

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-363.83

ОТСТОЙНИКИ  
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ  
РАДИАЛЬНЫЕ ПЕРВИЧНЫЕ  
ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА  
ДИАМЕТРОМ 24 М

Альбом VI  
часть I

18601-06  
цена 5-93

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТЕРМОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОСТРОМ СССР**

Москва, А-445, Садовая ул., 23  
Служба печати  $\frac{12}{100}$  3 н.  
Возмо № 10577X Тираж 570 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-363.83

# ОТСТОЙНИКИ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ПЕРВИЧНЫЕ ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА ДИАМЕТРОМ 24

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- АЛЬБОМ
- I Технологическая и санитарно-техническая части
  - II Архитектурно-строительная часть
  - III Строительные изделия
  - IV Электротехническая часть
  - V Задание заводу-изготовителю
  - VI Нестандартизированное оборудование. Илоскреб. Часть 1 и часть 2
  - VII Нестандартизированное оборудование. Затворы щитовые, установка сигнализатора уровня осадка и фасонные части
  - VIII Нестандартизированное оборудование. Токоприемник кольцевой (ист.п. 902-2-346)
  - IX Нестандартизированное оборудование. Устройство для удаления плавающих веществ
  - X Заказные спецификации
  - XI Сметы
  - XII Ведомости потребности в материалах

## АЛЬБОМ VI

ЧАСТЬ 1

РАЗРАБОТАН

проектным институтом  
„МосводоканалНИИпроект“

Рабочие чертежи введены в действие

МосводоканалНИИпроект

Приказ № 192 от 17 ноября 1982 г.

Главный инженер института *Соколин* (СОКОЛИН)  
Главный инженер проекта *Казанов* (КАЗАНОВ)

			Привязан:	
Имя	д.я.			

# СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Наименование	Обозначение чертежа	№№ стр
1	2	3
Часть I		
Титульный лист		1
Содержание альбома		2
Целоскреб ИПР-24 Технические условия	4и.436.00.00.0007	5
Целоскреб ИПР-24 Ведомость покупных изделий	4и.436.00.00.0008	12
Целоскреб ИПР-24	4и.436.00.00.0005	
Лист 1		15
Лист 2		16
Лист 3		17
Лист 4		18
Лист 5		19
Лист 6		20
Лист 7		21
Лист 8		22
Лист 9		23
Лист 10		24
Лист 11		25
Лист 12		26
Лист 13		27
Целоскреб ИПР-24 Спецификация	4и.436.00.00.000	
Лист 1-4		28
Лист 5-7		29
Тяга	4и.436.00.00.001	29
Тяга	4и.436.00.00.001-01	29
Тяга	4и.436.00.00.001-02	29
Тяга	4и.436.00.00.001-03	29
Ферма носта	4и.436.01.00.0005	
Лист 1		30
Лист 2		31
Лист 3		32
Лист 4		33
Лист 5		34
Ферма носта Спецификация	4и.436.01.00.000	
Лист 1-4		35
Кронштейн	4и.436.00.00.002	36
Кронштейн Спецификация	4и.436.01.01.000	36
Кронштейн	4и.436.01.01.0002	36
Угольник	4и.436.01.01.001	37
Ребро	4и.436.01.01.002	37
Подставка Спецификация	4и.436.01.02.000	
Лист 1		37
Подставка	4и.436.01.02.0005	37
Угольник	4и.436.01.02.001	38
Угольник	4и.436.01.02.001-01	38
Кронштейн	4и.436.01.03.0005	38
Кронштейн Спецификация	4и.436.01.03.000	
Лист 1		38
Ступень	4и.436.01.00.001	38
Ступень	4и.436.01.00.001-01	38

1	2	3
Стойка	4и.436.01.00.002	39
Стойка	4и.436.01.00.002-01	39
Накладка	4и.436.01.00.003	39
Накладка	4и.436.01.00.003-01	39
Угольник	4и.436.01.00.004	39
Угольник	4и.436.01.00.004-01	39
Угольник	4и.436.01.00.005	40
Угольник	4и.436.01.00.005-01	40
Накладка	4и.436.01.00.006	40
Накладка	4и.436.01.00.006-01	40
Балка	4и.436.01.00.007	40
Балка	4и.436.01.00.007-01	40
Ребро	4и.436.01.00.008	41
Поперечина	4и.436.01.00.009	41
Балка	4и.436.01.00.011	41
Накладка	4и.436.01.00.012	41
Накладка	4и.436.01.00.013	42
Накладка	4и.436.01.00.014	42
Накладка	4и.436.01.00.015	42
Угольник	4и.436.01.00.016	42
Ребро	4и.436.01.00.017	43
Плита	4и.436.00.00.003	43
Угольник	4и.436.00.00.004	43
Угольник	4и.436.00.00.004-01	43
Лист средний	4и.436.00.00.005	43
Крыло скребковое	4и.436.02.00.0005	
Лист 1		44
Лист 2		45
Крыло скребковое Спецификация	4и.436.02.00.000	46
Лист 1-2		
Тяга	4и.436.02.00.001	46
Тяга	4и.436.02.00.001-01	46
Ферма скребкового крыла	4и.436.02.01.0005	
Лист 1		47
Лист 2		48
Ферма скребкового крыла Спецификация	4и.436.02.01.000	
Лист 1-2		49
Планка	4и.436.00.00.006	49
Пояс	4и.436.02.01.001	49
Ребро	4и.436.02.01.002	50
Патрубок	4и.436.02.01.003	50
Патрубок	4и.436.02.01.003-01	50
Ребро	4и.436.02.01.004	50
Ребро	4и.436.02.01.005	50
Ребро	4и.436.02.01.006	51
Консоль	4и.436.02.01.007	51
Ребро	4и.436.02.01.008	51
Ребро	4и.436.02.01.009	51
Стержень	4и.436.02.02.0005	52
Стержень	4и.436.02.02.0005-01	52
Стержень	4и.436.02.02.0005-02	52
Стержень	4и.436.02.02.0005-03	52
Стержень Спецификация лист 1-2	4и.436.02.02.000	52



1	2	3
Узел крепления	4и.436.02.03.0008	53
Узел крепления Спецификация	4и.436.02.03.000	
Лист 1		53
Распорка	4и.436.02.03.001	53
Ребро	4и.436.02.03.002	54
Ребро боковое	4и.436.02.03.003	54
Узел крепления	4и.436.02.04.0008	54
Узел крепления Спецификация	4и.436.02.04.000	
Лист 1		55
Ребро	4и.436.02.04.001	55
Ребро	4и.436.02.04.002	55
Скребок Спецификация	4и.436.02.05.000	
Лист 1		55
Лист 2-3		56
Скребок	4и.436.02.05.0008	56
Скребок	4и.436.02.05.0008-01	56
Скребок	4и.436.02.05.0008-02	56
Скребок	4и.436.02.05.0008-03	56
Скребок	4и.436.02.06.0008	57
Скребок	4и.436.02.06.0008-01	57
Скребок	4и.436.02.06.0008-02	57
Скребок	4и.436.02.06.0008-03	57
Скребок Спецификация	4и.436.02.06.000	
Лист 1-2		57
Лист 3		58
Поручень	4и.436.00.00.007	58
Ребро	4и.436.02.06.001	58
Ребро	4и.436.02.06.001-01	58
Ребро	4и.436.02.06.001-02	58
Ребро	4и.436.02.06.001-03	58
Платформа	4и.436.03.00.0008	
Лист 1		59
Лист 2		60
Платформа Спецификация	4и.436.03.00.000	
Лист 1-2		61
Металлоконструкция платформы Спецификация	4и.436.03.01.000	
Лист 1-2		61
Металлоконструкция платформы	4и.436.03.01.0008	
Лист 1		62
Лист 2		63
Ребро	4и.436.03.01.1008	64
Ребро	4и.436.03.01.1008-01	64
Ребро Спецификация	4и.436.03.01.100	64
Косынка	4и.436.03.01.101	64
Косынка	4и.436.03.01.001	64
Швеллер	4и.436.03.01.002	65
Ребро	4и.436.03.01.003	65
Накладка	4и.436.03.01.004	65
Ребро	4и.436.03.01.005	65
Лист	4и.436.03.01.005	66
Ребро	4и.436.03.01.008	66
Ребро	4и.436.03.01.008-01	66
Бобышка	4и.436.03.01.007	67
Бобышка	4и.436.03.01.009	67
Стакан Спецификация лист 1	4и.436.03.02.000	67

1	2	3
Обечайка	4и.436.03.02.001	67
Стакан	4и.436.03.02.0008	68
Фланец	4и.436.03.02.002	69
Опора катковая Спецификация	4и.436.03.03.000	
Лист 1-2		69
Обойма Спецификация	4и.436.03.03.100	
Лист 1		69
Опора катковая	4и.436.03.03.0008	70
Обойма	4и.436.03.03.1008	71
Угольник	4и.436.03.03.101	72
Ребро	4и.436.03.03.102	72
Накладка	4и.436.03.03.103	72
Ось	4и.436.03.03.001	72
Втулка распорная	4и.436.03.03.002	73
Прокладка	4и.436.03.03.003	73
Каток	4и.436.03.03.004	73
Ролик	4и.436.03.03.005	74
Кольцо регулировочное	4и.436.03.03.006	74
Втулка	4и.436.03.03.007	74
Домкрат	4и.436.03.04.0008	74
Домкрат Спецификация	4и.436.03.04.000	
Лист 1		75
Основание	4и.436.03.04.001	75
Полукольцо	4и.436.03.04.002	75
Винт	4и.436.03.04.003	75
Прокладка	4и.436.03.04.001	76
Угольник	4и.436.03.04.002	76
Муфта	4и.436.00.00.008	76
Муфта	4и.436.00.00.008-01	76
Ось	4и.436.00.00.009	76
Ось	4и.436.00.00.009-01	76
Часть II		
Привод	4и.436.04.00.0008	
Лист 1		77
Лист 2		78
Лист 3		79
Привод Спецификация	4и.436.04.00.000	
Лист 1-4		80
Вал в сборе	4и.436.04.01.0008	81
Траверса	4и.436.04.01.1008	81
Вал в сборе Спецификация	4и.436.04.01.000	82
Траверса Спецификация	4и.436.04.01.100	82
Лист 1		82
Полоса верхняя	4и.436.04.01.101	82
Стенка	4и.436.04.01.102	83
Полоса нижняя	4и.436.04.01.103	83
Обойма	4и.436.04.01.104	83
Втулка	4и.436.04.01.001	83
Палец зубчатый	4и.436.04.01.002	84
Крышка подшипника	4и.436.04.01.003	84
Вал	4и.436.04.01.004	85
Кольцо дистанционное	4и.436.04.01.005	85

1	2	3
Прокладка	4и.436.04.01.006	85
Кольцо уплотнительное	4и.436.04.01.007	86
Полукольцо	4и.436.04.01.008	86
Крышка подшипника	4и.436.04.01.009	86
Крышка подшипника	4и.436.04.01.011	87
Рама Спецификация	4и.436.04.02.000	
Лист 1-2		87
Рама	4и.436.04.02.00026	
Лист 1		88
Лист 2		89
Лист 3		90
Накладка	4и.436.04.02.001	91
Накладка	4и.436.04.02.001-01	91
Накладка	4и.436.04.02.001-02	91
Швеллер	4и.436.04.02.002	91
Швеллер	4и.436.04.02.002-01	91
Ребра	4и.436.04.02.003	91
Лапа	4и.436.04.02.004	91
Кронштейн	4и.436.04.03.00026	92
Кронштейн Спецификация	4и.436.04.03.000	
Лист 1		92
Фланец	4и.436.04.03.001	92
Ребро	4и.436.04.03.002	93
Основание	4и.436.04.03.003	93
Шестерня сменная	4и.436.04.00.001	93
Шестерня сменная	4и.436.04.00.002	94
Шестерня сменная	4и.436.04.00.003	94
Колесо зубчатое сменное	4и.436.04.00.004	95
Колесо зубчатое	4и.436.04.00.005	95
Колесо зубчатое сменное	4и.436.04.00.006	96
Втулка дистанционная	4и.436.04.00.007	97
Прокладка	4и.436.04.00.008	97
Прокладка	4и.436.04.00.008-01	97
Шестерня	4и.436.04.00.009	97
Стакан	4и.436.04.00.011	98
Стакан	4и.436.04.00.012	98
Вал промежуточный	4и.436.04.00.013	98
Ступица	4и.436.04.00.014	99
Палец	4и.436.04.00.015	99
Шайба глухая	4и.436.04.00.016	99
Шайба глухая	4и.436.04.00.06-01	99
Шайба стопорная	4и.436.04.00.017	99
Труба для кабеля	4и.436.05.00.00026	100
Труба для кабеля Спецификация	4и.436.05.00.000	
Лист 1		100
Шайба	4и.436.05.00.001	100
Кольцо	4и.436.05.00.002	101
Труба	4и.436.05.00.003	101
Опора центральная	4и.436.06.00.00026	101
Опора центральная Спецификация	4и.436.06.00.000	
Лист 1		101
Труба	4и.436.06.00.001	102
Ребро	4и.436.06.00.002	102
Фланец	4и.436.06.00.003	102

1	2	3
Опора радиальная. Спецификация	4и.436.07.00.000	
Лист 1		102
Лист 2		103
Обойма	4и.436.07.00.001	103
Опора радиальная	4и.436.07.00.00126	103
Крышка подшипника	4и.436.07.00.002	104
Крышка подшипника	4и.436.07.00.003	104
Прокладка	4и.436.07.00.004	103
Расчалка. Спецификация	4и.436.08.00.000	
Лист 1		105
Расчалка	4и.436.08.00.00026	105
Перекрытое. Спецификация	4и.436.09.00.000	
Лист 1		106
Перекрытие	4и.436.09.00.10026	106
Серьга	4и.436.09.00.001	106
Шайба сферическая	4и.436.09.00.011	106
Стержень	4и.436.10.00.00026	107
Стержень	4и.436.10.00.000-01	107
Стержень. Спецификация	4и.436.10.00.000	
Лист 1-2		107
Вилка	4и.436.10.01.10026	107
Вилка Спецификация	4и.436.10.01.100	
Лист 1		108
Скоба	4и.436.10.00.101	108
Вставка	4и.436.10.00.102	108
Узел крепления. Спецификация	4и.436.11.00.000	
Лист 1		108
Узел крепления	4и.436.11.00.00026	109
Пластина	4и.436.11.00.001	109
Ребро	4и.436.11.00.002	109
Ребро	4и.436.11.00.003	110
Ребро	4и.436.11.00.004	110
Стойка	4и.436.12.00.00026	110
Стойка	4и.436.12.00.000-01	110
Стойка. Спецификация	4и.436.12.00.000	
Лист 1		110
Ребро	4и.436.12.00.001	111
Ребро	4и.436.12.00.002	111
Перекрытие съенное	4и.436.13.00.00026	111
Перекрытие съенное. Спецификация	4и.436.13.00.000	
Лист 1		112
Путь рельсовый	4и.436.14.00.00026	112
Путь рельсовый Спецификация	4и.436.14.00.000	
Лист 1		112
Головка	4и.436.14.00.001	113
Кольцо	4и.436.14.00.002	113
Скребок дополнительный	4и.436.15.00.00026	113
Скребок дополнительный. Спецификация	4и.436.15.00.000	
Лист 1		114
Вилка	4и.436.15.01.00026	114
Вилка. Спецификация	4и.436.15.01.000	
Лист 1		114
Скоба	4и.436.15.01.001	114
Вставка	4и.436.15.01.002	115

1	2	3
Труба	4и.436.15.00.001	115
Лист	4и.436.15.00.002	115
Ребро	4и.436.15.00.003	116
Ребро	4и.436.15.00.004	116
Секция цилиндра напроляющего, Спецификация	4и.436.16.00.000	116
Угольник	4и.436.16.00.001	116
Секция цилиндра напроляющего	4и.436.16.00.00015	117
Ребро	4и.436.16.00.002	118
Обечайка	4и.436.16.00.003	118
Окантовка	4и.436.16.00.004	118
Кронштейн	4и.436.17.00.00016	118
Кронштейн. Спецификация	4и.436.17.00.000	119
Швеллер	4и.436.17.00.001	119
Планка	4и.436.17.00.002	119
Толкатель в сборе	4и.436.18.00.00016	119
Толкатель в сборе. Спецификация	4и.436.18.00.000	120
Толкатель	4и.436.18.01.00016	120
Толкатель. Спецификация	4и.436.18.01.000	120
Стержень	4и.436.18.01.001	120
Вилка	4и.436.18.01.002	121
Ось	4и.436.18.00.001	121
Каток	4и.436.18.00.002	121
Оседержатель	4и.436.18.00.003	121
Лестница	4и.436.19.00.00016	122
Лестница. Спецификация	4и.436.19.00.000	122
Лапа	4и.436.19.00.001	122
Лапа	4и.436.19.00.002	123
Стойка	4и.436.19.00.003	123
Стойка	4и.436.20.00.00016	123
Стойка. Спецификация	4и.436.20.00.000	123
Козырек	4и.436.20.01.00016	124
Козырек. Спецификация	4и.436.20.01.000	124
Обечайка коническая	4и.436.20.01.001	124
Обечайка цилиндрическая	4и.436.20.01.002	124
Труба	4и.436.20.00.001	125
Палец	4и.436.20.00.002	125
Винт подъемный	4и.436.00.00.00118	125
Шайба сферическая	4и.436.00.00.00113	125
Стойка	4и.436.21.00.00016	126
Стойка. Спецификация	4и.436.21.00.000	126
Пластина	4и.436.21.00.001	126
Ножка	4и.436.21.00.002	127
Распорка	4и.436.21.00.003	127
Лапа	4и.436.21.00.004	127
Плита анкерная	4и.436.22.00.000	127
Стержень	4и.436.22.00.001	128
Пластина	4и.436.22.00.002	128
Кожух для стальных шестерен	4и.436.23.00.00016	128
Кожух для стальных шестерен. Спецификация	4и.436.23.00.000	129
Стенка боковая	4и.436.23.00.001	129
Стенка передняя	4и.436.23.00.002	129
Стенка задняя	4и.436.23.00.003	129
Кожух	4и.436.24.00.00016	130
Кожух. Спецификация	4и.436.24.00.000	130
Стенка	4и.436.24.00.002	130
Лист боковой	4и.436.24.00.001	131
Кронштейн	4и.436.25.00.00016	131
Кронштейн. Спецификация	4и.436.25.00.000	132
Швеллер	4и.436.25.00.001	132
Угольник	4и.436.25.00.002	132
Вилка. Спецификация	4и.436.26.00.000	132
Вилка	4и.436.26.00.00016	133
Скоба	4и.436.26.00.001	133
Пруток	4и.436.26.00.002	133
Печка	4и.436.27.00.00016	134
Плита Спецификация	4и.436.27.00.000	134
Домкрат	4и.436.28.00.00016	134
Домкрат Спецификация	4и.436.28.00.000	135
Плита	4и.436.28.00.001	135
Штифт	4и.436.28.00.002	135

1	2	3
Винт	4и.436.28.00.003	135
Скребок	4и.436.29.00.00016	136
Скребок. Спецификация	4и.436.29.00.000	136
Угольник	4и.436.29.00.001	136
Накладка	4и.436.29.00.002	136
Планка	4и.436.29.00.003	137
Цветка	4и.436.30.00.00016	137
Штанга	4и.436.30.00.00015	137
Штанга. Спецификация	4и.436.30.00.000	137
Винт	4и.436.30.00.001	138
Планка	4и.436.30.00.002	138
Кронштейн	4и.436.31.00.00016	138
Кронштейн. Спецификация	4и.436.31.00.000	138
Якорь	4и.436.31.00.001	139
Вилка	4и.436.32.00.00016	139
Вилка. Спецификация	4и.436.32.00.000	139
Шпилька	4и.436.00.00.001	139
Скоба	4и.436.32.00.001	140
Ветовка	4и.436.32.00.002	140
Наконечник	4и.436.00.00.004	140
Ребро	4и.436.00.00.005	140
Гайка	4и.436.00.00.006	141
Рычаг	4и.436.00.00.007	141
Ось	4и.436.00.00.008	141
Перекрытие правое	4и.436.00.00.009	(141)

МОСГОРИСПОЛКОМ  
УПРАВЛЕНИЕ ВОДОПРОВОДНО-КАНАЛИЗАЦИОННОГО ХОЗЯЙСТВА  
ИНСТИТУТ МОСВОДКАНАЛНИИПРОЕКТ

Шлоскреб ИПР-24

Технические условия  
4и.436.00.00.000ТУ

Главный инженер института  
*Соколин Д.Д.* / Соколин Д.Д. /  
1982г.

Начальник отдела  
*Габрилюв А.М.* / Габрилюв А.М. /  
1982г.

Руководитель разработки  
*Пендерев Я.И.* / Пендерев Я.И. /  
1982г.

1982г.

Шлоскреб, Педл. и вата, Шлоскреб, Педл. и вата

# 1. Введение.

1.1 Настоящие технические условия распространяются на илоскреб ИПР-24, служащий для скребания осадка и удаления плавающих веществ из радиальных первичных отстойников  $\phi$  24 м сооружений очистки сточных вод, выполненных на основании решения Мосгорисполкома о плане бюджетных работ № 3334 от 7 декабря 1979 г. и в соответствии с перечнем - графиком корректировки и разработки вариантов типовых проектов п. 17, раздел VII плана типового проектирования на 1980 г.

1.2 При заказе и в переписке указанный илоскреб выпивается так: „Илоскреб ИПР-24 типовой проект 902-2- альбом VI". часть 1 и 2.

## 2. Технические требования.

Илоскреб ИПР-24 должен соответствовать требованиям настоящих технических условий, комплекта документации согласно 4И.436.00.00.000 ТУ и Правилами производства и приемки работ. Металлические конструкции СНИП III 18-75

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.436.00.00.000 ТУ		
Разраб.	П.И.Дерев				Илоскреб ИПР-24	Лист	Лист
Проб.	Соловьева					И	2
И.контр.	М.И.Легина				Технические условия	Листов	27
Чтв.	Гаврилов					Масштаб: 1:1	Стр.

# 2.1 Рабочие чертежи.

2.1.1 Рабочие чертежи на заводе - изготовителя должны быть предварительно проверены в отношении ясности изображения и возможности изготовления конструкции, имеющейся на заводе оборудованием. В случае необходимости завод-изготовитель может производить корректировку рабочих чертежей. При этом завод несет ответственность за прочность и долговечность измененной конструкции. Все конструктивные изменения, вводимые заводом, а также отступления от чертежей и технических условий на изготовление, должны быть согласованы с заказчиком и автором проекта. Завод-изготовитель обязан все вводимые им изменения нанести на светокопии чертежей в 2х экземплярах и один экземпляр возвратит заказчику.

2.1.2. В процессе изготовления испытаний илоскреба надлежит проверить в соответствии с чертежами, техническими условиями, государственными общесоюзными и ведомственными стандартами:

- а) качество материалов, полуфабрикатов и готовых изделий;

Изм. № Лист № докум. Подп. Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.436.00.00.000 ТУ		
И.контр.	Чтв.	Гаврилов			Технические условия	Лист	4

- б) качество сварки;
- в) качество механической обработки деталей;
- г) качество пригонки и сборки;
- д) качество отделки и внешний вид;
- е) комплектность илоскреба;
- ж) данные технической характеристики

## 2.3. Материалы.

2.3.1. Для изготовления деталей должны применяться материалы тех марок, которые указаны в чертежах и в спецификациях. Замена материалов допускается только по согласованию с организацией разработчиком проекта и с заказчиком.

Материалы должны применяться строго кондиционные, снабженные сертификатами заводо-поставщиков.

2.3.2. Поверхности реза проката, не подверженные дальнейшей механической обработке, должны быть ровными, без надразов. Неперпендикулярность плоскости реза к поверхности проката не должна быть более 1:10. Наплывы, неровности, заусенцы на поверхностях реза должны быть зачищены, острые кромки - притуплены.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.436.00.00.000 ТУ		
И.контр.	Чтв.	Гаврилов			Технические условия	Лист	4

2.3.3. Детали металлоконструкций перед обработкой и сборкой, в случае необходимости, должны быть подвергнуты правке. Неровности проката, препятствующие взаимному прилеганию деталей при сборке, должны быть устранены.

2.3.4. Влажность пиломатериалов должна быть не выше 15%.

2.3.5. Все покупные изделия: мотор-редуктор, подшипники качения, электроприборы и др. должны быть качественными и полноценными, изготовленными в соответствии с техническими условиями завода-изготовителя или ГОСТ.

болты, винты, шпильки, гайки, шайбы, штифты, шпунты и прочие детали должны: во всем соответствовать ГОСТ или ОСТ, указанных в чертежах и спецификациях.

## 2.4. Отливки.

2.4.1. Допускаемые отклонения по размерам и весу, а также припуски на механическую обработку, если они не обусловлены чертежами, должны быть для чугунных и стальных отливок в пределах величин предусмотренных для отливок III класса соответствующих стандартов.

Изм. № Лист № докум. Подп. Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И.436.00.00.000 ТУ		
И.контр.	Чтв.	Гаврилов			Технические условия	Лист	5

2.4.2. Неуказанные на чертеже уклоны отливков выполняются согласно действующим стандартам на формовочные уклоны.

2.4.3. Трещины в отливках из чугуна не допускаются независимо от мест их расположения.

2.4.4. Поверхности отливок должны быть очищены от формовочной земли и освобождены от стержней и пригара.

2.4.5. Необработанные наружные плоскости отливок не должны иметь отклонений от прямолинейности свыше 3 мм на 600 мм длины.

2.4.6. На обработанных трущихся поверхностях литых деталей, на зубьях шестерен и на рабочей поверхности котлов раковины, шлаковые включения, трещины и другие пороки литья не допускаются. На прочих поверхностях литых деталей допускаются отдельные раковины диаметром не более 5 мм и глубиной не более 10% толщины стенки.

## 2.5. Сварка.

2.5.1. Поверхности кромок, в местах подлежащих сварке, а также прилегающие к ним участки шириной 3-5 мм, должны быть очищены от окислы, ржавчины, краски, масла и других загрязнений.

2.5.2. На деталях снять фаски в соответствии с указаниями ГОСТа и чертежей.

2.5.3. По наружному виду сварной шов ручной электросварки должен иметь плавный переход к основному металлу, равномерную чешуйчатость и равномерное заполнение шва по всей длине.

2.5.4. Односторонние швы при ручной электродуговой сварке должны иметь грат, выступающий с другой стороны в виде равномерного валика. При выполнении сварки двухсторонним швом перед наложением шва с другой стороны грат должен быть обрублен и зачищен.

2.5.5. Сварные швы должны отвечать следующим требованиям:

- а) полное отсутствие шлаковых включений,
- б) проверка на глубину не менее 50% толщины свариваемого металла;
- в) отсутствие пережога, несплавления, раковин, пузырей;
- г) наличие плавного перехода от сварного шва к основному металлу;
- д) неравномерность наплавного шва не должна превышать 25% высоты и ширины напыльва.

Шв. и плав. Подп. и дата Шв. и плав. Шв. и плав. Подп. и дата

4И. 436. 00. 00. 000 ТУ

Лист 5

4И. 436. 00. 00. 000 ТУ

Лист 7

2.5.6. Дефекты, обнаруженные в сварных швах: шлаковые включения, пористости, несплавления, трещины, пережоги, раковины, перерывы швов и т. п. должны быть вырублены до здорового металла.

Вырубленные участки подлежат заварке внавал, с последующим контролем. Исправлять дефектные швы путем выплавки электродами с последующей новой заваркой воспрещается.

2.5.7. Механические свойства металла шва и сварного соединения должны быть следующими:

- а) временное сопротивление металла шва не ниже временного сопротивления основного металла;
- б) относительное удлинение  $\geq 18\%$ ;
- в) удельная ударная вязкость  $\geq 8$  кДж/см<sup>2</sup>

2.5.8. Правка сварных деталей должна выполняться с предварительным нагревом на прессе или кузнечным способом. В холодном состоянии правка не разрешается.

2.5.9. Предъявляемые к приемке конструкции должны быть закончены, но не окрашены. Сварные швы и прилегающие к ним поверхности на ширину не менее 20 мм по обе сто-

роны швов должны быть очищены от шлака, напыльва, брызг металла, окислы и остатков монтажных швов.

## 2.6. Механическая обработка.

2.6.1. Чистота поверхностей обработанных деталей должна соответствовать указаниям чертежей, шероховатость обработываемых поверхностей деталей без чертёжа  $R_{a160}$ .

2.6.2. В механически обрабатываемых деталях, где отклонения в чертежах не оговорены, допускаемые отклонения от геометрической формы и взаимного расположения поверхностей (конусность, эллиптичность, непараллельность и т. п.) - должны быть в пределах допуска на соответствующие размеры, диаметры, расстояниями между осями, плоскостями и т. п.

2.6.3. Обрабатываемые поверхности деталей и их кромки не должны иметь заусенцев, задирав, забоин, вмятин, царапин и других дефектов.

Шв. и плав. Подп. и дата Шв. и плав. Шв. и плав. Подп. и дата

4И. 436. 00. 00. 000 ТУ

Лист 8

4И. 436. 00. 00. 000 ТУ

Лист 9

2.6.4. Размеры сопрягаемых элементов обрабатываемых деталей, должны быть выдержаны в соответствии с допусками, классами точности и посадками, указанными в чертежах.

2.6.5. В резьбе не должно быть сорванных ниток, искаженного профиля, забоин, выхвата и заусенцев. Поверхность резьбы должна быть чистой и гладкой. На концах резьбы должны быть заходные фаски.

2.6.6. Рабочие поверхности зубьев зубчатых колес не должны иметь следов дробления.

2.6.7. При использовании поверхностей деталей или узлов в качестве технологических баз точность изготовления и чистота поверхностей может быть повышена против требований чертежа.

2.6.8. Валы и оси не должны иметь трещин или других дефектов. Заварка их не допускается.

2.6.9. Звенья расчалок, стержни, тяги, стойки и детали их крепления (вилки, шарнирные валики) не должны иметь надрезов, трещин и т. п. дефектов.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4и. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						10

их зачищены от оплавления и заусенцев.

Допускается отклонения от плоскостности деталей из листового стали 0,2 мм на 100 мм длины, если в чертеже нет особых указаний.

2.8.2. Гибку профилей стали следует производить по шаблону без пережога и трещин материала. При гибке в горячем состоянии охлаждение в воде не допускается.

## 2.9. Требования к сборке

2.9.1. На сборку отдельных узлов и изделия в целом должны поступать детали и узлы окончательно принятые ОТК завода-изготовителя. Пригонку и посадку сопрягаемых деталей надлежит производить тщательно, без повреждения поверхностей.

2.9.2. Наклепывание деталей и другие способы подгонки в сопряжениях не допускаются.

2.9.3. Подшипники качения перед сборкой следует тщательно промыть в бензине или в горячем минеральном масле.

2.9.4. Разметку отверстий для крепления покупного оборудования (мотор-редуктор) производить только после получения

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4и. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						12

## 2.7. Термическая обработка.

2.7.1. Термически обработанные детали не должны быть пережженными и деформированными сверх допустимой нормы, не должны иметь окисленной и обезуглероженной поверхности, трещин, расслоений, выкрашивания, вздутия и развевания поверхности. Прочие дефекты (излишняя твердость, мягкость, пятнистость, несоответствие механических свойств) могут подвергаться исправлению повторной термической обработкой.

2.7.2. Детали после термической обработки должны быть очищены от окалины методами, принятыми на заводе-изготовителе.

## 2.8. Требования к деталям, изготавливаемым из листового профилевой стали.

2.8.1. Резку заготовок из листового профилевой стали следует производить механическим путем, либо с помощью автоматической резки или бензорезки. После вырезки заготовок, детали надлежит довести до размеров указанных в чертежах. Детали должны быть выправлены и крошки

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4и. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						11

паспорта или самого оборудования.

2.9.5. Все крепежные соединения выполнять согласно указаниям в чертежах.

## 2.10. Окраска.

2.10.1. После приемки шпаклевки, опрашиваемые поверхности очистить от масла, грязи и ржавчины. Все необработанные поверхности металлических конструкций шпаклевки, находящиеся во время эксплуатации выше уровня жидкости в отстойнике (см. общий вид) кроме мест, подлежащих сварке при монтаже и поверхностей, соприкасающихся со штрабным бетоном, следует нанести (после предварительной грунтовки) в 2-3 слоя атмосферостойкое лакокрасочное покрытие. Ответственно поверхности металлоконструкций, находящиеся ниже уровня жидкости нанести грунт ХС-010, покрыть двумя слоями краской ЭМХС-710 цвета серый и одним слоем лака ХС-76 IV в ГОСТ 9355-81.

2.10.2. Все обработанные металлические поверхности покрыть антикоррозийным веществом, смывающимся керосином.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4и. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						13

Поверхности, сопрягающиеся с бетоном, следует покрыть цементным молоком на 2% процентном растворе каустиковой соды.

## 2.11. Комплектность.

2.11.1. Цпоскреба должен отправляться укомплектованным, полностью собранным поставочными блоками (узлами), не требующими разборки в процессе монтажа.

2.11.2. Завод-изготовитель с цпоскребом должен направить заказчику один комплект технической и товаросопроводительной документации.

2.11.3. Комплект технической документации должен включать:

- а) технический паспорт с документом, удостоверяющим соответствие требованиям чертежей и настоящих технических условий;
- б) комплект технической документации согласно содержанию спецификации цпоскреба;
- в) комплектную ведомость, схемы разбивки на поставочные блоки и их маркировки.

Примечание: техническая документация для строящегося предприятия поставляется заводом-изготовителем в 2х экземплярах,

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						14

а для действующих предприятий в одном экземпляре.

2.11.4. Комплект товаросопроводительной документации должен включать:

- а) упаковочный лист;
- б) ведомость электрооборудования.

## 2.12. Маркировка.

2.12.1. На видном месте цпоскреба в районе приводной станции должна быть установлена фирменная табличка содержащая:

- а) наименование завода-изготовителя и его местонахождение;
- б) наименование изделия;
- в) дата выпуска;
- г) заводской номер;
- д) клеймо ОТК завода-изготовителя.

2.12.2. Знаки маркировки, монтажные и сборочные метки (риски), выполненные клеемением, должны быть обведены несываемой краской.

## 2.13. Упаковка.

2.13.1. Цпоскреба и все оборудование, входящее в объем поставки заказчику, должны быть законсервированы в соответствии с ГОСТ 9014-78 и надежно защищены от коррозии при его

Цпоскреба, Подп. и дата, Велп. шифр, Цпоскреба, Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						15

транспортировке и хранения на месте монтажа в течение не менее двух лет с момента отгрузки. Методы консервации и применяемые для этого материалы должны обеспечивать возможность расконсервации поставочных блоков без разборки.

2.13.2. Поставочные блоки отправляются без упаковки.

2.13.3. Электрооборудование и узлы с подшипниками качения, а также отдельные мелкие части и крепеж, должны быть упакованы в ящики.

2.13.4. Каждое транспортное место должно быть маркировано и занесено в отправочную ведомость.

2.13.5. Техническая документация должна быть вложена в водонепроницаемый пакет.

## 3. Приемка.

3.1. Приемка цпоскреба должна осуществляться в соответствии с „Инструкцией о порядке приема продукции производственного назначения по качеству“, утвержденной постановлением Госарбитражем при Совете Министров СССР от 27.05.59г. № 6-85.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						16

3.2. Монтаж цпоскреба по договоренности производится либо заводом-изготовителем, либо заказчиком, либо специальной организацией по поручению заказчика.

3.3. Если монтаж производится заводом-изготовителем, то приемка цпоскреба производится после окончания монтажа и проведения испытаний на месте установки.

3.4. Если монтаж производится не заводом-изготовителем, а приемка отдельных узлов производится приемщиком заказчика на заводе-изготовителе, то завод-изготовитель несет полную ответственность за качество выполнения конструкции в целом.

3.5. При сдаче-приемке, согласно пункта 3.3. завод-изготовитель предъявляет приемщику: ферму моста, платформу, приводную тележку, фермы скребковых крыльев, секции направляющих цилиндров, устройство для удаления плавающих веществ, токоприемник кольцевой и прочие сборки и детали, входящие в общую сборку цпоскреба. Кроме того, завод-изготовитель предъявляет приемщику следующие документы:

- а) рабочие чертежи с внесенными заводом в них изменениями, а также документы, удостоверяющие

Цпоскреба, Подп. и дата, Велп. шифр, Цпоскреба, Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	4И. 436. 00. 00. 000 ТУ	Лист
						17

согласование с заказчиком отступлений, если таковые имели место;

б) приемочные акты ОТК завода на все предъявленные сборки и детали илоскреба;

в) сертификаты и прочие документы, удостоверяющие качество поставленных материалов и результат испытаний материалов и сварных швов, если таковые производились;

г) опись дипломов сварщиков;

д) отправочную ведомость;

е) техническое условие на изготовление.

3.6. При приемке проверяется:

а) качество обработки, сварки и сборки посредством внешнего осмотра всех частей без разборки узлов, соответствие техническим условиям;

б) качество отдельных узлов по актам ОТК завода и отправочным документам;

г) отсутствие внутренних дефектов в стыковых и угловых швах на всей длине с помощью ультразвука или магнитодетектоскопии последующим провешиванием всех дефектных мест рентгеновскими или гамма-лучами.

3.7. Сдача сварных металлических конструкций производится в незагрунтованном виде. Прочие узлы могут предъявляться загрунтованными.

4и. 436.00.00.000 ТУ

Лист  
18

направить в адрес заказчика уведомление.

4.6. Разрешение вопросов, связанных с транспортированием илоскреба, заказчик должен осуществлять согласно „Положению о поставках продукции производственно-технического назначения“, утвержденного постановлением Совета Министров СССР от 22.05.59г.

### 5. МОНТАЖ НА МЕСТЕ УСТАНОВКИ.

5.1. До начала работ по монтажу илоскреба следует удостовериться в том, что строительная конструкция отстойника соответствует проекту 902-2 - альбом I во всех элементах, связанных с установкой илоскреба.

В случае отклонений от проекта в размерах и отметках отстойника, влияющих на монтаж илоскреба, необходимо поставить об этом в известность заказчика и до получения от него указаний о мероприятиях по устранению обнаруженных дефектов к монтажу не приступать.

5.2. Для обеспечения правильности монтажа илоскреба рекомендуется следующий порядок производства работ (см. черт. № 4и.436.00.00.000):

а) установка и заделка плиты поз.44 с центральной опорой поз.6, внутреннего рельса поз.16;

4и. 436.00.00.000 ТУ

Лист  
20

3.8. При сдаче-приемке составляется в двух экземплярах акт, в котором перечисляются принятые узлы и детали илоскреба, их комплектность и соответствие рабочим чертежам и техническим условиям. Один экземпляр акта хранится в ОТК завода, другой направляется монтажной организации при отправке конструкции.

### 4. Транспортировка и хранение.

4.1. Погрузку и крепление транспортных мест илоскреба производить в соответствии с требованиями „Технических условий погрузки и крепления грузов“ МПС по чертежам завода.

4.2. Погрузочно-разгрузочные работы должны производиться без резких толчков и ударов и обеспечивать сохранность упаковочных мест.

4.3. Хранение илоскреба должно производиться на равной площадке под навесом, предохраняющим поставочные блоки от попадания атмосферных осадков и от механических повреждений.

4.4. Электрооборудование и узлы с подшипниками качения должны храниться в закрытых помещениях.

4.5. При отгрузке оборудования и технической документации завод-изготовитель должен

4и. 436.00.00.000 ТУ

Лист  
19

б) установка платформы поз.3;

в) подвеска к платформе скребковых крыльев поз.2;

г) установка фермы моста поз.1 и крепление на ней привода поз.4;

д) нанесение на днище отстойника выравнивающего бетонного слоя;

е) приварка скребков поз.8÷15 скребкового крыла 4и.436.02.00.000.

5.3. Для правильной и безаварийной работы илоскреба большое значение имеет точность установки центральной опоры поз.6 и внутреннего рельса поз.16.

5.3.1. Перед установкой рельса необходимо проверить размеры его конической поверхности и круговой формы. Если отклонения этих размеров превышают допуски указанные на чертеже, рельс должен быть выправлен.

5.3.2. Основанию рельса прикрепить анкерные плитки поз.24.

5.3.3. Рельс и центральную опору установить на временных подкладках на опорной железобетонной плите в центре отстойника, и после их предварительной взаимной установки, гнезда анкерных плиток и шплек залить цементным раствором.

4и. 436.00.00.000 ТУ

Лист  
21



5.3.4. После затвердения цементного раствора произвести предварительную затяжку гаек и тщательно выверить правильность центровки рельса и центральность опоры, горизонтальность верхней кромки рельса и вертикальность оси центральной опоры. Отклонение верхней кромки рельса от горизонтальности не должно превышать 0,5 мм на длине 2 м, что проверяется при помощи стальной линейки, которую накладывают прикладывая не менее, чем по 10 наибольшим жордам и уровня с ценой деления 0,1 мм на метр.

5.3.5. Неиспользованность центральной опоры и рельса не должна превышать 0,5 мм, что проверяется путем замера по радиусу расхождения между отточенной боковой поверхностью плиты поз. 79 под центральной опорой и внутренней обработанной поверхностью рельса.

5.3.6. Отклонение от вертикали оси центральной опоры не должно быть более 0,5 мм на метр.

5.3.7. После выверки, рельс и центральную опору подлить бетоном марки 200. После твердения бетона произвести контрольную выверку и окончательную затяжку гаек

крепления центральной опоры.

5.3.8. Затем центральную часть (до рельса) залить цементным раствором до верхней кромки рельса для стока попадающей туда жидкости.

5.4. При установке платформы поз. 3 необходимо отрегулировать роликовые опоры так, чтобы все ролики прилегали к внутреннему рельсу при любом угле поворота платформы и оси роликов находились в одной плоскости с осью центральной опоры. В случае необходимости положение роликов может быть отрегулировано с помощью прокладок.

5.5. Для предупреждения касания скребками днища отстойника, верхний слой железобетонной плиты днища укладывать по шаблону - доске, укрепленному на вращающейся ферме скребкового крыла. Затем приварить к ферме скребки, выдерживая расстояние от днища до нижней кромки скребка  $25 \pm 5$ .

5.6. При креплении привода поз. 4 на ноству, следует удостовериться в том, что ось ведущего колеса привода находится в одной плоскости с осью

Уб. и под. Подп. и дата Взм. инв. и инв. и дата Подп. и дата

центральной опоры. Допускаемое отклонение не более 5 мм.

