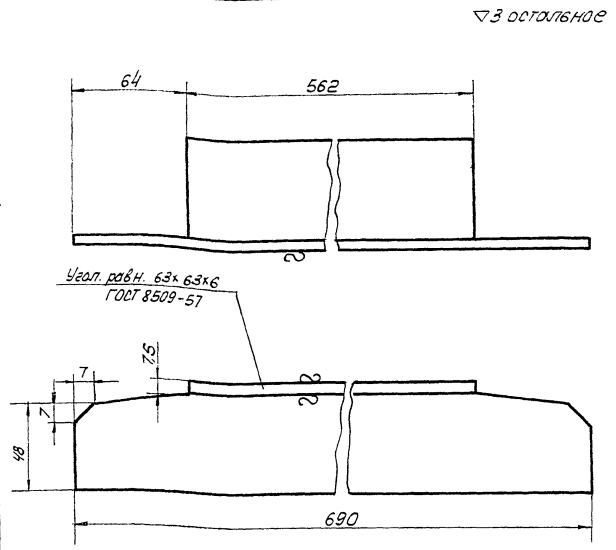
15	ГОСТ 3128-60	Штифт цилиндр 12Пр2ах50	2	0,05	0,1		
14	ТМ-6/1	Каркас	1	249,0	249,0		Сборочный чертёж
13	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 20Н	8	0,012	0,0296		Сталь 65Г ГОСТ 1050-60
12	ГОСТ 5915-62	Гайка М20-011	8	0,06	0,48		
11	ГОСТ 7798-62	Болт М20х75-011	8	0,25	2,0		
10		Редуктор П02-18 <sup>3/4</sup> φ-66,5	1	230	230		Готовое изделие 3-д изгот. Тамбов поли-мермаш
9	ТМ-5/2	Полумуфта	1	11,8	11,8		Сталь 45
8	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж 16Н	6	0,003	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 МП02-10 <sup>3/4</sup> φ-0,8/21,4 ВАО	1	93,0	93,0		Готовое изделие 3-д изгот. Тамбов поли-мермаш
№ поз	Обозначение	Наименование	кол.	Ед. Общ.	Вес	Материал	Примеч.

Спецификация

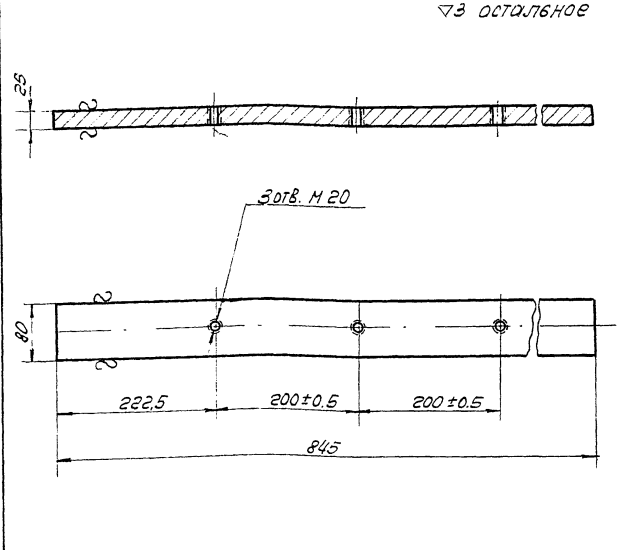
1	ТМ-3	Привод	60,0	Сборочный чертёж	1:5	ТМ-4/1
№ вет	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Госстрой СССР СОВЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м <sup>3</sup> /час.	Механизм сребования пены. Узел.	Типовой проект 902-2-126
		Альбом II
		Лист ТМ-4

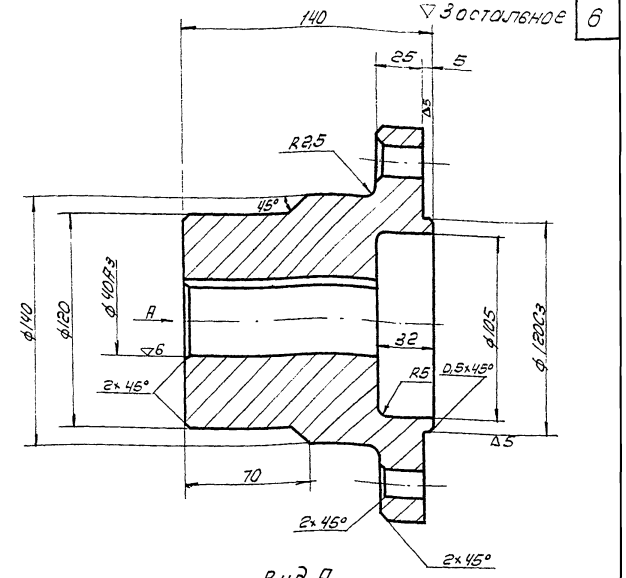
Эксп. проект  
902-2-126  
РЛД/ВМ/И  
Лист  
ТМ-5  
УИВ.Н  
Т-2028



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

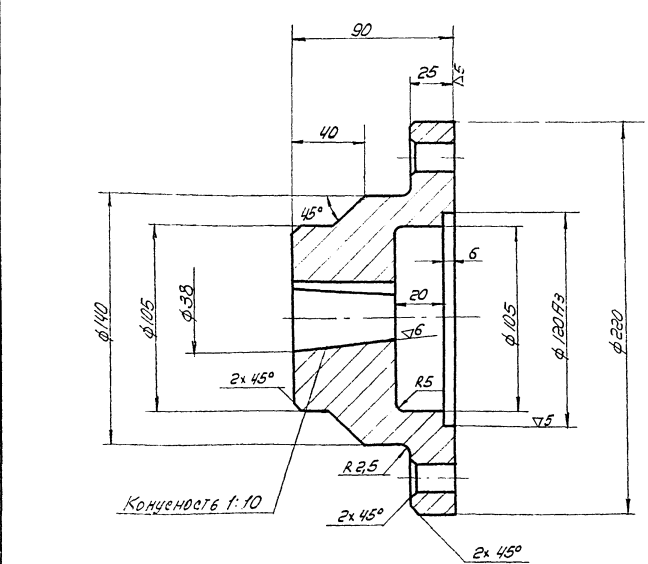


4	ТМ-3	Полоса	13,5	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-5/4
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

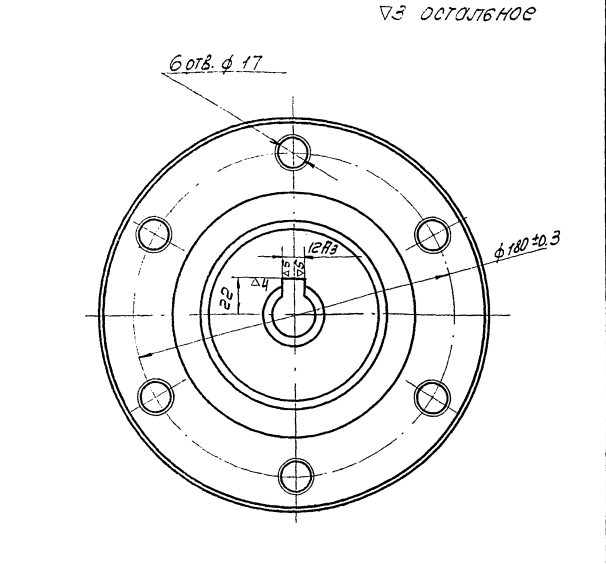


Вид А

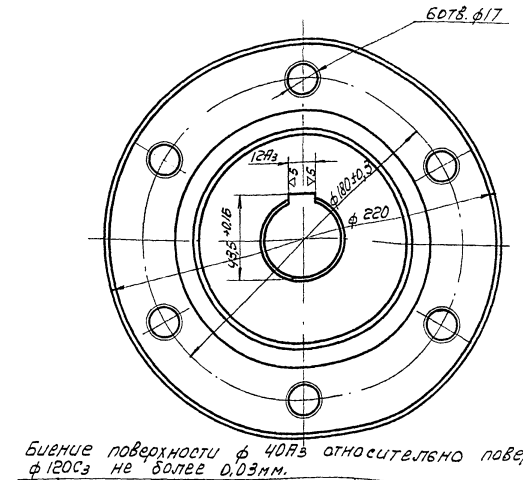
5	ТМ-4/1	Полумуфта	12,4	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТМ-5/1
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	



Биение поверхности конусного отверстия  $\phi 38$  относительно поверхности  $\phi 120$  Аз не более 0,03мм



9	ТМ-4/1	Полумуфта	11,8	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТМ-5/2
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	



Биение поверхности  $\phi 40$  Аз относительно поверхности  $\phi 120$  Сз не более 0,03мм.

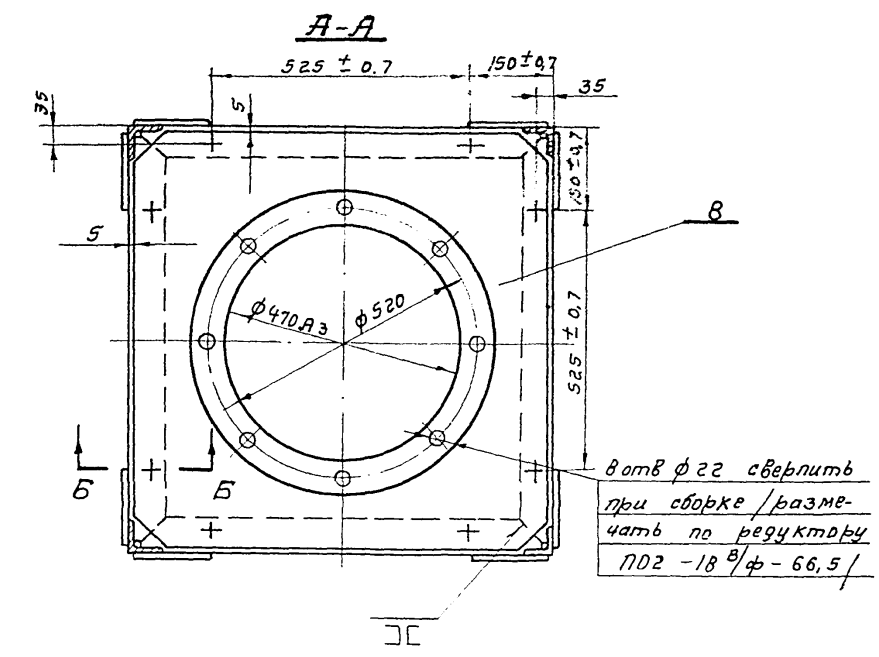
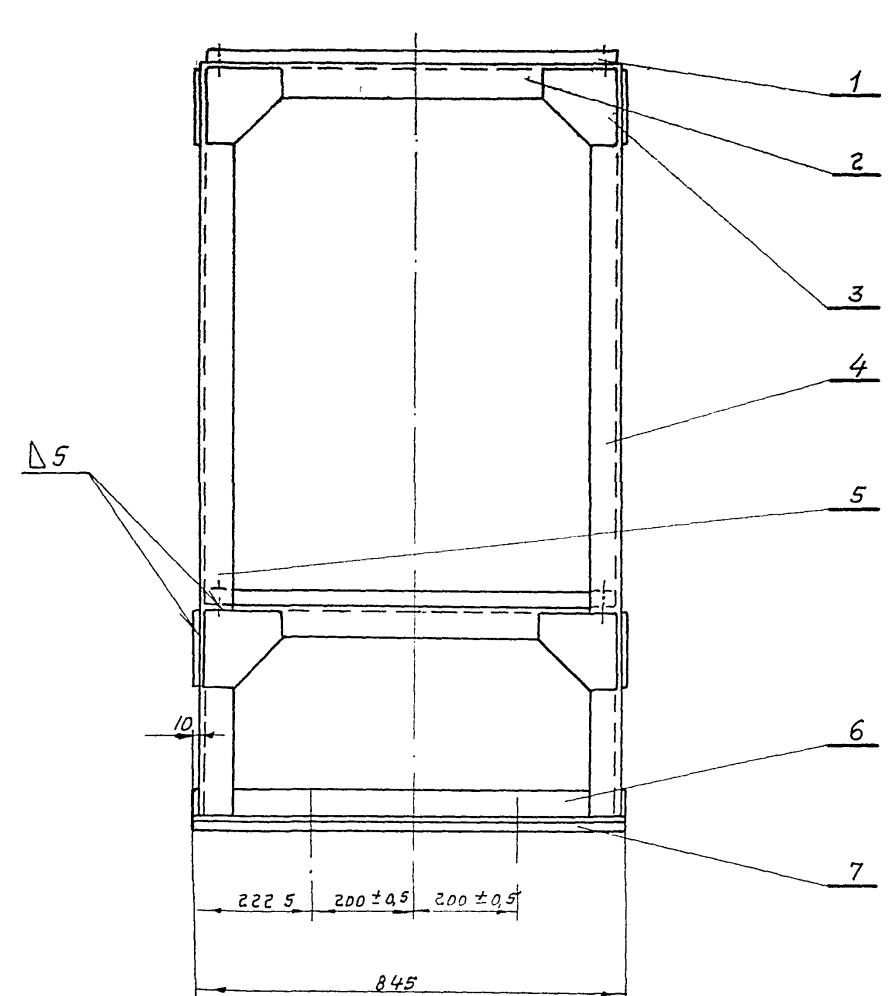
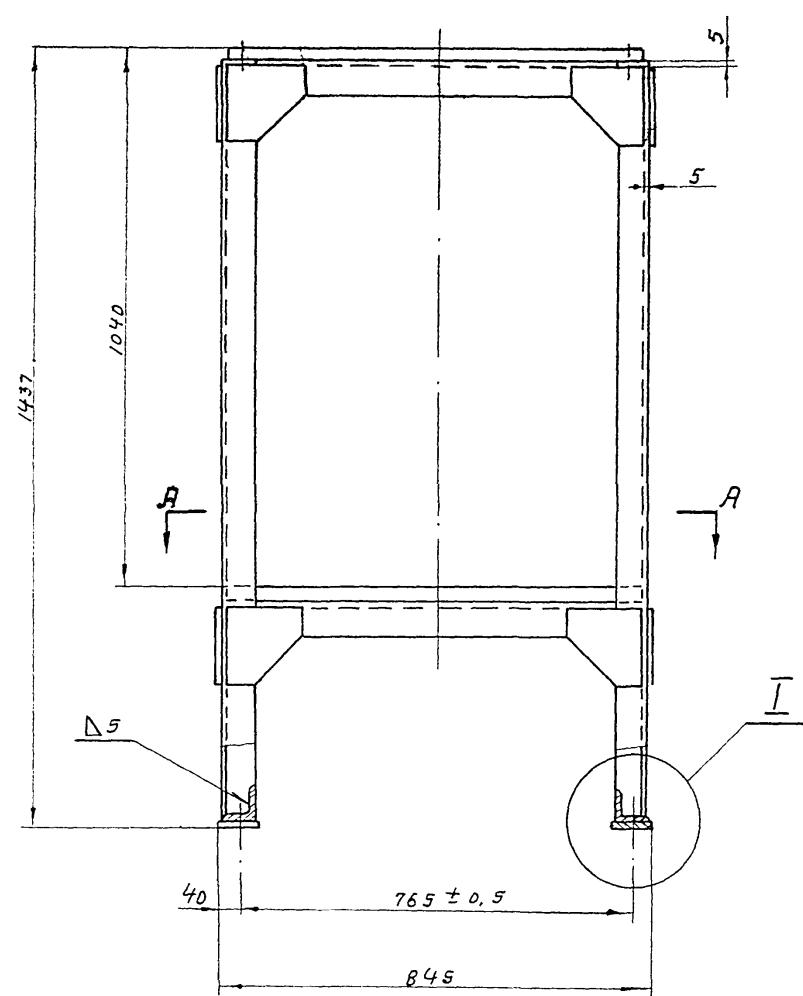
5	ТМ-4/1	Полумуфта	12,4	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТМ-5/1
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Газотрой ВСР  
СОВЗВОДПРОКНАПРОЕКТ  
г. Москва  
1970г.  
Фланец для доочистки  
нефтепродуктов сточ-  
ных вод производитель-  
ностью 600 м<sup>3</sup>/час.

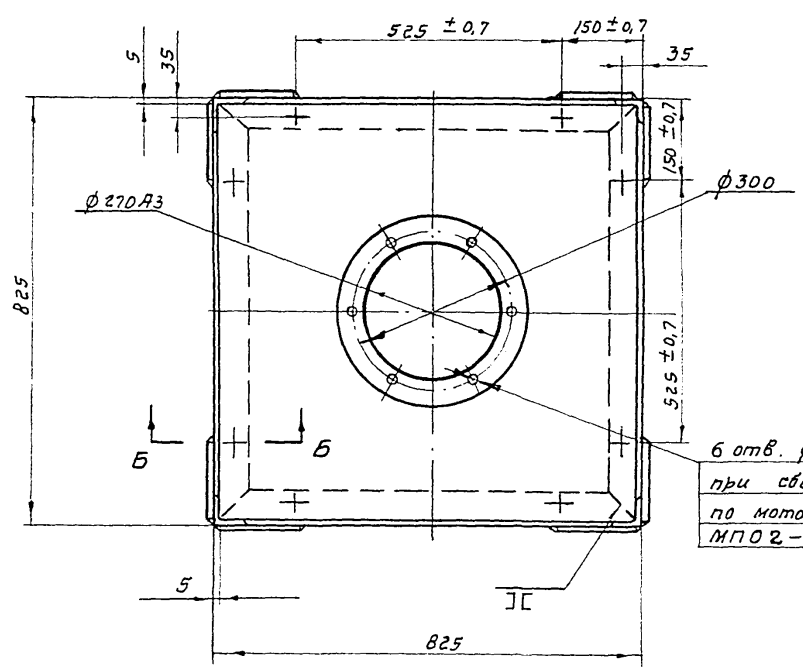
Механизм  
средяния пены.  
Детали.

Типовой проект  
902-2-126  
РЛД/ВМ/И  
Лист  
ТМ-5

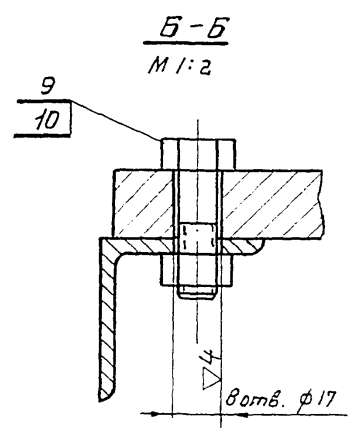
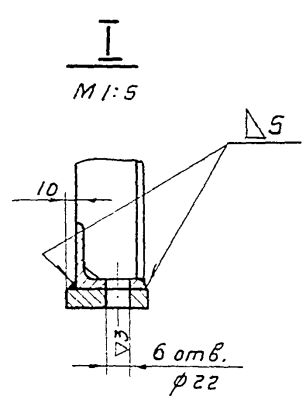
Типовой проект  
902-2-126  
Альбом II  
Лист  
ТМ-6  
ИИВ. №  
Т-2028



6 отв. φ22 сверлить  
при сборке /разме-  
чать по редуктору  
ПО2-18<sup>В</sup>/φ-66,5/



6 отв. φ13 сверлить  
при сборке /разме-  
чать по мотор-редуктору  
МПО2-10<sup>В</sup>/φ-98/21,4890/



N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	ед. общ. Вес	Материал	Примеч.
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М16-011	16	0,030,48		
9	ГОСТ 7798-62	Болт М16х50-011	16	0,11,6		
8	ТМ-7/6	Плита	1	71,0	Ст. 3	
7	ГОСТ 103-57	Полоса 16 x 80	2	11,0	Ст. 3	ГОСТ 380-60 l = 845
6	ГОСТ 8509-57	Угол. равн. 63x63x6	2	5,0	Ст. 3	ГОСТ 380-60 l = 845
5	ТМ-7/5	Уголок	2	8,0	Ст. 3	
4	ТМ-7/4	Уголок	2	8,0	Ст. 3	
3	ТМ-7/3	Косынка	16	0,7	Ст. 3	
2	ТМ-7/2	Уголок	8	3,8	Ст. 3	
1	ТМ-7/1	Плита	1	72,0	Ст. 3	
Спецификация						
14	ТМ-4/1	Каркас	2430	сборочный чертёж	1:10	ТМ-6/1
N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Науч. орг. ИИВ  
Ин. спец. Горюхи  
Рук. проектом Лобжанидзе  
Механик Сидоров  
Проектировщик Могучев

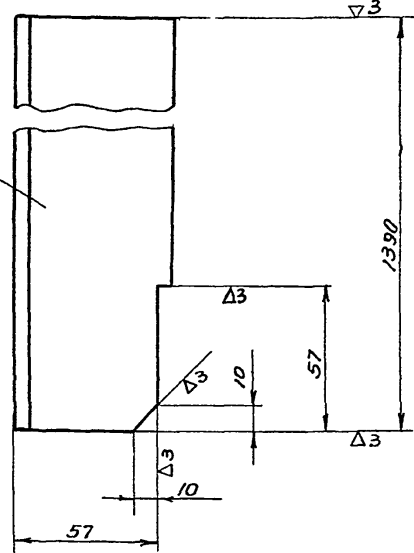
Госстрой СССР СОНЗВЭДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970 г. Чл.ататер для доочистки нефтесодержащих сто- чных вод производитель- ностью 600 м <sup>3</sup> /час	Механизм сгребания пенны. Узел.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-6
--	---------------------------------------	---



Типовой проект  
902-2-126  
Альбом II  
Лист  
ТМ-7  
ИИВ.Н  
Т-2028

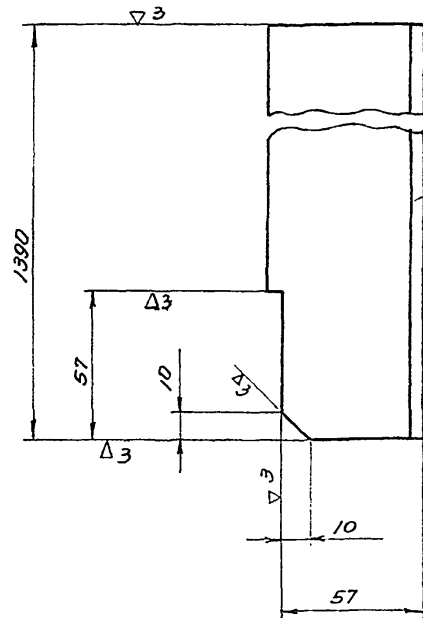
стальное

Угол равн. 63x63x6  
ГОСТ 8509-57



стальное

Угол равн. 63x63x6  
ГОСТ 8509-57



стальное

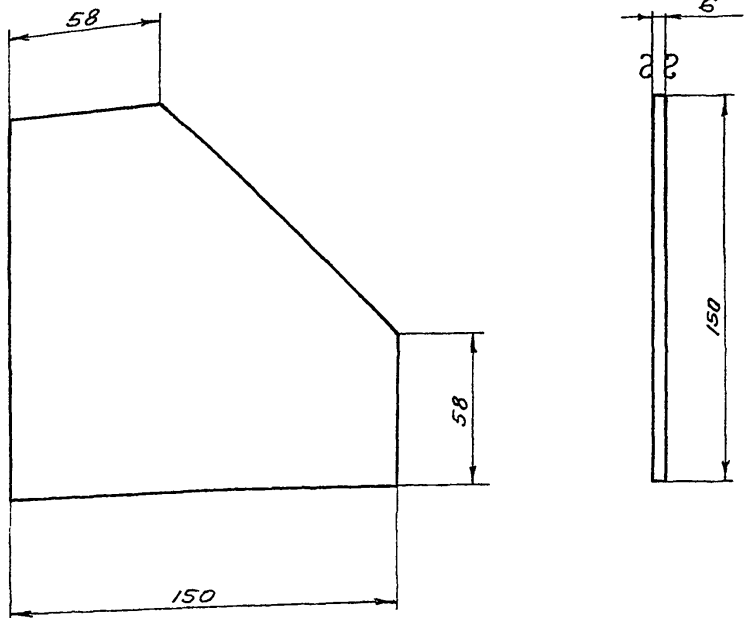


4	ТМ-6/1	Уголок	8,0	ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-7/4
№ поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Лист

