

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-127

# ФЛОТАТОР

ДЛЯ ДООЧИСТКИ НЕФТЕСОДЕРЖАЩИХ СТОЧНЫХ ВОД  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 3000 м<sup>3</sup>/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 м<sup>3</sup>/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

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 штуцером. Устройство представляет собой резино-тканевый рукав, один конец которого при помощи квадрата соединен с крышкой 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 пеноотборном лотке. При вращении водораспределительных труб гибкий резиновый рукав вращает стрелку. Вращение стрелки указывает на нормальную работу водораспределителя.

Технические требования.

Общие требования.

1. Изготовление механизма сребранья пены, пеноотборного 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.

е. 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 листового и прокатного металла.

5. Детали, изготавливаемые из листового и прокатного металла, должны быть выправлены (отрепанены) и кромок их защищены от оплавления и заусенцев.

Table with 3 columns: Organization (Завстрой СССР, СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ), Content (Содержание альбома...), and Project Type (Типовой проект 902-2-127).

Table with 3 columns: Name (Наименование), Page (Лист), and Page Number (Стр.). Lists 35 items including mechanisms and components of the froth separator.

Рабочие чертежи механического оборудования флотаторов являются частью гиллового проекта... Флотаторы для доочистки нефтедержателем сточных вод производительностью 300 м³/час...

1. механизм сребранья пены; 2. лотка пеноотборного; 3. водораспределителя вращающегося; 4. указателя вращения водораспределителя.

1. Механизм сребранья пены предназначен для сбора нефтесодержащей пены с поверхности воды во флотаторе в пеноотборный лоток...

Привод состоит из мотор-редуктора и редуктора. Мотор-редуктор типа МП02-10 4/р-3,8/2, ЧВАО с передаточным числом i: 66,5...

Лоток пеноотборный представляет собой цилиндрический корпус, в котором уета навивается 2 конических подшипника и вал, к нижнему фланцу которого навешен скребок...

Для передачи жесткости, конструкции лопасти расчленил при помощи стоек. 2. Лоток пеноотборный предназначен для сбора и отвода нартной пены с поверхности флотатора...

В лотке укладывается перфорированный трубопровод диаметром 32мм для подачи воды на пенообразование и трубопровод диаметром 32мм для подачи перегретой воды и отвода обратной. Для отвода пены из лотка труба гоа имеет патрубок с фланцем...

3. Водораспределитель вращающийся предназначен для равномерного распределения воды, подаваемой на флотацию, и представляет собой конструкцию, принцип действия которой основан на работе сепаратора колеса. Сточная вода на подающей трубе направляется в корпус...

**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. Зачесенцы 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. Надрыбы и зачесенцы не допускаются.
- 10. Необработанные поверхности деталей должны быть гладкими, чистыми, без трещин, инородных включений и других пороков. Ржавчины и окарины 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, окарины 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 окарины.
- 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.**

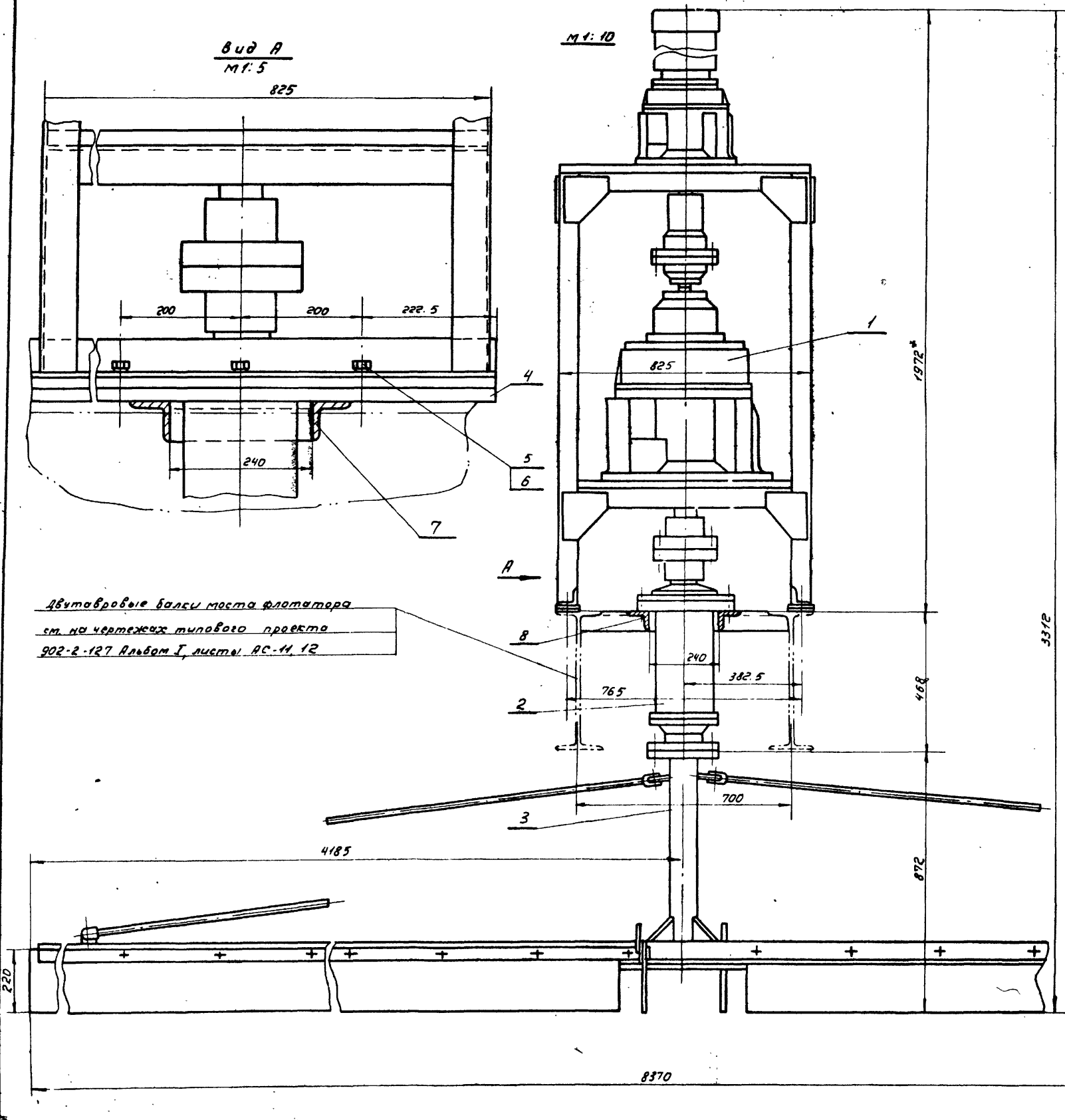
- 23. Ось механизма сребания пены должна совпадать с геометрической осью флотатора. Допускаемое отклонение не более 10мм.
- 24. При монтаже лопастей с тягами последним придать натяжение с помощью натяжных муфт. Лопастей должны быть установлены горизонтально. Допустимое отклонение не должно превышать 1мм на 1м длины.
- 25. Резиновые скребки лопастей должны быть погружены в жидкость на 50мм по всей длине лопастей.
- 26. Пеносборный лоток должен быть установлен горизонтально, допустимое отклонение ±5мм на всей длине. Верх лотка должен выступать над поверхностью воды на 50мм по всей длине.
- 27. Ось водораспределителя должна совпадать с осью флотатора. Допустимое отклонение 20мм.
- 28. При установке труб со штуцерами и тягами обеспечить горизонтальность труб путем натяжения тяг натяжными муфтами. Допустимое отклонение от горизонтальности 1мм на 1м длины.
- 29. При вращении механизма 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 взрывобезопасным исполнением оборудования, которое достигается следующими конструктивными мероприятиями.
- 30. Электродвигатель привода механизма сребания пены типа ВАО-12-4 мощностью 0,8квт, с числом оборотов 1420об/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 Союзвдорканалпроект г. Москва	Содержание альбома пояснительная записка - 1 технические требования	Титовой преект 902-2-127 Альбом Т ист 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.

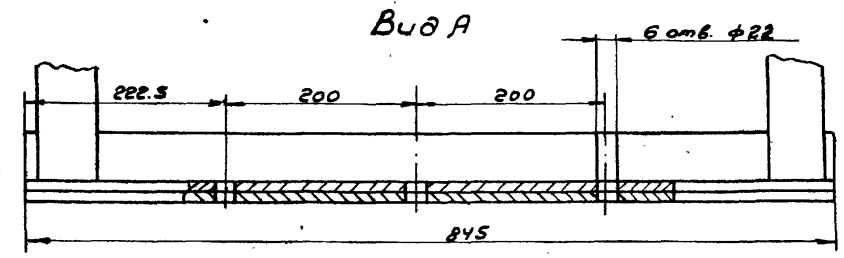
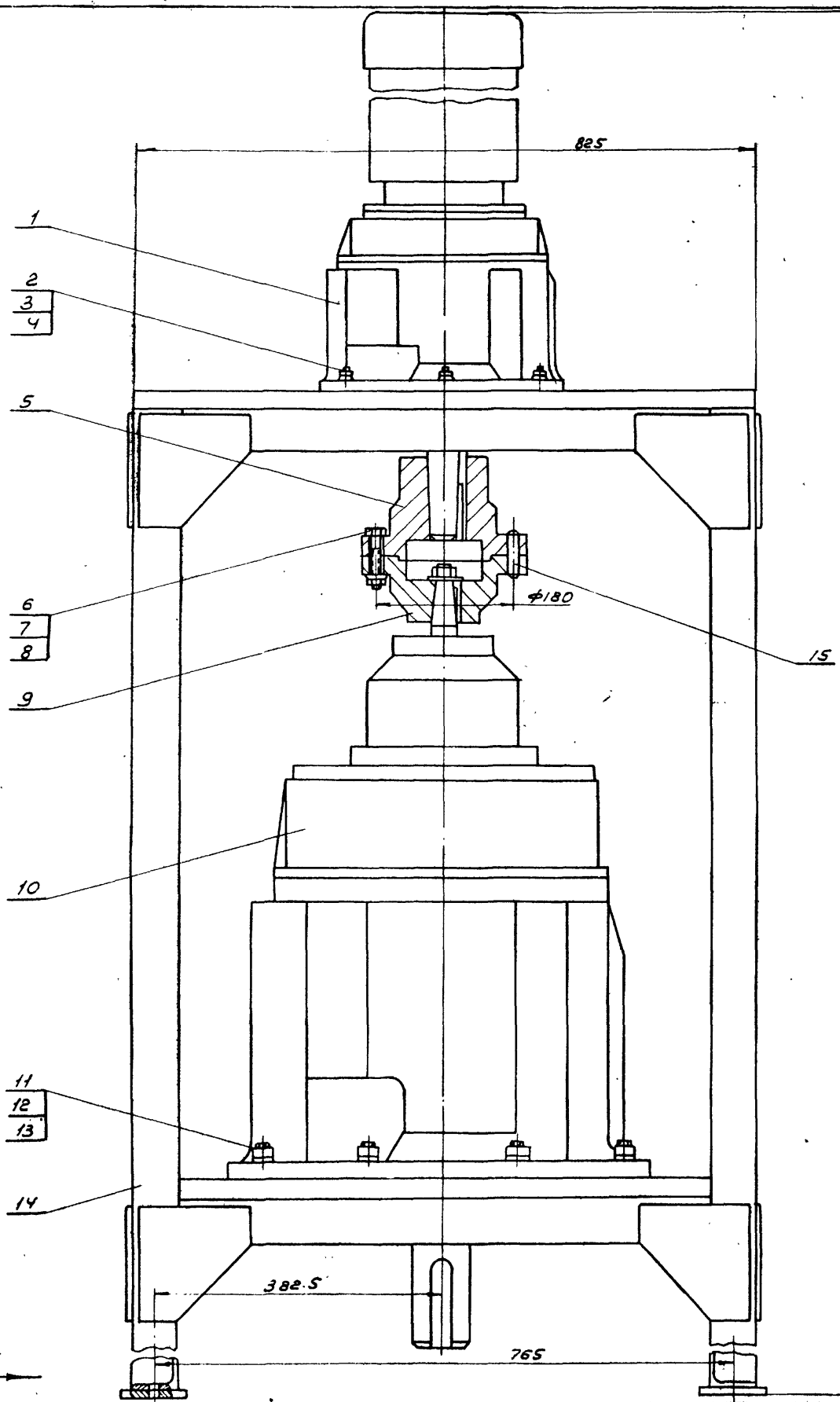
Двутавровые балки моста флотатора см. на чертежах типового проекта 902-2-127 Альбом I, листы АС-11,12

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. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточ- ных вод производитель- ностью 300 м³/час.	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 -  $n = 0.322 \text{ об/мин.}$
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;  $i = 66.5$ .

15	ГОСТ 3128-60	Штифт цилиндр 12x20x50	2	0.05	0.1		
14	ТМ-6/1	Каркас	1	211	211.6		Сборочный чертеж
13	ГОСТ 6402-61	Шайба пруж. 20Н	8	0.02	0.026		Сталь 65Г ГОСТ 1050-60
12	ГОСТ 5915-62	Гайка М20-011	8	0.06	0.48		
11	ГОСТ 7708-62	Болт М20x25-011	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 М16x70-011	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 М12x55-011	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.
N	по обозначению	Наименование	кол.	вес	Материал	Примеч.	

Спецификация

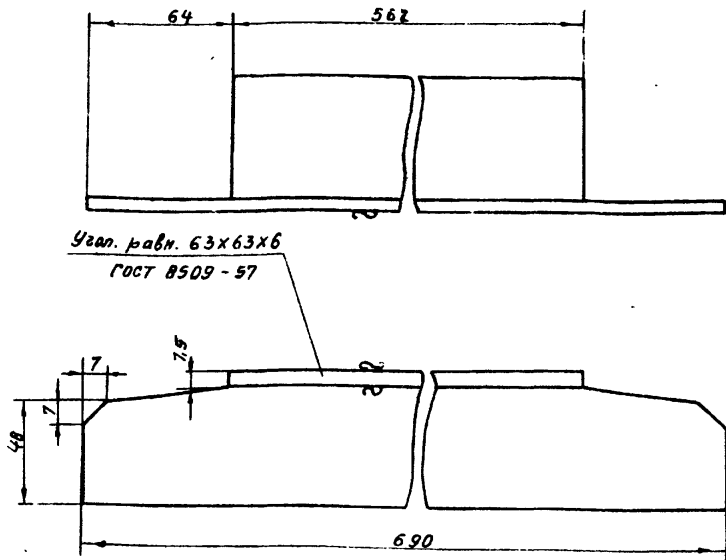
1	ТМ-3	Привод	60.0	Сборочный чертеж	1.5	ТМ-4/1
N	вет.	N узла	Наименование	вес	Материал	М лист

Госстрой СССР СОИЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва 1970г. Флотатор для доочистки поверхностных стоков в вод. проводитель- ностью 300 м³/час.	Механизм серебряния пенн. Узел.	Типовой проект 902-Е-127
		Альбом II лист ТМ-4

Исполнитель: [Signature] Ком. Шинкарев

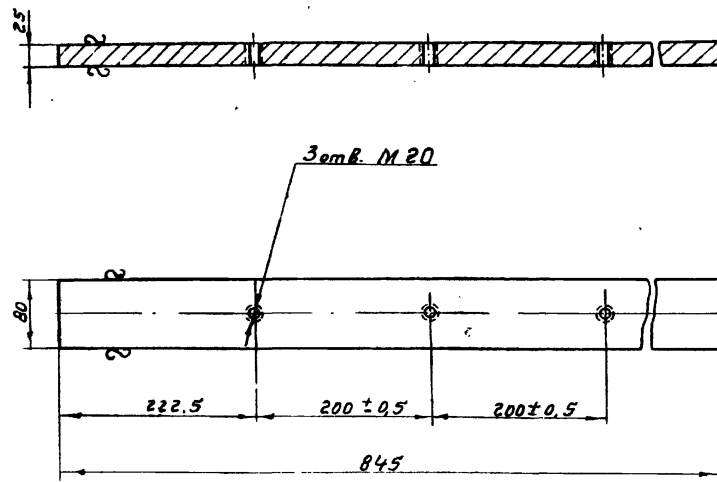
Типовой проект  
902-2-127  
Альбом II  
Лист  
ТМ-5  
ИВ.М  
7-2029

▽3 остальное



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

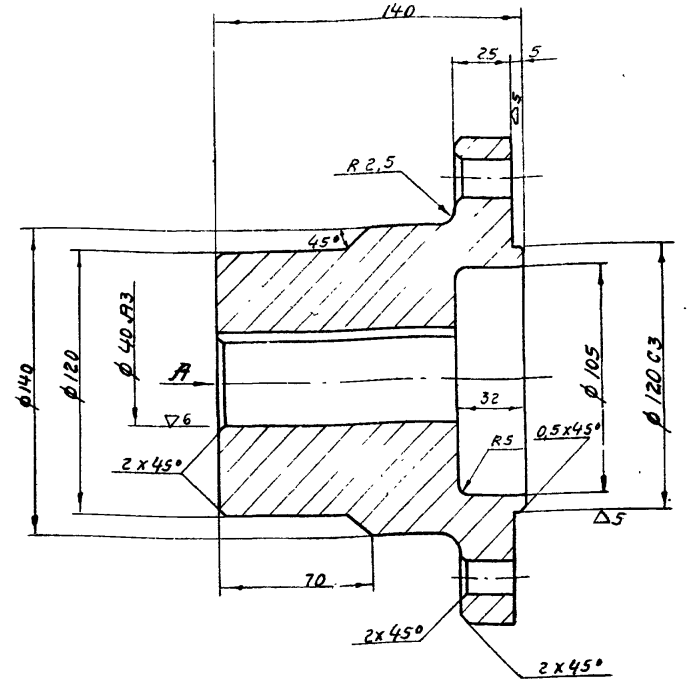
▽3 остальное



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

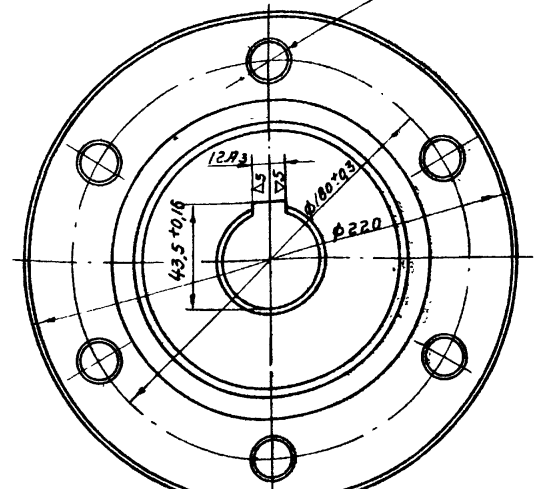
▽3 остальное

6



Втулка

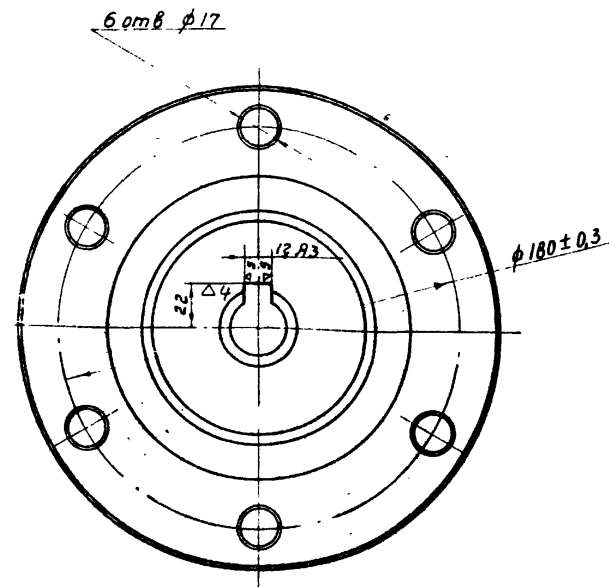
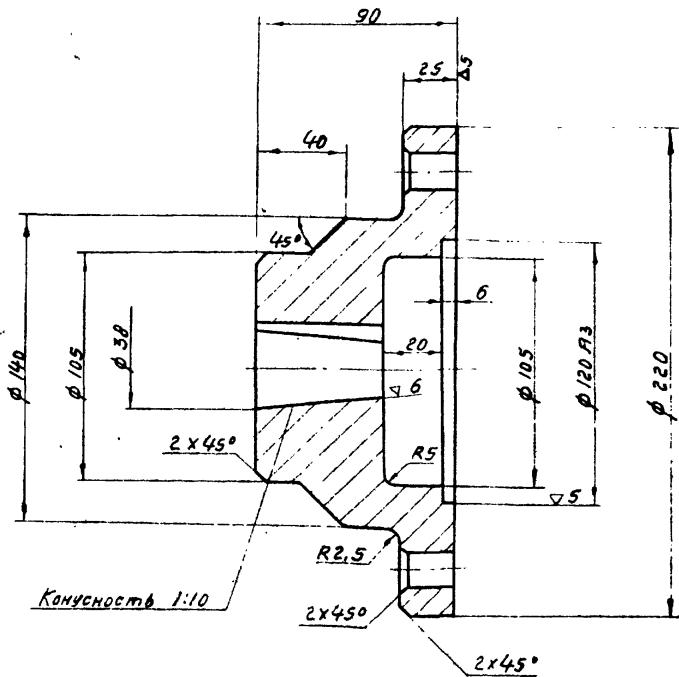
6 отв. φ17



Биекие поверхности φ 40 Рз относительно поверхности φ 120 С3 не более 0,03мм.

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

▽3 остальное



Биекие поверхности конусного отверстия φ 38 относительно поверхности φ 120 Рз не более 0,03мм.

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

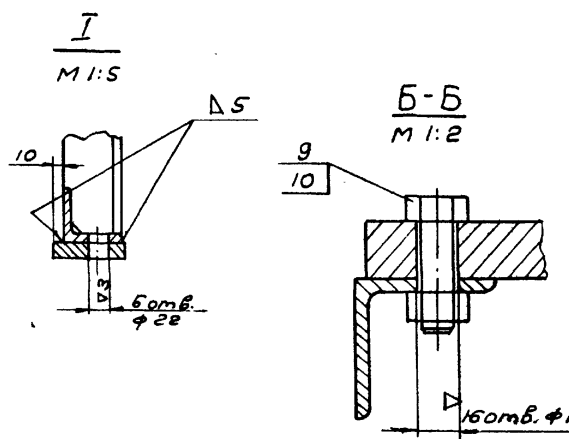
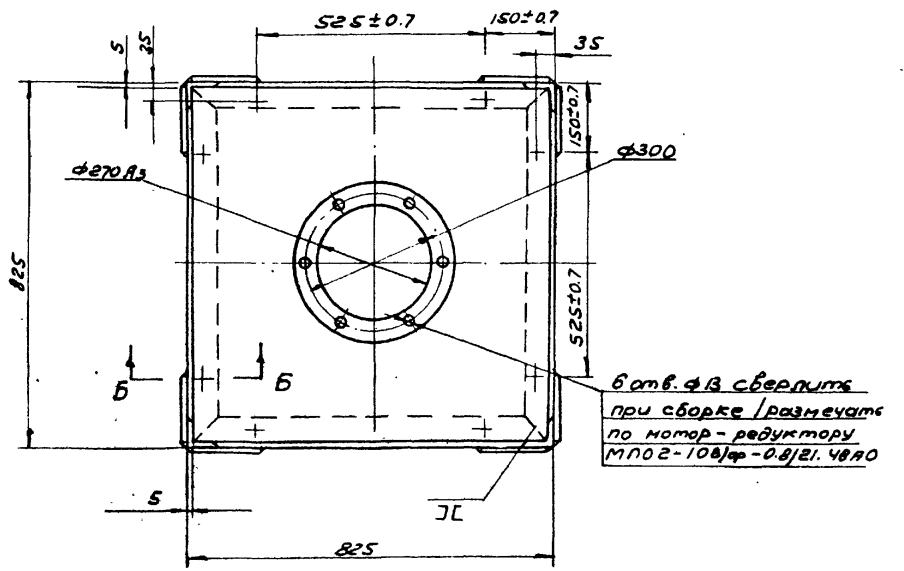
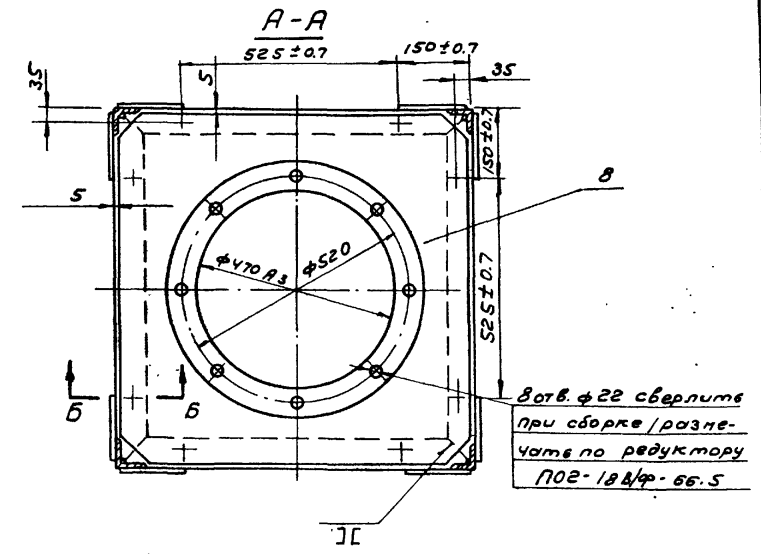
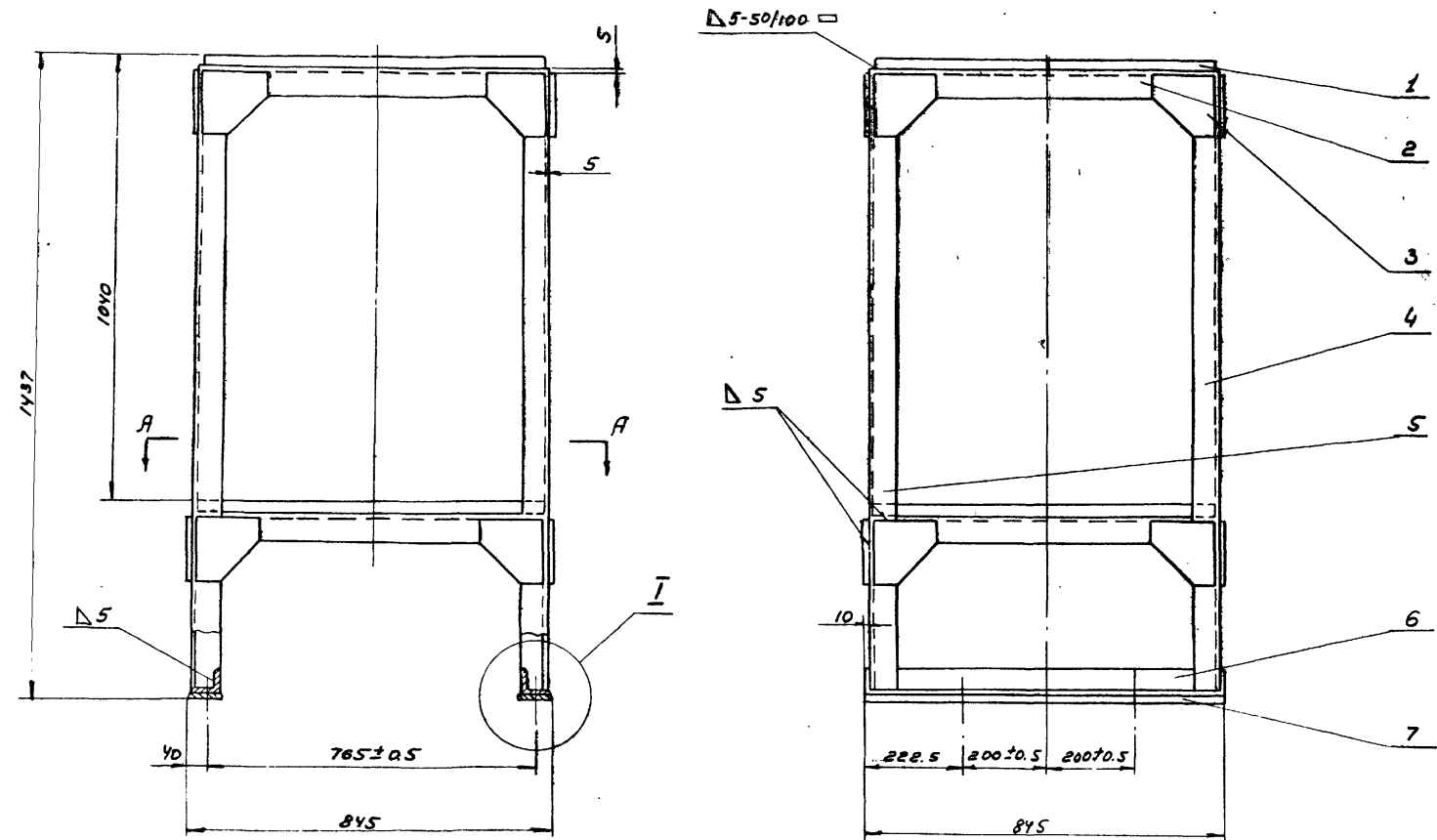
Госстрой СССР  
СОНВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва 1970г

Фотоплаф для доочистки  
нефтепродуктов сточ-  
ных вод производитель-  
ностью 300 м³/час.