### 6. Испытание.

6.1. Испытание илоскреба проводится организацией, выполняющей монтаж, совместно с представителями завода-изготовителя и заказчика.

6.2. При испытании илоскреб должен проработать в опорожненном отстойнике непрерывно в течение 8 часов при максимальной скорости вращения.

6.3. В ходе испытания проверяется качество работы узлов илоскреба и их соответствие настоящим ТУ. При этом особое внимание следует уделить работе пусковой аппаратуры и работе привода.

6.3.1. Проверять работу привода следует:

- а) замерить силу тока и напряжение электродвигателя, проверить его нагрев;
- б) проверить работу открытых зубчатых передач и мотор-редуктора, плавность их хода, отсутствие вибрации

шума и стука;

б) проверить отсутствие неплотностей в корпусе мотор-редуктора и утечки масла;

г) проверить нагрев масла в мотор-редукторе после 8-ми часового испытания. Температура масла не должна превышать температуры окружающей среды более, чем на 30°C.

6.3.2. Отсутствию заедания отстойника движущимися частями илоскреба.

6.3.3. Отсутствию заедания датчика уровня (проект - 902-2-альбом VIII) установленного на расчетной отметке, движущимися скребковыми крыльями.

6.3.4. Работе токоприемника кольцевого поз. 37.

6.3.5. Работе устройства для удаления плавящихся веществ из отстойника поз. 38.

6.4. О проведенном испытании составить акт с указанием условий, продолжительности и результатов испы-

Уб. и под. Подп. и дата Взм. инв. и инв. и дата Подп. и дата

тания и дефектов, обнаруженных при испытании. Акт должен быть подписан представителями монтирующей организации, завода-изготовителя и заказчика.

6.5. Илоскреб, признанный при приемке и испытании соответствующим настоящим ТУ, считается окончательно принятым и годным к эксплуатации.

**7. Гарантии поставщика.**

7.1. Илоскреб ИПР-24 черт. № ЧИ. 436.00.00.000 должен быть принят техническим контролем завода-изготовителя.

7.2. Изготовитель гарантирует соответствие илоскреба ИПР-24 требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения, монтажа и испытания, установленных техническими условиями.

7.3. Срок гарантии устанавливается 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

Изм	Лист	и докум	Подп.	Дата	ЧИ. 436.00.00.000 ТУ	Лист
						25

Формат 11

7.4. В течении указанного срока завод-изготовитель безвозмездно заменяет или ремонтирует вышедшие из строя узлы и детали.

7.5. Срок службы илоскреба до его списания устанавливается - 15 лет.

**8. Указания по технике безопасности.**

При работах по монтажу илоскреба надлежит руководствоваться указаниями по технике безопасности в строительных нормах и правилах "Строительных нормах и правилах". СНиП III-4-79.

Изм. Лист и докум. Подп. Дата

Изм	Лист	и докум	Подп.	Дата	ЧИ. 436.00.00.000 ТУ	Лист
						27

Формат 11

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
					на издел	в каталог	на регистр	всего	
1	Выключатель путевого ВМ 200Б								
2	исполнение 1 ступень 2								
3	ТУ 16.5 26.351-74	ТУ 16.526.351-74		ЧИ. 436.00.00.000	2			2	
4	Кочуш 50	ГОСТ 2224-72		ЧИ. 436.08.00.000	2			2	
5	Крышка 2-110x61,5	ГОСТ 11641-73		ЧИ. 436.03.03.000	2			2	
6	Крышка 2-90x60	ГОСТ 11641-73		ЧИ. 436.04.00.000	1			1	
7	Крышка 2,2-90	ГОСТ 18511-73		ЧИ. 436.04.00.000	1			1	
8	Крышка 2-130x86,5	ГОСТ 11641-73		ЧИ. 436.04.00.000	2			2	
9	Канат 16-Г-1-СР-Р-120	ГОСТ 3083-80		ЧИ. 436.08.00.000	19М			19М	
10	Колода заднее от Львовского			ЧИ. 436.04.00.000	1			1	
11	автопогрузчика 4045 и 4043		Челябинский кузнечно-прессовый завод						
12	диск и обод в сборе(колеса)	№303; 5.00-15							
13	Мотор-редуктор		ПО, Тамбовполимермаш						
14	МПОг-15Ф-204-0.75/6,7-4Ах71В4У3			ЧИ. 436.04.00.000					
15	Муфта короткая 50 вт	ГОСТ 8966-75		ЧИ. 436.05.00.000	1			1	
16	Масленка 1,246	ГОСТ 19853-74		ЧИ. 436.07.00.000	1			2	
17				ЧИ. 436.04.01.000	1				
18	Масленка 2,2 4546	ГОСТ 19853-74		ЧИ. 436.03.03.000	1			1	
19	Проволока К02	ГОСТ 792-67		ЧИ. 436.08.00.000	28м			28м	
20	Подшипник 3610	ГОСТ 5721-75		ЧИ. 436.03.03.000	4			4	
21	Подшипник 318	ГОСТ 8338-75		ЧИ. 436.04.01.000	4			4	
22	Подшипник 1210	ГОСТ 5720-75		ЧИ. 436.04.00.000	1			1	
23	Подшипник 1215			ЧИ. 436.04.00.000	1			1	
24	Подшипник 1220			ЧИ. 436.07.00.000	1			1	
25	Рыч-болт П8	ГОСТ 4751-73		ЧИ. 436.07.00.000	2			2	
26									
27									

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	ЧИ. 436.00.00.000 ВП	Лист
						5

Разработчик: Заручкаев И.А.  
Пров. Пендерева  
Исполн. Кулагина

Илоскреб ИПР-24.  
Ведомость покупных изделий

Исп. Кулагина

Исп. Кулагина

Исп. Кулагина

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
					на издел.	в кон. племт.	на ре-гумп.	Всего	
1	Шина	240-381 (В.25-15)	Шинный завод						
2		Модель Л-187	г. Ленинград		1			1	
3	Болт М6х20. 58.096	ГОСТ 7798-70			2			2	
4	М6х25. 58.096				12			12	
5	М6х35. 58.096				7			7	
6	М10х100. 58.096				6			6	
7	М12х20. 58.096				4			4	
8	М8х15. 58.096				2			2	
9	М8х16. 58.096								
10	М8х75. 58.096				6			6	
11	М10х20. 58.096				4			4	
12	М10х35. 58.096				42			42	
13	М10х75. 58.096				6			6	
14	М12х20. 58.096				4			4	
15	М12х25. 58.096				44			44	
16	М12х35. 58.096				12			12	
17	М12х40. 58.096				10			10	
18	М12х45. 58.096				8			8	
19	М12х60. 58.096				32			32	
20	М12х75. 58.096				4			4	
21	М12х100. 58.096				6			6	
22	М16х35. 58.096				4			4	
23	М16х45. 58.096				34			34	
24	М16х180. 58.096				8			8	
25	М20х40. 58.096				4			4	
					4И. 436.00.00.000 ВП				Лист 2
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
					на издел.	в кон. племт.	на ре-гумп.	Всего	
1	Болт М20х75. 58.096				10			10	
2	М20х100. 58.096				4			4	
3	М22х60. 58.096				6			6	
4	М27х90. 58.096				4			4	
5	Болт М12х45. 58.096	ГОСТ 7801-72			20			20	
6	Винт М5х8. 58.096	ГОСТ 1491-80			8			8	
7	М16х40. 58.096	ГОСТ 1482-75			1			1	
8	Гайка М6. 5. 096	ГОСТ 5915-70			15			15	
9	М8. 5. 096				6			6	
10	М10. 5. 096				42			42	
11	М12. 5. 096				120			120	
12	М16. 5. 096				24			24	
13	М20. 5. 096				60			60	
14	М22. 5. 096				6			6	
15	М24. 5. 096				20			20	
16	М27. 5. 096				16			16	
17	М30. 5. 096				8			8	
18	Гайка М12. 5. 096	ГОСТ 5916-70			6			6	
19	Гайка М20. 5. 096	ГОСТ 5916-70			48			48	
20	Гайка М85х2-28. 096	ГОСТ 11871-75			2			2	
21	Крышка 2-90-60	ГОСТ 11643-73		4И. 436.04.00.000	1			1	
22	Крышка 2-130-86,5	ГОСТ 11643-73		4И. 436.04.00.000	1			1	
23	Крышка 2,2-90	ГОСТ 18571-73		4И. 436.04.00.000	1			1	
24									
25									
					4И. 436.00.00.000 ВП				Лист 3
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примеч.
					на из-делие	в кат-леты	на ре-гуляр.	всего	
1	Шайба 6. 65Г. 096	ГОСТ 6402-70			8			8	
2	8. 65Г. 096				2			2	
3	10. 65Г. 096				6			6	
4	12. 65Г. 096				24			24	
5	16. 65Г. 096				1			1	
6	20. 65Г. 096				14			14	
7	22. 65Г. 096				6			6	
8	24. 65Г. 096				1			1	
9	27. 65Г. 096				4			4	
10	30. 65Г. 096				8			8	
11	Шайба 12. 36. 096	ГОСТ 6958-78			30			30	
12	16. 36. 096				1			1	
13	20. 36. 096				1			1	
14	Шайба 12. 36. 096	ГОСТ 10906-78			12			12	
15	16. 36. 096				20			20	
16	20. 36. 096				4			4	
17	24. 36. 096				4			4	
18	Шайба 12. 36. 096	ГОСТ 11371-78			8			8	
19	16. 36. 096				16			16	
20	20. 36. 096				1			1	
21	24. 36. 096				4			4	
22	30. 36. 096				8			8	
23									
24									
25									

Изм. лист № докум. Подп. Дата 4и. 436. 00. 00. 000 ВП Лист 4

формат 12

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Прим.
					на из-делие	в кат-леты	на ре-гуляр.	всего	
1	Шайба 85. 35. 096	ГОСТ 11872-73			2			2	
2	Шайба 7019-0396	ГОСТ 13438-68			1			1	
3	7019-0397				4			4	
4	Шайба 7019-0417	ГОСТ 13439-68			4			4	
5	Кольцо СП 76-59-6	ГОСТ 6308-71		4и. 436. 04. 00. 000	7			7	
6	СП 103-84-7			4и. 436. 04. 00. 000	2			2	
7	СП 124-99-9.5			4и. 436. 04. 00. 000	2			2	
8	СП 129-104-9.5			4и. 436. 04. 00. 000	1			1	
9	Кольцо 12-70	ГОСТ 13940-68		4и. 436. 04. 00. 000	1			1	
10	Шпонка 20x12x50	ГОСТ 23360-78		4и. 436. 04. 00. 000	2			2	
11	20x12x90			4и. 436. 04. 00. 000	1			1	
12	24x14x90			4и. 436. 04. 00. 000	1			1	
13	32x18x120			4и. 436. 04. 01. 000	1			1	
14	Шплицт 6.3x45-001	ГОСТ 397-79			160			160	
15	8x70-001				16			16	
16	Шпилька АМ 12x80 (15/50)	ГОСТ 22034-76			6			6	
17	Штифт 8 С3x20	ГОСТ 3128-70			8			8	
18	10 С3x28				2			2	
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									

Изм. лист № докум. Подп. Дата 4и. 436. 00. 00. 000 ВП Лист 5

18007-015 15 формат 12

ИИ. 436.00.00.0000СБ

Техническая характеристика.

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Величины и ован.
1	Внутренний диаметр отстойника	мм	2400
2	Гидравлическая глубина отстойника	мм	3400
3	Скорость вращения илоскреба	об/ч	1,74
	устанавливается в соответствии с технологическими соображениями	об/ч	2,19
		об/ч	2,73
4	Мотор-редуктор		
	МПО2-150-204-0,75-4АХ71В4У3		
5	Диаметр (расчетный) колеса привода	мм	825
6	Производительность илоскреба (количество сбраемого осадка)		
	при скорости вращения 1,74 об/ч	м <sup>3</sup> /ч	19
	при скорости вращения 2,73 об/ч	м <sup>3</sup> /ч	30
7	Общий вес вращающихся частей илоскреба (без устройства для удаления плавящихся веществ);	кг	6150
	в том числе деревянного настила	кг	230
8	Общий вес неподвижных опорных частей	кг	370
9	Общий вес устройства для удаления плавящихся веществ	кг	492

Технические требования.

1. За отметку 00 условно принята отметка чистого пола насосной станции сырого осадка.
2. При подвеске скребковых крыльев, поз. 2, к Узлам крепления, поз. 12 придать натяжение с помощью муфт, поз. 51.
3. Для бортов, поз. 103, и настила, поз. 102, применить строганные доски, которые подлежат антисептированию фтористым натрием. Отверстия для крепления досок сверлить в каждом поперечном угольнике верхнего пояса и стойках ограждения моста по месту. Допускается изготовление настила из рифленого листа б=4мм ГОСТ 8568-77.
4. Ограждение моста, поз 1 из угольника, поз. 111, и полосы, поз. 104, изготовить по месту.
5. Борт, поз. 70, согнуть и подогнать к ограждению поз. 68 и 110 по месту.
6. Кронштейны, поз. 19 и 43 приварить к платформе, поз. 3, по месту при монтаже направляющего цилиндра, поз. 18.
7. Резьбовое соединение в месте стыка трубы для токоподводящего кабеля (сеч. Л-Л лист 10) собрать на «Герметике».

8. Прокладку токоподводящего кабеля на мосту илоскреба от токоприемника, поз. 37, до привода, поз. 4, произвести в трубе, поз. 109. Гибку трубы, ее трассировку вдоль моста и установку электроаппаратуры на мосту илоскреба производить при монтаже по месту.

9. Сварные швы крепления вилки, поз. 29, к стойкам, поз. 13, 14, и вилки, поз. 28, к стержням, поз. 10 и 11 выполнить на месте монтажа после уточнения длин стоек и стержней и обрезки лишних частей входящих в состав труб.

10. Для смазки привода, поз. 4, подшипников качения центральной опоры, поз. 6, платформы, поз. 3, рекомендуется применять смазку ЦИАТИМ-203 по ГОСТ 8773-73. Для предохранения от коррозии кляптя, входящего в состав расчалок, поз. 8, применять солидол по ГОСТ 4366-76.

11. Для предохранения резиновой изоляции жил токоподводящего кабеля от воздействия масла, на каждую жилу до припайки наконечника, поз. 58, надеть трубку из пластика, поз. 108, с внутренним диаметром 3мм и толщиной стенки 0,5±1,0 мм.

12. К крайнему скребку, для сбраения осадка, выпадающего у стены отстойника, приварить по месту металлическую пластинку.

13. Для защиты электродвигателя от перегрузки и ограничения крутящего момента следует в его цепи установить реле максимального тока, блокируемое на время пуска.

14. Кронштейн, поз. 27 при приварке выставить так, чтобы все точки его контура были равно удалены от центра отстойника.

15. Для предотвращения касания днища отстойника скребками вращающихся скребковых крыльев поз. 2 скребки следует приварить к ферме, выдержав зазор между днищем и нижней кромкой скребков - 25±0,5 мм

16. Н14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$  и для деталей без чертежа.

17. \*Размеры для справок.

18. \*\*Размечать по сопрягаемым деталям.

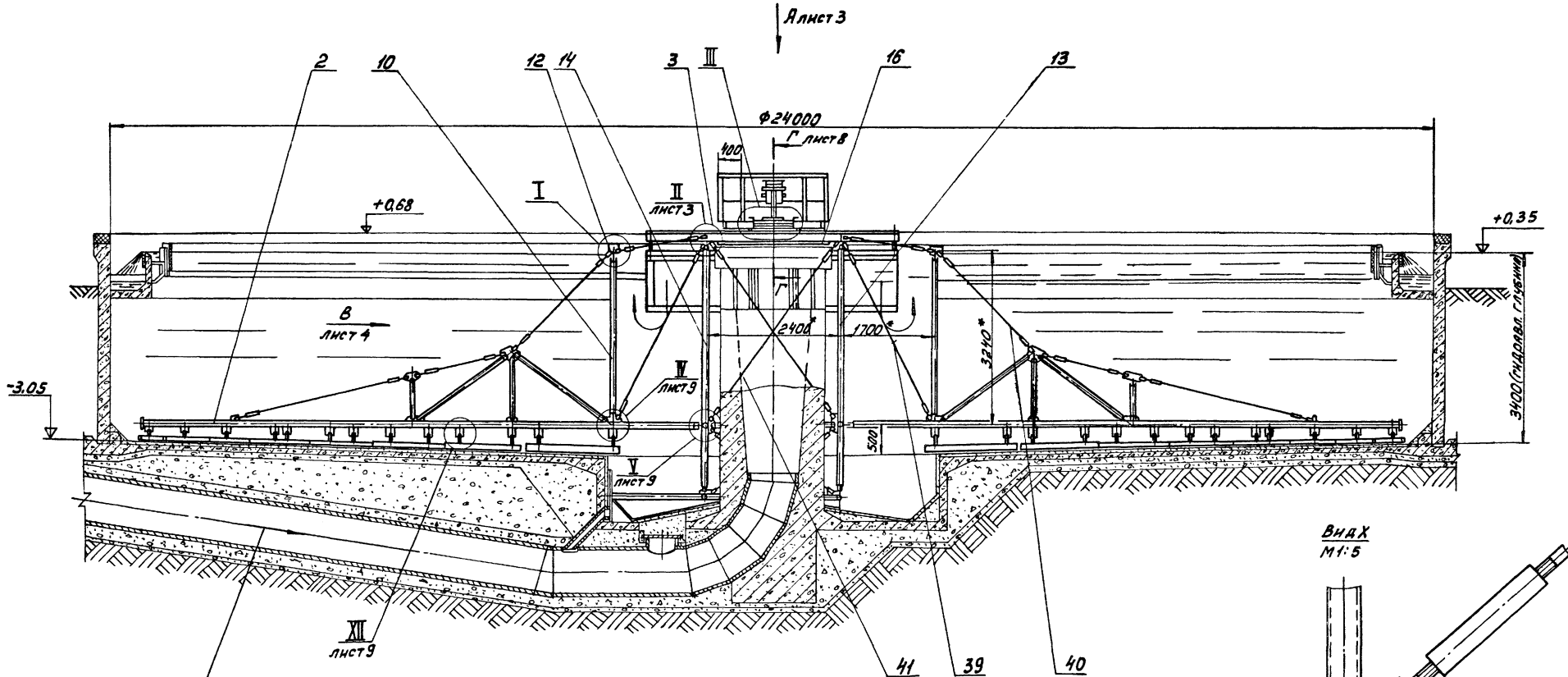
19. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80, кроме мест обозначенных особо.

20. При изготовлении илоскреба необходимо руководствоваться техническими условиями ИИ. 436.00.00.00ТУ

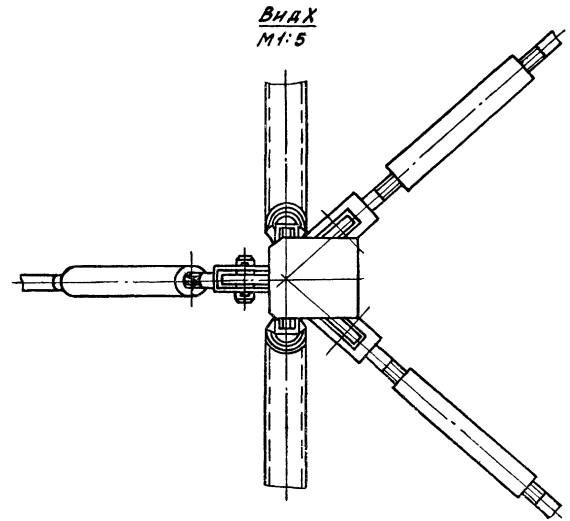
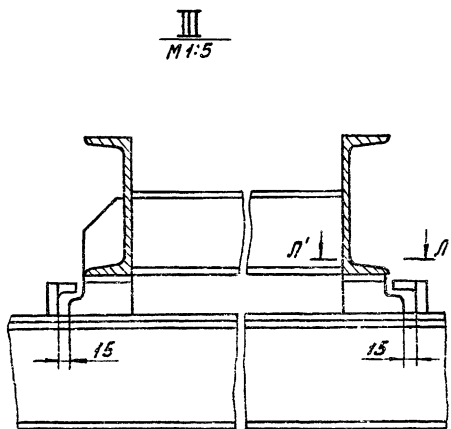
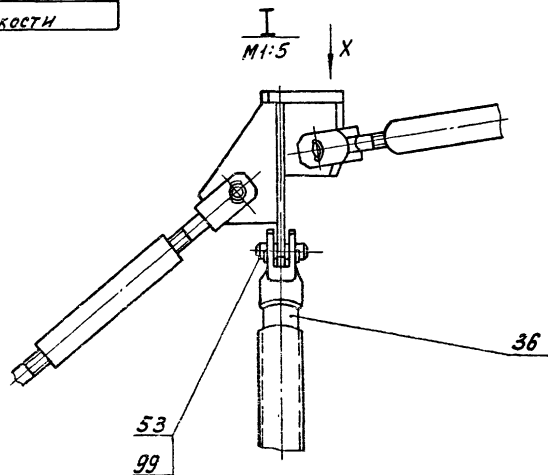
				ИИ. 436.00.00.0000СБ		
ИИ. Лист № докум. Изм. Дата	Илоскреб ИИР-24 Сборочный чертеж			Изм.	Масса	Масштаб
Разраб. Заручка Я.И.С.				И	6500	-
Проф. Пендерева				Лист 1 из листов 13		
Рис. Пендерева				Масштаб: уменьшен проект		
И. контр. Лотчиков				Отдел №95		
Утв. Черников						

97000 00 00 366 М4

Тубовой проект 902-2-363 63  
Ялбом II, часть I



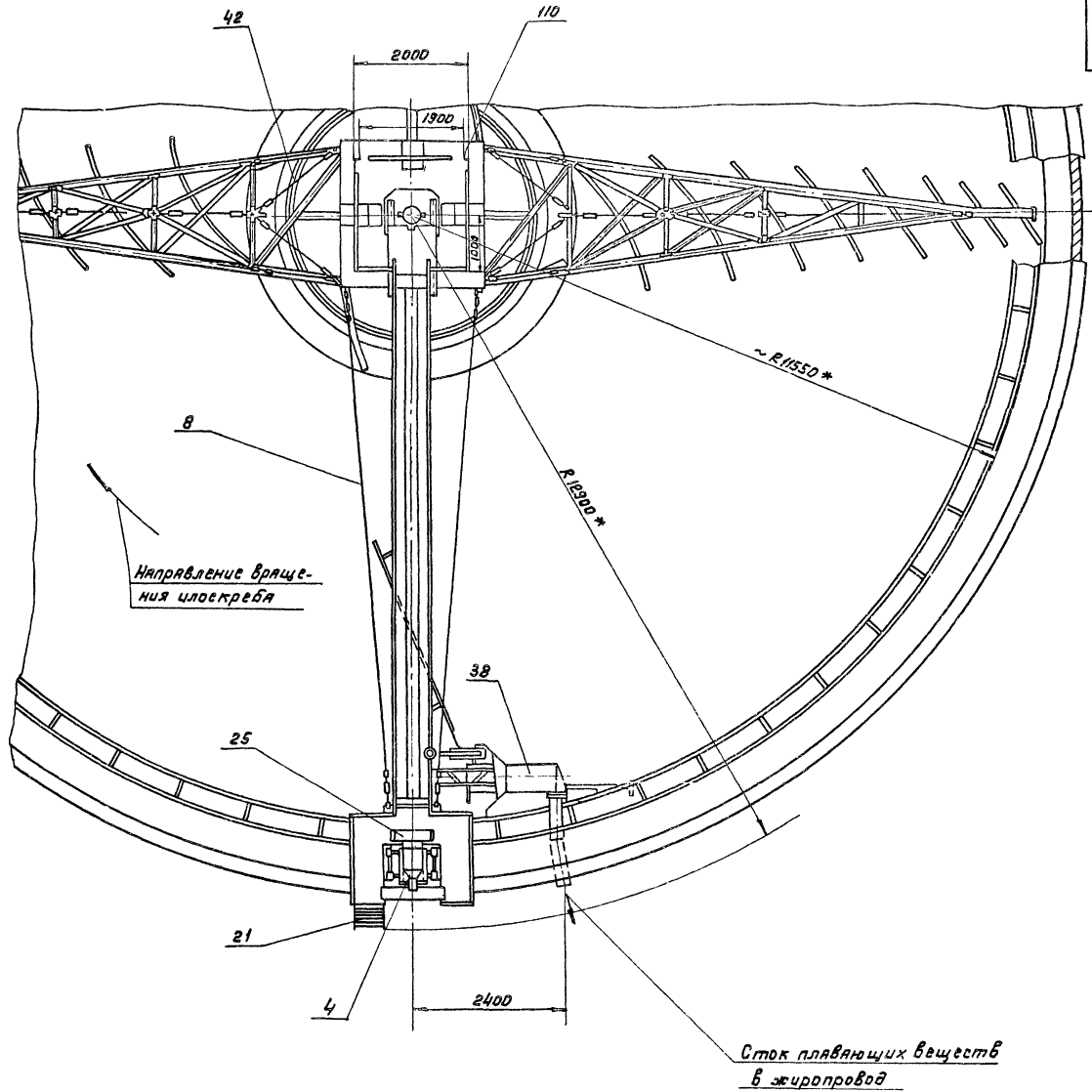
Подача сточной  
жидкости



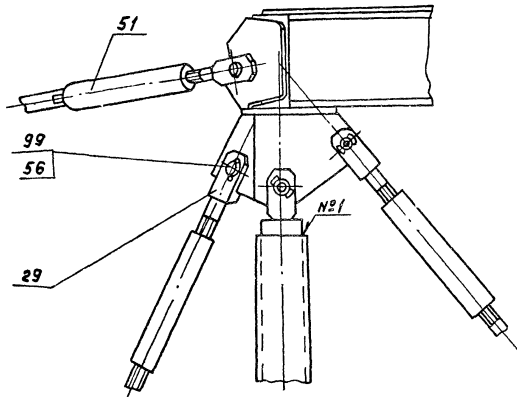
4И 436.00.00.000 СБ			
Исполнитель	И.П.Р.-24	Лист	1 из 1
Проверка	Лендерев	Масштаб	1:50
Рис.	Лендерев	Лист	2 из 2
Исполнитель: И.П.Р.-24			
Утв. Гаврилов			
Кадрибал. С.А.			
Илоскрев ИПР-24		Исполнитель	
Сборочный чертеж		Масштаб	
		Оформлен	
		Формат А2	

Л. 90 - 1098 / 16621  
И.П.Р.-24  
Лендерев

Вид А лист 2



II лист 2  
 М 1:5

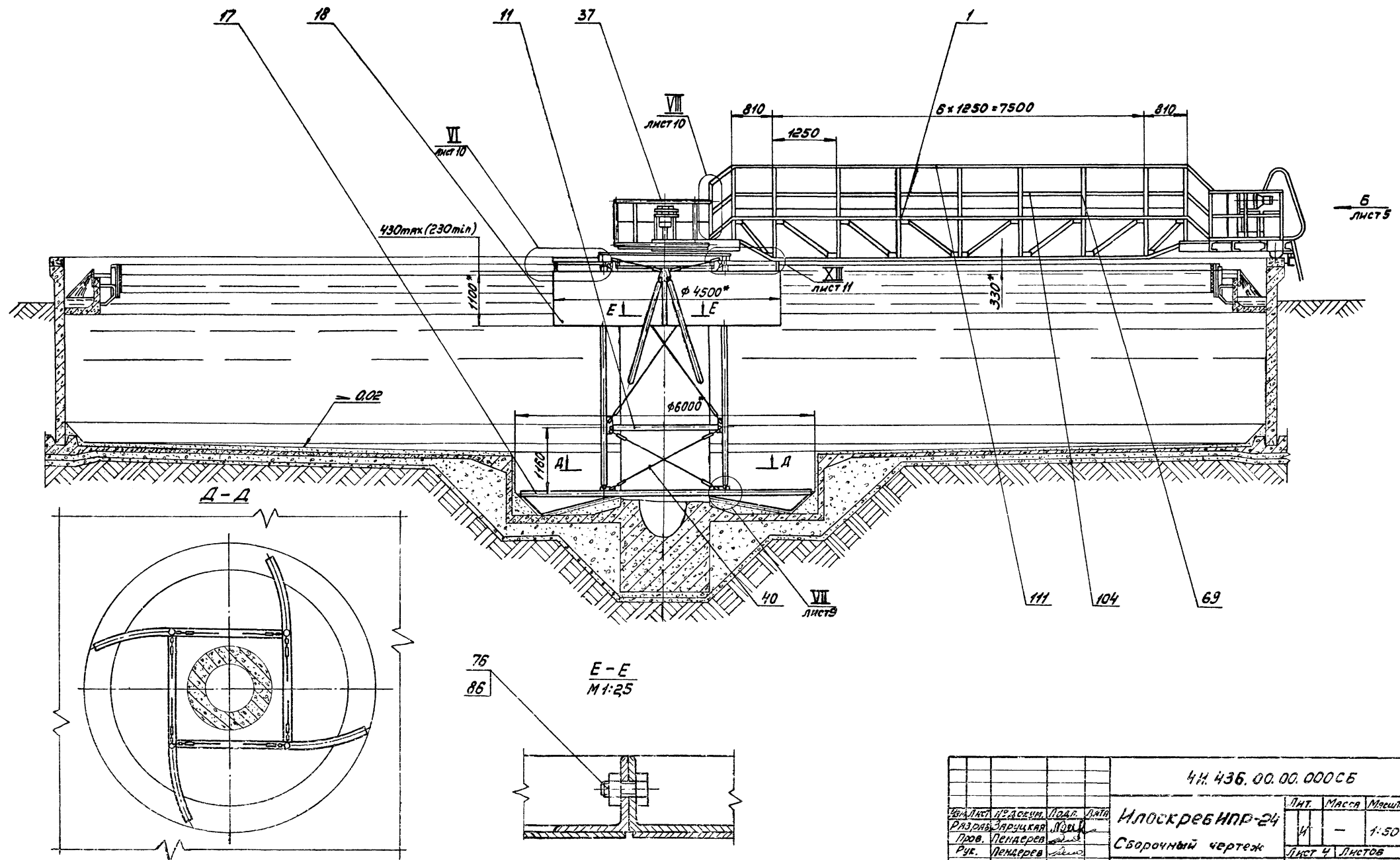


				ЧИ. 436.00.00.000 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Щоскреб ИПР-24 Сборочный чертень	Лит.	Масса	Масштаб
Рисов.	Зарыцкий	И.И.	И.И.			И	—	1:50
Проб.	Пендрев	В.И.	В.И.					Лист 3 Листов
Рис.	Пендрев	В.И.	В.И.					Госводопитаниипроект Отдел № 5
И.И.	Полупков	И.И.	И.И.					
Чтв.	Заболов	И.И.	И.И.					

92000 00 00 9E471H

ВИАВ лист 2

Тубовой проект 902-2-363.80  
Альбом VI, часть I



61 30 - 10981  
И.И. Потапов, В.И. Сидоров, М.А. Сидорова, В.И. Мухоморов, В.И. Мухоморова, Л.И. Мухоморова, Л.И. Мухоморова, Л.И. Мухоморова

			Илоскребин-24		
Чел. Лист	И.И. Потапов	Лист	Лист	Лист	Лист
Разработчик	Сидоров В.И.	Лист	Лист	Лист	Лист
Проектант	Пендерева Л.И.	Лист	Лист	Лист	Лист
Рисовал	Пендерева Л.И.	Лист	Лист	Лист	Лист
Н. контр.	Потушков В.И.	Лист	Лист	Лист	Лист
Утв.	Гаврилов В.И.	Лист	Лист	Лист	Лист
			Сборочный чертеж		
			Лист 4 Листов		
			МосводоканалНИИпроект		
			Отдел №5		
			Формат А2		

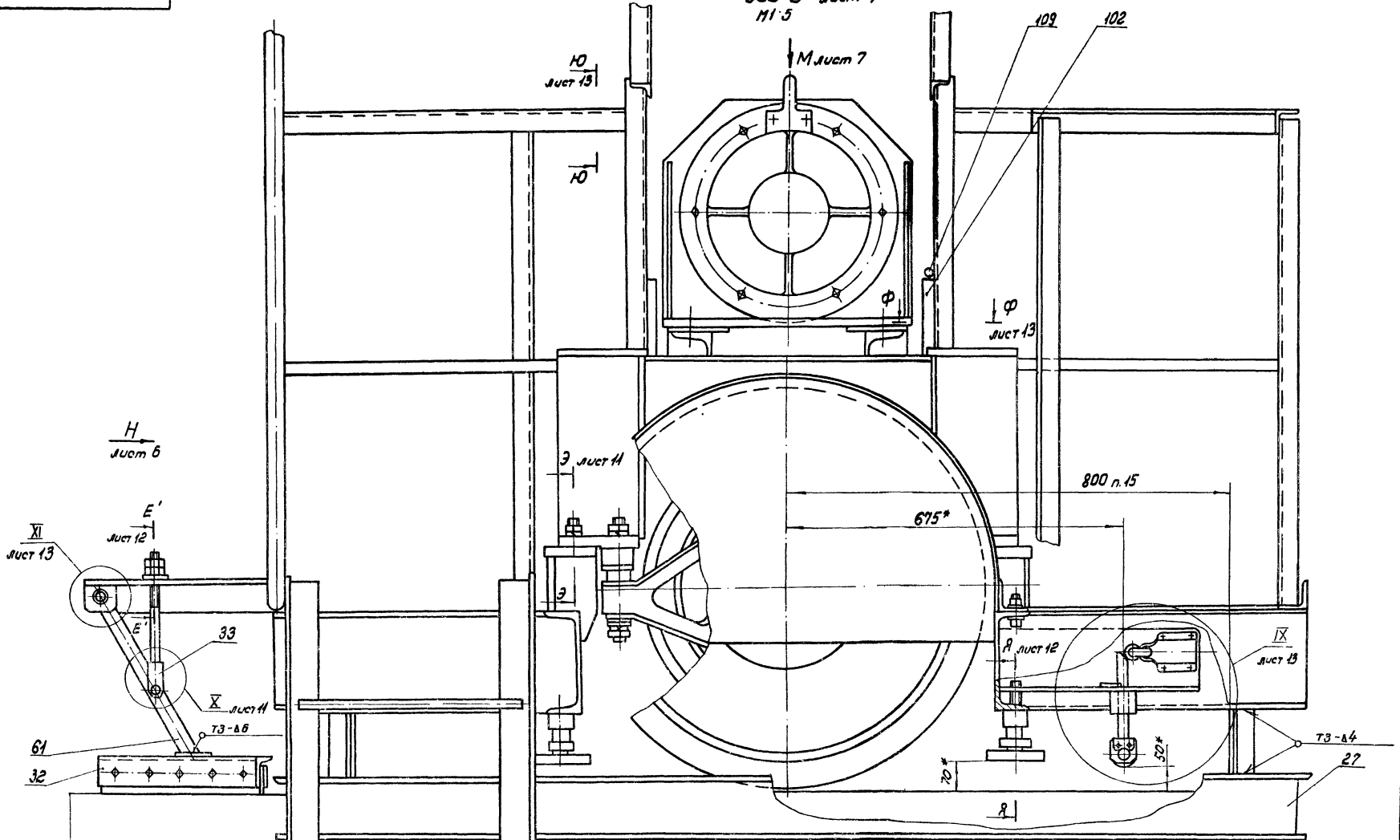
Копировал: Л



Технический проект 902-2-363.63  
Альбом II, листы 1

93 00000 00092Н 1/1

Вид Б лист 4  
Н1-5



				4И.436.00.00.000С6		
Вид	Исполн.	Проф.	Дата	Искра ИТР-24	Лист	Масштаб
Разреш.	Закрыва?	Мат.			И	-
Проб.	Пендерев	Л			Лист 5 листов	
Рис.	Пендерев	Л		Модель индивидуального		
Н. конт.	Потурков	Л		Отдел. N 5		
Утв.	Гаврилов	Л		Формат 22		
Калиграфия: ЯА-						

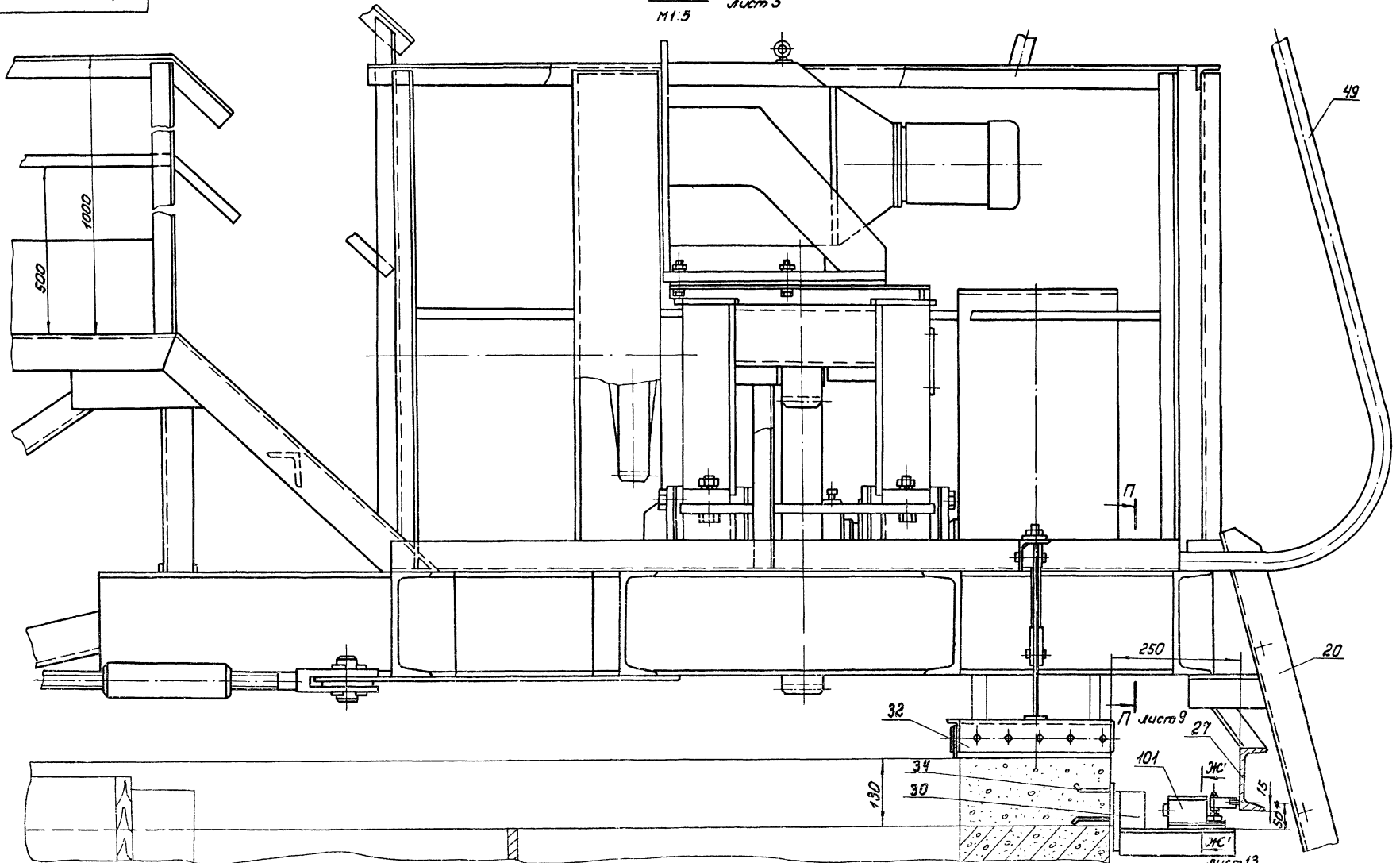
02 90-10981  
ИИ. Непосл. Платн. и Влата Юном. инд. 1/1111111111 Платн. и Влата

93000 00 00 964114

Вид Н лист 5  
М1:5

Турбоу провет 902-2-363.83  
Рубцов И. Василь

№ 90-10061  
МШБ-И проект 902-2-363.83  
Лист 5

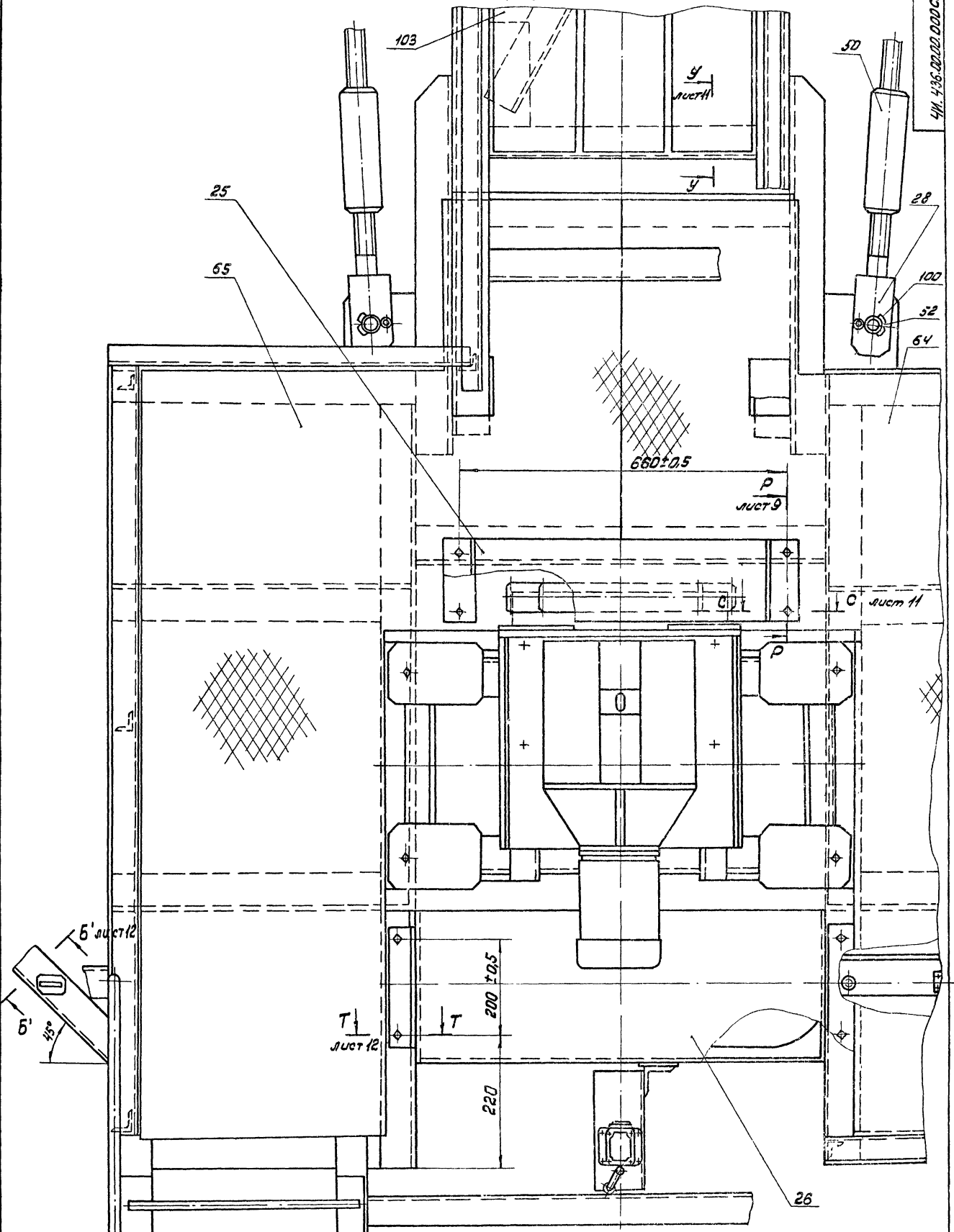


4И.436.00.00.00006		
Исполнен ИИР-24	Лист	Масштаб
Сборочный чертеж	Лист 5	Масштаб
Проверено	Лист 5	Масштаб
Утверждено	Лист 5	Масштаб
М.С. И.В.С.	Лист 5	Масштаб
Копировано: ИИ	Лист 5	Масштаб