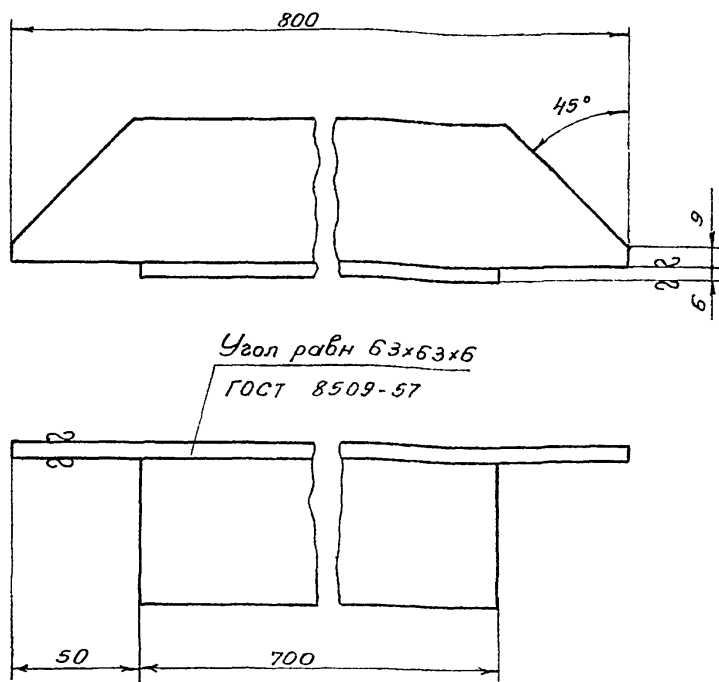
5	ТМ-6/1	Уголок	8,0	ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-7/5
№ поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Лист

8	ТМ-6/1	Плита	71,0	ст.3 ГОСТ 380-60	1:10	ТМ-7/6
№ поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Лист

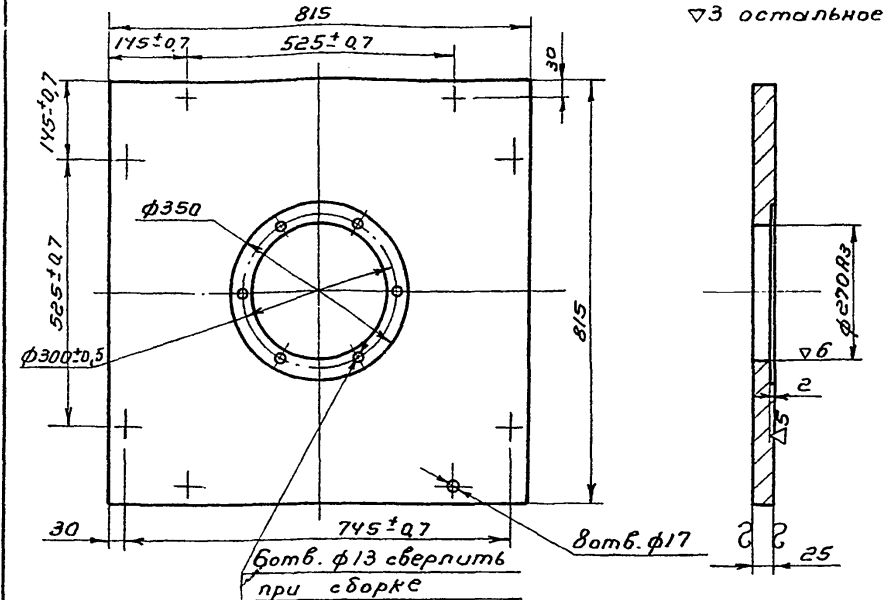
стальное



стальное



стальное



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

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

1	ТМ-6/1	Плита	72,0	ст.3 ГОСТ 380-60	1:10	ТМ-7/1
№ поз.	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Лист

Исх. отд.  
Гл. спец.  
Рис. группа  
Инженер  
Проберил

А.В.Сев.  
Т.Юрин  
В.В.Вадимов  
В.В.Родионов  
В.В.Молчанов

Госстрой СССР  
СОНЗВООКНАПРОЕКТ  
г. Москва 1970г  
Платформ для доочистки  
нефтепродуктов сточ-  
ных вод производитель-  
ностью 600 м³/час

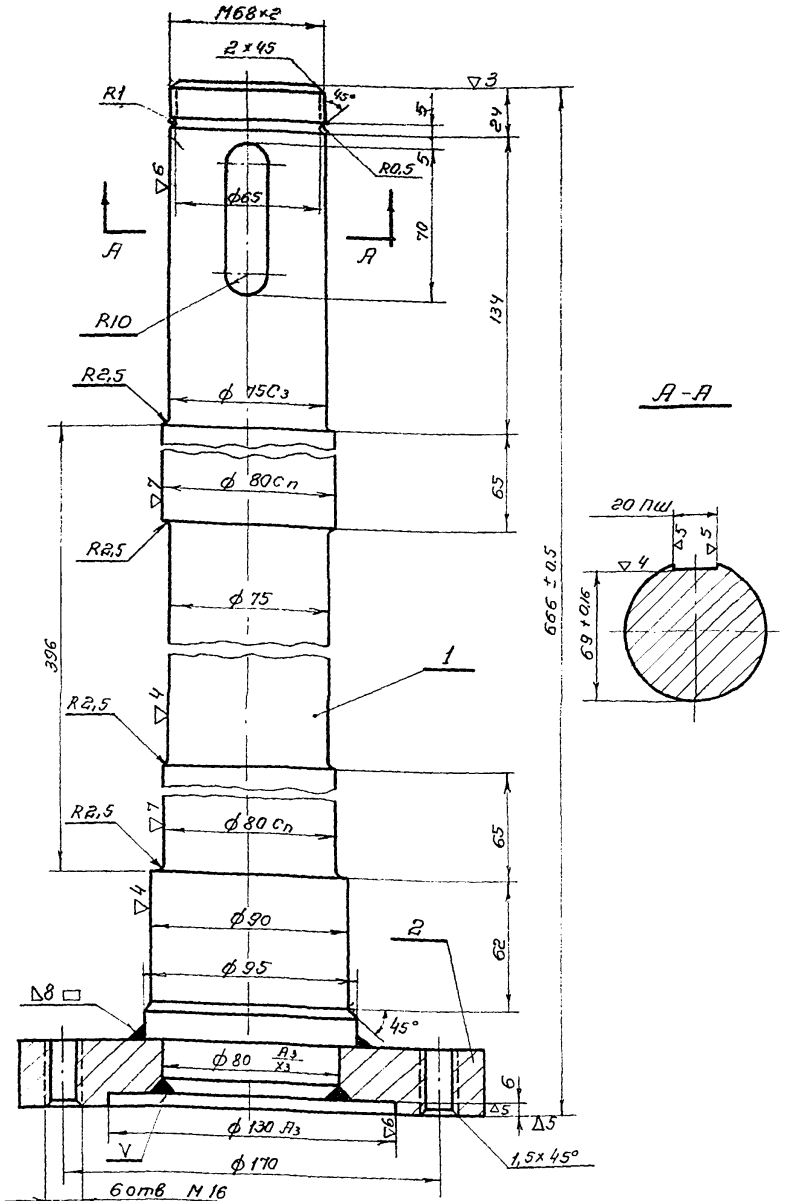
Механизм  
сгребания пены,  
Детали.

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



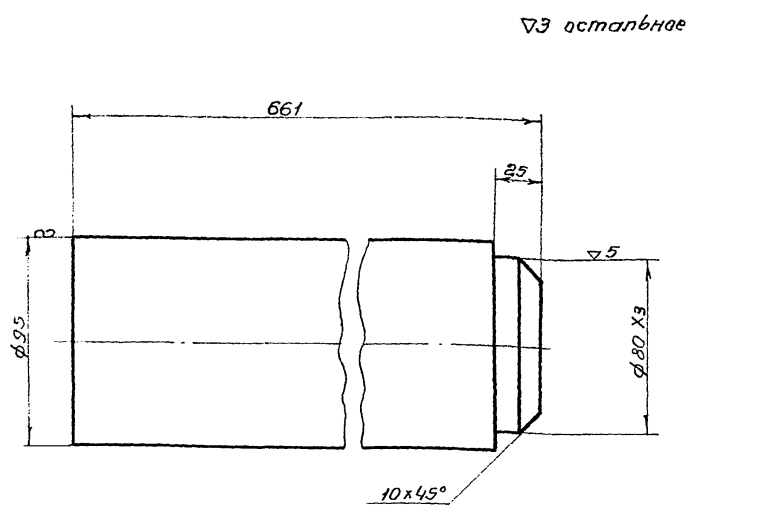


Типовой проект  
902-2-126  
РДБММ  
Лист  
ТМ-10  
ЦНБ. №  
Т-2028

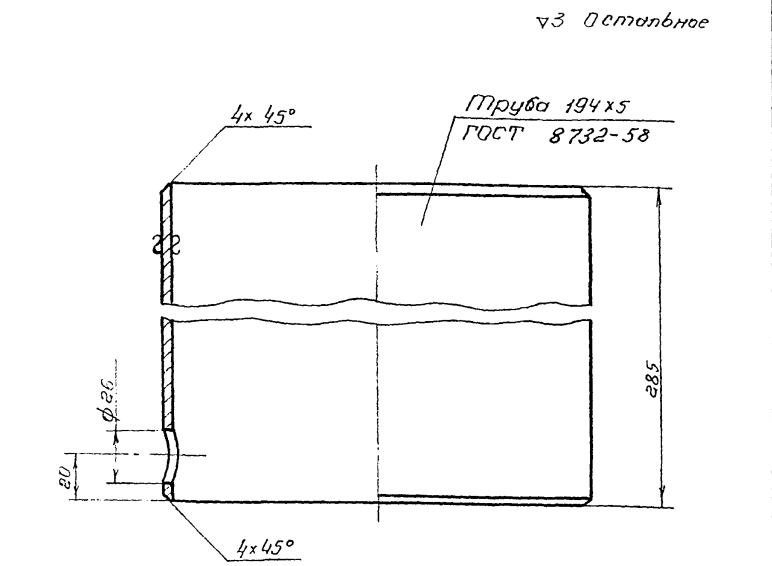


- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
- Биение поверхностей  $\phi 80_{сн}$  между собой и относительно  $\phi 75_{сз}$  не более 0,02мм
- Острые кромки притупить.

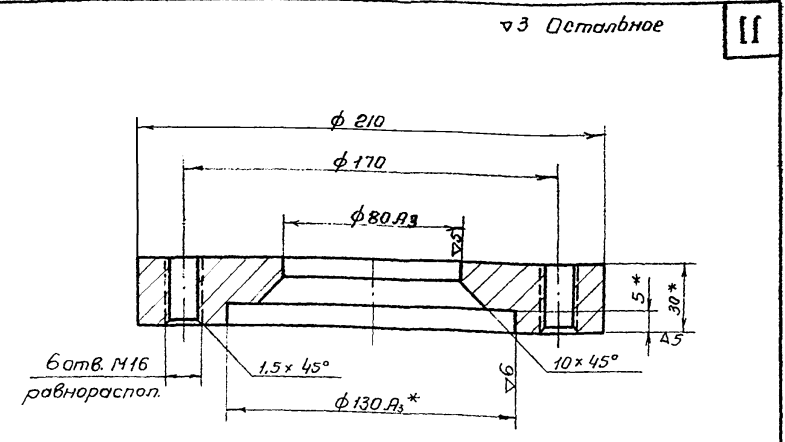
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. Изм.	Вес	Материал	Примеч.
2	ТМ-10/5	Фланец	1	6,6	6,6	Сталь 40х ГОСТ 4543-61	
1	ТМ-10/4	Вал	1	23,0	23,0	Сталь 40х ГОСТ 4543-61	
<b>Спецификация</b>							
2	ТМ-8/1	Вал с фланцем	29,6	Сборочный чертёж	т.2	ТМ-10/3	
№ поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	



№ поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
1	ТМ-10/3	Вал (заготовка)	38,6	Сталь 40х ГОСТ 4543-61	1:2	ТМ-10/4

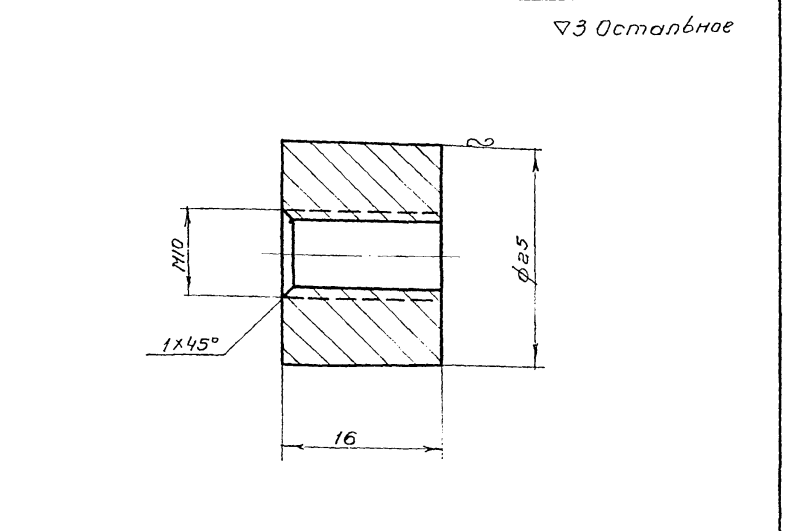


№ поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
4	ТМ-9/1	Труба	6,5	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-10/2



\* Обработать в узле

№ поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
2	ТМ-10/3	Фланец	6,6	Сталь 40х ГОСТ 4543-61	1:2	ТМ-10/5



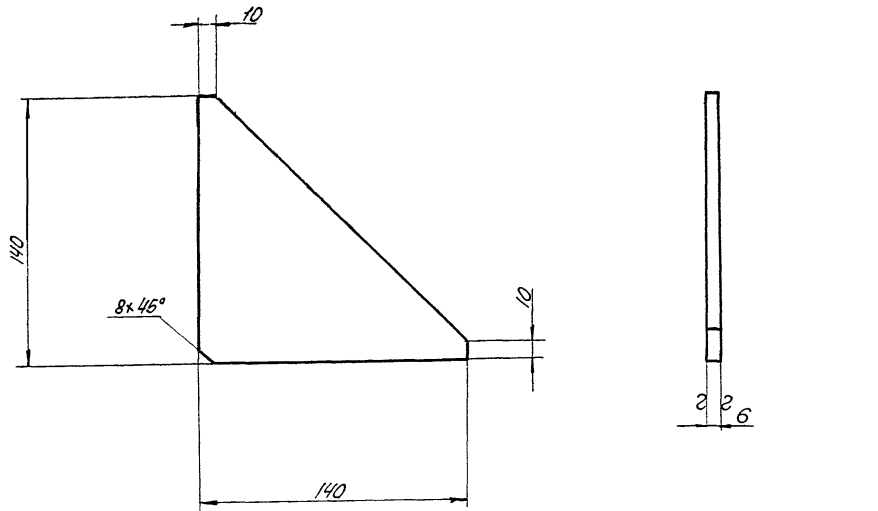
№ поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
3	ТМ-9/1	Пробка	0,05	Ст.3 ГОСТ 380-60	2:1	ТМ-10/1

Госстрой СССР СОНЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г.	Механизм сребрения пены. Узел, детали.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-10
---	--	--

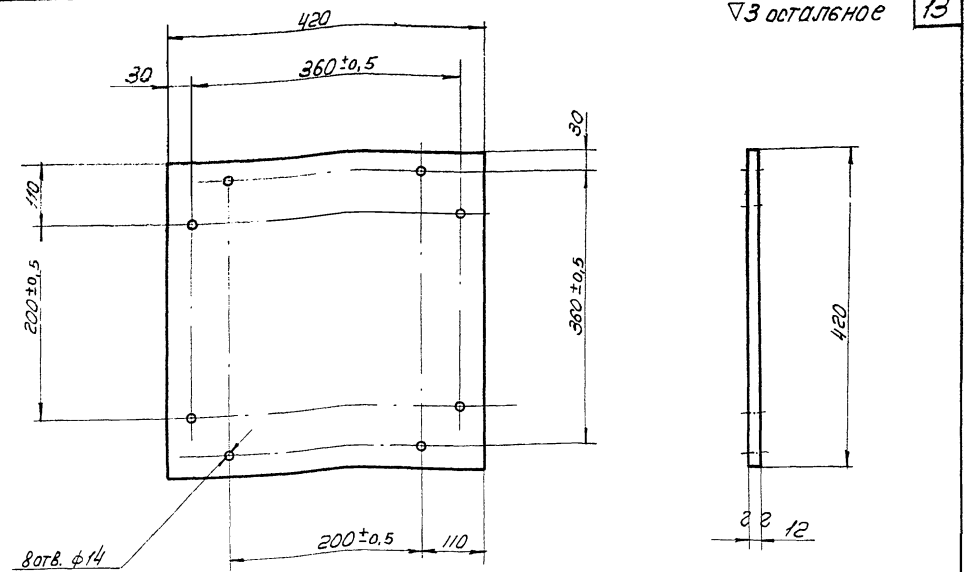
Иск. зап.  
Инж. С. С. Сидоров  
Инж. В. В. Виноградов  
Инж. А. А. Александров  
Инж. Г. Г. Голубев  
Инж. Д. Д. Давыдов  
Инж. Е. Е. Ефимов  
Инж. З. З. Зинченко  
Инж. И. И. Иванов  
Инж. К. К. Козлов  
Инж. Л. Л. Леонов  
Инж. М. М. Мухоморов  
Инж. Н. Н. Носов  
Инж. О. О. Овчинников  
Инж. П. П. Павлов  
Инж. Р. Р. Романов  
Инж. С. С. Степанов  
Инж. Т. Т. Тихонов  
Инж. У. У. Устинов  
Инж. Ф. Ф. Федотов  
Инж. Х. Х. Хохлов  
Инж. Ц. Ц. Цыганов  
Инж. Ч. Ч. Чернышев  
Инж. Ш. Ш. Шарапов  
Инж. Щ. Щ. Щербаков  
Инж. Э. Э. Эристов  
Инж. Ю. Ю. Юрьев  
Инж. Я. Я. Яковлев



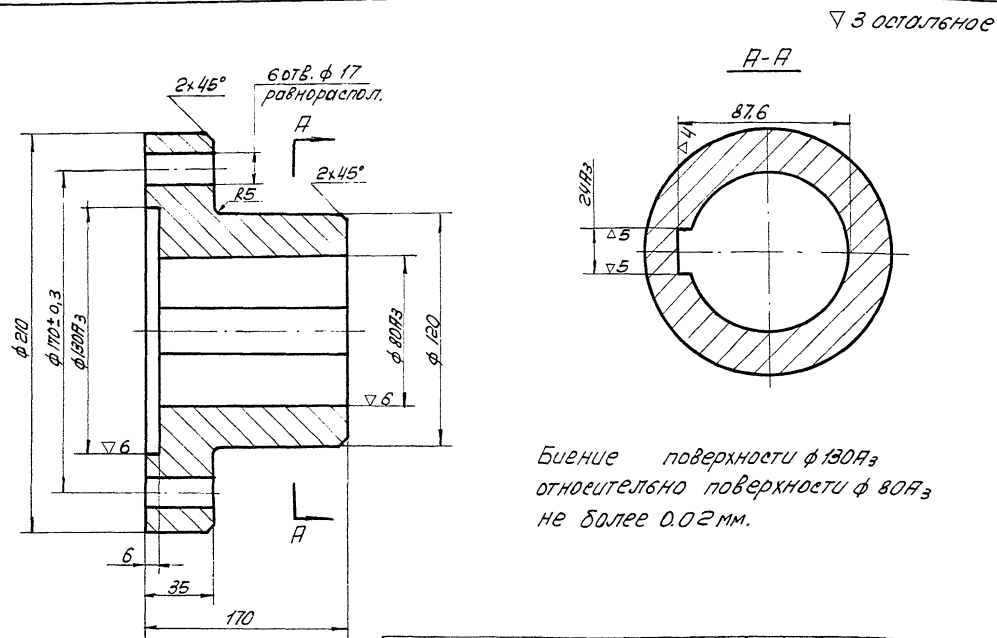
Типовой проект  
902-2-126  
Альбом  
Лист  
ТН-12  
ИИВ.Н  
Т-2028



4	ТН-15/1	Редер	0.5	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТН-12/3
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

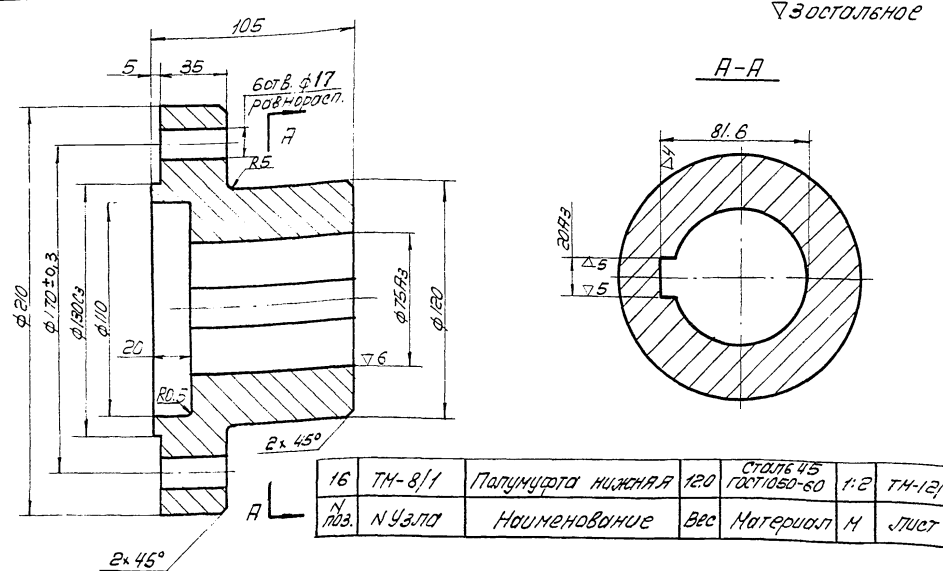


5	ТН-15/1	Опора	16.0	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:5	ТН-12/4
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



20	ТН-8/1	Полумунда верхняя	16.0	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТН-12/2
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Биение поверхности  $\phi 130A_3$  относительно поверхности  $\phi 80A_3$  не более 0.02 мм.



