

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

820-1-093. 89

Водовыпуски чековые

АЛЬБОМ 2

Металлоконструкции

РАЗРАБОТАН
Кудымкинским заводом

Утвержден и введен в действие
Минводхозом СССР
Протокол № 187 от 06.01.89

Главный инженер института *И. И. Шимкин*
Главный инженер проекта *Г. В. Аксёнов*

1. Общие положения

Металлоконструкции должны соответствовать комплектной документации и требованиям ТУ. Все отклонения от требований ТУ могут быть произведены только с разрешения разработчиков.

2. Материалы.

Материалы, применяемые для изготовления конструкций, должны соответствовать указанным на чертежах и техническим условиям.

3. Металлоконструкции.

Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по Н14, вала по А14 и остальные $\pm \frac{T14}{2}$

Отклонения от правильной геометрической формы (непараллельность, овальность) не должны выходить за пределы допуска на размеры.

4. Требования к сварке.

Все детали поступающие на сварку, должны быть высушены и очищены от окисной пленки, ржавчины. Сварку за исключением случаев, указанных на чертеже, производить по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э-42 или Э-42А ГОСТ 5467-78.

Допускаемые отклонения размеров сечения шва сварного соединения не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 11534-75

Контроль качества шва сварного соединения производится по ГОСТ 3262-79. Шлаковые включения, поры, трещины, надрывы не допускаются.

5. Требования к покрытию.

Поверхность металлоконструкций перед нанесением покрытия должна быть подготовлена по ГОСТ 9402-80

Окраска производится двумя слоями грунта ХС-010 ГОСТ 9355-81 и пятью слоями лака ХС-76 ГОСТ 9355-81

6. Маркировка.

Маркировка изделия должна содержать марку затвора, наименование завода-изготовителя, массу затвора и дату выпуска.

Маркировку наносить по трафарету краской, контрастной к покрытию:
на верхней части кожуха затвора левобок ного клапанного,
на ригеле тарельчатого затвора.

Толщина проставки "решетка" 220-1-093.89

Толщина проставки "решетка" 220-1-093.89

820-1-093.89

A3

Изм/Лист	№ Эскиз	Подп	Дата
Разраб	Александр	А.И.	
Пробер	Мисаил	М.	
Т.Контр	Александр	А.	11.88

Материальная записка

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

820-1-093.89

113

Лист

2

Сборка	Заказ	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				<u>Документация</u>		
А3			ЗПК-300-00.00СБ	Сварочный чертеж		
Ж			ТУ33-1018401-3-88	Технические условия	1	А4х8
Ж			КУ33-1018401-3-88	Карта технического устройства и качества продукции	1	А4х5
				Сварочные единицы		
А4	1		ЗПК-300-01.00	Колпач	1	
А4	2		ЗПК-300-02.00	Половинные затвор	1	
А3	3		ЗПК-300-03.00	Отделывок	1	
А4	4		ЗПК-300-04.00	Поллавок	1	
				<u>Детали</u>		
А4	5		ЗПК-300-00.01	Штанга	1	
А4	6		ЗПК-300-00.02	Канье	1	
А4	7		ЗПК-300-00.03	Чек	1	
А4	8		ЗПК-300-00.04	Гайка наклонная	1	
А4	9		ЗПК-300-00.05	Втулка резьбовая	2	
А4	10		ЗПК-300-00.06	Эластичная емкость Рорвертис	1	
А4	11		ЗПК-300-00.07	Трубка соединительная	1	
А4	12		ЗПК-300-00.08	Патрубок	1	
Б4	13			Загнетительная шайба φ46 × φ33 Пластина I, лист ТКМЦ-М-4 ГОСТ 7338-77	1	
Б4	14			Прокладка φ70 × φ62 Пластина I, лист ТКМЦ-С-4 ГОСТ 7338-77	1	

Изм		Лист	Исполн	Подп	Дата
Разработ		Аксенов	И.И.		
Провер		Маслов	И.И.		
Т.Контр		Аксенов	И.И.	11.88	

ЗПК-300-00.00

Затвор

Лит.	Лист	Листов
	1	2

поворотный, клапанной

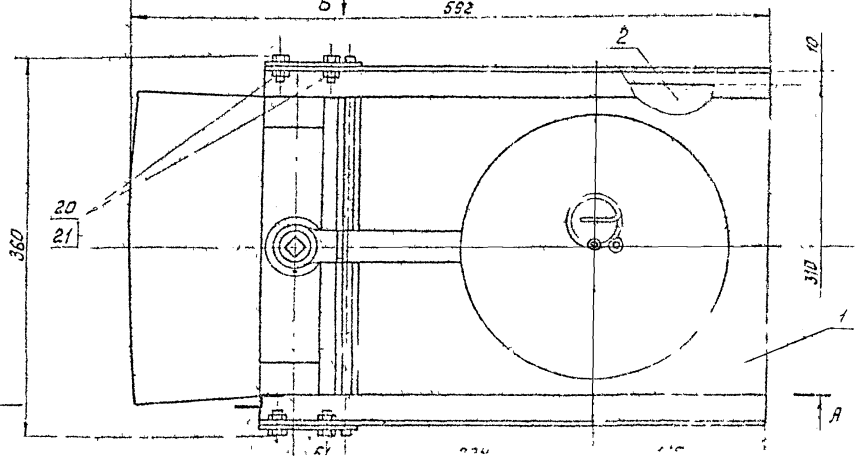
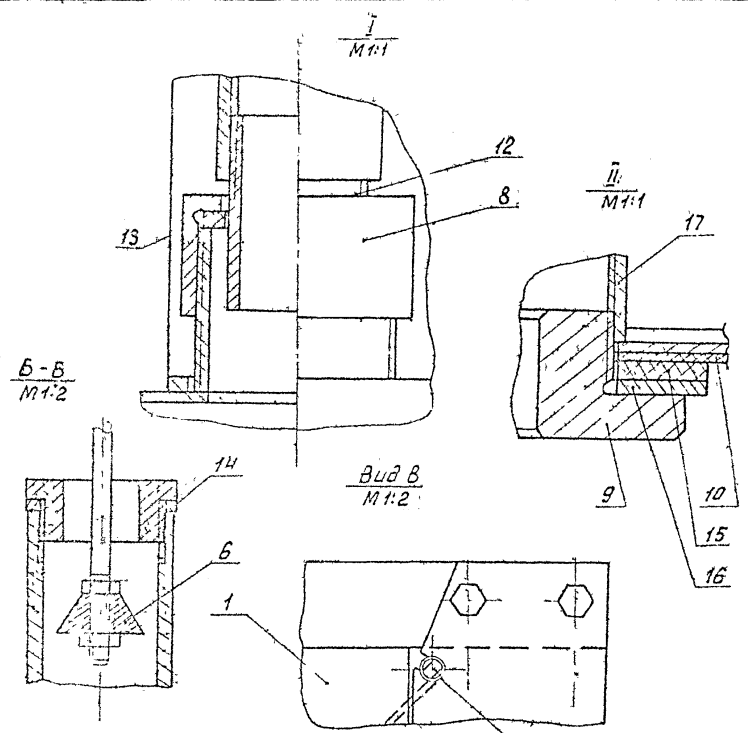
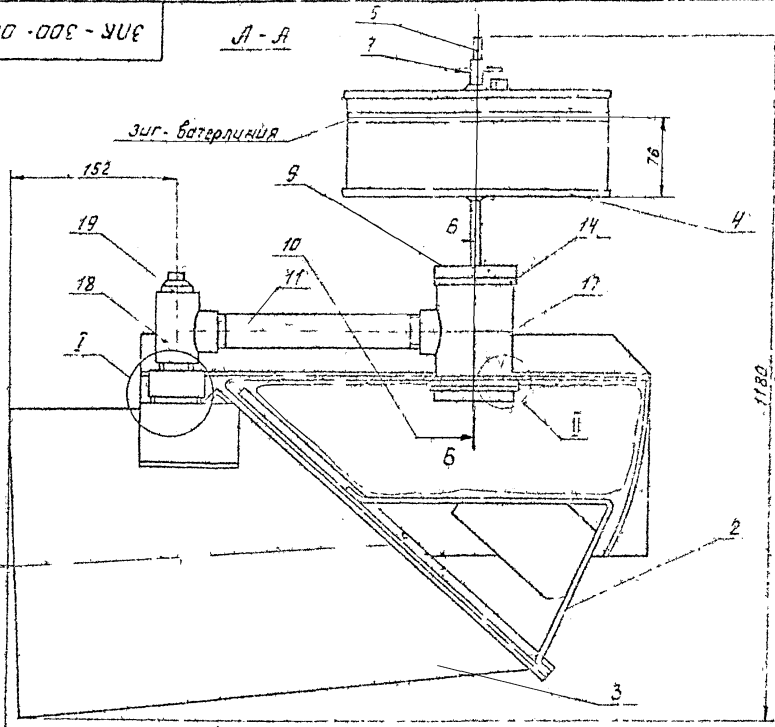
Титановые решения 820-7-093.89

