

- 1 -

Перевод с инструкции фильтресса инв. № **2139**

**ПРИВЕДЕНИЕ В ДЕЙСТВИЕ:** Особенно важное значение имеет горизонтальное положение пресса и при числе камер свыше 42/41 пластина-устройство опоры в середине ведущих стержней, чтобы вследствие веса фильтровых пластин не получилось прогиба ведущих стержней, так как в этом случае невозможно уплотнение пластин.

Кроме того, фильтровые полотна должны висеть между пластинами без складок раньше чем пресс будет сжат ручным колесом. Когда все это получено, можно начинать процесс фильтрования. Жидкая масса накачивается мембранным насосом внутри фильтресса через (боковой) косо-расположенный вентиль.

Сток воды происходит через отверстие на нижней части пластин. Если случится при этом неплотное место в каком-либо фильтровом полотне, это заметно благодаря тому, что стекающая вода получается не прозрачная, а окрашенная в цвет массы. В этом случае в данное отверстие вставляется аварийный запор. К каждому фильтрессу прилагается несколько аварийных запоров.

=====

=====

=====

=====

sedlitz  
und Keilriemen

1715 kg 1965 kg

=====

Inhalt sofort nachprüfen

2139

**LBH****VEB KERAMIKMASCHINEN  
VVB LBH**

Telefon: Großbreitenbach Nr. 204

Telegr.-Adresse: Elbeha Katzhütte

W/O Technopromimport

M o s k a u / UdSSR  
-----(15b) **Katzhütte i. Thür.**

Tag: 26. 3. 1953

Ihr Zeichen: BT 56/1110

Unsere Zeichen:

EA TM 2325/1254

**Lieferschein**

Zeichen und Nr.	Anzahl	Inhalt	Netto	Brutto
		W/O TECHNOPROMIMPORT MOSKAU Auftrags-Nr. BT 56/1110 Narjad-Nr. 43.2.0245 Trans-Nr. 5593 Kolli-Nr. 1/1, Pos. 5  netto 1715 kg - brutto 1965 kg 260 x 100 x 125 cm = 3,25 cbm		
	1	K i s t e  1 Filterpresse <u>Type K/FP 5</u> , Fig. 24 16 Kammern mit hydraulischem Verschluß 2 Notverschlüsse 1 Einlaßschieber 2 Schlüssel 2 Griffe 1 Manometer mit Rohr 32 verzinkte Eisensiebbleche 16 Gummischnurringe 15 Tuchverschraubungen Innengew. 17 Tuchverschraubungen Außengew. Motor 1 Kompressor mit Nr. 172 592 Fabrikat: Sachsenwerk Nieder- sedlitz und Keilriemen	1715 kg	1965 kg
			=====	=====

**Inhalt sofort nachprüfen**

Werk-Prüfungsprotokoll

Maschinenbezeichnung: Filterpresse Type K/FP 5, Fig. 24/16  
Auftrags-Nr. BT 56/1110  
Narjad-Nr. 43.2.0245  
Trans-Nr. 5588-5593  
EA-Nr. TM 2325/1254, Pos. 5  
Maschinen-Nr. 465/1-6  
Zeichnungs-Nr. 24-1-e

Ergebnisbericht:

Die Filterpressen wurden nach den vorhandenen Werkstattzeichnungen des VEB Thuringia, Sonneberg II, gefertigt. Die Ausführung der Maschinen entspricht den lt. Auftrag geforderten Bedingungen.

Die Fertigung wurde in ihren einzelnen Positionen durch die werks-eigene Kontrolle überprüft. Die Stahl- und Guasteile entsprechen den in den Stücklisten vorgeschriebenen Werten an Maßhaltigkeit sowie in der Güte des Materials.

Laut Materialattest Nr. 3335 haben die eingebauten Guasteile eine Güte von

GG 18.91

sowie eine Brinellhärte von  $194 \text{ kg/mm}^2$ , was den technischen Bedingungen entspricht.

Funktionsprüfung:

Die Maschine ist mit hydraulischem Verschluß versehen. Im einzelnen wurde die Filterpresse mit 100-130 atü abgedrückt, wobei eine einwandfreie Funktion festgestellt wurde.

Geprüft am 21. 3. 1953

Katzhütte, den 23. März 1953

VEB Keramikmaschinen  
Katzhütte/Thür.

*Heck*  
Techn. Leiter

*Heipolz*  
Gütekontrolle