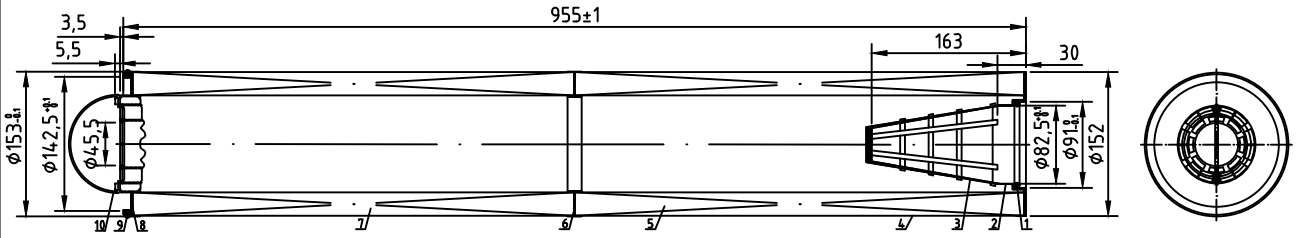
DSH5481

Главный вид



Технические требования

1. Перед приклеиванием торцевой крышки все детали должны быть чистыми;
2. Фильтр в сборе должен быть прочно приварен или склеен. Детали 2,6,8 склеены с деталями 4 и 5 с помощью клея на основе эпоксидной смолы. Соединение должно быть прочным и надежным, не должно быть протечек;
3. Прежде чем приклеивать торцевую крышку фильтрующего элемента, пометьте один конец торцевой крышки.
4. Маркировка наносится при помощи лазерного маркиратора, содержание маркировки должно соответствовать требованиям чертежа.
5. На поверхности внешнего каркаса не должно быть внешних повреждений, коррозии, подтеки клея.
6. Обратите внимание на чистоту фильтрующего элемента в процессе производства. На поверхности фильтрующего элемента не должно быть пыли, железных опилок и другого легко опадающего мусора;
7. Фильтрующий элемент упакован в полиэтиленовый пакет и помещен в согласованную с клиентом коробку. После завершения упаковки этикетка прикрепляется к указанному месту.
8. Вертикальное отклонение по высоте фильтра допускается не более 0,115°

Табл №2

Спецификация Гофрапакета (изнутри-наружу)			
№п/п	Наименование	Материал	Примечание
1	Поддерживающая сетка	Оцинкованная сталь Стандарт: GB/T700-2006	Марка стали: Q235 Кол-во ячеек на см2: 24шт. Диаметр проволоки: 0,17мм
2	Фильтрующий материал (верхняя и нижняя часть)	Стекловолокно HV-40	40 микрон с антистатической подложкой PET с двух сторон.
3	Фильтрующий материал (верхняя часть)	Стекловолокно HV-15	15 микрон
4	Фильтрующий материал (нижняя часть)	Стекловолокно HV-5	5 микрон
5	Антистатическая защитная подложка	PET	50 гр./м2
6	Поддерживающая сетка	Нейлон(белый)	Толщина Ø0,4мм, размер ячейки 2x3мм.

Табл №1

№п/п	Наименование	Обозначение (стандарт)	Материал	Кол-во	Примечание
1	Уплотнительное кольцо 81,92x5,33 мм	AS568A	Фторкаучук FKM 70 (коричневый)	1	Температурный режим -25° до +230°
2	Верхняя крышка		Полиамид PA66	1	
3	Фильтр сетчатый	AISI 304	Нержавеющая сталь	1	
4	Внешний каркас	GB 699-88	Сталь конструкционная углеродистая 08F, толщина 1 мм. Перфорация квадратная ячейка: 3x3 мм, шаг: 5мм	2	Сварка шва производится сплошным швом. После сварки применяется метод горячего цинкования.
5	Фильтрующий материал (верхняя часть)		Стекловолокно	1	Расшифровку смотреть в таб.№2
6	Соединительная крышка (нижняя часть)		Полиамид PA66	1	
7	Фильтрующий материал		Стекловолокно	1	Расшифровку смотреть в таб.№2
8	Нижняя крышка		Полиамид PA66	1	
9	Уплотнительное кольцо 142,24x6,99 мм	AS568A	Фторкаучук FKM 70 (коричневый)	1	Температурный режим -25° до +230°
10	Ручка Ø3 мм	AISI 304	Нержавеющая сталь	1	

Табл №3

№п/п	Наименование	Кол-во
1	Диаметр каркаса	149 мм
2	Длина каркаса	468,5 мм
3	Глубина складки	19 мм
4	Кол-во складок	106 шт
5	Длина материала	4066
6	Площадь материала	3,8 м2

Изм	Лист	N° докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Збродько П.В.		
Пров.		Романенков С.А.		
Т.контр.		Романенков С.А.		
Н.контр.				
Утв.				

DSH5481

Гидравлический фильтр

Лит.	Масса	Масштаб
1		1:8

Лист | Листов

Dees filters

ООО"ДИС-ГРУПП"

Копировал

Формат А4



Матовая коробка

Pantone Cool Gray 11 C

Pantone 2026C

Шрифты

Tactic Sans Medium Italic

Tactic Sans Bold Italic