Сборка	Заказ	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
Б4		15		Прокладка φ80 × φ62	1	
				Пластина I, лист ТКМЦ-С-4 ГОСТ 7338-77		
Б4		16		Шайба φ80 × φ62 ВЗГОСТ 19903-74 Лист: Ст 3 ГОСТ 76523-70	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		17		Тройник-50×25 ГОСТ 8948-75	1	
		18		Тройник 25 ГОСТ 8948-75	1	
		19		Пробка-25 ГОСТ 8963-75	1	
		20		Болт М10×20.58 ГОСТ 7798-70	4	
		21		Гайка М10.6.099 ГОСТ 5975-70	6	
				Колпач 40 ГОСТ 8962-75 (заготовка для ЗПК-300-00.08)	1	

И.И. Маслов, И.И. Аксенов, И.И. Маслов

900000-000-УУС

А-А



					30K-300-00.00С6		
					Затвер		
					поборотный клапанный		
					Сборочный чертеж		
Изм.	Лист	И-Возв.	Подп.	Дата	Ишт.	Масса	Квотитас
		Аксенов	А.М.			29,0	1:4
		Маслов	А.		Лист	из табл 1	
		Аксенов	А.	11.88			

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание	Изм		Исполн	Дата
					№	И		
		Документация						
А4	ЗПК-300-01.00 СБ	Сборочный чертеж						
		Детали						
А4	1	ЗПК-300-01.01						
А4	2	ЗПК-300-01.02						
Б4	3	ЗПК-300-01.02-01						
Б4	4	ЗПК-300-01.03						
		Материалы						
		Электрод Э-42А						
		ГОСТ 9467-75	0,08	кг				
		Грунт ХС-010 ГОСТ 9355-81	0,23	кг				
		Лос ХС-78 ГОСТ 9353-81	0,58	кг				

Техническое проектирование № 220-1-083.89

Лист 1 из 1

Изм	№	Исполн	Подп	Дата
Разр	ов	Александров		
Провер	Маслов			
Т.Контр	Александров			11.88

ЗПК-300-01.00

Кожух

Лист	Извест	Исполн
1		

Техническое проектирование № 220-1-083.89

Лист 1 из 1

ЗПК-300-01.00 СБ

А-А

1. Сборку производить по ГОСТ 5264-80 электродами Э42-А по ГОСТ 9467-75.

2. Наружную и внутреннюю поверхности кожуха покрыты грунтом ХС-010 ГОСТ 9355-81 в 2 слоя и лаком ХС-78 ГОСТ 9355-81 в 5 слоев

ЗПК-300-01.00 СБ

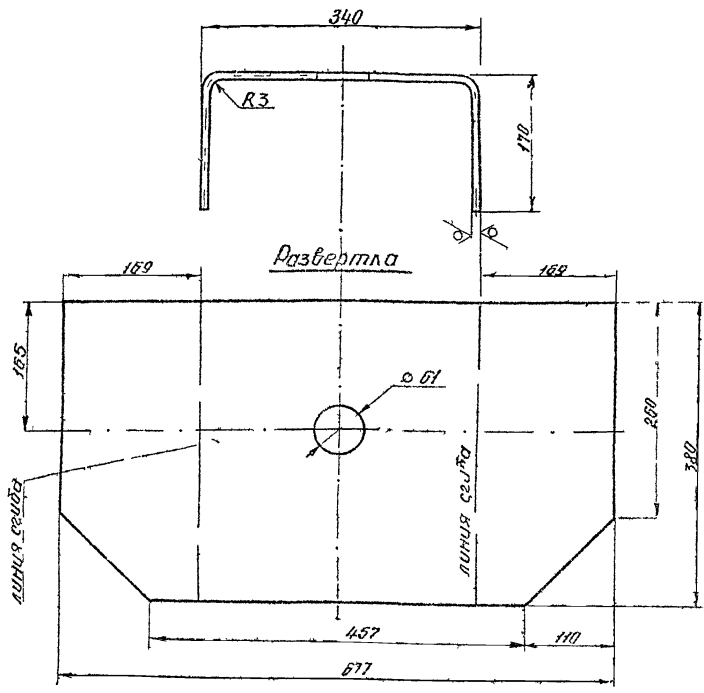
Кожух

Сборочный чертеж

Лист	Извест	Исполн
1		

ЗПК-300-01.01

Rz80



Предельное отклонение размеров отверстия Н4, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

ЗПК-300-01.01

Крышка

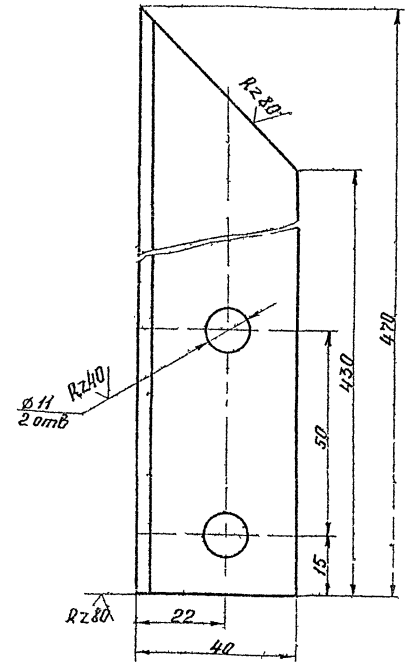
Изм	Лист	И-Возм	Подп	Дата
		Разраб	Аксенов	22/11/11
		Провер	Мислов	11/12/11
		Т.КОНТР	Аксенов	11.88
		Н.Контр	Алтухов	11/12/11
		И.В.	Мислов	11/12/11

Лист В2 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 16523-70

Ст	Масса	Число	Ш
	3,83	1:5	

ЗПК-300-01.02

01.02 - изображено
01.02-01 - зеркальное отражение



Предельное отклонение размеров отверстия Н4, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

ЗПК-300-01.02

Уголок левый

Изм	Лист	И-Возм	Подп	Дата
		Разраб	Аксенов	22/11/11
		Провер	Мислов	11/12/11
		Т.КОНТР	Аксенов	11.88

Уголок 40x32x3 ГОСТ 19772-74
Ст 3 ГОСТ 16523-70

Лист	Масса	Число
	0,57	1:1
Лист	Листов	
		1

Кудрявский проводкоз.