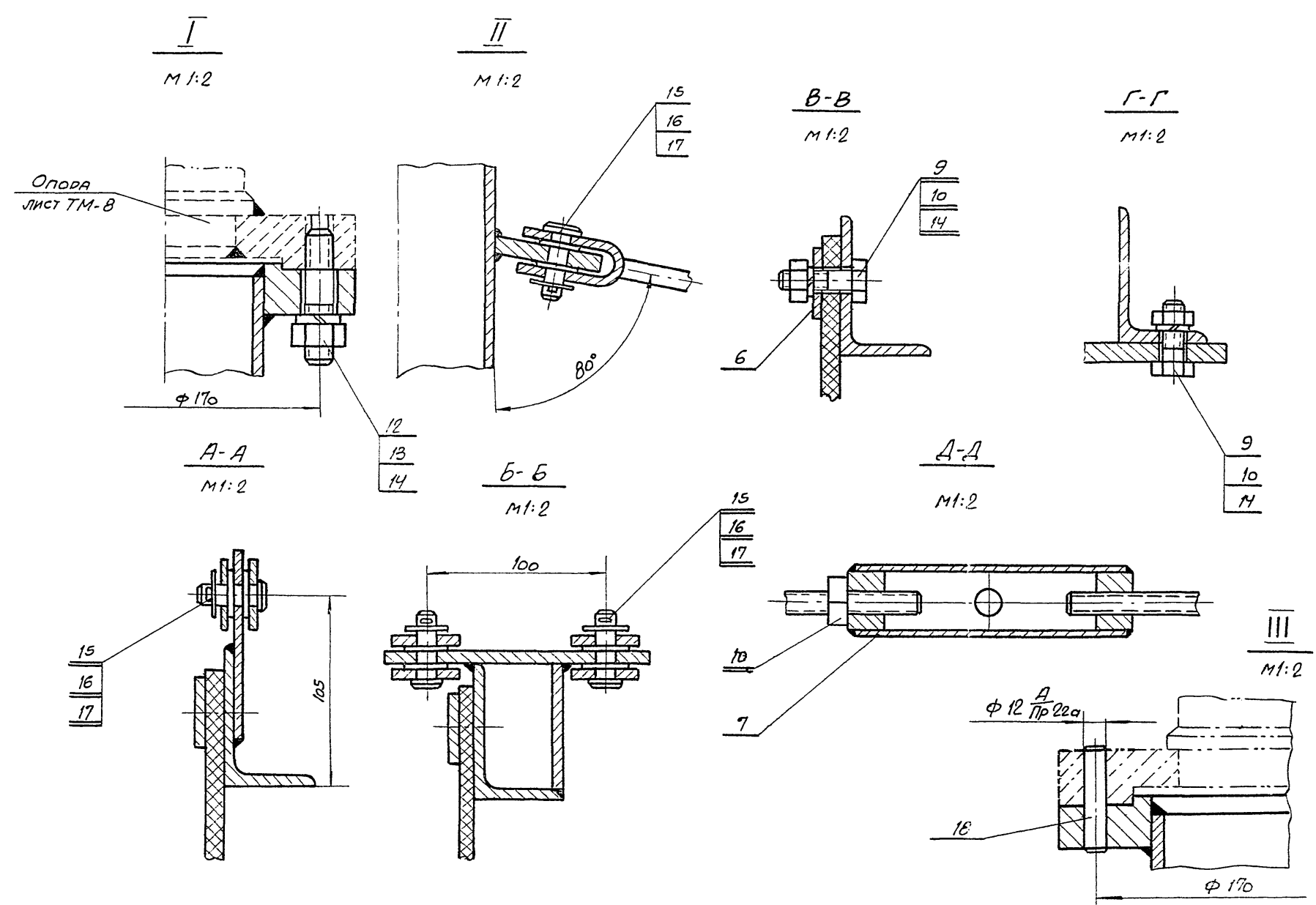
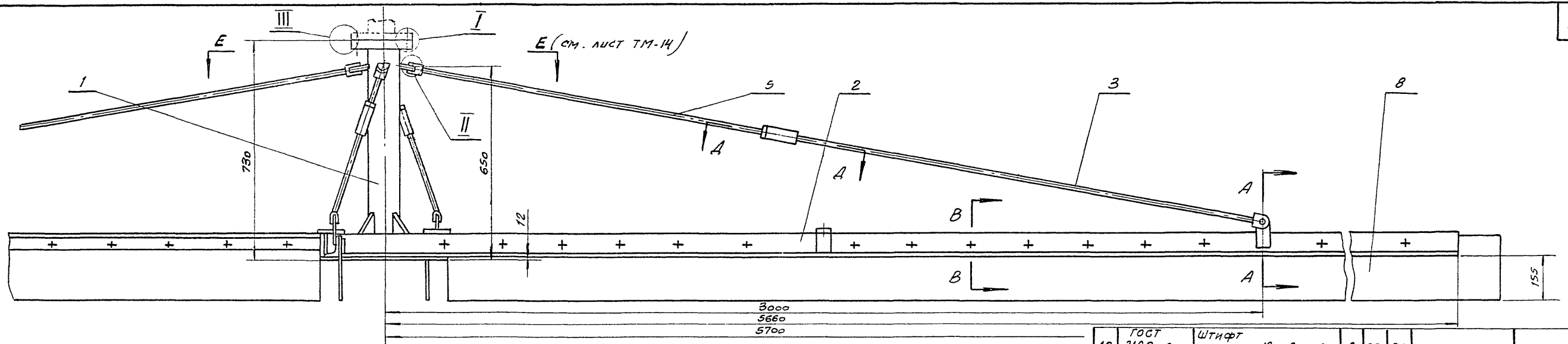
16	ТН-8/1	Полумунда нижняя	12.0	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТН-12/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Биение поверхности  $\phi 130C_3$  относительно поверхн.  $\phi 75A_3$  не более 0.02 мм.

Госстрой СССР СОВЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва 1970г.	Механизм сгребания пены. Детали.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТН-12
--	--	--

ИИВ.Н  
ТН-12  
ИИВ.Н  
Т-2028

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



№ поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Ед. Изм.	Вес	Материал	Примеч.
18	ГОСТ 3128-60	Штифт цилиндр. 12 пр 22x60	2	0,05	0,1		
17	ГОСТ 397-66	Шплинт 3x20-001	16	0,001	0,016		
16	ГОСТ 9649-66	Шайба 12-600	48	0,001	0,048		
15	ГОСТ 9650-66	Ось 1-12x5x36-600	16	0,05	0,8		
14	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 16Н	6	0,006	0,036	СТАЛЬ 65Г ГОСТ 1050-60	
13	ГОСТ 5915-62	Гайка М16-011	6	0,02	0,12		
12	ГОСТ 11765-66	Шпилька АМ16x50(20/33)-011	6	0,09	0,54		
11	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 12Н	88	0,003	0,264	СТАЛЬ 65Г ГОСТ 1050-60	
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М12-011	96	0,02	1,92		
9	ГОСТ 7198-62	Болт М12x40-011	88	0,05	4,4		
8	ТМ-18/4	Скребок	4	12,1	48,4	РЕЗИНА ПЛАСТИНА 10МБ-А-М ГОСТ 7336-65	
7	ТМ-18/3	Муфта	8	0,4	3,2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
6	ТМ-18/2	Полоса	4	7,8	31,2	Ст. 3	
5	ТМ-17/3	Тяга	4	1,04	4,16	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
4	ТМ-17/2	Тяга	4	1,72	6,88	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
3	ТМ-17/1	Тяга	8	1,11	8,88	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
2	ТМ-16/1	Лопасть	4	33,7	134,8	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
1	ТМ-15/1	Вал	1	31,4	31,4	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	

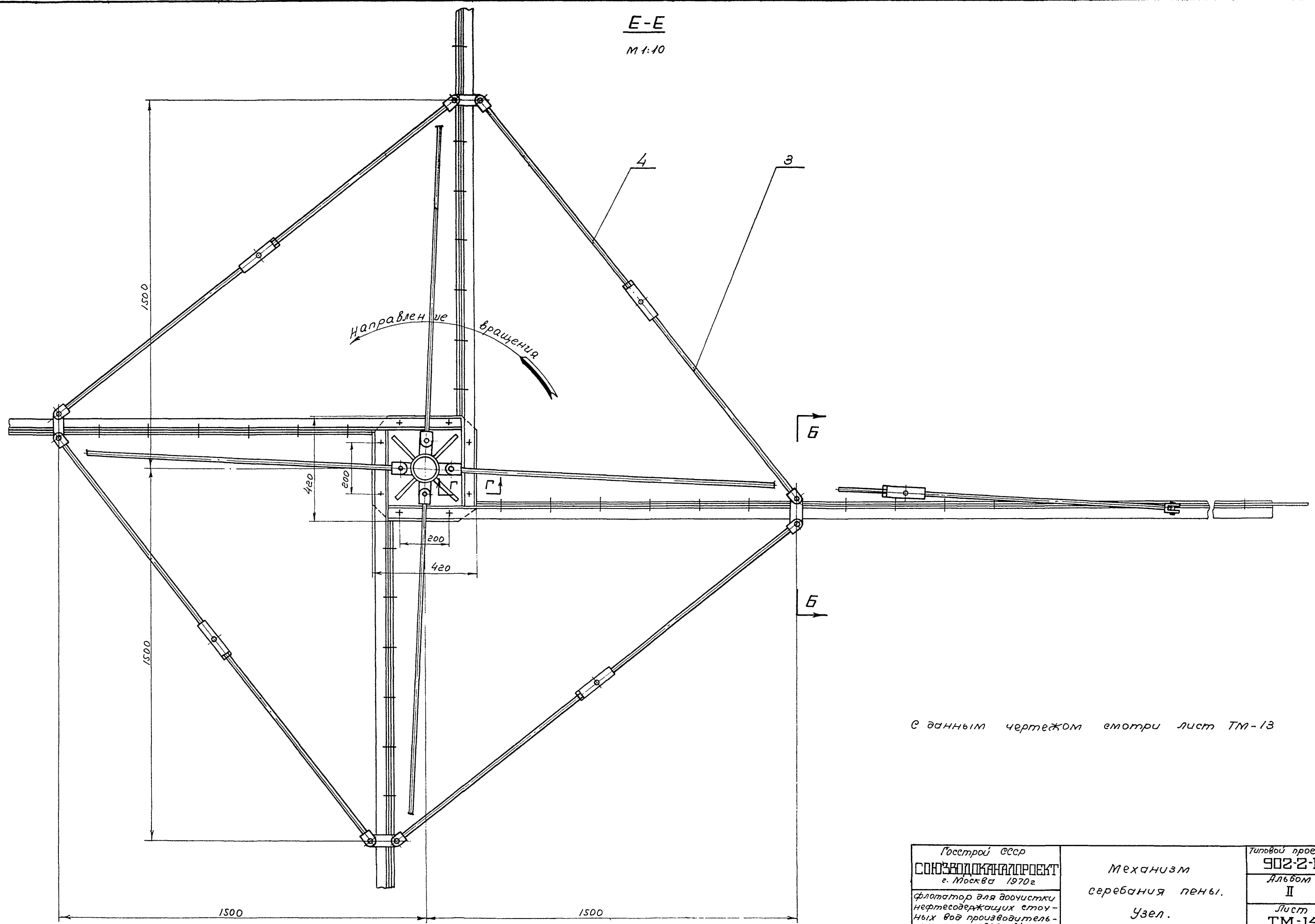
СПЕЦИФИКАЦИЯ				
3	ТМ-3	Скребок	2779	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал
1:10	ТМ-13/1	М	Лист	

ГОСТРОЙ СССР СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва 1970г. ФЛОТАТОР ДЛЯ ДОУСТАНОВКИ НЕФТЕСОДЕРЖАЩИХ СТОЧ- НЫХ ВОД ПРОИЗВОДИ- ТЕЛЬНОСТЬЮ 600 М <sup>3</sup> /ЧАС.	МЕХАНИЗМ СГРЕВАНИЯ ПЕНЫ. УЗЕЛ.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-126 АЛЬБОМ II ЛИСТ ТМ-13
---	--------------------------------------	--

ДИР. ОТД. Г. С. СЛАВЯКОВ  
 ТИ. СПЕЦ. В. П. СЛАВЯКОВ  
 РУК. ГРУППЫ Л. П. СЛАВЯКОВ  
 ИНЖЕНЕР С. П. СЛАВЯКОВ  
 ПРОБЕРИЛ А. П. СЛАВЯКОВ  
 ТИРИН Ю. П. СЛАВЯКОВ  
 ЮВАНЧЕНКО С. П. СЛАВЯКОВ  
 РОДИОНОВ В. П. СЛАВЯКОВ  
 МОЛЧАЛОВ А. П. СЛАВЯКОВ

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

E-E  
 М 1:10



Направление  
 вращения

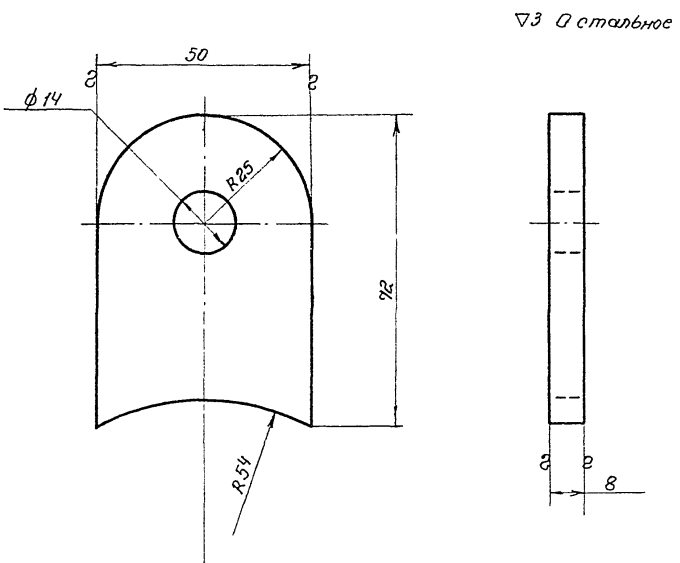
с данным чертежом смотри лист ТМ-13

Глав. инж. В. Ковалев  
 Инженер В. Родичев  
 Инженер В. Родичев  
 Инженер В. Родичев  
 Инженер В. Родичев  
 Инженер В. Родичев

Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г флотатор для доочистки нефтесодержащих сто- чных вод производитель- ностью 600 м³/час	Механизм	Типовой проект 902-2-126
	сребрания пены.	Альбом II
	Узел.	Лист ТМ-14



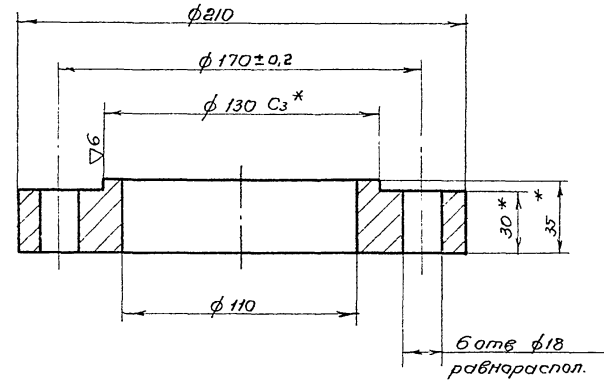
Типовой проект  
902-2-126  
Альбом II  
Лист  
ТМ-15  
Инд. №  
Т-2028



▽3 Остальное

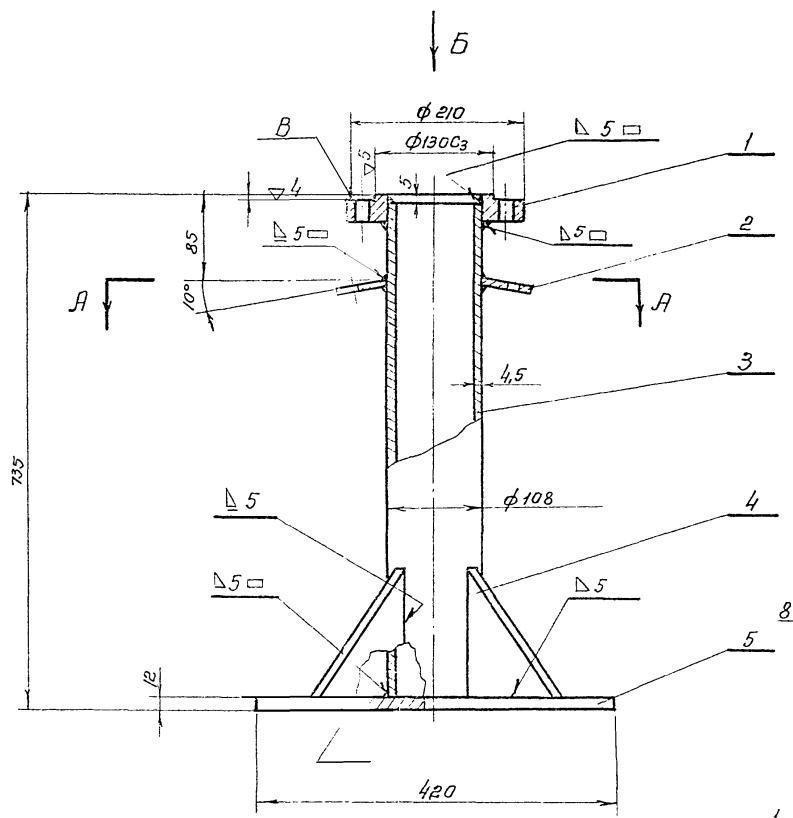
2	ТМ-15/1	Ушко	0,2	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-15/3
№ поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 Остальное

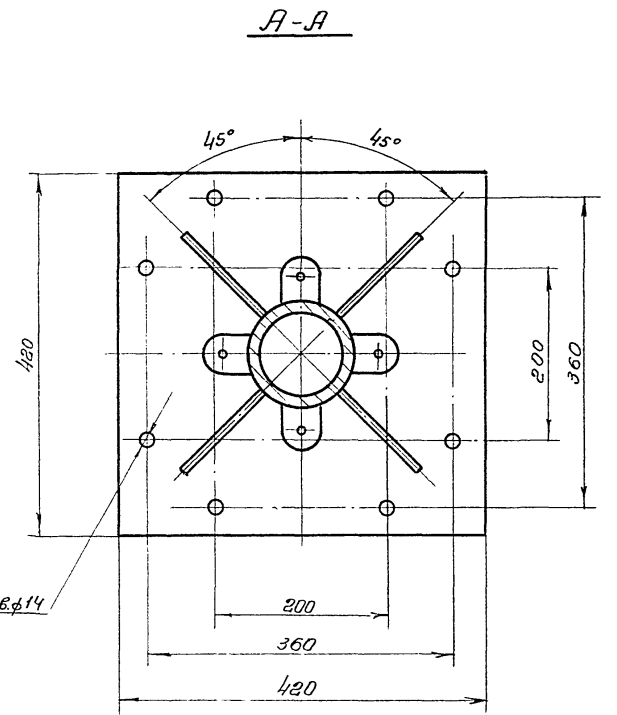
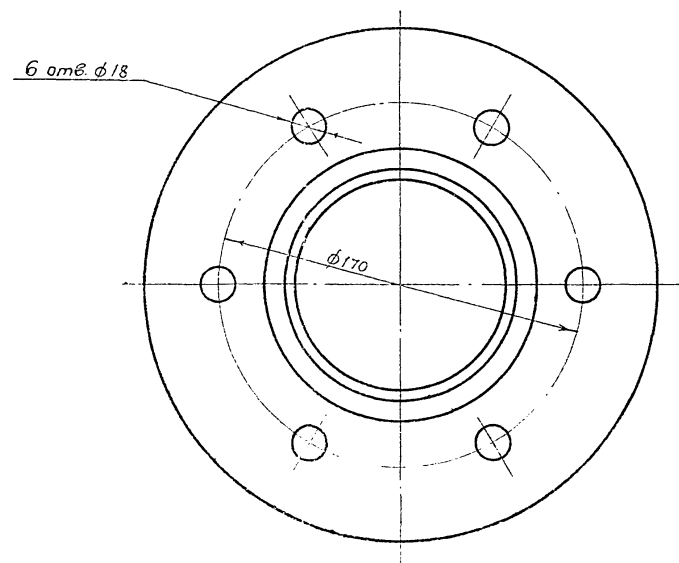


\* Обработать в узле

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



Вид Б (фланец)  
М 1:2



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

5	ТМ-12/4	Опора	1	16,0	16,0	Ст.3	
4	ТМ-12/3	Ребро	4	0,5	2,0	Ст.3	
3	ГОСТ 8732-58	Труба 108x4,5	1	8,2	8,2	Ст.3 ГОСТ 380-60	e=718
2	ТМ-15/3	Ушко	4	0,2	0,8	Ст.3	
1	ТМ-15/2	Фланец	1	4,4	4,4	Ст.3	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол	вз	всн	Материал	Примечан.

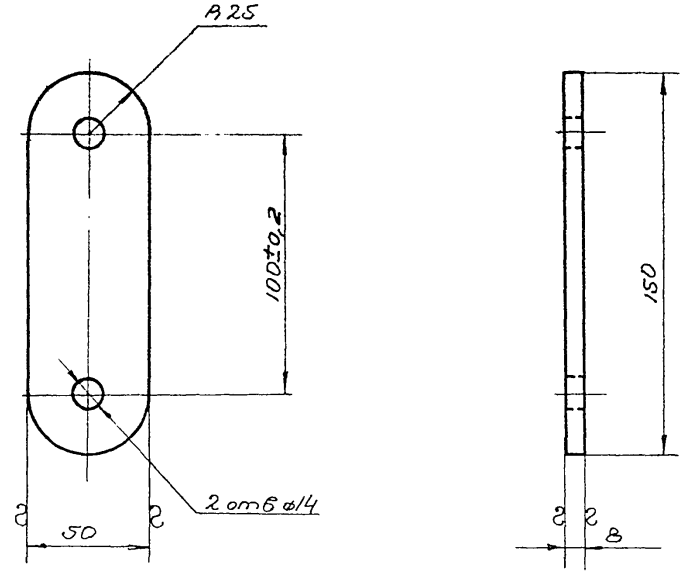
Спецификация						
1	ТМ-13/1	Вал	3,4	Сборочный чертеж	1:5	ТМ-15/1
№ по	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Госстрой СССР  
СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва 1970г.  
Флапатор для доочистки  
нелессоружающих сточ-  
ных вод производитель-  
ностью 600 м³/час.

Механизм  
серебания пенны.  
Узел, детали.

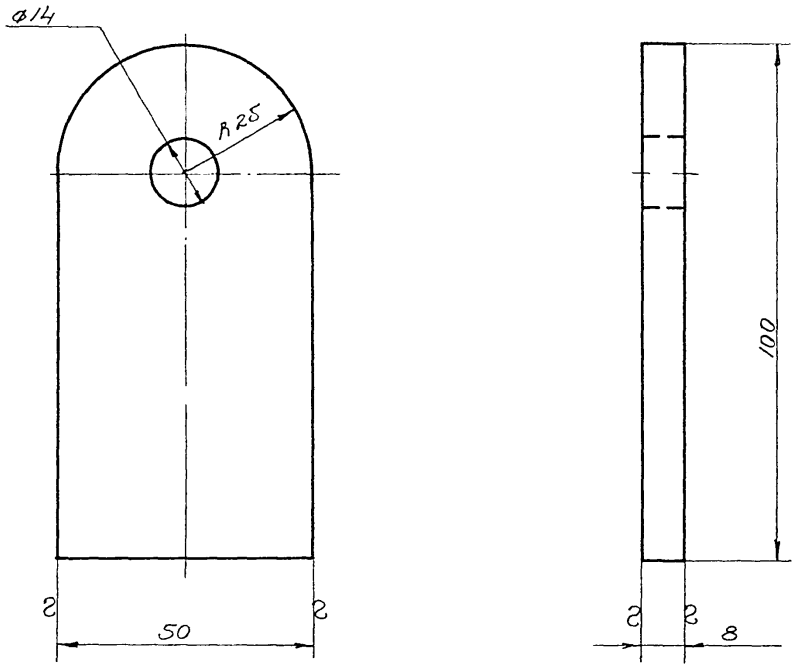
Типовой проект  
902-2-126  
Альбом  
II  
Лист  
ТМ-15

▽3 остальное

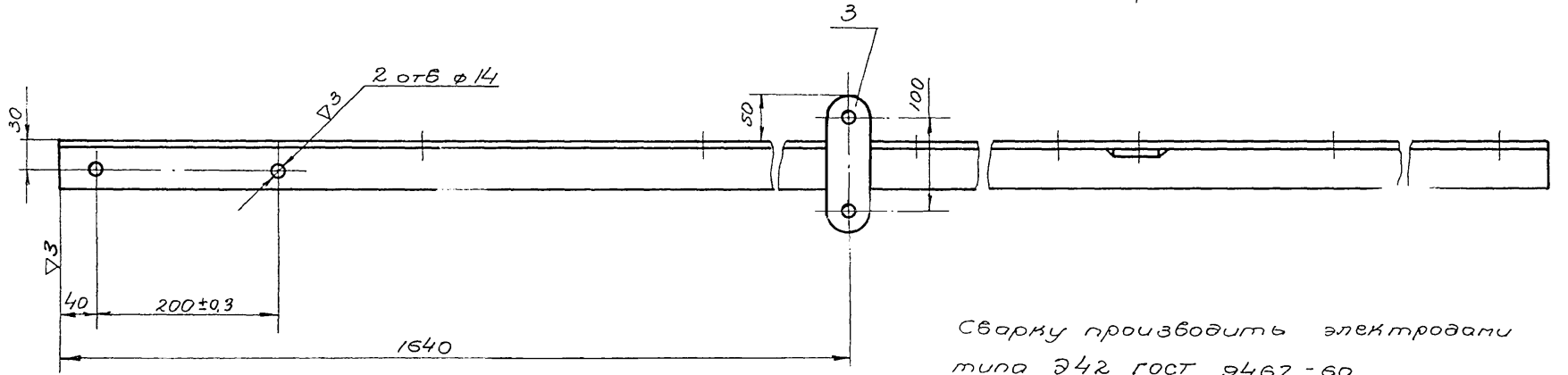
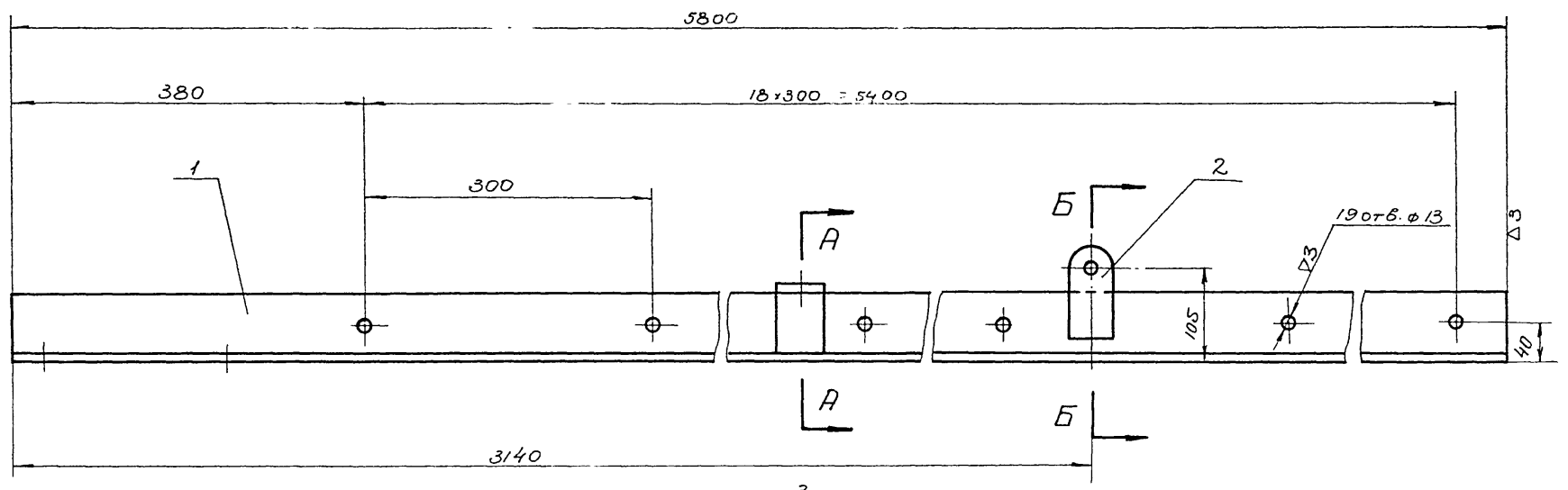


3	ТМ-16/1	Ушко	Ст.3 0.38	ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-16/3
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное



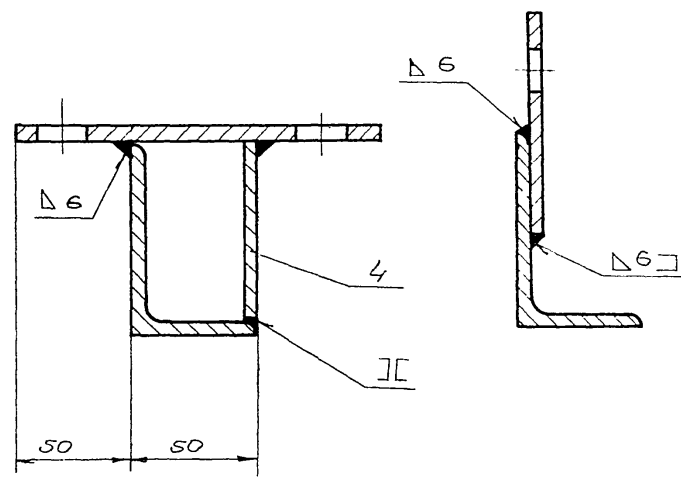
2	ТМ-16/1	Ушко	0.24	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-16/2
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.