Механизм  
сгребания пены.  
Детали.

Типовой проект  
902-2-127  
Альбом  
II  
Лист  
ТМ-5





N	Обозначение	Наименование	Кол.	ед. изм.	Вес	Материал	Примеч.
10	ГОСТ 5915-62	Гайка М16-011	16				
9	ГОСТ 7798-62	Болт М16x50-011	16				
8	ТМ-7/6	Плита	1	71.0	71.0	Ст.3	
7	ГОСТ 103-57	Полоса 16x80	2	11.0	22.0	ГОСТ 380-60	ε=845
6	ГОСТ 8509-57	Угол. равн. 63x63x6	2	5.0	10.0	ГОСТ 380-60	ε=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

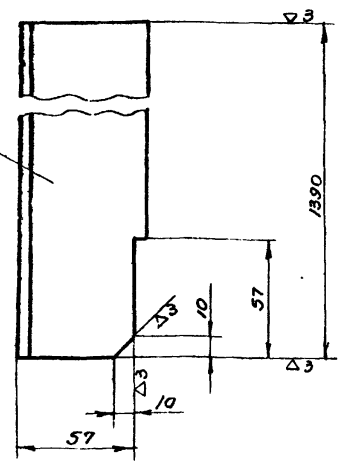
N	дет.	N узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист
14			ТМ-4/1 Каркас	2434	Сборочный чертеж	1/10	ТМ-6/1

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970 г. Форматер для доочистки неагрессивных сточ- ных вод производи- тельностью 300 м <sup>3</sup> /час	Механизм сгребания пены. Узел	Типовой проект 902-2-127 ЯлбОм II Лист ТМ-6
--	-------------------------------------	--

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

Остальное

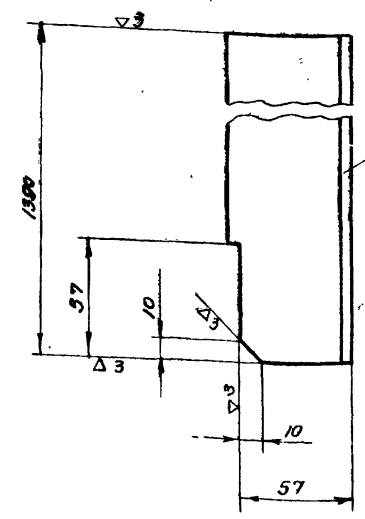
Угол равн. 63x63x6  
ГОСТ 8509-57



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

Остальное

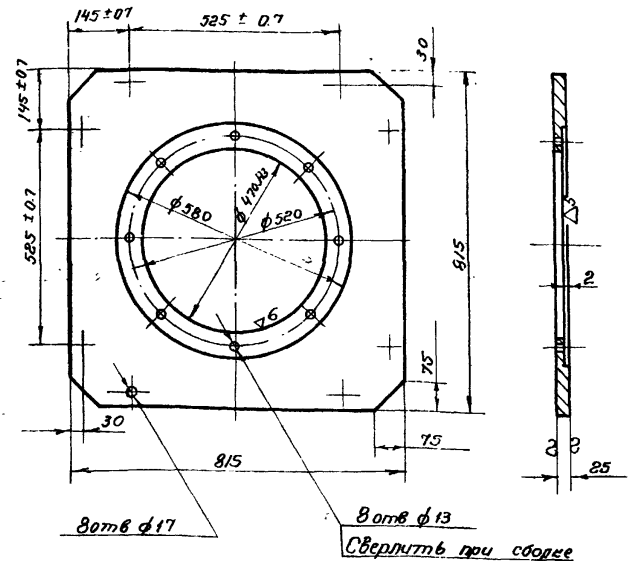
Угол равн. 63x63x6  
ГОСТ 8509-57



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

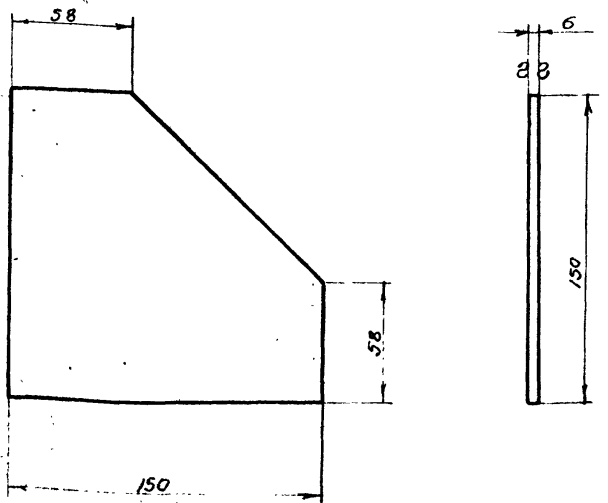
Остальное

8



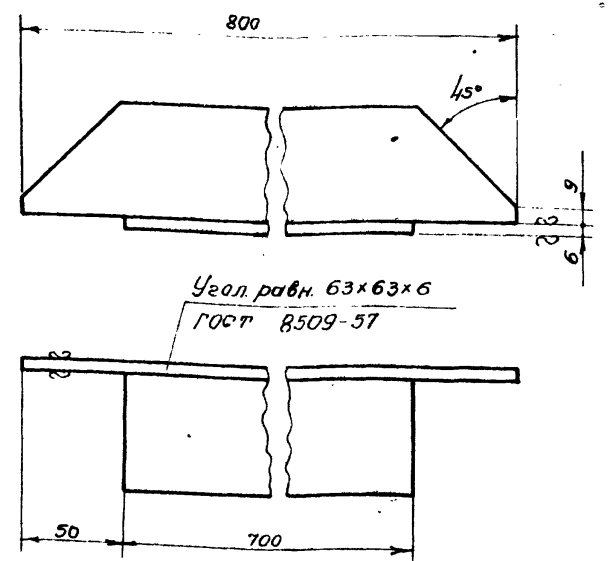
8	ТМ-6/1	Плита	71,0	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:10	ТМ-7/6
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Остальное



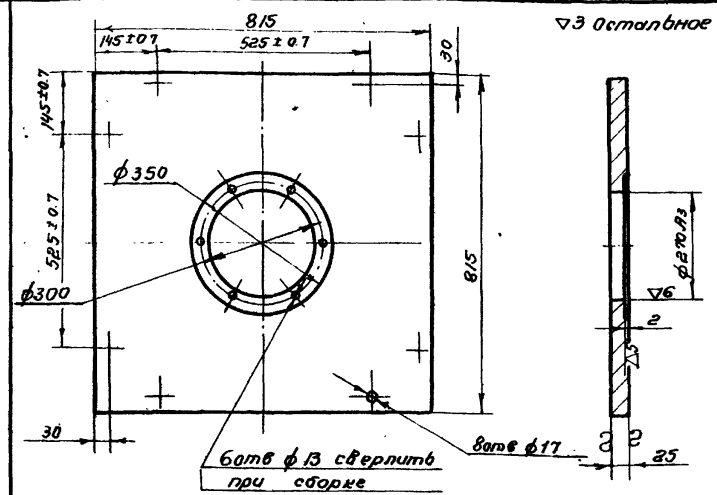
3	ТМ-6/1	Косынка	0,7	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-7/3
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

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



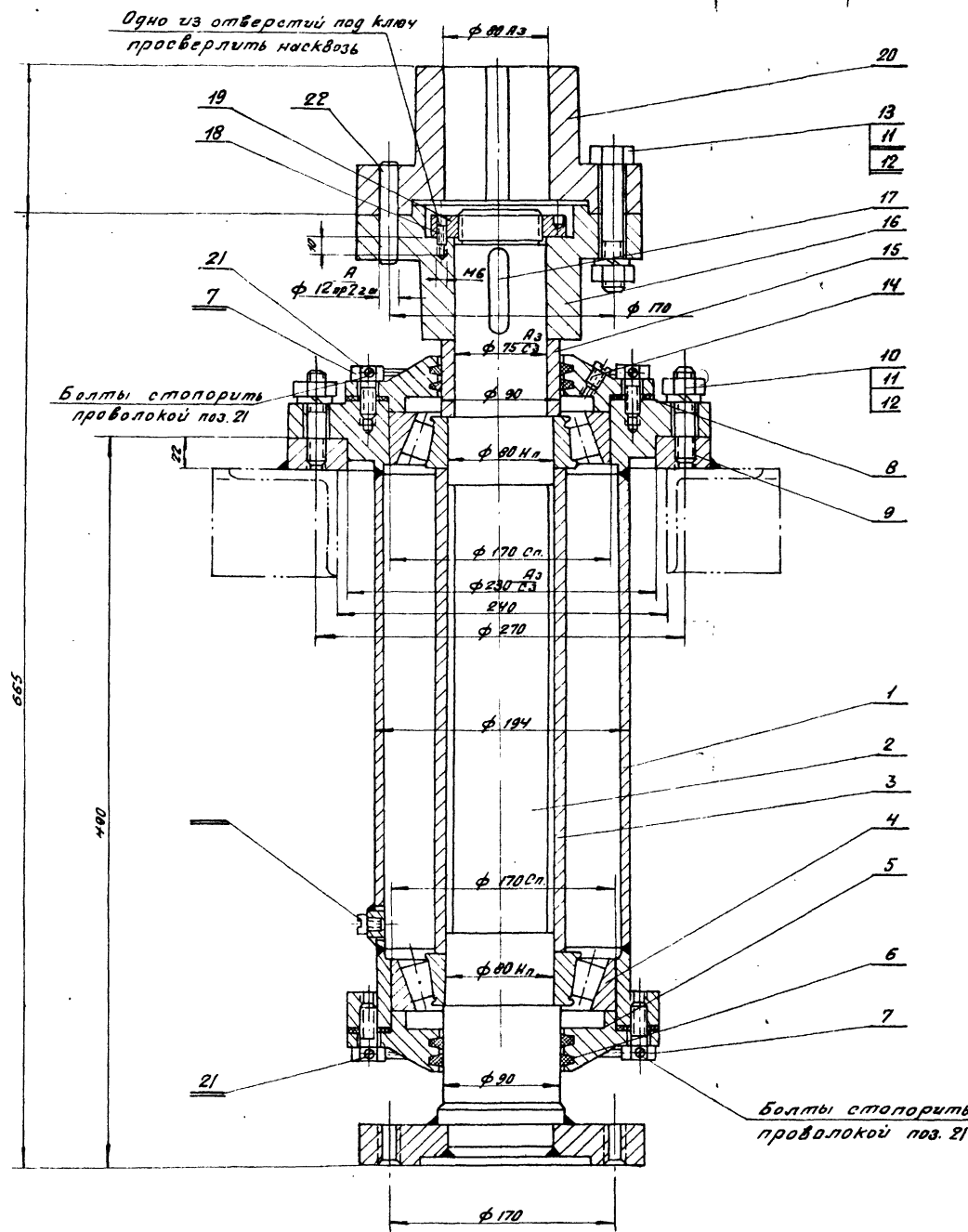
1	ТМ-6/1	Плита	72,0	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:10	ТМ-7/1
№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

Госстрой СССР  
СОНВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва 1970г.  
Флотатор для доочистки  
нефатсодержащих сто-  
чных вод производитель-  
ностью 300 м³/час.

Механизм  
сребования пены  
Детали.

Типовой проект  
902-2-127  
Лист  
ТМ-7

Ивв.№  
Ин.№  
Ин.№  
Ин.№  
Ин.№  
Ин.№  
Ин.№



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. М12х70	2	0,060	12		
21	ГОСТ 3282-46	Проволока I	1	0,1	0,1	Ст. 0	ГOST 380-60
20	ТН-12/2	Полумуфта верхняя	1	6,0	6,0	Сталь 45	
19	ГОСТ 6393-66	Гайка М68х2-011	1	0,48	0,48		
18	ГОСТ 1476-64	Винт М6хМ-011	1	0,07	0,07		
17	ГОСТ 8789-68	Шпонка 20х12х70	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 М10х12-011	2	0,07	0,07		
13	ГОСТ 7798-62	Болт М16х95-011	6	0,18	0,08		
12	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная	4	0,00	0,11	Сталь 65Г	ГОСТ 1050-60
11	ГОСТ 5915-62	Гайка М16-011	14	0,03	0,46		
10	ГОСТ 11765-66	Шпилька АН/6х30	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 М12х30-011	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.	Объем	Вес	Материал	Примеч.

Спецификация

№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Сборочный черт. ж.	Материал	н.	Лист
2	ТН-3	Опора	12,2	Сборочный черт. ж.	12,2	ТН-8/1	

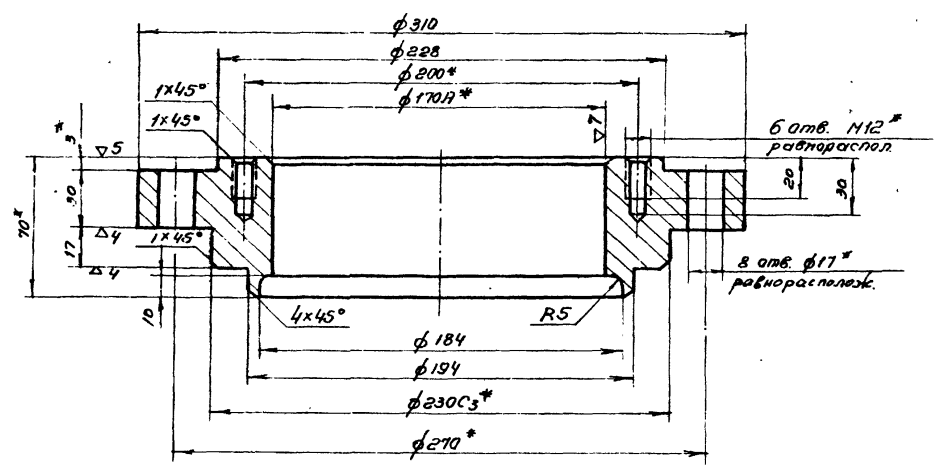
Госстрой СССР  
СОЗВОДКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва 1970  
Флататар для доочистки  
мех. осадочных сточных  
вод производительностью  
300 м<sup>3</sup>/час

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

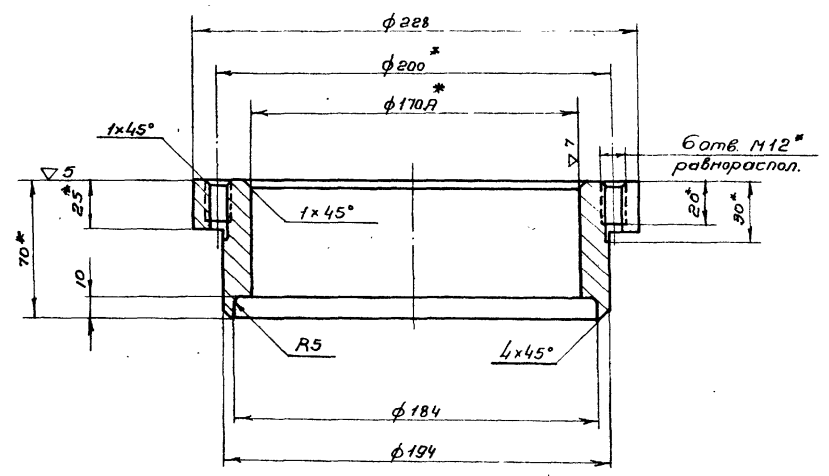


\* Обработать в узле

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

Нов. ст. 1  
Ин. ст. 2  
Рис. ст. 3  
Инженер  
Л. Прохорова

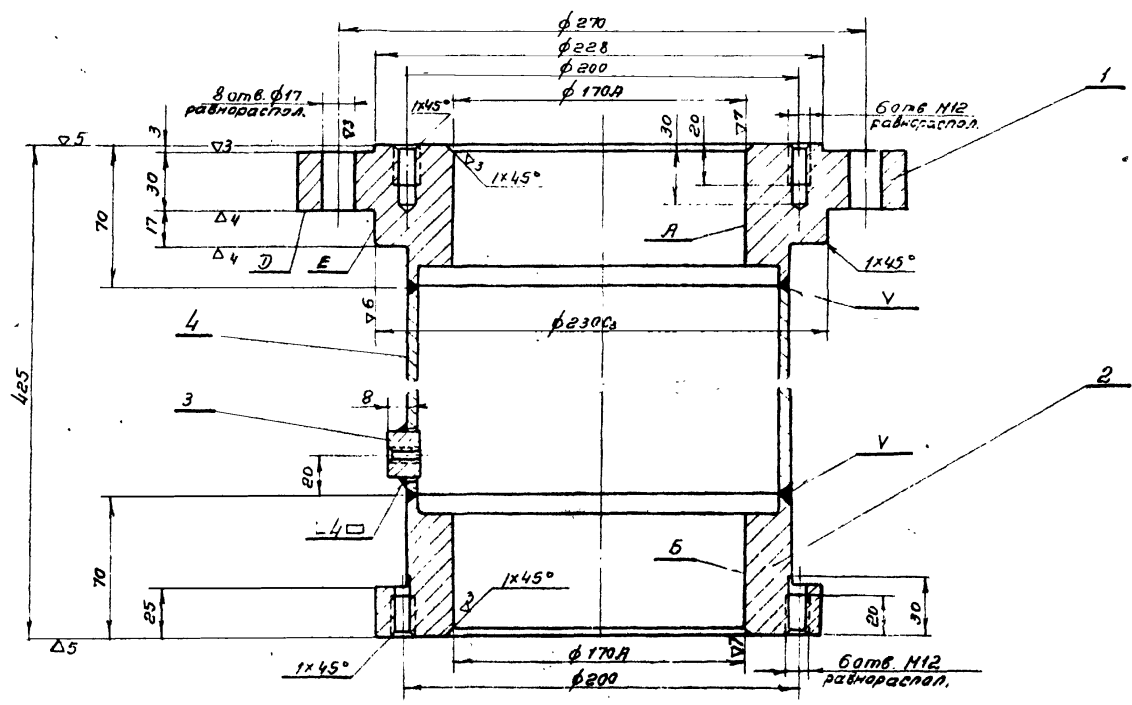
Рисован  
Л. Прохорова

Проверен  
С. С. Смирнов

Сверлен  
С. С. Смирнов

Обработано  
С. С. Смирнов

Материал  
С. С. Смирнов



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

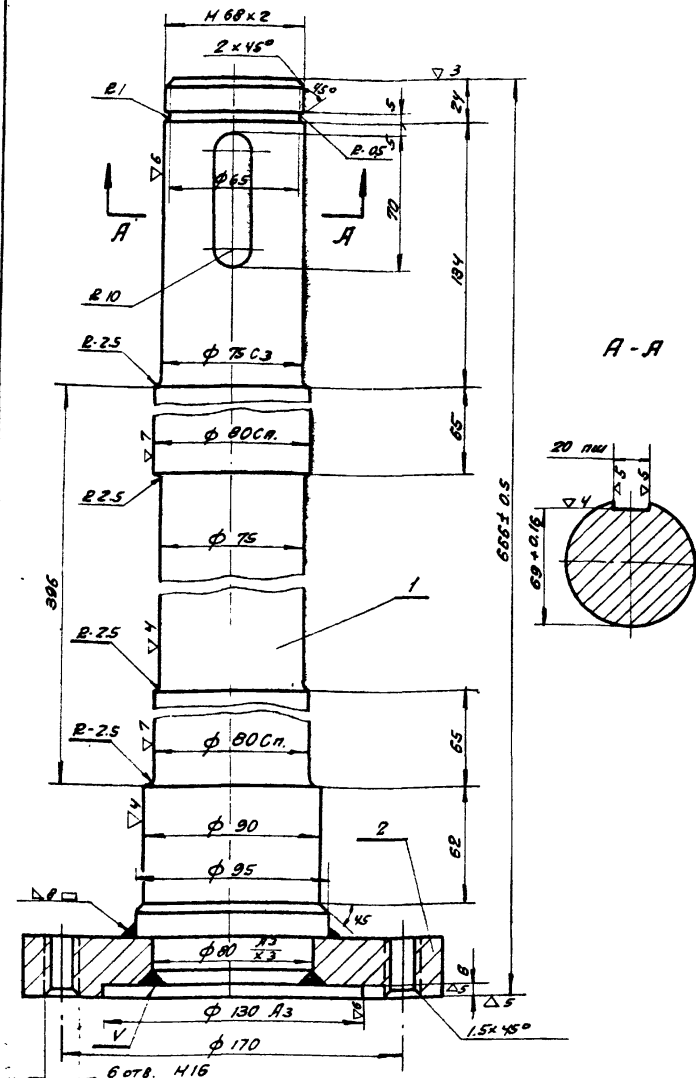
4	ТМ-10/2	Труба	1	65	6,5	Ст.3	
3	ТМ-10/1	Провка	1	205	205	Ст.3	
2	ТМ-9/3	Фланец нижний	1	70	20	Ст.3	
1	ТМ-9/2	Фланец верхний	1	150	150	Ст.3	
№ узла	Обозначение	Наименование	Кол.	Ø	Выс.	Материал	Примеч.

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

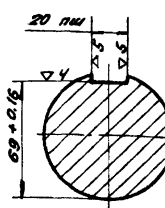
Госстрой СССР  
СОЮЗПРОЕКТАПРОЕКТ  
г. Москва 1970г.  
Флотатор для доочистки  
нефтепродуктов  
всех производственных  
300 м³/час

Механизм  
серебряния пенки  
Узел, детали.

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



А-А



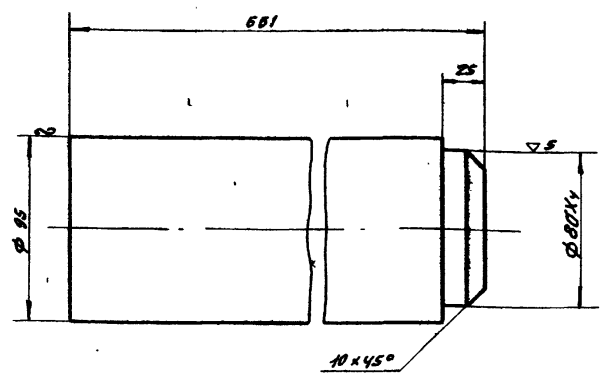
1. Сварку производят электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Ближе поверхности ф 80 мм между собой и относительно ф 75 мм не более 0,02 мм.
3. Острые кромки притупить

№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Ед. Изм	Вес	Материал	Примечания
2	ТН-10/5	Фланец	1	6,6	6,6	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	
1	ТН-10/4	Вал	1	230	230	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	

**Спецификация.**

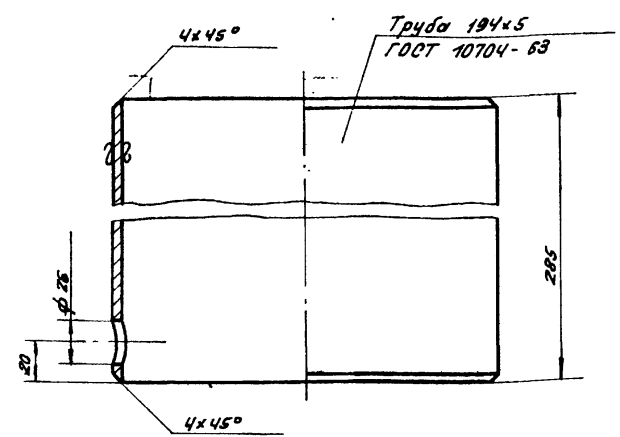
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М.	Лист.
2	ТН-8/1	Вал с фланцем	23,6	Сборочный чертёж	1:2	ТН-10/3.