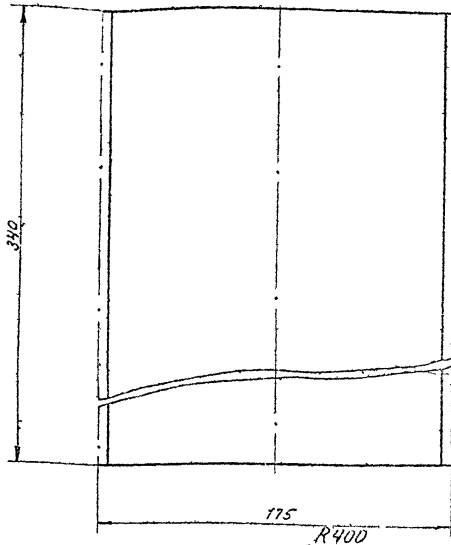
Типовые проектные решения 890-1-093-89

№1 год. Лист 1 из 1. Взам инв. № 406/001. Лист 1 из 1. Взам инв. № 406/001.

№1 год. Лист 1 из 1. Взам инв. № 406/001. Лист 1 из 1. Взам инв. № 406/001.

ЭПК-300-01.03

Rz 80, (✓)



Предельное отклонение линейных размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

ЭПК-300-01.03

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	И.д.	Лист	Масса	Контур
		Аксенов	Л.И.			0,94	1:2
		Маслов	Л.И.				
		Аксенов	Л.И.	11.88			

Лист Листов 1

Торцевая стенка

АЭ ГОСТ 19903 74

Титановые проектные решения 820-1-093.89

Горн. и сата
Взам.уч. 1. Шиб. и в.уч. 1
Лит. и сата

Титановые проектные решения 820-1-093.89

Горн. и сата
Взам.уч. 1. Шиб. и в.уч. 1
Лит. и сата

Формат	Зачет	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А4			ЭПК-300-02.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	1		ЭПК-300-02.01	Ось	1	
А4	2		ЭПК-300-02.02	Цит	1	
А4	3		ЭПК-300-02.03	Скоба	1	
А4	4		ЭПК-300-02.04	Корытца	1	
Б4	5			Уплотнитель 285x400	1	
				Пластина 1, лист, ТКМЦ МЧ		
				ГОСТ 7338-77		
				Стандартные изделия		
	6			Защелка 3x6 ГОСТ 10300-80	10	
				Материалы		
				Электрод Э-42А ГОСТ 9487-75	0,02	кг
				Грунт КС-010 ГОСТ 9355-81	0,17	кг
				Лак КС-76 ГОСТ 9355-81	0,92	кг
				Клей "Струт 9М" Опытного		
				производства ЦКВС АН УССР		

ЭПК-300-02.00

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	И.д.
		Аксенов	Л.И.	
		Маслов	Л.И.	
		Аксенов	Л.И.	11.88

Полотнище затвор

Лист	Лист	Листов
		1

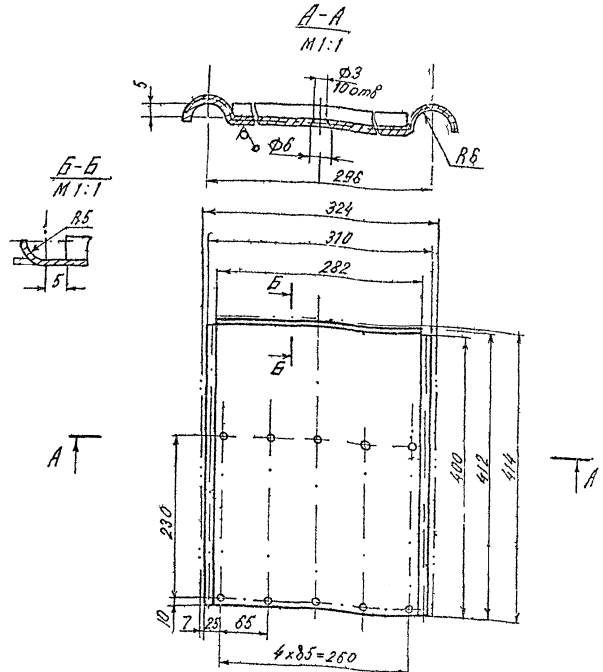
Кубит в гирповодито

Лист в сборе
Исполн. Лыбичев
Провер. Маслов
Контр. Лыбичев

Габаритные размеры 220-1-023.89

ЭПР-300-02.02

Rz 80 (✓) (✓)



1. Предельные отклонения размеров отверстий H14, остальные ± IT14/2
2. Острые кромки притупить

ЭПР-300-02.02

Щит

№ лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Лыбичев	Л. Л.	11.10.17
Проверен.	Маслов	С. М.	11.10.17
Контр.	Лыбичев	С. М.	11.08.17

Масштаб	Масса	Листов
1:1	2,18	1:5
1:1 м	1 кг 200 г	

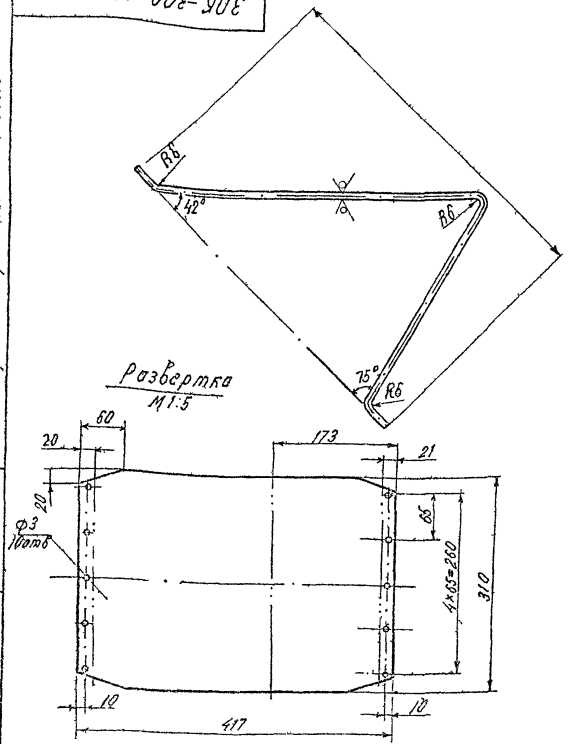
Лист ВР ГОСТ 19903-74
Г. м. 2 Г. м. 15. 10. 70

Исполн. Лыбичев
Провер. Маслов
Контр. Лыбичев

ЭПР-300-02.03

Rz 80 (✓) (✓)

Габаритные размеры 220-1-023.89



1. Предельные отклонения размеров: отверстий H14, остальные ± IT14/2

ЭПР-300-02.03

Скоба

№ лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Лыбичев	Л. Л.	11.10.17
Проверен.	Маслов	С. М.	11.10.17
Контр.	Лыбичев	С. М.	11.08.17