A-A  
M1:2

B-B  
M1:2



4	ГОСТ 103-57	Полоса 6x50	1	0.12	0.12	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=69
3	ТМ-16/3	Ушко	1	0.38	0.38	Ст.3	
2	ТМ-16/2	Ушко	1	0.24	0.24	Ст.3	
1	ГОСТ 8510-57	Угол неравной 75x50x6	1	33.0	33.0	Ст.3 ГОСТ 380-60	ℓ=5800
№ поз.	Обозначение	Наименование	Мол.	Вес	Материал	Примеч.	

Спецификация

2	ТМ-16/1	Лопасть	33.7	Сборочный чертёж	1:5	ТМ-16/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Застрой СССР  
СОИЗВОДКАНАПРОЕКТ  
г. Москва 1970г.  
Флотатор для двухфазной  
нефте содержащих сто-  
чных вод производитель-  
ностью 600 м³/час.

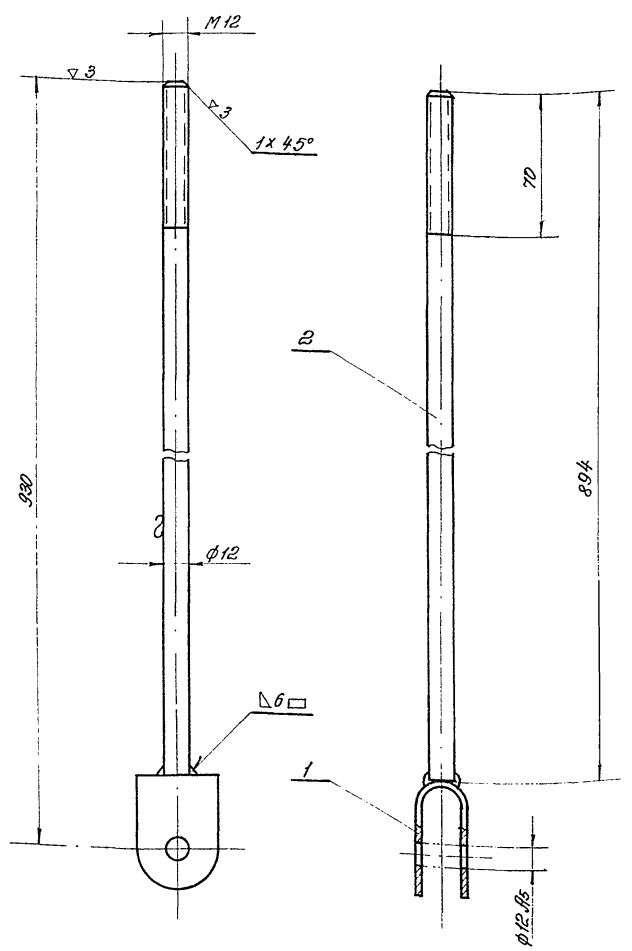
Механизм  
сгребания пены.  
Узел, детали.

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

Исполнитель  
02-2-126  
Ильбаев И  
Лист  
ТМ-16  
ИИВ К  
г-2028

Гл. инж. Проектировщик  
Инж. Тюрин  
Инж. Гаджиевская  
Инж. Родионов  
Инж. Мухомов  
Инж. Мухомов

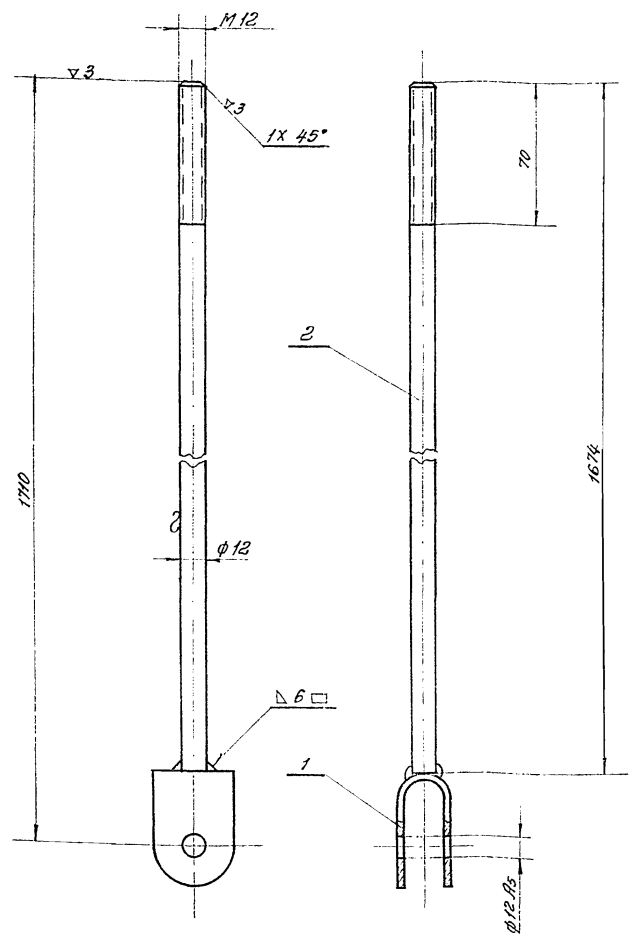
типовой проект  
102-2-126  
Альбом II  
Лист  
ТМ-17  
Ив. №  
Т-2028



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

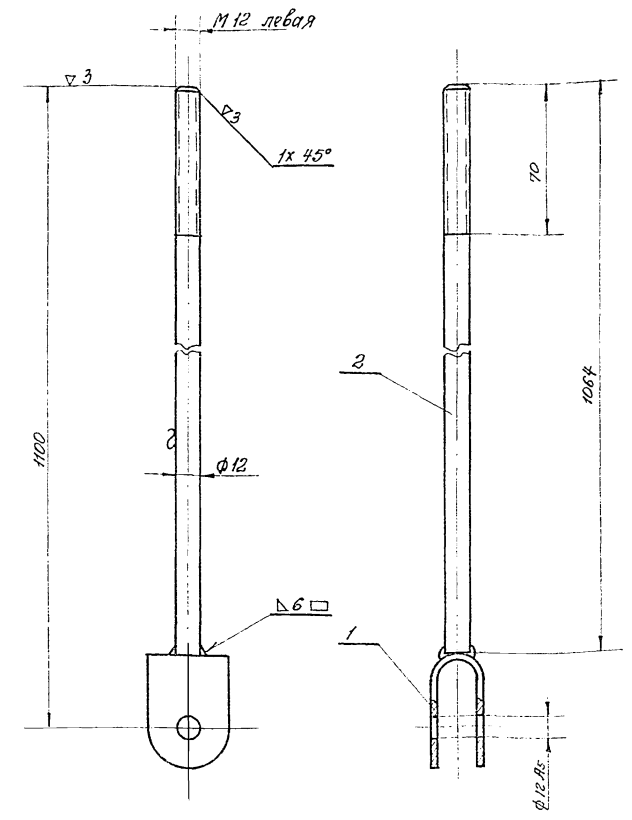
2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,82	0,82	Ст. 3	ГОСТ 380-60	ρ=894
1	ТМ-18/1	Вилка	1	0,22	0,22	Ст. 3		
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол.	ед. общ.	Вес	Материал	Примеч.	
Спецификация								
5	ТМ-13/1	Тяга	1,04			Сборочный чертеж	1:2	ТМ-17/3
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист		

Исполн. М.В.Сидорова  
Провер. В.И.Сидорова  
Инженер В.И.Сидорова  
Инженер В.И.Сидорова  
Инженер В.И.Сидорова  
Инженер В.И.Сидорова



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	ρ=1674
1	ТМ-18/1	Вилка	1	0,22	0,22	Ст. 3		
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол.	ед. общ.	Вес	Материал	Примеч.	
Спецификация								
4	ТМ-13/1	Тяга	1,72			Сборочный чертеж	1:2	ТМ-17/2
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист		

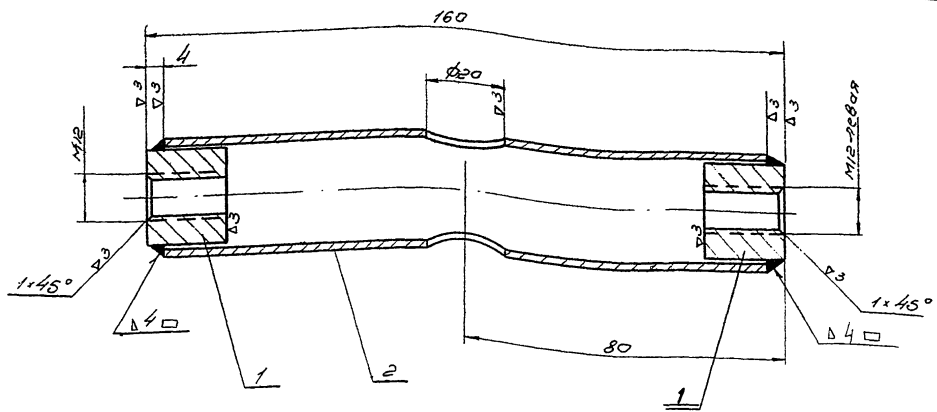


1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Резьбу цинковать Ц15 ГОСТ 9791-68.

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,89	0,89	Ст. 3	ГОСТ 380-60	ρ=1064
1	ТМ-18/1	Вилка	1	0,22	0,22	Ст. 3		
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол.	ед. общ.	Вес	Материал	Примеч.	
Спецификация								
3	ТМ-13/1	Тяга	1,11			Сборочный чертеж	1:2	ТМ-17/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист		

Госстрой СССР СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г.	Механизм сгребания пены. Узлы	типовой проект 102-2-126 Альбом II Лист ТМ-17
Эксплуататор для очистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.		10723-02

Типовой проект  
902-2-126  
Альбом II  
Лист  
ТМ-18  
УИВ.Н  
Т-2028



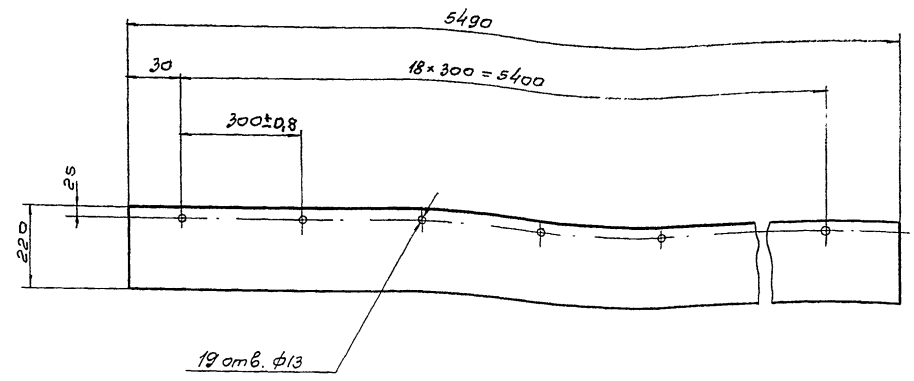
1. Сварку производит  
электродами типа Э42  
Гост 9467-60.  
2. Резьбу цинковать Ц15  
Гост 9791-68

№ поз	Обозначение	Наименование	кол	ед	Объём	Вес	Материал	Примеч.
2	Гост 8734-58	Труба 30x2	1	0,2	0,2	Гост 380-60	Ст.3	ε=152
1	Гост 2590-57	Круг 25	2	0,1	0,2	Гост 380-60	Ст.3	ε=20

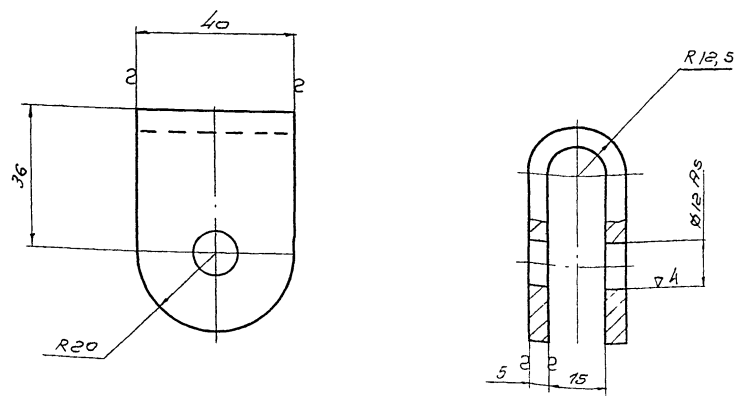
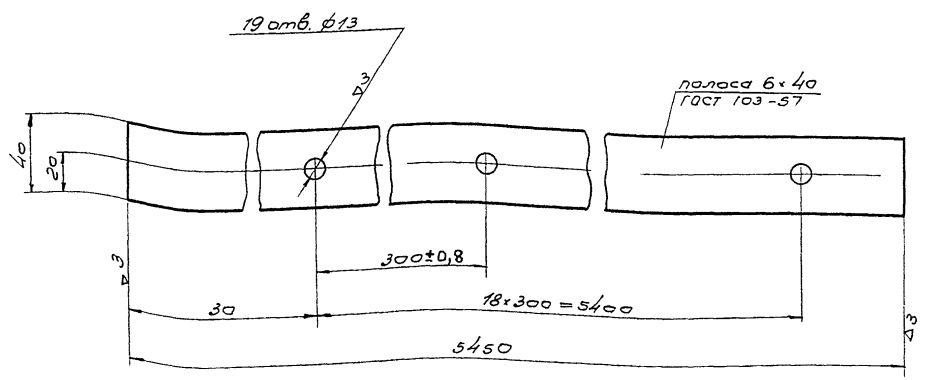
Спецификация						
7	ТМ-18/1	Муфта	0,4	Сборочный чертёж	1:1	ТМ-18/3
№ поз	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Лист

и остальное



8	ТМ-18/1	Скребок	121	Резина-пласт. Гомб-А-М Гост 7336-65	1:10	ТМ-18/4
№ поз	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Лист

и остальное



Длина заготовки - 59мм

1	ТМ-17/1,2,3	Вч лка	0,22	Ст.3 Гост 380-60	1:1	ТМ-18/1
№ поз	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Лист

6	ТМ-18/1	Полоса	7,8	Ст.3 Гост 380-60	1:2	ТМ-18/2
№ поз	№ узла	Наименование	вес	Материал	М	Лист

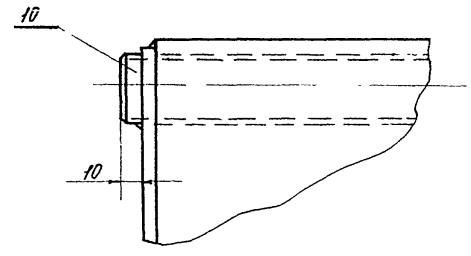
Госстроя СССР союзводоканалпроект 2. Москва 1970г. Флотатор для доочистки нертесодержащих сточных вод производительность 600 м³/час.	Механизм серебряной пены Узел, детали.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-18
--	--	--

Исполнители:  
Инженер  
Техник  
Рабочий  
Ученый  
Мастер  
Слесарь  
Монтажник  
Электрик  
Сварщик  
Лаборант  
Механик  
Инженер  
Техник  
Рабочий  
Ученый  
Мастер  
Слесарь  
Монтажник  
Электрик  
Сварщик  
Лаборант  
Механик