22

Вид М Повернуто, лист 5  
М1:5

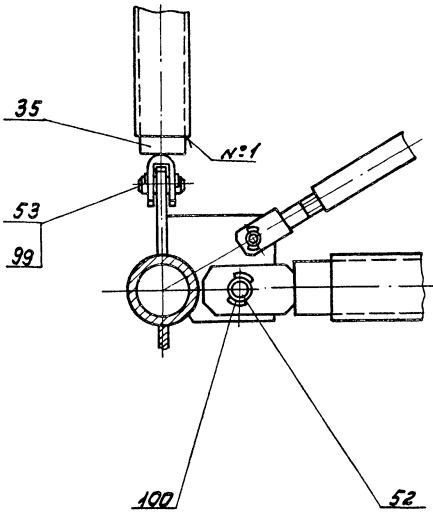
4И.436.00.00.0000СБ



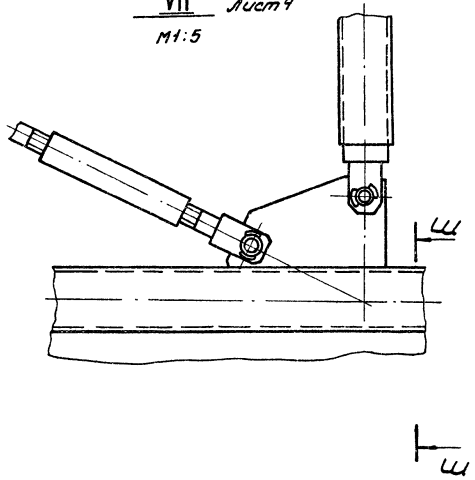
				4И.436.00.00.0000СБ	
Изм. Лист	№ доп. изм.	Подп.	Дата	Илюстратор И.П.Р.24	
Разр.	Закрыва	Изд.		Сборочный чертеж	
проб.	Пендерев			Лист 7 листов	
Руч.	Пендерев	Масштаб		Модифицированный	
Исполн.	Легуцкий	Шкала		Оформл. № 5	
Упр.	Габрилов	Исп.		Формат А2	
Копирова: ИМ-				18007-06 22	



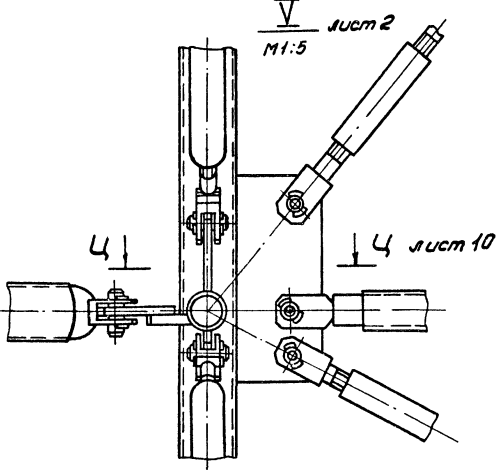
У-У  
М1:5



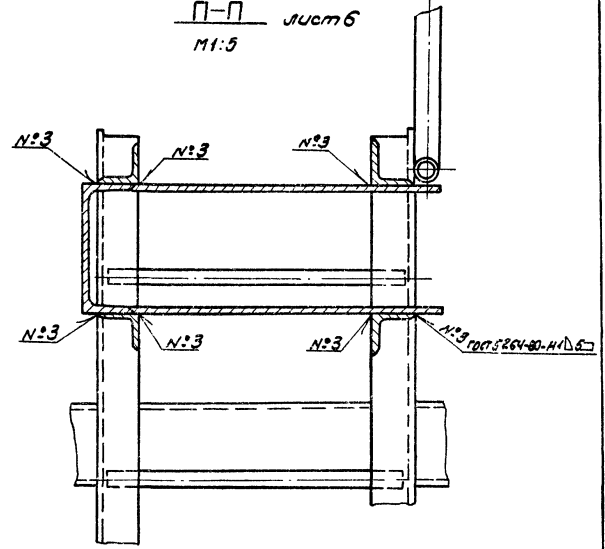
VII лист 4  
М1:5



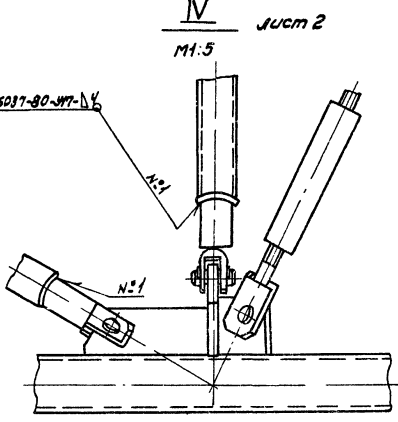
V лист 2  
М1:5



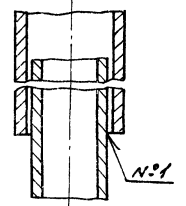
П-П лист 6  
М1:5



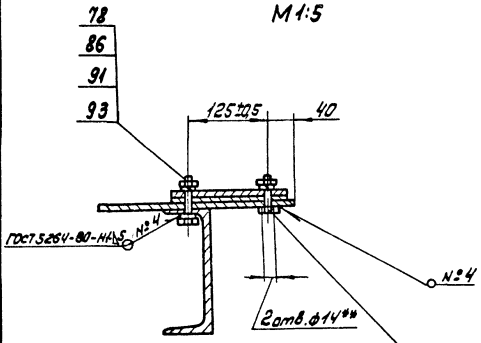
IV лист 2  
М1:5



XII лист 2  
М1:2



Р-Р Повернуто, лист 7 ГОСТ 10317-80-ИТ-В/2  
М1:5



- 78
- 86
- 91
- 93

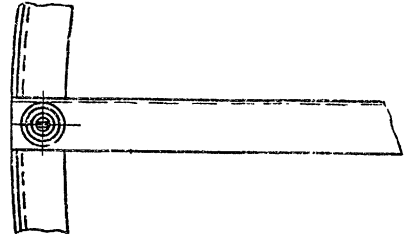
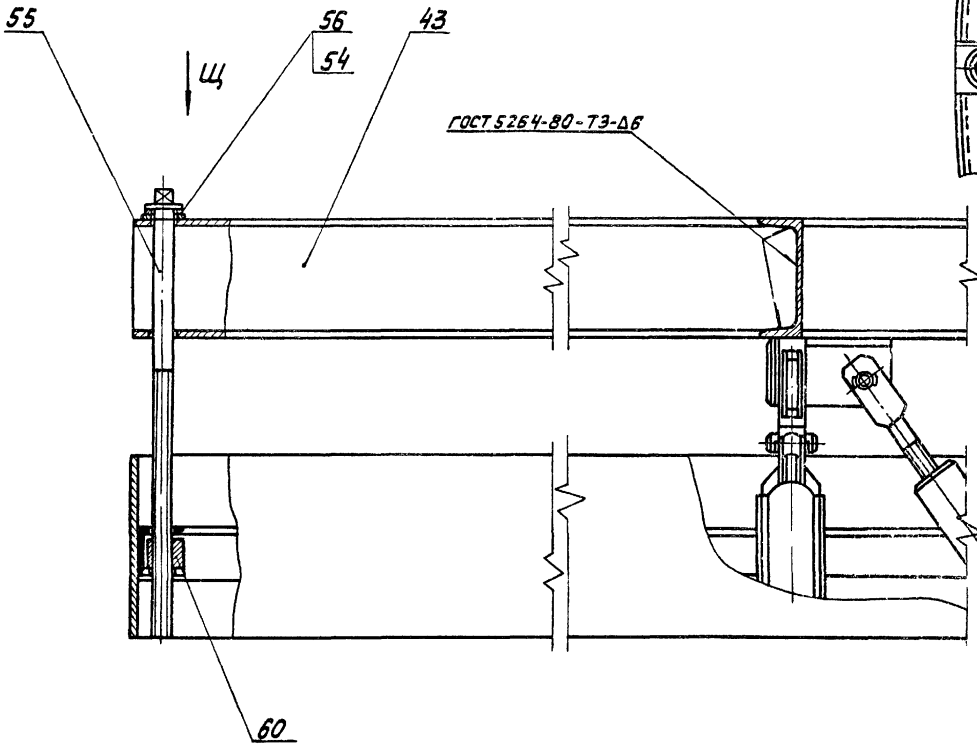
- 78
- 86
- 91

41.436.00.00.000005

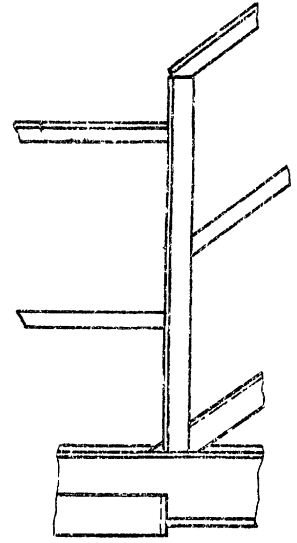
Изм. лист	№	внесены	подп.	дата	Шлокреб ИПР-24	И	Масса	Масштаб
Разработ.	Лазуков	ИПР-24				И	—	—
Рук. работ.	Пендерева				Сборочный чертеж	Лист 9 из 10		
Н. конт.	Потыкова					Модель изготовлена		
Итв.	Габрилов				Отдел №5			

VI лист 4  
M1:5

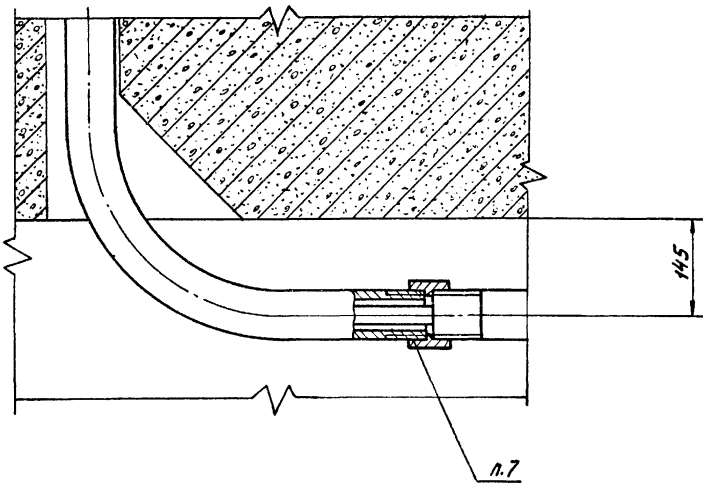
ВН.Щ  
M1:5



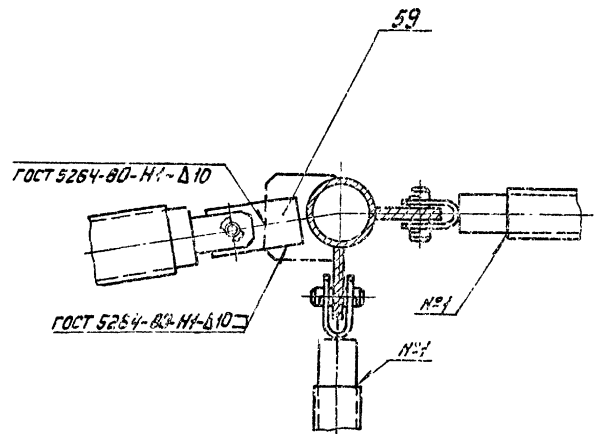
VII лист 4  
M1:5



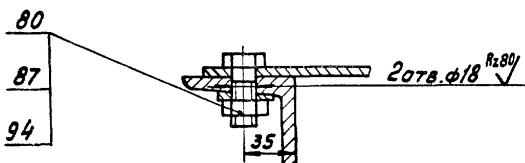
Л-Л лист 8  
M1:5



Ц-Ц лист 3  
M1:5



И-И лист 8  
M1:2,5



				ЧН. 436.00.00.00005			
И-И	Л-Л	Ц-Ц	ВН.Щ	ИЛОСКРЕБ ИИР-24	ДНТ	МАССА	МАШИНА
И.КОНТА	П.ОУТКОВ	П.ОД. АЛТА	П.ОД. АЛТА	Сборочный чертеж	И	-	-
И.КОНТА	П.ОУТКОВ	П.ОД. АЛТА	П.ОД. АЛТА		Лист 10	Листов	
И.КОНТА	П.ОУТКОВ	П.ОД. АЛТА	П.ОД. АЛТА		ИЗДАЮЩИЙ ОРГАНИЗАЦИОННЫЙ		ОТДЕЛ №5

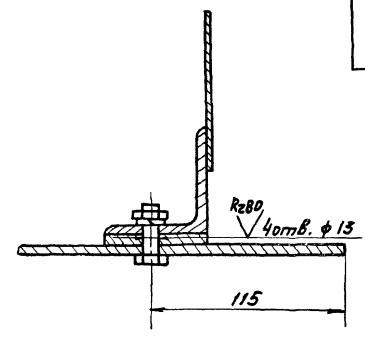
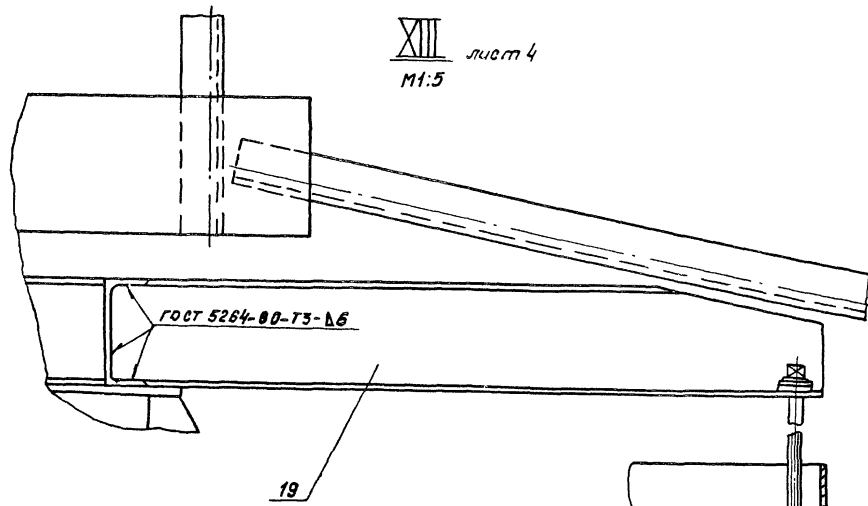
Поправка: И

18004-06 25 9702117 28

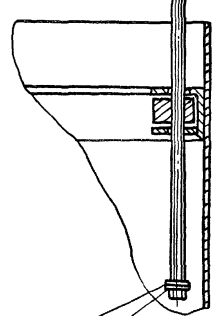
4И 436.00.00.000 СБ

С-С Повернуто,  
М1:2 лист 7

XIII лист 4  
М1:5

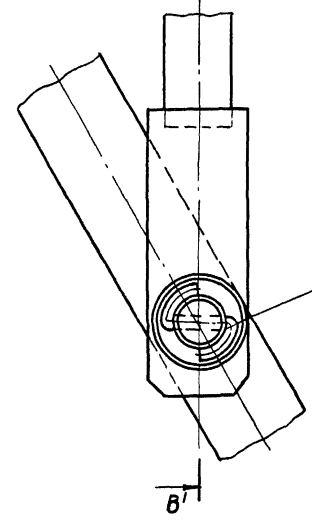


19



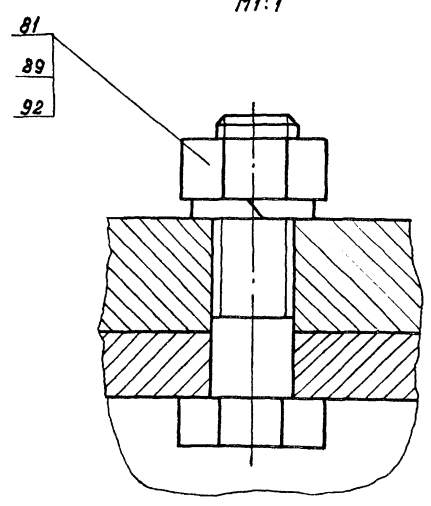
X лист 5  
М1:1

В' лист 12



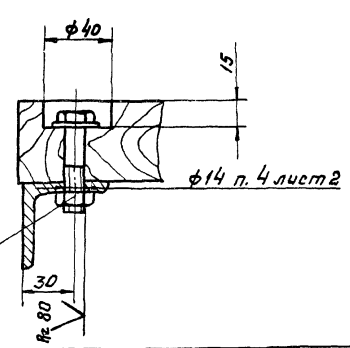
71

Э-Э лист 5  
М1:1



81  
89  
92

У-У лист 7  
М1:2



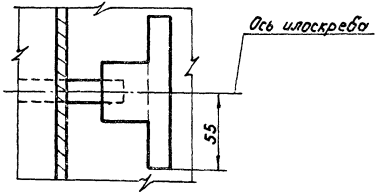
79  
86  
95

				4И 436.00.00.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Циклокрейсер ИПР-24	Лист
Разраб.	Заручкина	Мод.			Сборочный чертеж	№
Проб.	Пендереб	Мод.				Листов
Рук.	Пендереб	Мод.				№
Н.инж.	Патунков	Мод.				№
Чтв	Гаврилов	Мод.				№
Насвадока на наш проект						Отдел №5

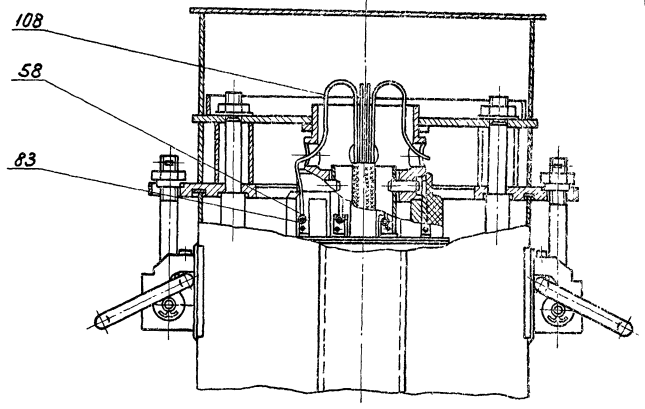
подчерквал: Q2

18601-06 26 формат 22

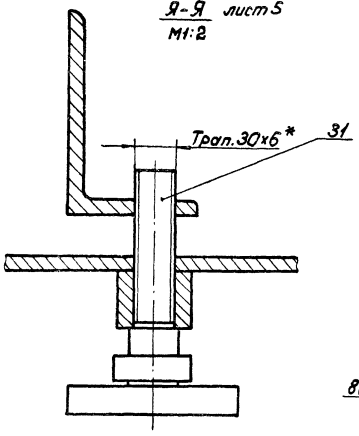
Л-Л' лист 2  
М1:2



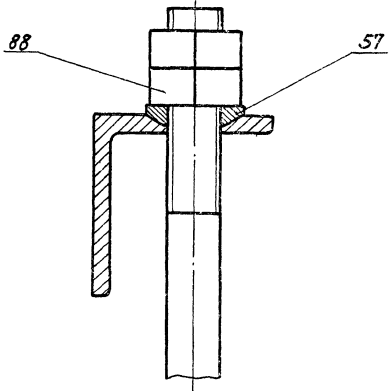
ЖК-ЖК лист 8  
М1:2.5



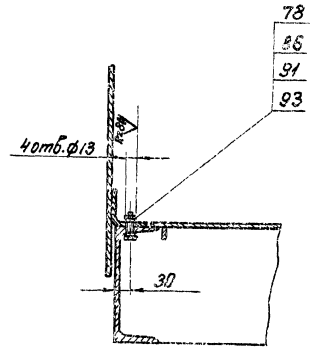
Я-Я лист 5  
М1:2



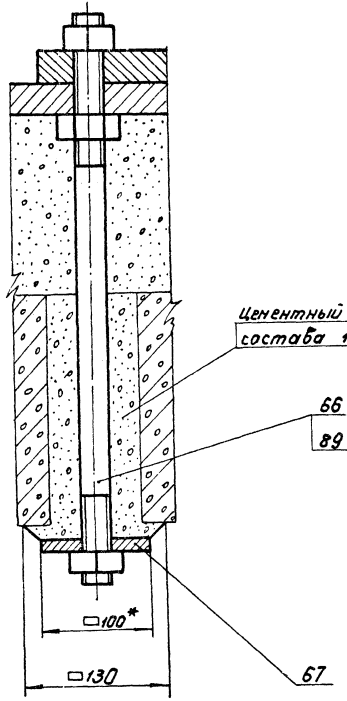
Е'-Е' лист 5  
М1:1



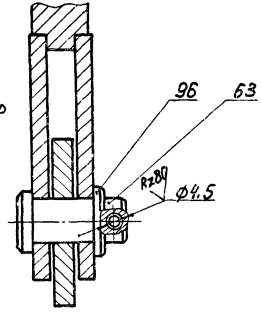
Г-Г Повернуто  
М1:5 лист 7



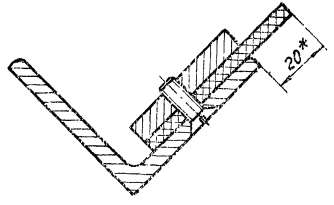
К-К лист 8  
М1:2.5



В'-В' лист 11  
М1:1



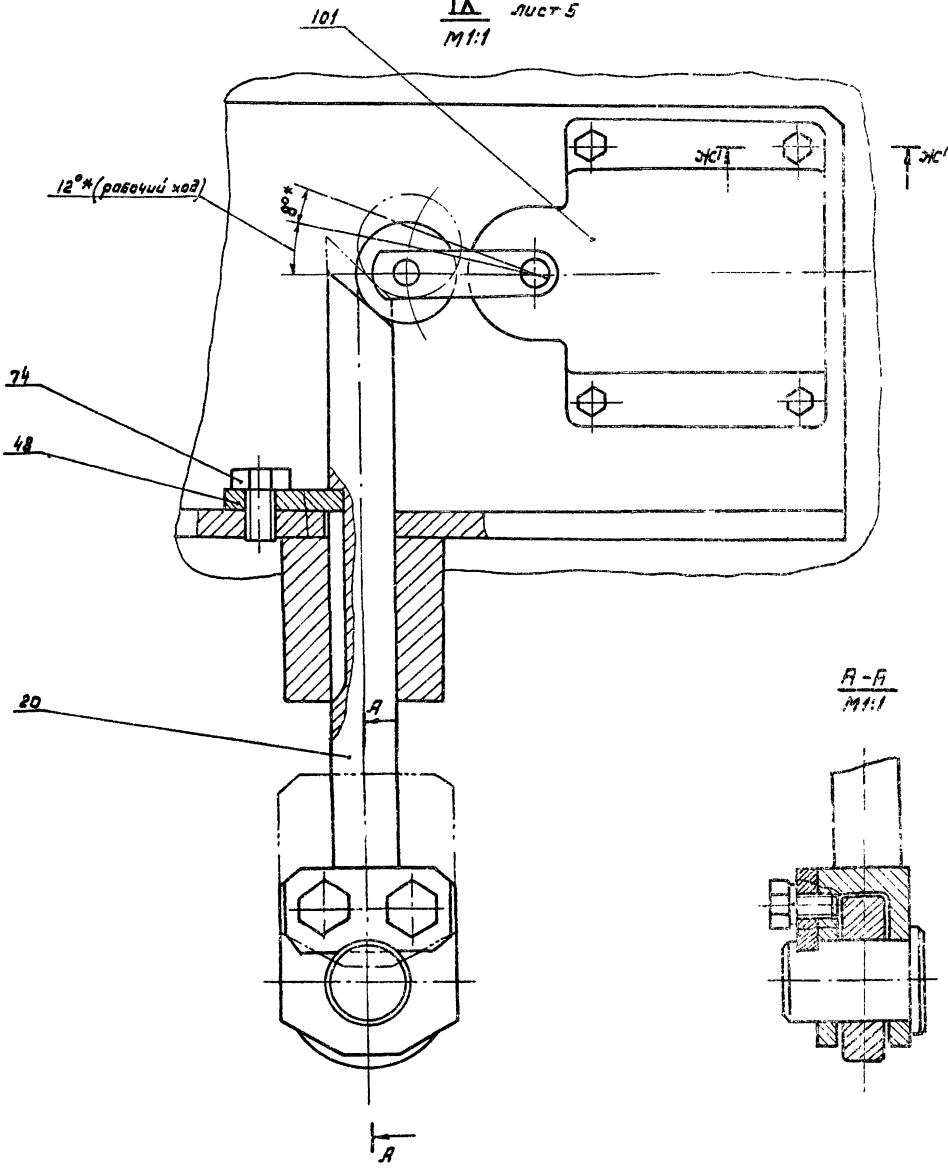
Б'-Б' лист 7  
М1:1



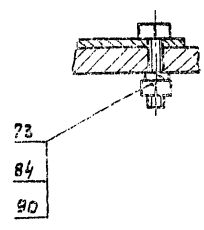
				4Н.436.00.00.000 СБ	
Исполн	Хр.вак.ч.	Подп.	Вст.	Илоскреб ИПР-24	Лист 12 из 12
Разраб.	Заручков	Илоск.		Сборочный чертеж	Лист 12 из 12
Проб.	Пендереб	Илоск.			
Фук.	Пендереб	Илоск.			
И.контр.	Полутев	Илоск.			
Утв.	Габрилов	Илоск.			
				Масштаб 1:5	
				Копировал: ИР	
				18001-00-00-00000000	



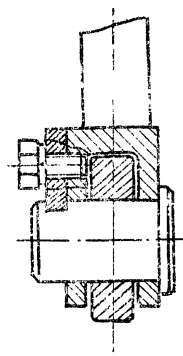
IX лист 5  
M1:1



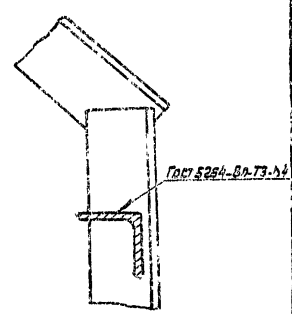
ЖК1-ЖК1  
M1:1



A-A  
M1:1



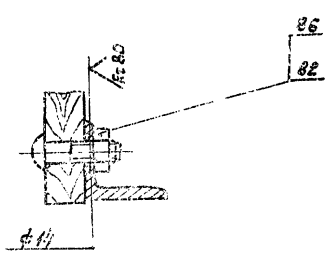
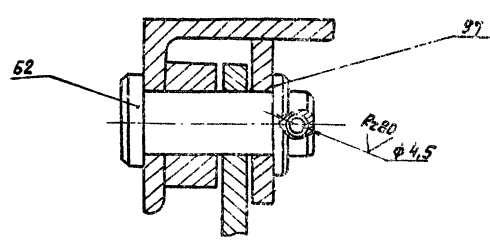
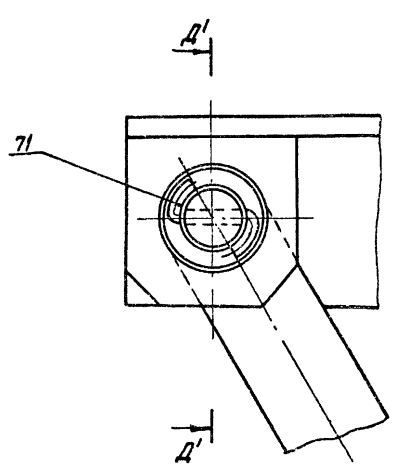
ЖК1-ЖК1 лист 5  
M1:1



X лист 5  
M1:1

A'-A'  
M1:1

Ф-Ф лист 5  
M1:2



					4И.436.00.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Взам.	Исполк. № док.	Дир.	Масштаб	Масштаб
					ИЛСКОЕ ИИР-34			
					РАБОЧНИЙ ЧЕРТЕЖ	М		
							Лист 5	Листов 5
							Исследователский проект	
							Отдел №55	
							1988-00 ЕХ формат 32	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
II			4и.436.00.00.000 СБ	Сборочный чертёж		
II			4и.436.00.00.000ТУ	Технические условия		
II			4и.436.00.00.000ВП	Ведомость покупных изделий		
				<u>Сборочные единицы</u>		
II	1		4и.436.01.00.000	Ферма моста	1	п.4
II	2		4и.436.02.00.000	Крыло скребковое	2	п.2
II	3		4и.436.03.00.000	Платформа	1	п.6; п.10
II	4		4и.436.04.00.000	Привод	1	п.10
II	5		4и.436.05.00.000	Труба для кабеля	1	
II	6		4и.436.06.00.000	Опора центральная	1	п.10
II	7		4и.436.07.00.000	Опора радиальная	1	
II	8		4и.436.08.00.000	Расчалка	2	п.10
II	9		4и.436.09.00.000	Перекрытие	1	
II	10		4и.436.10.00.000	Стержень	4	п.9
II	11		4и.436.10.00.000-01	Стержень	4	п.9
II	12		4и.436.11.00.000	Узел крепления	2	п.2
II	13		4и.436.12.00.000	Стойка	2	п.9
			4и.436.00.00.000			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Склад	Эл.р.к.к.л.я	И.С.Р.				
Пров.	Пендерева	И.С.				
Рук.	Пендерева	И.С.				
Н.контр.	Потухов	И.С.				
				И.П.С.КРЕБИПР-24	Лит. Лист Листов	
					И	1 7
					Мозадокапальник проект Отдел № 25	

ФОРМАТ II

Изм. Лист Подп. Дата Имя, инд. Инв. №, инд. Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
II	14		4и.436.12.00.000-01	Стойка	2	п.9
II	15		4и.436.13.00.000	Перекрытие светное	1	
II	16		4и.436.14.00.000	Путь рельсовый	1	
II	17		4и.436.15.00.000	Скребок дожиматель	4	
II	18		4и.436.16.00.000	Секция цилиндра направляющего	4	п.9
II	19		4и.436.17.00.000	Кронштейн	1	п.6
II	20		4и.436.18.00.000	Толкатель в сборе	1	
II	21		4и.436.19.00.000	Лестница	1	
II	22		4и.436.20.00.000	Стойка	1	
II	23		4и.436.21.00.000	Стойка	1	
II	24		4и.436.22.00.000	Плита анкерная	12	
II	25		4и.436.23.00.000	Колпач для сменных шестерен	1	
II	26		4и.436.24.00.000	Колпач	1	
II	27		4и.436.25.00.000	Кронштейн	1	
II	28		4и.436.26.00.000	Вилка	4	
II	29		4и.436.26.00.000-01	Вилка	52	
II	30		4и.436.27.00.000	Плита	1	
II	31		4и.436.28.00.000	Домкрат	2	
II	32		4и.436.29.00.000	Скребок	1	
II	33		4и.436.30.00.000	Штанга	1	
II	34		4и.436.31.00.000	Кронштейн	1	
II	35		4и.436.32.00.000	Вилка	8	п.9
II	36		4и.436.10.00.100	Вилка	8	п.9
II	37		4и.443.00.000	Толкательный колпачок	1	Альбом № 8
			4и.436.00.00.000			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
				Лист	2	

ФОРМАТ II

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		38	4и.439.00.000	Устройство для удаления плавящихся веществ	1	Упомят проект Альбом 12
				<u>Детали</u>		
II		39	4и.436.00.00.001	Тяга	4	
II		40	4и.436.00.00.001-01	Тяга	10	
II		41	4и.436.00.00.001-02	Тяга	8	
II		42	4и.436.00.00.001-03	Тяга	4	
II		43	4и.436.00.00.002	Кронштейн	3	
II		44	4и.436.00.00.003	Плита	1	
II		45	4и.436.00.00.004	Угольник	2	
II		46	4и.436.00.00.004-01	Угольник	2	
II		47	4и.436.00.00.005	Лист средний	1	
II		48	4и.436.00.00.006	Плянка	1	
II		49	4и.436.00.00.007	Поручень	1	
II		50	4и.436.00.00.008	Мухля	4	
II		51	4и.436.00.00.008-01	Мухля	52	п.2
II		52	4и.436.00.00.009	Ось	8	
II		53	4и.436.00.00.009-01	Ось	80	
II		54	4и.436.00.00.011	Шайба сферическая	4	
II		55	4и.436.00.00.012	Винт подземный	4	
II		56	4и.436.00.00.013	Шайба сферическая	4	
II		57	4и.436.00.00.013-01	Шайба сферическая	1	
II		58	4и.436.00.00.014	Наконечник	8	п.11
II		59	4и.436.00.00.015	Резьба	4	
			4и.436.00.00.000			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
				Лист	3	

ФОРМАТ II

Изм. Лист Подп. Дата Имя, инд. Инв. №, инд. Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
II		60	4и.436.00.00.016	Шайба	4	
II		61	4и.436.00.00.017	Рычаг	1	
II		62	4и.436.00.00.018	Ось	1	
II		63	4и.436.00.00.018-01	Ось	1	
II		64	4и.436.00.00.019	Перекрытие правое	1	
II		65	4и.436.00.00.019-01	Перекрытие правое	1	
II		66	4и.436.00.00.021	Шпилька	4	
II		67	4и.436.00.00.022	Шайба ф100х4х30 ГОСТ 1138-74 Лист 56 ГОСТ 15803-74 В ст. 3 от ГОСТ 14637-78	4	
II		68	4и.436.00.00.023	Угольник 40х40х4 ГОСТ 8509-72 В ст. 3 от ГОСТ 535-78	4	
II		69	4и.436.00.00.024	Угольник Уголок 5-40х40х4 ГОСТ 8509-72 В ст. 3 от ГОСТ 535-78	32	2.4 кг
II		70	4и.436.00.00.025	Борт Лист 6-2 ГОСТ 18905-74 В ст. 5 от ГОСТ 16523-70	1	7.9 кг
II		71	4и.436.00.00.026	Гриволопка 4-ГОСТ 3282-78 L=40х14	4	0.04 кг
II		72	4и.436.00.00.027	Угольник Угол 5-40х40х4 ГОСТ 8509-72 В ст. 3 от ГОСТ 535-78	2	4.84 кг
			4и.436.00.00.000			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
				Лист	4	

ФОРМАТ II

Формат Занял	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
			Стандартные изделия.		
			Болты ГОСТ 7798-70		
73			M6x25.58.096	4	
74			M8x15.58.096	2	
75			M10x35.58.096	4	
76			M12x25.58.096	22	
77			M12x35.58.096	8	
78			M12x45.58.096	8	
79			M12x60.58.096	27	
80			M16x45.58.096	6	
81			M27x90.58.096	4	
82			Болт M12x45.58.096		
			ГОСТ 1801-72	20	
83			Винт M5x8.58.096		
			ГОСТ 1491-80	8	
			Гайки ГОСТ 5915-70		
84			M6.5.096	4	
85			M10.5.096	4	
86			M12.5.096	71	
87			M16.5.096	6	
88			M20.5.096	50	
89			M27.5.096	16	
			Шайбы ГОСТ 6402-70		
90			6.65Г.096	4	
91			12.65Г.096	8	
Итого Лист 5					4Н.436.00.00.000

Формат Занял	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
	92		27.65Г.096	4	
			Шайбы ГОСТ 10906-78		
	93		12.02.096	8	
	94		16.02.096	6	
			Шайбы ГОСТ 11371-78		
	95		12.02.096	35	
	96		16.02.096	1	
	97		20.02.096	1	
	98		24.02.096	8	
	99		Шп. лист 6,3x45-001		
			ГОСТ 397-79	160	
	100		Шп. лист 6,3x70-001		
			ГОСТ 397-79	16	
			Прочие изделия.		
	101		Выключатель путевой ВК200Б исполнение 1 ступень 2 ТУ:6.526.351-74	2	
			Материалы.		
	102		Доски 25x80	0,04 м <sup>2</sup>	
			Сосна ГОСТ 8486-66	0,09 м <sup>2</sup> п.3	
Итого Лист 6					4Н.436.00.00.000

Формат Занял	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примеч
	103		Доски 50x160	0,12 м <sup>2</sup>	
			Сосна ГОСТ 8486-66	0,24 п.3	
	104		Полоса 62x4x40 ГОСТ 103-76	26,5 кг	
			Вст.3сп.ГОСТ 535-79	21 м п.4	
	105		Полоса 62x4x40 ГОСТ 103-76	1,76 кг	
			Вст.3сп.ГОСТ 535-79	14 м	
	106		Полоса 62x4x40 ГОСТ 103-76	5,3 кг	
			Вст.3сп.ГОСТ 535-79	4,2 м	
	107		Полоса 62x4x40 ГОСТ 103-76	1,9 кг	2,4 кг
			Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
	108		Трубка эвентная III-ВТ-50-355-3х1, черный ГОСТ 19034-73	2,5 м	0,05 м <sup>2</sup>
	109		Труба для кабеля Труба 50x3,5 ГОСТ 3262-75	16 м	п.8
	110		Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72	1,0 кг	
			Вст.3сп.ГОСТ 535-79	0,43 п.5	
	111		Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72	50,8 кг	
			Вст.3сп.ГОСТ 535-79	21 м п.4	
Итого Лист 7					4Н.436.00.00.000

100 00 00 364 114

А.80/ (✓)

Обозначение	Размеры, мм	Масса, кг
4Н.436.00.00.001	3020	7,6
4Н.436.00.00.001-01	2000	5,0
4Н.436.00.00.001-02	3380	8,4
4Н.436.00.00.001-03	1450	3,6

$h_{14} \pm \frac{1714}{2}$

4Н.436.00.00.001

799А

Итого Лист 7

Исполнитель: Голубев М.И.

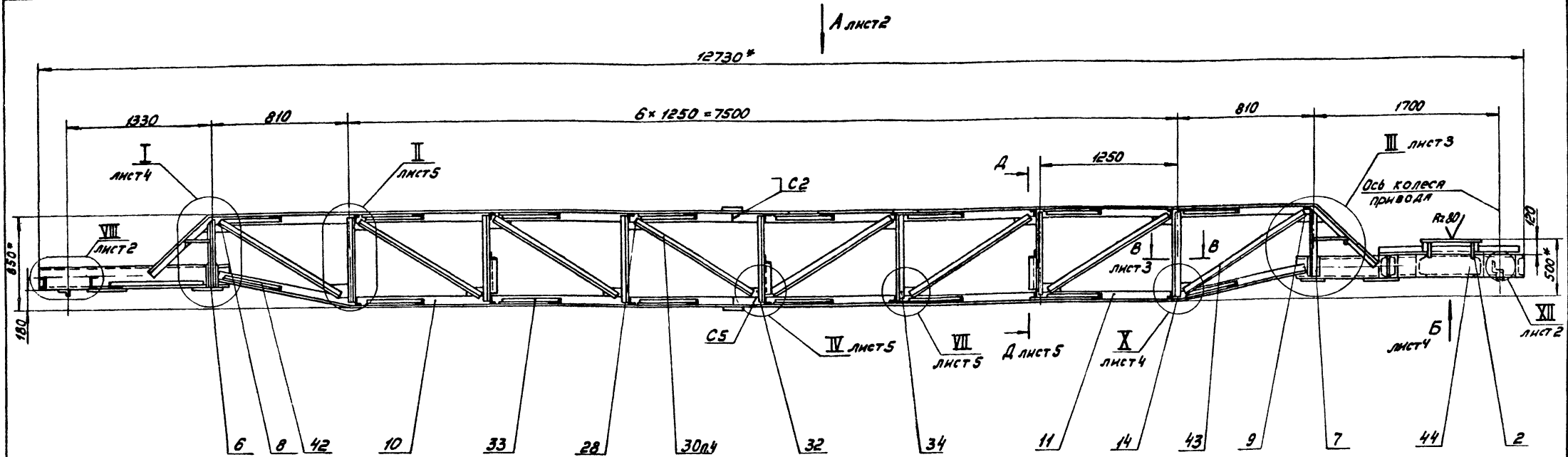
Проверил: Голубев М.И.

Утвердил: Голубев М.И.

Дата: 13.01.26.80

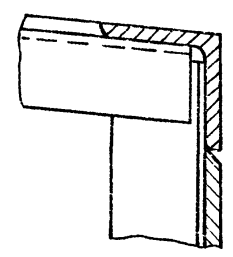
9000000109EH H4

Типовой проект 902-2-363.83  
Альбом V часть I



- Угольники поз. 30 и 33, лежащие в районе монтажного стыка приварить после сварки монтажного разреза.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей выполняемых без чертежа  $R_{a320}$ .
5. \*\*Размечать по стойке ЧИ.436.01.00.000.
6. Н14; н14;  $\pm \frac{IT14}{2}$  и для деталей без чертежа.
7. \* Размеры для справок.