▽3 Остальное



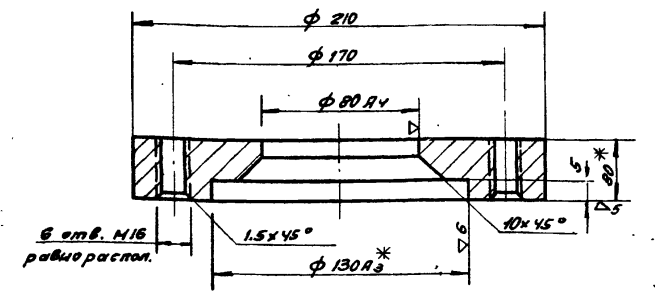
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М.	Лист.
1	ТН-10/3	Вал (заготовка)	38,6	Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	1:2	ТН-10/4

▽3 Остальное



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

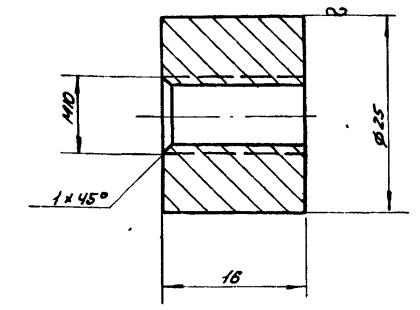
▽3 Остальное



\* Обработать в узле

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

▽3 Остальное

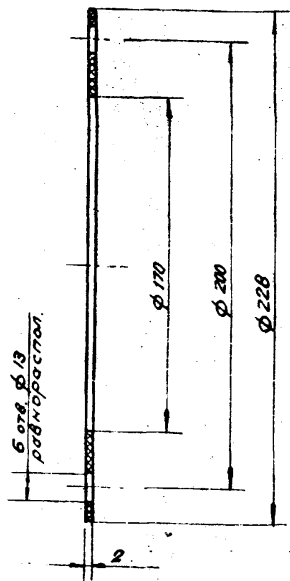


№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М.	Лист.
3	ТН-9/1	Пробка	0,05	Ст.3 ГОСТ 380-60	2:1	ТН-10/1

Госстрой СССР  
СОНЗВОДКНАВПРОЕКТ  
г. Москва 1970г.  
Флотатор для очистки  
жиресодержащих сточ-  
ных вод производитель-  
ностью 300 м³/час.

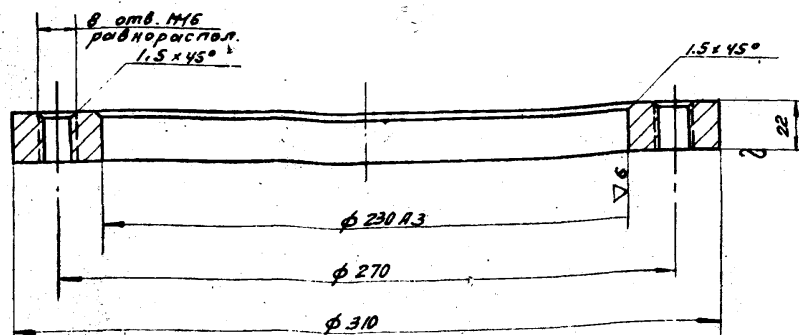
Механизм  
сгребания пенлы.  
Узел, детали.

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



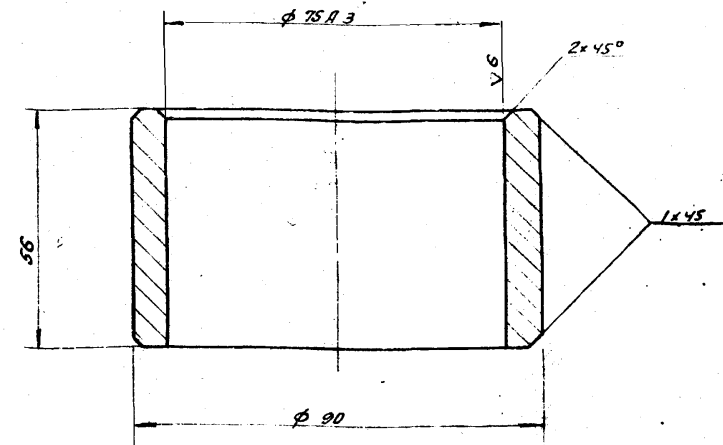
8	ТМ-8/1	Прокладка	0.009	Картон ГОСТ 9347-60	1:2	ТМ-11/3
№ узла	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

3 стальное



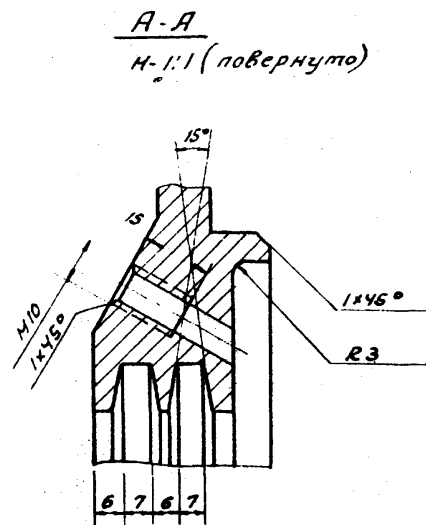
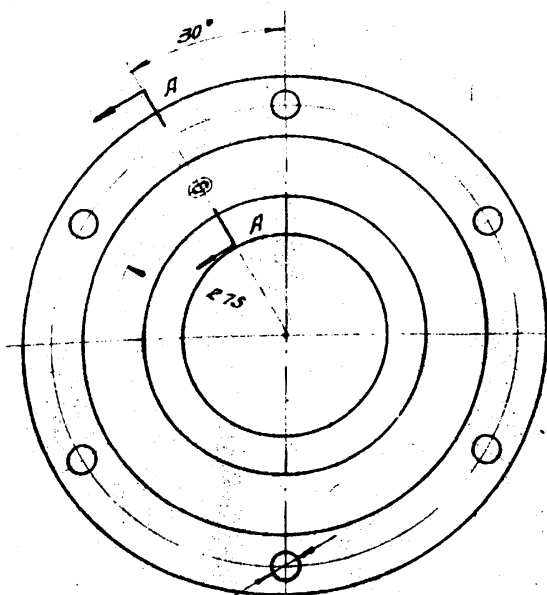
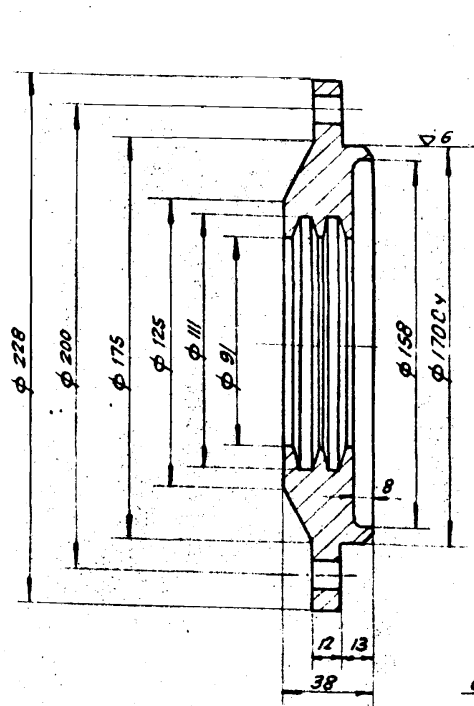
9	ТМ-8/1	Фланец	5.8	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-11/4
№ узла	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

3 стальное



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

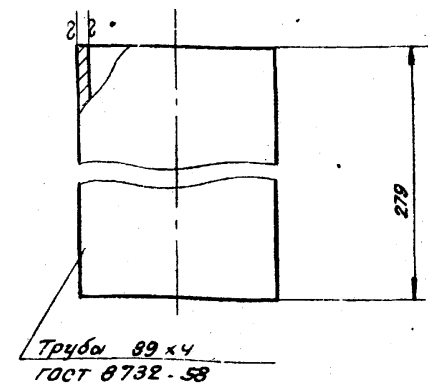
4 стальное



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

5 стальное



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

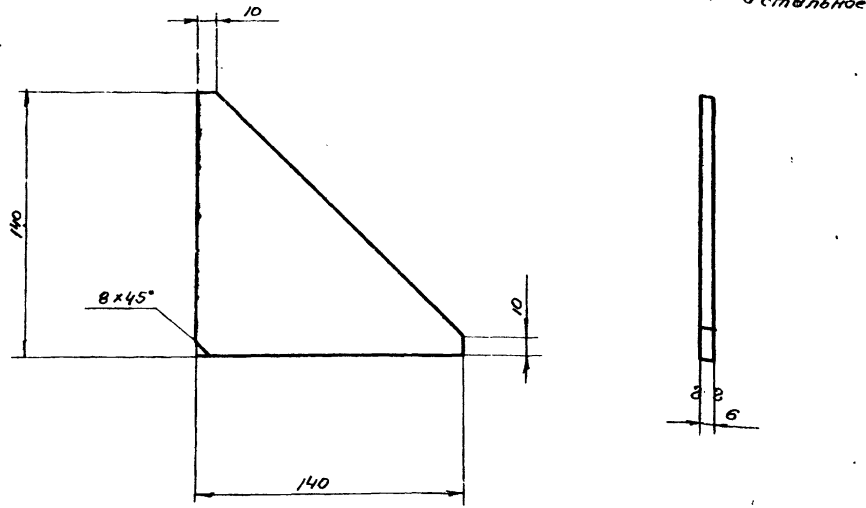
Госстрой СССР  
СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва 1970 г.

Флотатор для доочистки  
нефтеобедненных сто-  
чковых вод производи-  
тельностью 300 м³/час.

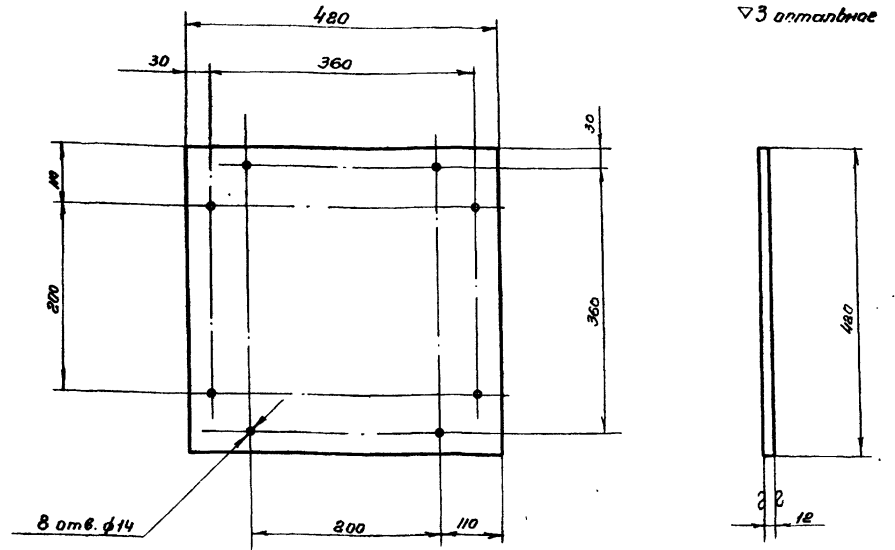
Механизм  
сгребания пены.  
Детали.

Типовой проект  
902-2-127  
Лист  
ТМ-11

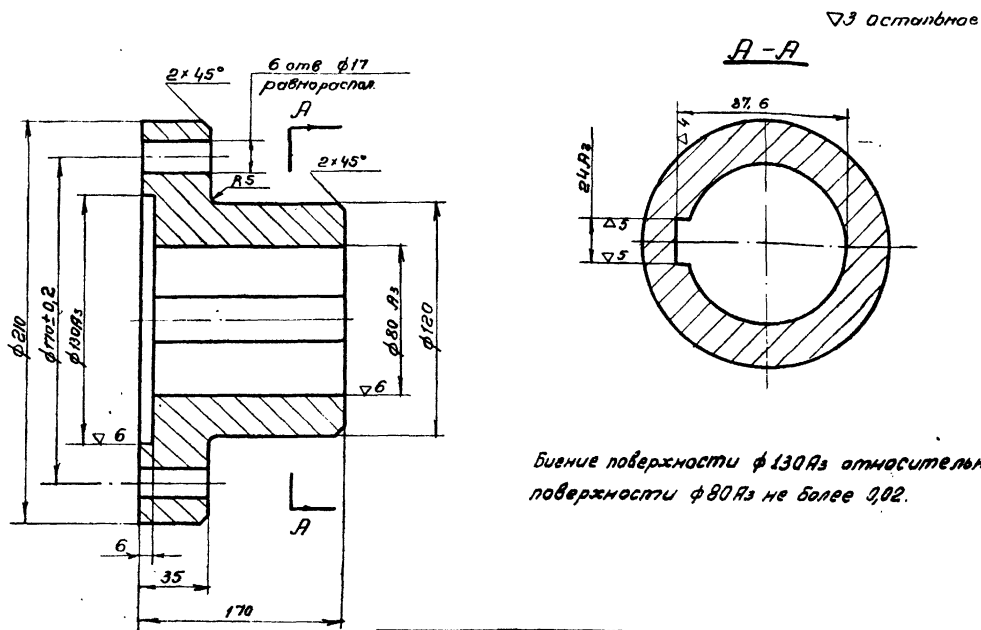
Гипсовый проект  
902-2-127  
Альбом II  
Лист  
ТМ-12  
Учб №2  
Т-2023



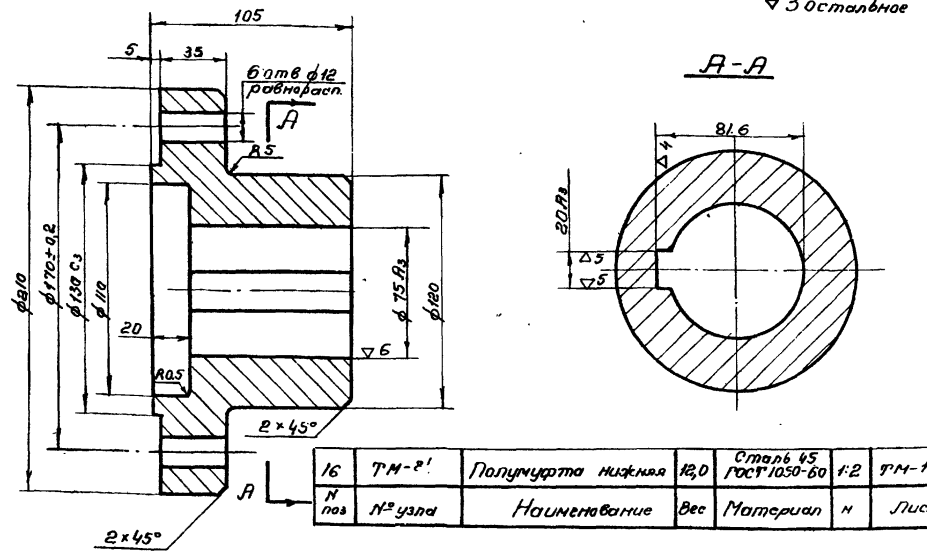
4	ТМ-15/1	Ребра	0,5	Ст 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-12/3
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



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



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



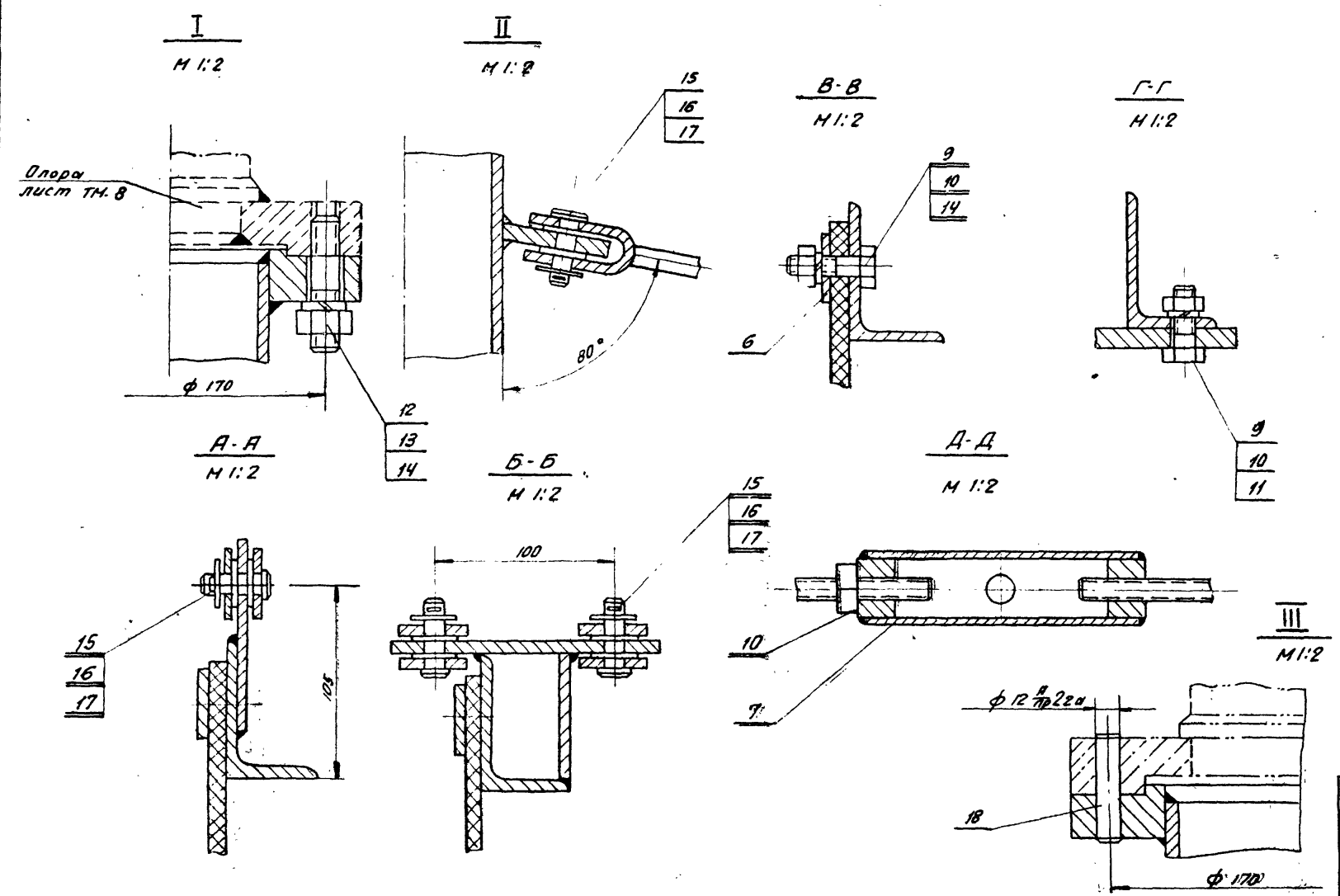
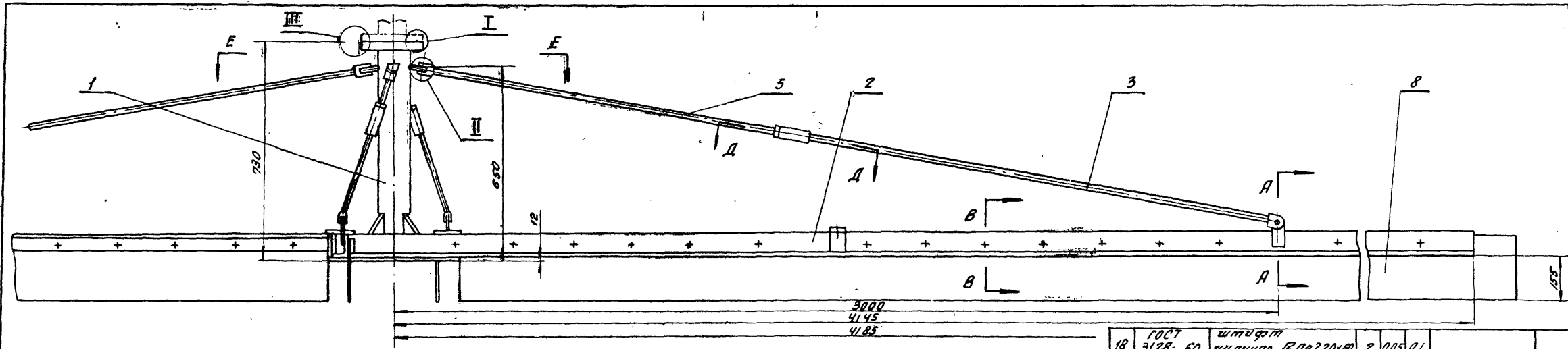
16	ТМ-2'	Полумуфта нижняя	12,0	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1:2	ТМ-12/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

Блание поверхности  $\phi 130$  мм относительно поверхности  $\phi 75$  мм не более 0,02.

Госстрой СССР  
СОЮЗПРОЕКТАПРОЕКТ  
г. Москва 1970 г.  
Прометар для доверительности  
неодостоверности стальных  
бод прочь водуральность  
300 мм/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. пилит 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 АН16x(20/22)-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 НВ. 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.	
№	№ обозначения	Наименование	Кол.	Ед. объ.	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 СООЗВОДКАНА ЛПИРСКУ г. Москва 1970г.	Механизм сгребания пены. Узел.	Технический проект 102-2-127 Альбом II Лист ТН-13
--	--------------------------------------	--

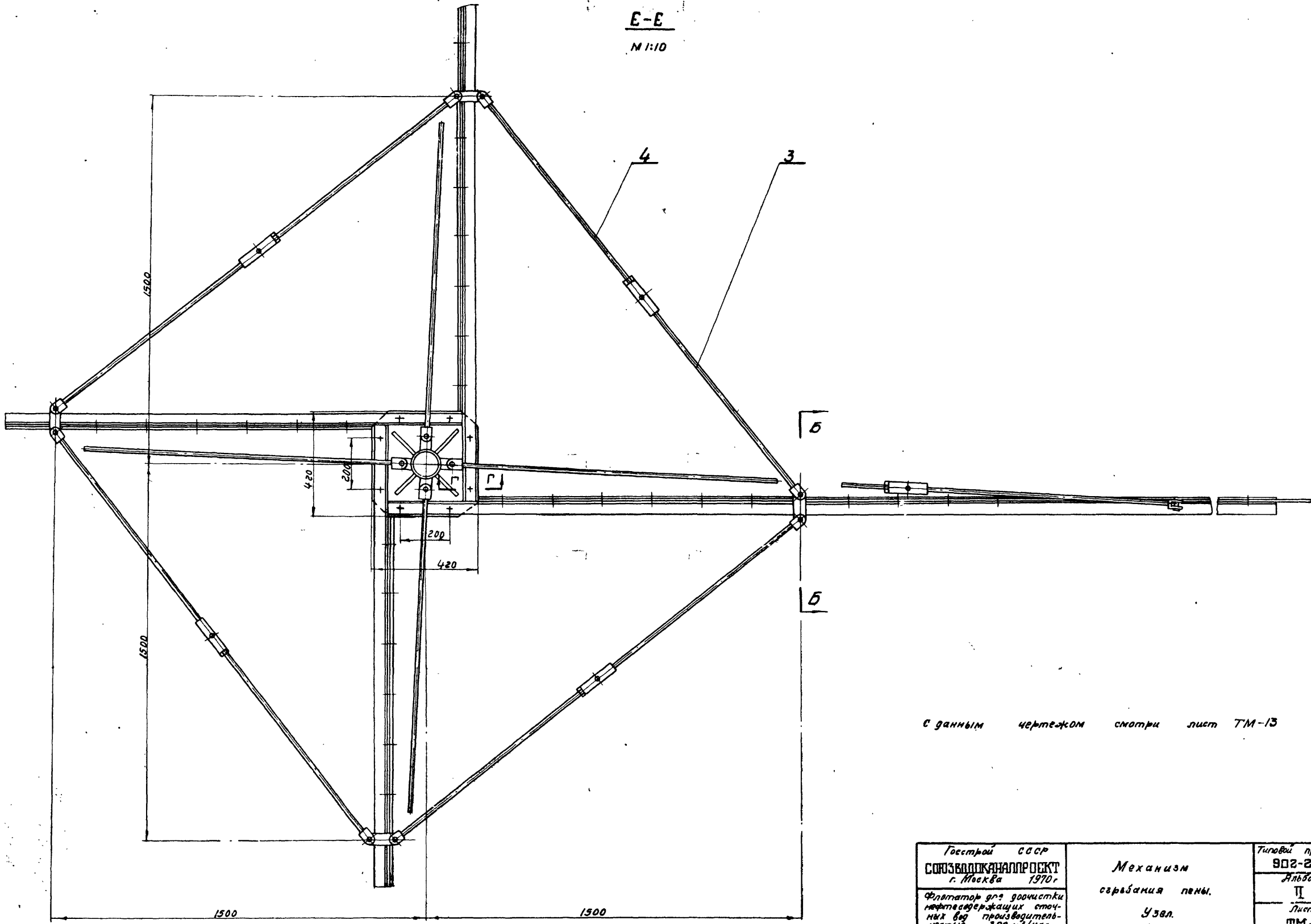
Исполнитель: [Signature] Начер. [Signature]



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

E-E

M 1:10

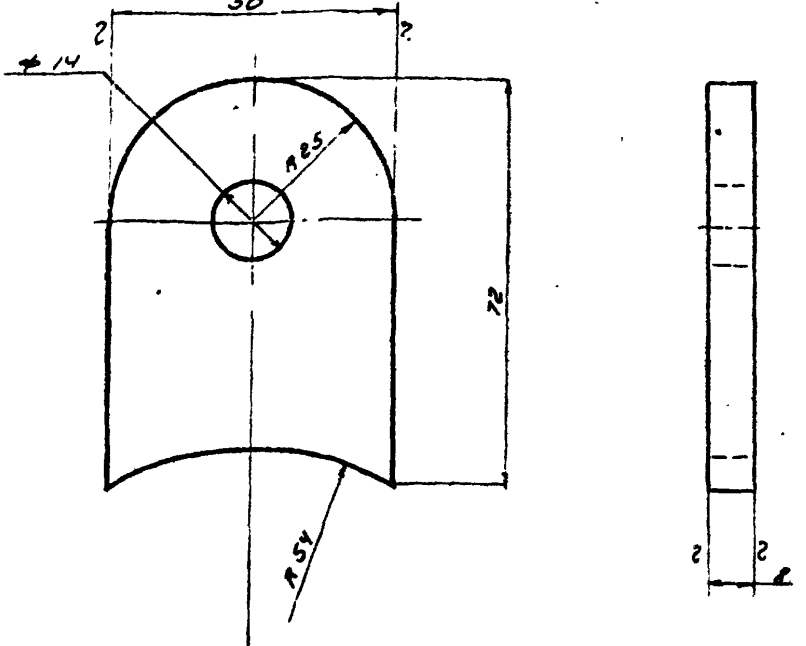


С данным чертежом смотри лист ТМ-13

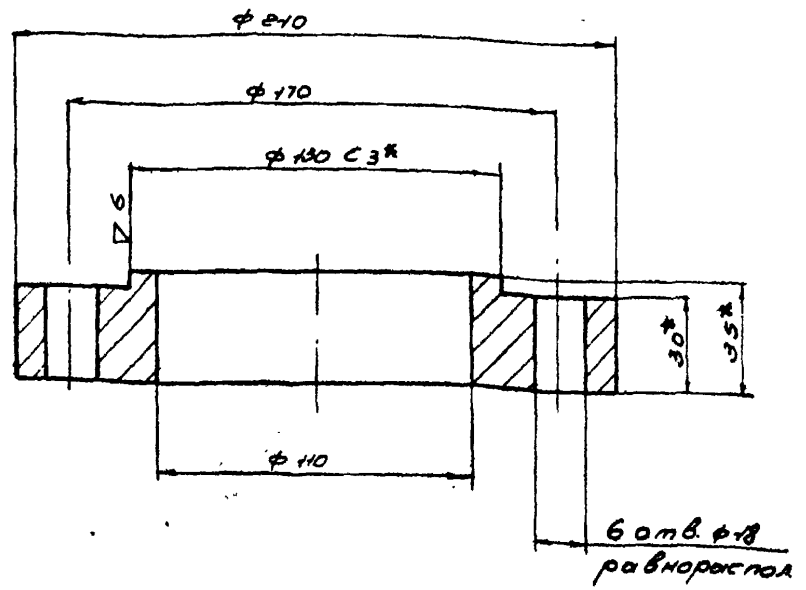
Исполнители:  
 Проектировщик: [Signature]  
 Проверен: [Signature]  
 Инженер: [Signature]  
 Главный инженер: [Signature]  
 Руководитель: [Signature]