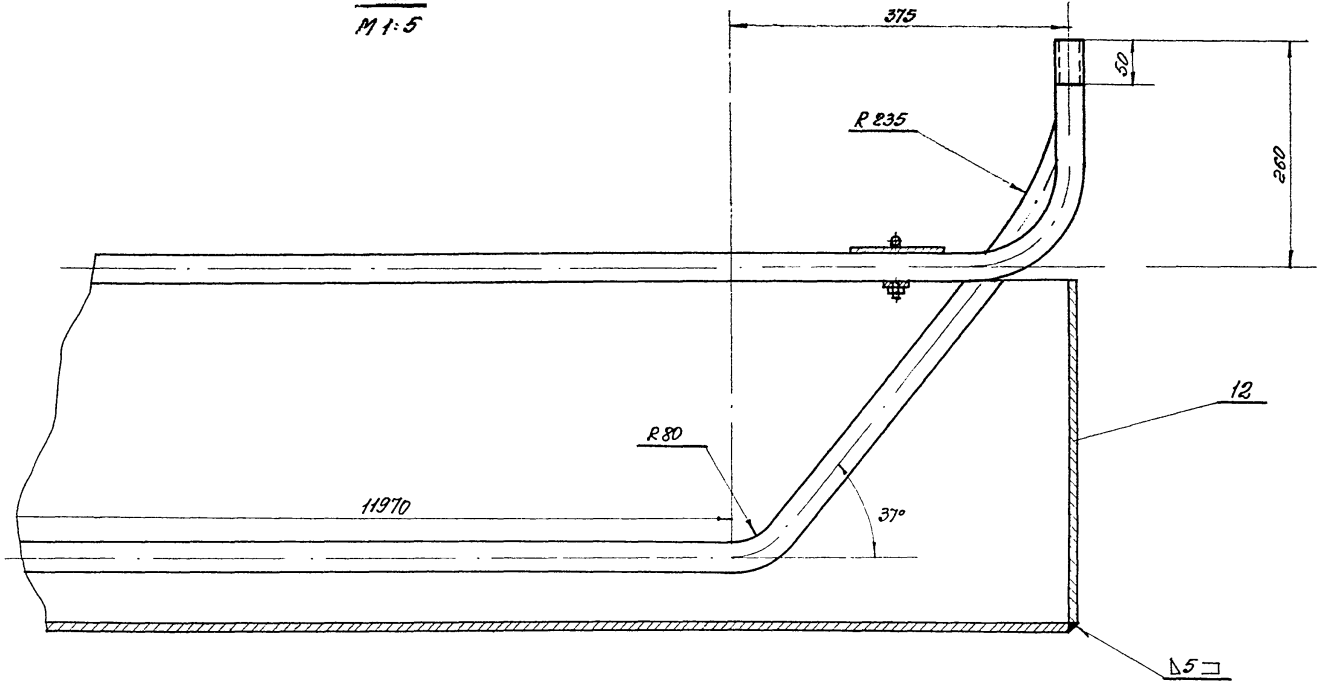


Типовой проект  
902-2-126  
Альбом II  
Лист  
ТМ-20  
ИВ. №  
7-2028

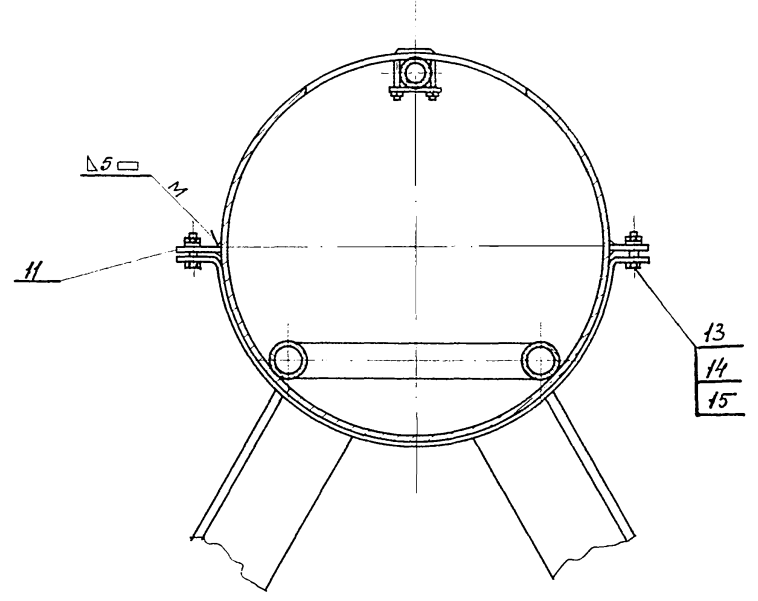
I  
M 1:2



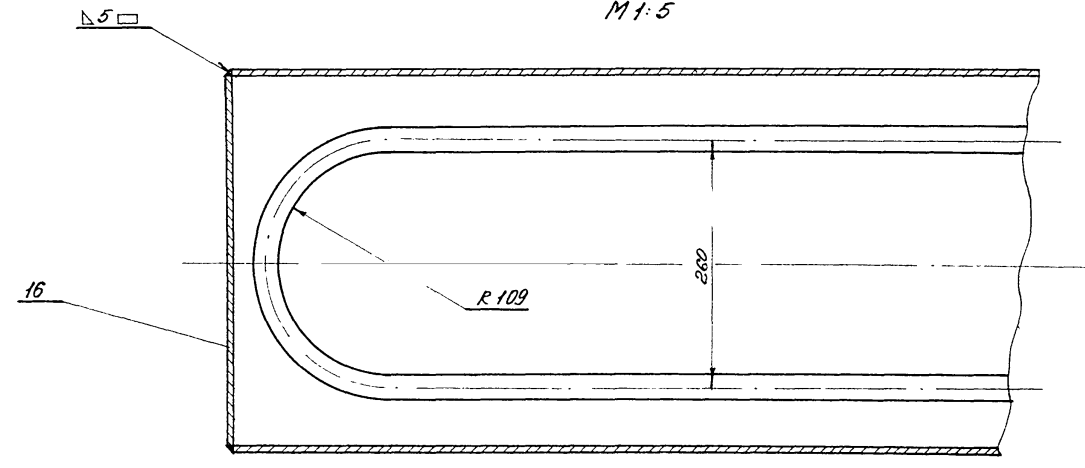
II  
M 1:5



B-B  
M 1:5



Г-Г  
M 1:5



Техническая характеристика

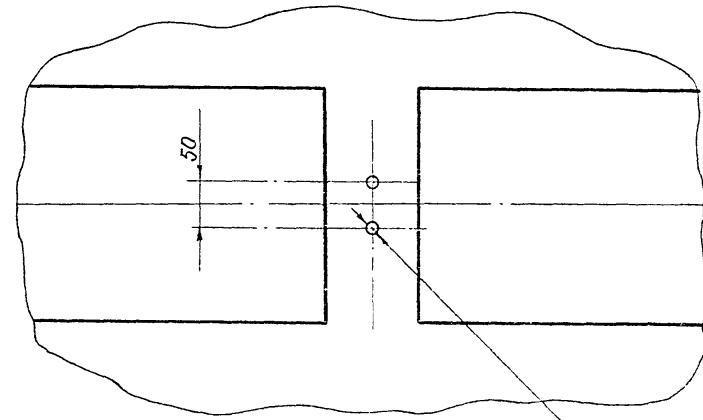
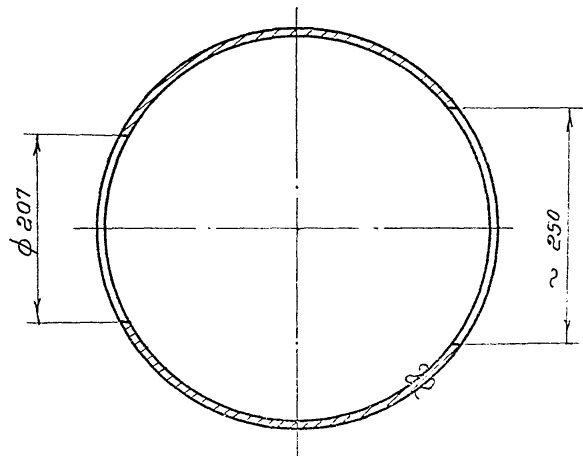
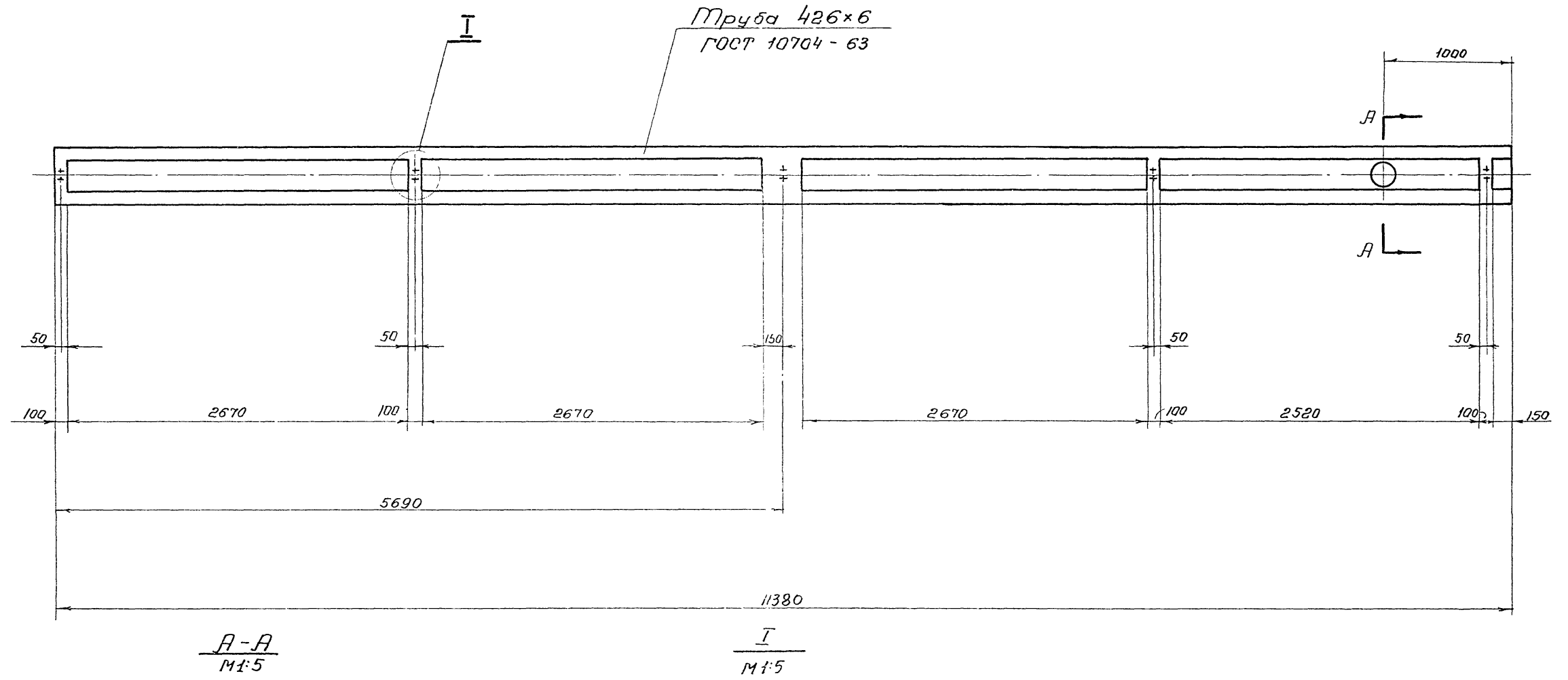
- 1. Диаметр трубы лотка — Ду 400
- 2. Диаметр трубы, отводящей пену — Ду 200
- 3. Диаметр трубы пеногашения — Ду 32
- 4. Диаметр трубы для подвода теплоносителя — Ду 32

Совместно с данным листом смотреть лист ТМ-19

Исполн.	Молчанов
Проверил	Светлов
Директор	Посыпкин
Инженер	Родичев

Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м <sup>3</sup> /час.	Лоток пеносорбный. общий вид.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-20
---	-------------------------------------	--

Типовой проект  
902-2-126  
Яльбом II  
Лист  
ТМ-21  
УНВ №  
Т-2028



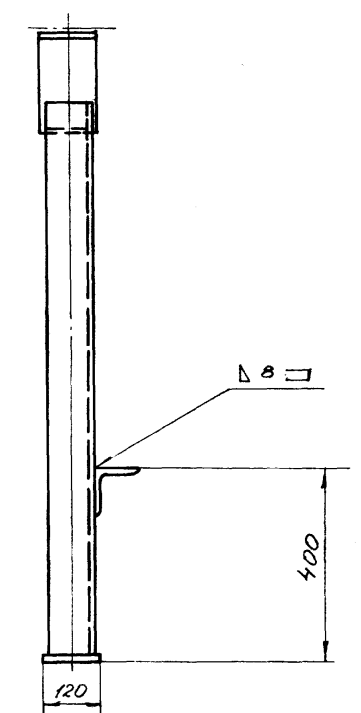
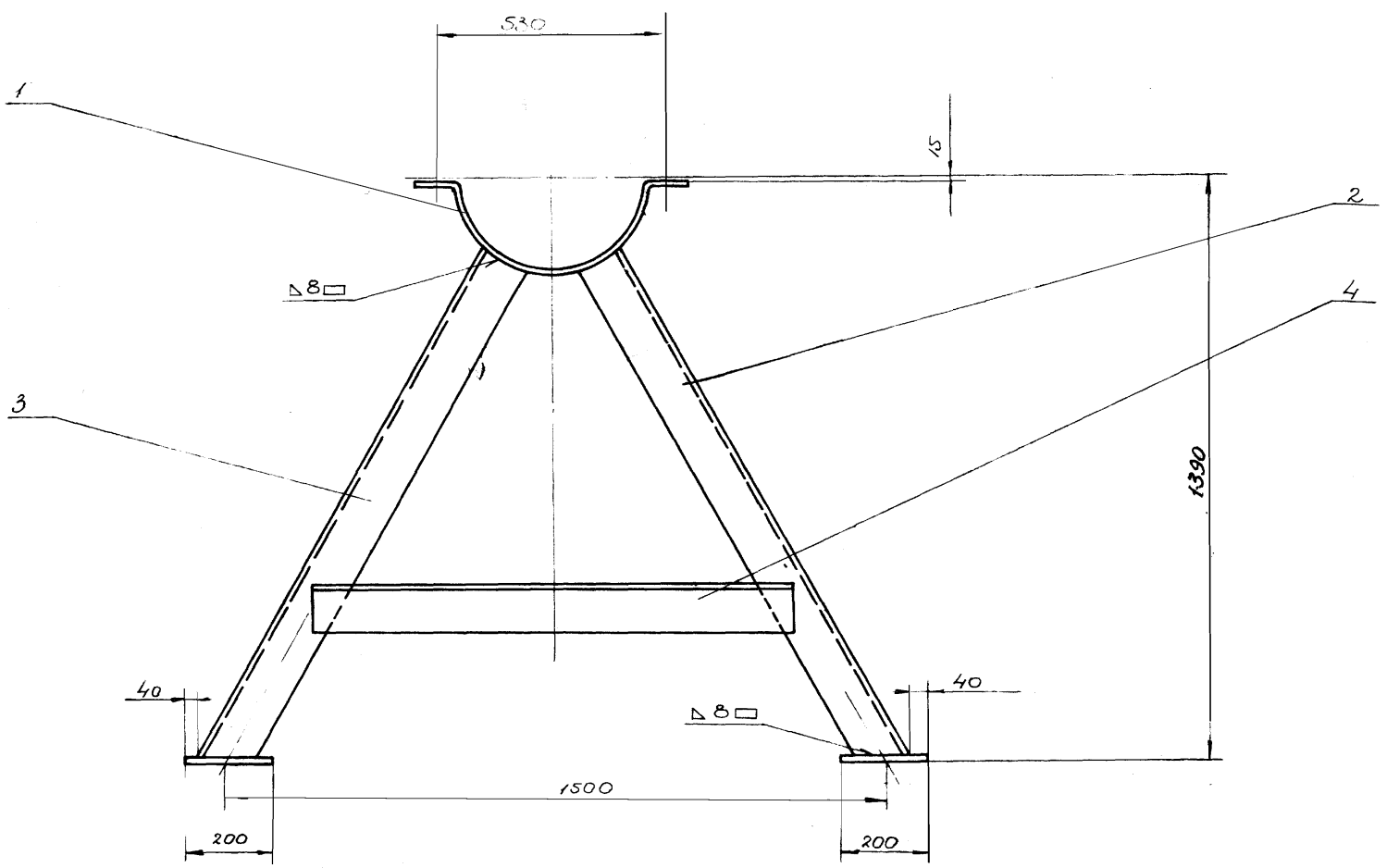
10 отв φ 7

1	ТМ-19	Лоток	575,5	Ст.2 ГОСТ 380-60	1:25	ТМ-21/1
№ узла	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

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

Нач. шта.  
Инженер  
Проберин  
Инженер  
Уткин  
Рук. гр.  
Руднев  
Инженер  
Родиков  
Инженер  
Парин  
Инженер  
Аббасов  
Инженер  
Малышев

100.00-7  
2-126  
60.00  
17-22  
6.0  
2028



Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.

5	ГОСТ 103-57	Полоса 10×120	2	1.8	3.6	Ст 3	ГОСТ 380-60	ℓ=200
4	ГОСТ 8509-57	Угол рабн. 100×100×8	1	12.3	12.3	Ст. 3	ГОСТ 380-60	ℓ=100
3	ТМ-23β	Уголок левый	1	12.8	12.8	Ст. 3		
2	ТМ-23/ρ	Уголок правый	1	12.8	12.8	Ст 3		
1	ТМ-23/1	Томут	1	7.4	7.4	Ст. 3		
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	ед. объёма	Вес	Материал	Примеч.	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

2	ТМ-19	Опора	48.9	Сборочный чертеж	1:10	ТМ 22/1	
№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

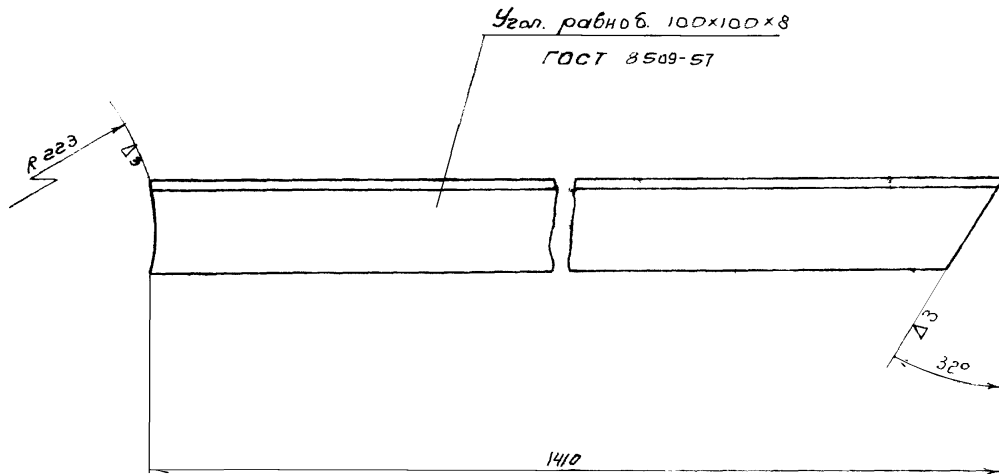
И.И. Орлов  
С.И. Степанов  
В.И. Иванов  
А.И. Петров  
М.И. Сидоров  
Л.И. Козлов  
Ю.И. Лебедев  
Я.И. Яковлев  
З.И. Зиничев  
И.И. Игумнов  
Ф.И. Фролов  
Х.И. Хохлов  
Ц.И. Цыганов  
Ч.И. Чернышев  
Ш.И. Шварцман  
Щ.И. Щеглов  
Ъ.И. Ъжов  
Ы.И. Ыжов  
Э.И. Эжов  
Ю.И. Южов  
Я.И. Яжов

Госстрой СССР <b>СОНЗВОДОКНАПРОЕКТ</b> г. Москва 1970г. Флотатор для доочистки негидросодержащих сточных вод производительностью 600 м³/час.	Лоток пенообразный Узел.	Типовой проект <b>902-2-126</b> Альбом II Лист <b>ТМ-22</b>
--	--------------------------------	--



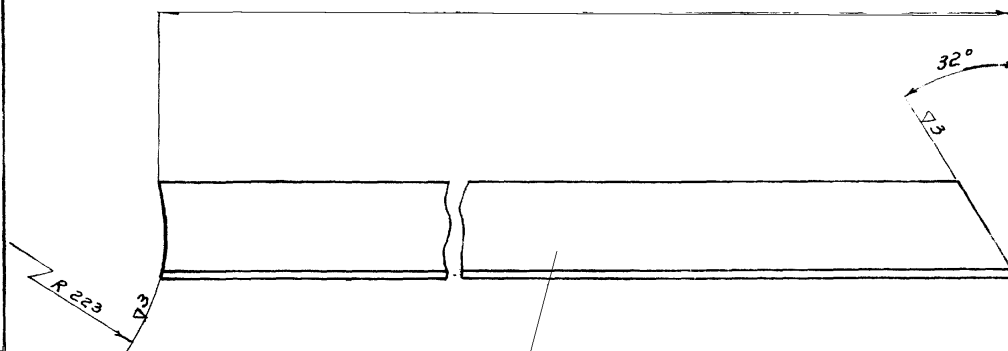
Типовой проект  
 902-2-126  
 Альбом II  
 Лист  
 ТМ-23  
 ЧИВ.Н  
 Т-2028

~ остальное



3	ТМ-22/1	Уголок левый	12,8	ст. 3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-23/3
№ дет	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

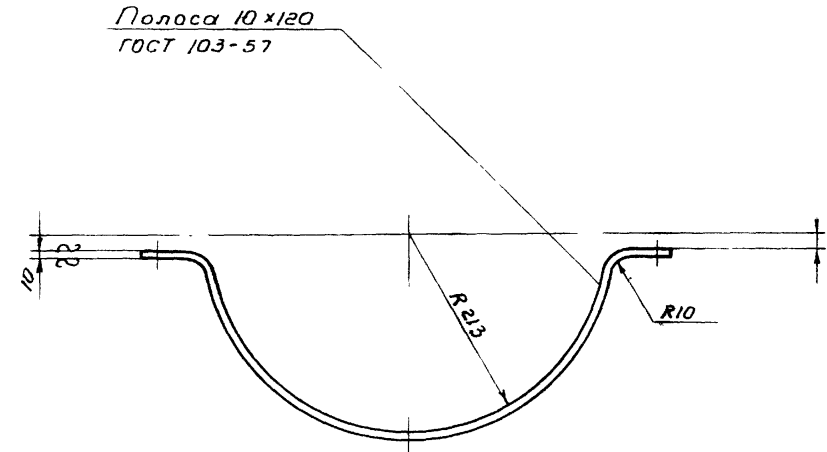
~ остальное



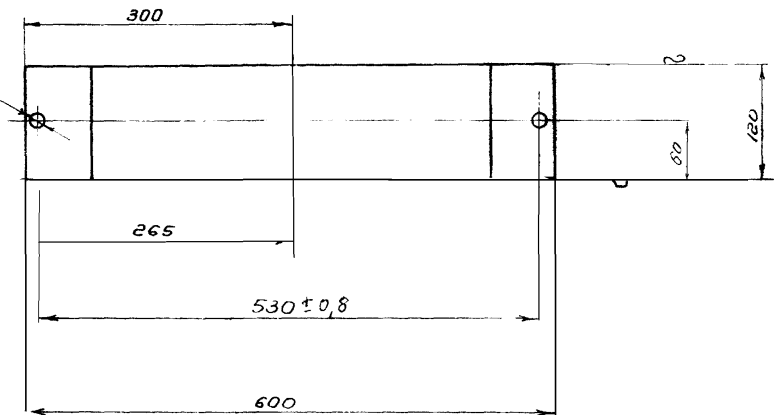
Угол равноб. 100x100x8  
 ГОСТ 8509-57

2	ТМ-22/1	Уголок правый	12,8	ст. 3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-23/2
№ дет	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

~ остальное



2 отв. ф31



Длина заготовки 800мм

1	ТМ-22/1	Хомут	1,4	ст. 3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-23/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

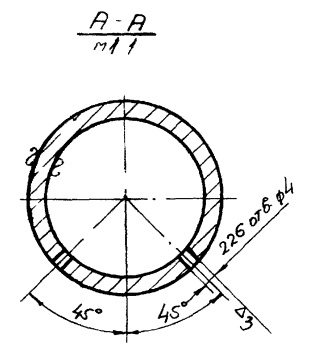
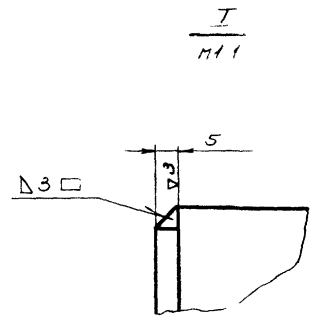
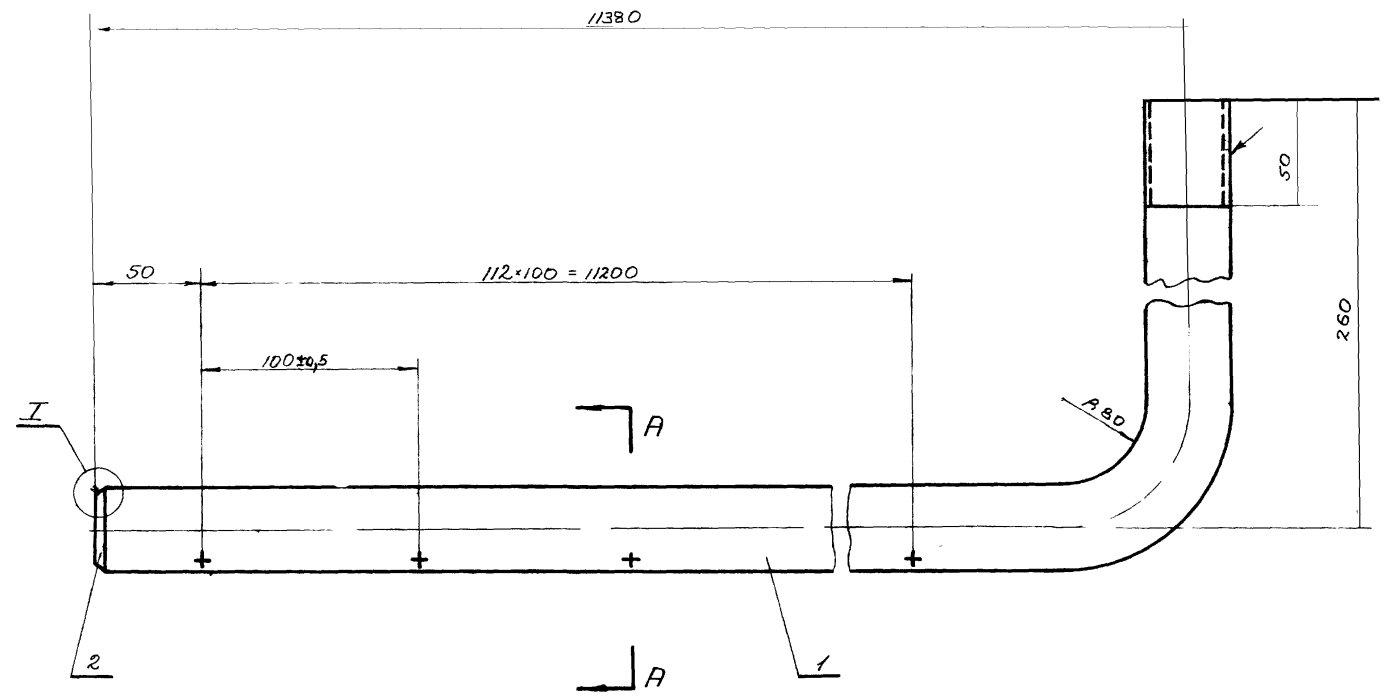
Госстрой СССР  
 СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
 г Москва 1970г.  
 Флапатор для доочистки  
 неферросодержащих сточных  
 вод производительностью  
 800м³/час

Лоток  
 пенобетонный  
 детали

Типовой проект  
 902-2-126  
 Альбом  
 II  
 Лист  
 ТМ-23

Исполнитель  
 Проверен  
 Рук. пр.  
 Инженер  
 Проект  
 Т. Кавыч  
 Радлов  
 Г. Кавыч  
 А. Кавыч  
 А. Кавыч  
 А. Кавыч  
 А. Кавыч

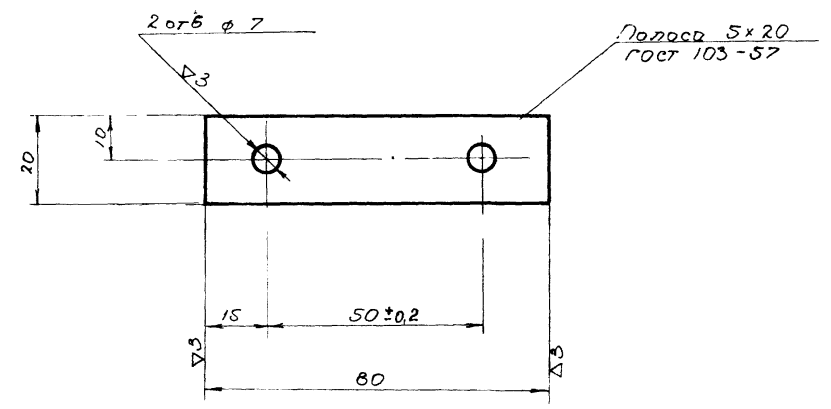
Объект  
902-2-126  
Альбом II  
Лист  
ТМ-24  
Ив. П  
Т-2028



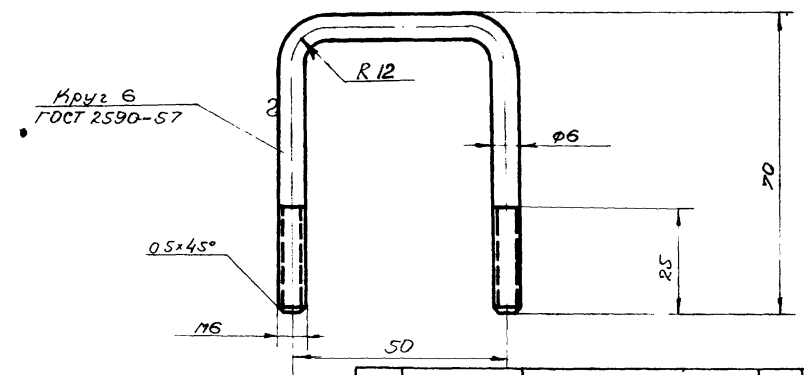
Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60

2	ГОСТ 8881-57	Заглушка $\phi 37$	1	007007	Ст.3	ГОСТ 380-60	
1	ГОСТ 3262-62	Труба 32	1	340340	Ст.2	ГОСТ 380-60	$\rho = 11592$
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес	ед. общ.	Материал	Примеч.
Спецификация							
10	ТМ-19	Труба пеногашения	3407		Сборочный чертёж	1:2	ТМ-24/3
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

и остальное



и остальное



3	ТМ-19	Хомут	004	Ст.3	ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-24/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

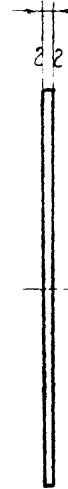
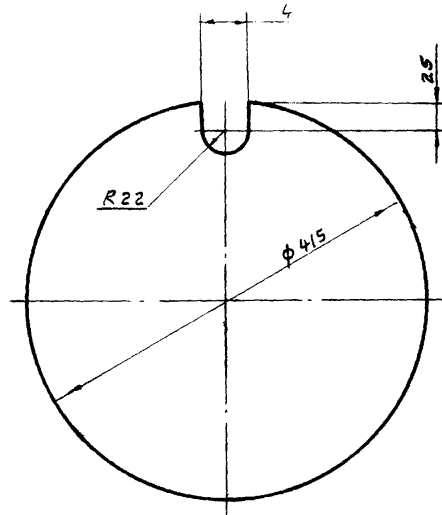
Нач. пр. 0  
СВ. СВ. СВ.  
Фун. пр.  
Инженер  
Проверил  
И. П. П. П.  
И. П. П. П.  
И. П. П. П.  
И. П. П. П.  
И. П. П. П.  
И. П. П. П.