Масштаб	Масса	Листов
1:1	2,00	1:25
Лист	Листов	1

Лист ВР ГОСТ 19903-74
Г. м. 2 Г. м. 15. 10. 70

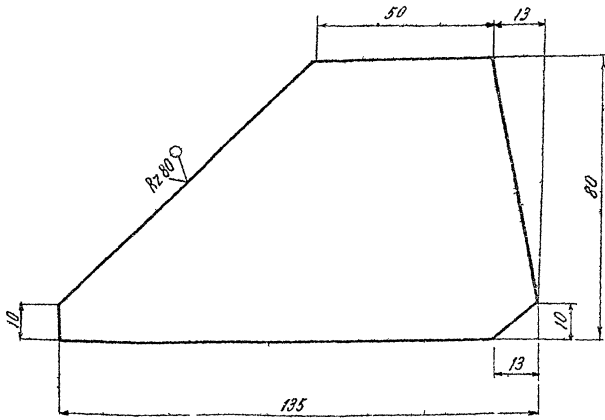
Исполн. Лыбичев
Провер. Маслов
Контр. Лыбичев

Лист 1 из 1
Дата: 1999.03.14
Исполнитель: М.И.Иванов
Листы и детали

Техническое решение 820-1-083.89

ЗПК-300-02.04

(M)



1. Острые кромки притупить
2. Предельно отклонение размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

ЗПК-300-02.04

Косынка

Лист	Масштаб	Совм.
1	0,13	1:1
Материал	Лит	Мас
Сталь 12	Л	1
Группа	Лит	Мас
1	Л	1

Ст 112 ГОСТ 19903 74

Губангипровод 2,3

Лист 1 из 1
Дата: 1999.03.14
Исполнитель: М.И.Иванов
Листы и детали

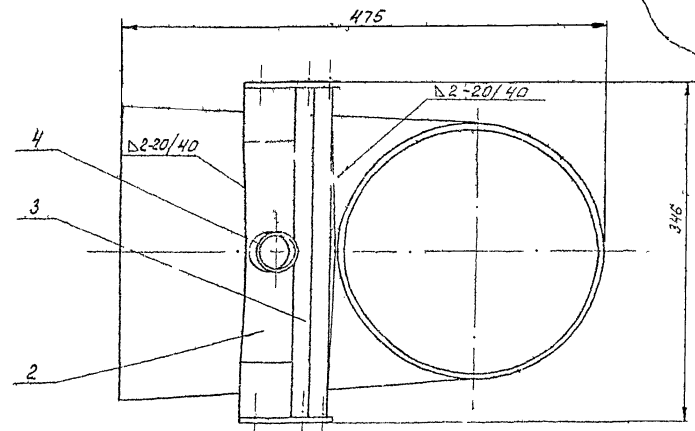
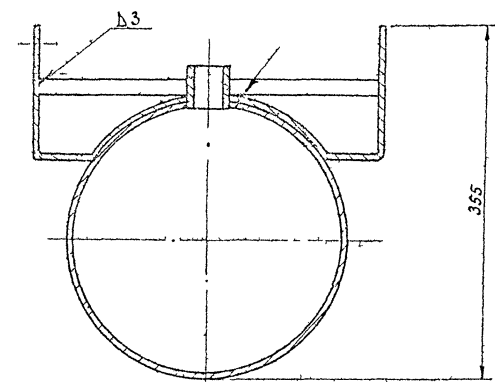
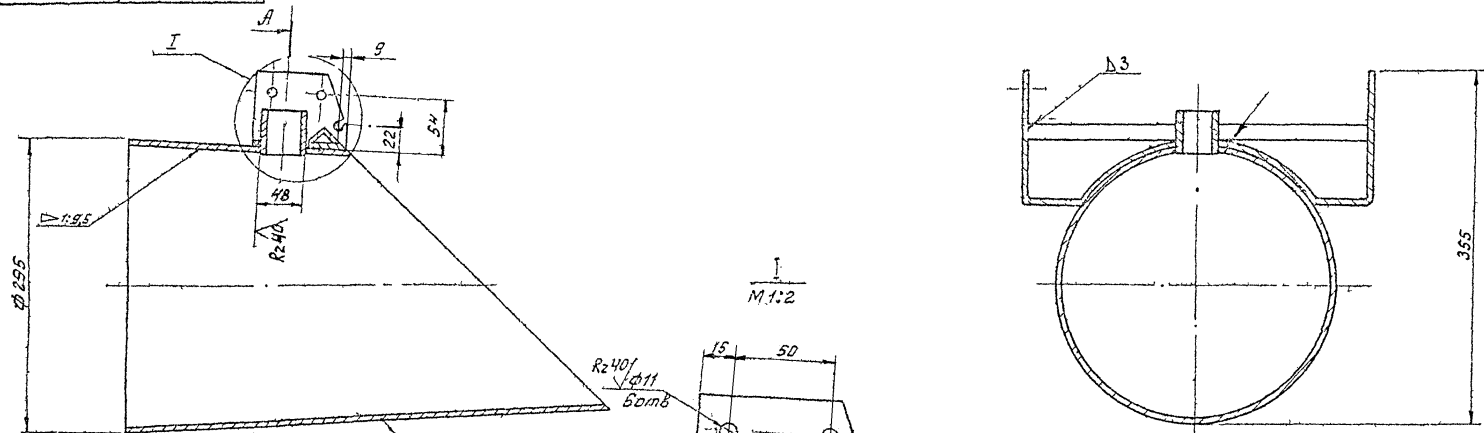
Техническое решение 820-1-083.89

№	Обозначение	Наименование	Материал	Примечание
		Документация		
13	ЗПК-300-03.00 СБ	Сборочный чертеж		
13	1 ЗПК-300-03.01	Астала		
14	2 ЗПК-300-03.02	Насадок конический	1	
14	3 ЗПК-300-03.03	Скоба	1	
		Уголок	1	
		Стандартные изделия		
4		Напиль 40 ГОСТ 8967-76	1	
		Материалы		
		Электроды ЭАГОСТ 9467-76	0,07	кг
		Линт ХС-010 ГОСТ 9335-81	0,20	кг
		Лок ХС-76 ГОСТ 9335-81	0,70	кг
		ЗПК-300-03.00		
		Оголовок		
		Лит	Лит	Мас
		1	1	1
		Материал		
		Лит	Лит	Мас
		1	1	1

Формат Р4

ЗПК-300-03.00 СБ

А-А



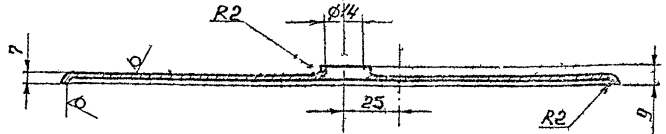
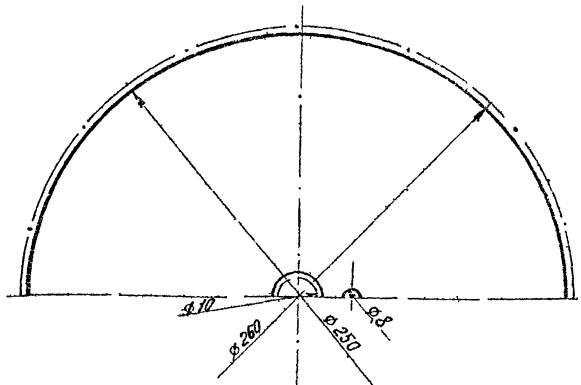
1. Допустимый зазор между выходным срезом детали поз.1 и контрольной плитой не более 1 мм
2. Деталь поз.2 в сборе с деталью поз.3 варить к детали поз.1 после закрепления детали поз.4
3. Наружную и внутреннюю поверхность оголовка покрасить грунтом ХС-010 ГОСТ 9355-81 в 2 слоя и лаком ХС-76 ГОСТ 9355-81 в 5 слоев
4. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А ГОСТ 9167-75.
5. Допустимая несоосность симметричных отверстий в детали поз.2 не более ± 1 мм