Н-Н лист 3  
М1:2



1. Поверхности ЛМ должны лежать в одной плоскости. Отклонения не более 0,5мм. Для обработки поверхностей ЛМ допускается образование дополнительного технологического узла с дополнительными технологическими связками.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-71-48, кроме мест обозначенных особо.
3. Для облегчения транспортировки в металлоконструкции моста предусмотрен монтажный разъем. Сварку швов в местах этих разрезов произвести при сборке моста на месте установки, соблюдая указания, приведенные в пункте технических условий на изготовление и монтаж илоскрева.

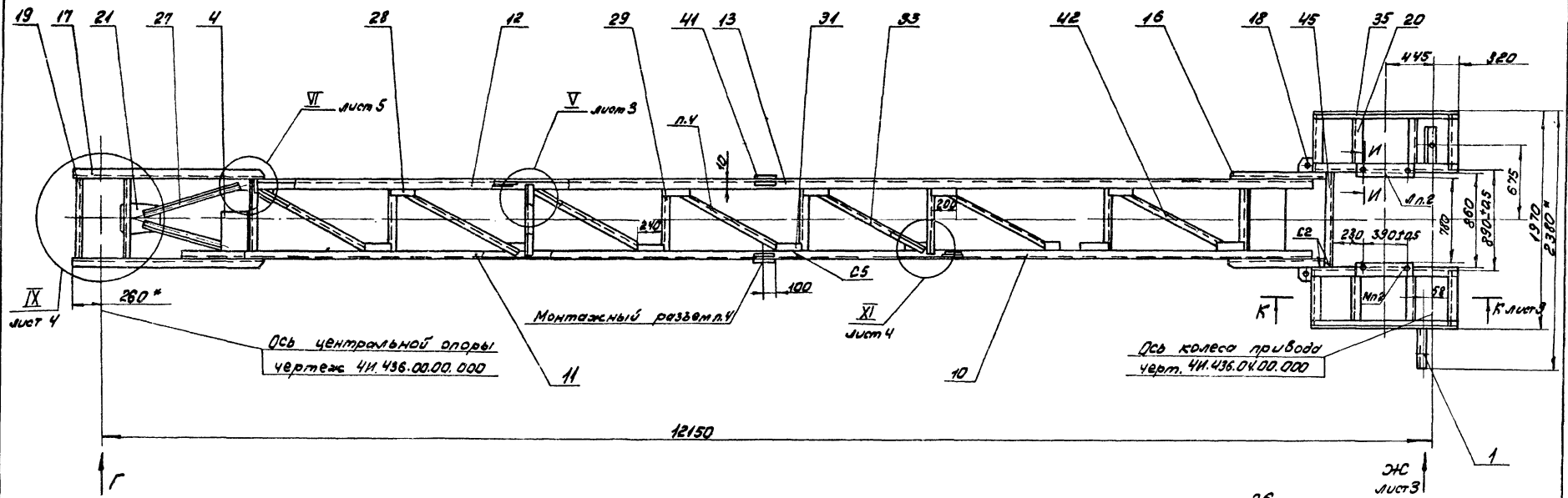
ИФ 90-10961  
Исполнитель: [Signature]  
Проверено: [Signature]  
Дата: [Date]

				ЧИ.436.01.00.000 СБ			
№ Листа	№ докум.	Подп.	Дата	Ферма моста Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разработчик	Эскизчик	Провер.	Дата		И	~1000,0	1:25
Рис.	Получено	Сдано			Лист 1	Листов 5	
И. контр.	Потухков	А.В.			Масштаб: [Blank]		
				Формат 22			

Копирован: [Signature]

93000 0010954114

Вид Р лист 1

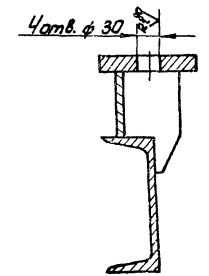
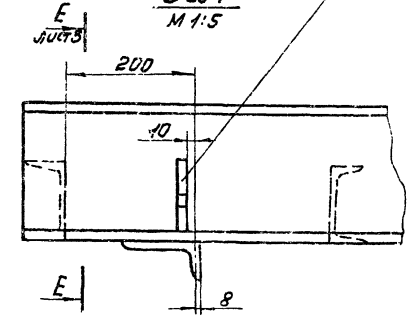
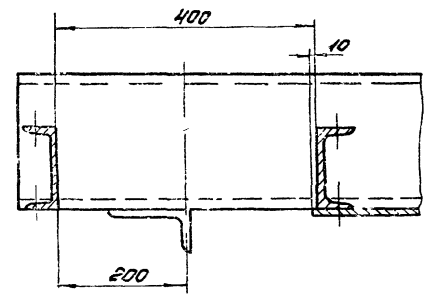
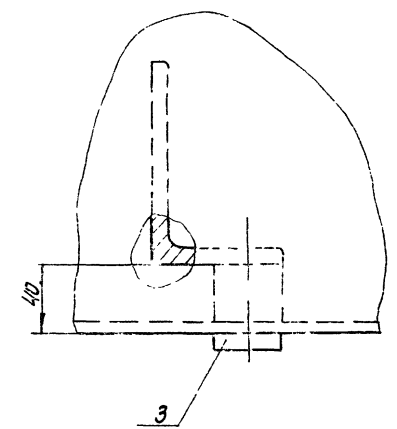


XII лист 1  
M 1:2

XIII лист 1  
M 1:5

Вид Г  
M 1:5

И.И. Повернуто

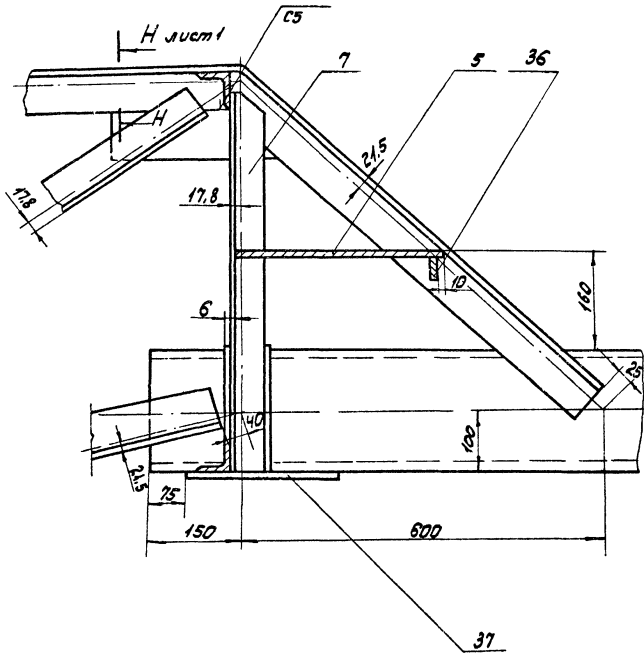


И. лист № докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Взносил	Провер.
Проект.	Технолог.	Инж.
Числ.	Технолог.	Инж.
И. лист № докум. Подп. Дата		
И. лист № докум. Подп. Дата		
И. лист № докум. Подп. Дата		

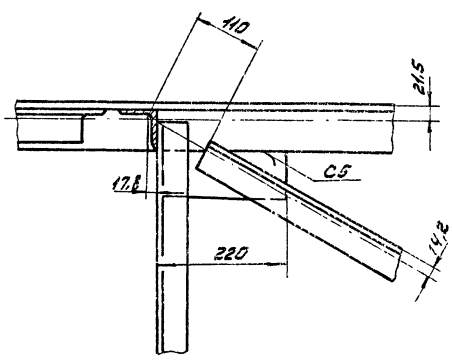
4И.436.01.00.00.00.00.00.00.00		Лист	Мащаб	Масштаб
Форма моста		И	-	1:25
Сборный чертёж		Лист 2 из 2:		
Масштаб для изготовления				
Лист 1 из 5				
Формат 22				

4И.436.01.00.00005

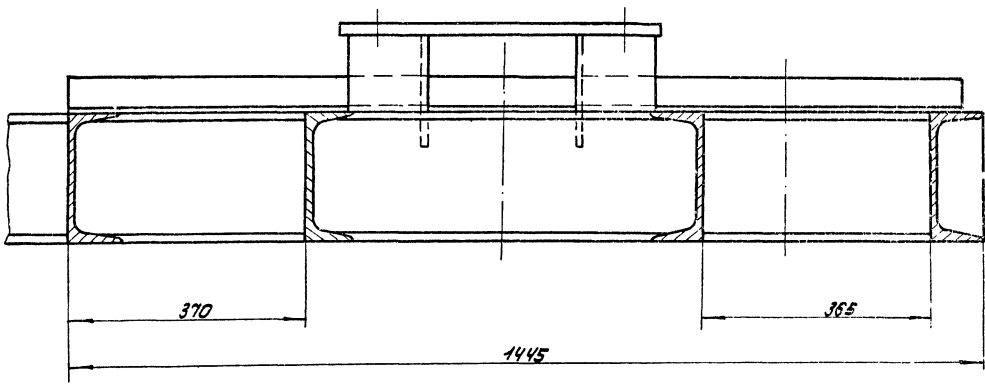
III  
M1:5  
Лист 1



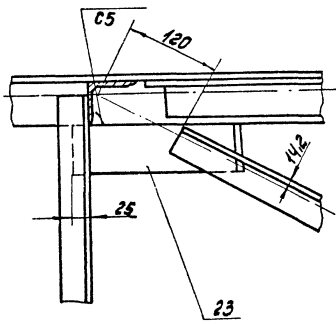
V  
M1:5  
Лист 2



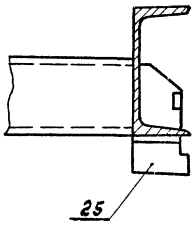
K-K  
M1:5  
Лист 2



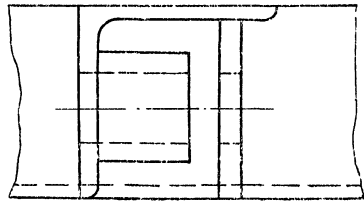
B-B  
M1:5  
Лист 1



E-E  
M1:5  
Лист 2

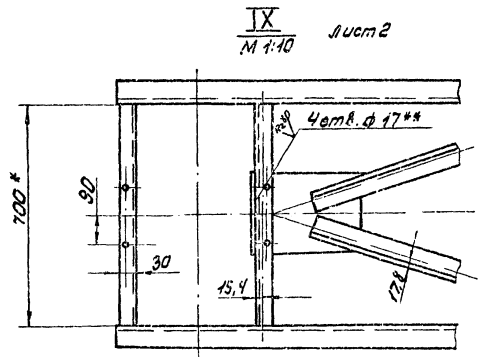
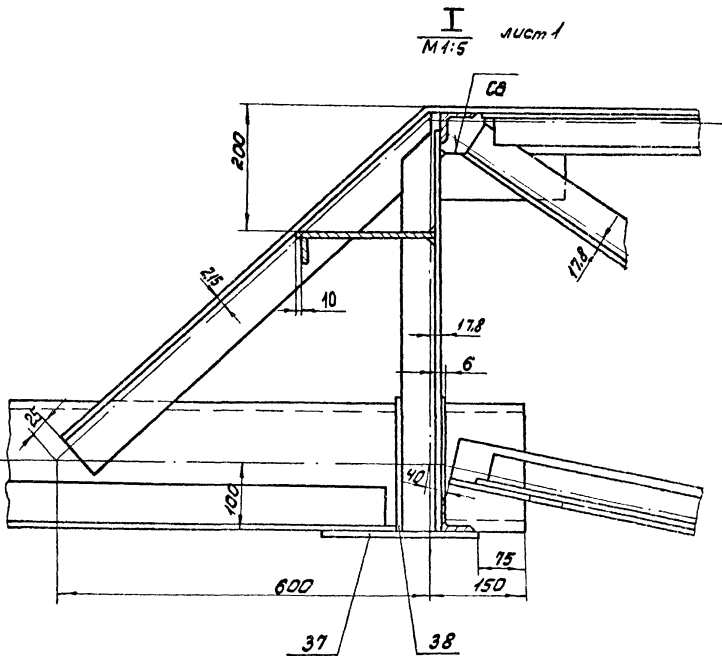
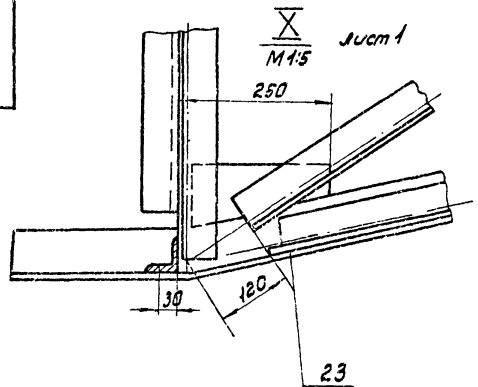
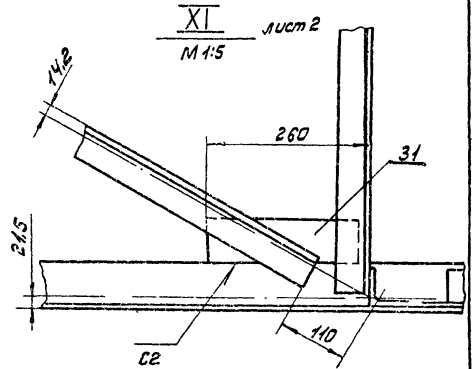
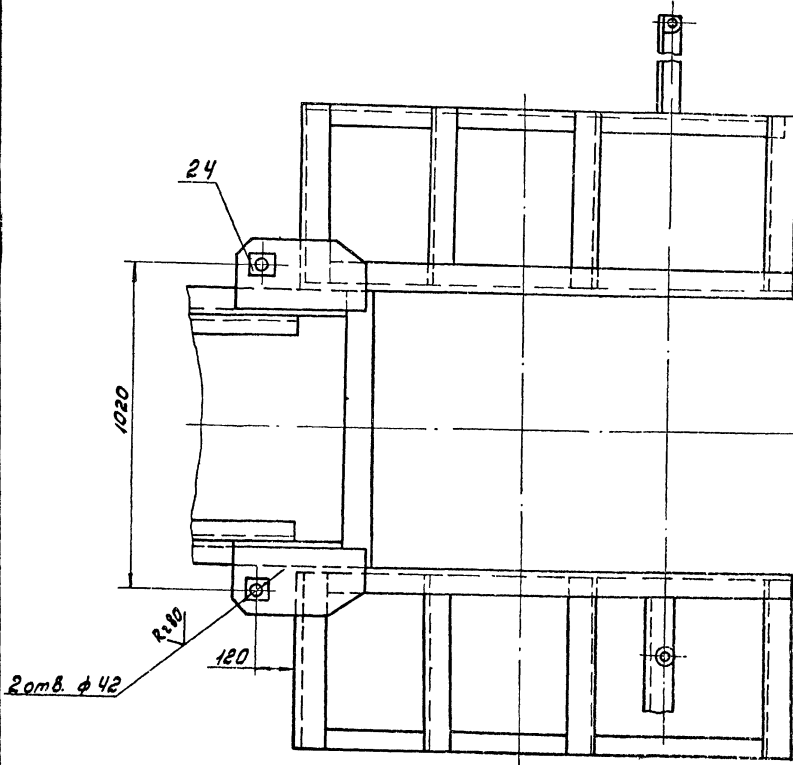


Вид Ж  
M1:5  
Лист 2



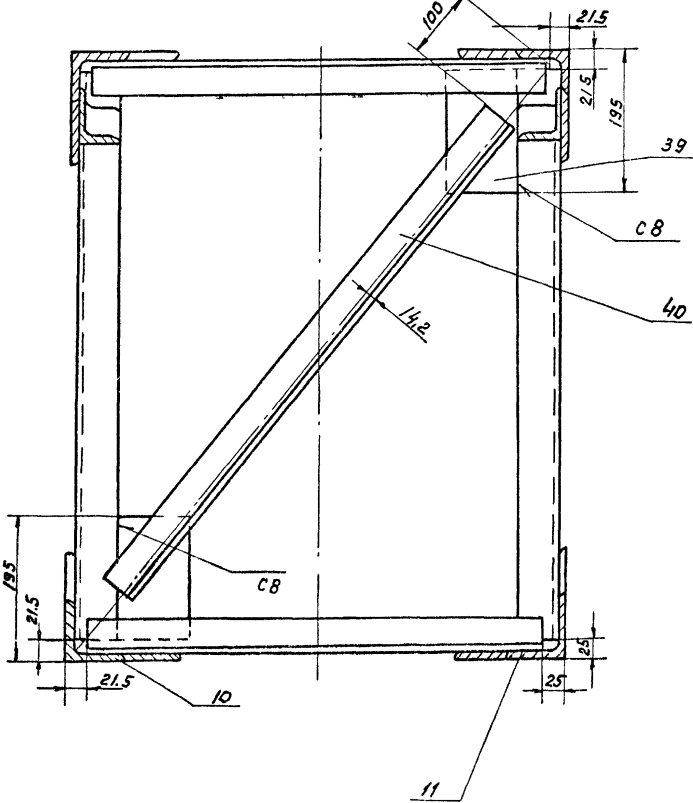
				4И.436.01.00.00005				
Исполн	Н.С.С.С.С.	Проф.	Дата	Ферма моста Сборочный чертеж		Лист	Масштаб	Всего листов
Разраб.	Заручил	Инж.				№	-	-
Рис.	Получено	Инж.		Сборочный чертеж		Лист 31 из 31		Исполн
Инж.	Получено	Инж.				Лист 31 из 31		
Инж.	Получено	Инж.		Сборочный чертеж		Лист 31 из 31		Исполн
Инж.	Получено	Инж.				Лист 31 из 31		

ВЛВ Б лист 1  
 М 1:10

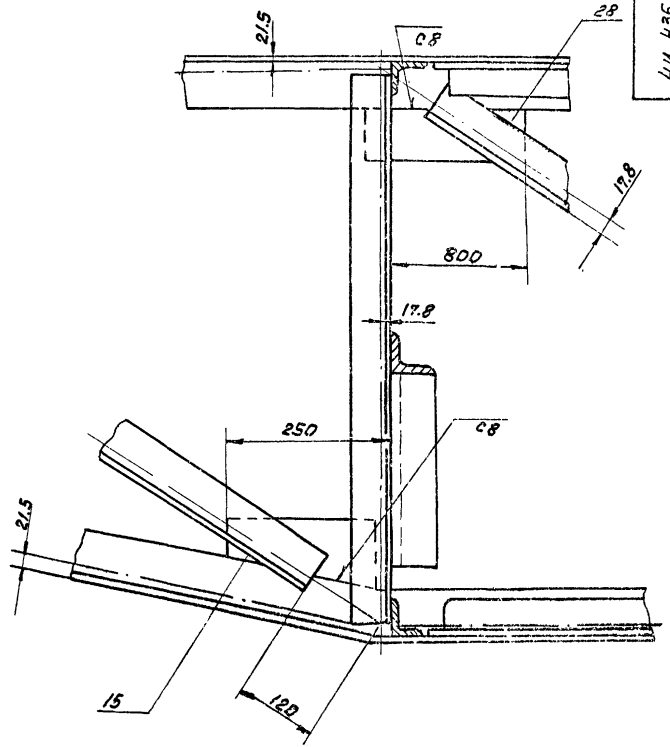


				ЧИ 436.01.00.000С5	
Исполн.	Пр. работ.	Проф. дата	Дата	ферма моста	
Разработ.	Заручка	Исполн.	Дата		
Проект.	Пендрев	С.С.	20.01.01	Сборный чертёж лист 4 из 5	
Вук.	Пендрев	С.С.	20.01.01		
И. КОМП. Потугин				Масштаб: 1:10 Отдел № 5	

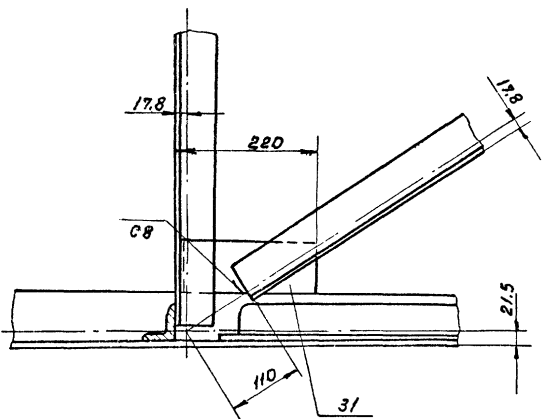
Д-Д лист 1



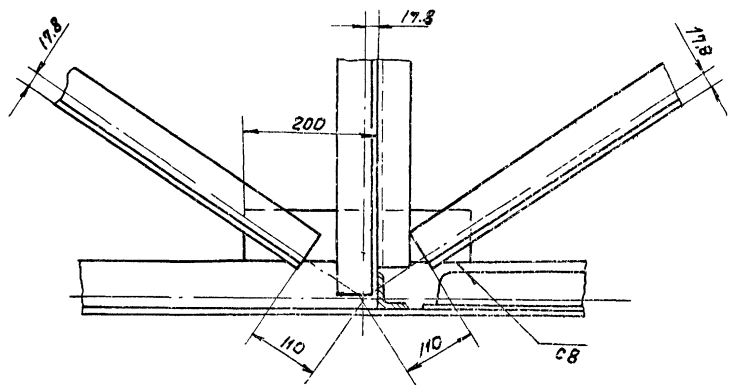
II лист 1



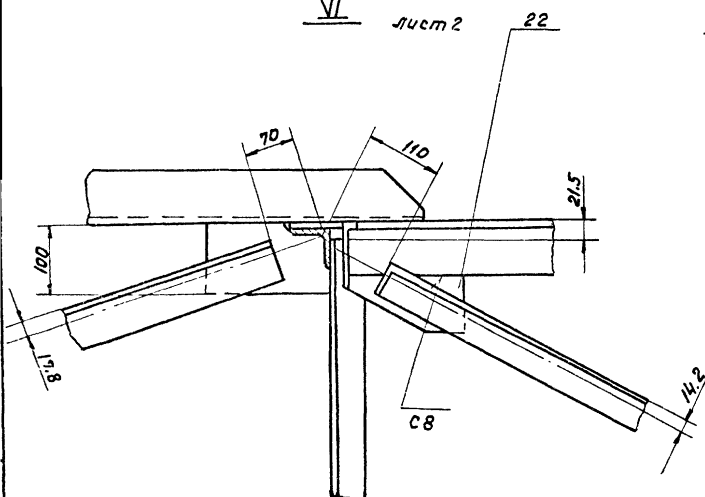
VII лист 1



IV лист 1



VI лист 2



				ЧИ. 436.01.00.00026			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ферма моста		Лит. ТИССА ТИССИТ	
Разр.б.	Эв.р.ч.к.я	И.В.р.ч.к.				Сборочный чертеж	
Р.ч.к.	Пендереб	И.В.р.ч.к.				Лист 5, листов:	
И.контр.	Полч.ч.к.в.	И.В.р.ч.к.				№5640Канални проект	
Утв.	Эв.р.ч.к.я	И.В.р.ч.к.					

Копирована: 92

18601.06.33 ФОРМАТ 22

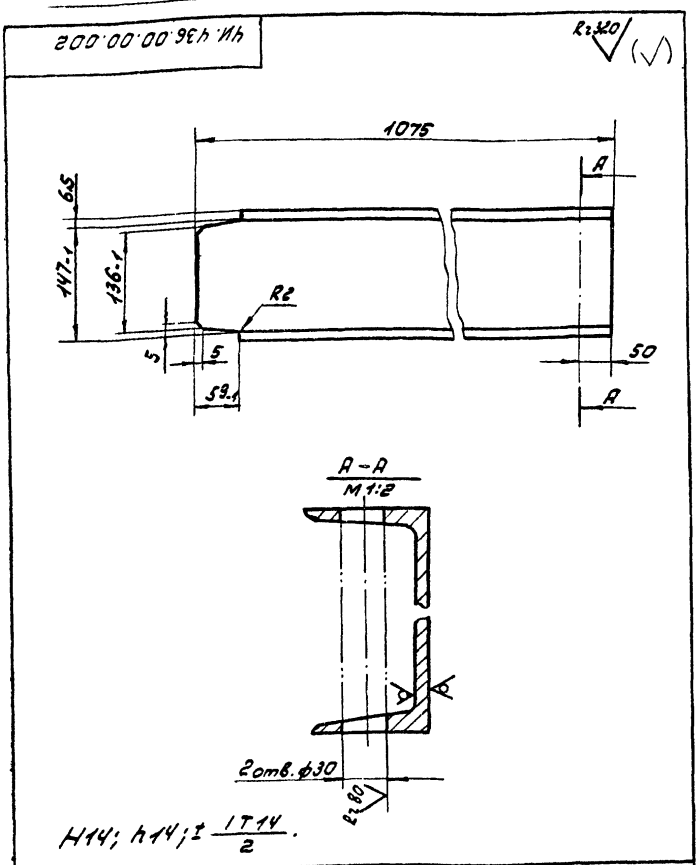


Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
22		4М.436.01.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
11	1	4М.436.01.01.000	Кронштейн	1	
11	2	4М.436.01.02.000	Подставка	2	
11	3	4М.436.01.03.000	Кронштейн	1	
			ДЕТАЛИ		
11	4	4М.436.01.00.001	Ступень	1	
11	5	4М.436.01.00.001-01	Ступень	1	
11	6	4М.436.01.00.002	Стойка	2	
11	7	4М.436.01.00.002-01	Стойка	2	
11	8	4М.436.01.00.003	Накладка	2	
11	9	4М.436.01.00.003-01	Накладка	2	
12	10	4М.436.01.00.004	Угольник	2	
12	11	4М.436.01.00.004-01	Угольник	2	
12	12	4М.436.01.00.005	Угольник	2	
12	13	4М.436.01.00.005-01	Угольник	2	
4М.436.01.00.000					
Изм. лист № докум.		Подп.	Дата		
Издательская группа		Ферма моста			
Проект. Инж. П.М.А.Р.О.В.		Лит. Лист Листов			
Исполнитель: П.М.А.Р.О.В.		1 1 4			
Конт. Пот. Ков. Д.П.		Исходные материалы			
		Отдел №5			
Копировал: ЦА					
Формат И					

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	31	4М.436.01.00.023	Накладка		
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп.ГОСТ 14637-79		
54	32	4М.436.01.00.024	Накладка	24	4,14 кг
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп.ГОСТ 14637-79		
54	33	4М.436.01.00.025	Угольник	2	1,65 кг
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
54	34	4М.436.01.00.026	Угольник	12	4,6 кг
			Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
54	35	4М.436.01.00.027	Угольник	14	4,6 кг
			Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
54	36	4М.436.01.00.028	Ребер	2	8,2 кг
			Полоса 6-2.4x4 ГОСТ 103-76 Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
54	37	4М.436.01.00.029	Накладка	2	0,85 кг
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп.ГОСТ 14637-79		
			130x250	4	2,0 кг
4М.436.01.00.000					
Изм. лист № докум.		Подп.	Дата		
		Ферма моста			
		Лит. Лист Листов			
		1 1 4			
		Исходные материалы			
		Отдел №5			
Копировал: ЦА					
Формат И					

Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
11	14	4М.436.01.00.006	Накладка	2	
11	15	4М.436.01.00.006-01	Накладка	2	
11	16	4М.436.01.00.007	Балка	2	
11	17	4М.436.01.00.007-01	Балка	2	
11	18	4М.436.01.00.008	Ребер	2	
11	19	4М.436.01.00.009	Поперечина	2	
11	20	4М.436.01.00.011	Балка	8	
11	21	4М.436.01.00.012	Накладка	1	
11	22	4М.436.01.00.013	Накладка	2	
11	23	4М.436.01.00.014	Накладка	2	
11	24	4М.436.01.00.015	Накладка	2	
11	25	4М.436.01.00.016	Угольник	2	
11	26	4М.436.01.00.017	Ребер	2	
54	27	4М.436.01.00.018	Угольник		
			Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
			L=910	2	5,2 кг
54	28	4М.436.01.00.019	Накладка		
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп.ГОСТ 14637-79		
			75x210	24	0,96 кг
54	29	4М.436.01.00.021	Угольник		
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
			L=650	18	2,4 кг
54	30	4М.436.01.00.022	Угольник		
			Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
			L=1290	12	7,4 кг
4М.436.01.00.000					
Изм. лист № докум.		Подп.	Дата		
		Ферма моста			
		Лит. Лист Листов			
		1 1 4			
		Исходные материалы			
		Отдел №5			
Копировал: ЦА					
Формат И					

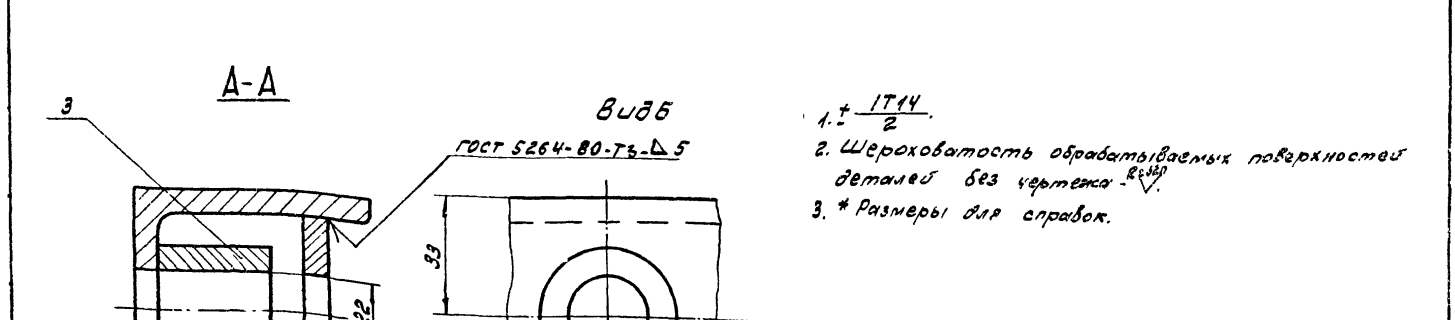
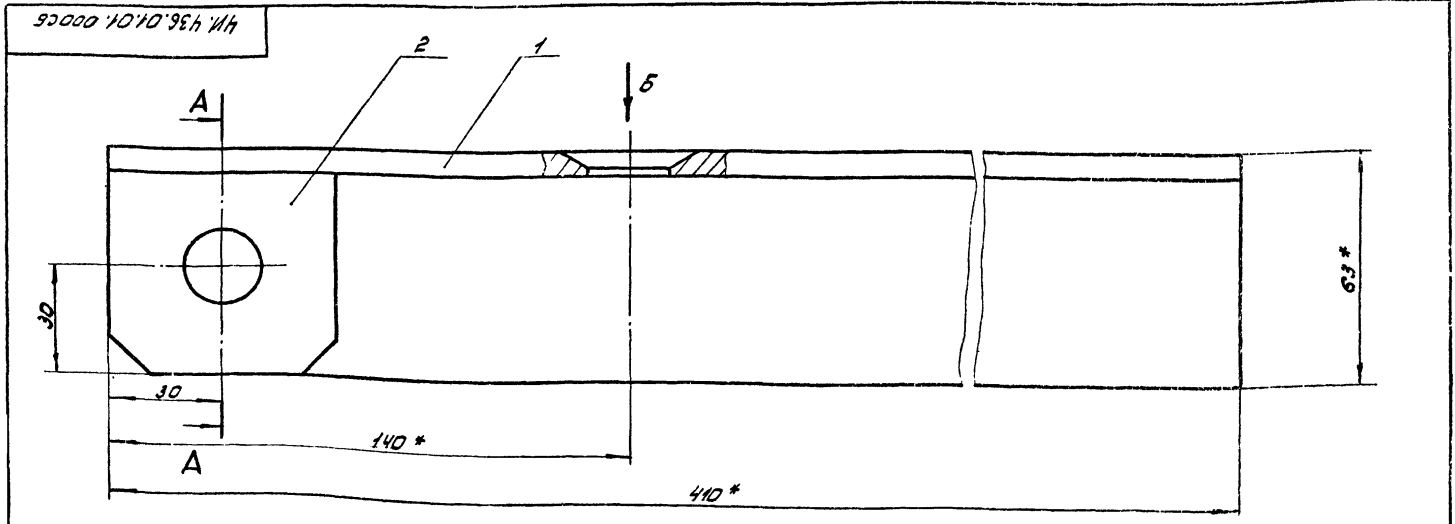
Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	38	4М.436.01.00.031	Подставка		
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп.ГОСТ 14637-79		
54	39	4М.436.01.00.032	Накладка	4	0,94 кг
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп.ГОСТ 14637-79		
54	40	4М.436.01.00.033	Угольник	6	0,8 кг
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
54	41	4М.436.01.00.034	Накладка	3	3,2 кг
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп.ГОСТ 14637-79		
54	42	4М.436.01.00.035	Угольник	8	0,7 кг
			Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-72 Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
54	43	4М.436.01.00.036	Угольник	4	3,25 кг
			Уголок 6-63x63x6 ГОСТ 8509-72 Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
54	44	4М.436.01.00.037	Балка L=1445	2	27,0 кг
			Лист 68 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп.ГОСТ 14637-79		
54	45	4М.436.01.00.038	Балка L=856	1	15,7 кг
			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Вст.3сп.ГОСТ 535-79		
4М.436.01.00.000					
Изм. лист № докум.		Подп.	Дата		
		Ферма моста			
		Лит. Лист Листов			
		1 1 4			
		Исходные материалы			
		Отдел №5			
Копировал: ЦА					
Формат И					



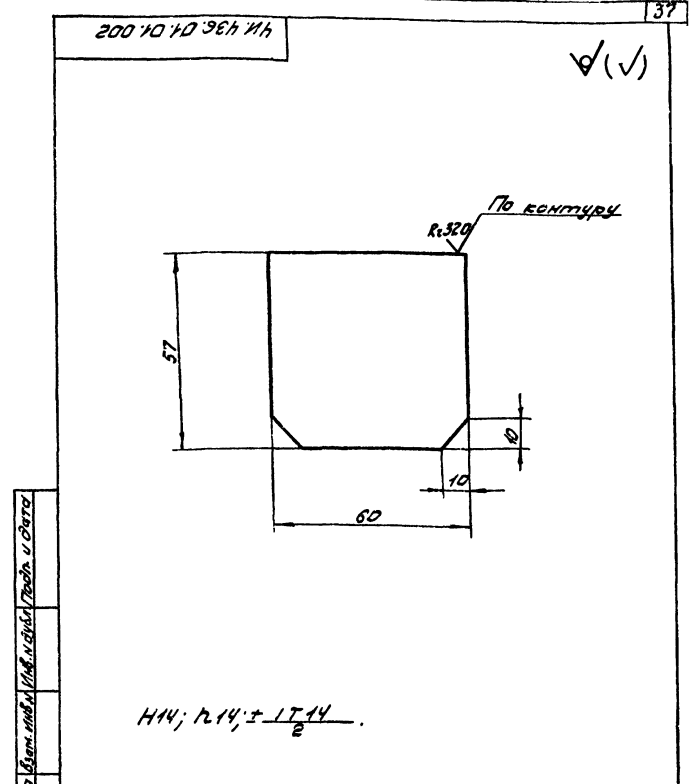
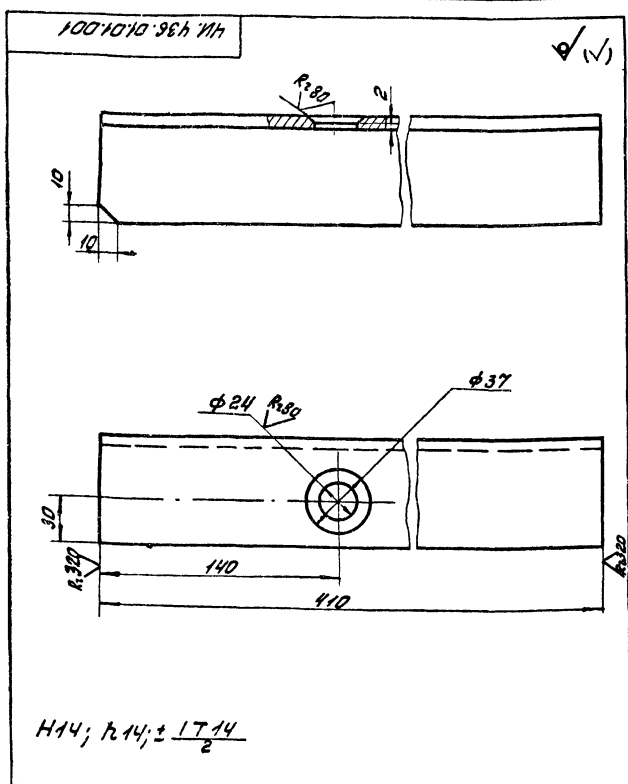
4И.436.00.00.002			
Изм. лист	№ разработки	Подп.	Дата
Разработ.	Зачинская	И.И.И.	
Проект.	Пендерева	В.В.В.	
И.Конт.	Потуглов	И.И.И.	
Кронштейн		Лист	Масса
		И	16,2
		Масшт.	1:5
16 ГОСТ 8240-72		Лист	Листов: 1
Швеллер		Московский институт	
8 ст. 3 сл. ГОСТ 535-79		Отдел №5	
Формат А1			

№	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
			Документация		
12		4И.436.01.01.000СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
И	1	4И.436.01.01.001	Угольник	1	
И	2	4И.436.01.01.002	Ребро	1	
БЧ	3	4И.436.01.01.003	Бобышка		
			Круг 834 ГОСТ 2590-71		
			8 ст. 3 сл. ГОСТ 535-79		
			L=30h14	1	0,12кг

4И.436.01.01.000			
Изм. лист	№ разработки	Подп.	Дата
Разработ.	Зачинская	И.И.И.	
Проект.	Пендерева	В.В.В.	
И.Конт.	Потуглов	И.И.И.	
Кронштейн		Лист	Масса
		И	3,9
		Масшт.	1:1
16 ГОСТ 8240-72		Лист	Листов: 1
Швеллер		Московский институт	
8 ст. 3 сл. ГОСТ 535-79		Отдел №5	
Формат А1			



4И.436.01.01.000СБ			
Изм. лист	№ разработки	Подп.	Дата
Разработ.	Зачинская	И.И.И.	
Проект.	Пендерева	В.В.В.	
И.Конт.	Потуглов	И.И.И.	
Кронштейн		Лист	Масса
		И	3,9
		Масшт.	1:1
Сборочный чертеж		Лист	Листов: 1
		Московский институт	
		Отдел №5	
Формат А1			

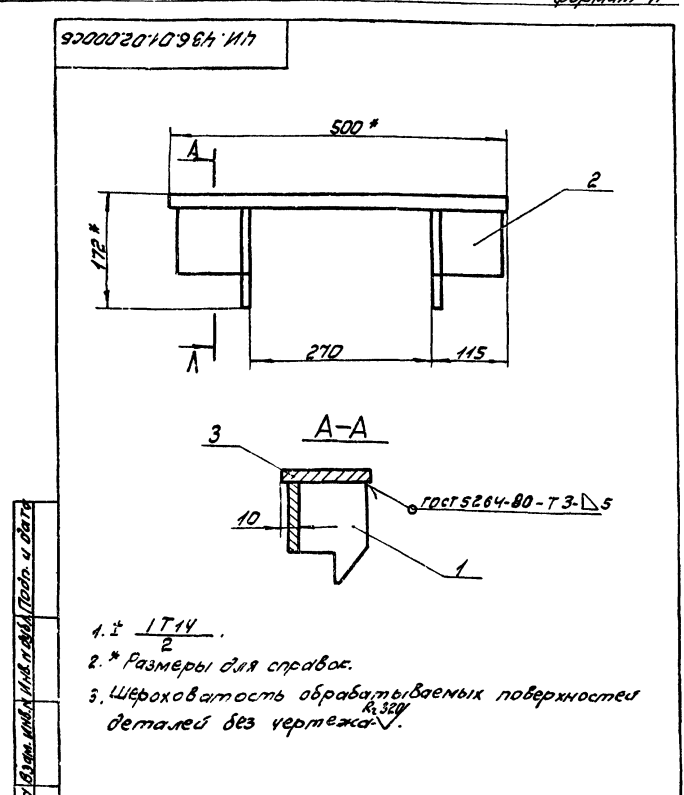


Илл. и фото. Взам. инв. Илл. и фото. Произ. и дата

ЧИ. 436.01.01.001		
Илл. и фото. Взам. инв. Илл. и фото. Произ. и дата Разраб. Запечискин И.И. Проб. Пендерева В.С.	Угольник	лит. Масса Масшт.
	Уголок 563463-6 ГОСТ 85087 ВсгЗСП ГОСТ 535-79	И 23 1:2
И.конт. Потушков И.И.	Масштаб: 1:1	лист 1 листов: 1
Отдел №5 формат А1		

ЧИ. 436.01.01.002		
Илл. и фото. Взам. инв. Илл. и фото. Произ. и дата Разраб. Запечискин И.И. Проб. Пендерева В.С.	Ребро	лит. Масса Масшт.
	Масштаб: 1:1	И 1,5 1:1
И.конт. Потушков И.И.	лист 56 ГОСТ 19903-74 ВсгЗСП ГОСТ 14637-79	лист 1 листов: 1
Отдел №5 формат А1		

Взам. инв.	Обозначение	Наименование	кол	Прим.
		Документация		
12	ЧИ. 436.01.02.000СБ	Сборочный чертёж		
		Детали		
И	1 ЧИ. 436.01.02.001	Угольник	1	
И	2 ЧИ. 436.01.02.001-01	Угольник	1	
БВ	3 ЧИ. 436.01.02.003	Пластина		
		Пластина 5228110 ГОСТ 103-76 ВсгЗСП ГОСТ 535-79		
		L = 500 н14	1	10,4кг
ЧИ. 436.01.02.000				
Илл. и фото. Взам. инв. Илл. и фото. Произ. и дата Разраб. Запечискин И.И. Проб. Пендерева В.С.	Подставка	лит. лист листов		
	Подставка	И 1 1:1		
И.конт. Потушков И.И.	Масштаб: 1:1	лист 1 листов: 1		
Отдел №5 формат А1				



Илл. и фото. Взам. инв. Илл. и фото. Произ. и дата

ЧИ. 436.01.02.000СБ		
Илл. и фото. Взам. инв. Илл. и фото. Произ. и дата Разраб. Запечискин И.И. Проб. Пендерева В.С.	Подставка	лит. Масса Масшт.
	Сборочный чертёж	И 12,6 1:5
И.конт. Потушков И.И.	Масштаб: 1:1	лист 1 листов: 1
Отдел №5 формат А1		

100 20 10 96h 1/1h

4 И. 436.01.02.001 — изображено  
 4И. 436.01.02.001-01 — зеркальное отражение

1.  $h 14; \pm \frac{17.14}{2}$   
 2. Шероховатость поверхности А  $\sqrt{R.320}$

4И. 436.01.02.001			
Илл. Лист	№ докум.	Лист	Дата
Разр. Заручкав	ИИ. 436.01.02.001	1	11.11.20
Проб. Пендерев			
И. конт. Потушков			
Угольник		Лист	Листов: 1
Уголок 5-100x100 ГОСТ 8508-77		Мособлгипроинформпроект	
8ст 3сп ГОСТ 535-79		Отдел №5	
Формат А1			

100 20 10 96h 1/1h

1.  $h 14$   
 2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа  $\sqrt{R.320}$   
 3. \* Размеры для справок.

