

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-362.83

ОТСТОЙНИКИ  
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ  
РАДИАЛЬНЫЕ ПЕРВИЧНЫЕ  
ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА  
ДИАМЕТРОМ 10М

Альбом VI  
Часть I

18600-06  
ЦЕНА 4-48

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОСТРОЯ СССР

Металл. А-445. Сварочная ур.- 22  
Свароч. в металл.  $\frac{12}{100}$  3 г.  
Зона № 10580 Терм. 540 мм

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-362.83

**ОТСТОЙНИКИ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ  
РАДИАЛЬНЫЕ ПЕРВИЧНЫЕ  
ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА  
ДИАМЕТРОМ 18**

**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 (из т.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 I**

**РАЗРАБОТАН**

проектным институтом  
„МосводоканалНИИпроект“

Главный инженер института

Главный инженер проекта

*Соколин* (СОКОЛИН)

*Казанов* (КАЗАНОВ)

Рабочие чертежи введены в действие

МосводоканалНИИпроект

Приказ № 191 от 17 ноября 1982 г.

			Привязки:	

Изм. №

## Содержание альбома

Наименование	Обозначение	Стр.
1	2	3
Часть I		
Титульный лист		1
Содержание альбома		2-4
Илоскреб ИПР - 18		
Технические условия	4И.429.00.00.000ТУ	5-11
Илоскреб ИПР - 18		
Ведомость покупных изделий	4И.429.00.00.000ВП	11-13
Илоскреб ИПР - 18	4И.429.00.00.000СБ	
	лист 1	14
	лист 2	15
	лист 3	16
	лист 4	17
	лист 5	18
	лист 6	19
	лист 7	20
	лист 8	21
	лист 9	22
	лист 10	23
	лист 11	24
Илоскреб ИПР-18. Спецификация		
	лист 1-4	25
	лист 5-8	26
Ферна носта	4И.429.01.00.000СБ	
	лист 1	27
	лист 2	28
	лист 3	29
	лист 4	30
	лист 5	31
Ферна носта. Спецификация.	4И.429.01.00.000	
	лист 1-2	31
	лист 3-5	32
Кронштейн	4И.429.01.01.000СБ	32
Кронштейн. Спецификация.	4И.429.01.01.000	33
Угольник	4И.429.01.01.001	33
Ребро	4И.429.01.01.002	33
Подставка	4И.429.01.02.000СБ	33
Подставка. Спецификация.	4И.429.01.02.000	34
Угольник	4И.429.01.02.001	34
Кронштейн	4И.429.01.03.000СБ	34
Кронштейн. Спецификация.	4И.429.01.03.000	34
Накладка	4И.429.01.00.001	35
Стойка	4И.429.01.00.002	35
Накладка	4И.429.01.00.003	35
Угольник верхний	4И.429.01.00.004	35
Угольник нижний	4И.429.01.00.005	36
Накладка	4И.429.01.00.006	36
Поперечина	4И.429.01.00.007	36
Балка	4И.429.01.00.008	36
Ребро	4И.429.01.00.009	37
Балка	4И.429.01.00.011	37
Накладка	4И.429.01.00.012	37
Ступень	4И.429.01.00.013	37
Накладка	4И.429.01.00.014	38
Угольник	4И.429.01.00.015	38
Ребро	4И.429.01.00.016	38
Лист	4И.429.02.01.002	38
Крыло скребковое.	4И.429.02.00.000СБ	39