ЗПК-300-03.00 СБ				Лист	Масса	М. шт.
Изм.	Лист	№ док. ум.	Подп.	Дата	7,70	1:4
	Разработ.	Лущевой				
	Проверил	Маслов			Лист	Листов 1
	Г. контр.	Аксенов		11.88		
	Н. конт.	Ковчиди		21.11.88	Кубаньэнергохолд	
	Итб	Матвеев		11.88		

Оголовок
Сварочные чертежи

ЗПК-300-04.03

Rz30 (✓)



Предельные отклонения размеров отверстий Н14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

ЗПК-300-04.03

Верхний диск

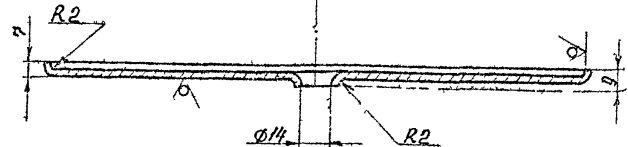
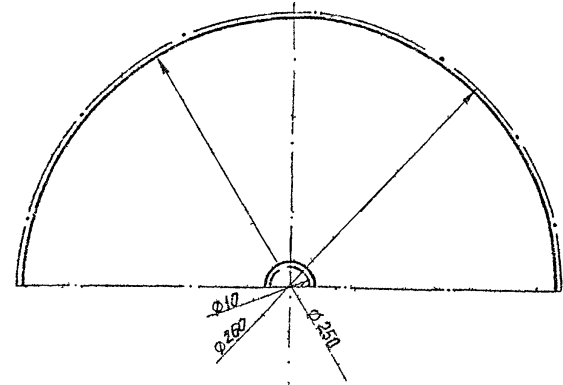
Лист	Масса	Масштаб
	0,84	1:2
Лист	Листов 1	

Лист В2 ГОСТ 19903-74
Тп 3 ГОСТ 16523-70
Куданьгипрваодхоз

И.М.	Лист	И.И.	И.О.	И.Ф.	Дата
Разр.	Аксенов	И.	И.	И.	
Прод.	Маслов	И.	И.	И.	
Т.контр.	Аксенов	И.	И.	И.	11.88
И.контр.	Ловчица	М.	И.	И.	16.02.88
Утв.	Матвеев	И.	И.	И.	11.88

ЗПК-300-04.04

Rz80 (✓)



Предельные отклонения размеров отверстий Н14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

ЗПК-300-04.04

Нижний диск

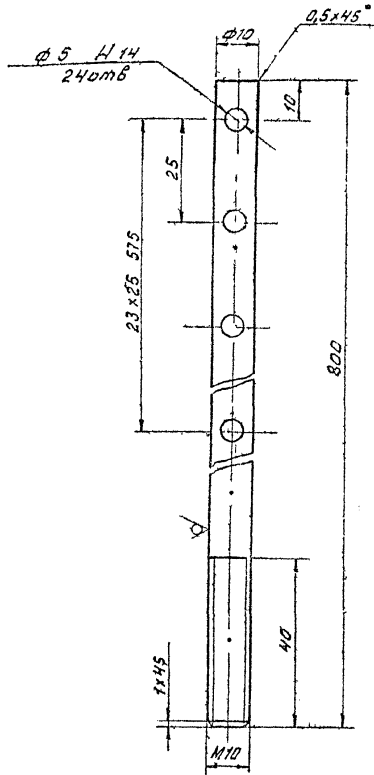
Лист	Масса	Масштаб
	0,84	1:2
Лист	Листов 1	

Лист В2 ГОСТ 19903-74
Тп 3 ГОСТ 16523-70
Куданьгипрваодхоз

И.М.	Лист	И.И.	И.О.	И.Ф.	Дата
Разр.	Аксенов	И.	И.	И.	
Прод.	Маслов	И.	И.	И.	
Т.контр.	Аксенов	И.	И.	И.	11.88
И.контр.	Ловчица	М.	И.	И.	16.02.88
Утв.	Матвеев	И.	И.	И.	11.88

Типовые проектные решения 820-1-093-89
 Взам в инвент. № 100/89
 Лист 2 из 2
 И.М. Лист И.И. Лист И.О. И.Ф. Дата

Rz 80 ✓(✓)



Неуказанные предельные отклонения: Вала h14, остальные $\pm \frac{IT14}{2}$

3НК-300-00.01

Штанга

Лист	Масса	№ и до
	0,49	1:1

Лист 1 из 1
Круг В40 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79

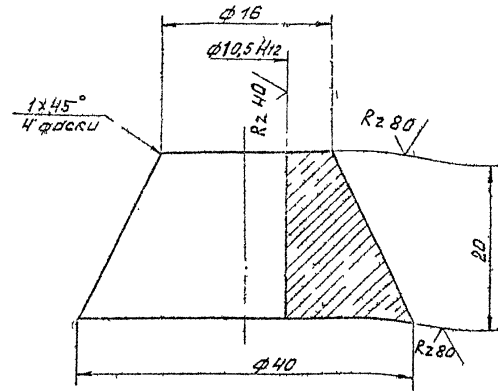
Кубаньгипроавиаз

Штанга 01

Типовые проектные решения 8201-083.87

Шифр листа	Лист и дата	Взаминв. №	Шифр и дата	Пробр. и дата

Rz 20 ✓(✓)



Предельное отклонение размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

3НК-300-00.02

Корич

Лист	Масса	Масштаб
	0,08	2:1

Лист 1 из 1

Круг В40 ГОСТ 2590-71
Ст.3 ГОСТ 535-79

Кубаньгипроавиаз

Типовые проектные решения 8201-083.87

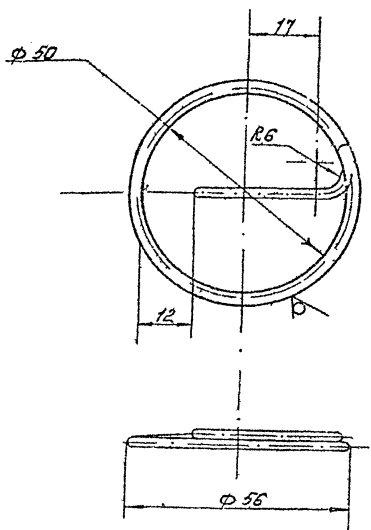
Шифр листа	Лист и дата	Взаминв. №	Шифр и дата	Пробр. и дата

Ив. 4-74 П.в.п. ч.о.в.т.а. В.л.к.ч.а.б. Ив. 1-д.в.с. П.о.д.п. и. д.а.г.а.

