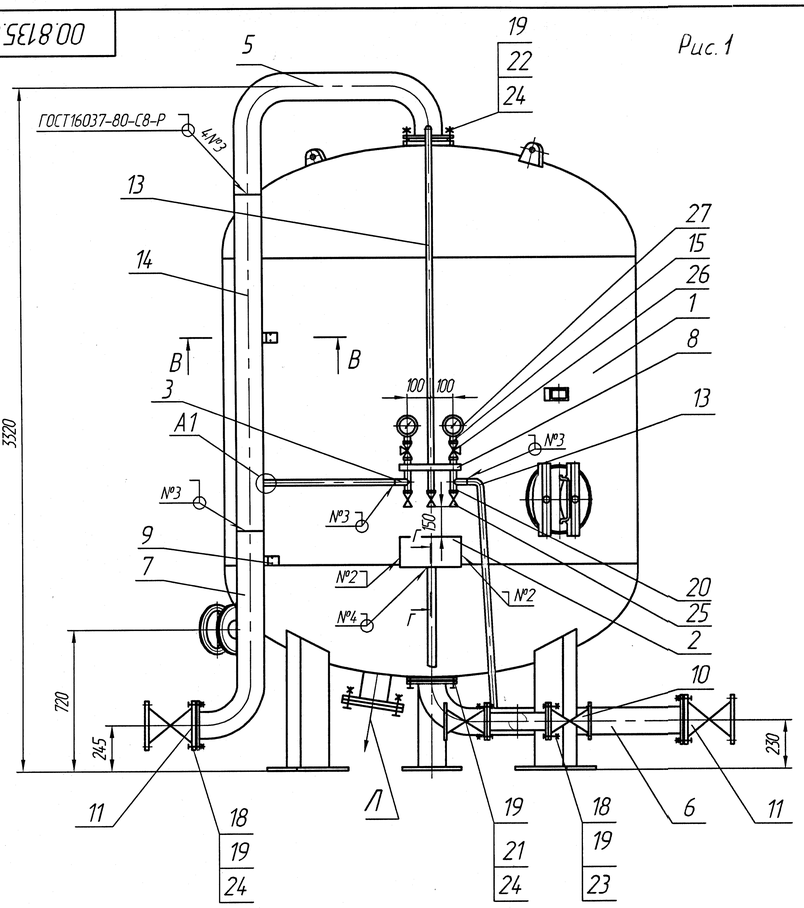
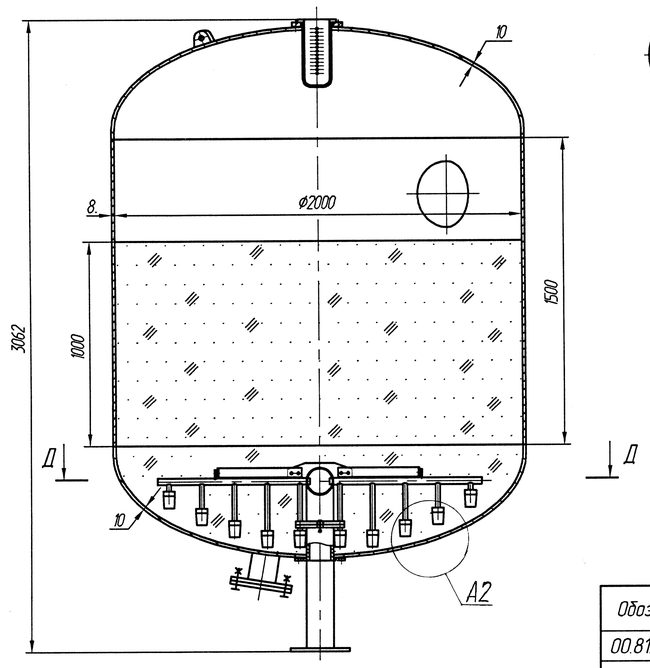
00.8135.030 СБ

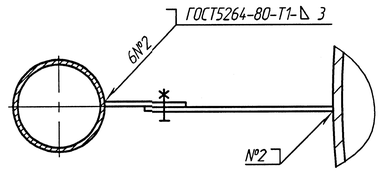
Рис. 1



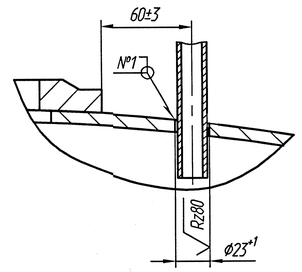
Б–Б
Трубопровод не показан



В–В (1:2)



А–А (1:2) ○ 90°



Обозначение	Наименование	Кол.	Проход условный Dy, мм	Давление условное Ру, МПа
Е	Подвод обрабатываемой воды	1	80	0,6
Ж	Подвод промывочной воды	1	125	
З	Отвод обработанной воды	1	80	
И	Отвод промывочной воды	1	125	
К	Отвод первого фильтрата	1	80	
Л	Дренаж	1	150	

Техническая характеристика

Производительность, т/ч	30
Давление рабочее Рр, МПа (кгс/см²)	0,6(6)
Давление пробное Рпр, МПа (кгс/см²)	0,75(7,5)
Температура воды рабочая, °С, не более	40
Загрузочный материал кварцевый песок	
Высота слоя, м	1,0
Объем загрузки, м	4,3
Масса, т при γ=1,6 т/м³	6,95

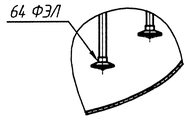
Обозначение	Рис.	Масса, кг
00.8135.030	1	1960
-01	2	1965
-02	2	1967