4И. 436.01.03.00005			
Илл. Лист	№ докум.	Лист	Дата
Разр. Заручкав	ИИ. 436.01.03.00005	1	11.11.20
Проб. Пендерев			
И. конт. Потушков			
Кронштейн		Лист	Листов: 1
Сборочный чертёж		Мособлгипроинформпроект	
		Отдел №5	
Формат А1			

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
		12	4И. 436.01.03.00005	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
		54	1	4И. 436.01.03.001	Угольник	
				Уголок 5-100x100 ГОСТ 8508-77		
				8ст 3сп ГОСТ 535-79		
				L = 410 h 14	1	7,2 кг
		54	2	4И. 436.01.03.002	Бобышка	
				Кры 840 ГОСТ 2590-77		
				8ст 3сп ГОСТ 535-79		
				L = 50 h 14	1	0,5 кг
4И. 436.01.03.000						
Илл. Лист	№ докум.	Лист	Дата			
Разр. Заручкав	ИИ. 436.01.03.000	1	11.11.20			
Проб. Пендерев						
И. конт. Потушков						
Кронштейн		Лист	Листов: 1			
		Мособлгипроинформпроект				
		Отдел №5				
Формат А1						

100 20 10 96h 1/1h

$h 14; \pm \frac{17.14}{2}$

4И. 436.01.03.001			
Илл. Лист	№ докум.	Лист	Дата
Разр. Заручкав	ИИ. 436.01.03.001	1	11.11.20
Проб. Пендерев			
И. конт. Потушков			
Ступень		Лист	Листов: 1
		Мособлгипроинформпроект	
		Отдел №5	
Формат А1			

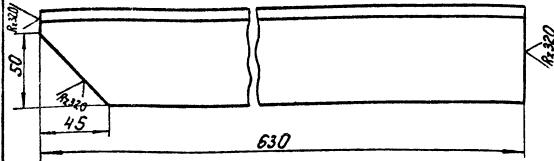
Обозначение	Размеры, мм	Масса, кг
4И. 436.01.03.001	215	4,8
4И. 436.01.03.001-01	345	7,35

18601-06 39

400 00 10 964 И4

✓(✓)

ЧН.436.01.00.002 - изображено  
 ЧН.436.01.00.002-01 - зеркальное отражение



$h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

ЧН.436.01.00.002

Илл. Лист № докум.	Проф. Фотт	Лист	Масса	Уконтр.	Уголок	563x63x6 ГОСТ 8509-72	Наибольшие значения
Разработ.	Заручинский	И	3,55	1:2	Уголок	В ст. 3 СП ГОСТ 535-79	Отдел №5
Проб.	Пендереб	Лист	Листов 1		Уголок	формат 11	
И. контр.	Полушков	И			Уголок		

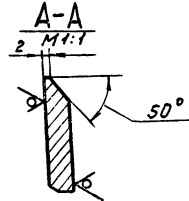
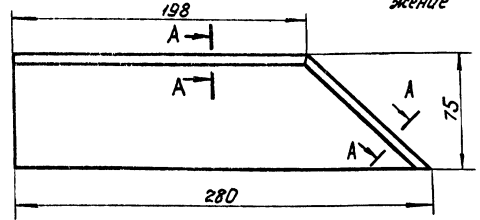
Стойка

39

Э00 00 10 964 И4

✓(✓)

ЧН.436.01.00.003 - изображено  
 ЧН.436.01.00.003-01 - зеркальное отражение



$h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

ЧН.436.01.00.003

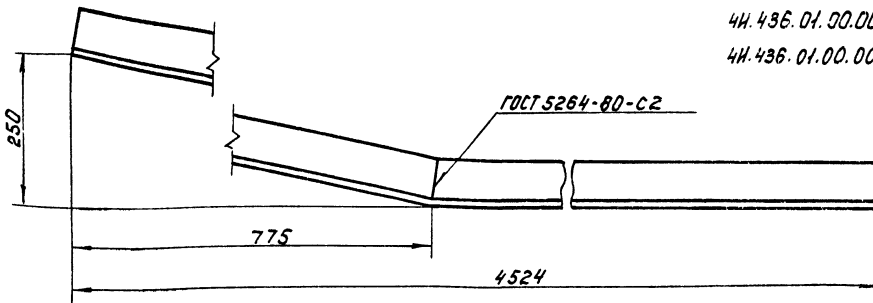
Илл. Лист № докум.	Проф. Фотт	Лист	Масса	Уконтр.	Уголок	Б-8 ГОСТ 4903-74	Наибольшие значения
Разработ.	Заручинский	И	1,1	1:2	Уголок	В ст. 3 СП ГОСТ 14637-79	Отдел №5
Проб.	Пендереб	Лист	Листов 1		Уголок	формат 11	
И. контр.	Полушков	И			Уголок		

Накладка

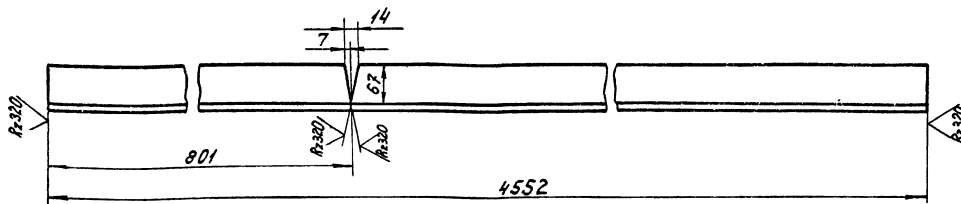
400 00 10 964 И4

✓(✓)

ЧН.436.01.00.004 - изображено  
 ЧН.436.01.00.004-01 - зеркальное отражение



Развертка



$h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

ЧН.436.01.00.004

Илл. Лист № докум.	Проф. Фотт	Лист	Масса	Уконтр.	Уголок	Б-75x75x8 ГОСТ 8509-72	Наибольшие значения
Разработ.	Заручинский	И	41,0	1:5	Уголок	В ст. 3 СП ГОСТ 535-79	Отдел №5
Проб.	Пендереб	Лист	Листов 1		Уголок	формат 12	
И. контр.	Полушков	И			Уголок		

Угольник

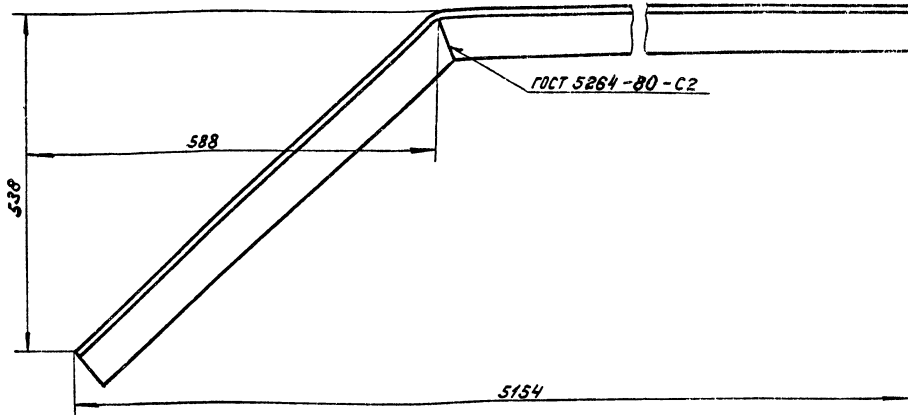
копирован: ИИ

12601-06 ко формат 12

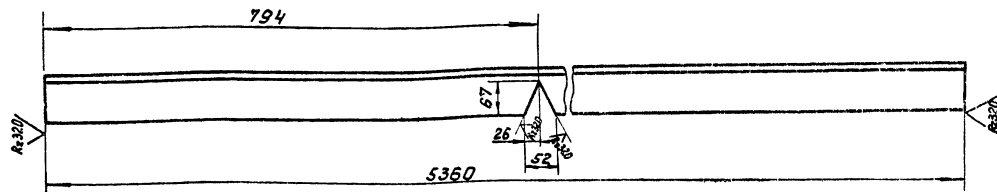
500 00 10 9E4 M4

ЧН.436.01.00.005 - изображено  
ЧН.436.01.00.005-01 - зеркальное отражение

✓(M)



развертка



$h_{14}; \pm \frac{1T14}{2}$

ЧН.436.01.00.005

Угольник

Изм.	Лист	Материал	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
		Разработ.	Заручка	Исполн.	И	48,5	1:5
		Проб.	Пендерб		Лист Листов 7		
Исполн.	Путуков	И.И.			Исполн. и тех. проект		
					Отдел №5		

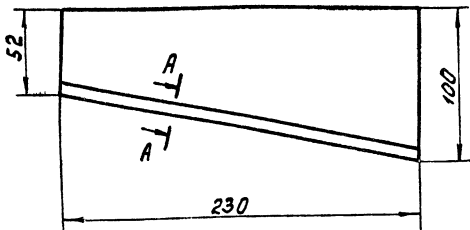
формат А2

900 00 10 9E4 M4

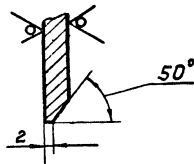
ЧН.436.01.00.006 - изображено  
ЧН.436.01.00.006-01 - зеркальное отражение

R320

✓(M)



A-A Повернуто  
M1:1



$h_{14}; \pm \frac{1T14}{2}$

ЧН.436.01.00.006

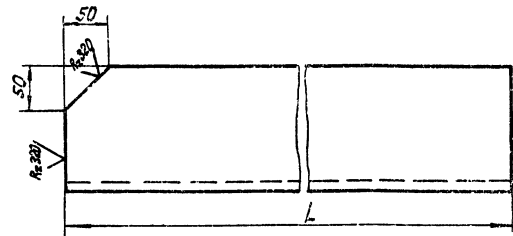
Накладка

Изм.	Лист	Материал	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
		Разработ.	Заручка	Исполн.	И	1,05	1:2
		Проб.	Пендерб		Лист Листов 1		
Исполн.	Путуков	И.И.			Исполн. и тех. проект		
					Отдел №5		

формат А1

100 00 10 9E4 M4

✓(M)



Обозначение	Размеры, мм	Масса, кг
ЧН.436.01.00.007	900	18,8
ЧН.436.01.00.007-01	1740	32

$h_{14}; \pm \frac{1T14}{2}$

ЧН.436.01.00.007

Балка

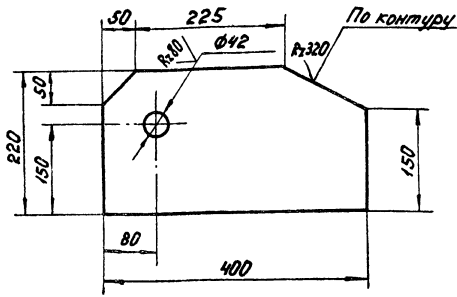
Изм. Лист Материал Подп. Дата

Изм.	Лист	Материал	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
		Разработ.	Заручка	Исполн.	И	табл.	—
		Проб.	Пендерб		Лист Листов 1		
Исполн.	Путуков	И.И.			Исполн. и тех. проект		
					Отдел №5		

копирован: 01/11 1960-06 41 формат А1

800 00 10 9E4 114

√(M)



$h_{14}; h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

4Н.436.01.00.008

Изм. Лист № докум.	Подп.	Дата
Разр. В. Заручка	И.И.	
Проб. Пендереб		
И.контр. Потугков	И.И.	

Ребра

Лит.	Масса	Уточн.
И	6,5	1:5
Лист Листов 1		

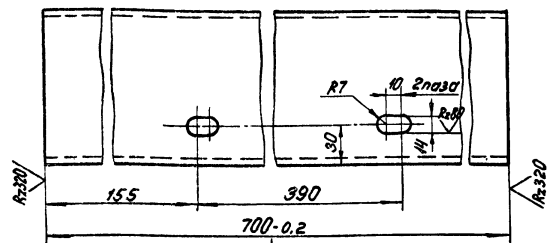
Б.И.О. ГОСТ 19903-74  
В.Ст.З.СП.ГОСТ 14637-79

Носово-Камалинский проект  
Отдел №5

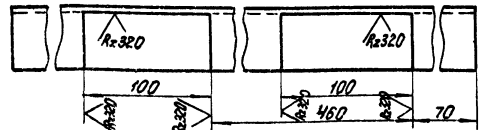
формат 11

600 00 10 9E4 114

√(M)



Вид А



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 $h_{14}; h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

4Н.436.01.00.009

Изм. Лист № докум.	Подп.	Дата
Разр. В. Заручка	И.И.	
Проб. Пендереб		
И.контр. Потугков	И.И.	

Поперечина

Лит.	Масса	Уточн.
И	7,25	1:2,5
Лист Листов 1		

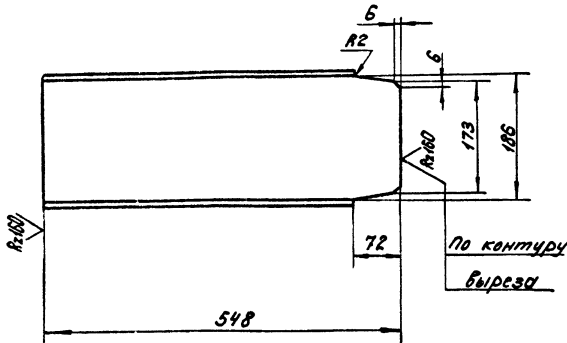
Швеллер 12 ГОСТ 8240-72  
В.Ст.З.СП.ГОСТ 535-79

Носово-Камалинский проект  
Отдел №5

формат 11

110 00 10 9E4 114

√(M)



$h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

4Н.436.01.00.011

Изм. Лист № докум.	Подп.	Дата
Разр. В. Заручка	И.И.	
Проб. Пендереб		
И.контр. Потугков	И.И.	

Балка

Лит.	Масса	Уточн.
И	9,8	1:5
Лист Листов 1		

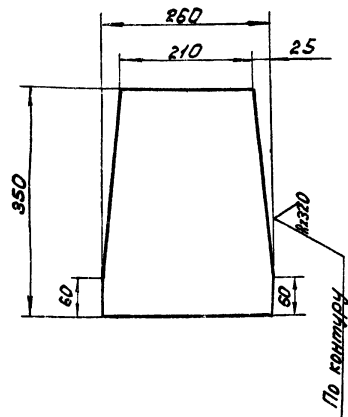
Швеллер 20 ГОСТ 8240-72  
В.Ст.З.СП.ГОСТ 535-79

Носово-Камалинский проект  
Отдел №5

формат 11

210 00 01 00 9E4 114

√(M)



$h_{14}; \pm \frac{1T_{14}}{2}$

4Н.436.01.00.012

Изм. Лист № докум.	Подп.	Дата
Разр. В. Заручка	И.И.	
Проб. Пендереб		
И.контр. Потугков	И.И.	

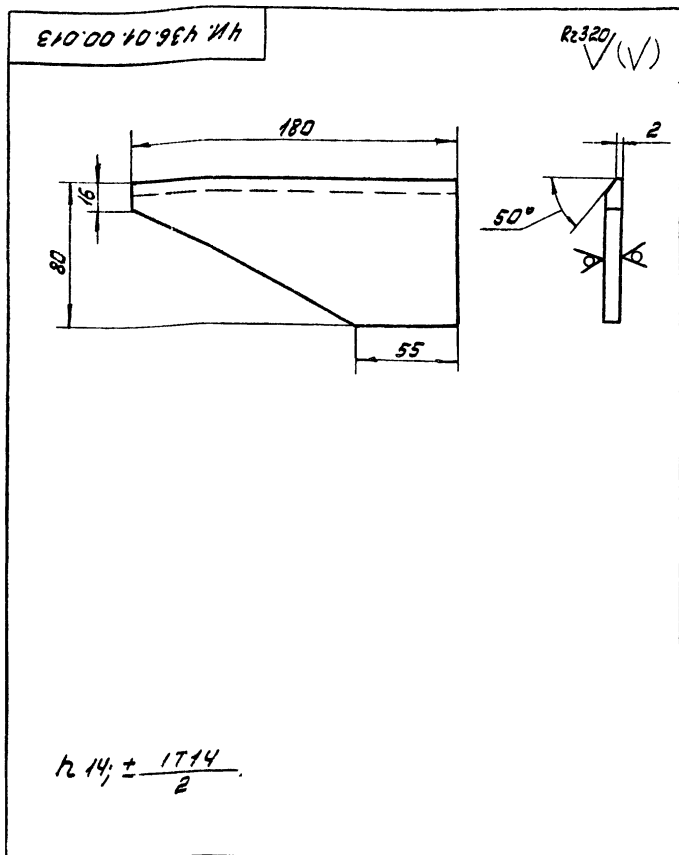
Накладка

Лит.	Масса	Уточн.
И	6,6	1:5
Лист Листов 1		

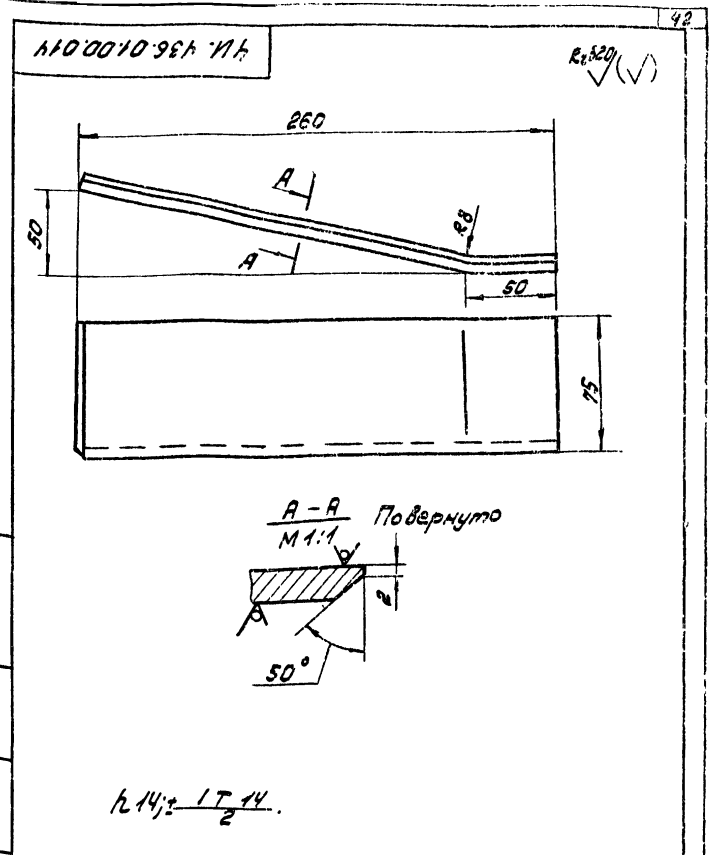
Б.И.О. ГОСТ 19903-74  
В.Ст.З.СП.ГОСТ 14637-79

Носово-Камалинский проект  
Отдел №5

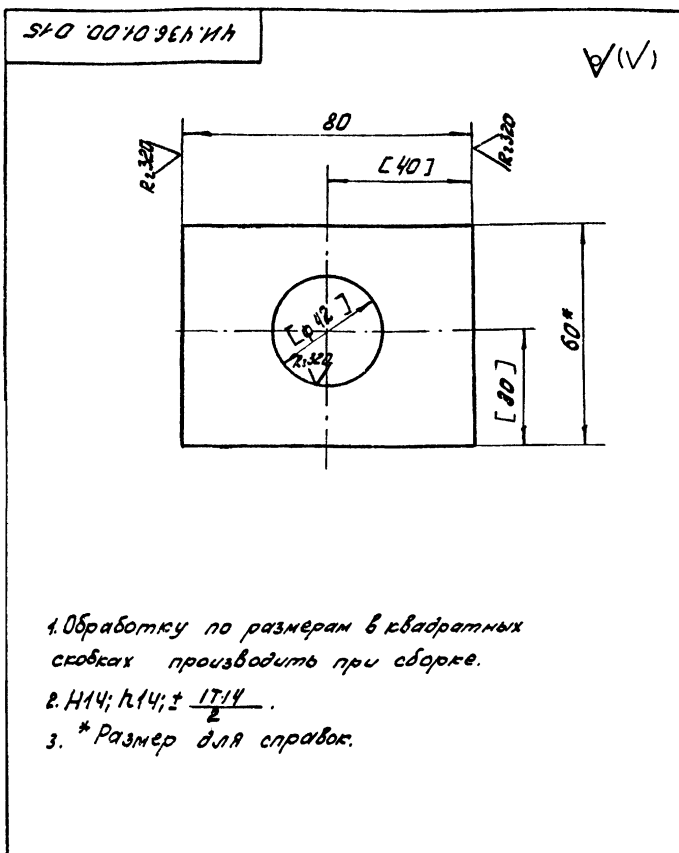
копирован: ИИП 18001-06 42 формат 11



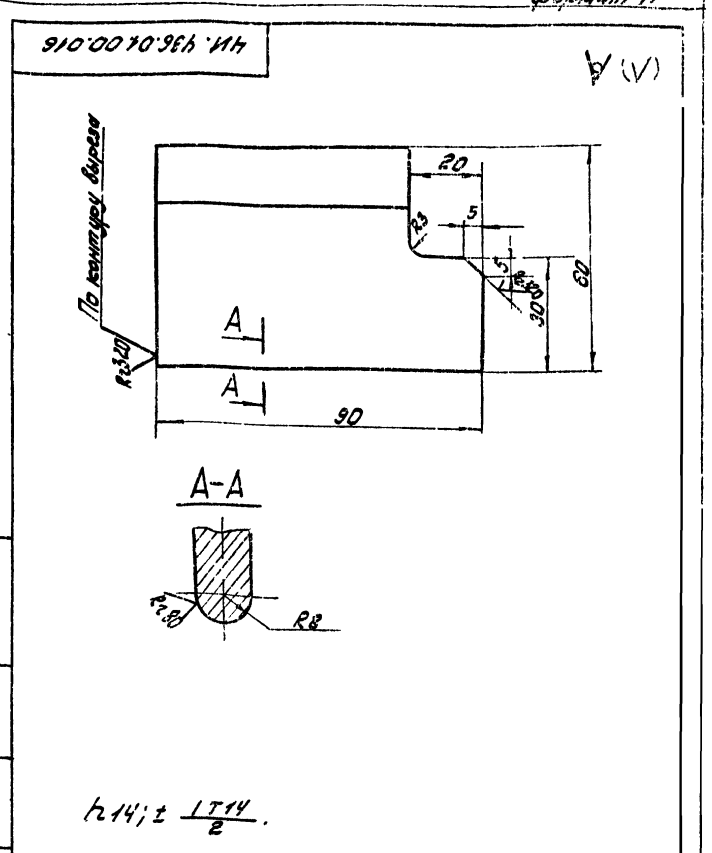
		ЧИ.436.01.00.013	
		Накладка	
Лист	Масса	Масшт.	
И	0,64	1:2	
Лист		Листов: 1	
И.вент. Потушков И.И.		Лист 58 ГОСТ 19903-74 Встр3сп ГОСТ 14637-79	
		Мособлканалмунитроек Отдел №5 формат А1	



		ЧИ.436.01.00.014	
		Накладка	
Лист	Масса	Масшт.	
И	1,25	1:2	
Лист		Листов: 1	
И.вент. Потушков И.И.		Лист 58 ГОСТ 19903-74 Встр3сп ГОСТ 14637-79	
		Мособлканалмунитроек Отдел №5 формат А1	



		ЧИ.436.01.00.015	
		Накладка	
Лист	Масса	Масшт.	
И	1,85	1:1	
Лист		Листов: 1	
И.вент. Потушков И.И.		Лист 5-2 ГОСТ 103-76 Встр3сп ГОСТ 535-79	
		Мособлканалмунитроек Отдел №5 формат А1	



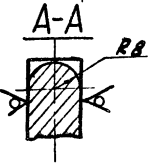
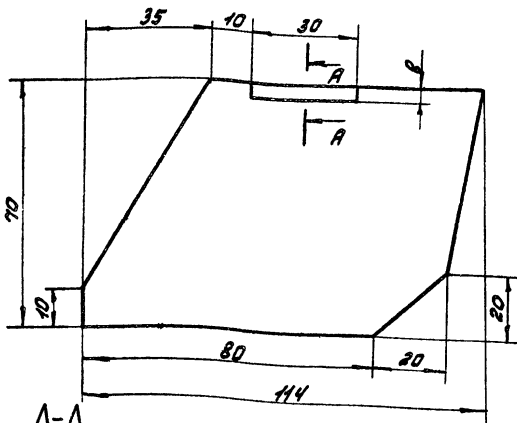
		ЧИ.436.01.00.016	
		Угольник	
Лист	Масса	Масшт.	
И	1,5	1:1	
Лист		Листов: 1	
И.вент. Потушков И.И.		Лист 5-106 ГОСТ 10015 ГОСТ 535-76 Встр3сп ГОСТ 535-79	
		Мособлканалмунитроек Отдел №5 формат А1	

капирована: 2783-18601-06 43



Л10 00 00 964 114

R<sub>320</sub> (✓)



$h_{14}; \pm \frac{17.14}{2}$

ЧИ. 436.01.00.017

ребро

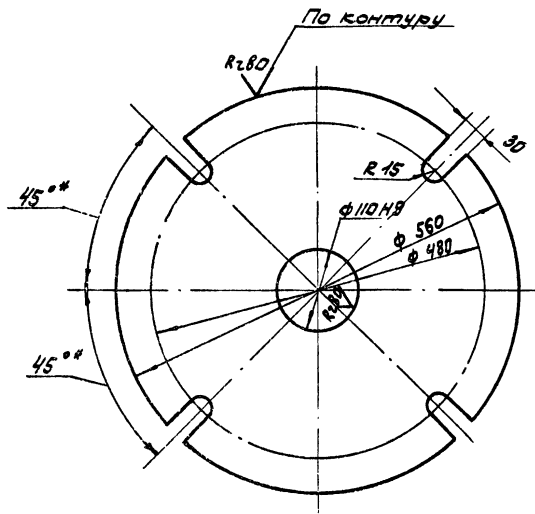
Лист	Масса	Масшт.
И	1.0	1:1
Лист		Листов: 1

Лист 516 ГОСТ 19903-74  
8СТ3СПГОСТ 14637-79  
МосводоканалНИИпроект  
Отдел N 5  
Формат А1

Имя Лист № докум. Подп. Дата  
Разраб. Заручков И.И.  
проб. Пендерева С.А.  
Н.Евнт. Потушков Р.П.

500 00 00 964 114

✓(✓)



$h_{14}; h_{14}; \pm \frac{17.14}{2}$

ЧИ. 436.00.00.003

Плита

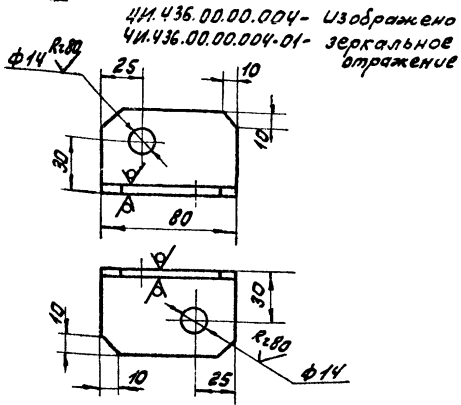
Лист	Масса	Масшт.
И	55.0	1:5
Лист		Листов: 1

Лист 532 ГОСТ 19903-74  
8СТ3СПГОСТ 14637-79  
МосводоканалНИИпроект  
Отдел N 5  
Формат А1

Имя Лист № докум. Подп. Дата  
Разраб. Заручков И.И.  
проб. Пендерева С.А.  
Н.Евнт. Потушков Р.П.

А00 00 00 964 114

R<sub>320</sub> (✓)



$h_{14}; h_{14}; \pm \frac{17.14}{2}$

ЧИ. 436.00.00.004

Угольник

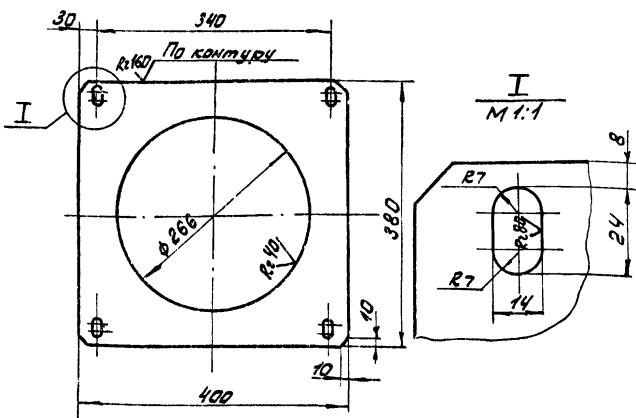
Лист	Масса	Масшт.
И	0.3	1:2
Лист		Листов: 1

Угол 550x50x5 ГОСТ 8509-72  
8СТ3СПГОСТ 535-79  
МосводоканалНИИпроект  
Отдел N 5  
Формат А1

Имя Лист № докум. Подп. Дата  
Разраб. Заручков И.И.  
проб. Пендерева С.А.  
Н.Евнт. Потушков Р.П.

500 00 00 964 114

✓(✓)



$h_{14}; h_{14}; \pm \frac{17.14}{2}$

ЧИ. 436.00.00.005

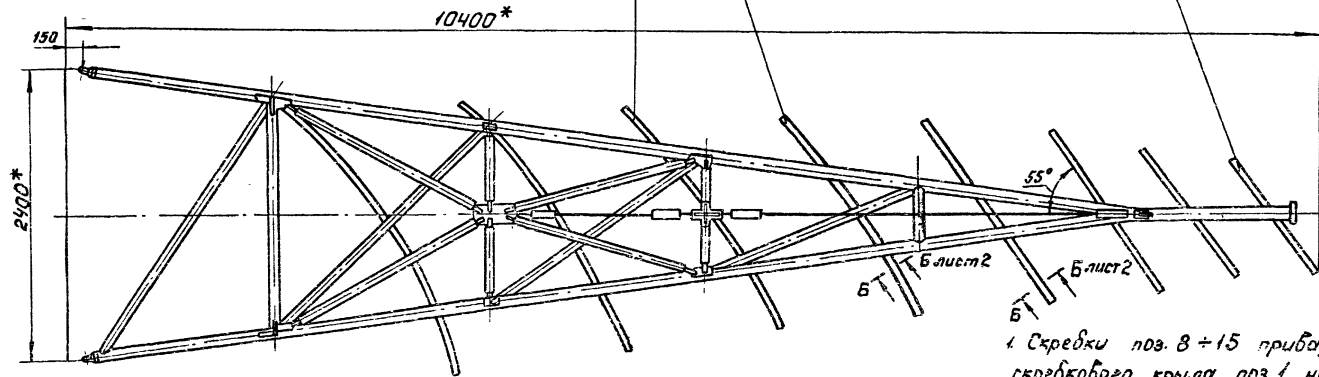
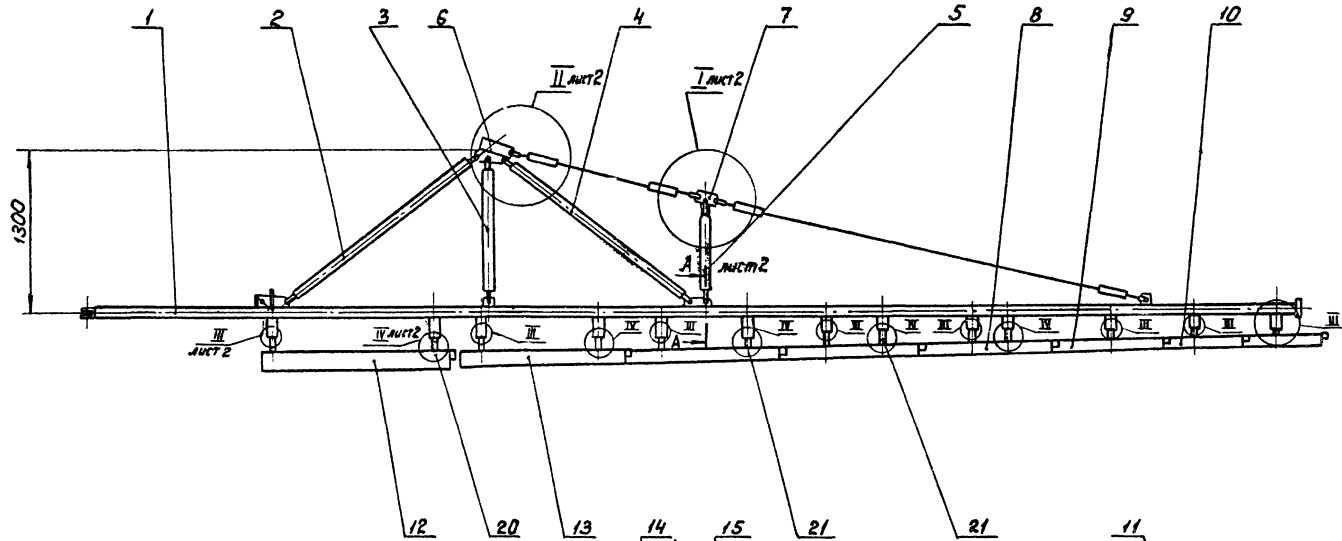
Лист  
средний

Лист	Масса	Масшт.
И	7.4	1:2
Лист		Листов: 1

Лист 510 ГОСТ 19903-74  
8СТ3СПГОСТ 14637-79  
МосводоканалНИИпроект  
Отдел N 5  
Формат А1

Имя Лист № докум. Подп. Дата  
Разраб. Заручков И.И.  
проб. Пендерева С.А.  
Н.Евнт. Потушков Р.П.

90200 00 20 904 114



Б п. 2; 5 технических условий.

2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-T1 Δ 10, кроме мест обозначенных особ.

3.\* Размеры для справок.

4. Н14, н14, ± 1/14 и для деталей: без чертежа.

4. Скрепки поз. 8 + 15 приварить к ферме скребкового крыла поз. 1 на месте монтажа, в соответствии с указаниями приведенными

Инв. кол.				№ докум.				подп.				дата			
Разработ.				Вернувшая				Дата				Лист			
Проб.				Пендереб				Лист				№ 475,0 1:2			
Руч.				Пендереб				Лист				Листов: 2			
И.Контр.				Пендереб				Лист				Наблюдательный проект			
												Отдел № 5			

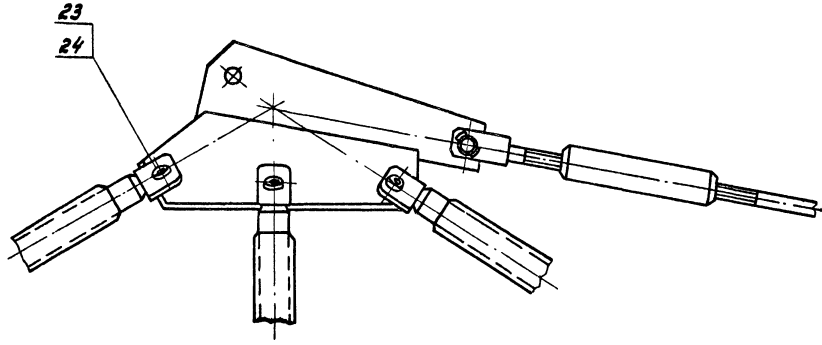
4И. 436.02.00.000 СБ

Крыло скребковое  
Сборочный чертеж.

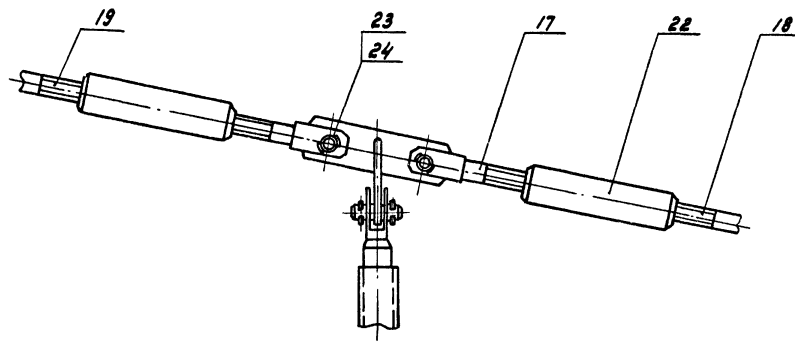
кв.ИР/авт.: ИИ

формат 22

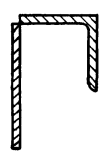
II лист / M1:5



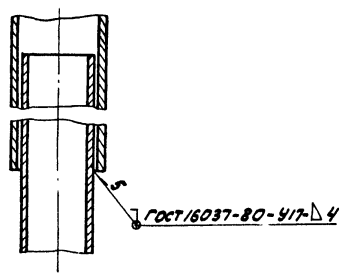
I лист / M1:1



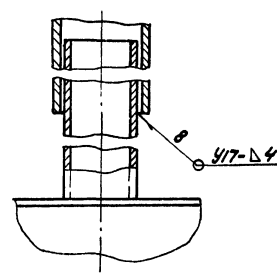
Б-Б Повернуто, лист / M1:2



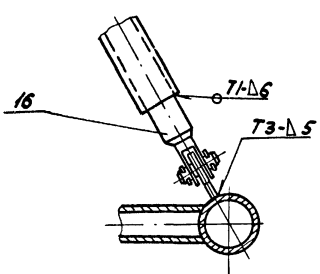
IV лист / M1:2



III лист / M1:2



A-A лист / M1:5



				4И.436.02.00.00005				
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Крыло средковое Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Рисов.	Заручен.	Изд.	Изд.	Изд.		VI	—	—
Проб.	Печать	Изд.	Изд.	Изд.		Лист 2 листов		
Руч.	Печать	Изд.	Изд.	Изд.		Масштаб: уменьшен проект		
И. контр.	Полугуб.	Изд.	Изд.	Изд.		Отдел N 5		

Формат Экз Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
22	4И.436.02.00.000СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
11	1 4И.436.02.01.000	Ферма скребкового крыла	1	
11	2 4И.436.02.02.000	Стержень	2	
11	3 4И.436.02.02.000-01	Стержень	2	
11	4 4И.436.02.02.000-02	Стержень	2	
11	5 4И.436.02.02.000-03	Стержень	2	
11	6 4И.436.02.03.000	Узел крепления	1	
11	7 4И.436.02.04.000	Узел крепления	1	
11	8 4И.436.02.05.000	Скребок	1	
11	9 4И.436.02.05.000-01	Скребок	1	
11	10 4И.436.02.05.000-02	Скребок	1	
11	11 4И.436.02.05.000-03	Скребок	1	
11	12 4И.436.02.06.000	Скребок	1	
11	13 4И.436.02.06.000-01	Скребок	1	
11	14 4И.436.02.06.000-02	Скребок	1	
11	15 4И.436.02.06.000-03	Скребок	1	
4И.436.02.00.000				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разр.	Заручен	Исп.		
Пров.	Пендерев	Исп.		
И.контр.	Потушков	Исп.		
Крыло скребковое				Лист 1 2 Московский институт Отдел №5
Формат И				

Формат Экз Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
11	16 4И.436.10.00.100	Вилка	8	
11	17 4И.436.28.00.000-01	Вилка	4	
		ДЕТАЛИ		
12	18 4И.436.02.00.001	Тяга	1	
12	19 4И.436.02.00.001-01	Тяга	1	
63	20 4И.436.02.00.002	Патрубок Третья 40×4 ГОСТ 3262-75 L=150	1	0,5 кг
64	21 4И.436.02.00.003	Патрубок Третья 40×4 ГОСТ 3262-75 L=120	4	0,4 кг
11	22 4И.436.00.00.008-01	Муфта	4	
11	23 4И.436.00.00.009-01	Ось	20	
		МАТЕРИАЛЫ		
	24	Проволока 6-0-СТ ГОСТ 3280-74	2 м	
4И.436.02.00.000				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Формат И				

Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
Исп. Заручен  
Пров. Пендерев  
И.контр. Потушков

100 00 20 364 И4
ИЗМ (✓)

L

Обозначение	Размеры, мм	Масса, кг
4И.436.02.00.001	3160±5	7,8
4И.436.02.00.001-01	1050±5	2,8

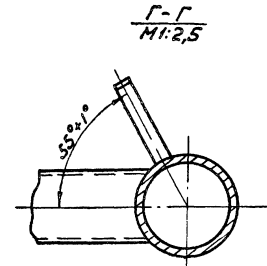
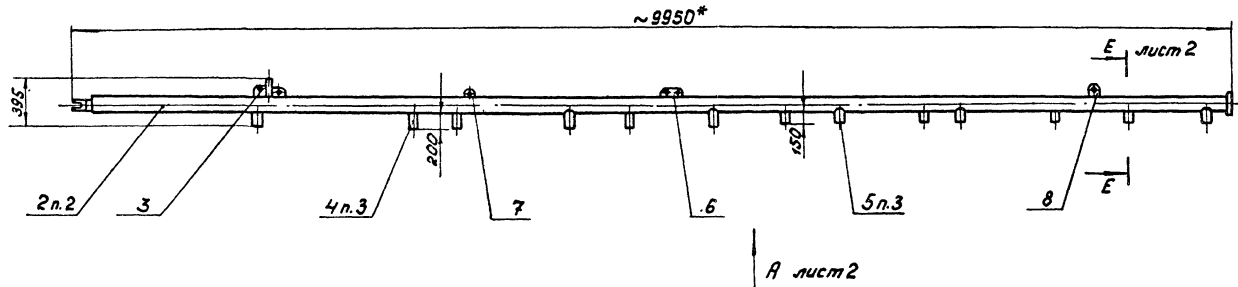
$h14; \pm \frac{IT14}{2}$

4И.436.02.00.001			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Заручен	Исп.	
Пров.	Пендерев	Исп.	
И.контр.	Потушков	Исп.	
ТЯГА			Лист 1 Масса 2,8 кг табл. —
Круг В20 ГОСТ 2530-71 Вст 3сп ГОСТ 535-75			Лист 1 Листов 1 Московский институт Отдел №5

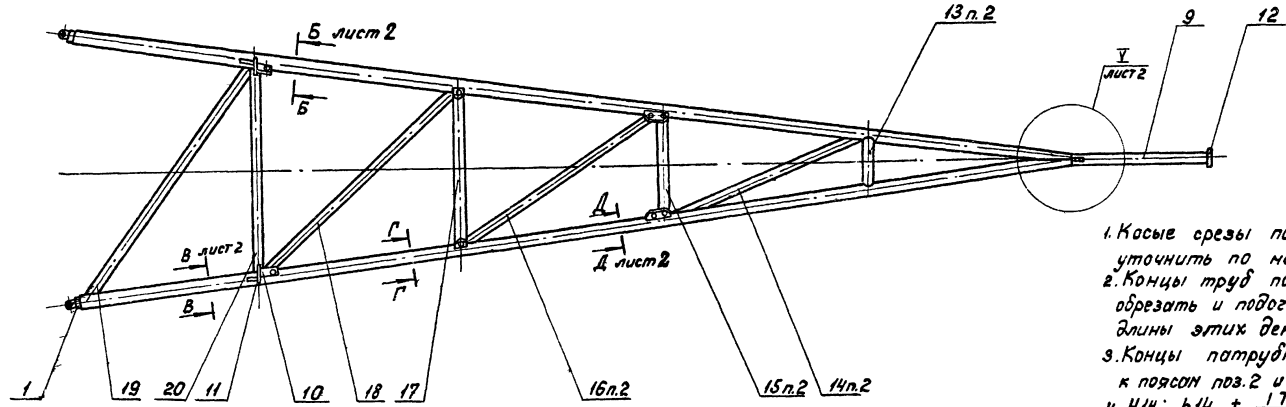
Копирован: ИА-18601-06 47 Формат И

Тыловой проект 902-2-363.83  
 А-модом V, часть 1

4Н.436.02.01.000СБ



Г-Г  
 1:2,5



1. Косые срезы поясов поз.2 (см. элемент V) уточнить по месту.
2. Концы труб поз. 13; 14; 15; 16; 17; 18; 19; 20 обрезать и подогнать по месту. В спецификации длины этих деталей указаны с припуском.
3. Концы патрубков поз. 4; 5 в месте прибарки к поясам поз.2 и консоли поз.9 подогнать по месту.
4. Н14; н14 ± 1/2 Т14 и для деталей без чертёж.
5. Сборку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-73-15, кроме мест обозначенных особо.