Типовые проектные решения 220-1-093.19

ЭПР-000-00.03

Rz 80 ✓(✓)



1. Концы закруглить
2. Развернутая длина 215 мм
3. Предельное отклонение размеров $\pm \frac{0,14}{2}$

ЭПР-000-00.03

Чем. лист	№ док. ум.	Подп.	Дата
Разроб.	Лучевой		
Пробирин	Маслов		
Г.контр.	Аксенов	9 мая	11.88
Н.конт.	Льбачев	И.С.	21.11.88

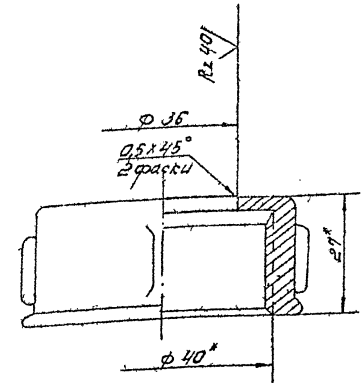
Лит.	Масштаб	Материал
Ч.конт.	1:1	М-провт

Проболога 3-40ГОСТ11005-71 Лубангипроводка

ЭПР-300-00.04

Типовые проектные решения 220-1-093.19

Ив. 4-74 П.в.п. ч.о.в.т.а. В.л.к.ч.а.б. Ив. 1-д.в.с. П.о.д.п. и. д.а.г.а.



1. * Размеры для справок
2. Предельное отклонение размеров отверстия H14

ЭПР-300-00.04

Чем. лист	№ док. ум.	Подп.	Дата
Разроб.	Лучевой		
Пробирин	Маслов		
Г.контр.	Аксенов	9 мая	11.88
Н.конт.	Льбачев	И.С.	21.11.88

Лит.	Масштаб	Материал
Ч.конт.	0,22	1:1

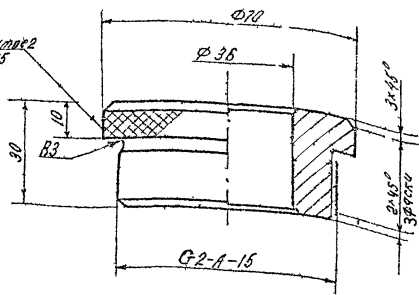
Заготовка кольца 40ГОСТ1862-75 Лубангипроводка

Технологические решения 820-Г-033.89

3000-00-УУС

Rz 6.0 (✓) (✓)

Радиусные скругления
ГОСТ 21474-75



Предельные отклонения размеров: балка Н4, отверстия Н14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

3000-300 00 05

Втулка
резьбовая

Чит	Масса	Шлиц
0,51	1:1	

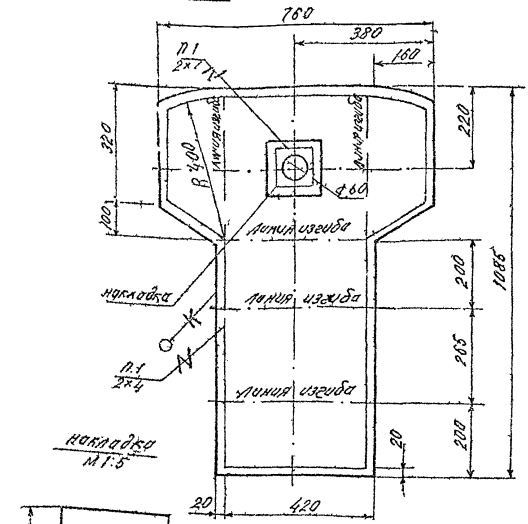
А70 ГОСТ 2570 71

Чит	№ док. ум.	Подп.	Дата
Разраб.	Дубовый		
Пробир.	Маслов		
Контр.	Дубовый		11.88

120

3000-00-УУС

Развертка



1. Обработать производить читью паронитовый, размер с толщ. 2,1 мм
2. Клей «Спрут 3М» эпитного производства ИХБС АНХСР клеить посмешиванием.
3. Проверить герметичность методом, ваздух на воду.
4. После изготовления эластичной емкости внутреннего и наружного поверхности при сыпать телом. Расход только не менее 500г
5. Допускается разведенная битумка боковых флангов и образующей.

3000-300 00 06

Эластичная
емкость
Развертка

Чит	Масса	Шлиц
1,20	1:10	

Чит	№ док. ум.	Подп.	Дата
Разраб.	Дубовый		
Пробир.	Маслов		
Контр.	Дубовый		11.88

Нсконт. Лубовый Вст. 21.11.88

Эластическая Т мемл

Технологические решения 820-Г-033.89

Вид	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			ТС-30-00.00СВ	Сборочный чертеж		
#			ТУ 33-271-87	Технические условия		* А4x3
#			ТУ 33-271-87	Карта технического уровня и качества продукции		* А4x5
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		ТС-30-01.00	Траверса с гайкой	1	
А4	2		ТС-30-02.00	Винт	1	
А4	3		ТС-30-03.00	Кронштейн	1	
А4	4		ТС-30-04.00	Ключ	1	изготовлен ручн на стан станоб
А4	5		ТС-30-05.00	Тарелка	1	
				<u>Детали</u>		
А4	6		ТС-30-00.01	Слоба	1	
А4	7		ТС-30-00.02	Стоика	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		8		Болт М10x80,58	1	
				ГОСТ 7798-70		
		9		Болт М10x30,58	2	
				ГОСТ 7798-70		
		10		Гайка М10,5 ГОСТ 5915-70	3	
		11		Гайка М 6,5 ГОСТ 5915-70	1	
		12		Шайба 10.02 ГОСТ 11371-78	3	
		13		Шайба 10.02 ГОСТ 10906-78	2	

ТС-30-00.00

Завтор тарельчатый

Лист 1 из 2

Г.М. Лодт / Проверка / Взам убрл / Ш.В.Н. Якут / Подп. Лодт

Вн. Лист / Подсум. / Подп. Лодт
 Разраб. / Иксенов / Подп. Лодт
 Провер. / Маслов / Подп. Лодт
 Г.центр. / Иксенов / Подп. Лодт