Госстрой СССР СОВЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сто- чных вод производи- тельностью 300 м <sup>3</sup> /час.	Механизм сгребания пены. Узел.	Типовой проект 902-2-127
		Альбом II Лист ТМ-14

302-2-127  
Львовский  
Лист  
ТМ-15  
ЛНВ.Н  
Т-2029

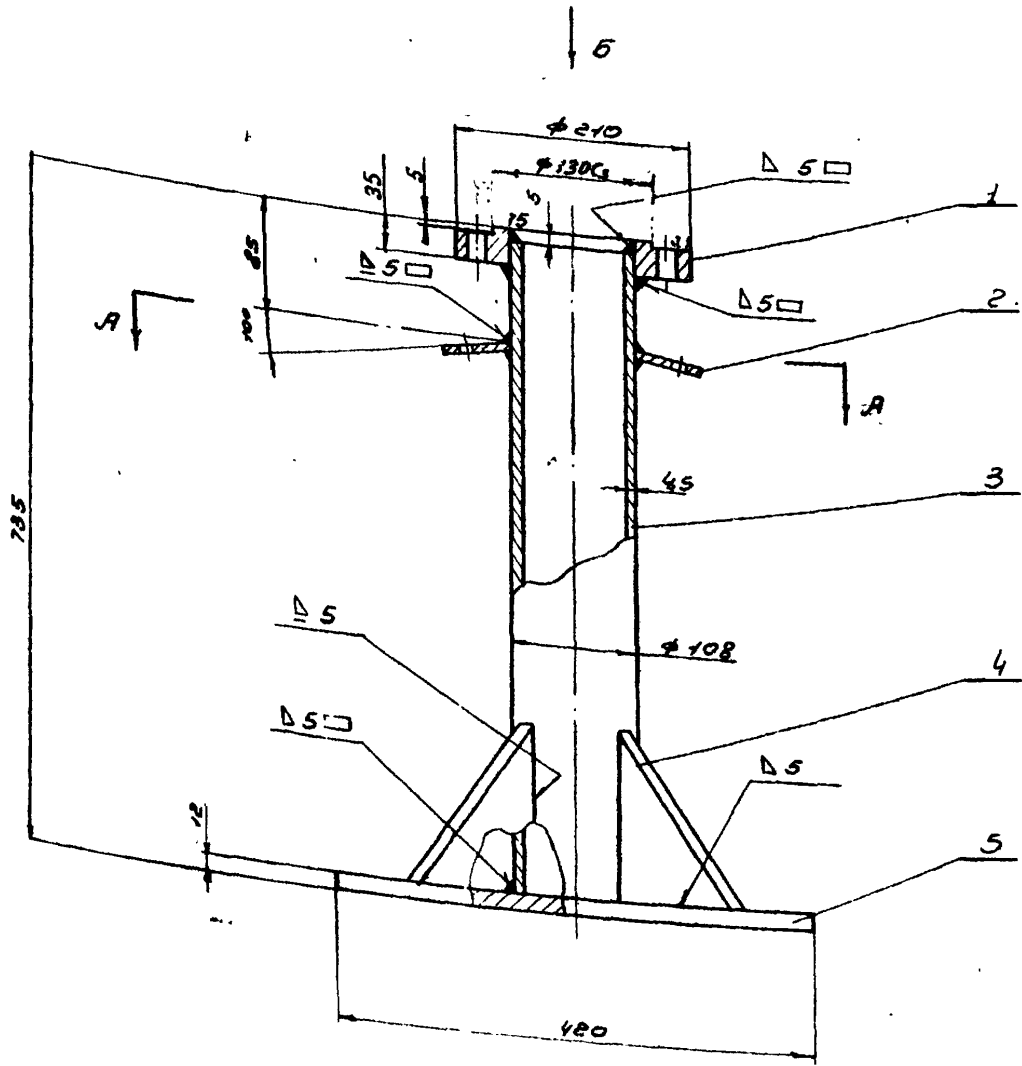


2	ТМ-15/1	Ушко	0,2	Ст. 3	ТМ-15/3
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М Лист
в 3 остальных					

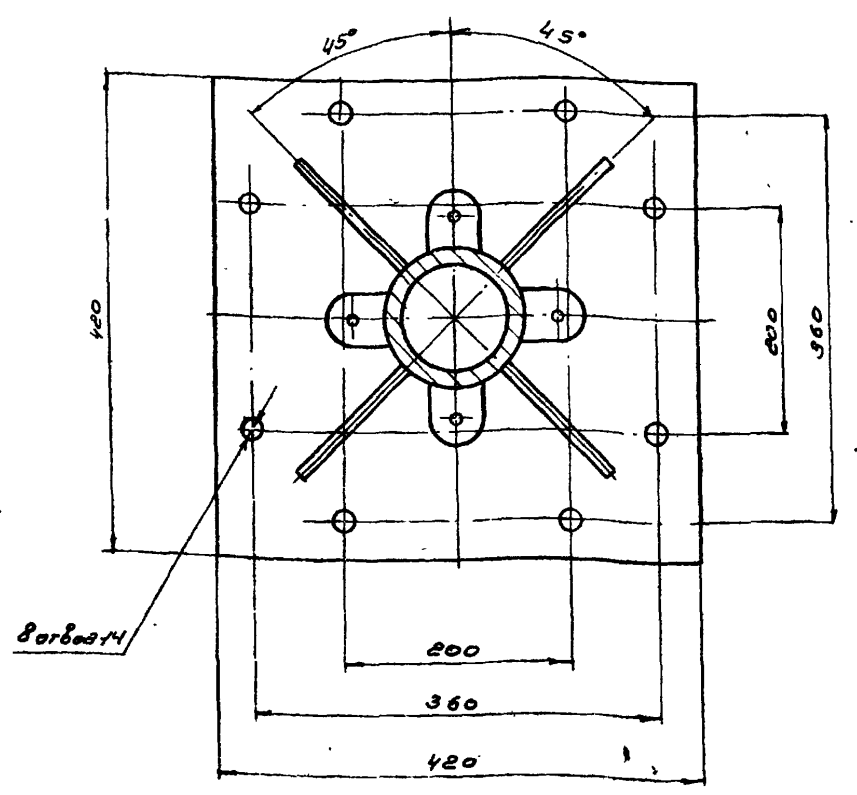
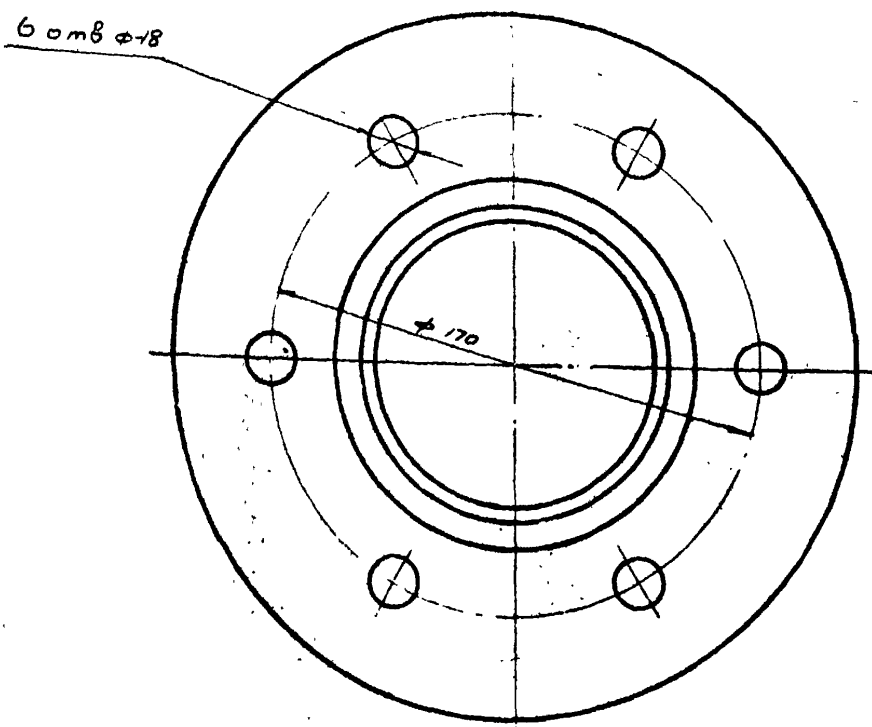


\* Обработать в узле

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



Вид Б (фланец)  
М 1:2



Сварку производить электродами  
типа Э42 ГОСТ 9467-60

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	Ст. 3 ГОСТ 380-60	
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.	№ узла	Наименование	Кол-во	Вес	Материал	Примечания

Спецификация

1	ТМ-13/1	Вал	2,4	Сварочный	1:5	ТМ-15/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

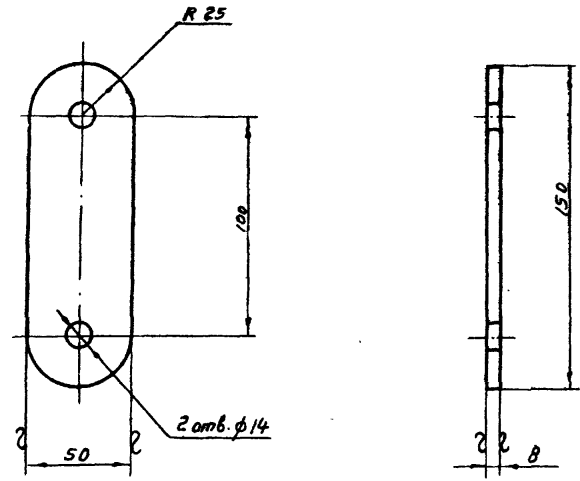
Госстандарт СССР  
СОИЗВОДКАПРОЕКТ  
г. Москва 1970г

Механизм  
серебряная пенка  
Узел, детали.

Львовский проект  
902-2-127  
Львовский  
Лист  
ТМ-15

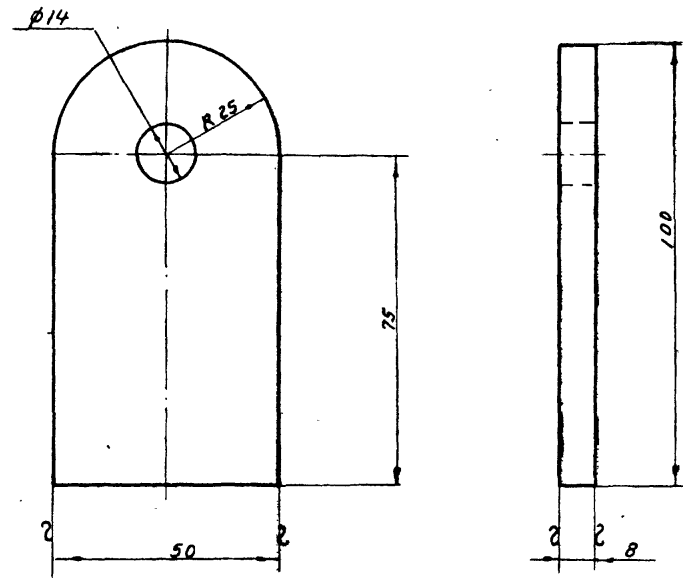
Нач. отд.  
Инж. С.М.С.  
Инж. В.В.С.  
Инж. А.А.С.  
Инж. П.П.С.  
Инж. К.К.С.  
Инж. Л.Л.С.  
Инж. М.М.С.  
Инж. Н.Н.С.  
Инж. О.О.С.  
Инж. Р.Р.С.  
Инж. С.С.С.  
Инж. Т.Т.С.  
Инж. У.У.С.  
Инж. Ф.Ф.С.  
Инж. Х.Х.С.  
Инж. Ц.Ц.С.  
Инж. Ч.Ч.С.  
Инж. Ш.Ш.С.  
Инж. Щ.Щ.С.  
Инж. Ъ.Ъ.С.  
Инж. Ы.Ы.С.  
Инж. Ь.Ь.С.  
Инж. Э.Э.С.  
Инж. Ю.Ю.С.  
Инж. Я.Я.С.

▽3 остальное

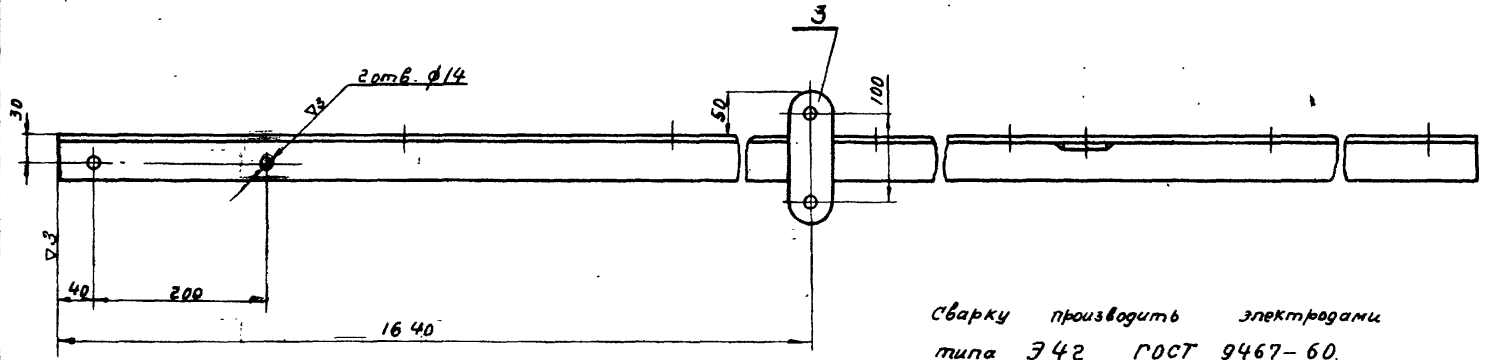
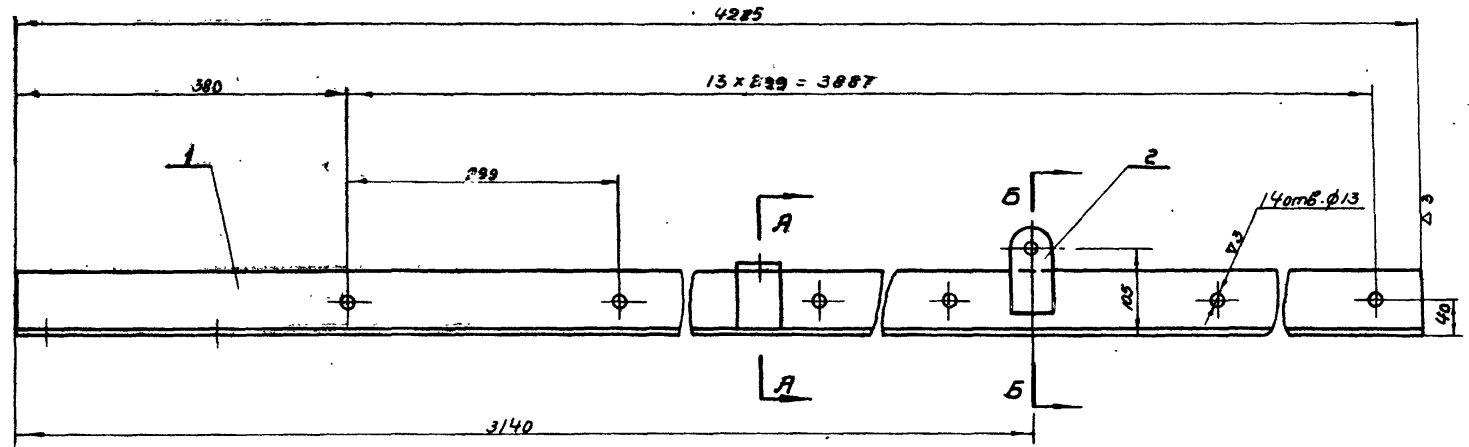


3	ТМ-16/1	Ушко	0,38	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-16/3
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное



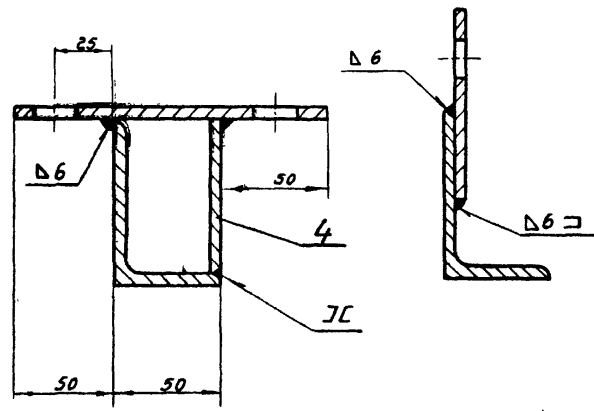
2	ТМ-16/1	Ушко	0,24	Ст. 3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-16/2
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



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.  
Флаттер для доочистки нефти сдержания стока производительностью 300 м³/час.

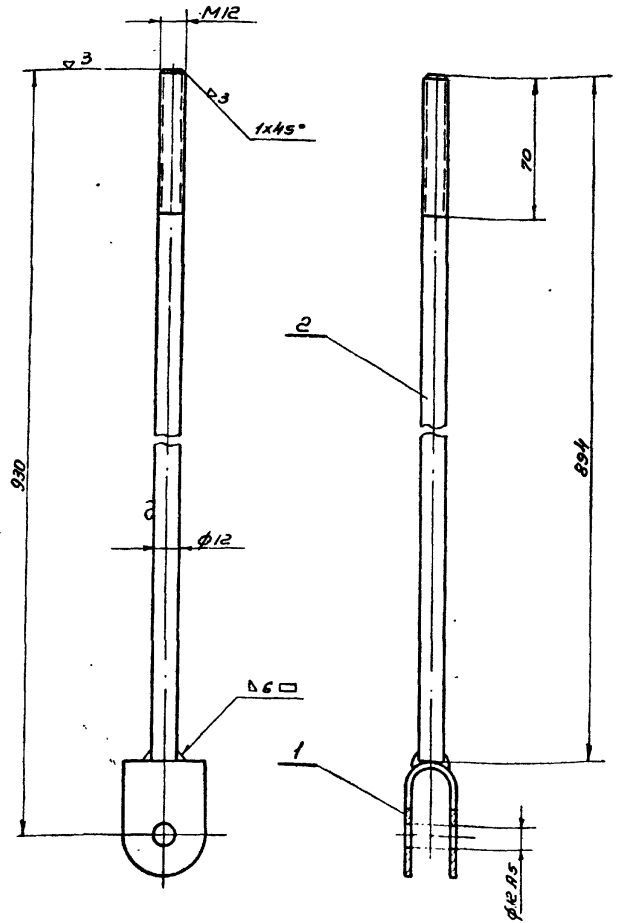
Механизм  
срезбужия пены.  
Узел, детали.

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

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

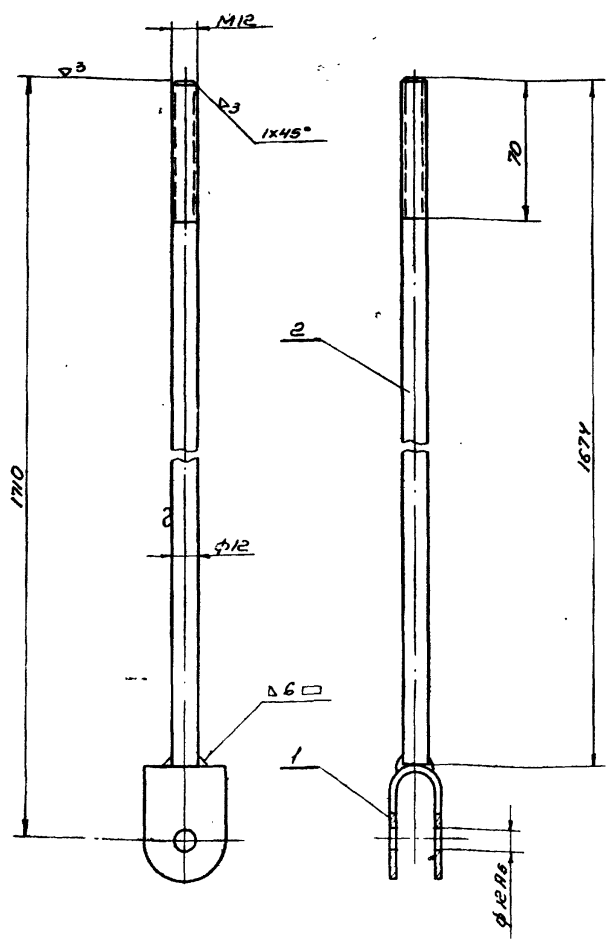
Исполнители:  
Архитектор: А.В.Сев.  
Инженер: Т.Ю.С.  
Инженер: С.В.С.  
Инженер: В.В.С.  
Инженер: М.В.С.  
Инженер: Л.В.С.  
Инженер: К.В.С.  
Инженер: Г.В.С.  
Инженер: Д.В.С.  
Инженер: З.В.С.  
Инженер: И.В.С.  
Инженер: П.В.С.  
Инженер: Р.В.С.  
Инженер: С.В.С.  
Инженер: Т.В.С.  
Инженер: У.В.С.  
Инженер: Ф.В.С.  
Инженер: Х.В.С.  
Инженер: Ц.В.С.  
Инженер: Ч.В.С.  
Инженер: Ш.В.С.  
Инженер: Щ.В.С.  
Инженер: Ъ.В.С.  
Инженер: Ы.В.С.  
Инженер: Э.В.С.  
Инженер: Ю.В.С.  
Инженер: Я.В.С.

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



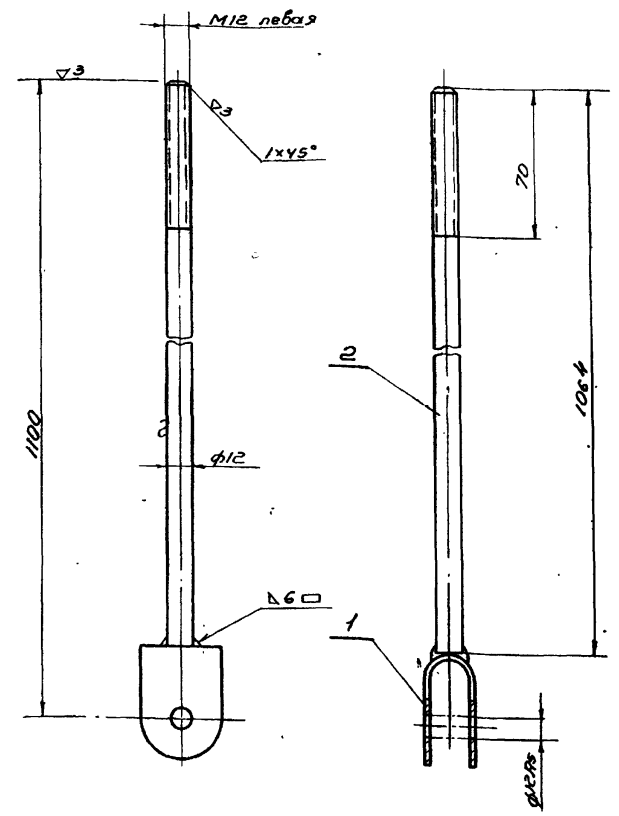
1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60  
2. Резьбу цинковать Ц15 ГОСТ 9791-68

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,82	0,82	ГОСТ 380-60	Ст.3	Σ = 834	
1	ТМ-18/1	Вилка	1	0,22	0,22	ГОСТ 380-60	Ст.3		
N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. Изм.	Общ. 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	M	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	ГОСТ 380-60	Ст.3	Σ = 1674	
1	ТМ-18/1	Вилка	1	0,22	0,22	ГОСТ 380-60	Ст.3		
N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. Изм.	Общ. 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	M	Лист			

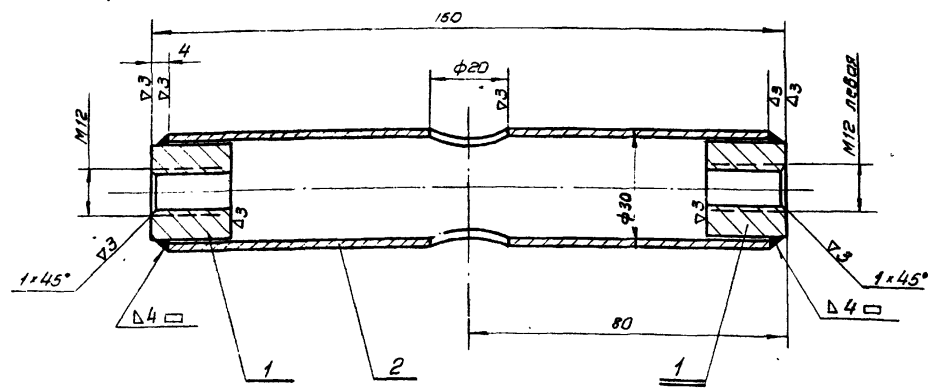


1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60  
2. Резьбу цинковать Ц15 ГОСТ 9791-68

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,82	0,82	ГОСТ 380-60	Ст.3	Σ = 1064	
1	ТМ-18/1	Вилка	1	0,22	0,22	ГОСТ 380-60	Ст.3		
N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. Изм.	Общ. 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	M	Лист			

Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970г	Механизм сгребания пены. Узлы	Типовой проект Э02-2-127 Альбом II Лист ТМ-17
---	----------------------------------	---

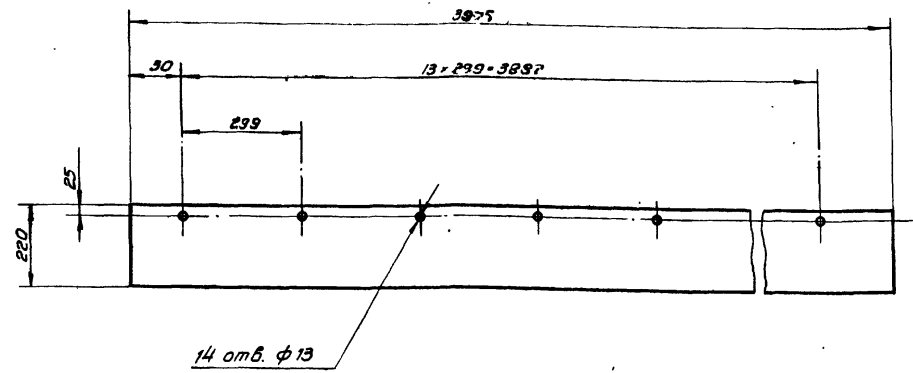
ГОСТ 902-2-127  
Альбом Е  
Лист  
ТМ-18  
У-в №  
Т-2029



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

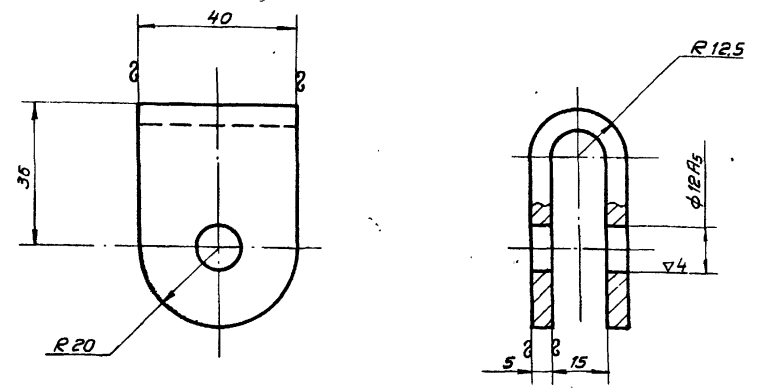
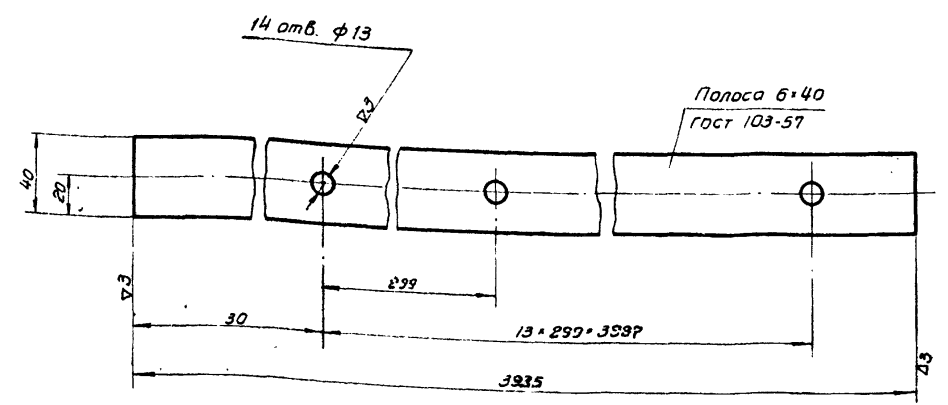
2	гост 10704-63	Труба 30x2	1	а2	а2	гост 380-60	Ст.3	е-152
1	гост 2590-57	Круг 25	2	а1	а2	гост 380-60	Ст.3	е-20
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Ед	Объ	Вес	Материал	Примеч.
Спецификация								
7	ТМ-13/1	Муфта	а4	Сборочный чертёж		1:1	ТМ-18/3	
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист		

∞ Остальное



8	ТМ-13/1	Скребок	86	Фланец-пласт		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		1:1	ТМ-18/1
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

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

Госстрой СССР  
Союзводоканалпроект  
г. Москва 1970г.  
Фланец для очистки  
нефтезадерживающих сточных  
вод производительностью  
300 м³/час.