4Н 90-10961  
 Шт. и дата, Подп. и дата, Изм. и дата, Взам. инвентаря, и дата, Подп. и дата

4Н.436.02.01.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Проф. лист
Разработ.	Зарыцкая	М.В.	М.В.
Проб.	Пенверб	В.В.	В.В.
Рук.	Пенверб	В.В.	В.В.
Инж.	Потушков	Н.Н.	Н.Н.
Ферма скрепового крыла Сборочный чертеж.			Лит. Масса Умест.
			И 210,0 1:25
			Лист 1 из 2
			Насдобконвалпроект
			Отдел №5

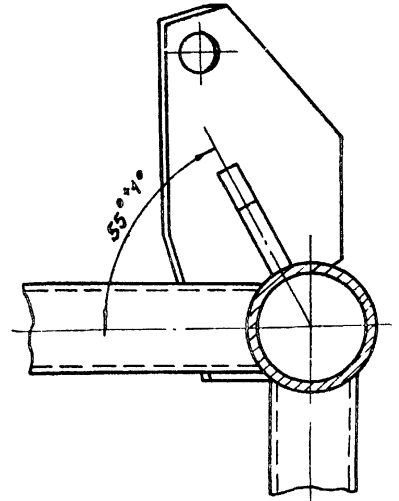
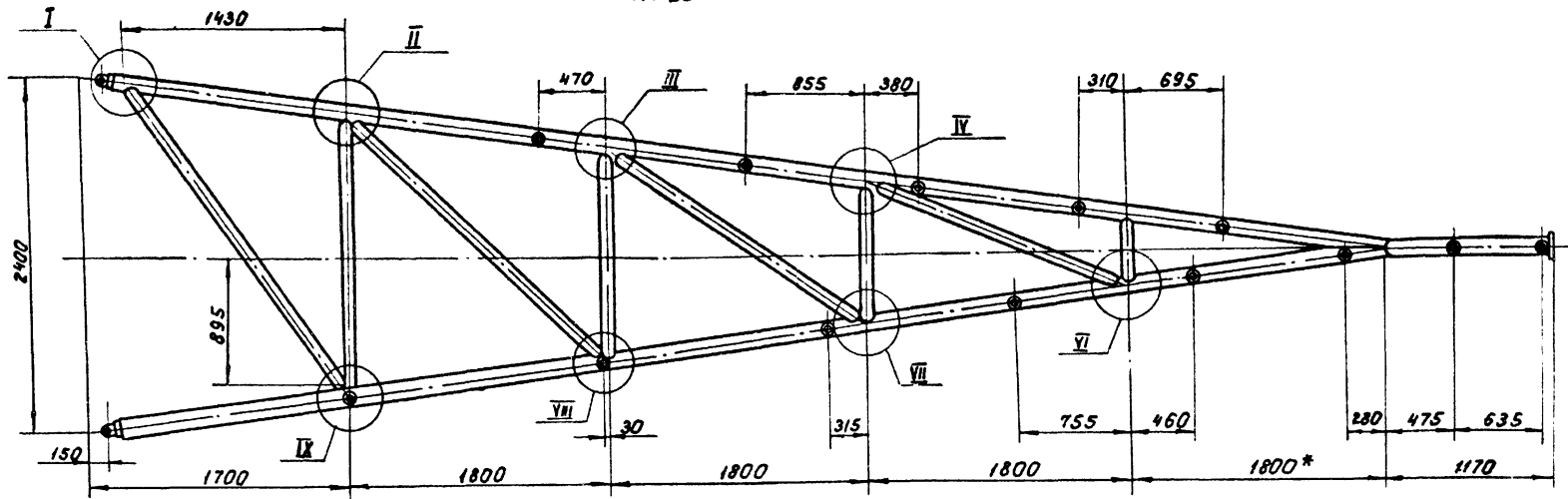
Копирован: ИИ

формат 22

4И 436.02.01.000 СБ

Вид А лист 1  
М 1:2,5

Б-Б лист 1  
М 1:2,5



У лист 1  
М 1:5  
п.1

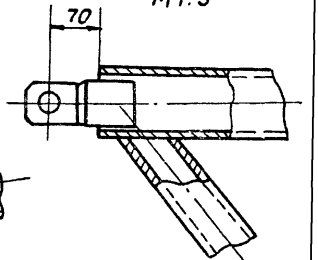
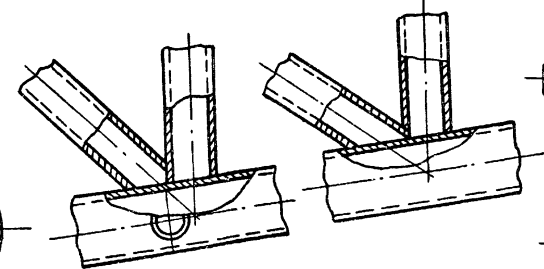
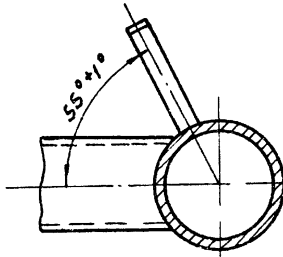
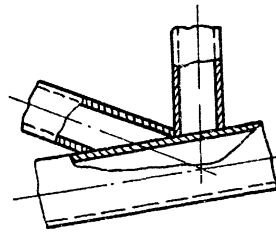
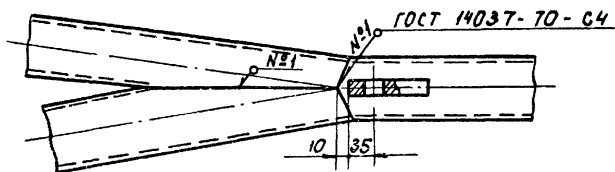
VI  
М 1:5

VIII  
М 1:5

VII  
М 1:5

Д-Д лист 1  
М 1:2,5

I  
М 1:5



Б-Б лист 1  
М 1:2,5

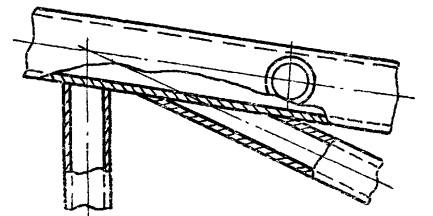
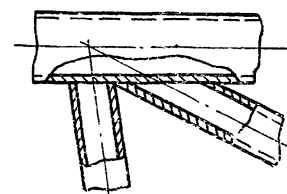
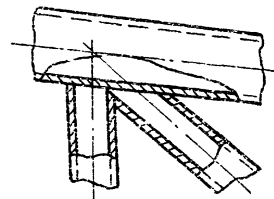
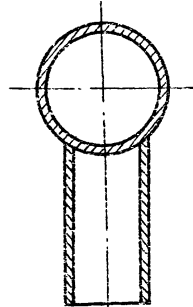
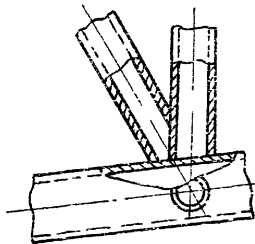
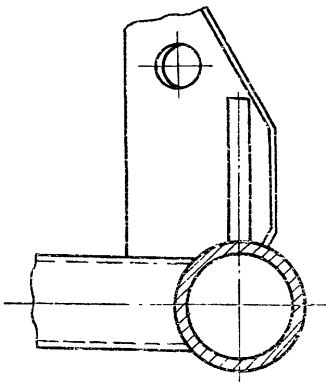
IX  
М 1:5

Е-Е лист 1  
М 1:2,5

II  
М 1:5

III  
М 1:5

IV  
М 1:5



4И.436.02.01.000 СБ				Лит. Масса Изготов.	
Ферма скребкового крыла. Сборный чертеж				И	-
И.Лист № докум. Дата Изм.				Лист 2 из 5	
Разработчик: Заручка				Новобожанский проект	
Проектировщик: Пандерев				Стрел №5	
Руководитель: Пандерев				воснап 22	
И.Контр. Лопухов					

копирован: 4И/

воснап 22

Туповой проект 902-2-363.83  
Автом VI, часть I

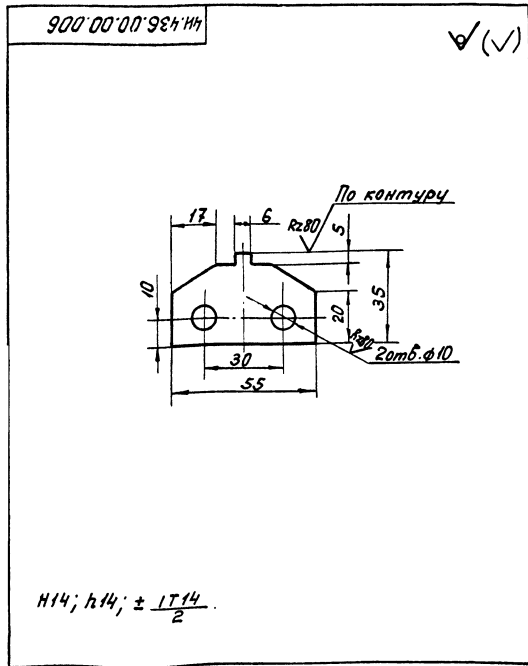
4И 436.02.01.000 СБ  
И.Лист № докум. Дата Изм. Разработчик: Заручка  
Проектировщик: Пандерев  
Руководитель: Пандерев  
И.Контр. Лопухов

Примечание	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
	22	4И.436.02.01.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
	И	1	4И.436.32.00.000-01	Вилка	2
			<u>Детали</u>		
	И2	2	4И.436.02.01.001	Пояс	2
	И	3	4И.436.02.01.002	Ребро	2
	И	4	4И.436.02.01.003	Патрубок	6
	И	5	4И.436.02.01.003-01	Патрубок	7
	И	6	4И.436.02.01.004	Ребро	2
	И	7	4И.436.02.01.005	Ребро	2
	И	8	4И.436.02.01.006	Ребро	1
	И	9	4И.436.02.01.007	Консоль	1
	И	10	4И.436.02.01.008	Ребро	2
	И	11	4И.436.02.01.009	Ребро	2

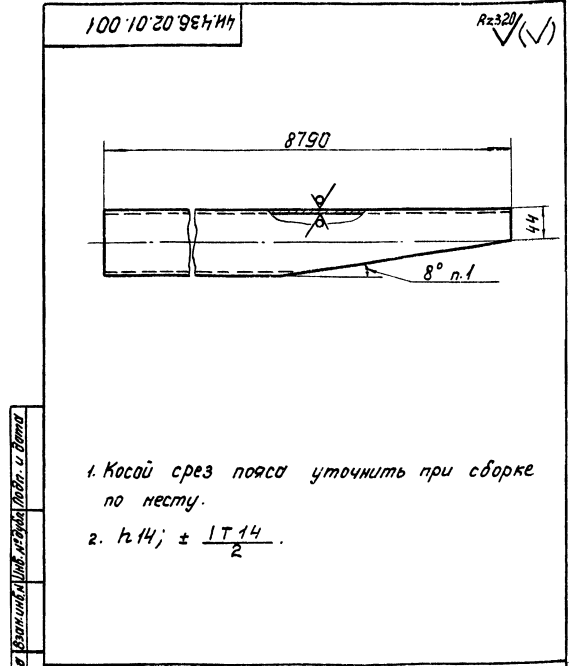
4И.436.02.01.000		Лист	Листов
Ферма скребкового крыла		И	2
Исполнитель: [подпись]		Насадок: [подпись]	
М.П. [подпись]		Отдел № 5	
Формат А1			

Примечание	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	И2	4И.436.02.01.011	Заглушка ф 100		
			Лист Б.4 ГОСТ 19903-74		
			Вст.3 СП ГОСТ 14637-69		0,25 кг
	И3	4И.436.02.01.012	Поперечина		
			Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75		
			L=440	1	2,0 кг
	И4	4И.436.02.01.013	Раскос		
			Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75		
			L=1900	1	8,8 кг
	И5	4И.436.02.01.014	Поперечина		
			Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75		
			L=930	1	4,3 кг
	И6	4И.436.02.01.015	Раскос		
			Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75		
			L=2100	1	9,7 кг
	И7	4И.436.02.01.016	Поперечина		
			Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75		
			L=1420	1	6,6 кг
	И8	4И.436.02.01.017	Раскос		
			Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75		
			L=2450	1	11,3 кг
	И9	4И.436.02.01.018	Раскос		
			Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75		
			L=2550	1	11,8 кг
	И10	4И.436.02.01.019	Поперечина L=1900		
			Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75	1	8,8 кг

4И.436.02.01.000		Лист	Листов
Ферма скребкового крыла		И	2
Исполнитель: [подпись]		Насадок: [подпись]	
М.П. [подпись]		Отдел № 5	
Формат А1			



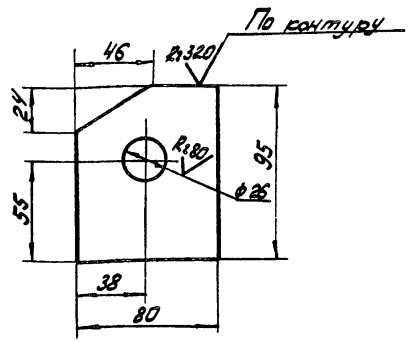
4И.436.00.00.006		Лист	Листов
Планка		И	1
Исполнитель: [подпись]		Насадок: [подпись]	
М.П. [подпись]		Отдел № 5	
Формат А1			



4И.436.02.01.001		Лист	Листов
Пояс		И	1
Исполнитель: [подпись]		Насадок: [подпись]	
М.П. [подпись]		Отдел № 5	
Труба 80x4 ГОСТ 3262-75			
Формат А1			

4И.436.02.01.002

✓(✓)

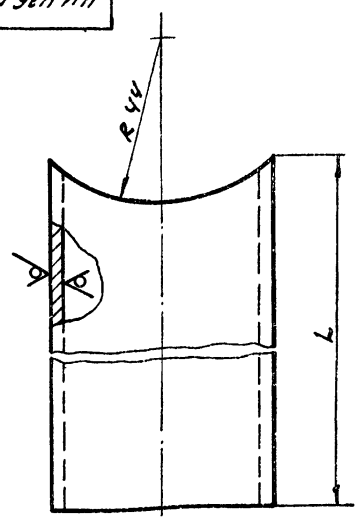


H14; h14; ± 17/2

4И.436.02.01.002			
Имя/Ист. № докум. Подп. Дата Разраб. Заручкаш. ИИП проб. Пеньков	Ребро	Лист	Масса
		И	0,85
И.конт. Понурков	Лист 516 ГОСТ 19903-74 803 СП ГОСТ 14637-79	Лист	Листов
		1	1
Моделькаминпроект Отдел И 5 формат А1			

4И.436.02.01.003

R1320  
✓(✓)



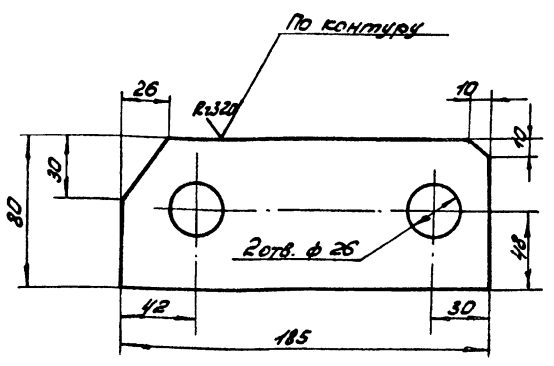
Обозначение	размеры, мм	масса, кг
4И.436.02.01.003	212	1,2
4И.436.02.01.003-01	162	0,9

h14

4И.436.02.01.003			
Имя/Ист. № докум. Подп. Дата Разраб. Заручкаш. ИИП проб. Пеньков	Патрубок	Лист	Масса
		И	0,9
И.конт. Понурков	Труба SDx3,5 ГОСТ 3262-75	Лист	Листов
		1	1
Моделькаминпроект Отдел И 5 формат А1			

4И.436.02.01.004

✓(✓)

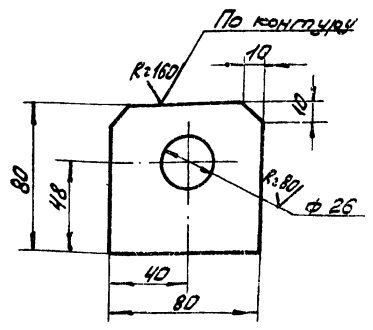


H14; h14; ± 17/2

4И.436.02.01.004			
Имя/Ист. № докум. Подп. Дата Разраб. Заручкаш. ИИП проб. Пеньков	Ребро	Лист	Масса
		И	1,65
И.конт. Понурков	Лист 516 ГОСТ 19903-74 803 СП ГОСТ 14637-79	Лист	Листов
		1	1
Моделькаминпроект Отдел И 5 формат А1			

4И.436.02.01.005

✓(✓)



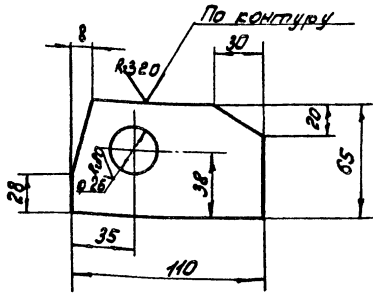
H14; h14; ± 17/2

4И.436.02.01.005			
Имя/Ист. № докум. Подп. Дата Разраб. Заручкаш. ИИП проб. Пеньков	ребро	Лист	Масса
		И	0,73
И.конт. Понурков	Лист 516 ГОСТ 19903-74 803 СП ГОСТ 14637-79	Лист	Листов
		1	1
Моделькаминпроект Отдел И 5 формат А1			



4И.436.02.01.006

✓(✓)



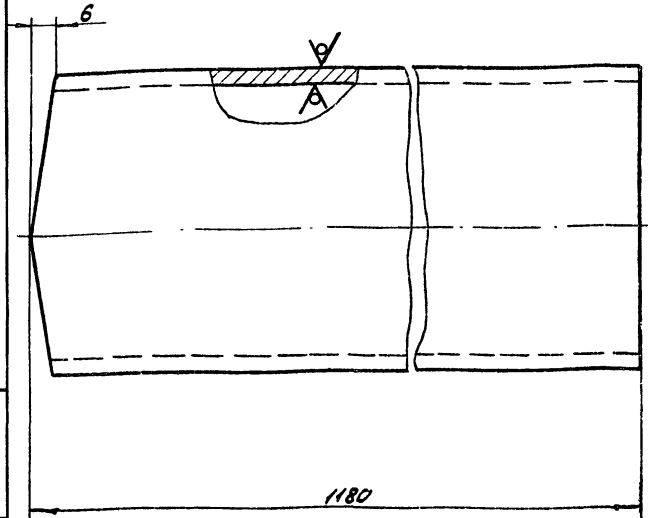
H14; h14; ±  $\frac{IT14}{2}$

4И.436.02.01.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Имя	Масса	Масшт.
Разраб. Зоричук В.А.					лист		
Пров. Пелендер В.С.					листов: 1		
И.конт. Потугев А.И.					Масштабная проекция		
Лист 516 ГОСТ 19903-74					Отдел Н5		
Вст. 301 ГОСТ 14637-79					Формат А1		

4И.436.02.01.007

✓(✓)



1. Косые срезы консоли выполнять при монтаже по месту.
2. h 14.

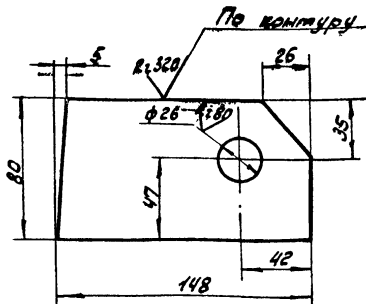
4И.436.02.01.007

Изм. №, лист, дата, подп., дата, разраб., Зоричук В.А., пров., Пелендер В.С.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Имя	Масса	Масшт.
Разраб. Зоричук В.А.					лист		
Пров. Пелендер В.С.					листов: 1		
И.конт. Потугев А.И.					Масштабная проекция		
Лист 516 ГОСТ 19903-74					Отдел Н5		
Вст. 301 ГОСТ 14637-79					Формат А1		

4И.436.02.01.008

✓(✓)



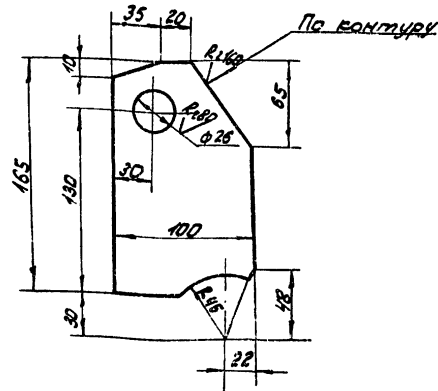
H14; h14; ±  $\frac{IT14}{2}$

4И.436.02.01.008

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Имя	Масса	Масшт.
Разраб. Зоричук В.А.					лист		
Пров. Пелендер В.С.					листов: 1		
И.конт. Потугев А.И.					Масштабная проекция		
Лист 516 ГОСТ 19903-74					Отдел Н5		
Вст. 301 ГОСТ 14637-79					Формат А1		

4И.436.02.01.009

✓(✓)



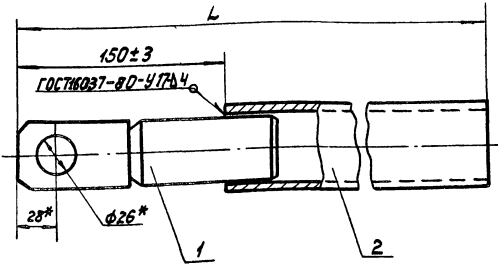
H14; h14; ±  $\frac{IT14}{2}$

4И.436.02.01.009

Изм. №, лист, дата, подп., дата, разраб., Зоричук В.А., пров., Пелендер В.С.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Имя	Масса	Масшт.
Разраб. Зоричук В.А.					лист		
Пров. Пелендер В.С.					листов: 1		
И.конт. Потугев А.И.					Масштабная проекция		
Лист 516 ГОСТ 19903-74					Отдел Н5		
Вст. 301 ГОСТ 14637-79					Формат А1		

41.436.02.02.000 СБ



Обозначение	Размер L мм	Масса, кг
41.436.02.02.000СБ	2060	14,5
41.436.02.02.000СБ-01	1220	9,4
41.436.02.02.000СБ-02	1900	13,6
41.436.02.02.000СБ-03	720	6,3

1. Длина трубы поз.2 дана с припуском. После уточнения длины на месте монтажа скрепкового крыла, лишнюю часть трубы обрезать.  
 2.  $n14; \pm \frac{1T}{2}$  и для деталей без чертёжа.  
 3\* Размеры для справок.

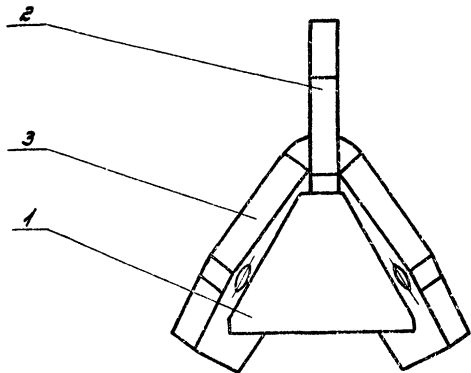
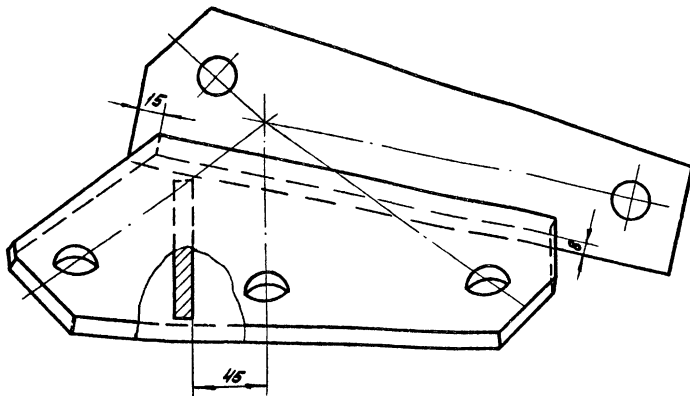
41.436.02.02.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Стержень				И	кг	—
Сборочный чертёж				Лист	Листов	1
И.контр. Печурков				Носитель информации Отдел №5 Формат А2		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
12			41.436.02.02.000СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
И	1		41.436.10.00.100	Вилка	1	
			<u>Переменные данные для исполнений</u> 41.436.02.02.000			
				<u>Детали</u>		
К4	2		41.436.02.02.001	Труба Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75 L=1910	1	6,6 кг
41.436.02.02.000						
И.контр. Печурков				Лит		Лист
Стержень				И		Листов
				1		2
				Носитель информации проекта		
				Отдел №5		
Формат А1						

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				41.436.02.02.000-01		
				<u>Детали</u>		
К4	2		41.436.02.02.001-01	Труба Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75 L=1070	1	3,7 кг
				41.436.02.02.000-02		
				<u>Детали</u>		
К4	2		41.436.02.02.001-02	Труба Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75 L=1750	1	6,1 кг
				41.436.02.02.000-03		
				<u>Детали</u>		
К4	2		41.436.02.02.001-03	Труба Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75 L=570	1	1,9 кг
41.436.02.02.000						
И.контр. Печурков				Лит		Лист
Стержень				И		Листов
				1		2
				Носитель информации проекта		
				Отдел №5		
Формат А1						

Лист и зона (Лист и зона) (в соответствии с ГОСТ 10150-80)

4И.436.02.03.000СБ



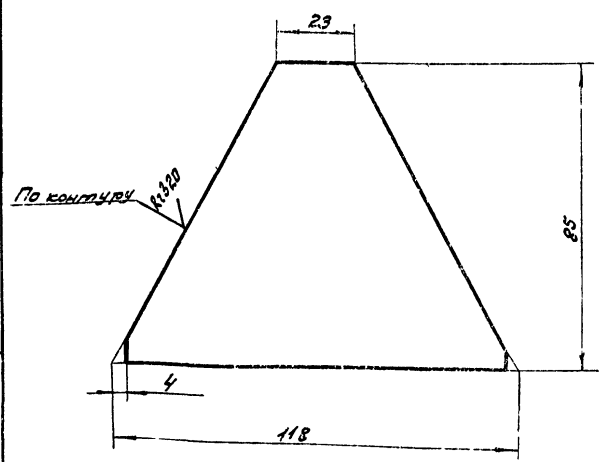
1. к.14.

2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-Т1-Δ 10.

					4И.436.02.03.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел крепления. Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масшт.
Разработ.	Заручивая	Исполн.	Провер.	Исп.		И	11,0	1:2
Проб.	Пендерев	С	С	С	Сборочный чертеж	Лист	Листов:	1
Исполн.	Потурев	И	И	И	Исполнительный проект	Отдел Н5		Формат 12

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
		12	4И.436.02.03.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
		11	1 4И.436.02.03.001	Распорка	1	
		11	2 4И.436.02.03.002	Ребро	1	
		11	3 4И.436.02.03.003	Ребро боковое	2	
4И.436.02.03.000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел крепления Исполнительный проект Отдел Н5 Формат 11	
Разработ.	Заручивая	Исполн.	Провер.	Исп.		
Проб.	Пендерев	С	С	С		
Исполн.	Потурев	И	И	И		

4И.436.02.03.001



к.14.

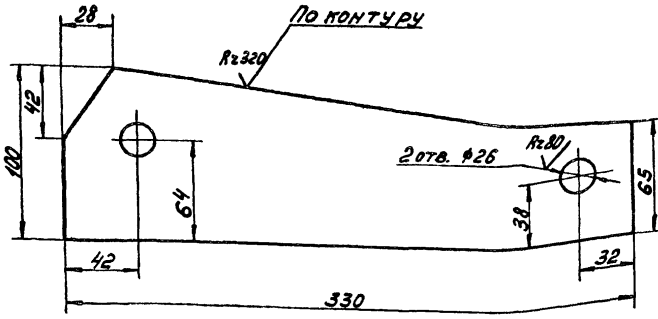
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

					4И.436.02.03.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Распорка	Лист	Масса	Масшт.
Разработ.	Заручивая	Исполн.	Провер.	Исп.		И	0,15	1:1
Проб.	Пендерев	С	С	С	Распорка	Лист	Листов:	1
Исполн.	Потурев	И	И	И	Исполнительный проект	Отдел Н5		Формат 11

Лист 610 ГОСТ 14303-74  
8 стр. по ГОСТ 14837-79  
18601-06-54

4И.436.02.03.002

(✓) А



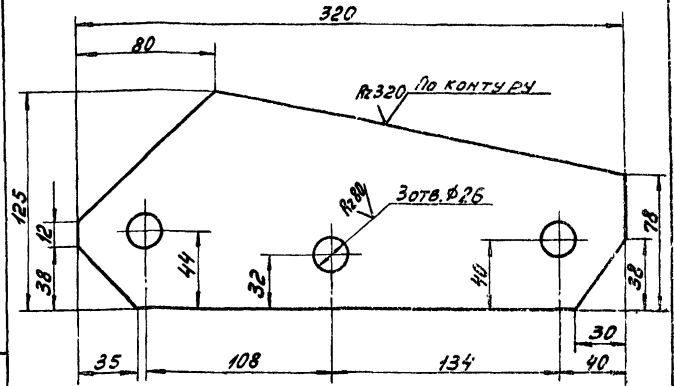
$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

4И.436.02.03.002

И.Лист № докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РЗРЯБ. Зярицкая И.В.	И.В.		И	3,3	1:2
Пров. Пендерева В.В.			Лист	Листов 1	
И.Контр. Потытков И.И.			Лист 516 ГОСТ 19303-74 Московский филиал НИИПРОЕКТ Отдел №5		
ФОРМАТ И					

4И.436.02.03.003

(✓) А

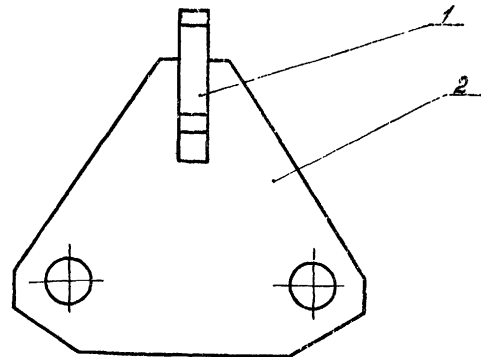
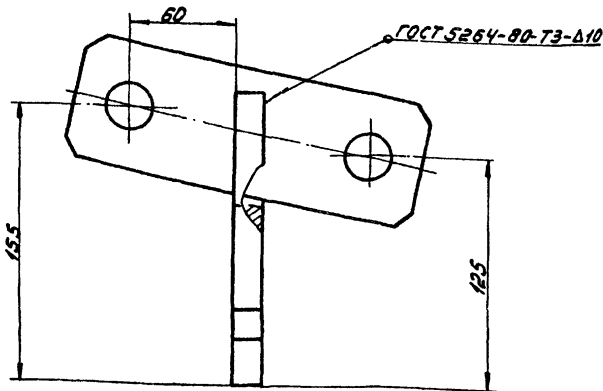


$H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

4И.436.02.03.003

И.Лист № докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РЗРЯБ. Зярицкая И.В.	И.В.		И	3,6	1:2
Пров. Пендерева В.В.			Лист	Листов 1	
И.Контр. Потытков И.И.			Лист 516 ГОСТ 19303-74 Московский филиал НИИПРОЕКТ Отдел №5		
ФОРМАТ И					

4И.436.02.04.000СБ



$h14; \pm \frac{IT14}{2}$

4И.436.02.04.000СБ

И.Лист № докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РЗРЯБ. Зярицкая И.В.	И.В.		И	4,0	1:2
Пров. Пендерева В.В.			Лист	Листов 1	
И.Контр. Потытков И.И.			Лист 516 ГОСТ 19303-74 Московский филиал НИИПРОЕКТ Отдел №5		
ФОРМАТ И					

КОПИРОВАЛ: И.И. 18601-03 35 ФОРМАТ И

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
			<u>Документация</u>		
И2		ЧИ.436.02.04.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
И1	1	ЧИ.436.02.04.001	Ребро	1	
И1	2	ЧИ.436.02.04.002	Ребро	1	
		ЧИ.436.02.04.000			
		Узел крепления		Мособлканалшипроект Отдел Н5 формат И	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Рисов.	Заручка	Изд.			
Пров.	Пендерева				
Рис.	Пендерева				
И.конт.	Полухин				

100 10 20 961 И14

По контуру  
R=320  
2 отв. φ26

И14;  $k_{14}; \pm \frac{17_{14}}{2}$

ЧИ.436.02.04.001		Лист	Масса	Макс
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Рисов.	Заручка	Изд.		
Пров.	Пендерева			
Рис.	Пендерева			
И.конт.	Полухин			
Ребро		Лист 516 гост 19903-74	Мособлканалшипроект Отдел Н5 формат Т1	Масса 1.6
		Лист 516 гост 19903-74	Мособлканалшипроект Отдел Н5 формат Т1	Макс 1.25

200 10 20 961 И14

R=320

И14;  $k_{14}; \pm \frac{17_{14}}{2}$

ЧИ.436.02.04.002		Лист	Масса	Макс
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Рисов.	Заручка	Изд.		
Пров.	Пендерева			
Рис.	Пендерева			
И.конт.	Полухин			
Ребро		Лист 516 гост 19903-74	Мособлканалшипроект Отдел Н5 формат И	Масса 2.2
		Лист 516 гост 19903-74	Мособлканалшипроект Отдел Н5 формат И	Макс 1.25

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
			<u>Документация</u>		
И2		ЧИ.436.02.05.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Переменные данные для исполнения</u>		
			ЧИ.436.02.05.000		
			<u>Детали</u>		
И4	1	ЧИ.436.02.05.001	Лист	1	4,2 кг
			Лист 516 гост 19903-74		
			Лист 516 гост 19903-74		
И4	2	ЧИ.436.02.05.002	Ребро	1	5,6 кг
			Уголок 6-50x50x4 гост 8509-72		
			Л = 1865		
И4	3	ЧИ.436.02.05.003	Труба	1	0,4 кг
			Труба 40x4 гост 3262-75		
			Л = 120		
		ЧИ.436.02.05.000			
		Скребок		Мособлканалшипроект Отдел Н5 формат Т1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Рисов.	Заручка	Изд.			
Пров.	Пендерева				
Рис.	Пендерева				
И.конт.	Полухин				

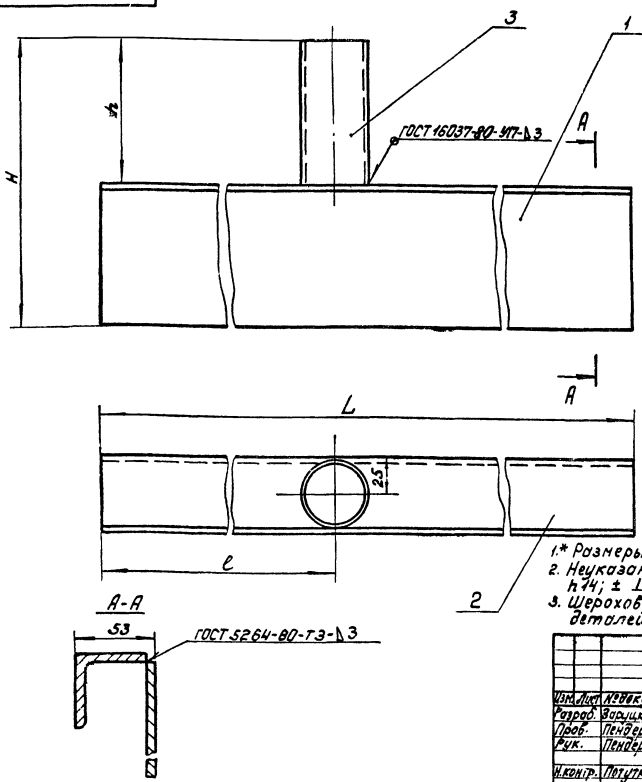
Копиред: 821-18601-06 56

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		4И.436.02.05.000-01		
		<u>Детали</u>		
АИ	4И.436.02.05.001-01	Лист		
		Лист Б-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3 сп ГОСТ 16523-70		
		87x1650x14	1	3,3 кг
АЧ	4И.436.02.05.002-01	Ребро		
		Чертеж Б-50x50x4 ГОСТ 8500-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79		
		L=1650x14	1	5,0 кг
АВ	4И.436.02.05.003-01	Труба		
		Труба 40x4 ГОСТ 3262-75 L=100x14	1	0,33 кг
		4И.436.02.05.000-02		
		<u>Детали</u>		
АИ	4И.436.02.05.001-02	Лист		
		Лист Б-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3 сп ГОСТ 16523-70		
		87x1490x14	1	3,0 кг
4И.436.02.05.000				Лист 2

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
АЧ	2 4И.436.02.05.002-02	Ребро		
		Чертеж Б-50x50x4 ГОСТ 8500-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79		
		L=1490x14	1	0,45 кг
АВ	3 4И.436.02.05.003-02	Труба		
		Труба 40x4 ГОСТ 3262-75 L=100x14	1	0,33 кг
		4И.436.02.05.000-03		
		<u>Детали</u>		
АИ	1 4И.436.02.05.001-03	Лист		
		Лист Б-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3 сп ГОСТ 16523-70		
		87x1360x14	1	2,6 кг
АЧ	2 4И.436.02.05.002-03	Ребро		
		Чертеж Б-50x50x4 ГОСТ 8500-72 Вст.3 сп ГОСТ 535-79		
		L=1360x14	1	5,3 кг
АВ	3 4И.436.02.05.003-03	Труба		
		Труба 40x4 ГОСТ 3262-75 L=100x14	1	0,33 кг
4И.436.02.05.000				Лист 3

Лист № материала, таблица и форма, размеры, материал, наименование, количество, примечание

4И.436.02.05.00005



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	L	H	h	
4И.436.02.05.000	1065	170	220	10,5
4И.436.02.05.000-01	1650	820	190	8,9
4И.436.02.05.000-02	1490	775	190	8,0
4И.436.02.05.000-03	1360	705	190	7,4

- 1.\* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; h2 IT14 и для деталей без терм.зад.
- 3. шероховатость обработанных поверхностей деталей без чертёжа - Ra12,5.