Г.М. Лодт / Проверка / Взам убрл / Ш.В.Н. Якут / Подп. Лодт

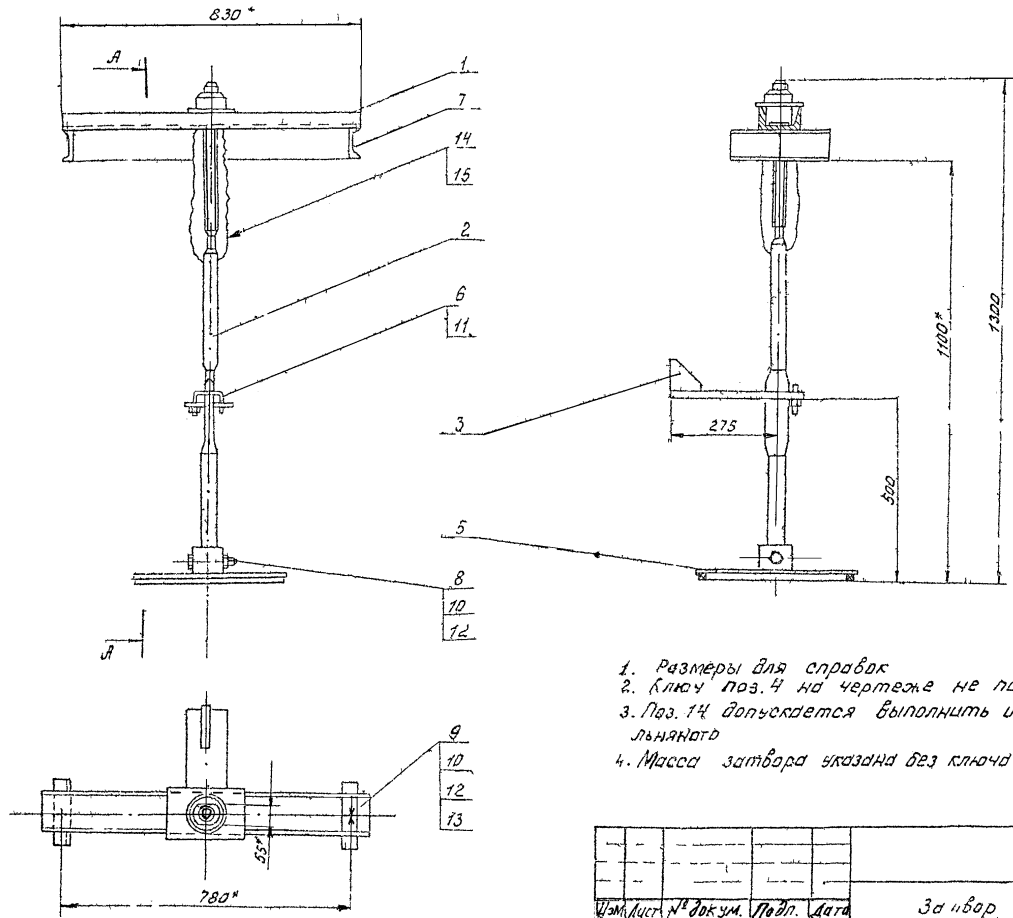
Вид	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Материалы</u>		
		14		Парусина в ГОСТ 20112-75	0,10	кг
				1x8-200x500 мм		
		15		Проволока 16-С	1	
				ГОСТ 3282-74 t=1м		
				Электрод Э-42А	0,1	кг
				ГОСТ 9467-75		

ТС-30-00.00

Лист

ТС-30-00.00 СВ

Типовые проектные решения 8301.093.89
 Шиб. и подп. Гидр. и Водот. 1. Всп. инж. Шиб. Гидр. Подп. и Водот.



1. Размеры для справок
2. Ключ поз.4 на чертеже не показан
3. Поз.14 выполняется выполнять из рукава пожарного льянота
4. Масса затвора указана без ключа поз.4

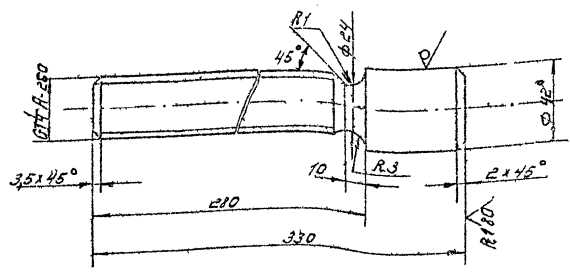
				ТС-30-00.00 СВ		
Чем. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Масштаб	Масштаб
Разработ.	Лысый				22,52	1:10
Проектиров.	Маслов					
Контр.	Арсенов		11.88			
Инж. Гидр.	Лысый					
Шиб. Гидр.	Лысый					
Шиб. Водот.	Лысый					
Затвор тарельчатый ТС 30 Сварочный чертеж				Жукович/Григорьев/ЗС		

Исполн. Лазарь, Илья, Валентин, Шибанов, Александр, Лазарь, Сергей

Типовые конструктивные решения 220-1-093.89

ТС-30-02.01

Rz40 (✓)



- 1. Размер для справок
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0.1

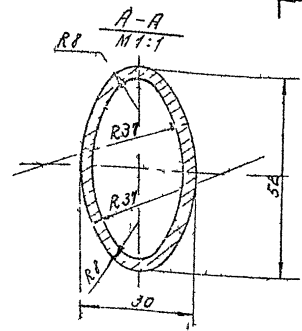
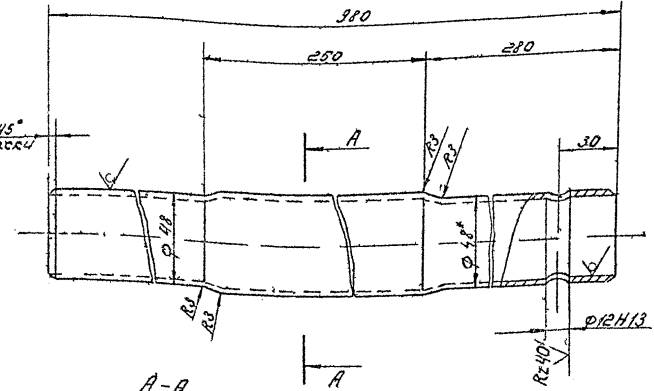
ТС 30 02 01

Исполн.	Провер.	Контр.	Лист	Масштаб	Масштаб
Лазарь, Сергей	Маслов, Александр	Лазарь, Сергей	1	1:30	1:2
Имя Исполн. Провер. Контр. Головка винта					
Имя Исполн. Провер. Контр. Труба В42 ГОСТ 2590-71					
Имя Исполн. Провер. Контр. Труба 40x3 ГОСТ 3262-75					

ТС-30-02.02

Rz40 (✓)

Исполн. Лазарь, Илья, Валентин, Шибанов, Александр, Лазарь, Сергей



- 1. * Размеры для справок
- 2. Неуказанные предельные отклонения ± 0.1

ТС-30-02.02

Исполн.	Провер.	Контр.	Лист	Масштаб	Масштаб
Лазарь, Сергей	Маслов, Александр	Лазарь, Сергей	1	1:35	1:2
Имя Исполн. Провер. Контр. Штанга					
Имя Исполн. Провер. Контр. Труба 40x3 ГОСТ 3262-75					

Типовые проектные решения 820-Г-093.89

№ п. п. в табл. | Подп. и дата | Г. | Инст. | В. в. | Глав. и дата

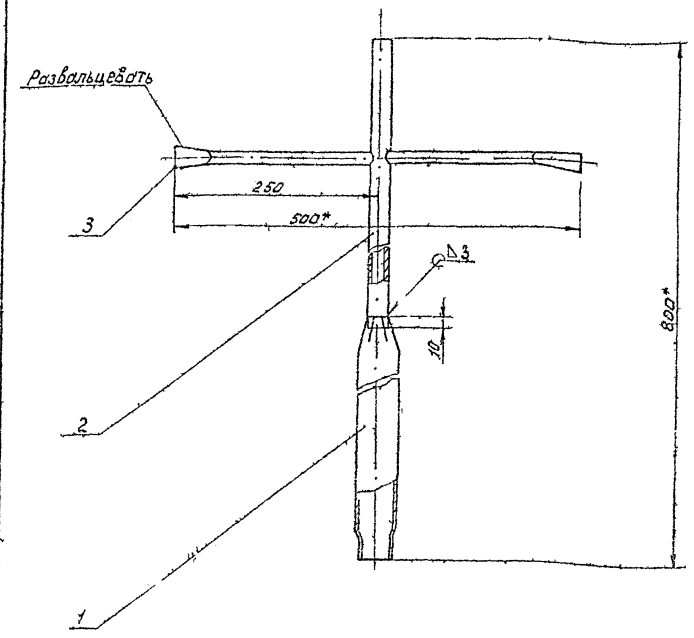
№ п. п.	Возв.	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
АУ			ТС-30-04.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
АУ	1		ТС-30-04.01	Стержень	1	
АУ	2		ТС-30-04.02	Рычаг	1	
БЧ	3			Труба 15*2,5 ГОСТ 3203-75	1	
				<u>Материалы</u>		
				Электрод Э-42А	003 кг	
				ГОСТ 9467-75		