Механизм  
сгребания пены.  
Узел, детали.

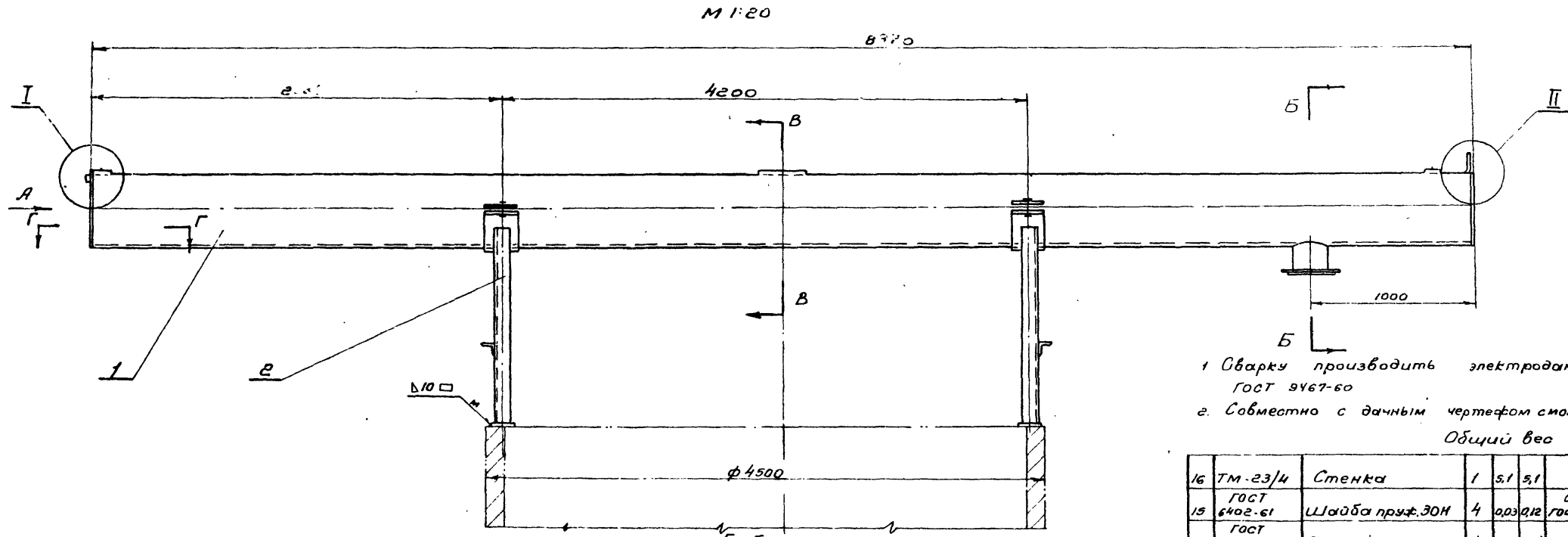
Альбом  
II  
Лист  
ТМ-18

Ижевск  
Тюлькин  
Владимирский  
Росинский  
Мотчанов

Ижевск  
Тюлькин  
Владимирский  
Росинский  
Мотчанов

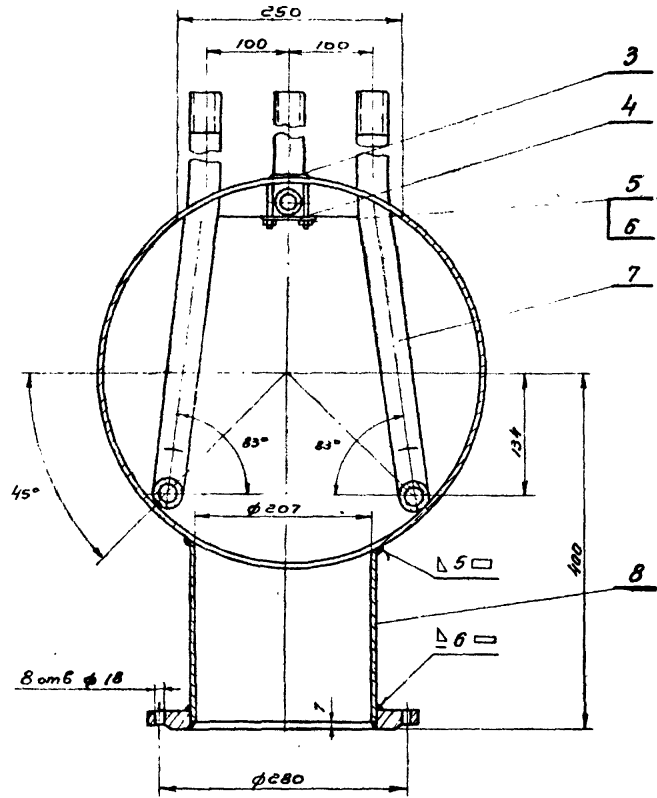
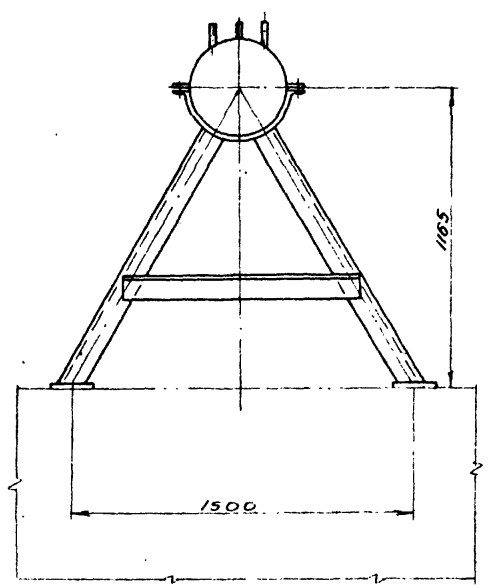
Ижевск  
Тюлькин  
Владимирский  
Росинский  
Мотчанов

См. листы  
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



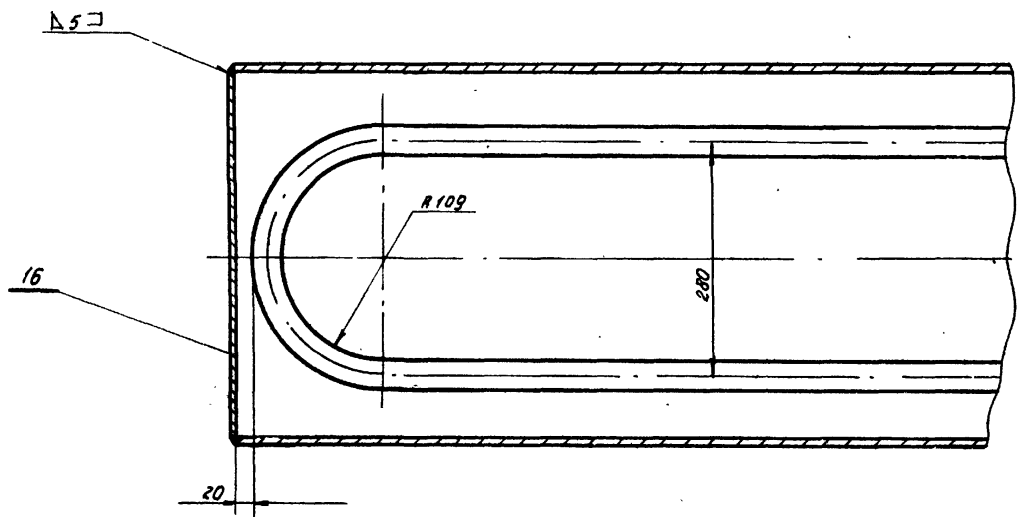
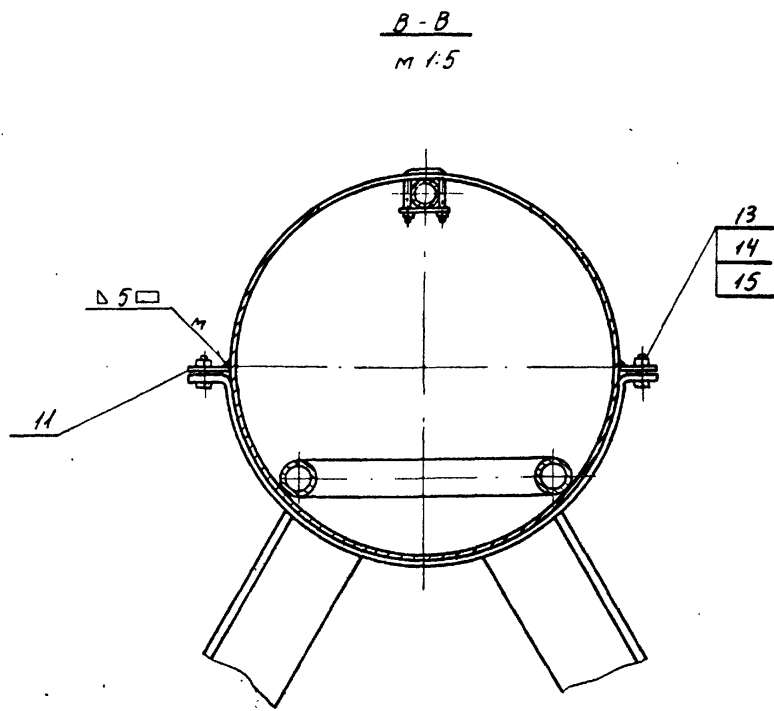
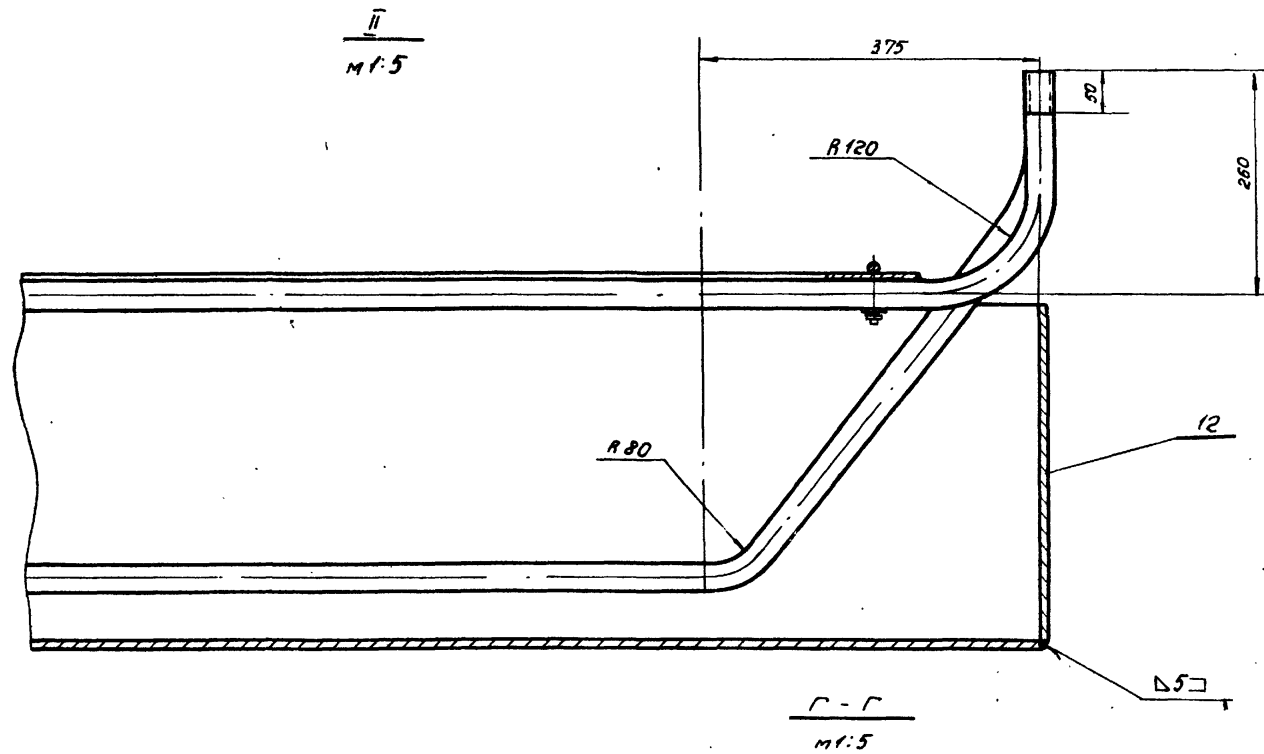
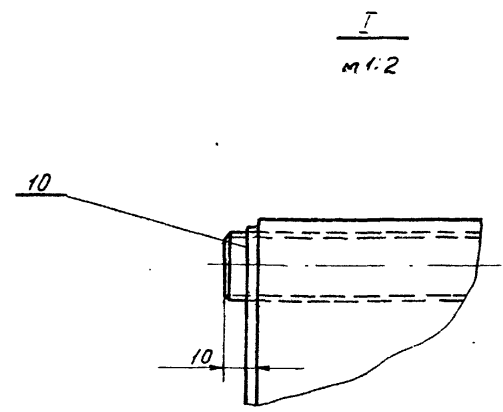
№ обозначения	Обозначение	кол.	ед. изм.	Объем Вес	Материал	Примеч
16	ТМ-23/4 Стенка	1	5,1	5,1	Ст.3	
	ГОСТ				Сталь 65Г	
15	6402-61 Шайба пруж. 30Н	4	0,03	0,12	ГОСТ 1050-60	
14	5915-62 Гайка М30-011	4	0,2	0,8		
	ГОСТ					
13	7798-62 Болт М30х60-011	4	0,5	2,0		
	ГОСТ					
12	ТМ-23/3 Стенка	1	4,2	4,2	Ст.3	
11	ТМ-23/2 Пластина	4	0,8	3,2	Ст.3	
10	ТМ-23/1 Труба пеногашения	1	26,6	26,6	Сборочный чертёж	
	ГОСТ				Ст.3	
9	1255-67 Фланец 200-2,5	1	4,78	4,78	ГОСТ 380-60	
8	ТМ-22/6 Труба	1	6,2	6,2	Ст.2	
	ГОСТ				Ст.2	
7	3262-62 Труба 32	1	39,0	39,0	ГОСТ 380-60	Е=12/190
	ГОСТ				Сталь 65Г	
6	6402-61 Шайба пруж. 6Н	6	0,001	0,006	ГОСТ 1050-60	
	ГОСТ					
5	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	ТМ-21/1 Лоток	1	11,0	11,0	Ст.2	

Спецификация

Госстрой СССР  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва 1970г.  
Платформ для доочистки  
нефтепродуктовых сточных  
вод  
производитель-  
ностью 300м<sup>3</sup>/час

Лоток  
пеносборный.  
Общий вид

Типовой проект  
902-2-127  
Альбом  
II  
Лист  
ТМ-19



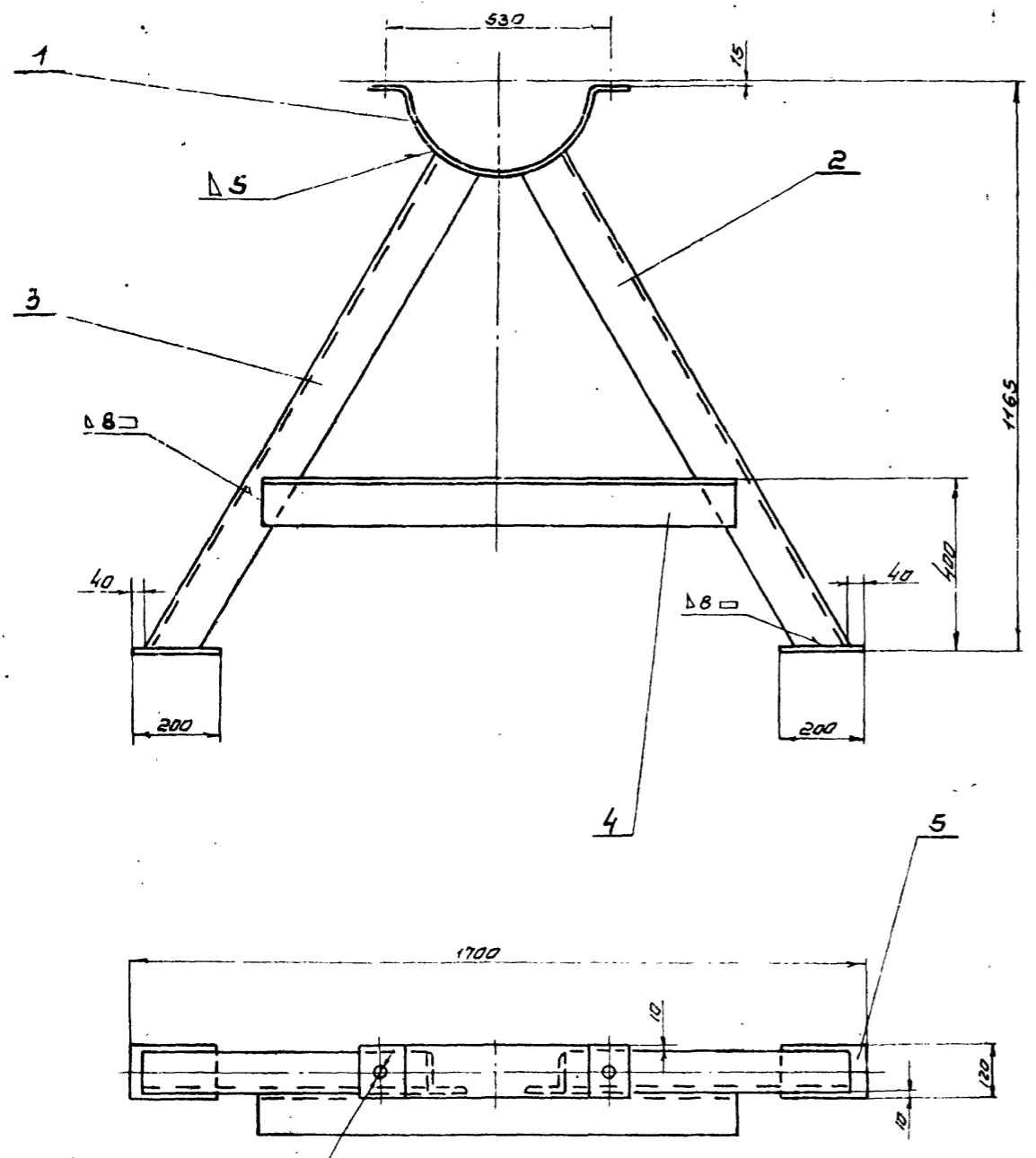
Техническая характеристика

- 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

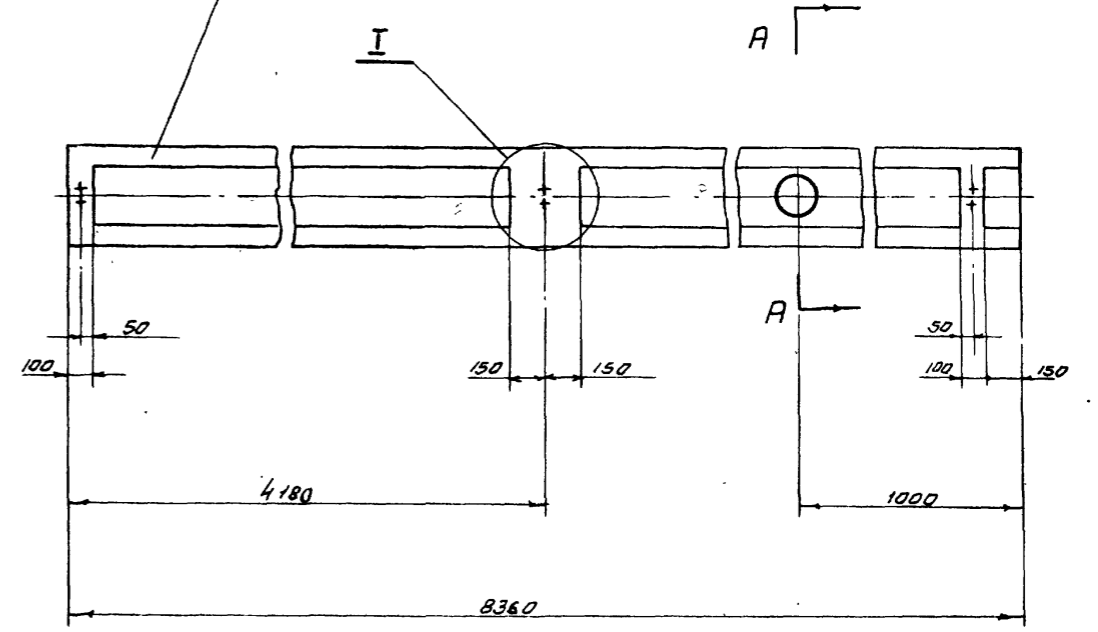
Совместно с данным чертежом смотреть лист ТМ-19

Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Москва 1970г. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 300 м <sup>3</sup> /час	Лоток п-носборный Общий вид	Титловый проект 902-2-127
		Альбом II
		Лист ТМ-20

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

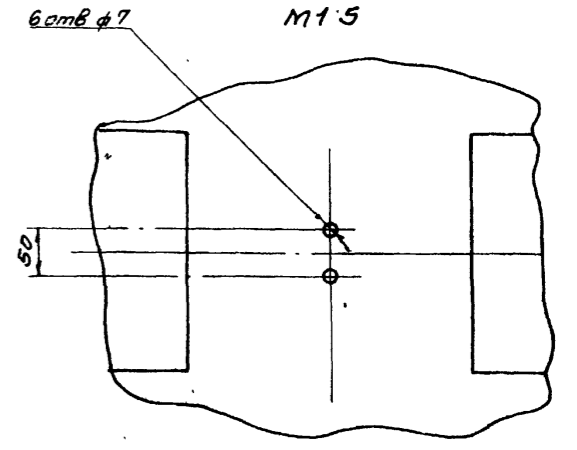
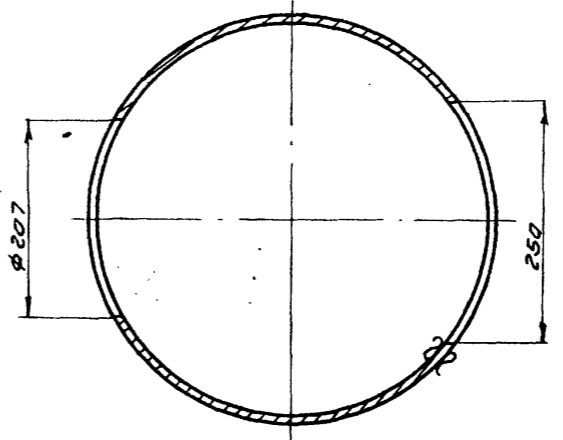


труба 426x6  
гост 10704-63



A-A  
M 1:5

I-I  
M 1:5



2 отв. φ 31

№ поз	Обозначение	Наименование	кол	объ	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

№ поз	Обозначение	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
2	ТМ-19	опора	48,9	Сборочный чертеж	1:10	ТМ-21/2

№ поз	Обозначение	Наименование	Вес	Материал	М	Лист
1	ТМ-19	лоток	410,0	ст.2 гост 380-60	1:20	ТМ-21/1