Технические требования

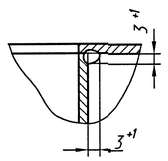
1. Размеры без предельных отклонений для справок.
2. Требования к конструкции, изготовлению и приемке определяются ПБ 03-584-03 "Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных".
Фильтр относится к 4 группе сосудов.
3. Сварной шов №1, 4- сварка ручная дуговая.
Сварные швы выполнить электродами марки МР-3 ГОСТ 9466-75.
Допускается применение других марок электродов согласно РД2730.940.102-92 "Котлы паровые и водогрейные. Трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Общие требования."
Швы должны быть герметичны и иметь чистую ровную поверхность.
4. Кронштейны поз. 9 подрезать при монтаже, обеспечив указанные на чертеже размеры.
5. Гибку и стыковку труб Dy 15 (ф21,3 х 2,8), а также вырезку отверстий в днище (разрез А-А) и в трубах поз.6, 14 (выносной элемент А1) производить по месту при монтаже фильтра.
6. Контрольные сварные соединения подвергнуты не менее 25% ультразвуковому (УЗК) или радиографическому (РГК) контролю согласно схеме 00.0181.153 СК.
Места сопряжений (пересечений) сварных соединений подвергнуты обязательному контролю УЗК или РГК.
7. Контрольные стыковые сварные соединения испытаны на статическое растяжение и статический изгиб.
8. Контроль качества изготовления производить визуальным и измерительным методами и гидравлическим испытанием.
9. Время выдержки под пробным гидравлическим давлением не менее 10 минут.
Скорость подъема и снижения давления при гидравлическом испытании не должна превышать 0,5 МПа (5кгс/см²).
10. Корпус фильтра поставляется в сборе с верхним и нижним распределительными устройствами.
11. Фильтрующий материал заводом не поставляется.
12. Фильтр не подлежит регистрации в органах Госгортехнадзора РФ.
13. Допускается по согласованию с заказчиком поставка фильтра без арматуры.

Рис.2
Остальное – см. рис.1

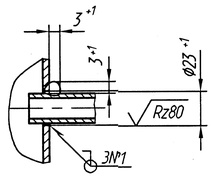
А2 (1:10)



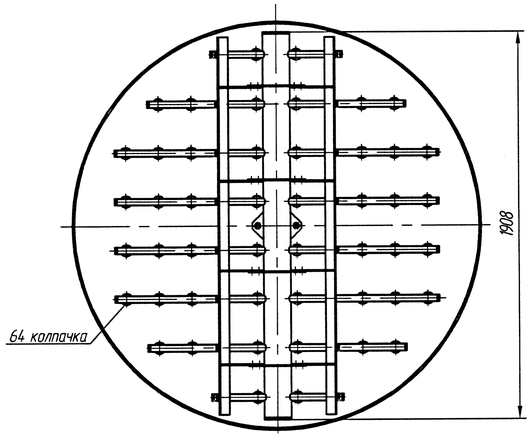
Г–Г (1:1)

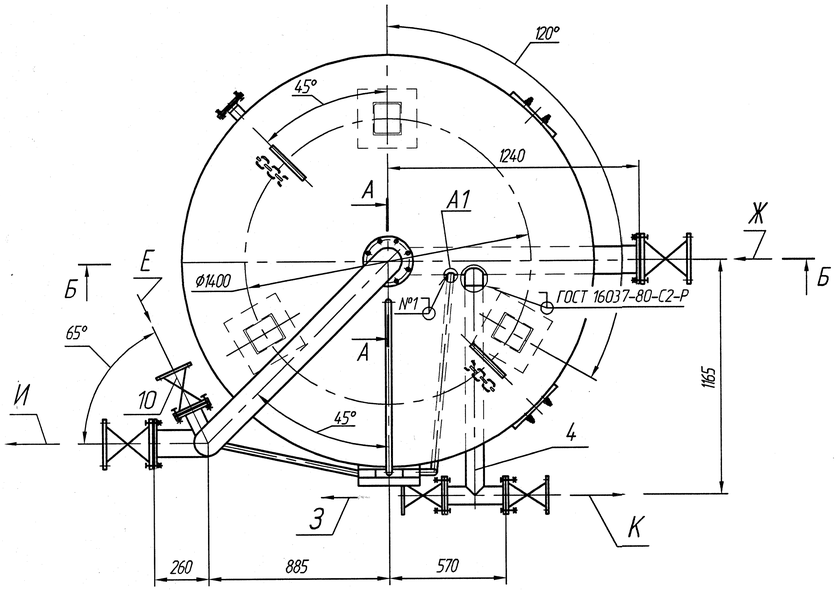


А1 (1:2)

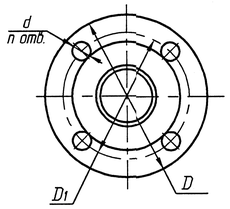


Д–Д





Присоединительные размеры фланцев



Dy	D, мм	D1, мм	d, мм	n
80	195	160	18	4
125	245	210	18	8

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00.8135.030 СБ			
Разраб.		Суслина		22.01	Фильтр осветлительный ФОВ 2,0-0,6	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Гаврилова		22.01		А	см. табл.	-
Т. контр.		Деменцева		23.01		Лист	Листов 1	
Рук.		Атяшкина		23.01	Сайт: dkwr.ru e-mail: dkwr@mail.ru	ДКВр.ру		
Н. контр.		Гаврилова		23.01	Тел: +7(960)938-01-02 (многоканальный)			
Утв.		Чернов		23.01				

Копировал

Формат А1

Перв. применение | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.