ТС 30 - 04.00			
Изм.	Испол.	№ докум.	Лист
Разработ.	Аксенова	1	1
Провер.	Маслов	1	1
Т.контр.	Аксенов	1	1
Н.контр.	Ловчиц	1	1
Ключ		Лист	Лист
		1	
Р. б. вых. п. 000000			

90 00 04 00 - 00 - 01

Типовые решения 820-Г-093.89

№ п. п. в табл. | Подп. и дата | Г. | Инст. | В. в. | Глав. и дата



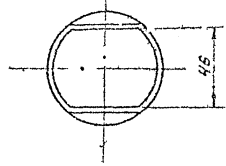
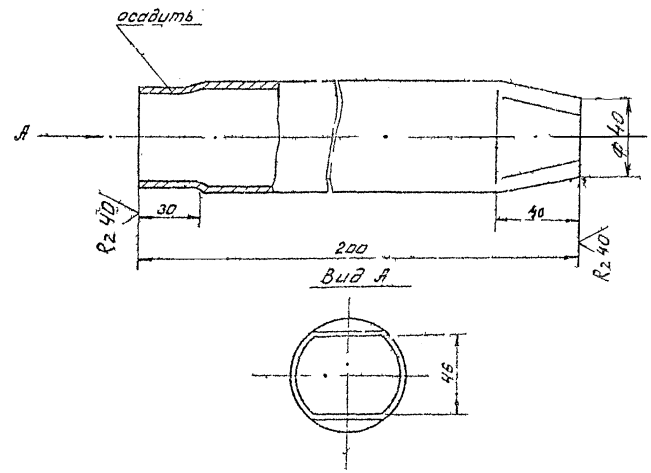
1. * Размеры для справок
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80, электроды Э-42А ГОСТ 9467-75
3. Предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$

ТС-30 04.00 СБ			
Изм.	Испол.	№ докум.	Лист
Разработ.	Аксенова	1	1
Провер.	Маслов	1	1
Т.контр.	Аксенов	1	1
Н.контр.	Ловчиц	1	1
Исп.	Митвеев	1	1
Ключ		Лист	Лист
		2,6 1:5	
		1	
Ключи и приводы			

Типовые проектные решения 820-1-093.87

ТС-30-04.01

(✓) (✓)



Предельные отклонения размеров: отверстия H14, остальные $\pm \frac{IT14}{2}$

ТС-30-04.01

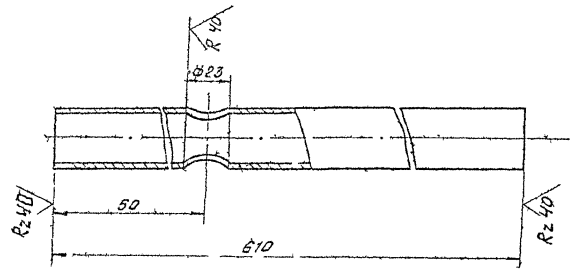
Стержень

Изм/Ист. Н.С.С.М. Масл. дат.
Разраб. А.С.Е.Н.А. 1/8
Провер. Маслов 1/8
Т.С.К.Н.Т. А.С.Е.Н.А. 1/8

Н.С.К.Н.Т. Л.В.М.И.Д.И. Д.С. 1/8

ТС-30-04.02

(✓) (✓)



Предельные отклонения размеров: отверстия H14, остальные $\pm \frac{IT14}{2}$

ТС-30-04.02

Рычаг

Изм/Ист. Н.С.С.М. Масл. дат.
Разраб. А.С.Е.Н.А. 1/8
Провер. Маслов 1/8
Т.С.К.Н.Т. А.С.Е.Н.А. 1/8

Н.С.К.Н.Т. Л.В.М.И.Д.И. Д.С. 1/8

Труба 25x2,8 ГОСТ 3262-75

И.С.К.Н.Т. Л.В.М.И.Д.И. Д.С. 1/8

Типовые проектные решения 820-1-093.89

Вопросы и ответы

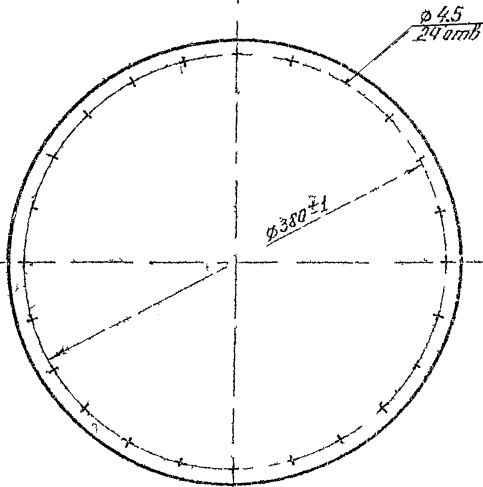
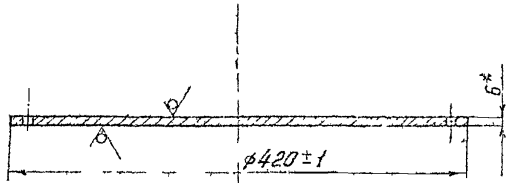
Листы и детали

Центр дел

Падиль и вода

10.50-05.01

Rz 40, (✓)



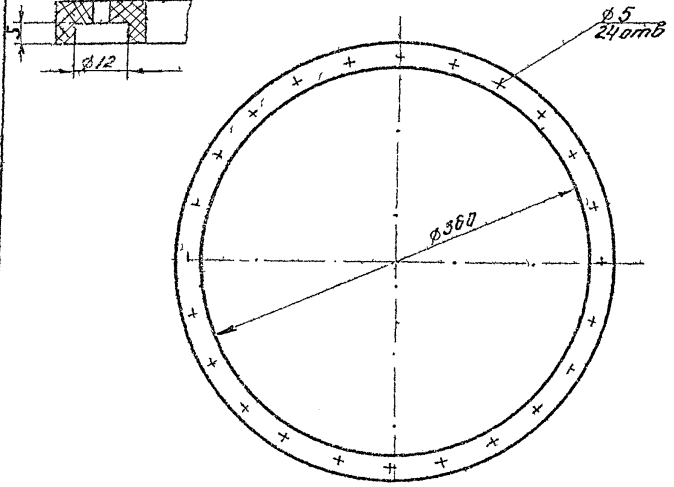
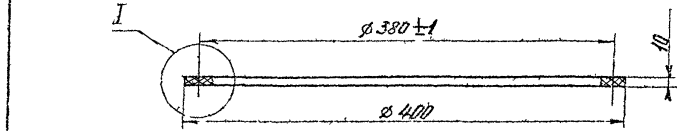
1. Размер для справок
2. Предельные отклонения размеров: отверстия H 14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

ТС-30-05.01

Душка

Лист	№ докум	Год	И.м.
3,1	4:4		
Лист 1	Листов 1		

20.50-05.02



ТС-30-05.02

Уплотнение

Лист	№ докум	Год	И.м.
1:1			
Лист 1	Листов 1		

Лист	Масса	Материал
Лист 1	0,175	1:4
Лист 1		

Пластина I

Классификация

Взнос и дата

Тыловые проектные решения 820-1-093.89

Взнос и дата