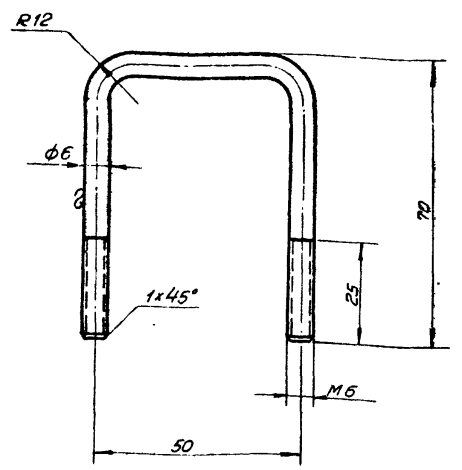
Госстрой СССР		Союзводоканалпробкт		Лоток пенообразный		Узел, деталь	
Флотатор для доочистки негидросодержащих сточных вод производительностью 300 м³/час							
Типовой проект 302-2-127		Альбом I		Лист ТМ-21			

Авторы:  
Инженер  
Молодцов  
Инженер  
Молодцов  
Инженер  
Молодцов  
Инженер  
Молодцов



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

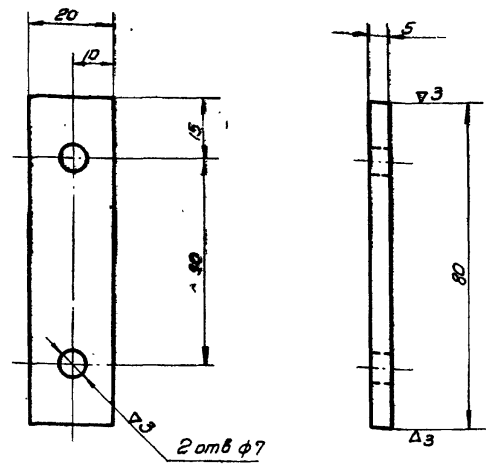
▽3 Остальное



Длина заготовки - 170 мм

3	ТМ-19	Хомут	004	Ст 3 гост 380-60	1.1	ТМ-22/4
N поз.	N° узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

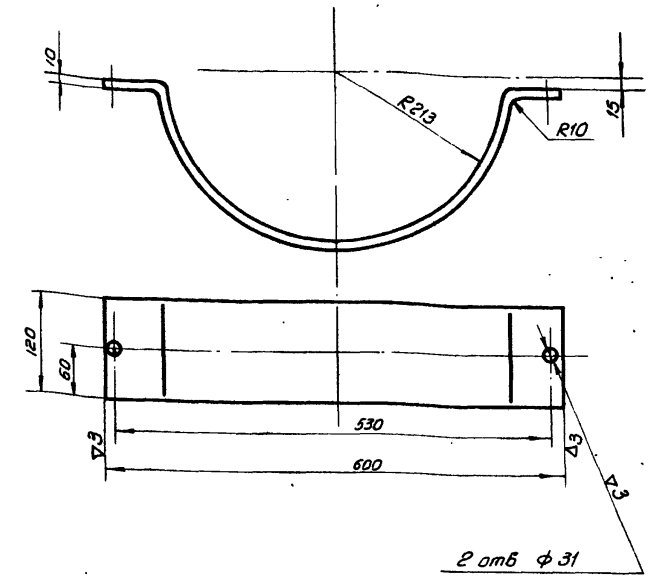
∞ Остальное



4	ТМ-19	Планка	005	Ст 3 гост 380-60	1.1	ТМ-22/5
N поз.	N° узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

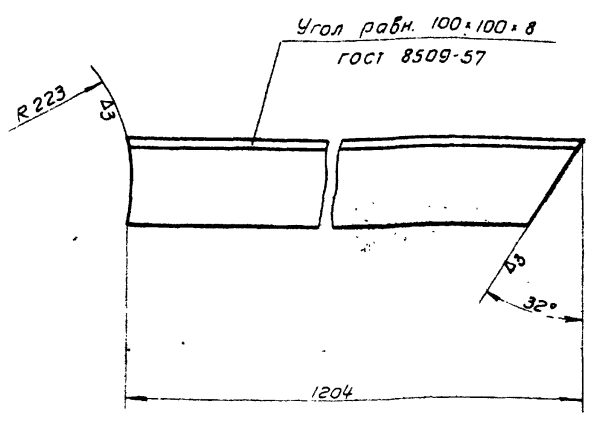
∞ Остальное

23



1	ТМ-21/2	Хомут	7.4	Ст 3 гост 380-60	1.5	ТМ-22/1
N поз.	N° узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

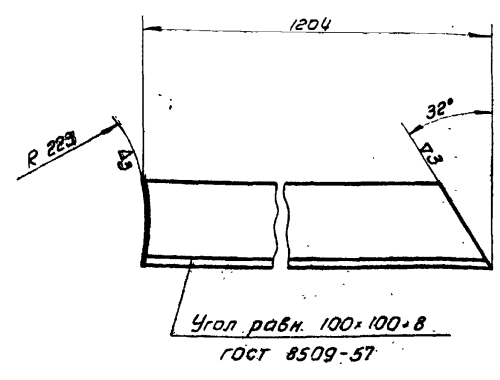
∞ Остальное



Угол равн. 100×100×8  
гост 8509-57

3	ТМ-21/2	Уголок левый	12.8	Ст 3 гост 380-60	1.5	ТМ-22/3
N поз.	N° узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

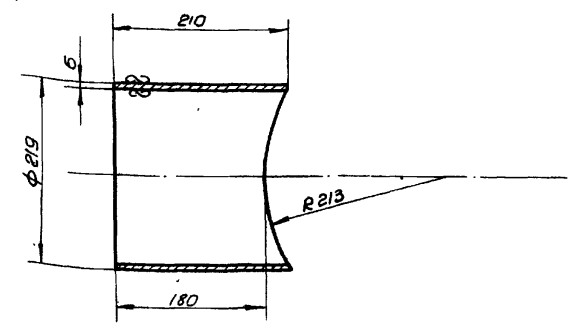
∞ Остальное



Угол равн. 100×100×8  
гост 8509-57

2	ТМ-21/2	Уголок правый	12.8	Ст 3 гост 380-60	1.5	ТМ-22/2
N поз.	N° узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

▽3 Остальное



8	ТМ-14	Труба	6.2	Ст 3 гост 380-60	1.5	ТМ-22/6
N поз.	N° узла	Наименование	Вес	Материал	M	Лист

Госстрой СССР Союзводоаналпроект г. Москва 1970г. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 300 м³/час.	Лоток пенооборный. Детали.	Типовой проект 902-2-127 Альбом II Лист ТМ-22
--	----------------------------------	--

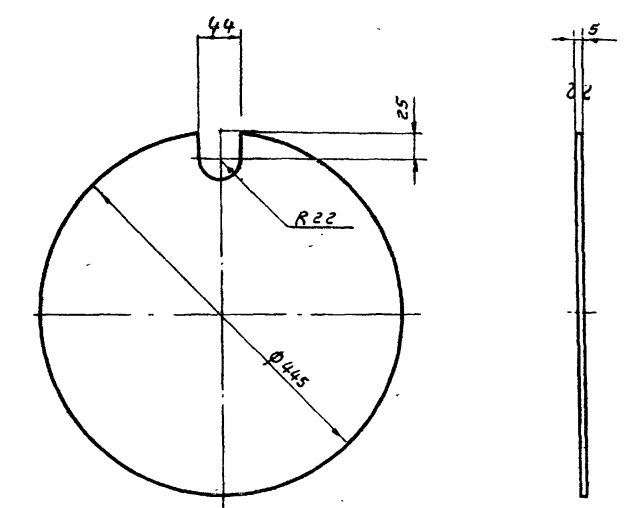
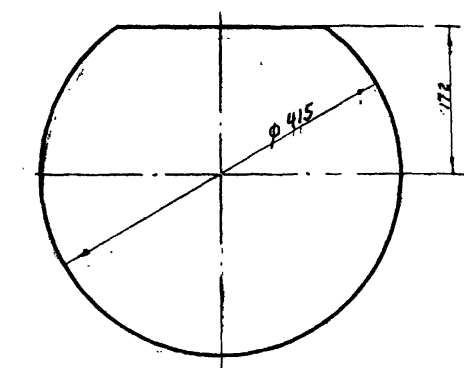
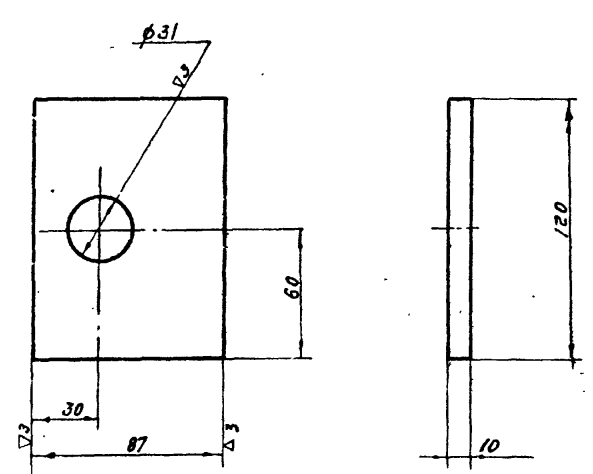
Исполнитель: [Signature]  
 Проверил: [Signature]  
 Инженер: [Signature]  
 Главный конструктор: [Signature]  
 Руководитель проекта: [Signature]  
 Руководитель: [Signature]

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

остальное

остальное

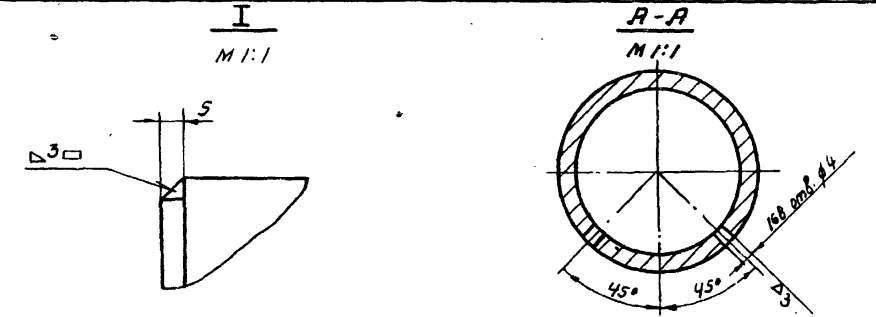
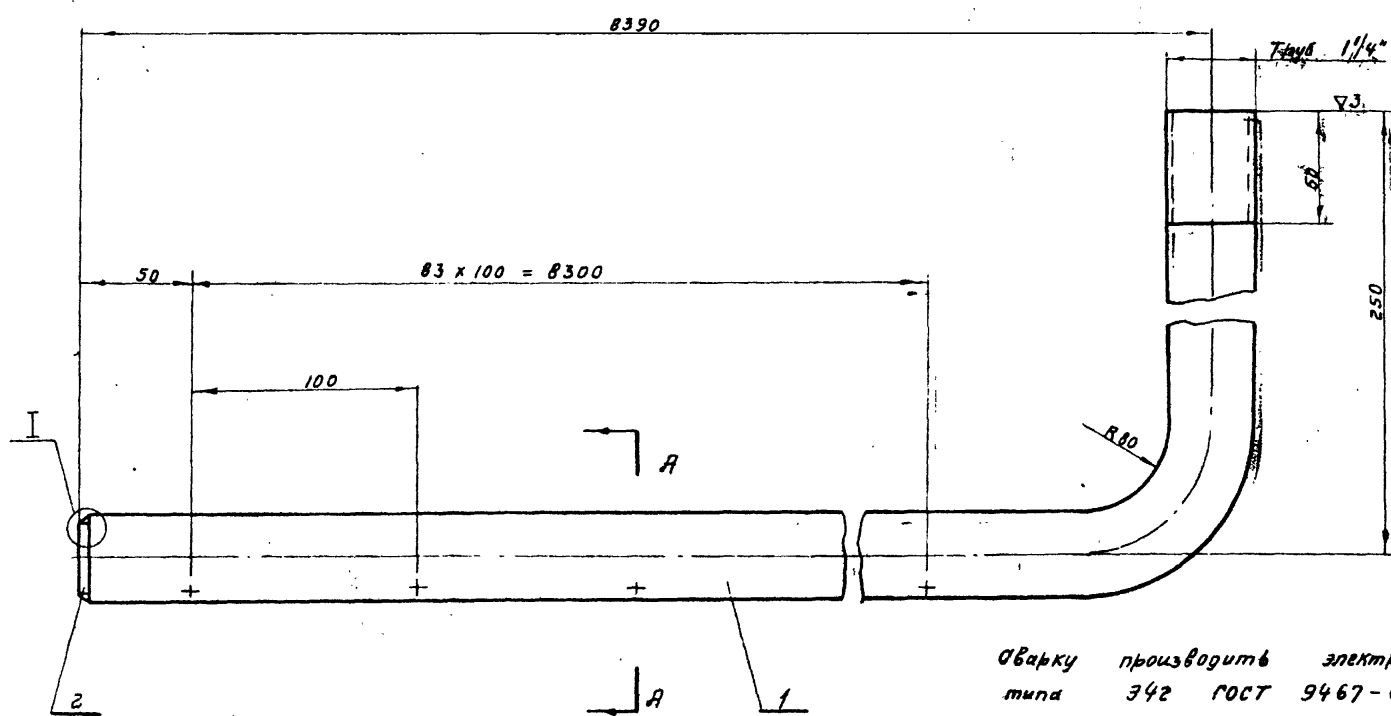
остальное



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	φ37	1	0,07	0,07	Ст. 3 ГОСТ 380-60	δ=5
1	ГОСТ 3262-62	Труба	32	1	26,3	26,5	Ст. 2 ГОСТ 380-60	с=8595
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Объём	Вес	Материал	Примеч.	

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

Обварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.

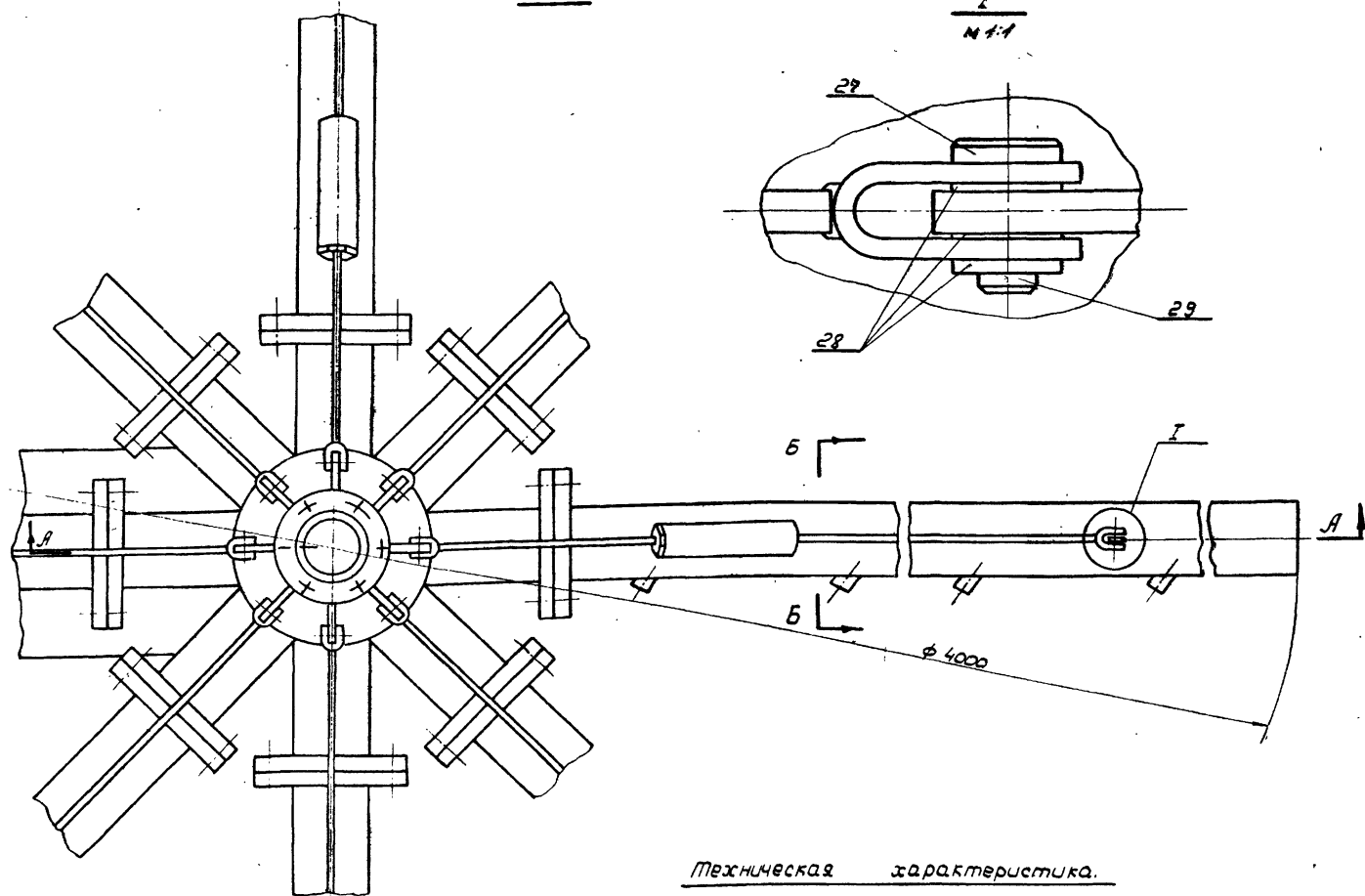
Госстрой СССР СОВСВОДПРОЕКТ г. Москва 1970 г. Флотатор для доочистки нефтесодержащих сточных вод производительностью 300 м <sup>3</sup> /час.	Лоток пеносорбный. Узел, детали.	Типовой проект 902-2-127 Альбом II Лист ТМ-23
--	--	--

Мех. отв.  
 С. С. С. С.  
 Инженер  
 П. В. В. В.  
 Абсетев  
 Топкин  
 Парышев  
 Федотов  
 Молчанов

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

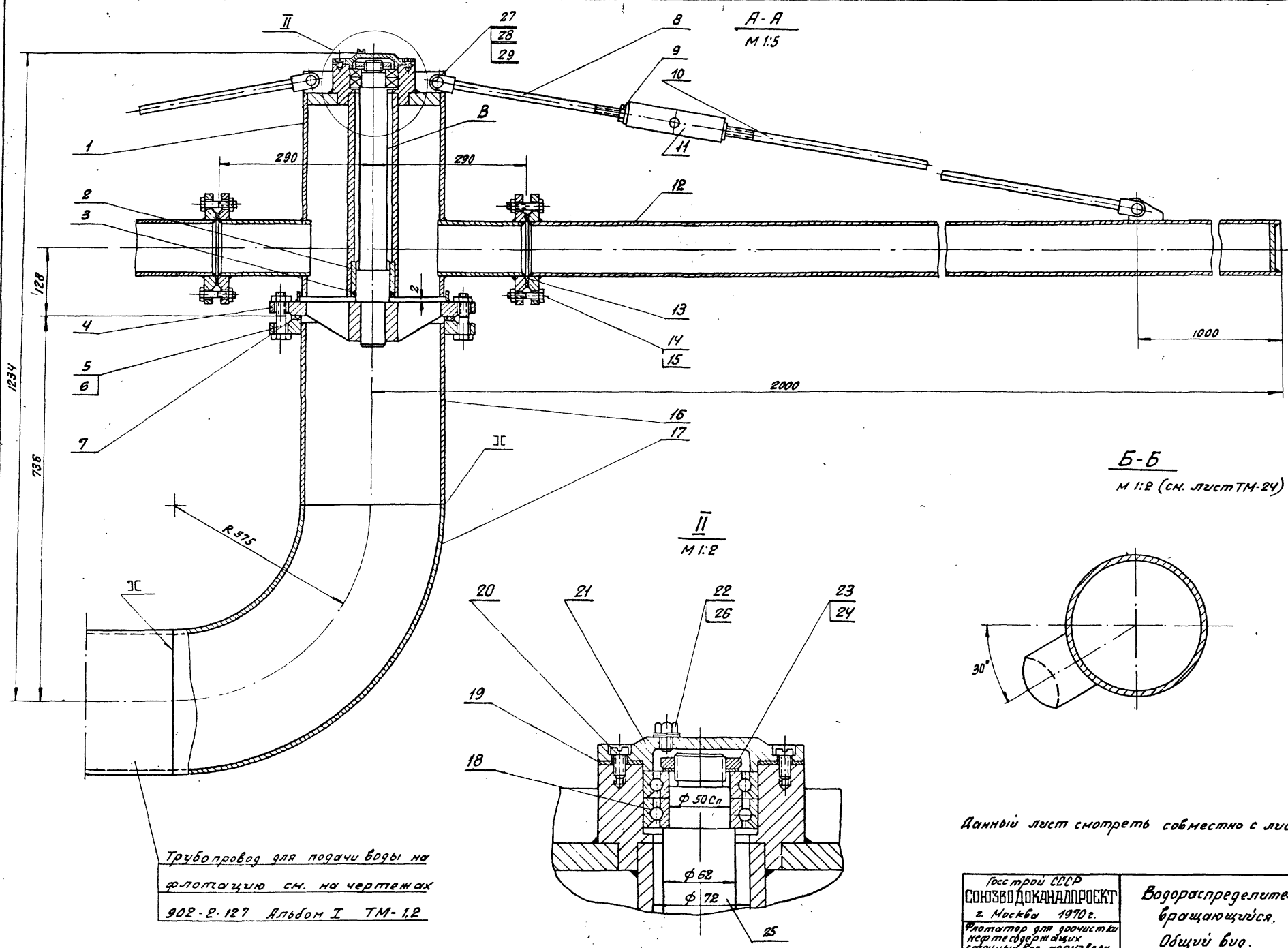
- 1. Сварку производить электродами типа Э42 пост 3467-60.
- 2. После сварки полость В набить смазкой цинком-201 пост 6267-59
- 3. После сварки водораспределитель покрыть двумя слоями грунтового эмали ХС-10 тремя слоями эмали ХС-10 и тремя слоями лака ХС-76 по пост 9355-60.
- 4. Данный лист смотреть совместно с листом ТМ-25.

№ пост	Обозначение	Наименование	кол.	Объем, м <sup>3</sup>	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	Поронит	
25	ТМ-33/2	Вал	1	0,07	0,07	Сталь 45	
24	пост 3675-52	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	0,027	0,027	Ст. 3	
21	ТМ-33/1	Крышка	1	0,27	0,27	Ст. 3	
20	пост 4371-62	Винт 1 М16x20-011	6	0,04	0,24		
19	ТМ-32/6	Прокладка	1	0,000	0,000	Капрон	
18	пост 831-62	Шероховатый шпилька резьбовая - шпилька с резьбой М 48x10	2	0,5	1,0	Полное изделие	
17	МСН 120-69 ММС СССР	Отвод 30° 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 7798-62	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	23,31	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 7798-62	Болт М20x75-011	12	0,24	2,88		
4	ТМ-27/1	Фланец опорный	1	0,12	1,74	Сборочный чертеж	
3	ТМ-28/5	Кольцо	1	0,01	0,01	Защиток	
2	ТМ-28/3	Втулка	1	0,4	0,4	Бр.ж-4	
1	ТМ-26/1	Корпус	1	78,0	78,0	Сборочный чертеж	
Итого	Обозначение	Наименование	кол.	Объем, м <sup>3</sup>	Вес	Материал	Примеч.

