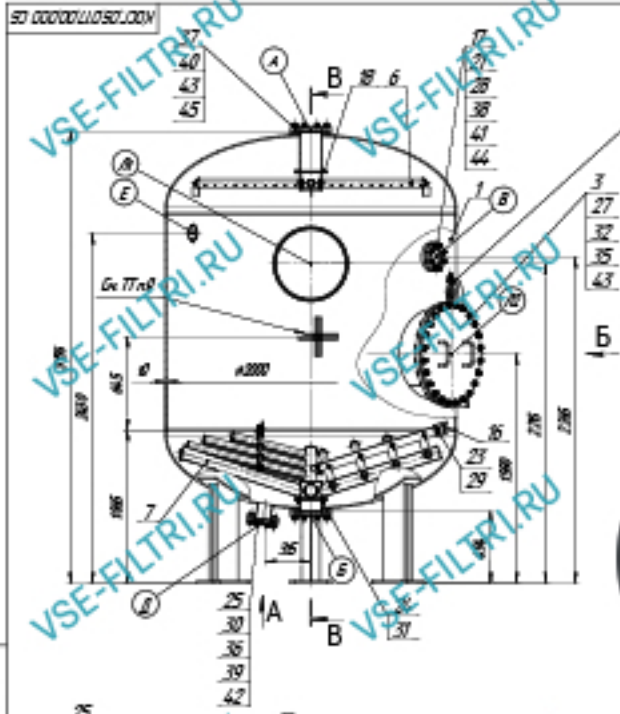
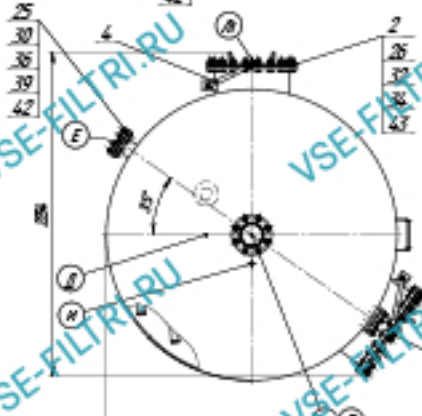
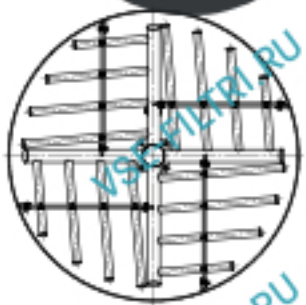
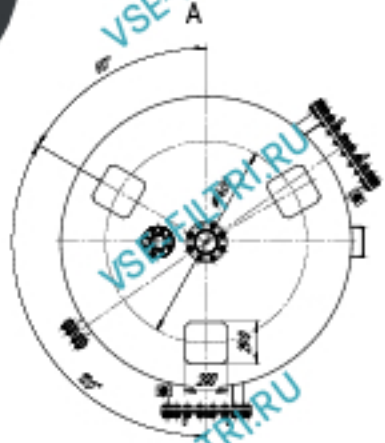
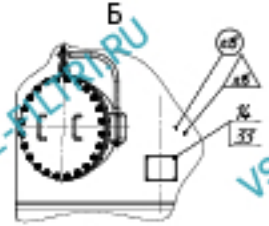
VSE-FILTRI.RU











Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
	Днище эллиптическое	1	90	сталь 09Г2С ГОСТ 19903
	Днище эллиптическое	1	90	сталь 09Г2С ГОСТ 19903
	Стакан	1	15	сталь 09Г2С ГОСТ 19903
	Стойка	3	120	сталь 09Г2С ГОСТ 19903
	Стойка	3	120	сталь 09Г2С ГОСТ 19903
	Лаз	1	150	сталь 09Г2С ГОСТ 19903
	Лаз	1	150	сталь 09Г2С ГОСТ 19903
	Опора	1	75	см. лист 2

Технические требования

1 Фильтр по ТУ 3697-001-00220302-2003.

2 Материал основных деталей – сталь 09Г2С ГОСТ 19903-74. Толщина стенки корпуса 10 мм. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Наружная поверхность грунтовать и покрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 в два слоя по предварительно обезжиренной и очищенной от окалины поверхности.

3 Сварные швы корпуса выполнить автоматической сваркой под слоем флюса по ГОСТ 8713-79. Сварные швы приварки штуцеров выполнить ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80. Тип сварных швов – С8 по ГОСТ 5264-80. Все сварные швы должны быть плотными, без трещин, прожогов, наплывов, незаваренных кратеров и подрезов основного металла.

4 Испытание гидравлическое пробным давлением 0,3 МПа (3 кгс/см²) по ГОСТ 3242-79. Испытание пневматическое пробным давлением 0,2 МПа (2 кгс/см²) по ГОСТ 3242-79.

5 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных ±IT14/2. Допуск прямолинейности образующей корпуса 8 мм на длине 1000 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск плоскостности днища 6 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск соосности фланцев штуцеров относительно оси корпуса 1,5 мм по ГОСТ 24643-81. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных ±IT14/2.

6 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных ±IT14/2. Допуск прямолинейности образующей корпуса 8 мм на длине 1000 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск плоскостности днища 6 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск соосности фланцев штуцеров относительно оси корпуса 1,5 мм по ГОСТ 24643-81.

7 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных ±IT14/2. Допуск прямолинейности образующей корпуса 8 мм на длине 1000 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск плоскостности днища 6 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск соосности фланцев штуцеров относительно оси корпуса 1,5 мм по ГОСТ 24643-81.

8 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных ±IT14/2. Допуск прямолинейности образующей корпуса 8 мм на длине 1000 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск плоскостности днища 6 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск соосности фланцев штуцеров относительно оси корпуса 1,5 мм по ГОСТ 24643-81.

9 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных ±IT14/2. Допуск прямолинейности образующей корпуса 8 мм на длине 1000 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск плоскостности днища 6 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск соосности фланцев штуцеров относительно оси корпуса 1,5 мм по ГОСТ 24643-81.

10 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных ±IT14/2. Допуск прямолинейности образующей корпуса 8 мм на длине 1000 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск плоскостности днища 6 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск соосности фланцев штуцеров относительно оси корпуса 1,5 мм по ГОСТ 24643-81.

11 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных ±IT14/2. Допуск прямолинейности образующей корпуса 8 мм на длине 1000 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск плоскостности днища 6 мм по ГОСТ 24643-81. Допуск соосности фланцев штуцеров относительно оси корпуса 1,5 мм по ГОСТ 24643-81.