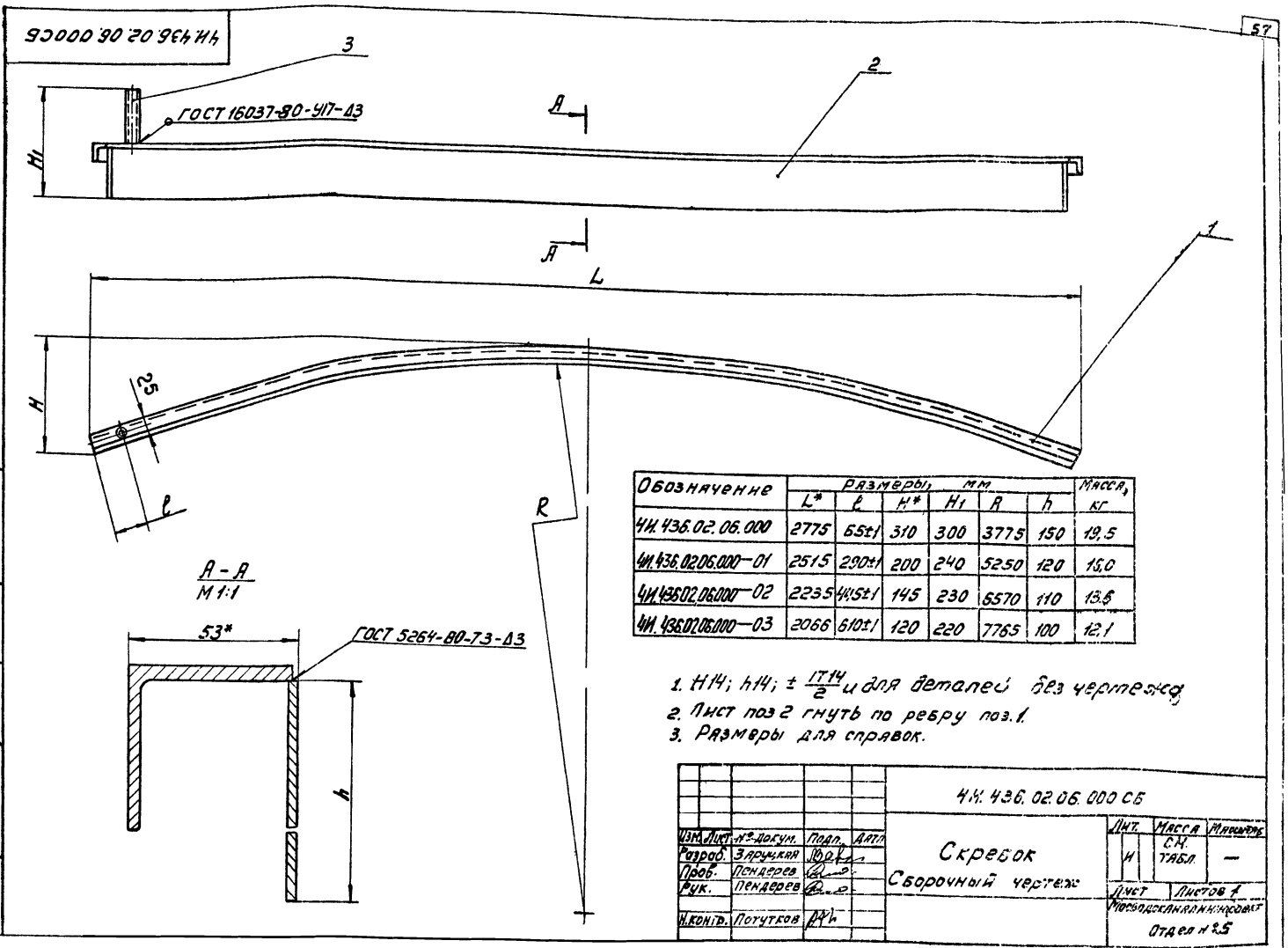
4И.436.02.05.000 СС

**Скребок**

Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
1	—	—

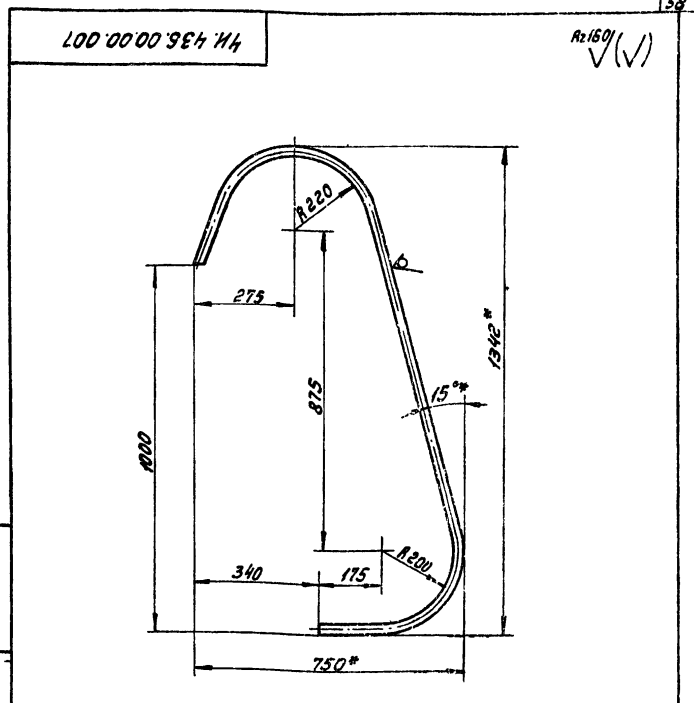
Копированная таблица с данными о листе, массе и масштабе.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			4Н.436.02.06.000СБ	Сборочный чертёж		
			Переменные данные для исполнений			
			4Н.436.02.06.000			
			Детали			
12		1	4Н.436.02.06.001	Ребро	1	
64		2	4Н.436.02.06.002	Лист		
			Лист 5-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 16523-70			
				150×2800H14	1	9,4 кг
64		3	4Н.436.02.06.003	Труба		
			Труба 40×4 ГОСТ 3262-75			
				L=146H14	1	0,5 кг
			4Н.436.02.06.000-01			
			Детали			
4Н.436.02.06.000						
			Скребок			
			Лист		Листов 3	
			И		1	
			Маслодок-члмипровект		Отдел №5	
Копировал: [подпись]						
Формат 11						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
12		1	4Н.436.02.06.001-01	Ребро	1	
64		2	4Н.436.02.06.002-01	Лист		
			Лист 5-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 16523-70			
				120×2510H14	1	7,0 кг
64		3	4Н.436.02.06.003-01	Труба		
			Труба 40×4 ГОСТ 3262-75			
				L=115H14	1	0,4 кг
			4Н.436.02.06.000-02			
			Детали			
12		1	4Н.436.02.06.001-02	Ребро	1	
64		2	4Н.436.02.06.002-02	Лист		
			Лист 5-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 16523-70			
				110×2225H14	1	4,7 кг
64		3	4Н.436.02.06.003-02	Труба		
			Труба 40×4 ГОСТ 3262-75			
				L=116H14	1	0,4 кг
4Н.436.02.06.000						
			Скребок			
			Лист		Листов 2	
			И		1	
			Маслодок-члмипровект		Отдел №5	
Копировал: [подпись]						
Формат 11						

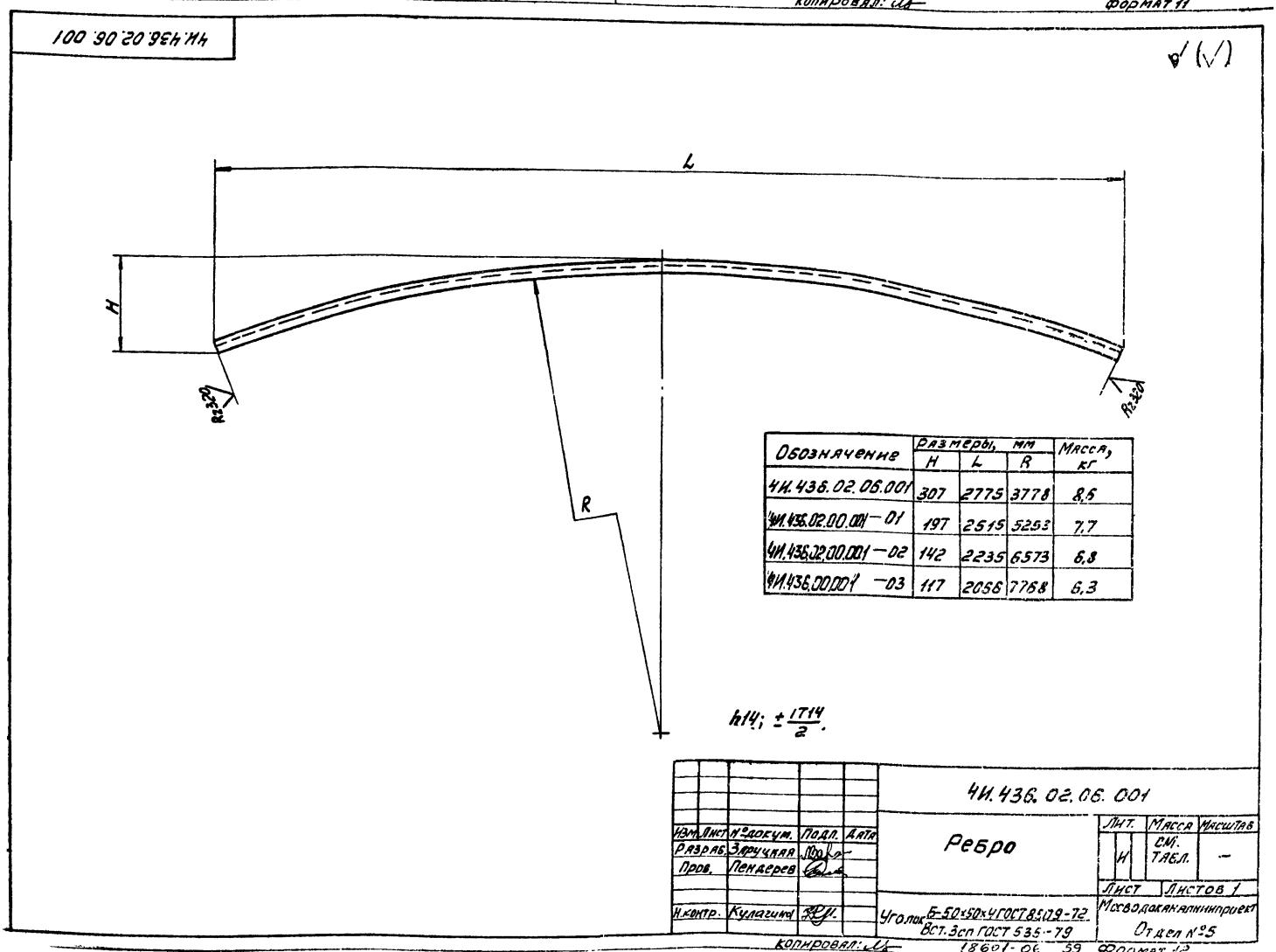
Формат	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			ЧН.436.02.06.000-03		
			<u>ДЕТАЛИ.</u>		
12	1	ЧН.436.02.06.001-03	Ребро	1	
64	2	ЧН.436.02.06.002-03	Лист 100×2060	1	4,7 кг
			Лист Б-3 ГОСТ 19903-74 Вст.3 вл ГОСТ 16523-70		
64	3	ЧН.436.02.06.003-03	Труба	1	0,4 кг
			Труба 40×4 ГОСТ 3262-75 L=10614		
ЧН.436.02.06.000					Лист 3
Формат И					



1. ИИ; иИ; ± 1714 / 2.
2. Развернутая длина ~ 2300 мм.
- 3\* Размеры для справок.

ИИ: ИИ; иИ; ± 1714 / 2  
 Развернутая длина ~ 2300 мм  
 Размеры для справок

ЧН.436.00.00.007		
ИИ: ИИ; иИ; ± 1714 / 2	Развернутая длина ~ 2300 мм	Размеры для справок
Поручень		
Лист И	Масса 5,5	Усилия 1:10
Труба 25×2 ГОСТ 3262-75		
Отдел №5		
Формат И		

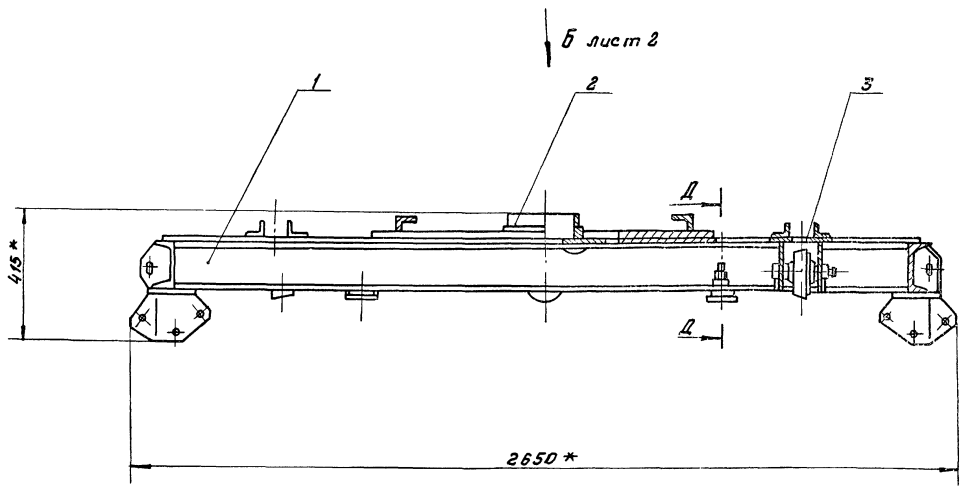


Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	H	L	R	
ЧН.436.02.06.001	307	2775	3778	8,6
ЧН.436.02.00.001-01	197	2515	5253	7,7
ЧН.436.02.00.001-02	142	2235	6573	6,8
ЧН.436.00.001-03	117	2055	7758	6,3

$hИ; ± 1714 / 2$

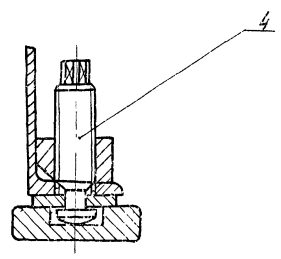
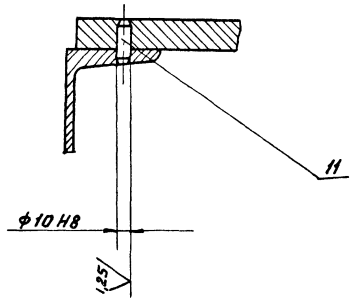
ЧН.436.02.06.001		
ИИ: ИИ; иИ; ± 1714 / 2	Развернутая длина ~ 2300 мм	Размеры для справок
Ребро		
Лист И	Масса табл.	Усилия -
Уголок Б-50×50×4 ГОСТ 85128-72 Вст.3 вл ГОСТ 535-79		
Отдел №5		
Формат И		



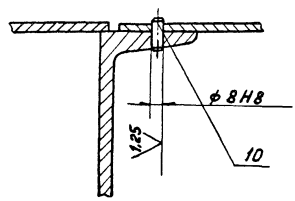


$\Gamma-\Gamma$  Повернуто  
М 1:2 Лист 2

$\Delta-\Delta$   
М 1:2



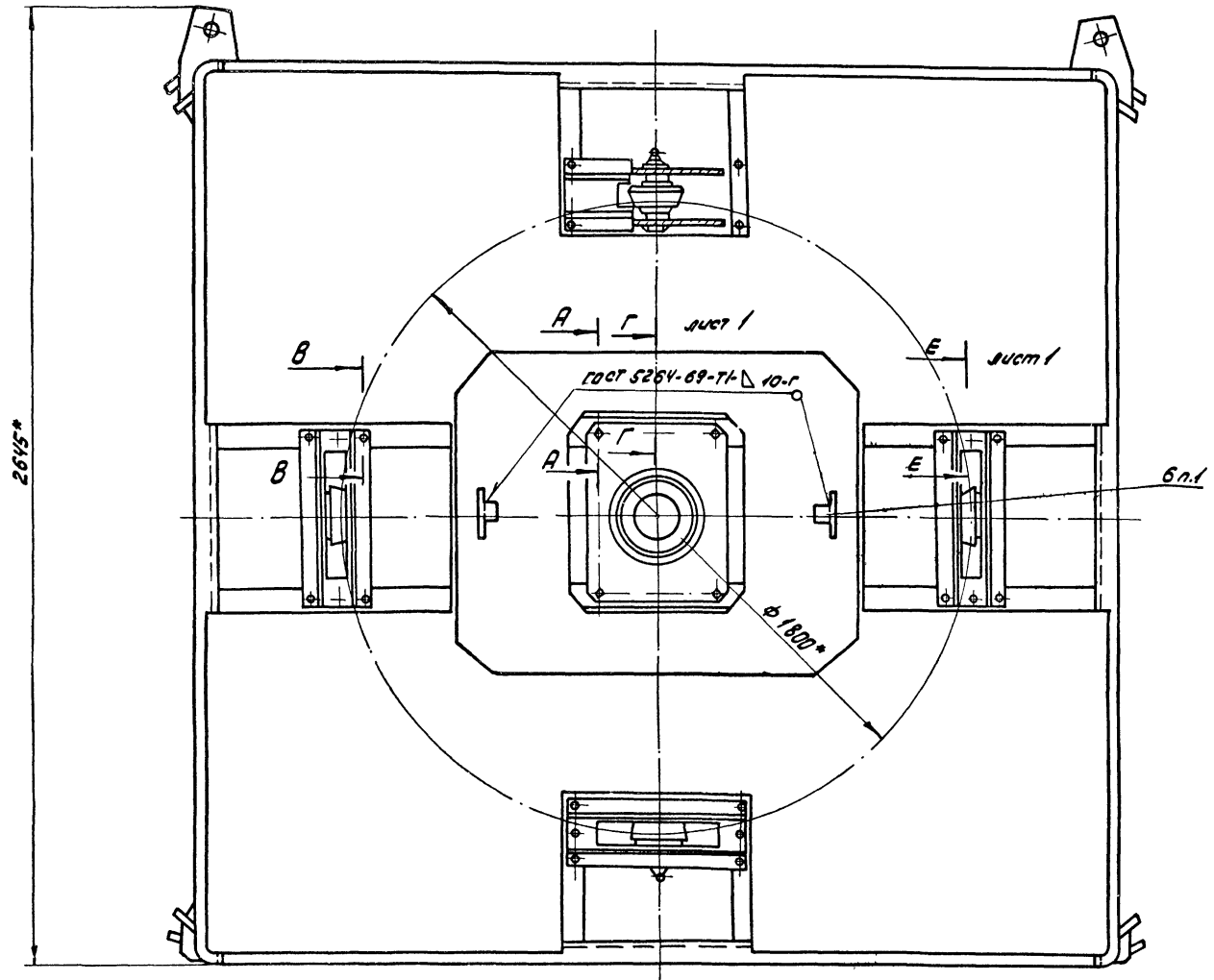
$E-E$  Повернуто  
М 1:2 Лист 2



1. Чальники поз. 6 приварить при монтаже шпальтеба после установки моста.
2. Для регулировки положения матовых опор поз. 3, предусмотрены комплекты прокладок поз. 5. В каждом комплекте по 5 прокладок. Необходимое количество их определить при монтаже по месту.
- 3.\* Размеры для справок.

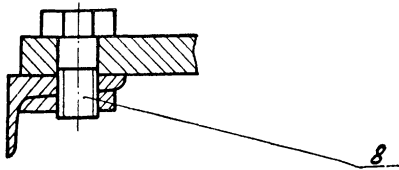
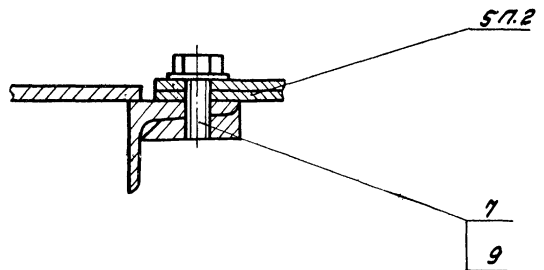
				4 И. 436.03.00.000 СБ			
Исп. Лист	Изм.	Эскиз	Монтаж	Платформа			
Разработ.	Заручившаяся	Монтаж	Монтаж				
Проб.	Пендерев	Монтаж	Монтаж	Сборочный чертеж			
Руч.	Пендерев	Монтаж	Монтаж				
Исполн.	Получивший	Монтаж	Монтаж	Лист 1 из 2			
				Лист 1 из 2			
				Новодоконалинпроект Отдел ИС			

Вид Б лист 1



В - В Повернуто  
М 1:2

А - А Повернуто  
М 1:2



				ЧН. 436.03.00.000С6		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масш
		Разраб.	Закончил	Провер.	И	1:10
		Проб.	Получено	И	Лист 2	Листов
		Рис.	Получено	И	Новобогданский проект	
		Н. конт.	Получено	И	Отдел № 5	

Копировал: 225-

18601-06 61

Формат 22

Формат Бумага	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация.</u>		
22		4Н.436.03.00.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы.</u>		
И1	1	4Н.436.03.01.000	Металлоконструкция		
			платформы	1	
И1	2	4Н.436.03.02.000	Стакан	1	
И1	3	4Н.436.03.03.000	Опора катковая	4	
И1	4	4Н.436.03.04.000	Домкрат	4	
			<u>Детали.</u>		
И1	5	4Н.436.03.00.001	Прокладка	8	п.2
И1	6	4Н.436.03.00.002	Угольник	2	п.1
			<u>Стандартные изделия.</u>		
	7		Болт М16×35.5В.096		
			ГОСТ 7798-70	16	
	8		Болт М20×40.5В.096		
			ГОСТ 7798-70	4	
4Н.436.03.00.000					
Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата	
Р.З.Р.М.С.		З.Р.Ч.К.К.А.	И.И.И.	И.И.И.	
Л.С.С.		Л.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.	
И.К.К.К.К.		Л.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.	
Платформа			Лист	Лист	Листов
			И1	1	2
Мособлгоспланинформат Отдел №5					

Формат И1

Формат Бумага	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	9		Шайба 16.02.096		
			ГОСТ 11371-78	16	
	10		Штифт 8 т6×20		
			ГОСТ 3128-70	8	
	11		Штифт 10 т6×28		
			ГОСТ 3128-70	2	
4Н.436.03.00.000					
Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата	
И.И.И.		И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	
Мособлгоспланинформат Отдел №5					

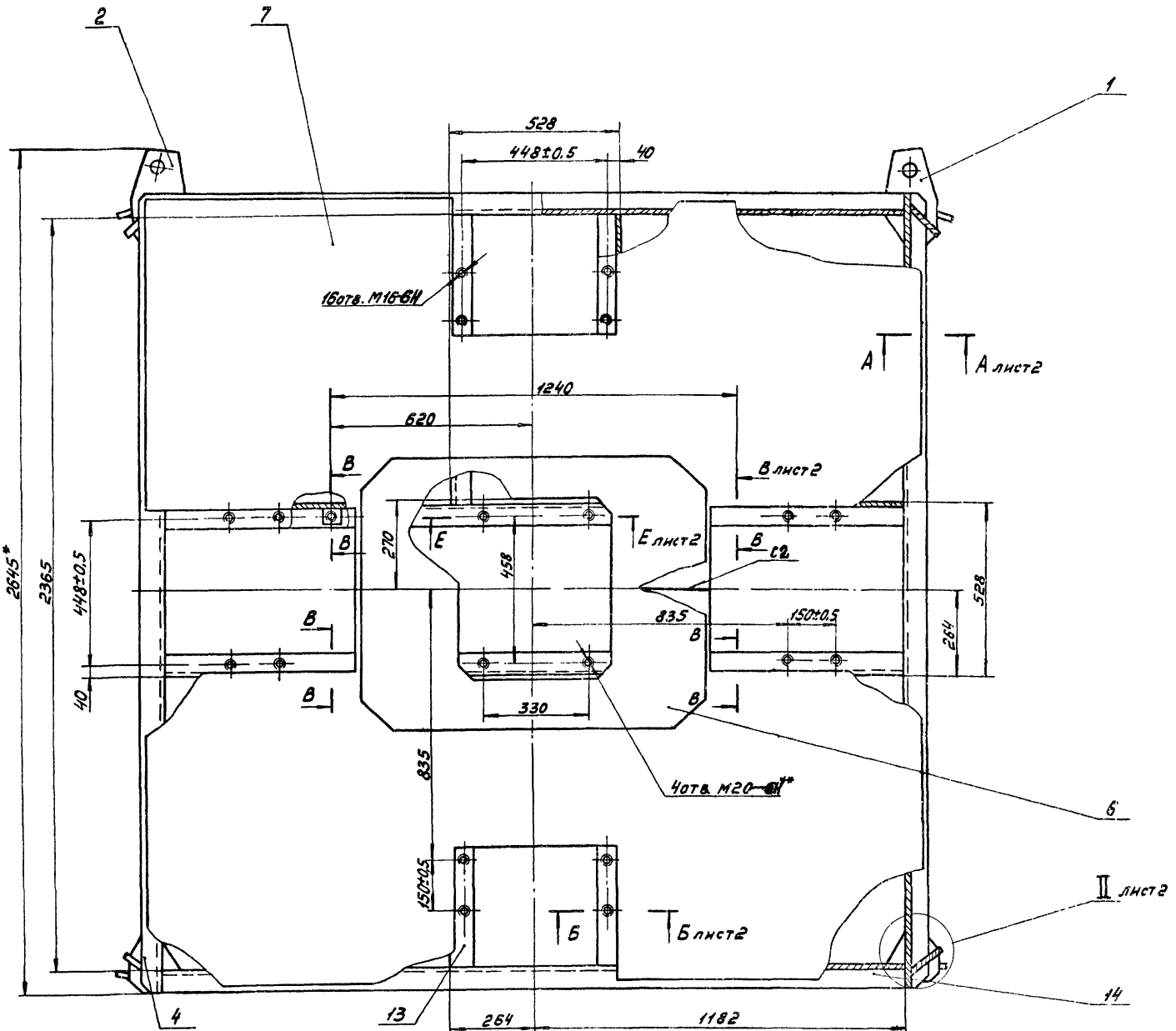
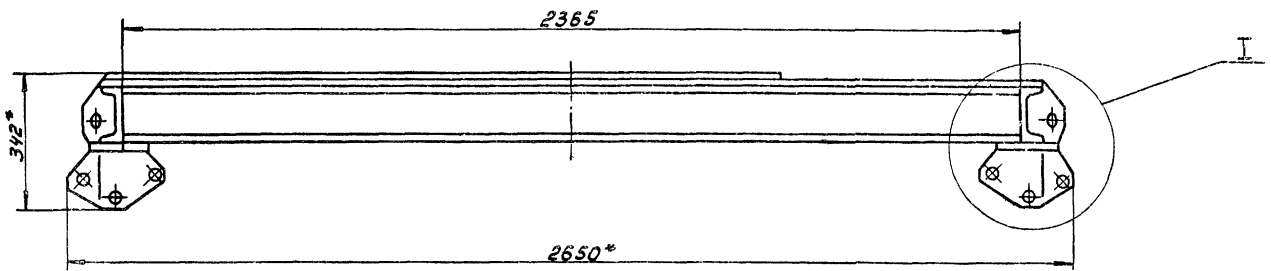
Формат И1

Формат Бумага	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация.</u>		
22		4Н.436.03.01.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы.</u>		
И1	1	4Н.436.03.01.100	Ребро	1	
И1	2	4Н.436.03.01.100-01	Ребро	1	
			<u>Детали.</u>		
И1	3	4Н.436.03.01.001	Косынка	2	
И1	4	4Н.436.03.01.002	Швеллер	2	
И1	5	4Н.436.03.01.003	Ребро	4	
И1	6	4Н.436.03.01.004	Накладка	1	
И2	7	4Н.436.03.01.005	Лист	2	
И1	8	4Н.436.03.01.006	Ребро	4	
И1	9	4Н.436.03.01.007	Бобышка	20	
И2	10	4Н.436.03.01.008	Ребро	2	
И2	11	4Н.436.03.01.008-01	Ребро	2	
И1	12	4Н.436.03.01.009	Бобышка	4	
4Н.436.03.01.000					
Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата	
Р.З.Р.М.С.		З.Р.Ч.К.К.А.	И.И.И.	И.И.И.	
Л.С.С.		Л.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.	
И.К.К.К.К.		Л.С.С.	Л.С.С.	Л.С.С.	
Металлоконструкция			Лист	Лист	Листов
			И1	1	2
Мособлгоспланинформат Отдел №5					

Формат И1

Формат Бумага	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
И1	13	4Н.436.03.01.011	Швеллер		
			Швеллер 16 ГОСТ 8240-72		
			Вст.3сп/ГОСТ 535-79		
			L=917 А14	4	13,0кг
И1	14	4Н.436.03.01.012	Швеллер		
			Швеллер 16 ГОСТ 8240-72		
			Вст.3сп/ГОСТ 535-79		
			L=2364 А14	4	33,6кг
4Н.436.03.01.000					
Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата	
И.И.И.		И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	
Мособлгоспланинформат Отдел №5					

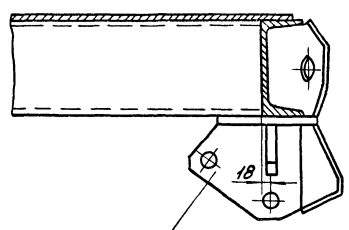
18601-06 62 Формат И1



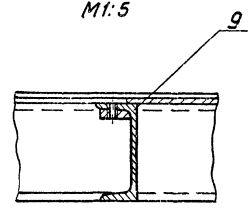
1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; h14; \pm \frac{1714}{2}$ .
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-Т1-Δ10, кроме мест обозначенных особо.
- 3.\*\*Размечать по соответствующей сварке.
- 4.\* Размеры для справок.

				ЧН. 436.03.01.000СБ		
Изм/Лист	№ док.ч.	Полн.	Дат.	Металлоконструкция	Лист	Масса
				платформы	11	578,0
				Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2
					Удостоверяющий проект	
					Отдел №5	

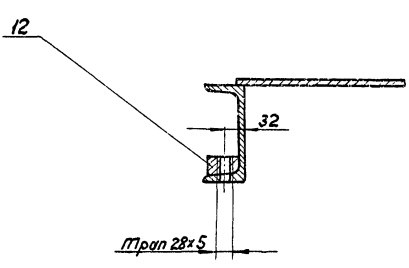
A-A лист 1  
M1:5



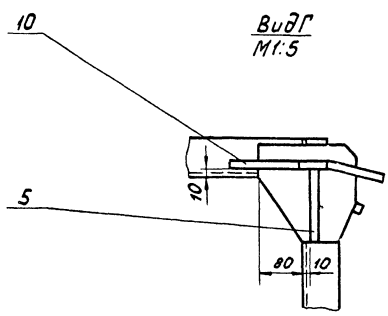
Б-Б лист 1  
M1:5



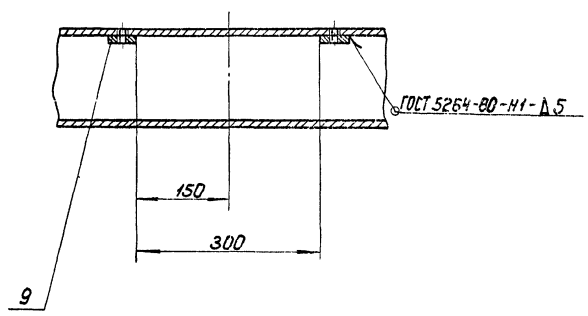
В-В Повернуто, лист 1  
M1:5



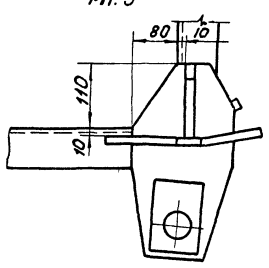
Вид Г  
M1:5



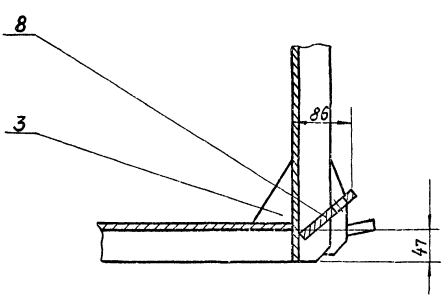
Е-Е лист 1  
M1:5



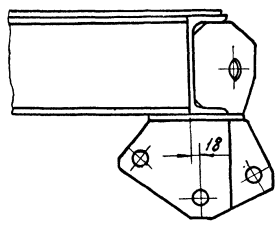
Вид Д  
M1:5



II лист 1  
M1:5



I лист 1  
M1:5



				4И.436.03.01.000 СБ		Лист	№	Итого
Изм.	Лист	№	Возм.	Исполн.	Провер.	Металлоконструкция	II	-
Разр.	Зар.	Контр.	Контр.	Лист	Лист	платформы	-	-
Рук.	Лендерев	Лендерев	Лендерев	Лист	Лист	Сборочный чертеж	2	1
И.контр.	Потытков	И.контр.	И.контр.			Насвоавономшипроект		
						Отдел №5		

93 001 10' 00' 964 НН

ЧН. 436.03.01.100СБ - изображение  
 ЧН. 436.03.01.100СБ-01 - зеркальное отражение

А-А Повернуто

ГОСТ 5264-80-Н1-А10

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14; \pm \frac{IT14}{2}$  и для детали без чертежа.  
 2.\* Размеры для справок.

ЧН. 436.03.01.100СБ

ЧН. Лист № докум.	Подп.	Дата	Ребра	Лит.	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Лендерева		И	43	1:2,5
Проб.	Лендерева		Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
И.контр.	Потушков	А.А.		Носитель оригинал проекта Отдел №5		

Формат А1

Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
И		ЧН. 436.03.01.100СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
И	1	ЧН. 436.03.01.101	Косынка	1	
И	2	ЧН. 436.03.01.102	Накладка		
			Лист Б10 ГОСТ 19903-74 Вст.3 сп ГОСТ 14637-69		
			120x85	1	0,78 кг

ЧН. 436.03.01.100

ЧН. Лист № докум.	Подп.	Дата	Ребра	Лит.	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Лендерева		И		
Проб.	Лендерева			Лист	Листов	1
И.контр.	Потушков	А.А.		Носитель оригинал проекта Отдел №5		

Формат А1

101 10' 10' 00' 964 НН

По контуру

$h14; \pm \frac{IT14}{2}$

ЧН. 436.03.01.101

ЧН. Лист № докум.	Подп.	Дата	Косынка	Лит.	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Лендерева		И	3,5	1:2,5
Проб.	Лендерева			Лист	Листов	1
И.контр.	Потушков	А.А.		Носитель оригинал проекта Отдел №5		

Лист Б10 ГОСТ 19903-74  
Вст.3 сп ГОСТ 14637-79

Формат А1

100 10' 10' 00' 964 НН

По контуру

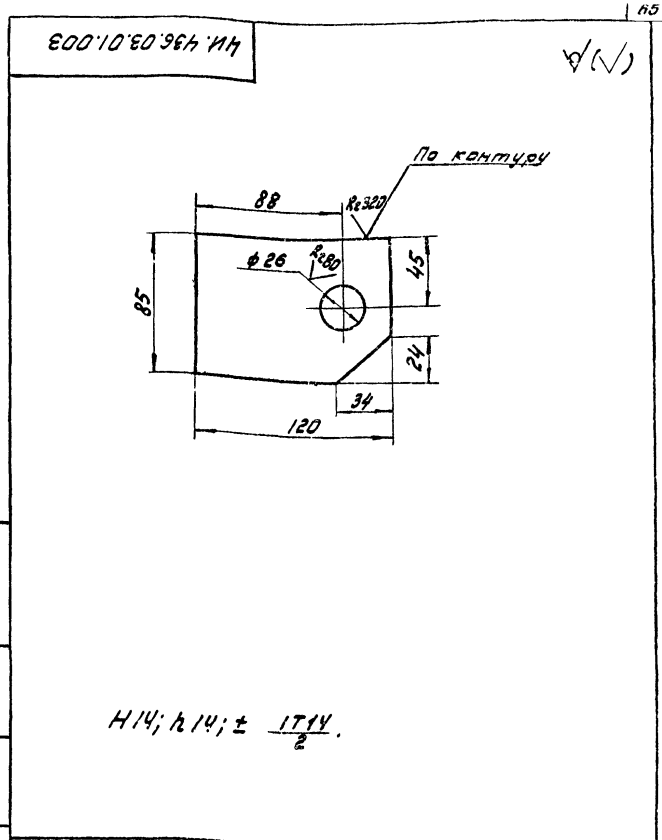
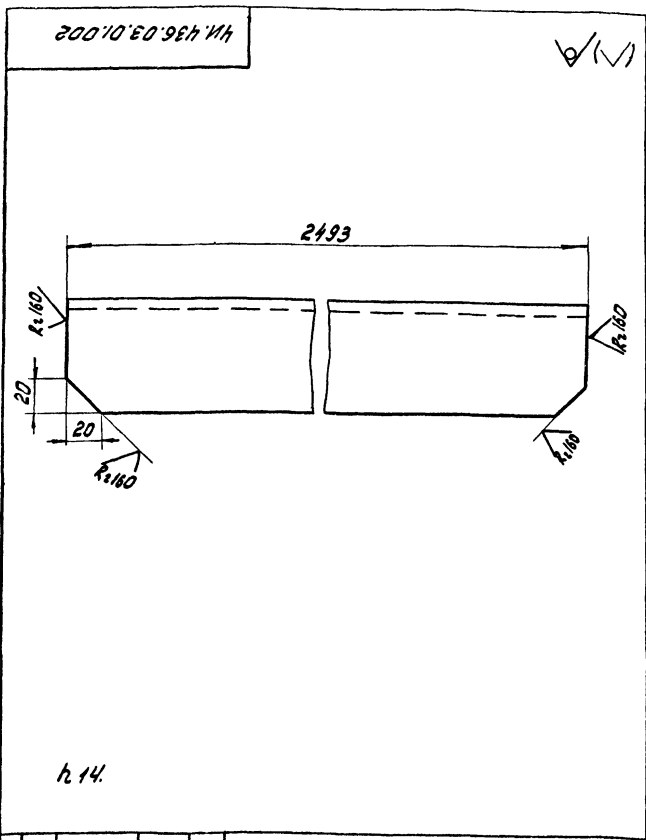
$h14; \pm \frac{IT14}{2}$

ЧН. 436.03.01.001

ЧН. Лист № докум.	Подп.	Дата	Косынка	Лит.	Масса	Масштаб
Разработчик	Заручка	Лендерева		И	1,8	1:2
Проб.	Лендерева			Лист	Листов	1
И.контр.	Потушков	А.А.		Носитель оригинал проекта Отдел №5		

Лист Б10 ГОСТ 19903-74  
Вст.3 сп ГОСТ 14637-79

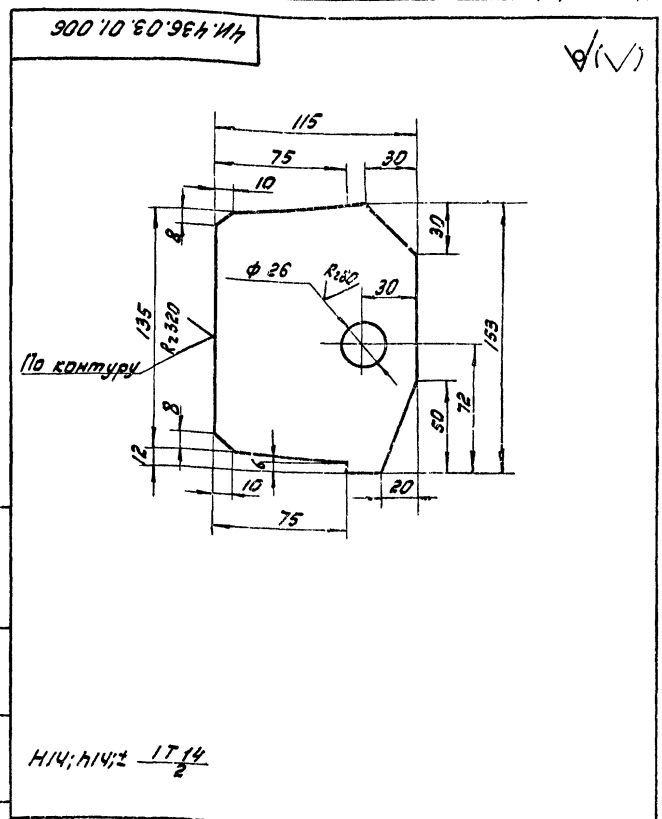
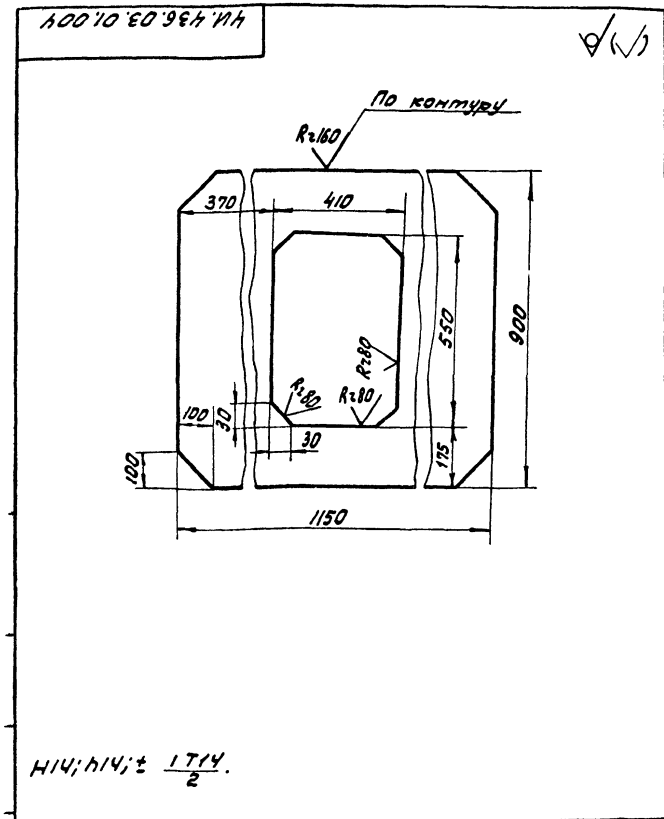
Формат А1



Материал: сталь. Цвет: синий. Шлиф: 100. Поверх. и края

4И.436.03.01.002		Лист	Масса	Масштаб
И	Швеллер	И	37,6	1:2
Лист	Листов: 1	Материал: сталь		
Швеллер 16 ГОСТ 8240-72		Материал: сталь		
8 ст 3 сл ГОСТ 53579		Отдел № 5		
Формат И		Формат И		

4И.436.03.01.003		Лист	Масса	Масштаб
И	Ребро	И	1,1	1:2
Лист	Листов: 1	Материал: сталь		
Лист 5/6 ГОСТ 19903-74		Материал: сталь		
8 ст 3 сл ГОСТ 14637-79		Отдел № 5		
Формат И		Формат И		

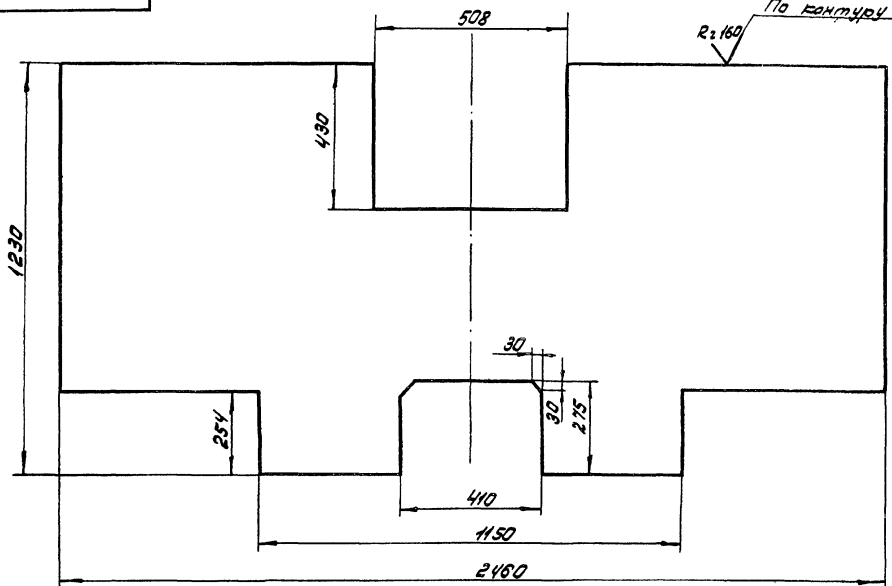


Материал: сталь. Цвет: синий. Шлиф: 100. Поверх. и края

4И.436.03.01.004		Лист	Масса	Масштаб
И	Накладка	И	34,0	1:10
Лист	Листов: 1	Материал: сталь		
Лист 5/6 ГОСТ 19903-74		Материал: сталь		
8 ст 3 сл ГОСТ 14637-79		Отдел № 5		
Формат И		Формат И		

4И.436.03.01.006		Лист	Масса	Масштаб
И	Ребро	И	1,9	1:2
Лист	Листов: 1	Материал: сталь		
Лист 5/6 ГОСТ 19903-74		Материал: сталь		
8 ст 3 сл ГОСТ 14637-79		Отдел № 5		
Формат И		Формат И		

500.10.03.01.005



Н14; h14; ± 17/2

		4И.436.03.01.005	
Изм. Лист № разраб. Подп. Дата Разраб. Зоричева И.И. проб. Пендерева С.В.	Лист	Конт.	Масса
		Лист 56 ГОСТ 19903-74 8ст 30п ГОСТ 14637-79	1:10
И.конт. Пендерева И.И.	Лист	Масштаб: 1:10 Область: N5	
Копирован: 7/4		Формат: А2	

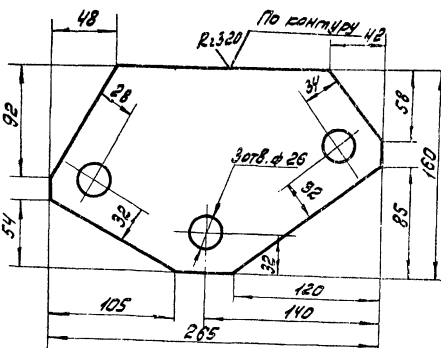
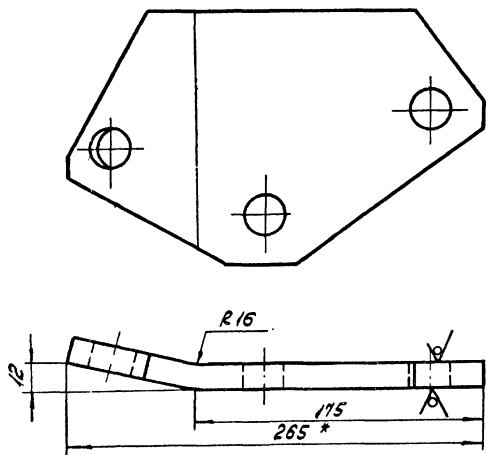
800.10.03.01.008

R280 (✓)

4И.436.03.01.008 — изображение

4И.436.03.01.008-01 — зеркальное отражение

Развертка  
М 1:2.5

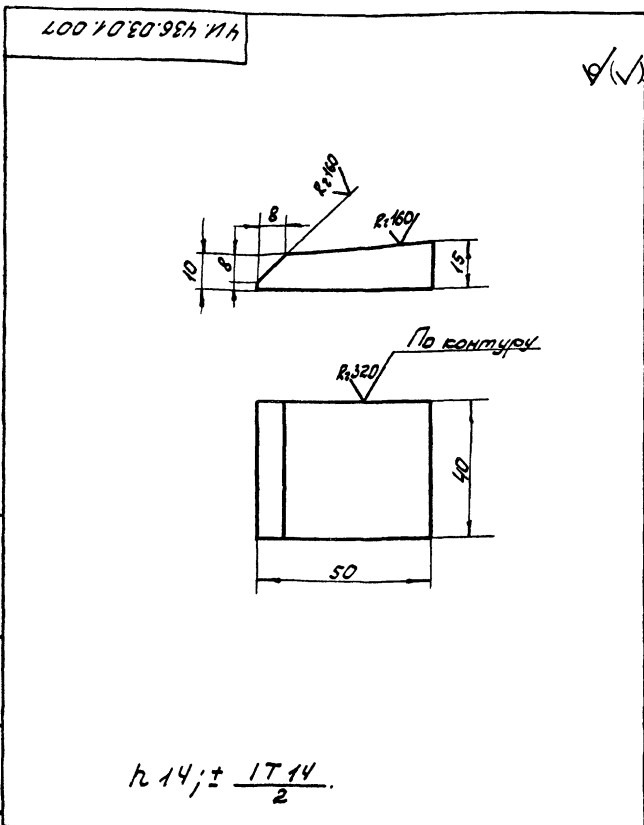


1. Н14; h14; ± 17/2

2. \* Размер для справок.