1	2	3
Крыло скребковое. Спецификация.	4И.429.02.00.000	40
	лист 1-2	
Скребок	4И.429.02.01.000СБ	40
Скребок. Спецификация.		
	лист 1-2	41
Ребро	4И.429.02.01.003	41
Скребок. Спецификация	4И.429.02.02.000	
	лист 1	41
	лист 2	42
Вилка. Спецификация	4И.429.02.03.000	42
Скребок	4И.429.02.02.000СБ	42
Вилка	4И.429.02.03.000СБ	43
Скоба	4И.429.02.03.001	43
Вставка	4И.429.02.03.002	43
Ребро	4И.429.02.00.001	43
Ребро	4И.429.02.00.002	44
Ребро	4И.429.02.00.003	44
Ребро	4И.429.02.00.004	44
Раскос	4И.429.02.00.005	44
Поперечина	4И.429.02.00.006	45
Пояс	4И.429.02.00.007	45
Патрубок	4И.429.02.00.008	45
Консоль	4И.429.02.00.009	45
Платформа	4И.429.03.00.000СБ	46
Платформа. Спецификация.	4И.429.03.00.000	
	лист 1-2	47
Металлоконструкция платформы	4И.429.03.01.000	
Спецификация	лист 1-2	47
Металлоконструкция платформы	4И.429.03.01.000СБ	48
Ребро	4И.429.03.01.100СБ	49
Ребро. Спецификация	4И.429.03.01.100	49
Косынка	4И.429.03.01.101	49
Косынка	4И.429.03.01.101	49
Швеллер	4И.429.03.01.002	50
Ребро	4И.429.03.01.003	50
Накладка	4И.429.03.01.004	50
Лист	4И.429.03.01.005	50
Ребро	4И.429.03.01.006	51
Бобышка	4И.429.03.01.007	51
Ребро	4И.429.03.01.008	51
Стакан. Спецификация.	4И.429.03.02.000	51
Стакан	4И.429.03.02.000СБ	52
Опора катковая	4И.429.03.03.000СБ	52
Опора катковая. Спецификация	4И.429.03.03.000	53
Обойма	4И.429.03.03.100СБ	53
Обойма. Спецификация	4И.429.03.03.100	54
Накладка	4И.429.03.03.101	54
Ребро	4И.429.03.03.102	54
Ось	4И.429.03.03.001	54
Втулка распорная	4И.429.03.03.002	55
Прекладка	4И.429.03.03.003	55
Каток	4И.429.03.03.004	55
Ригель	4И.429.03.03.005	55
Кольцо регулировочное	4И.429.03.03.006	56
Втулка	4И.429.03.03.007	56
Донкрат	4И.429.03.04.000СБ	56
Донкрат. Спецификация.	4И.429.03.04.000	56
Винт	4И.429.03.04.001	57
Полукольцо	4И.429.03.04.002	57
Основание	4И.429.03.04.003	57
Угольник	4И.429.03.00.001	(57)

Г. М. С. 1980

1	2	3
Часть II		
Прибор	4И.429.04.00.00025	
лист 1		58
лист 2		59
лист 3		60
Прибор. Спецификация	4И.429.04.00.000	
лист 1-4		61
Вал в сборе	4И.429.04.01.00026	62
Вал в сборе. Спецификация		
лист 1-2	4И.429.04.01.000	62
Траверса. Спецификация	4И.429.04.01.100	63
Полоса верхняя	4И.429.04.01.101	63
Траверса	4И.429.04.01.10025	63
Стенка	4И.429.04.01.102	64
Полоса нижняя	4И.429.04.01.103	64
Обойма	4И.429.04.01.104	64
Втулка	4И.429.04.01.001	64
Колесо зубчатое	4И.429.04.01.002	65
Крышка подшипника	4И.429.04.01.003	65
Вал	4И.429.04.01.004	65
Кольцо дистанционное	4И.429.04.01.005	65
Прокладка	4И.429.04.01.006	65
Кольцо уплотнительное	4И.429.04.01.007	67
Полукольцо	4И.429.04.01.008	67
Крышка подшипника	4И.429.04.01.009	67
Крышка подшипника	4И.429.04.01.011	68
Рапа. Спецификация	4И.429.04.02.000	
лист 1-2		68
Рапа	4И.429.04.02.000	
лист 1		69
лист 2		70
лист 3		71
Накладка	4И.429.04.02.001	72
Швеллер	4И.429.04.02.002	72
Ребро	4И.429.04.02.003	72
Лапа	4И.429.04.02.004	72
Кронштейн	4И.429.04.03.000	73
Кронштейн. Спецификация	4И.429.04.03.000	73
Фланец	4И.429.04.03.001	73
Ребро	4И.429.04.03.002	74
Основа	4И.429.04.03.003	74
Шестеренка сменная	4И.429.04.00.001	74
Шестеренка сменная	4И.429.04.00.002	75
Шестеренка сменная	4И.429.04.00.003	75
Колесо зубчатое сменное	4И.429.04.00.004	76
Колесо зубчатое сменное	4И.429.04.00.005	76
Колесо зубчатое сменное	4И.429.04.00.006	77
Втулка дистанционная	4И.429.04.00.007	78
Прокладка	4И.429.04.00.008	78
Шестерня	4И.429.04.00.009	78
Стакан	4И.429.04.00.011	79
Стакан	4И.429.04.00.012	79
Вал промежуточный	4И.429.04.00.013	79
Ступица	4И.429.04.00.014	80
Палец	4И.429.04.00.015	80