Спецификация

Проект СССР Союзводоканалпроект г. Москва 1970г. Флюидатор для доочистки негидрокарбонатов сточных вод производительностью 300 м <sup>3</sup> /час.	Водораспределитель Вращающийся Общий вид.	Типовой 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)

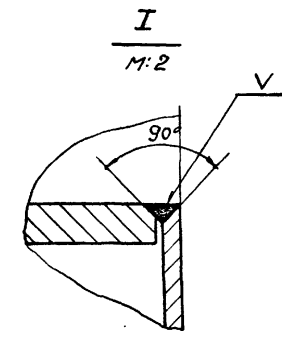
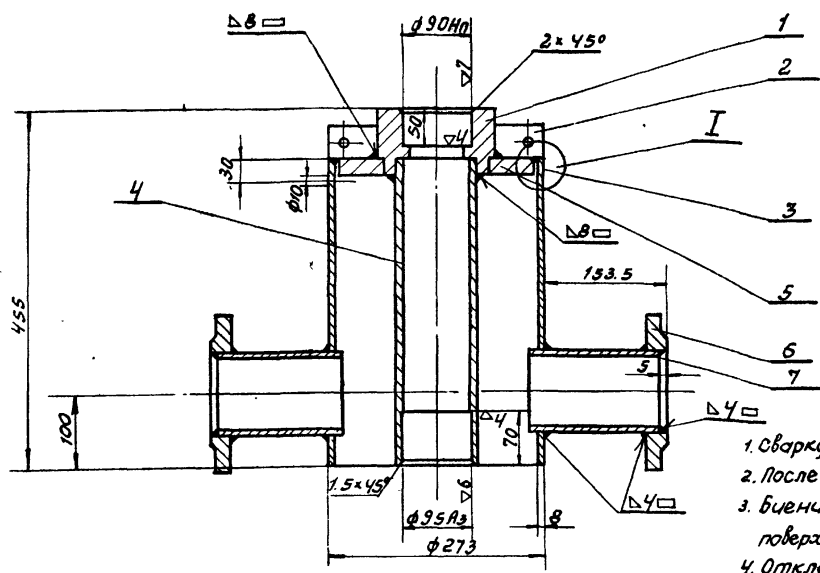
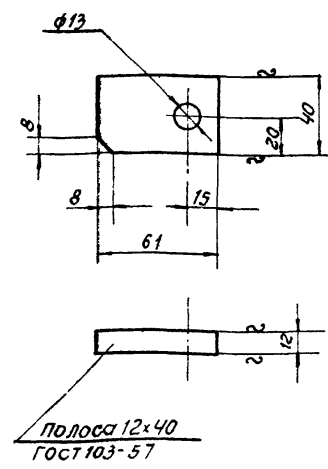
II  
M 1:2

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

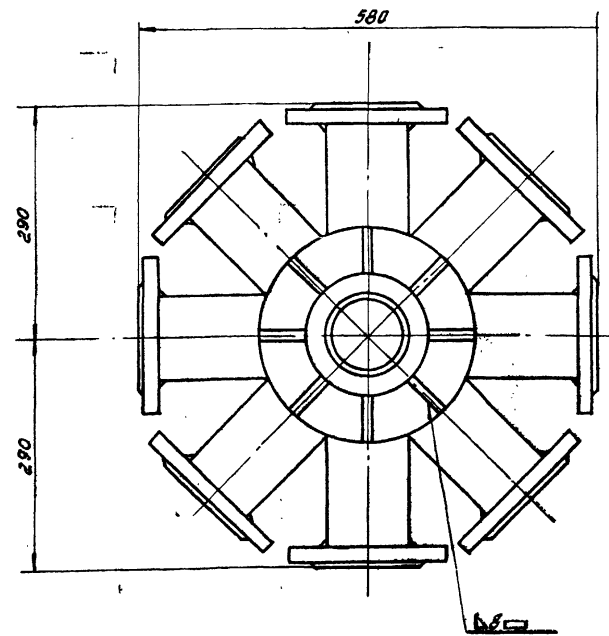
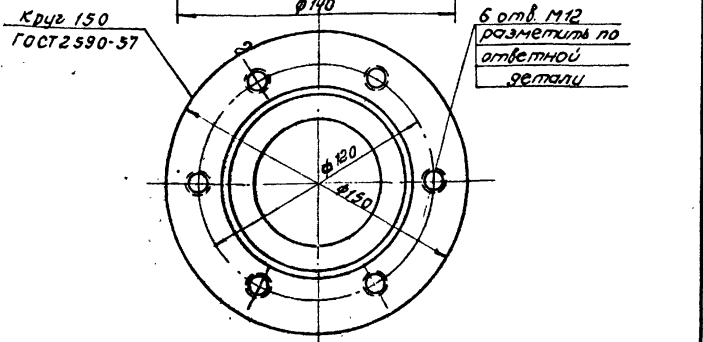
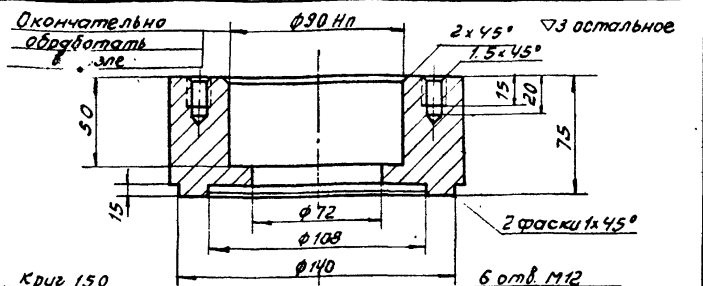
Госстрой СССР Союзвводканалпроект г. Москва 1970 г. Плататор для доочистки негтебводных сточных вод производи- тельностью 500 м³/час	Водораспределитель вращающийся. Общий вид.	Типовой проект 902-2-127 Альбом II Лист ТМ-25

▽3 остальное



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



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

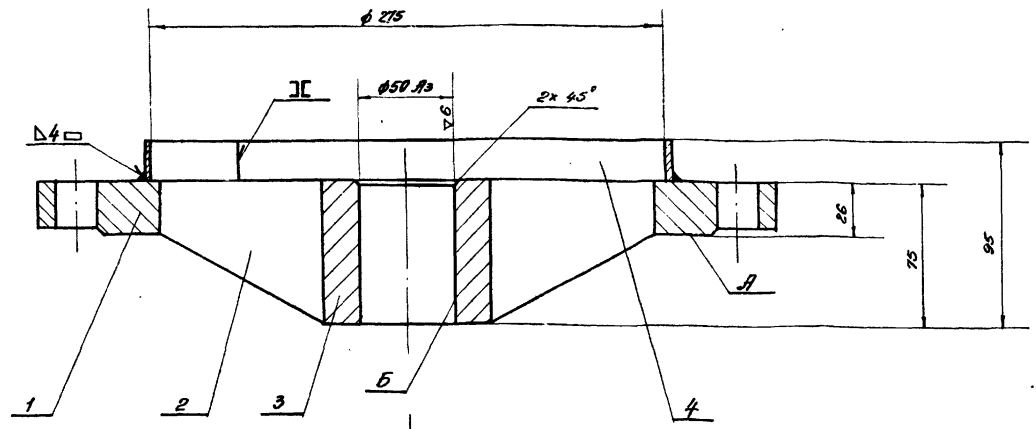
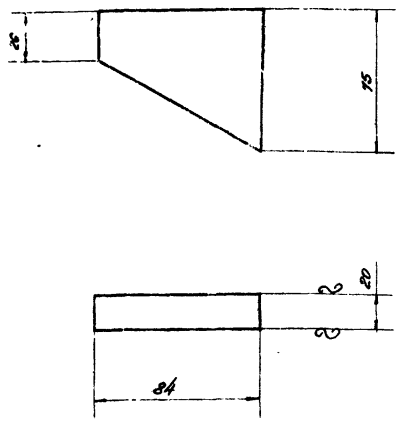
№ узла	Обозначен.	Наименование	Кол.	Вес	Материал	Примечан.
7	ГОСТ 10704-63	Труба 89x4	8	1.34	Ст.2 ГОСТ 380-60	l=160
6	ГОСТ 1255-67	Фланец 80-10	8	3.19	Ст.3	
5	ТМ-28/4	Кальцо	1	4.9	Ст.3	
4	ТМ-28/2	Труба внутренняя	1	150	Ст.2	
3	ТМ-28/1	Труба наружная	1	18.0	Ст.2	
2	ТМ-26/3	Ушко	8	0.2	Ст.3	
1	ТМ-26/2	Бобышка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

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

Госстрой СССР СОЮЗДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970 г. Флотатор для доочистки неагрессивных сточ- ных вод производитель- ностью 300 м³/час.	Водораспределитель вращающийся. Узел, детали	Типовой проект 902-2-127 Альбом II Лист ТМ-26
--	--	--

Проб. Филановский  
181  
Коп. Союз

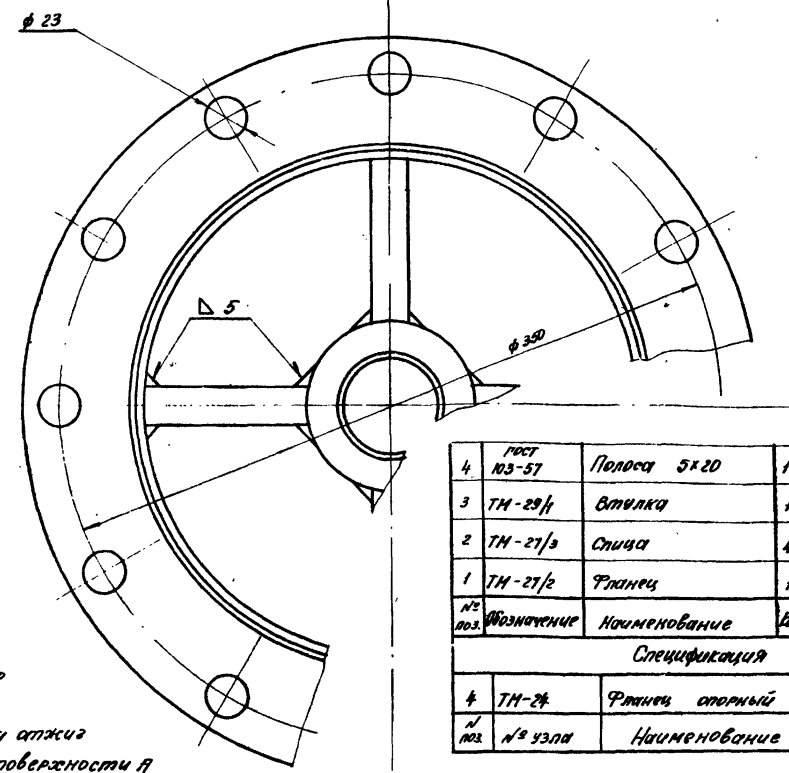
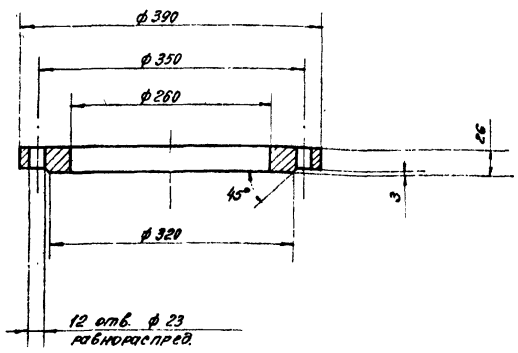
▽3 остальное



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

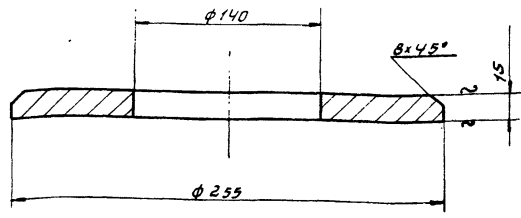
- Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-62
- После сварки произвести отжиг
- Неперпендикулярность поверхности А относительно поверхности Б не более 0,2 мм.

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  
Проверен  
Утвержден  
Лист  
ИВМ №  
Т-2029

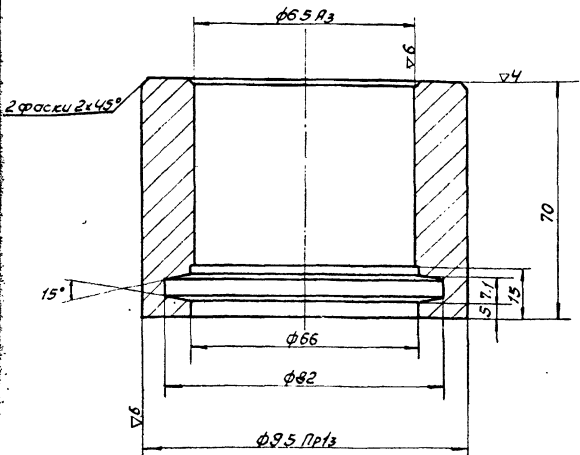
Проект СССР СОВСВОДОКАНАЛПРОЕКТ Москва 1970г Фланец для втулки нефтесодержащих скважин для производ- тельностью 300 м³/сут.	Водораспределитель вращающийся Узел, втулка	Типовой проект 902-2-127 Листом II Лист ТМ-27/1
---	---	--

▽3 остальное



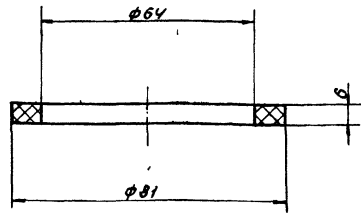
5	ТМ-26/1	Кольцо	4,9	Ст.3 гост 380-60	1,2	ТМ-26/4
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное



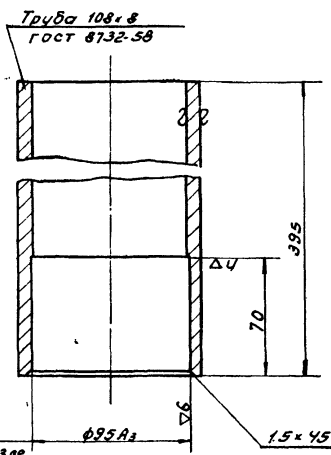
Блещие поверхности  $\phi 95$  и  $\phi 82$  относительно поверхности  $\phi 65 A_3$  не более 0.02.

2	ТМ-24	Втулка	0,4	Бронза БрЛЖн гост 493-54	1,1	ТМ-28/3
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист



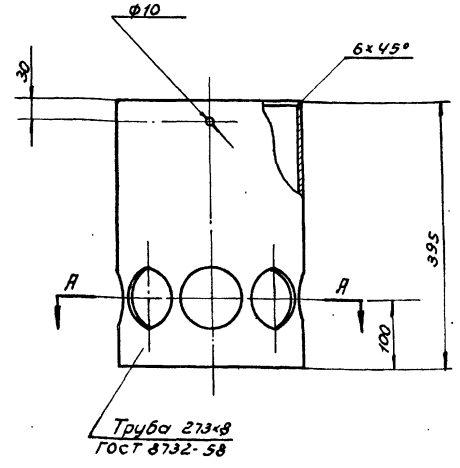
3	ТМ-24	Кольцо	0,01	Войлок гост 6308-61	1,1	ТМ-26/5
N поз.	N узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 остальное



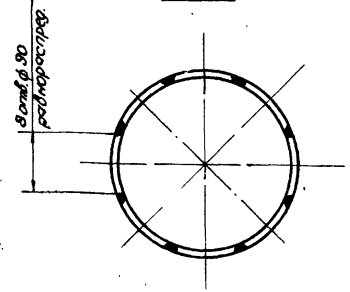
Окончательно обработать в узле

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



Труба 273x8 гост 8732-58

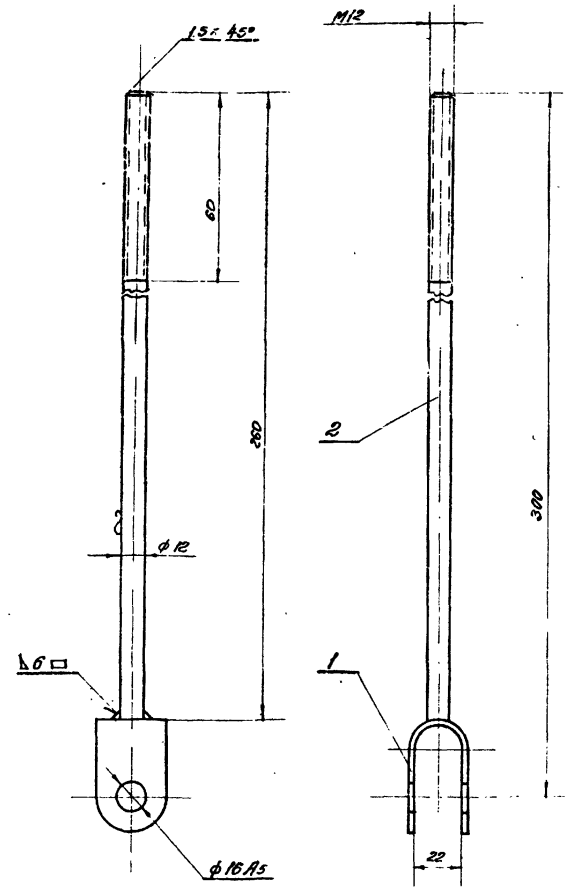
А-А



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

Госстрой СССР СОИЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва 1970		Водораспределитель врсшающийся	Условный проект 902-2-127 Альбом Т Лист ТМ-28
Эксплуататор для прочности нефтепродуктов стойкими для производ- тельности 3000ч/мес			

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

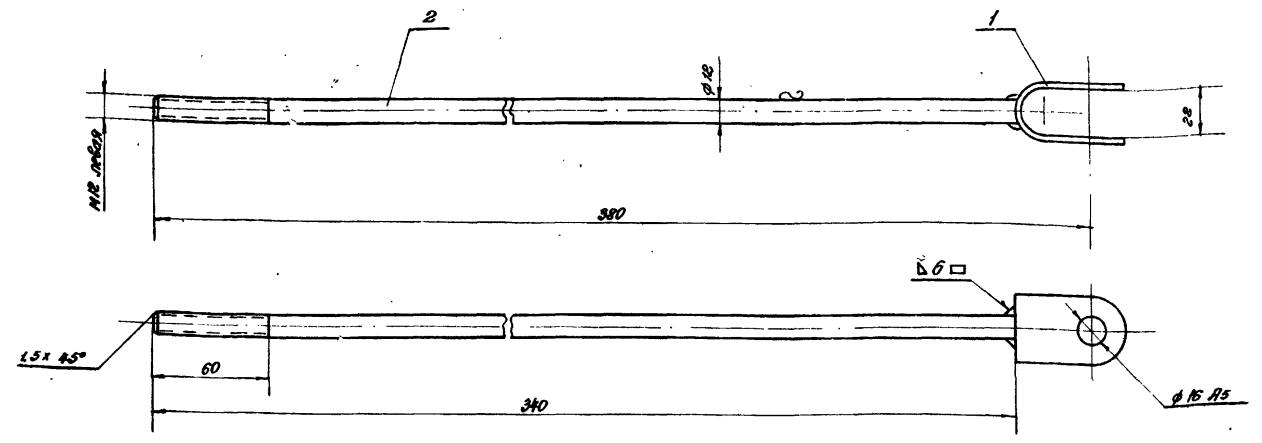


1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.  
2. Резьбу детали поз. 2 цинковать ц15 ГОСТ 9191-68

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,4	0,4	Ст. 3 ГОСТ 310-60	С-200
1	ТМ-30/1	Вилка	1	0,2	0,2	Ст. 3	
N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	дл	вс	Материал	Примеч.

Спецификация

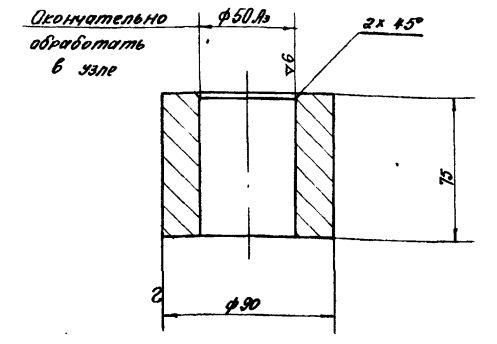
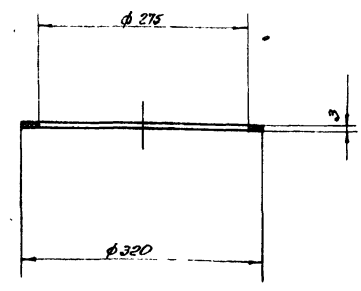
8	ТМ-24	Пяса	0,6	Сборочный чертёж	1-2	ТМ-29/3	
N поз.	N з/лр	Наименование	Вес	Материал	M	Лист	



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.  
2. Резьбу детали поз. 2 цинковать ц15 ГОСТ 9191-68

2	ГОСТ 2590-57	Круг 12	1	0,52	0,52	Ст. 3 ГОСТ 310-60	С-340
1	ТМ-30/1	Вилка	1	0,2	0,2	Ст. 3	
N поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	дл	вс	Материал	Примеч.
Спецификация							
10	ТМ-24	Пяса	0,72	Сборочный чертёж	1-2	ТМ-29/4	
N поз.	N з/лр	Наименование	Вес	Материал	M	Лист	

и в остальное



3	ТМ-27/1	Втулка	2,8	Ст. 3 ГОСТ 310-60	1-2	ТМ-29/1	
N поз.	N з/лр	Наименование	Вес	Материал	M	Лист	

Листовой проект  
СОЗВОДКАНАПРОЕКТИ  
г. Москва  
1970г.  
Протатер для сборки и  
неудерживающих стальных  
всд производительностью  
300м<sup>2</sup>/час

Водораспределитель  
вращающийся.  
Узлы, детали.

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

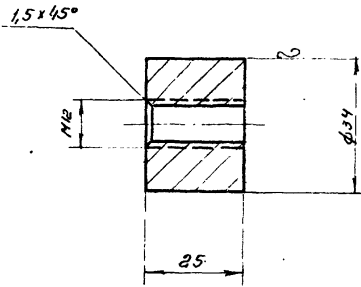
7	ТМ-24	Прокладка	0,08	РЕЗИНА-ПЛАСТ. ЗМБ-А-С ГОСТ 1338-63	1-5	ТМ-29/2	
N поз.	N з/лр	Наименование	Вес	Материал	M	Лист	

Проект  
Разраб.  
Лист  
ТМ-29  
ЧЗБ №  
Т-2029



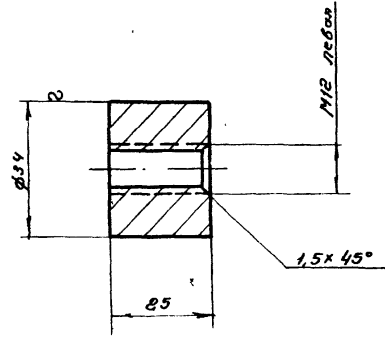
Типовой проект  
902-2-127  
Альбом II  
Лист  
ТМ-30  
ИЛБ №  
Т-2029

▽3 Остальное



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

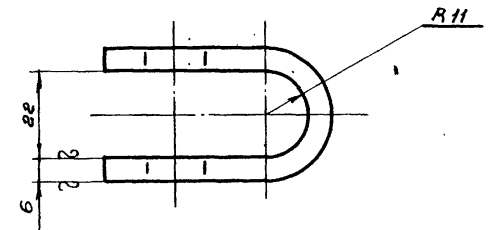
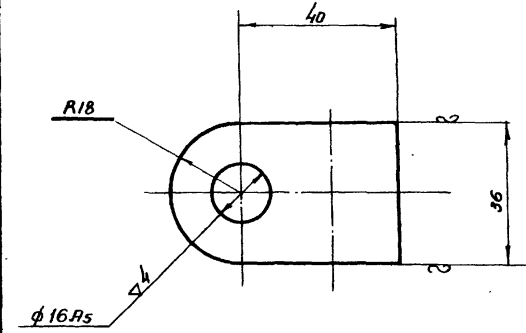
▽3 Остальное



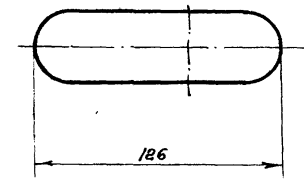
3	ТМ-30/2	Бобышка	0,15	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-30/4
№ поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽3 Остальное

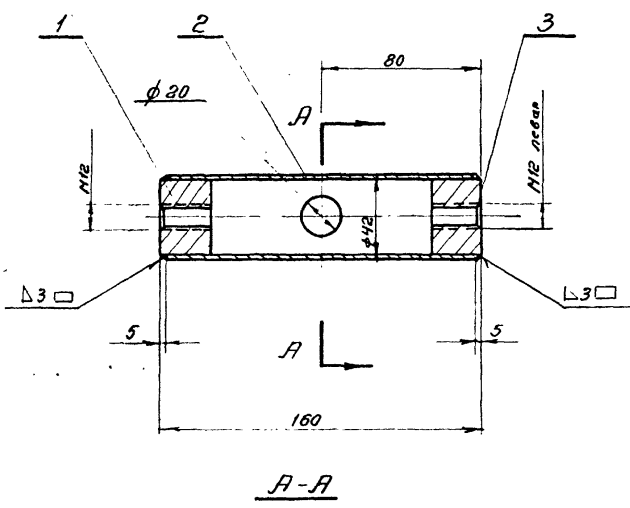
31



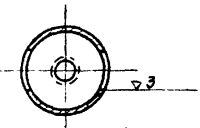
Развертка  
M1:2



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



A-A



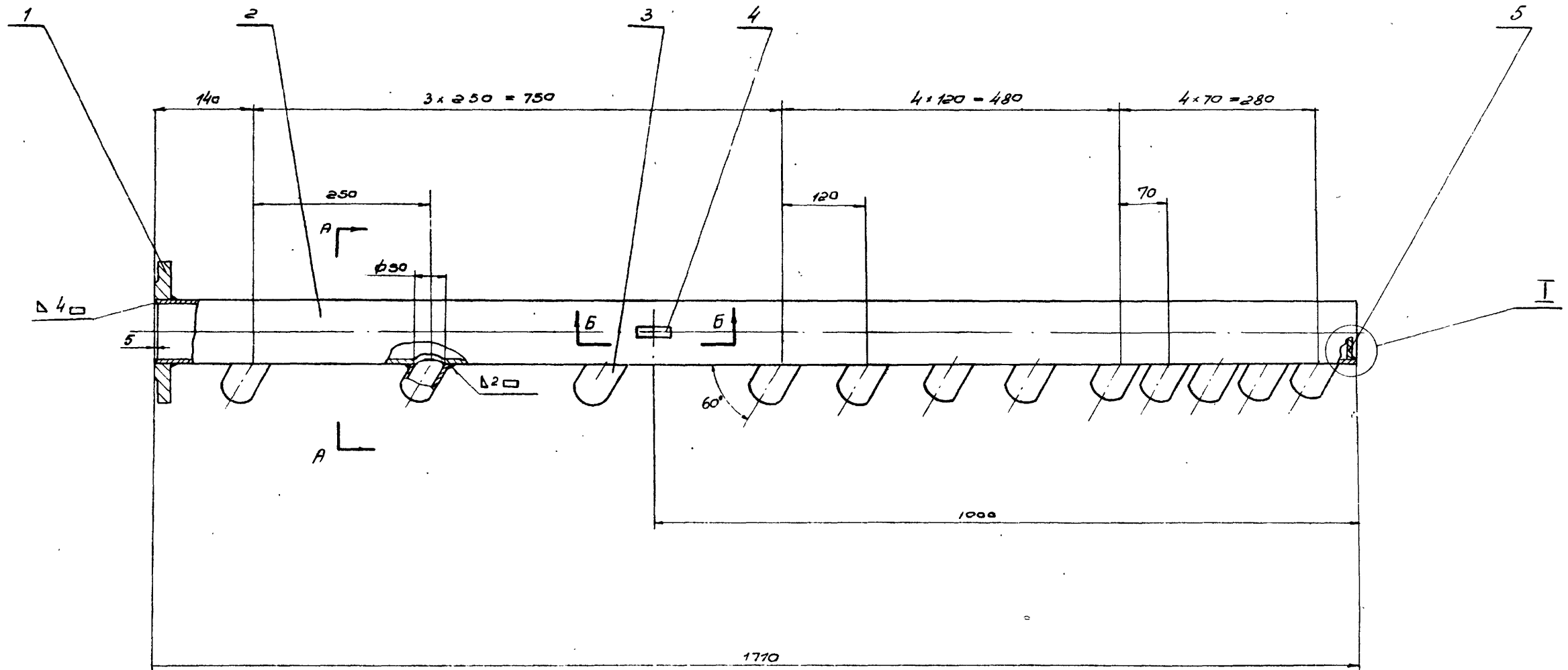
3	ТМ-30/4	Бобышка	1	0,15	0,15	Ст.3	
2	ГОСТ 8732-58	Труба 42x3	1	0,36	0,36	Ст.2 ГОСТ 380-60	ρ=150
1	ТМ-30/3	Бобышка	1	0,15	0,15	Ст.3	
№ поз	№ узла	Наименование	Кол.	св. обш.	Вес	Материал	Примеч.
Спецификация							
11	ТМ-24	Муфта	2,66			Сборочный чертёж	1:1 ТМ-30/2
№ поз	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

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

Расстрой СССР СОВМЕДИНАПРОЕКТ г. Уфа 1970г. Флататор для доочистки негидросурфактных сточных вод произво- дительностью 300 м³/час	Водораспределитель вращающийся Узел, детали.	Типовой проект 902-2-127 ИЛБон 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

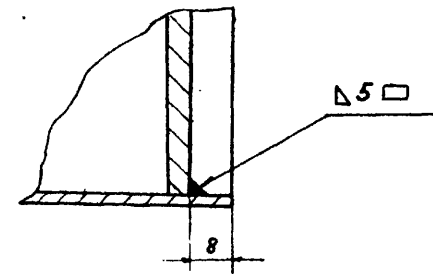
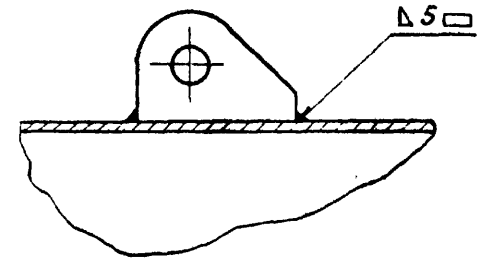
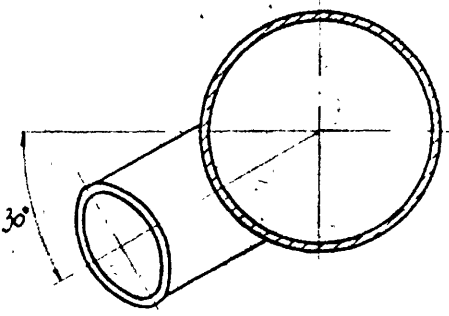


Сварку производить электродами  
типа Э42 ГОСТ 9467-60.