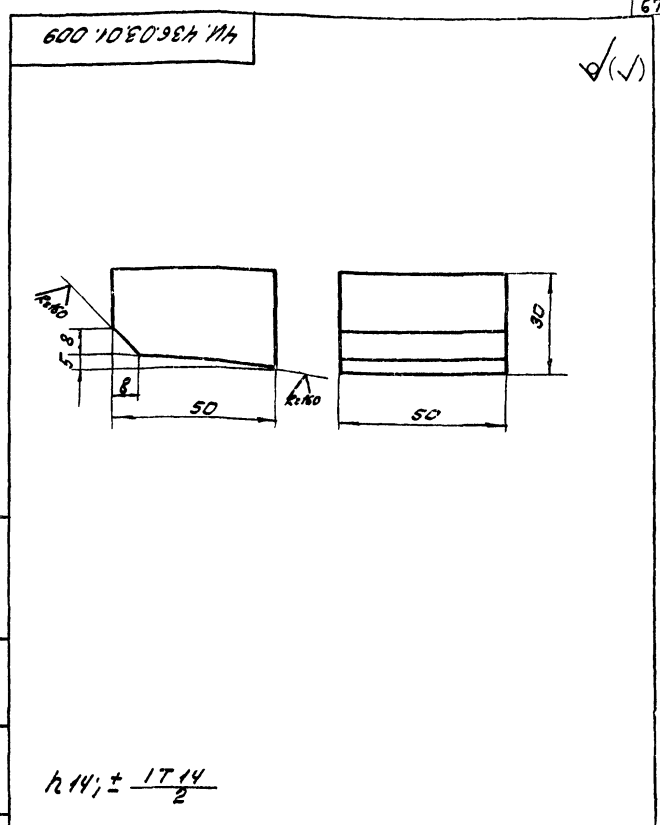
		4И.436.03.01.008	
Изм. Лист № докум. Подп. Дата Разраб. Зоричева И.И. проб. Пендерева С.В.	Ребро	Конт.	Масса
		Лист 516 ГОСТ 19903-74 8ст 30п ГОСТ 14637-79	1:2
И.конт. Пендерева И.И.	Лист	Масштаб: 1:2 Область: N5	
Копирован: 7/4		Формат: А2	





$h_{14}; \pm \frac{17_{14}}{2}$

ЧН. 436.03.01.007			
Исполн. № докум. Подп. Дата	Бобышка	Лист	Масштаб
Разраб. Заручкаев И.А.		И	0,14 1:1
Проб. Пендерева В.С.		Лист	Листов: 1
И.контр. Потушков А.А.	Ст 3 ГОСТ 380-71	Московский машиностроительный институт Отдел ИС формат И	



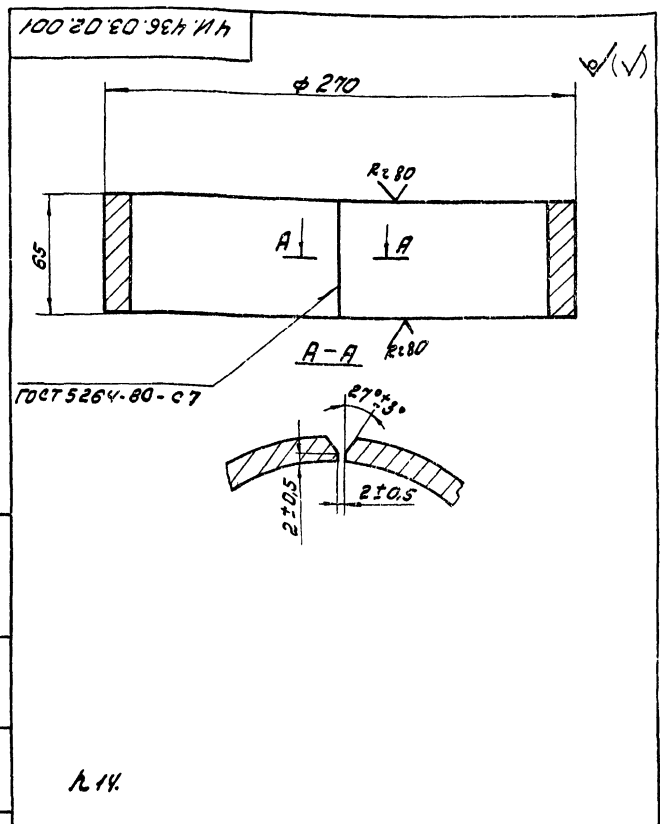
$h_{14}; \pm \frac{17_{14}}{2}$

Исполн. № докум. Подп. Дата Разраб. Заручкаев И.А. Проб. Пендерева В.С. И.контр. Потушков А.А.

ЧН. 436.03.01.009			
Исполн. № докум. Подп. Дата	Бобышка	Лист	Масштаб
Разраб. Заручкаев И.А.		И	0,53 1:1
Проб. Пендерева В.С.		Лист	Листов: 1
И.контр. Потушков А.А.	Ст 3 ГОСТ 380-71	Московский машиностроительный институт Отдел ИС формат И	

№ п/п	поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
			Документация		
22		ЧН. 436.03.02.000СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
И	1	ЧН. 436.03.02.001	Обечайка	1	
И	2	ЧН. 436.03.02.002	Фланец	1	

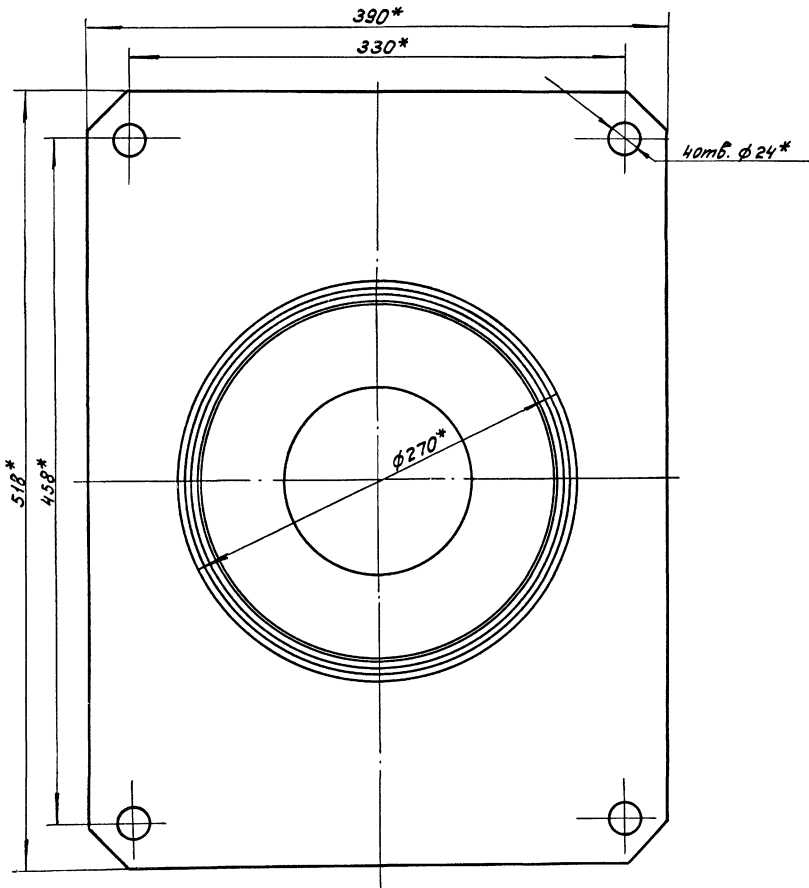
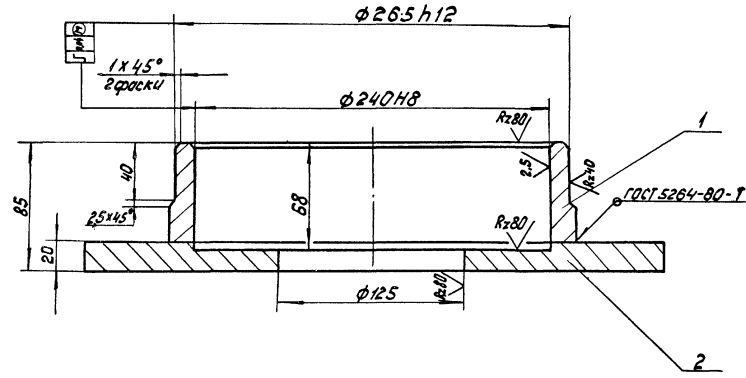
ЧН. 436.03.02.000			
Исполн. № докум. Подп. Дата	Станок	Лист	Листов
Разраб. Заручкаев И.А.		И	1
Проб. Пендерева В.С.		Московский машиностроительный институт Отдел ИС формат И	
И.контр. Потушков А.А.			



$h_{14}$

Исполн. № докум. Подп. Дата Разраб. Заручкаев И.А. Проб. Пендерева В.С. И.контр. Потушков А.А.

ЧН. 436.03.02.001			
Исполн. № докум. Подп. Дата	Обечайка	Лист	Масштаб
Разраб. Заручкаев И.А.		И	5,5 1:2
Проб. Пендерева В.С.		Лист	Листов: 1
И.контр. Потушков А.А.	Лист 516 ГОСТ 19903-74 Ст 3 СП ГОСТ 14637-79	Московский машиностроительный институт Отдел ИС формат И	



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
 Н14; ±  $\frac{IT 14}{2}$ .

2. Размеры для справок.

				ЧИ.436.03.02.000 СБ			
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	<b>Стакан</b>		
Разработ.	Вариантов	Исполн.	Исполн.	И			
Проб.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	И	<b>Сборочный чертёж</b>		
Ручк.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	И			
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	И	Масштаб: 1:2		
				Масштаб: 1:2			
				Отдел № 5			

200 20 80 96H H4

4отв. ф24  
R2100  
По контуру

25  
330  
30  
458  
518  
390

H14; h14; ± 17/100

4H.436.03.02.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разр.	Заручен	Подп.	Дата
Пров.	Пендерева	Иван	
И.контр.	Потушков	И.И.	

Лист	Масса	Масштаб
И	224	1:2
Лист	Листов 1	

Лист 520 ГОСТ 19903-74  
Вст.3сп ГОСТ 14637-79

Мособлсепмашинпроект  
Отдел №5

Формат И

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			4H.436.03.03.000	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
11	1		4H.436.05.03.100	Обойма	1	
				Детали		
11	2		4H.436.03.03.001	Ось	1	
11	3		4H.436.03.03.002	Втулка распорная	1	
11	4		4H.436.03.03.003	Прокладка	2	
12	5		4H.436.03.03.004	Каток	1	
11	6		4H.436.03.03.005	Ригель	2	
11	7		4H.436.03.03.006	Кольцо регулировочное	5	п.1
11	8		4H.436.03.03.007	Втулка	1	
				Стандартные изделия		
		9		Болт М10×100.58.096		
				ГОСТ 7798-70	6	

4H.436.03.03.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разр.	Заручен	Подп.	Дата
Пров.	Пендерева	Иван	
И.контр.	Потушков	И.И.	

Лист	Лист	Листов
И	1	2

Лист 520 ГОСТ 19903-74  
Вст.3сп ГОСТ 14637-79

Мособлсепмашинпроект  
Отдел №5

Формат И

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		10		Болт М12×20.58.096		
				ГОСТ 7798-70	4	
		11		Гайка М10.5.096		
				ГОСТ 5915-70	6	
		12		Кольцо СП76-59-6		
				ГОСТ 6308-71	2	
		13		Крышка 2-110×61,5		
				ГОСТ 11641-73	2	
		14		Масленка 2.2.4546		
				ГОСТ 19853-74	1	
		15		Подшипник 3610		
				ГОСТ 5721-79	1	
		16		Шайба 10.65Г.096		
				ГОСТ 6402-70	6	

4H.436.03.03.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разр.	Заручен	Подп.	Дата
Пров.	Пендерева	Иван	
И.контр.	Потушков	И.И.	

Лист 2

Формат И

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
22			4H.436.03.03.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
11	1		4H.436.03.03.101	Угольник	2	
11	2		4H.436.03.03.102	Ребро	2	
11	3		4H.436.03.03.103	Накладка	1	
64	4		4H.436.03.03.104	Ребро		
				Лист 512 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 14637-79		
				135×80	2	0,9 кг

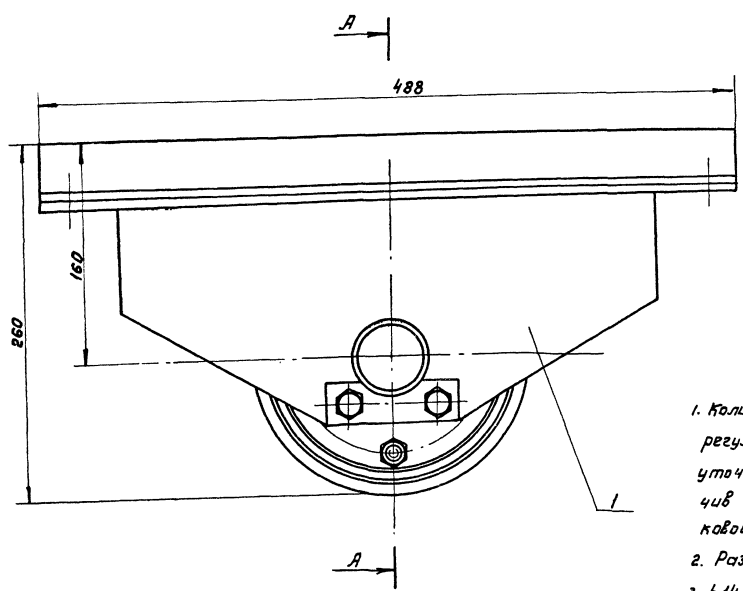
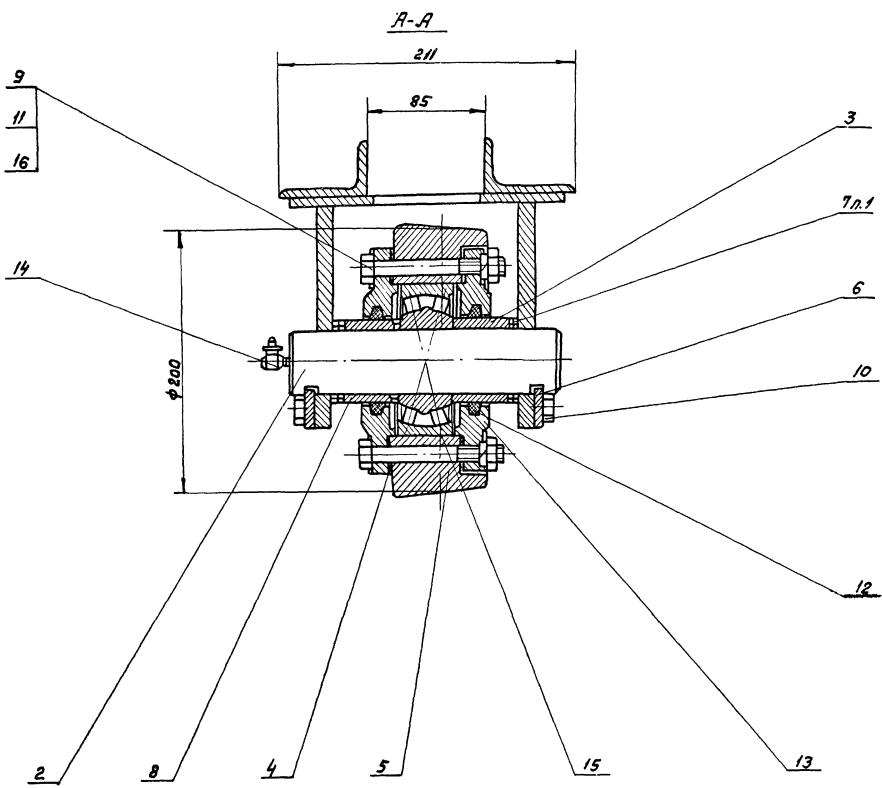
4H.436.03.03.100			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разр.	Заручен	Подп.	Дата
Пров.	Пендерева	Иван	
И.контр.	Потушков	И.И.	

Лист	Лист	Листов
И	1	1

Лист 512 ГОСТ 19903-74  
Вст.3сп ГОСТ 14637-79

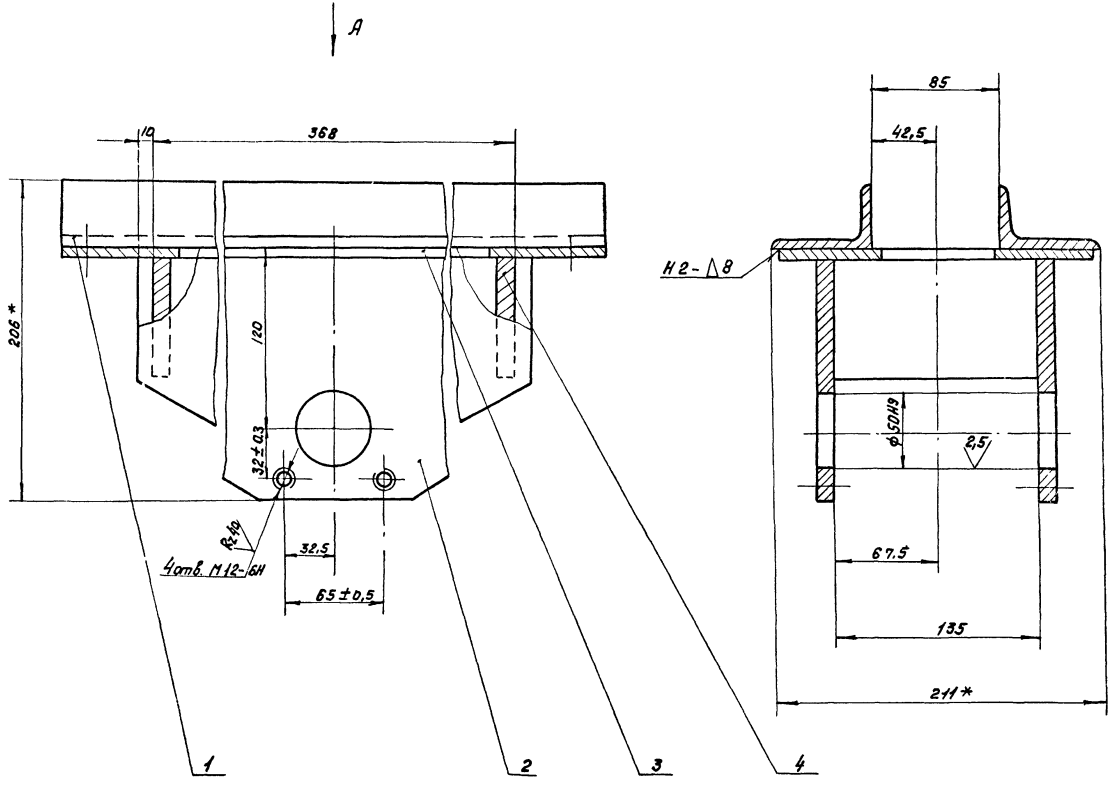
Мособлсепмашинпроект  
Отдел №5

Формат И

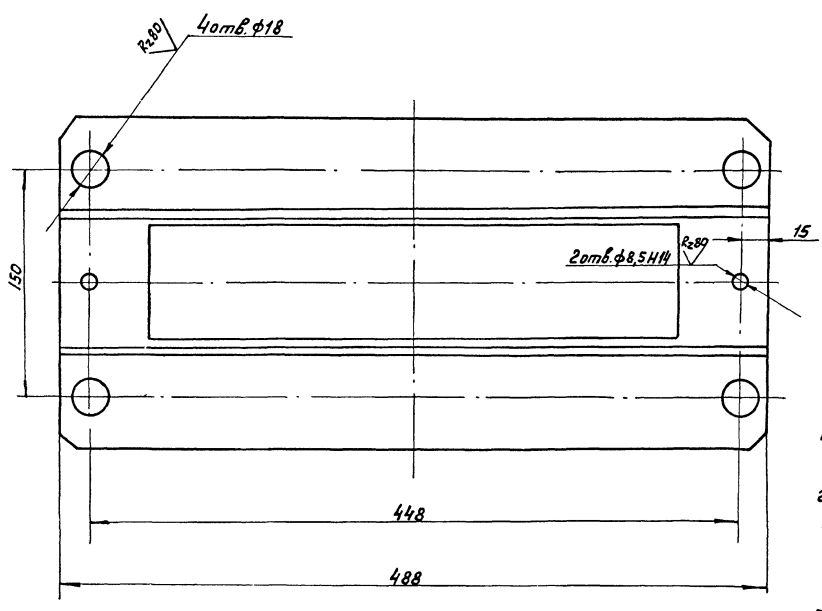


1. Количество и расположение регулировочных колец поз. 7 уточнить при сборке, обеспечив правильную работу катковой опоры.
2. Размеры для справок.
3. и 14 для деталей без чертежа.

				ЧИ. 436.03.03.000СБ				
Исполн:	№ докум.	Подп.	Дата	Опора катковая Сборочный чертёж		Лист	Наско	Иштётв
Введ.	Экз.	Введ.	Введ.			И	35.0	1:2
Проект.	Лектор	Лектор	Лектор			Лист	Листов	7
И.контр.	Получков	И.контр.	И.контр.			Новодолгинский институт Отдел №5		



Вид А



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ±  $\frac{1714}{2}$ .
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5284-80-Т1-Δ10, кроме мест обозначенных особа.
3. \* Размеры для справок.

				4И. 436.03.03.100 СБ		
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Объём		
Разраб.	Заручка	Мод.		И	16.5	1:2
Проб.	Пендере	Св.		Сварочный чертеж		
Руч.	Пендере	Св.		Лист	Листов 87	
И.контр.	Потыков	М		Необходимо наличие штампа Отдел. №5		

41.436.03.03.101

$h 14; \pm \frac{1 T 14}{2}$

41.436.03.03.101				Лит	Масса	Наскелад
<b>Угольник</b>				И	1,5	1:1
Лист				Листов 1		
И.контр. Потушков				Исполн. Б.Б. ГОСТ 19903-74 В Ст.3 сл. ГОСТ 14637-79		
				Исход. док. и проект Отдел № 5 Формат И1		

41.436.03.03.102

$h 14; \pm \frac{1 T 14}{2}$

41.436.03.03.102				Лит	Масса	Наскелад
<b>Ребро</b>				И	4,3	1:2
Лист				Листов 1		
И.контр. Потушков				Исполн. Б.Б. ГОСТ 19903-74 В Ст.3 сл. ГОСТ 14637-79		
				Исход. док. и проект Отдел № 5 Формат И1		

41.436.03.03.103

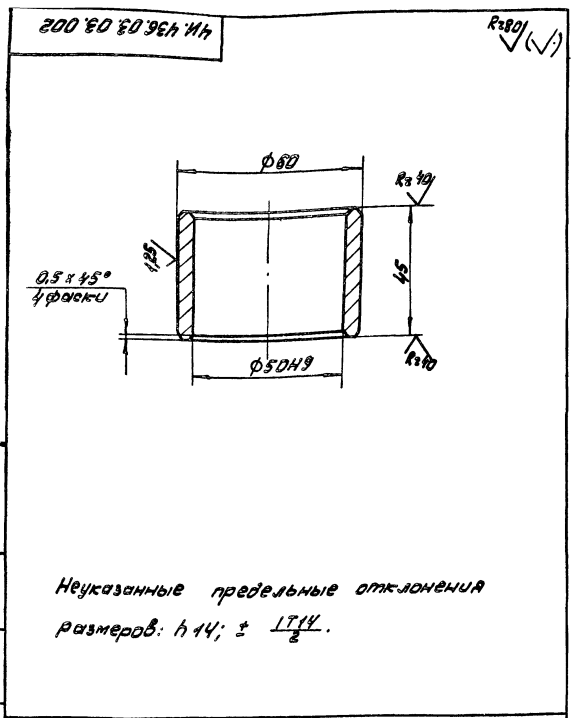
$H 14; h 14; \pm \frac{1 T 14}{2}$

41.436.03.03.103				Лит	Масса	Наскелад
<b>Накладка</b>				И	3,3	1:2
Лист				Листов 1		
И.контр. Потушков				Исполн. Б.Б. ГОСТ 19903-74 В Ст.3 сл. ГОСТ 14637-79		
				Исход. док. и проект Отдел № 5 Формат И1		

41.436.03.03.001

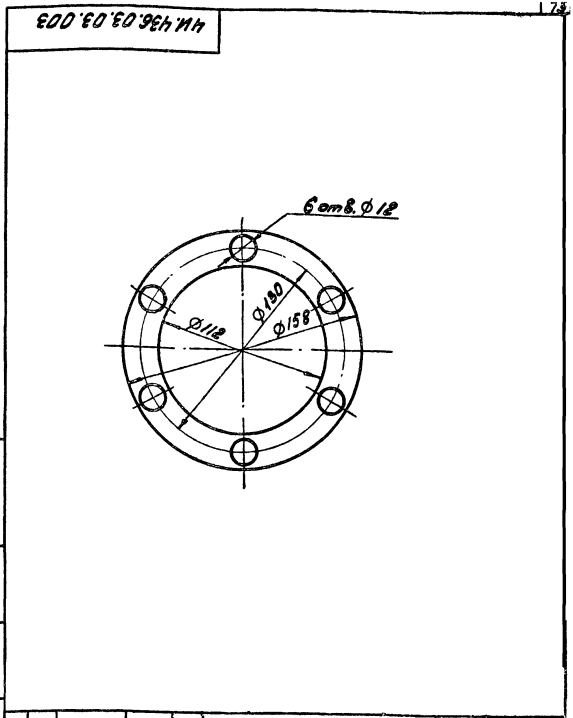
Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H 14; h 14; \pm \frac{1 T 14}{2}$

41.436.03.03.001				Лит	Масса	Наскелад
<b>Ось</b>				И	3,0	1:2
Лист				Листов 1		
И.контр. Потушков				Исполн. Б.Б. ГОСТ 2590-71 Сталь 45 ГОСТ 1050-74		
				Исход. док. и проект Отдел № 5 Формат И1		

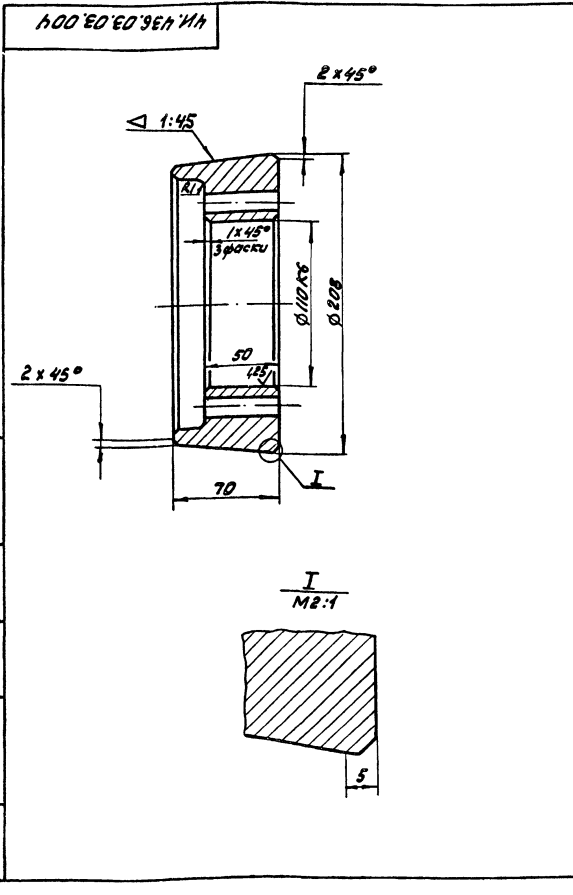


Неуказанные предельные отклонения  
размеров:  $h14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

4И.436.03.03.002		Лист	Масса	Масштаб
И	0,23	1:1		
Лист		Листов: 1		
Исполн. Потушков А.А.		Материал: Сталь 45 ГОСТ 1050-74		
Проф. Пеняшев В.В.		Масштаб: 1:1		
Разраб. Завицкая И.В.		Отдел: N5		
Исполн. Потушков А.А.		Формат: И1		



4И.436.03.03.003		Лист	Масса	Масштаб
И	0,008	1:2		
Лист		Листов: 1		
Исполн. Потушков А.А.		Материал: Картон прокладочный Р-15		
Проф. Пеняшев В.В.		ГОСТ 9347-74		
Разраб. Завицкая И.В.		Отдел: N5		
Исполн. Потушков А.А.		Формат: И1		

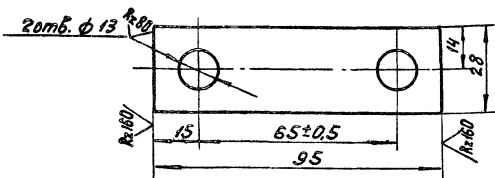


1. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнить по III классу точности ГОСТ 1855-55.
2. Литейные радиусы выполнять R3.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14$ ;  $h14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

4И.436.03.03.004		Лист	Масса	Масштаб
И	7,5	1:2		
Лист		Листов: 1		
Исполн. Потушков А.А.		Материал: Чугун СЧ28-48 ГОСТ 1412-79		
Проф. Пеняшев В.В.		Отдел: N5		
Разраб. Завицкая И.В.		Формат: И2		
Исполн. Потушков А.А.				

41.436.03.03.005

✓(✓)



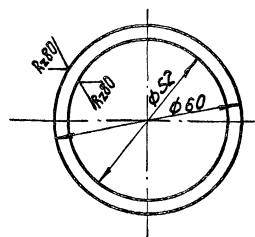
Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

41.436.03.03.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ригель	Лит.	Масштаб	Начертано
Разработ.	Заручков	Л.А.				И	0,16	1:1
Проб.	Пендерева	В.В.				Лист	Листов	1
И.контр.	Потушков	В.В.			Материал	Б-2 Вх28 ГОСТ 103-76		
					Нормы	Вс.Зсп ГОСТ 5.35-79		
					Исполнитель	Носов		
					Отдел	№5		
					Формат	11		

41.436.03.03.006

✓(✓)



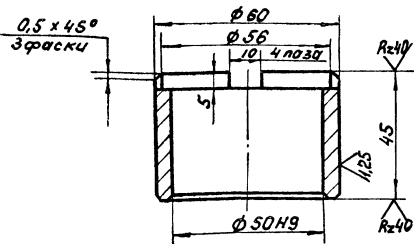
H14; h14.

41.436.03.03.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо регулировочное	Лит.	Масштаб	Начертано
Разработ.	Заручков	Л.А.				И	0,01	1:1
Проб.	Пендерева	В.В.				Лист	Листов	1
И.контр.	Потушков	В.В.			Материал	Б20 ГОСТ 19903-74		
					Нормы	Вс.Зсп ГОСТ 5.35-79		
					Исполнитель	Носов		
					Отдел	№5		
					Формат	11		

41.436.03.03.007

R20 ✓(✓)

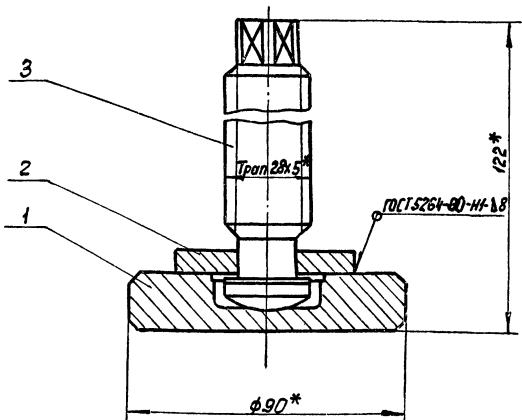


Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .

41.436.03.03.007

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка	Лит.	Масштаб	Начертано
Разработ.	Заручков	Л.А.				И	0,21	1:1
Проб.	Пендерева	В.В.				Лист	Листов	1
И.контр.	Потушков	В.В.			Материал	Сталь 45 ГОСТ 1050-74		
					Нормы	Вс.Зсп ГОСТ 5.35-79		
					Исполнитель	Носов		
					Отдел	№5		
					Формат	11		

41.436.03.04.000 СБ



\* Размеры для справок.

41.436.03.04.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Домкрат сборочный чертеж	Лит.	Масштаб	Начертано
Разработ.	Заручков	Л.А.				И	1,6	1:1
Проб.	Пендерева	В.В.				Лист	Листов	1
И.контр.	Потушков	В.В.			Материал	Носов		
					Нормы	Вс.Зсп ГОСТ 5.35-79		
					Исполнитель	Носов		
					Отдел	№5		
					Формат	11		



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примеч
			<u>Документация.</u>		
12		4Н.436.03.04.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали.</u>		
Н	1	4Н.436.03.04.001	Основание	1	
Н	2	4Н.436.03.04.002	Полукольцо	2	
Н	3	4Н.436.03.04.003	Винт	1	

4Н.436.03.04.000		ДОМКРАТ		Лист	Лист	Листов
Изм. Лист № докум. Подп. Дата		Разработчик Заручев В.И.		И	1	1
Пров. Пеняев В.В.		Рук. Пеняев В.В.		Московский машиностроительный завод №5		
Н.контр. Потытков К.В.				Отдел №5		
ФОРМАТ И						

100 HO EO 9EH H4

2x45°  
РА80

1x45°

φ90

φ35

R1.5

10

12.5

h14; h14; ± IT14/2

4Н.436.03.04.001		ОСНОВАНИЕ		Лист	Листов
Изм. Лист № докум. Подп. Дата		Разработчик Заручев В.И.		И	1
Пров. Пеняев В.В.		Рук. Пеняев В.В.		Московский машиностроительный завод №5	
Н.контр. Потытков К.В.				Отдел №5	
Лист 522 ГОСТ 19903-74 Вст. 3 сп. ГОСТ 14637-79					
ФОРМАТ И					

200 HO EO 9EH H4

По контуру

R=80

φ30

± IT14/2

4Н.436.03.04.002		ПОЛУКОЛЬЦО		Лист	Листов
Изм. Лист № докум. Подп. Дата		Разработчик Заручев В.И.		И	1
Пров. Пеняев В.В.		Рук. Пеняев В.В.		Московский машиностроительный завод №5	
Н.контр. Потытков К.В.				Отдел №5	
Лист 58 ГОСТ 19903-74 Вст. 3 сп. ГОСТ 14637-79					
ФОРМАТ И					

500 HO EO 9EH H4

3x45°

4x45°

1x45°

15

72

110

Торш 28x5

φ20

R1.5

φ30

9

A-A

φ20

17

h14; ± IT14/2

4Н.436.03.04.003		ВИНТ		Лист	Листов
Изм. Лист № докум. Подп. Дата		Разработчик Заручев В.И.		И	1
Пров. Пеняев В.В.		Рук. Пеняев В.В.		Московский машиностроительный завод №5	
Н.контр. Потытков К.В.				Отдел №5	
Лист 57 ГОСТ 380-71					
13601-06 76 ФОРМАТ И					

100'00'03'00'00' ИИ

диаметр  $\phi 18$   
 $R.300$   
 $R.80$   
 $\phi 9$   
 150  
 20  
 45  
 200

Н14; н14;  $\pm \frac{1714}{2}$

4И.436.03.00.001

ИИ лист	№ докум.	Полн.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Зачинчал	Проф.	ИИ	И	29,0	1:10
Проб.	Пендерев	С.Д.		Лист	Листов: 1	
И.Контр.	Потытков	ИИ		Масштаб: анамнипроект Отдел №5		

Копировал: ВАС-  
формат И

200'00'03'00'00' ИИ

35  
40  
50  
110  
60  
9  
16  
4  
4

Н14;  $\pm \frac{1714}{2}$

4И.436.03.00.002

ИИ лист	№ докум.	Полн.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Зачинчал	Проф.	ИИ	И	1,3	1:2
Проб.	Пендерев	С.Д.		Лист	Листов: 1	
И.Контр.	Потытков	ИИ		Масштаб: анамнипроект Отдел №5		

Копировал: ВАС-  
формат И

800'00'00'96'ИИ

185  
9  
250  
110  
110  
9  
25  
15  
2 фаски  
3 x 45  
2 фаски  
d  
d1  
d2  
d  
d  
A-A

Н14; н14;  $\pm \frac{1714}{2}$

4И.436.00.00.008

Обозначение	Размеры, мм			Материал	Масса, кг
	d2	d1	d		
4И.436.00.00.008	M30	20	32	805 ГОСТ 2590-74 крупн. 80331 ГОСТ 535-79	5,1
4И.436.00.00.008-01	M20	16	17	845 ГОСТ 2590-74 крупн. 80331 ГОСТ 535-79	2,5

Н14; н14;  $\pm \frac{1714}{2}$

4И.436.00.00.008

ИИ лист	№ докум.	Полн.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Зачинчал	Проф.	ИИ	И	—	—
Проб.	Пендерев	С.Д.		Лист	Листов: 1	
И.Контр.	Потытков	ИИ		Масштаб: анамнипроект Отдел №5		

Копировал: ВАС-  
формат И

600'00'00'96'ИИ

2 отв. d\*  
D  
e  
e  
L  
2 x 45  
2 фаски

1 Н14; н14;  $\pm \frac{1714}{2}$

2. \* Разметать при сборке.

4И.436.00.00.009

Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг
	D	L	e	e	d*	
4И.436.00.00.009	40	85	57	14	8,5	0,83
4И.436.00.00.009-01	25	70	46	12	6,5	0,27

1 Н14; н14;  $\pm \frac{1714}{2}$

2. \* Разметать при сборке.

4И.436.00.00.009

ИИ лист	№ докум.	Полн.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.	Зачинчал	Проф.	ИИ	И	—	—
Проб.	Пендерев	С.Д.		Лист	Листов: 1	
И.Контр.	Потытков	ИИ		Масштаб: анамнипроект Отдел №5		

Копировал: ВАС-  
формат И