4	ТМ-19	Латка	0.06	Ст.3	ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-24/2
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Длина заготовки 143 мм

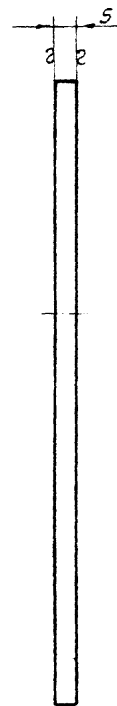
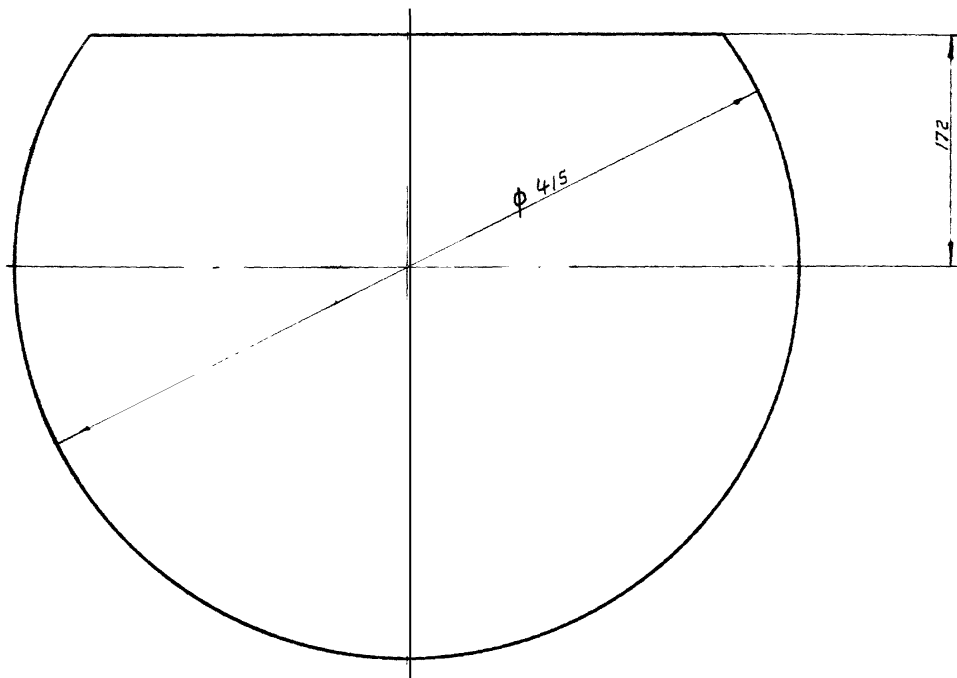
Застройщик СССР <b>СОНЗВОДКАНАПРОЕКТ</b> г. Москва 1970г. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м <sup>3</sup> /час.	Лоток пено-сборный узел, детали	Типовой проект 902-2-126 Альбом II лист ТМ-24
---	---------------------------------------	--

Типовой проект  
 902-2-126  
 Альбом II  
 Лист  
 ТМ-25  
 ШНВ Н  
 Т-2028



▽3 стальное

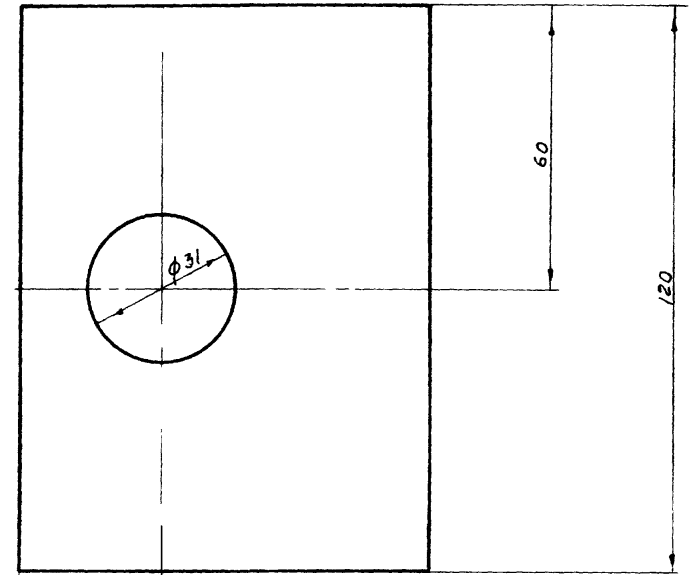
16	ТМ-19	Стенка	5,1	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-25/3
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



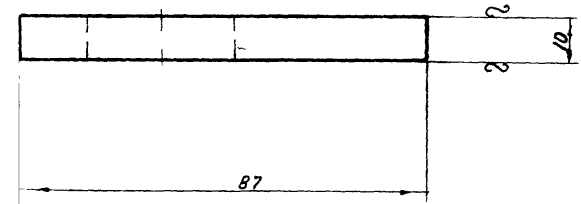
▽3 стальное

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

▽3 стальное



30



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

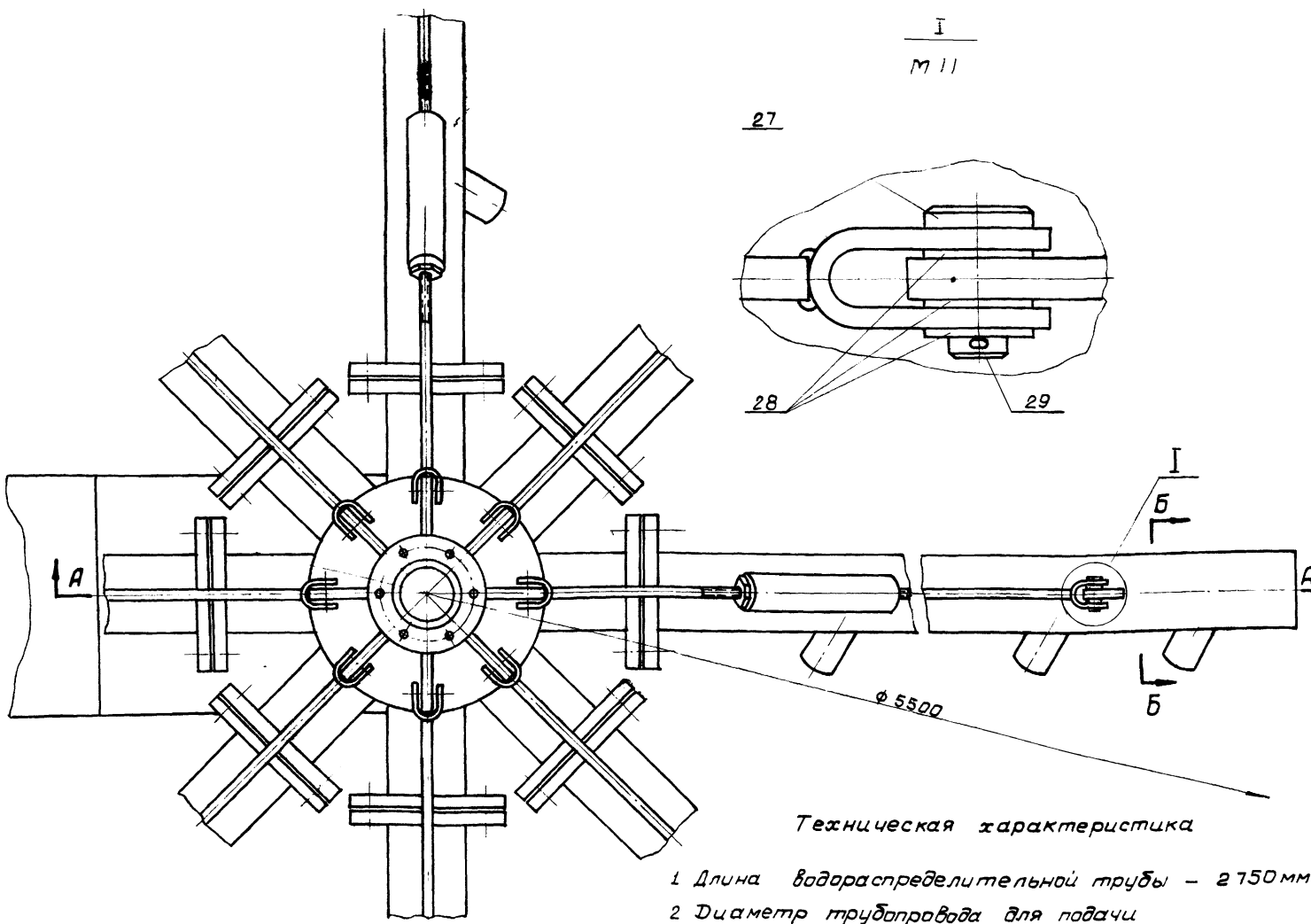
Госстрой СССР  
 СОЮЗПРОЕКТАПРОЕКТ  
 г. Москва 1970г  
 Флотатор для доочистки  
 чертеж содержащий στοιχεία  
 для производительности  
 600 м<sup>3</sup> / час

Лоток  
 геносборный  
 Детали

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

Нав. № 8  
 Д. С. С. С.  
 Рун. гр.  
 Инженер  
 Траверин  
 В. В. С. С.  
 Родичев  
 Маламов

любой проект  
902-2-126  
Альбом II  
Лист  
ТМ-26  
И.И.Н  
Т-2028



Техническая характеристика

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

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

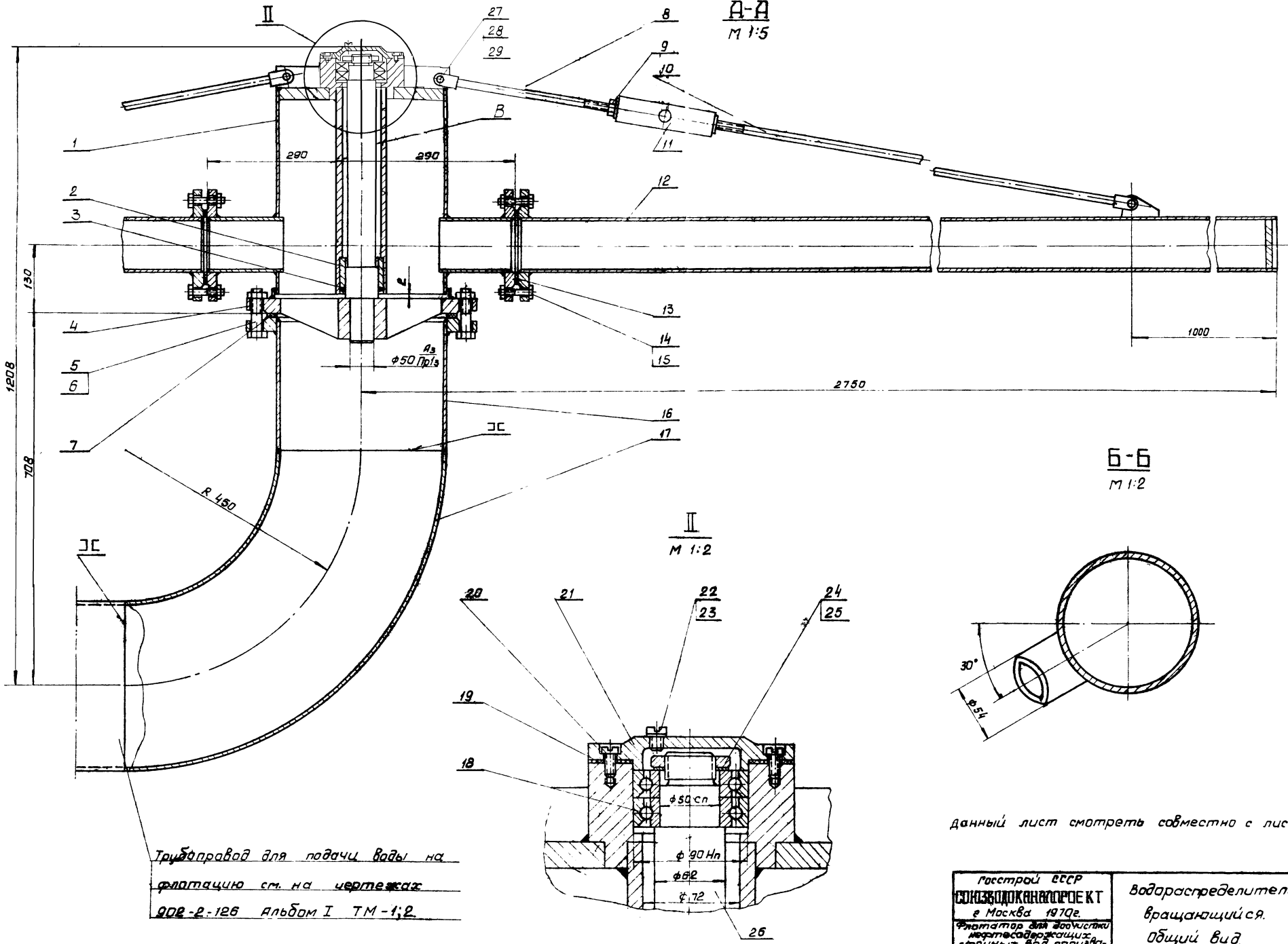
Общий вес

№ поз	Обозначение	Наименование	Кол	Ед	Общ	Вес	Материал	Примеч
29	ГОСТ 397-68	Шплинт 4x22-01	16	шт	0,036			
28	ГОСТ 9649-66	Шайба 16-600	48	шт	0,48			
27	ГОСТ 9650-66	Ось 1-16x5x40-600	14	шт	0,96		Сталь 45	
26	ТМ-35/4	Вал	1	шт	18,0	18,0		
25	ГОСТ 8725-67	Шайба 40-011	1	шт	0,016	0,016		
24	ГОСТ 8725-67	Гайка 40-011	1	шт	0,15	0,15		
23	ТМ-35/3	Прокладка	1	шт	0,03	0,03		Паронит
22	ТМ-35/2	Пробка	1	шт	0,028	0,028		Ст.3
21	ТМ-35/1	Крышка	1	шт	1,27	1,27		Ст.3
20	ГОСТ 1491-62	Винт II M12x20-011	6	шт	0,04	0,24		
19	ТМ-34/6	Прокладка	1	шт	0,006	0,006		Картон
18	ГОСТ 831-62	Шарикоподшипник радиально-упорный односторонний № 46210	2	шт	0,5	1,0		Готовое изделие
17	МСН 120-69 ММС СССР	Отвод 90° 325x8	1	шт	44,2	44,2		Сталь 20 ГОСТ 1050-60
16	ТМ-34/5	Опора	1	шт	28,2	28,2		Сборочный чертеж
15	ГОСТ 5915-62	Гайка M16-011	64	шт	0,03	1,92		
14	ГОСТ 7798-62	Болт M16x60-011	64	шт	0,12	7,68		
13	ТМ-34/4	Прокладка	8	шт	0,03	0,24		Резина
12	ТМ-33/1	Труба со штуцерами	8	шт	31,0	248,0		Сборочный чертеж
11	ТМ-32/2	Муфта	8	шт	0,9	7,2		Сборочный чертеж
10	ТМ-31/4	Тяга	8	шт	1,1	8,8		Сборочный чертеж
9	ГОСТ 5915-62	Гайка M12-011	8	шт	0,03	0,24		
8	ТМ-31/3	Тяга	8	шт	0,6	4,8		Сборочный чертеж
7	ТМ-31/2	Прокладка	1	шт	0,07	0,07		Резина
6	ГОСТ 5915-62	Гайка M20-011	12	шт	0,06	0,72		
5	ГОСТ 7798-62	Болт M20x75-011	12	шт	0,24	2,88		
4	ТМ-30/1	Фланец опорный	1	шт	18,6	18,6		Сборочный чертеж
3	ТМ-29/5	Кольцо	1	шт	0,01	0,01		Воиллак
2	ТМ-29/4	Втулка	1	шт	0,4	0,4		Бронза
1	ТМ-28/1	Корпус	1	шт	127,4	127,4		Сборочный чертеж
N поз	Обозначение	Наименование	Кол	Ед	Общ	Вес	Материал	Примеч

Спецификация

Госстрой СССР <b>СОИЗВОДОКОНАПРОЕКТ</b> в Москва 1970г. Флотатор для доочистки перфесодержащих сточных вод производственных вод м.п.ч.с.	Водораспределитель вращающийся общий вид.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II лист ТМ-26
--	---	--

002-2-126  
 Альбом II  
 Лист  
 ТМ-27  
 И.В.И.  
 Т-2028

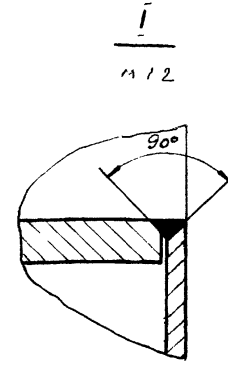
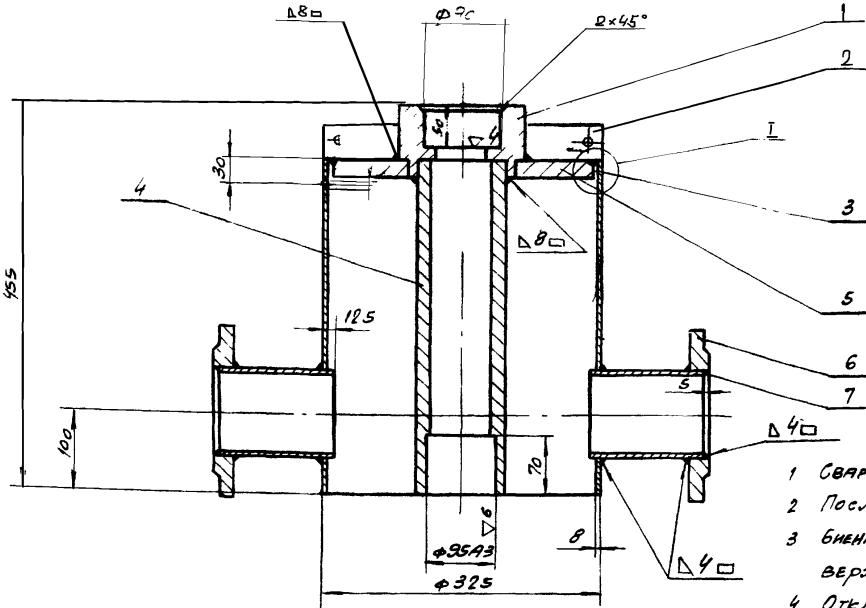
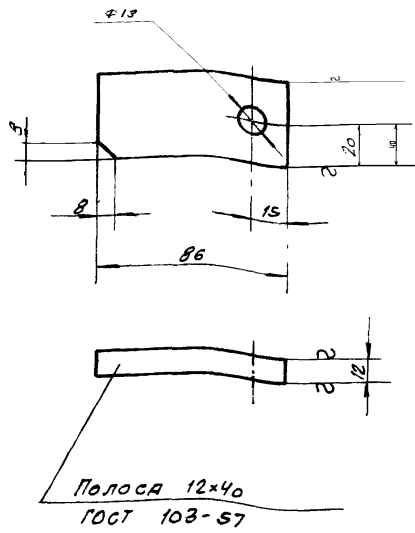


Трубопровод для подачи воды на флотацию см. на чертежах  
 002-2-126 Альбом I ТМ-1;2

данный лист смотреть совместно с листом ТМ-26

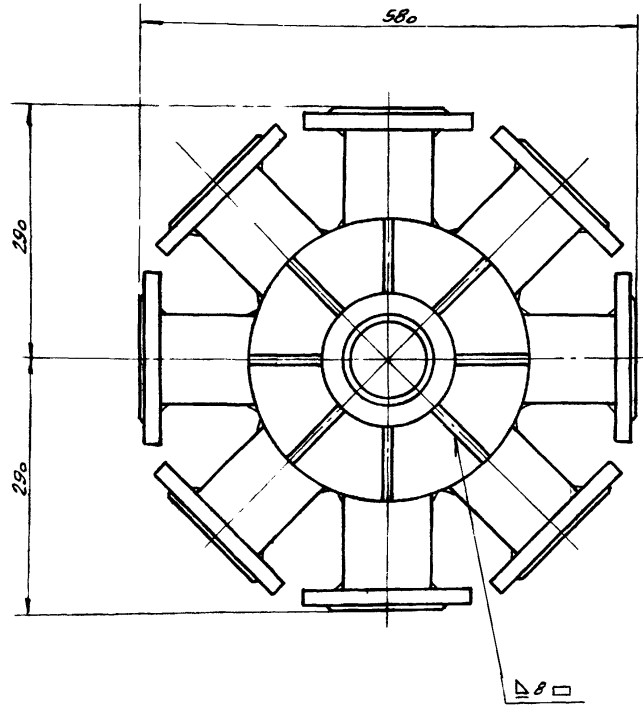
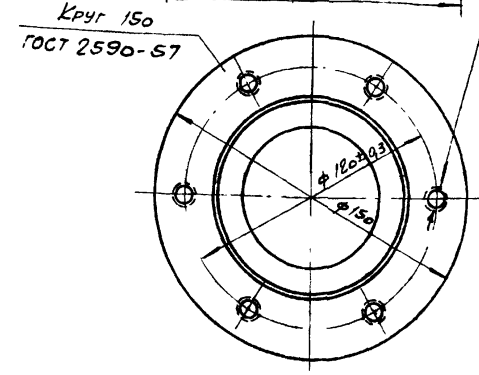
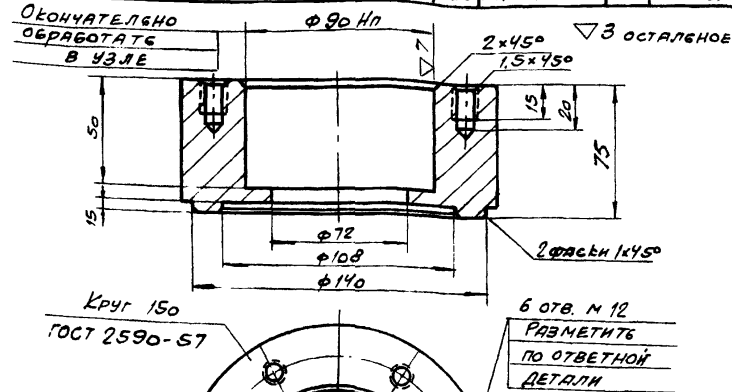
Проект ВЕСР СОНЗВОДОКНАПРОЕКТ в Москва 1970г. Флотатор для доочистки сточных вод произво- дительностью 800 м³/час	Водораспределитель вращающийся. Общий вид.	Типовой проект 002-2-126 Альбом II Лист ТМ-27
--	--	--

№ ПРОЕКТА  
2-126  
№ ЧИСТ.  
- 28  
ИВ №  
7-2028



- 1 СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭЧД ГОСТ 9467-60
- 2 После сварки произвести отжиг
- 3 БИЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ОТВЕРСТИЯ φ90мм ОТНОСИТЕЛЬНО ПОВЕРХНОСТИ ОТВЕРСТИЯ φ95мм НЕ БОЛЕЕ ±0,2мм
- 4 ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОСТИ ОСИ ТРУБ ПОЗ 7 ПО ОТНОШЕНИЮ К ОСИ НАРУЖНОЙ ТРУБЫ ПОЗ 3 НЕ БОЛЕЕ ±1мм НА ДЛИНЕ 350 мм
- 5 ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ПАРАЛЛЕЛЬНОСТИ ОСЕЙ НАРУЖНОЙ (ПОЗ.3) И ВНУТРЕННЕЙ (ПОЗ.4) ТРУБ НЕ БОЛЕЕ ±0,5мм НА ВСЕЙ ДЛИНЕ.