1	2	3
Шайба глухая	4И.429.04.00.016	80
Шайба стопорная	4И.429.04.00.017	80
Труба для кабеля	4И.429.05.00.00028	81
Труба для кабеля. Спецификация	4И.429.05.00.000	81
Шайба	4И.429.05.00.001	81
Кольцо	4И.429.05.00.002	81
Труба	4И.429.05.00.003	82
Опора центральная	4И.429.06.00.00028	82
Опора центральная. Спецификация	4И.429.06.00.000	82
Труба	4И.429.06.00.001	82
Ребро	4И.429.06.00.002	83
Фланец	4И.429.06.00.003	83
Опора радиальная	4И.429.07.00.000	83
Опора радиальная. Спецификация	4И.429.07.00.000	
лист 1-2		84
Обойма	4И.429.07.00.001	84
Прокладка	4И.429.07.00.002	84
Крышка подшипника	4И.429.07.00.003	85
Крышка подшипника	4И.429.07.00.004	85
Расчалка	4И.429.08.00.000	86
Расчалка. Спецификация	4И.429.08.00.000	86
Серьга	4И.429.08.00.001	86
Перекрытие	4И.429.09.00.000	87
Перекрытие. Спецификация	4И.429.09.00.000	87
Стержень	4И.429.10.00.000	87
Стержень. Спецификация	4И.429.10.00.000	87
Вилка	4И.429.10.00.100	88
Вилка. Спецификация	4И.429.10.00.100	88
Скоба	4И.429.10.00.101	88
Встабка	4И.429.10.00.102	88
Узел крепления	4И.429.11.00.000	89
Узел крепления. Спецификация	4И.429.11.00.000	89
Ребро	4И.429.11.00.001	89
Пластина	4И.429.11.00.002	90
Ребро	4И.429.11.00.003	90
Ребро	4И.429.11.00.004	90
Стойка	4И.429.12.00.000	90
Стойка. Спецификация	4И.429.12.00.000	91
Ребро	4И.429.12.00.001	91
Ребро	4И.429.12.00.002	91
Перекрытие съенное	4И.429.13.00.000	91
Перекрытие съенное. Спецификация	4И.429.13.00.000	92
Путь рельсовый Внутренний	4И.429.14.00.000СБ	92
Путь рельсовый Внутренний. Спецификация	4И.429.14.00.000	92
Кольцо	4И.429.14.00.001	92
Головка	4И.429.14.00.002	93
Основа	4И.429.14.00.003	93
Скребок дополнительный	4И.429.15.00.000СБ	93
Скребок дополнительный. Спецификация	4И.429.15.00.000	94
Вилка	4И.429.15.01.000СБ	94
Вилка. Спецификация	4И.429.15.01.000	94
Скоба	4И.429.15.01.001	94
Встабка	4И.429.15.01.002	95
Ребро	4И.429.15.00.001	95
Лист	4И.429.15.00.002	95