A-A  
M1:2

B-B  
M1:2

I  
M1:1

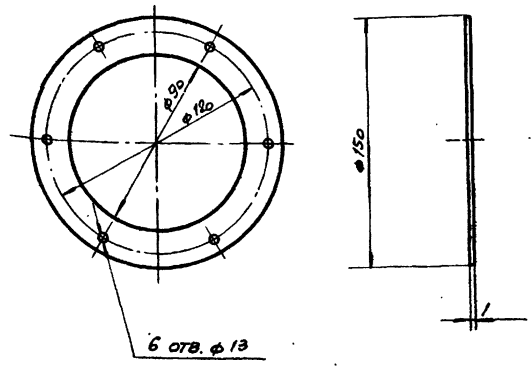
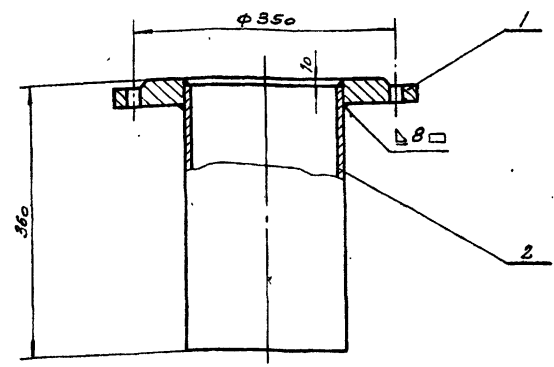
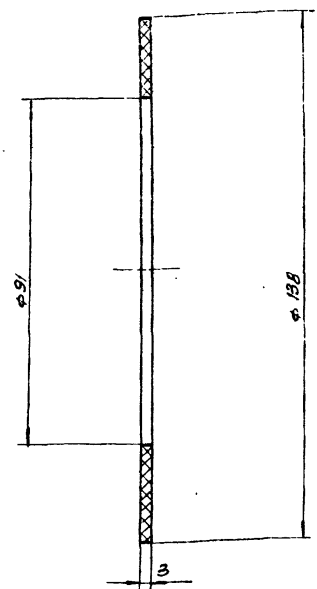


5.	ТМ-32/3	Защелка	1	0,25	0,25	ст.3	
4.	ТМ-32/2	Ушка.	1	0,2	0,2	ст.3	
3.	ТМ-32/1	Штуцер	12	0,11	1,32	ст.3	
	ГОСТ					ст.2	
2.	10704-63	Труба 89*3	1	18,4	18,4	ГОСТ 380-60	В-1705
	ГОСТ					ст.3	
1.	1255-67	Фланец 80-10	1	3,19	3,19	ГОСТ 380-60	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	ед. Изм.	Вес	Материал	Примеч.
Спецификация							
12	ТМ-24	Труба со штуцерами	23,36	Сборочный чертёж	1:5	ТМ-31/1	
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист	

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 <sup>3</sup> /час.		

Инженер  
Проверен  
Утвержден  
Составитель  
Разработчик  
Технический  
Труба  
Лист

ИЛЮСТРАЦИОННЫЙ 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

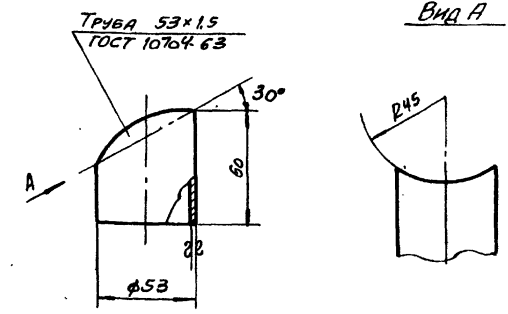
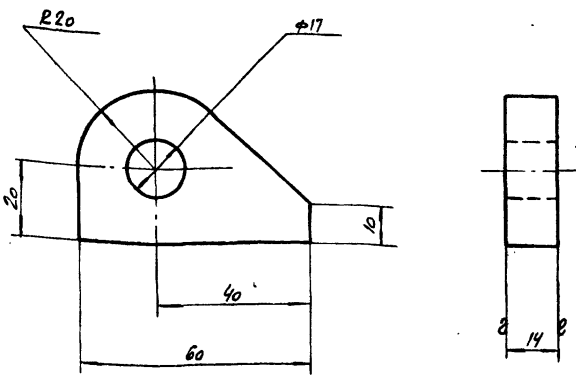
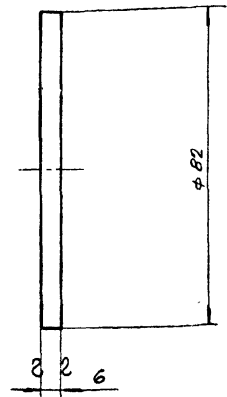
16	ТМ-24	ОПОРА	2888	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	1:5	ТМ-32/5
№ ДЕТ.	№ УЗЛА	НАИМЕНОВАНИЕ	ВЕС	МАТЕРИАЛ	М	ЛИСТ

19	ТМ-24	ПРОКЛАДКА	0,008	ГОСТ 9347-60	1:2	ТМ-32/6
№ ДЕТ.	№ УЗЛА	НАИМЕНОВАНИЕ	ВЕС	МАТЕРИАЛ	М	ЛИСТ

▽ 3 ОСТАЛЬНОЕ

▽ 3 ОСТАЛЬНОЕ

▽ 3 ОСТАЛЬНОЕ



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	

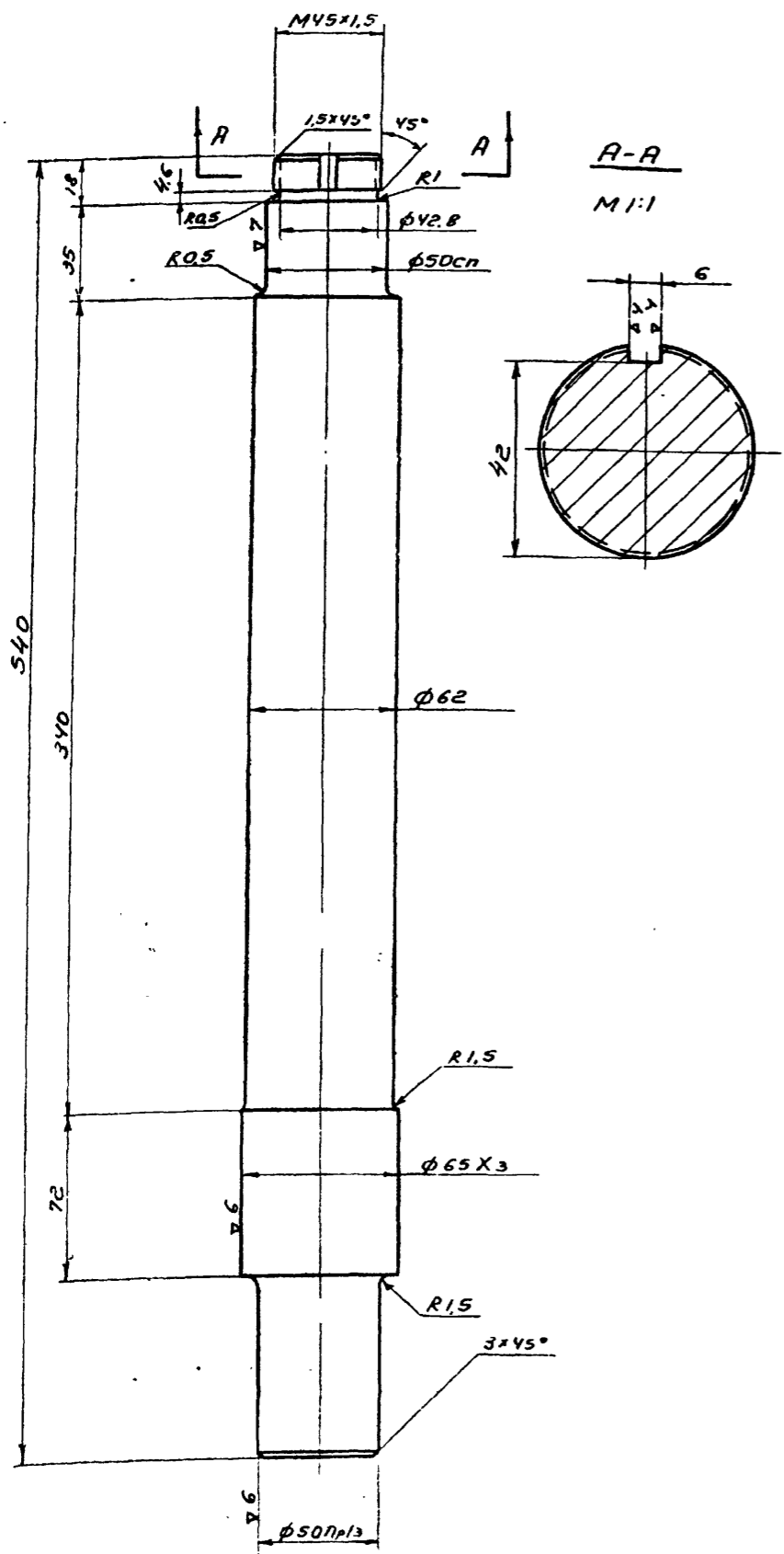
3	ТМ-31/1	ШТУЦЕР	0,11	Ст. 3	ГОСТ 380-60	1:2	ТМ-32/1
№ ДЕТ.	№ УЗЛА	НАИМЕНОВАНИЕ	ВЕС	МАТЕРИАЛ	М	ЛИСТ	

ГОССТРОЙ СССР СОВЕТСКО-КАНАДСКИЙ ПРОЕКТ г. Москва 1970 ФЛОТАТОР ДЛЯ ДОУСТ- КИ НЕФТЕСОДЕРЖА- ЩИХ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 300 Т/сут.	ВОДОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ ВРАЩАЮЩИЙСЯ. УЗЕЛ. ДЕТАЛИ.	ИЛЮСТРАЦИОННЫЙ ПРОЕКТ 902-2-127 АЛЬБОМ II ЛИСТ ТМ-32
--	---	---

Исполнитель: А.А.БЕВ  
 Проверка: В.В.ШУБ  
 Конструктор: С.А.КОЗЛОВ  
 Инженер: С.А.КОЗЛОВ  
 Главный конструктор: В.В.ШУБ  
 Проект: 902-2-127  
 Альбом 2  
 Лист  
 ТМ-32  
 Кв. N  
 Т-2029

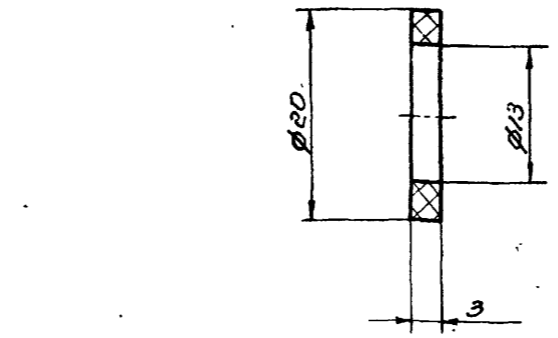
Типовой проект  
902-2-127  
Альбом II  
Лист  
ТМ-33  
УИВ.Н  
Т-2029

ЧЗ оетальное

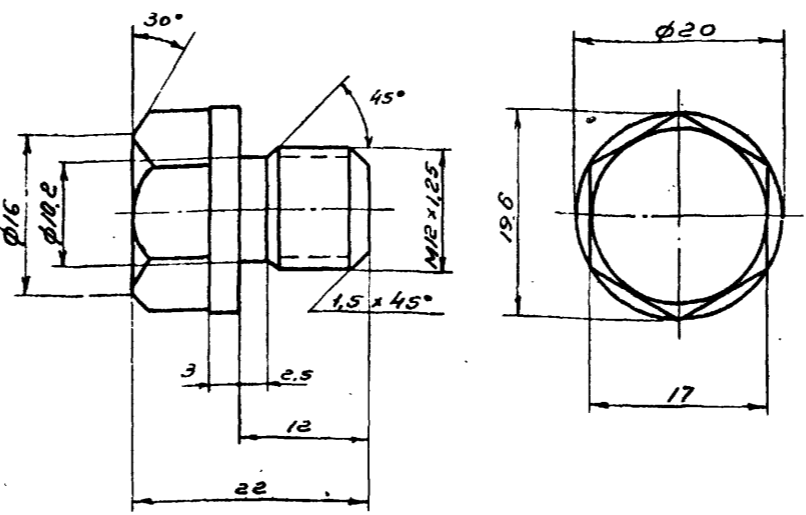


Биение поверхности  $\phi 50$  пр/з относительно поверхности  $\phi 50$  пр/з и  $\phi 65 \times 3$  не более 0,02мм

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



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

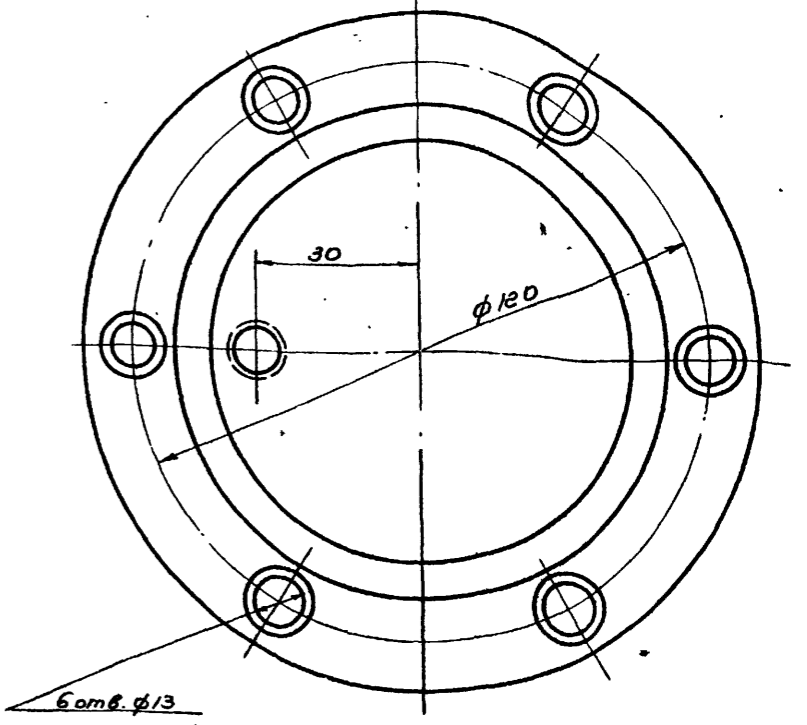
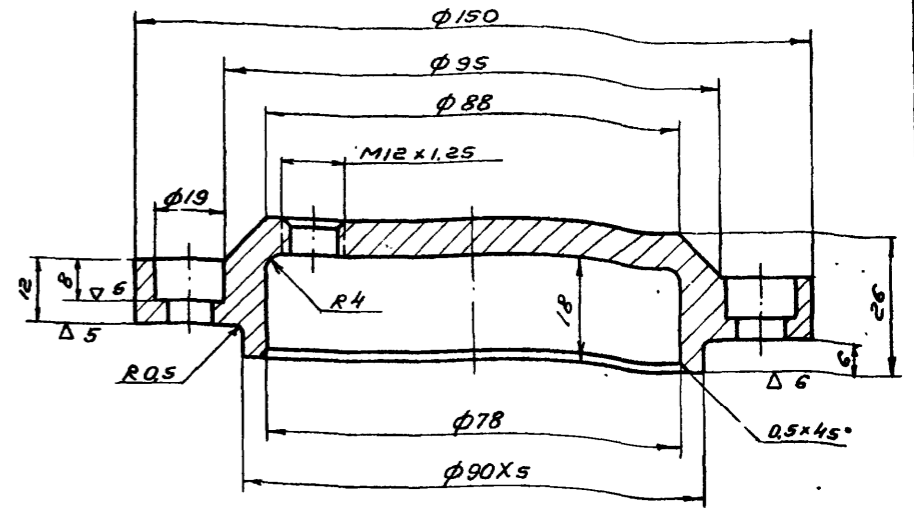


Цинковать Ц15 ГОСТ 9791-61

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

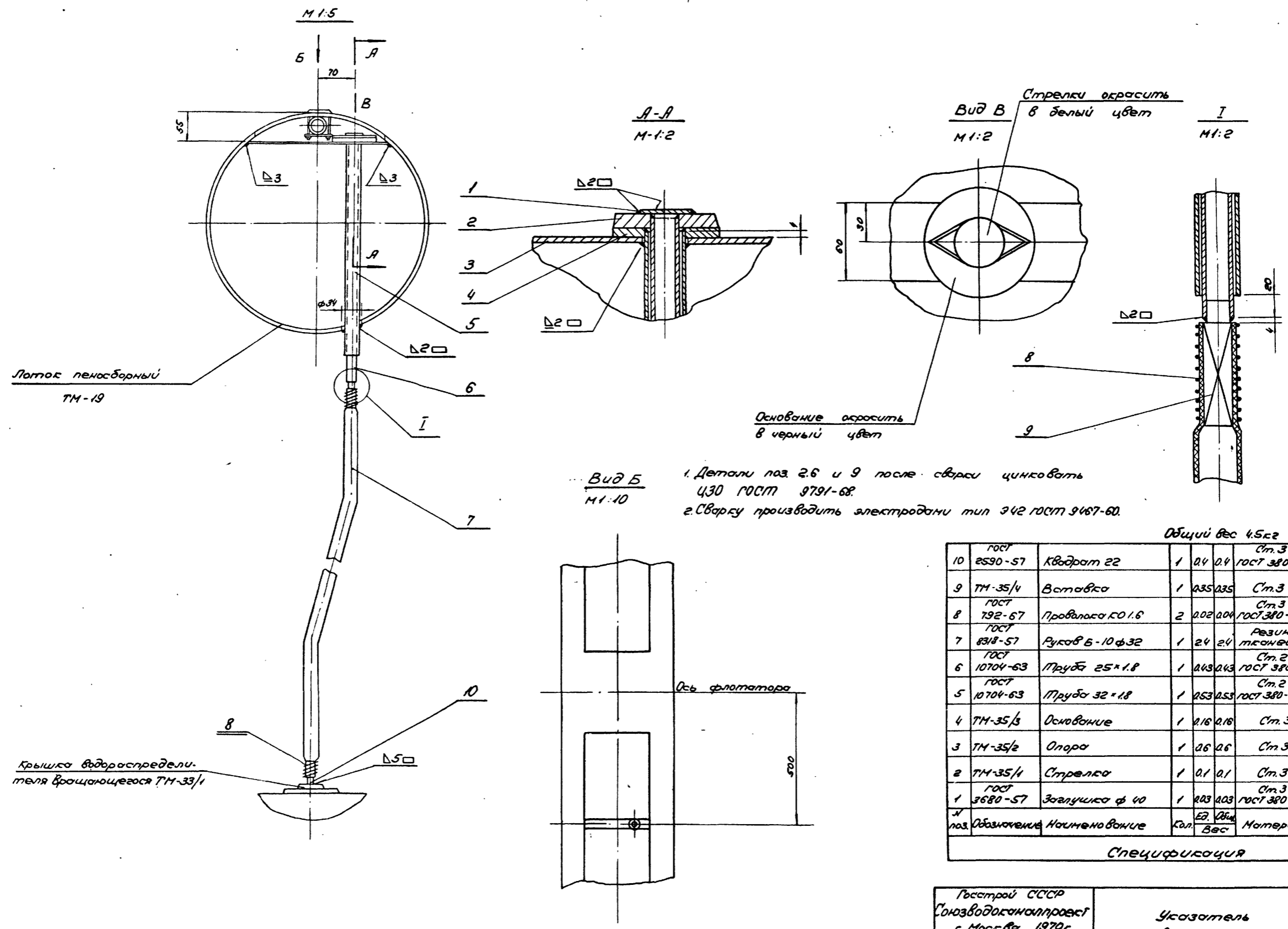
ЧЗ оетальное

34



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

Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ Г. Москва 1970г				Водораспределитель вращающийся. Детали		Типовой проект 902-2-127 Альбом II Лист ТМ-33	
Флотатор для доочистки нефтезагрязненных сточных вод производительностью 300 м <sup>3</sup> /час							



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

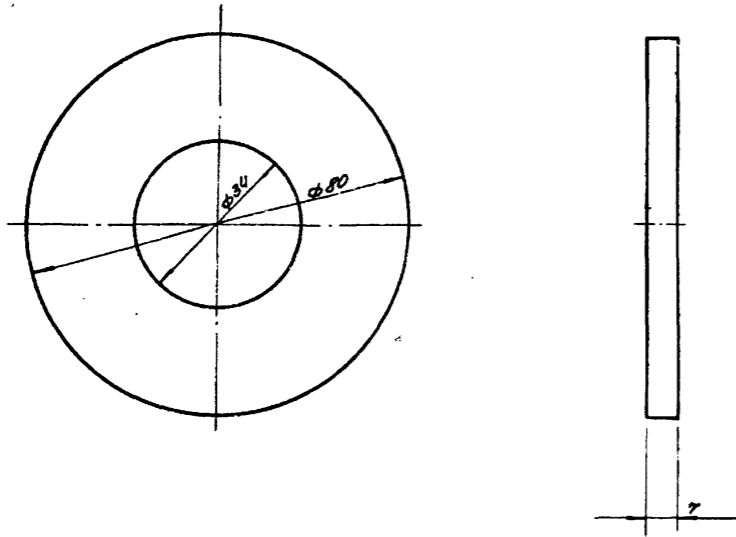
Общий вес 4,5 кг

поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. Изм.	Вес	Материал	Примеч.	
10	ГОСТ 2530-57	Квадрат 22	1	0,4	0,4	Ст. 3	ГОСТ 380-60	ρ = 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	ГОСТ 380-60	ρ = 1250
7	ГОСТ 8318-57	Рукав Б-10 ф32	1	2,4	2,4	Резино-тканевый		ρ = 2400
6	ГОСТ 10704-63	Труба 25 × 1,8	1	0,43	0,43	Ст. 2	ГОСТ 380-60	ρ = 430
5	ГОСТ 10704-63	Труба 32 × 1,8	1	0,53	0,53	Ст. 2	ГОСТ 380-60	ρ = 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.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. Изм.	Вес	Материал	Примеч.

Спецификация

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

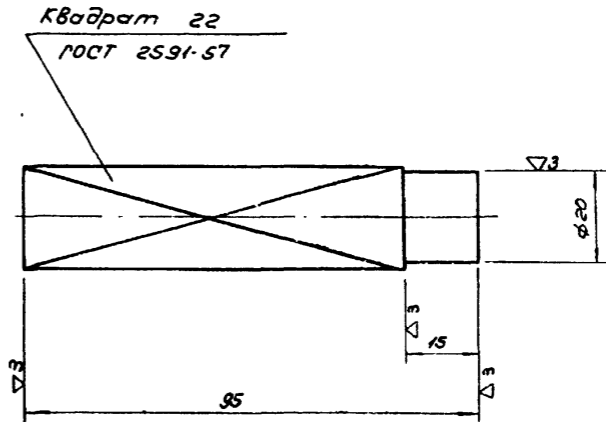
▽3 кругом



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

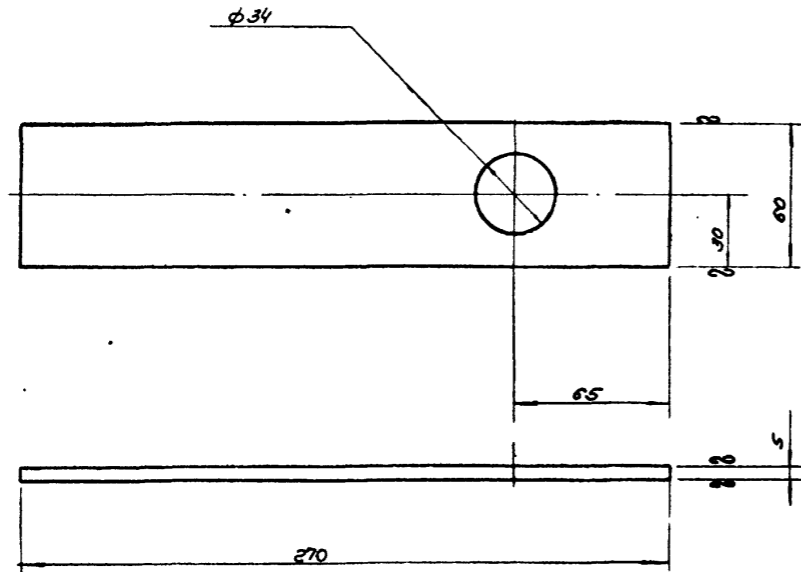
∞ остальное

36



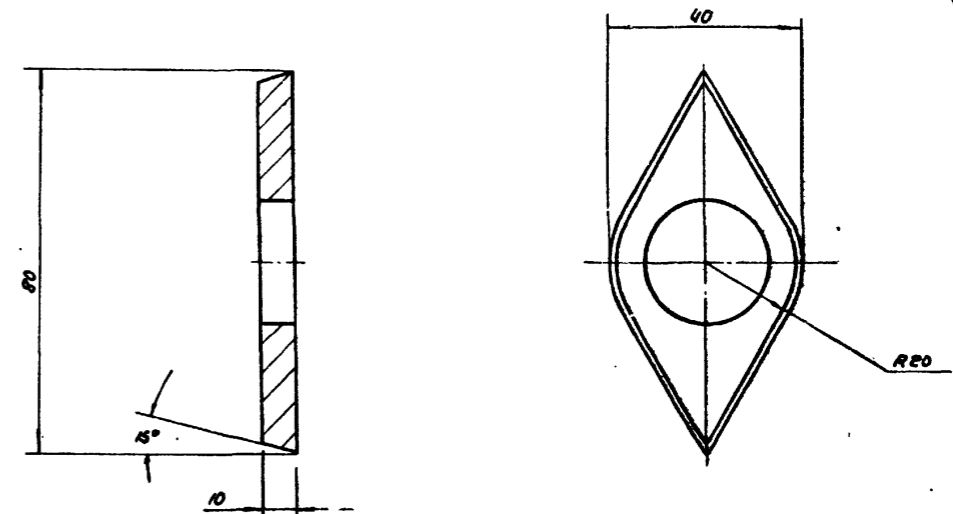
9	ТМ-34	Вставка	0,35	Ст.3 ГОСТ 380-60	1:1	ТМ-35/4
№ поз.	№ узла	Наименование	Вес	Материал	М	Лист

▽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 иергосадержанных стоков вср производительностью 300м³/час		Альбом II Лист ТМ-35

Пров. БИТАНКОВЕЦ 16/VII-792

Кол. Востанова

10584-02

37