2	ТМ-28/1	Ушко	0,3	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-28/3
№ ДЕТ.	№ УЗЛА	НАИМЕНОВАНИЕ	ВЕС	МАТЕРИАЛ	М	ЛИСТ



№ ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ЕД. ВЕС	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕЧ.
7	ГОСТ 8732-58	ТРУБА 108x4	8	1,3 13,4	Ст. 2 ГОСТ 380-60	φ = 135
6	ГОСТ 1255-67	ФЛАНЕЦ 100-10	8	2,96 3168	Ст. 3 ГОСТ 380-60	
5	ТМ-29/3	КОЛЦО ТРУБА ВНУТРЕННЯЯ	1	76 76	Ст. 3	
4	ТМ-29/2	ТРУБА НАРУЖНАЯ	1	150 150	Ст. 2	
3	ТМ-29/1	УШКО	1	57,0 57,0	Ст. 2	
2	ТМ-28/3	УШКО	8	0,3 2,4	Ст. 3	
1	ТМ-28/2	БАБЫШКА	1	3,3 3,3	Ст. 3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

1	ТМ-26	КОРПУС	1274	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	1:5	ТМ-28/1
№ ДЕТ.	№ УЗЛА	НАИМЕНОВАНИЕ	ВЕС	МАТЕРИАЛ	М	ЛИСТ

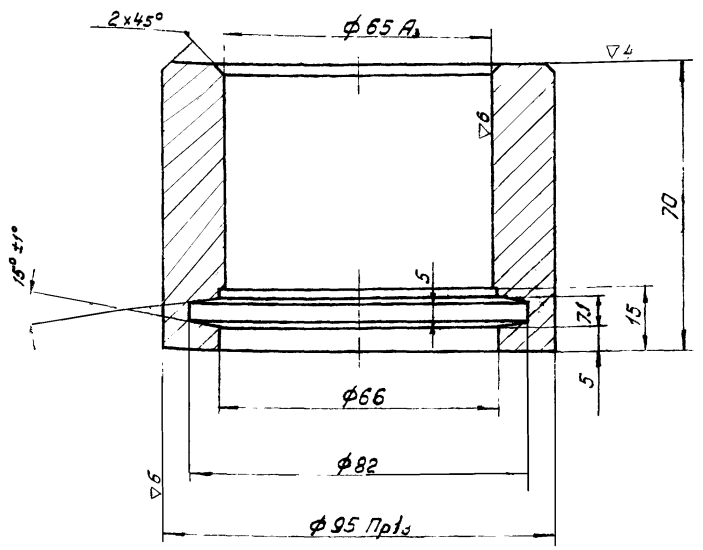
Госстрой СССР СОВЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва 1970г. ФЛОТАТОР ДЛЯ ДОЧИСТКИ НЕФТЕСОДЕРЖАЩИХ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 600М <sup>3</sup> /ЧАС	БОДОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ ВРАЩАЮЩИЙСЯ. УЗЕЛ, ДЕТАЛИ	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-28
--	--	--

1	ТМ-28/1	Бобышка	3,3	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-28/2
№ ДЕТ.	№ УЗЛА	НАИМЕНОВАНИЕ	ВЕС	МАТЕРИАЛ	М	ЛИСТ

ИМ. ОТЗ.  
И. В. АЛЕЧ.  
И. В. СЛАВЯН.  
И. В. ТИХОН.  
И. В. БОДИШЕВ.  
И. В. РОДОНОВ.  
И. В. МОЛЧАНОВ.

24 проект  
2-126  
лист II  
М-29  
N  
228

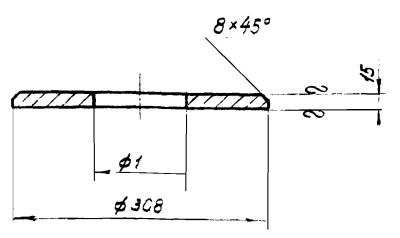
▽3 остальное



Блужение поверхности φ 95 Пр13 относительно поверхности φ 65 Аз не более 0,02

2	ТМ-26	Втулка	04	Бронза БрЛЖ9-4л ГОСТ 493-54	1:1	ТМ-29/4
Идет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

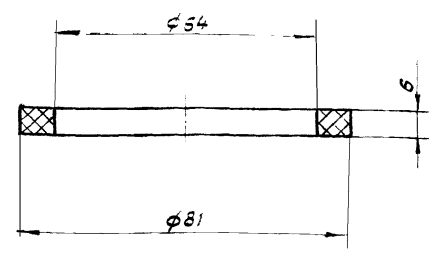
▽3 остальное



5	ТМ-28/1	Кольцо	76	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-29/3
Идет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

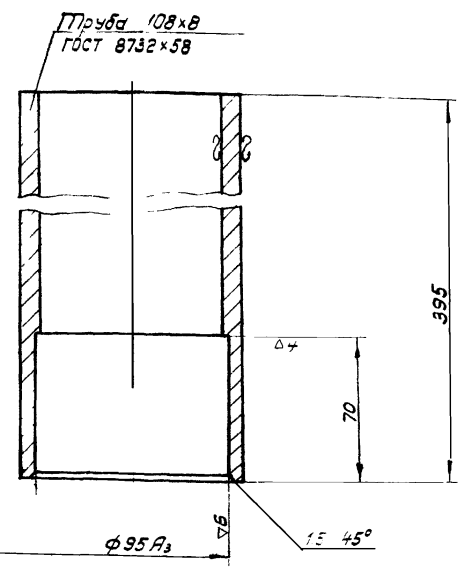
▽3 остальное

30



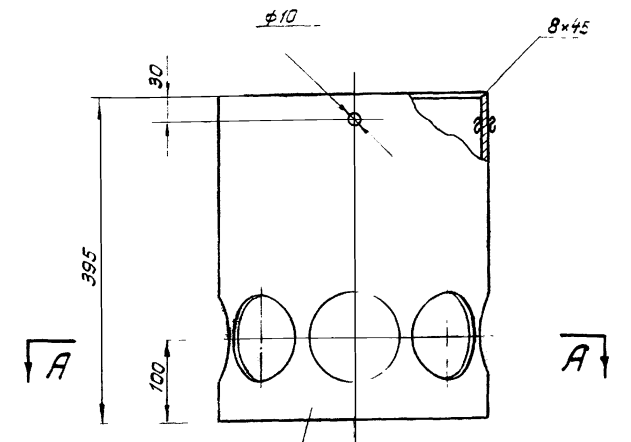
3	ТМ-26	Кольцо	401	Войлок ПСР ГОСТ 6308-61	1:1	ТМ-29/5
Идет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное



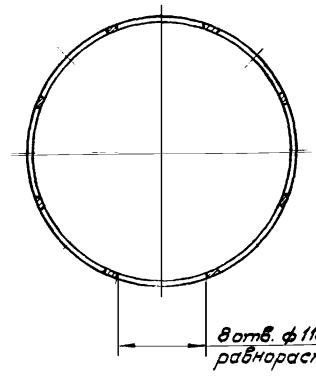
Окончательно обработать в узле

4	ТМ-28/1	Труба внутренняя	150	Ст. 2 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-29/2
Идет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



Труба 325x8  
ГОСТ 8732-58

А-А



3	ТМ-28/1	Труба наружная	570	Ст. 2 ГОСТ 380-60	1:5	ТМ-29/1
Идет	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

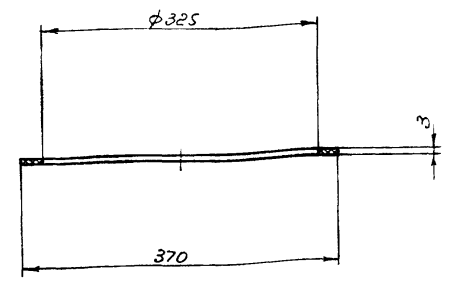
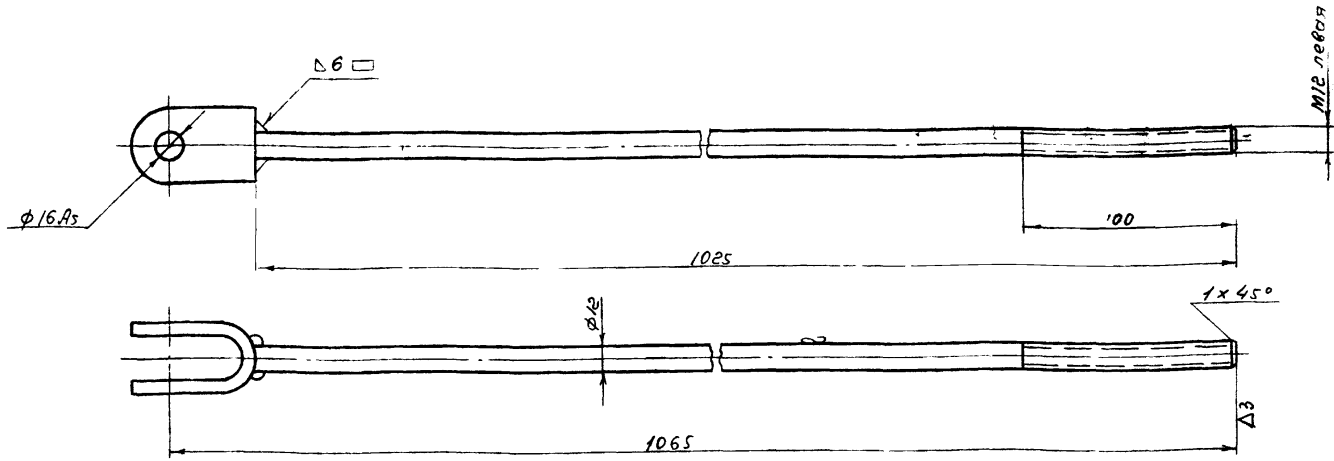
Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Москва Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 500 м³/час	Водораспределитель вращающийся. Детали.	Типовой проект 902-2-126
		Альбом II
		Лист ТМ-29

И.И. Овца  
Т.И. Овца  
Руководитель  
Технический  
Проектировщик  
И.И. Овца  
Т.И. Овца  
Руководитель  
Технический  
Проектировщик





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



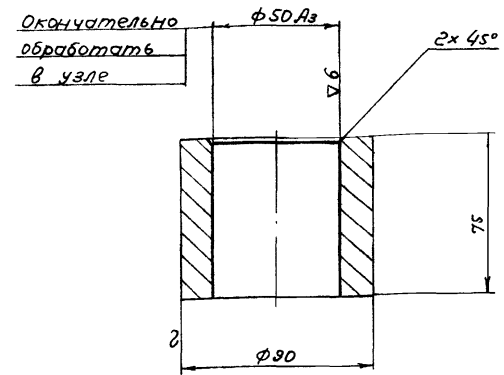
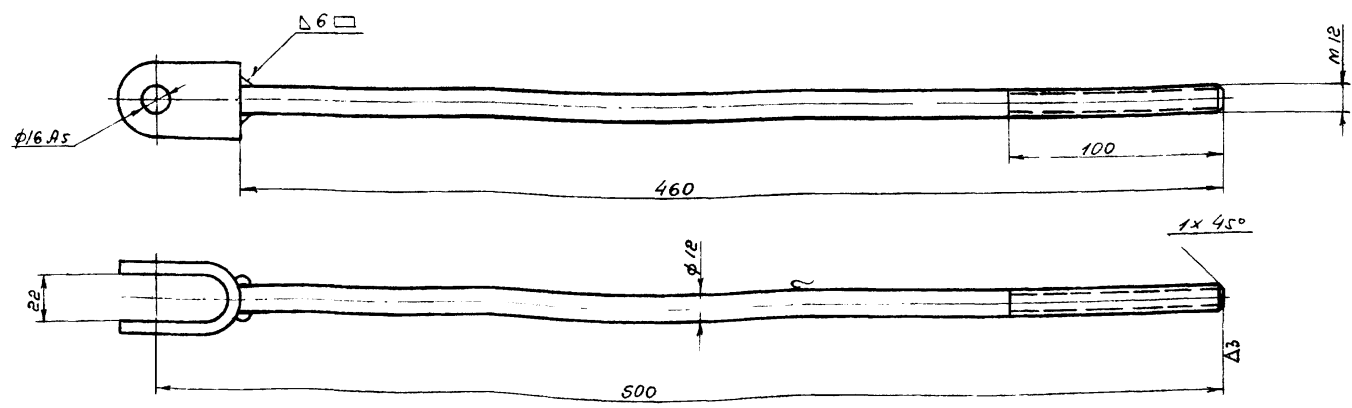
1. Сварку производить электродами  
типа Э42 ГОСТ 9467-60  
2. Резьбу детали поз 2 цинковать Ц15  
ГОСТ 9791-61

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,91	0,91	Ст. 3 ГОСТ 380-60	ℓ=1025
1	ТМ-31/1	Вилка	1	0,2	0,2	Ст. 3	
№ поз	Обозначение	Наименование	кол.	ℓ	Общ. Вес	Материал	Примечания
Спецификация							
10	ТМ-26	Тяга	1,1			Сборочный чертёж 1:2 ТМ-31/4	
№дет.	№ Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

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

в остальное

Лист  
№ 8  
И. С. С. С.  
Р. И. П.  
Инженер  
Проектировщик  
И. В. В.  
Т. Ю. Р.  
С. В. В.  
Д. В. В.  
М. В. В.



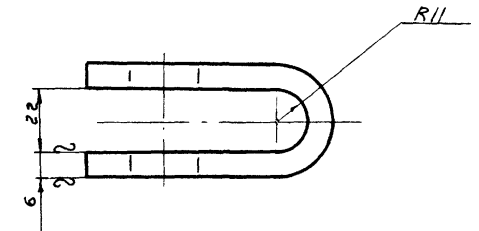
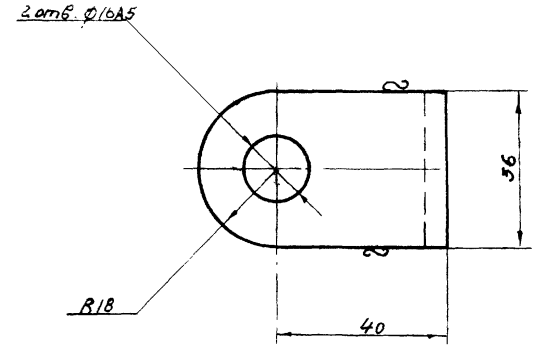
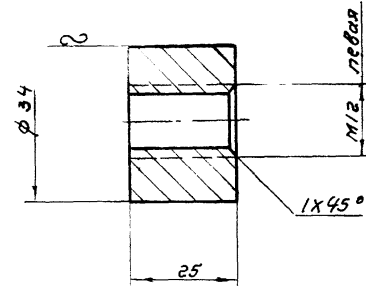
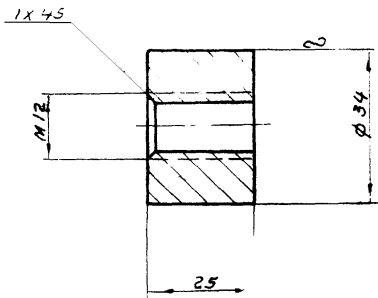
1. Сварку производить электродами  
типа Э42 ГОСТ 9467-60  
2. Резьбу детали поз. 2 цинковать Ц15  
ГОСТ 9791-61

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,4	0,4	Ст. 3 ГОСТ 380-60	ℓ=460
1	ТМ-31/1	Вилка	1	0,2	0,2	Ст. 3	
№ поз	Обозначение	Наименование	кол.	ℓ	Общ. Вес	Материал	Примечания
Спецификация							
8	ТМ-26	Тяга	0,6			Сборочный чертёж 1:2 ТМ-31/3	
№дет.	№ Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

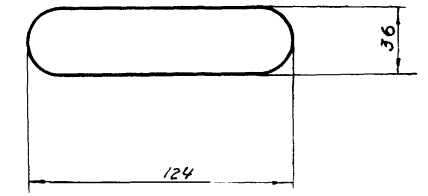
4	ТМ-31/1	Вилка	2,0			Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:2 ТМ-31/1
№дет.	№ Узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Проектный отдел <b>СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ</b> г. Москва 1970г. Флотатор для доочистки нефтесодержащих стоков воб производительностью 600 м <sup>3</sup> час	Водораспределитель вращающийся Узлы, детали	Типовой проект <b>902-2-12</b> Альбом II Лист 31
---	---	---

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

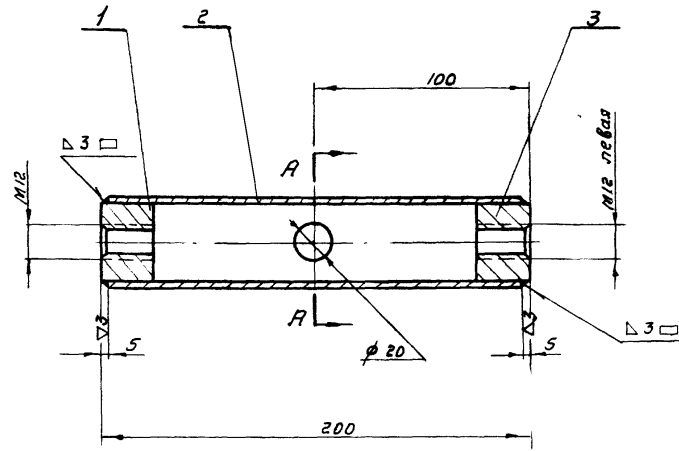


Развертка  
M1:2



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

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



- 1 Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60
- 2 Резьбу деталей поз 1 и 3 цинковать Ц15 ГОСТ 9791-68.

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

Спецификация

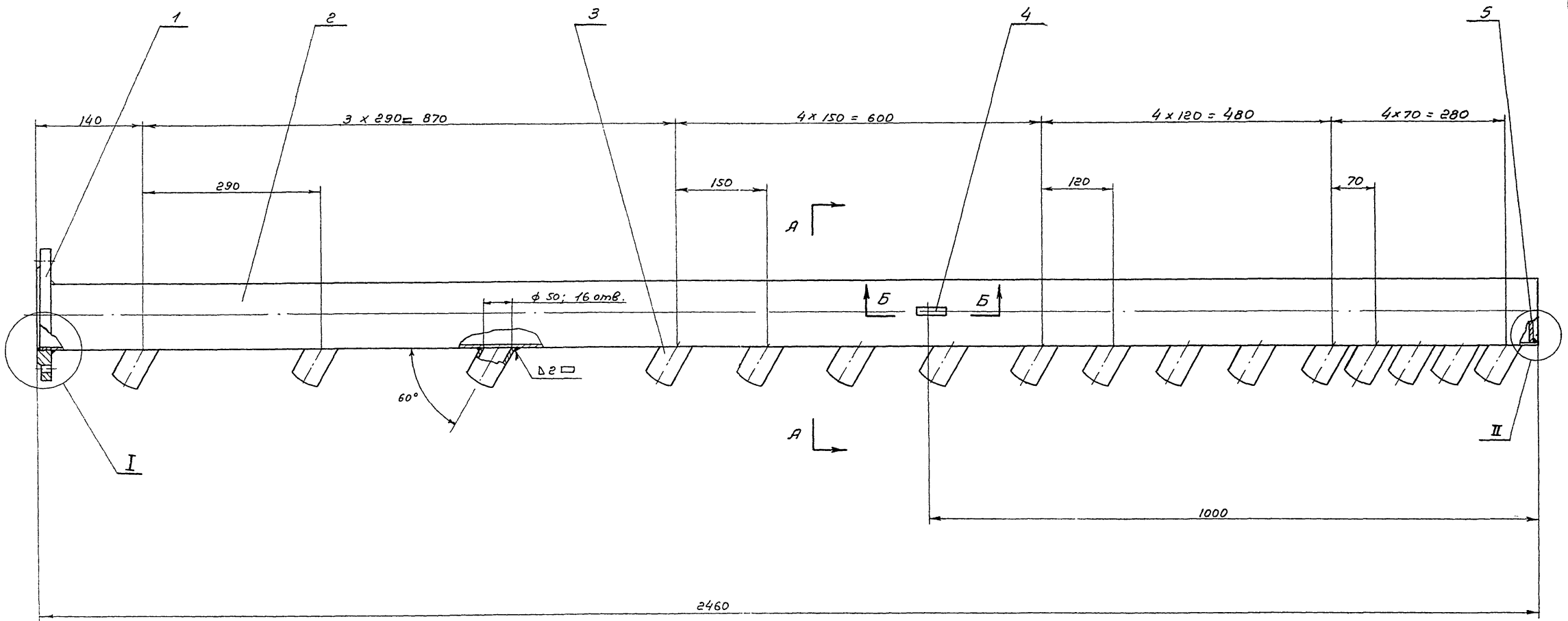
11	ТМ-26	Муфта	0,9	Сборочный чертёж	1:2	ТМ-32/2
N дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

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

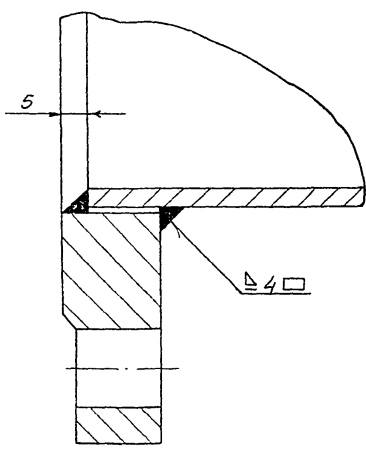
Госстрой СССР СОЮЗВДАКНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г Фабрикат для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м <sup>3</sup> /час	Водораспределитель вращающийся Узел, детали	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-32
--	---	--

1. Проект  
2. Проверка  
3. Конструктор  
4. Инженер  
5. Проверщик  
6. Главный инженер

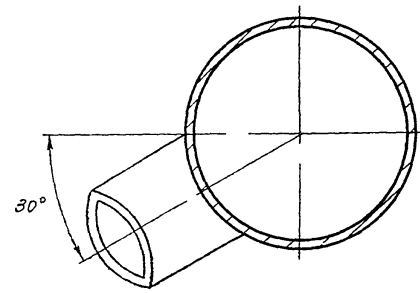
Исполнительный проект  
 902-2-126  
 Альбом II  
 Лист  
 ТМ-33  
 УИВ. №  
 7-2028



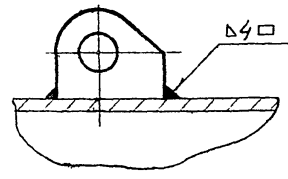
I  
 М 1:1



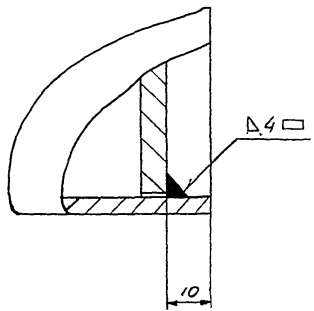
A-A  
 М 1:2



B-B  
 М 1:2



II  
 М 1:1



Сварку производить электродами  
 типа Э42 ГОСТ 9467-60

№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Св. Вес	Материал	Примечан.
5	ТМ-34/3	Заглушка	1	0,36	Ст.3	
4	ТМ-34/2	Ушко	1	0,2	Ст.3	
3	ТМ-34/1	Штуцер	16	0,1	Ст.2	
2	Гост 8732-58	Труба 108x4	1	250	Гост 380-60	е=2455
1	Гост 1255-67	Фланец 100-10	1	3,96	Ст.3 Гост 380-60	

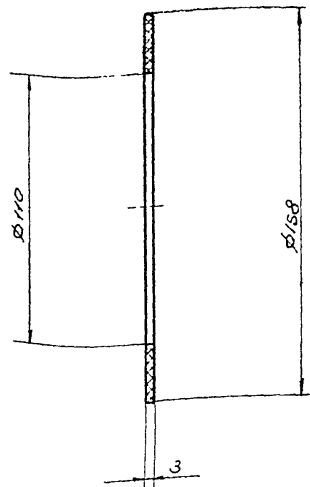
Спецификация						
12	ТМ-26	Труба со штуцерами	31,1	Сборочный чертёж	1:5	ТМ-33/1
№ дет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Госстрой СССР  
**СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ**  
 г. Москва 1970г.  
 Флотатор для доочистки  
 нефтепродуктов  
 вод производительностью  
 600 м³/час.

Водоразделитель  
 вращающийся.  
 Узел.

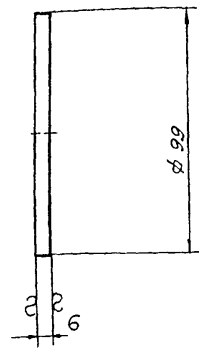
Исполнительный проект  
 902-2-126  
 Альбом  
 II  
 Лист  
 ТМ-33

Исполнительный проект  
 902-2-126  
 Альбом II  
 Лист  
 ТМ-33  
 УИВ. №  
 7-2028

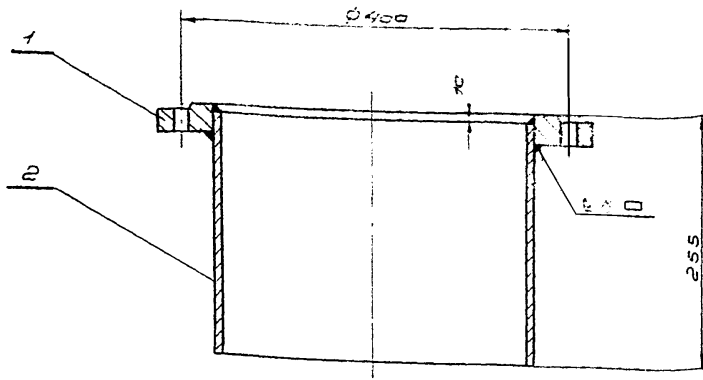


13	ТМ-26	Прокладка	0,03	резина вулканизированная А-С ГОСТ 7338-65	1:2	ТМ-34/4
№ вет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

3 остальные



5	ТМ-33/1	Заглушка	0,36	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-34/3
№ вет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

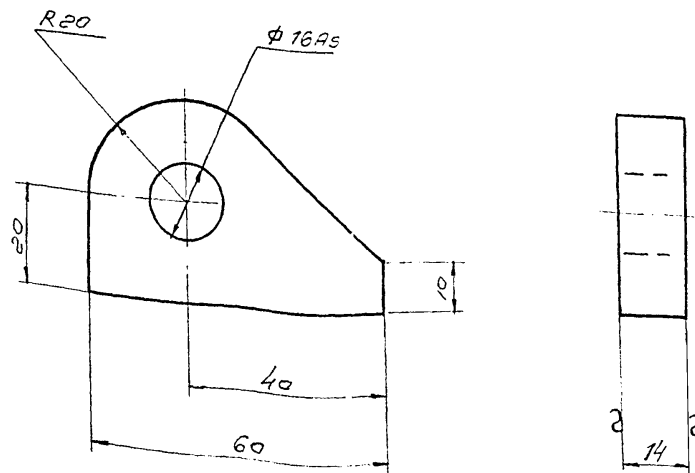


2	ГОСТ 8732-58	труба 325 x 8	1	15,3	15,3	Ст.2 ГОСТ 380-60	$l=245$
1	ГОСТ 1255-67	Фланец 300-П	1	12,9	12,9	Ст.3 ГОСТ 380-60	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	ед.	общ.	Материал	Примеч.

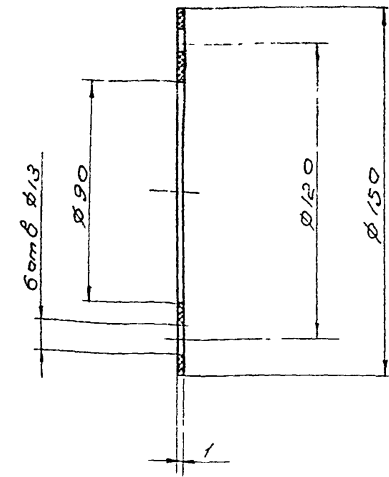
Спецификация

16	ТМ-26	Опора	28,2	Сборочный чертеж	1:5	ТМ-34/5
№ вет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

3 остальные

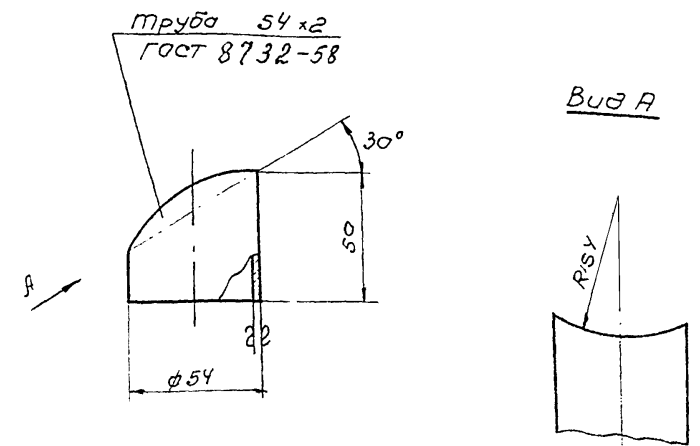


4	ТМ-33/1	Ушко	0,2	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-34/2
№ вет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



19	ТМ-26	Прокладка	0,006	Картон А ГОСТ 9347-60	1:2	ТМ-34/5
№ вет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

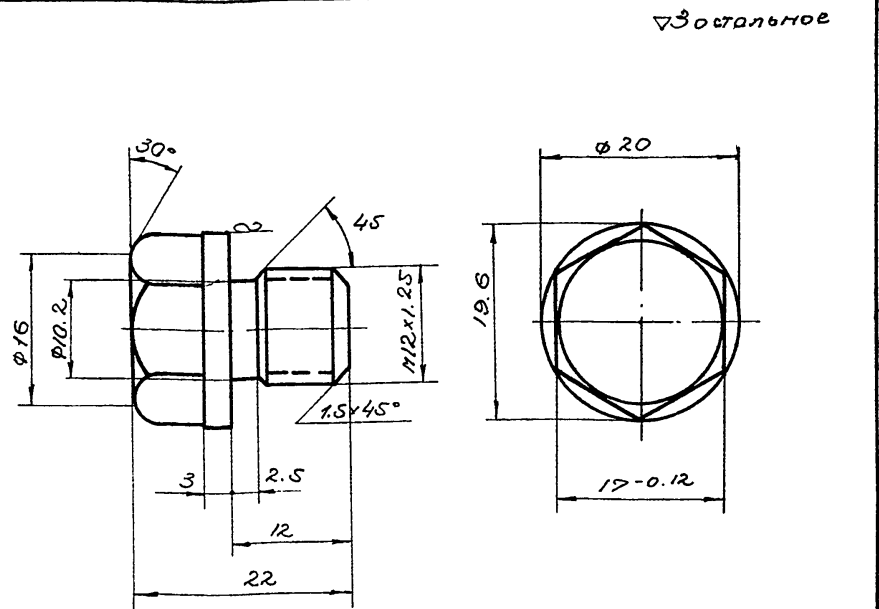
3 остальные



3	ТМ-33/1	Штуцер	0,1	Ст.2 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-34/1
№ вет.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Исполнитель: А.В.Сидорин  
 Проверено: Г.В.Сидорин  
 Утверждено: В.В.Сидорин  
 Инженер: В.В.Сидорин  
 Машинист: В.В.Сидорин

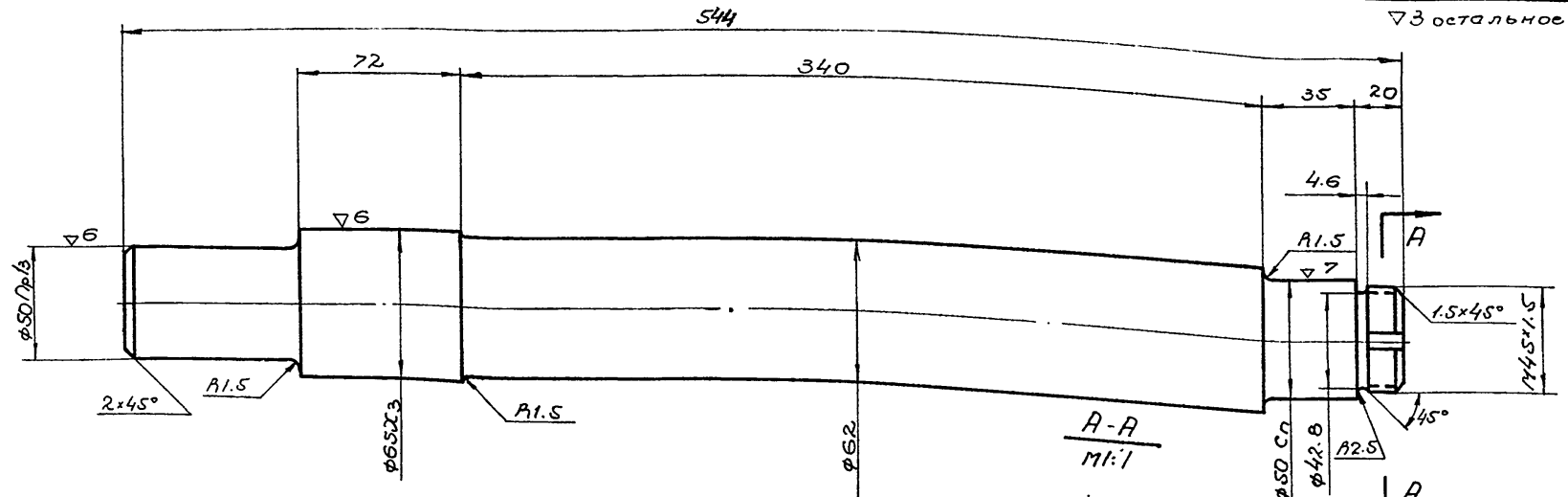
Типовой проект  
902-2-126  
Альбом II  
Лист  
ТМ-35  
Унб.п  
7-2028



Цинковать Ц15 ГОСТ 9791-61.

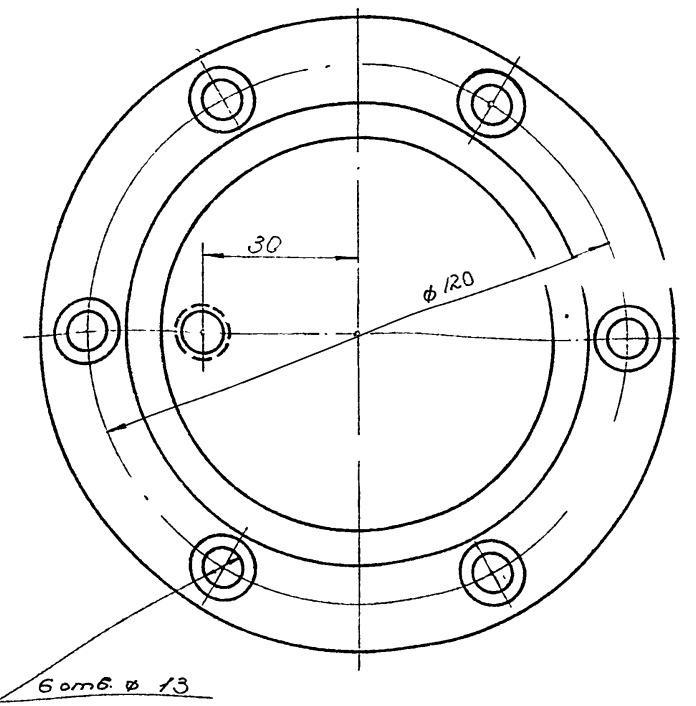
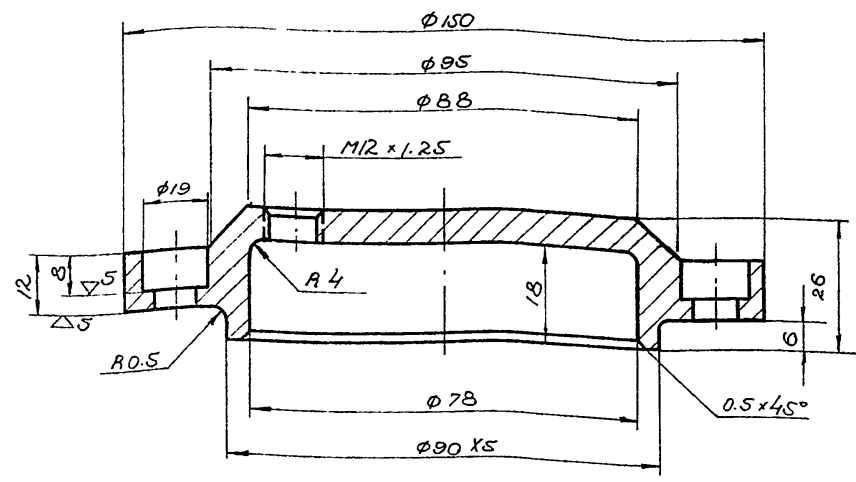
22	ТМ-26	Пробка	0.028	Ст. 3 ГОСТ 380-60	2:1	ТМ-35/2
№	узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

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



Бление поверхности  $\phi 50 \text{ Сн}$  относительно поверхности  $\phi 50 \text{ Пр13}$  и  $\phi 65 \text{ С3}$  не более 0.02 мм

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

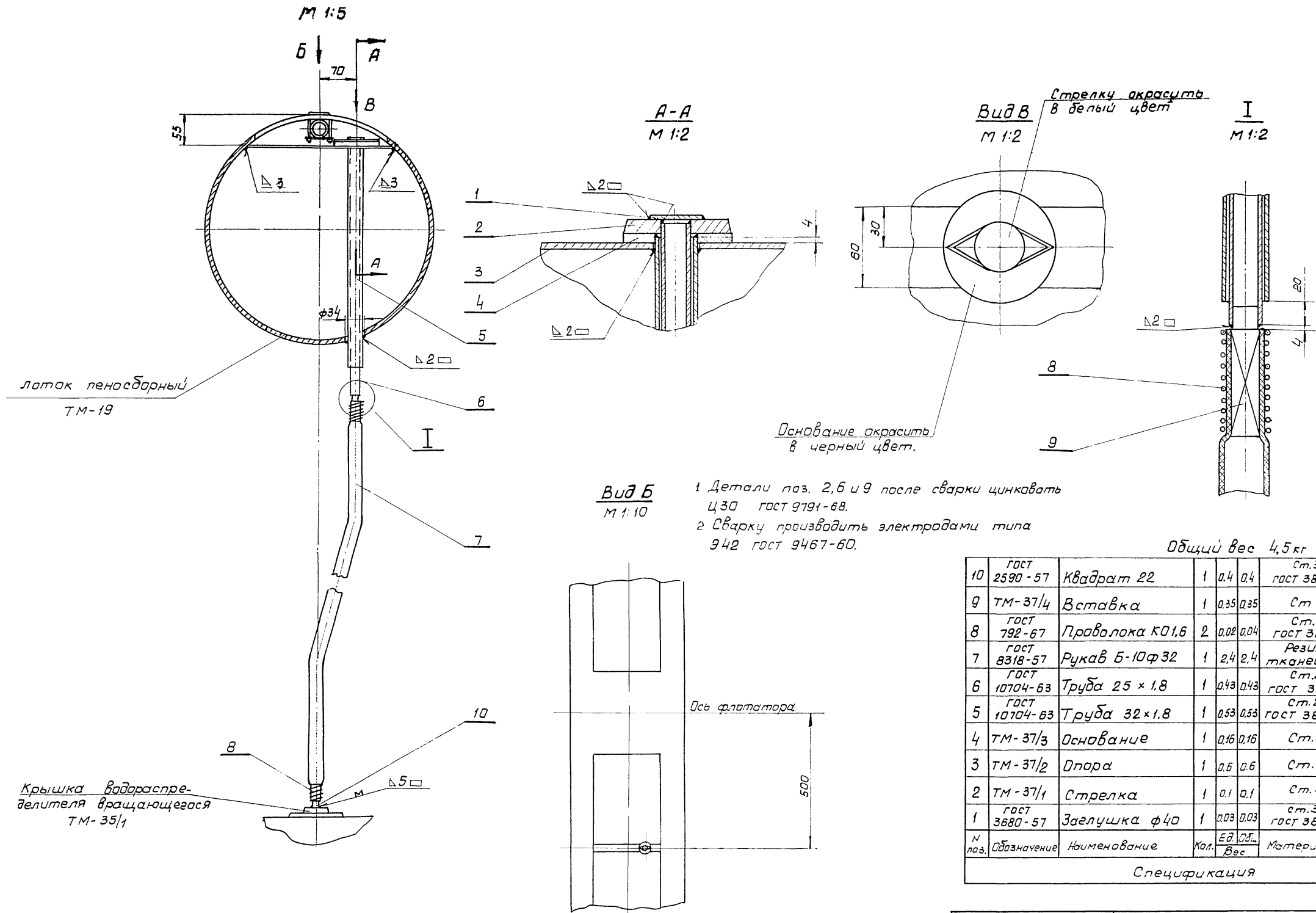


21	ТМ-26	Крышка	1.27	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-35/1
№	узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Госстрой СССР <b>СОЛЗВЭДКАНАЛПРОЕКТ</b> г. Москва 1970г.	Водораспределитель вращающийся! Детали.	Типовой проект <b>902-2-126</b> Альбом <b>II</b> Лист <b>ТМ-35</b>
--	---	---

Исполнитель: Абдеев  
 Проверено: Горин  
 Разработано: Руд. гр.  
 Утверждено: Шихангер  
 Проверено: Прозверин

Типовой проект  
902-Е-126  
Альбом  
Лист  
ТМ-36  
Изм. №  
Т-2028



- 1 Детали поз. 2, 6 и 9 после сварки цинковать Ц30 гост 9791-68.  
2 Сварку производить электродами типа 942 гост 9467-60.

Общий вес 4,5 кг

№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. изм.	Вес	Материал	Примеч.
10	гост 2590-57	Квадрат 22	1	0,4	0,4	Ст.3 гост 380-60	ℓ=100
9	ТМ-37/4	Вставка	1	0,35	0,35	Ст.3	
8	гост 792-67	Проволока К01,6	2	0,02	0,04	Ст.3 гост 380-60	ℓ=1250
7	гост 8318-57	Рукав Б-10φ32	1	2,4	2,4	Резино-тканевый	ℓ=2400
6	гост 10704-63	Труба 25 × 1,8	1	0,43	0,43	Ст.2 гост 380-60	ℓ=430
5	гост 10704-63	Труба 32 × 1,8	1	0,53	0,53	Ст.2 гост 380-60	ℓ=400
4	ТМ-37/3	Основание	1	0,16	0,16	Ст.3	
3	ТМ-37/2	Опора	1	0,6	0,6	Ст.3	
2	ТМ-37/1	Стрелка	1	0,1	0,1	Ст.3	
1	гост 3680-57	Заглушка φ40	1	0,03	0,03	Ст.3 гост 380-60	δ=3 мм
Спецификация							

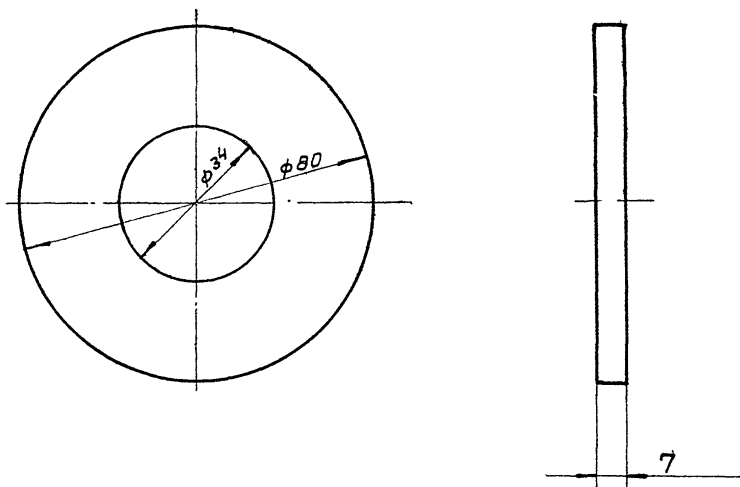
Госстрой СССР СОЗВОДКАПРОЕКТ г. Москва 1970г. Флататор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 600 м <sup>3</sup> /час	Указатель вращения водораспределителя. Общий вид.	Типовой проект 902-2-126
		Альбом I Лист ТМ-36

Нав. отд.  
Тп. спец.  
Инженер  
Проверил

Авдеев  
Тярун  
Войшевская  
Радионов  
Малышев

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

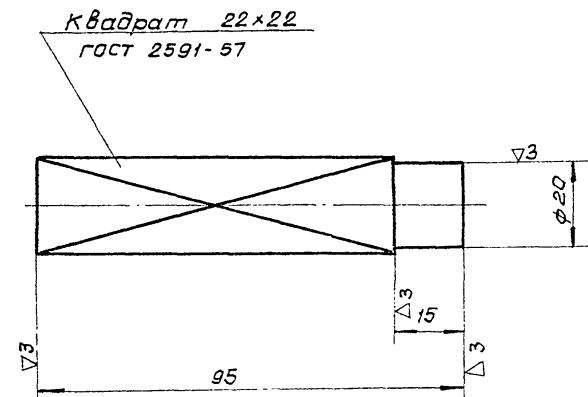
▽3 Круг м



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

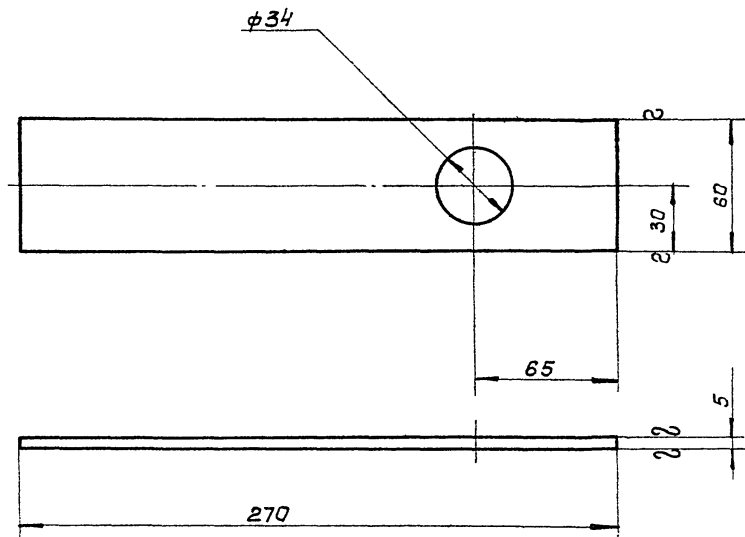
остальное

38



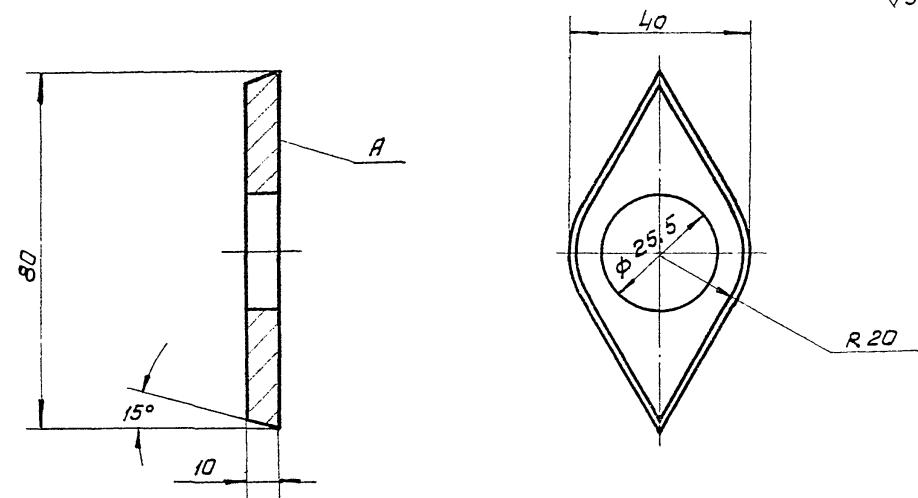
9	ТМ-36	Вставка	0,35	Ст.3 гост 380-60	1:1	ТМ-37/4
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное



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

▽3 кругом



Поверхность А  
 цинковать Ц40 гост 9791-68

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

Проектировщик: А.А.Александров  
 Проверщик: Т.А.Туркин  
 Инженер: Г.А.Григорьев  
 Инженер: С.А.Сидоров  
 Инженер: М.А.Молчанов

Госстрой СССР ГОРОДСКОЕ ВОДОВОДНО-КАНАЛЬНОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ г. Москва 1970г. Фабрика для доочистки нефтезагрязненных сточных вод производитель- ностью 600 м <sup>3</sup> /час	Указатель вращения водораспределителя. Детали.	Типовой проект 902-2-126 Альбом II Лист ТМ-37
---	---	--