1	2	3
Ребро	4и.429.15.00.003	98
Труба	4и.429.15.00.004	96
Секция цилиндра направляющего	4и.429.16.00.000СБ	96
Секция цилиндра направляющего	4и.429.16.00.000	
Спецификация		97
Окантовка	4и.429.16.00.001	97
Угольник	4и.429.16.00.002	97
Ребро	4и.429.16.00.003	97
Обечайка	4и.429.16.00.004	98
Кронштейн	4и.429.17.00.000	98
Кронштейн. Спецификация	4и.429.17.00.000	98
Раскос	4и.429.17.00.001	98
Пластина	4и.429.17.00.002	99
Накладка	4и.429.17.00.003	99
Ребро	4и.429.17.00.004	99
Толкатель	4и.429.18.00.000СБ	99
Толкатель. Спецификация	4и.429.18.00.000	100
Штанга	4и.429.18.01.000СБ	100
Штанга. Спецификация	4и.429.18.01.000	100
Стержень	4и.429.18.01.001	100
Вилка	4и.429.18.01.002	101
Ось	4и.429.18.00.001	101
Каток	4и.429.18.00.002	101
Оседержатель	4и.429.18.00.003	101
Лестница	4и.429.19.00.000СБ	102
Лестница. Спецификация	4и.429.19.00.000	102
Лапа	4и.429.19.00.001	102
Лапа	4и.429.19.00.002	103
Стойка	4и.429.19.00.003	103
Стойка	4и.429.20.00.000СБ	103
Стойка. Спецификация	4и.429.20.00.000	103
Козырек	4и.429.20.01.000СБ	104
Козырек. Спецификация	4и.429.20.01.000	104
Обечайка коническая	4и.429.20.01.001	104
Обечайка цилиндрическая	4и.429.20.01.002	104
Труба	4и.429.20.00.001	105
Палец	4и.429.20.00.002	105
Стойка. Спецификация	4и.429.21.00.000	105
Пластина	4и.429.21.00.001	105
Стойка	4и.429.21.00.000СБ	106
Нажка	4и.429.21.00.002	107
Распорка	4и.429.21.00.003	107
Лапа	4и.429.21.00.004	107
Плитка анкерная	4и.429.22.00.000СБ	107
Плитка анкерная. Спецификация	4и.429.22.00.000	118
Стержень	4и.429.22.00.001	118
Пластина	4и.429.22.00.002	118
Кожух для сменных шестерен	4и.429.23.00.000	
Спецификация		118
Кожух для сменных шестерен	4и.429.23.00.000СБ	109
Стенка боковая	4и.429.23.00.001	109
Стенка передняя	4и.429.23.00.002	109
Стенка задняя	4и.429.23.00.003	110
Кожух. Спецификация	4и.429.24.00.000	110
Кожух	4и.429.24.00.000СБ	110
Лист боковой	4и.429.24.00.001	111
Стенка	4и.429.24.00.002	111

1	2	3
Кронштейн	4и.429.25.00.000СБ	111
Кронштейн. Спецификация	4и.429.25.00.000	112
Шбеллер	4и.429.25.00.001	112
Угольник	4и.429.25.00.002	112
Вилка	4и.429.26.00.000СБ	112
Вилка. Спецификация	4и.429.26.00.000	113
Скоба	4и.429.26.00.001	113
Прчток	4и.429.26.00.002	113
Плита	4и.429.27.00.000СБ	113
Плита. Спецификация	4и.429.27.00.000	114
Дократ	4и.429.28.00.000СБ	114
Дократ. Спецификация	4и.429.28.00.000	114
Плита	4и.429.28.00.001	114
Винт	4и.429.28.00.002	115
Штифт	4и.429.28.00.003	115
Скребок	4и.429.29.00.000СБ	115
Скребок. Спецификация	4и.429.29.00.000	115
Угольник	4и.429.29.00.001	116
Накладка	4и.429.29.00.002	116
Планка	4и.429.29.00.003	116
Щетка	4и.429.29.00.004	116
Штанга	4и.429.30.00.000СБ	117
Штанга. Спецификация	4и.429.30.00.000	117
Винт	4и.429.30.00.001	117
Планка	4и.429.30.00.002	117
Кронштейн	4и.429.31.00.000СБ	118
Кронштейн. Спецификация	4и.429.31.00.000	118
Янкер	4и.429.31.00.001	118
Пяга	4и.429.00.00.001	118
Побкос	4и.429.00.00.002	119
Плита	4и.429.00.00.003	119
Лист средний	4и.429.00.00.004	119
Шпилька	4и.429.00.00.005	119
Шайба	4и.429.00.00.006	120
Угольник	4и.429.00.00.007	120
Поручень	4и.429.00.00.008	120
Перекрытые	4и.429.00.00.009	120
Ось	4и.429.00.00.011	121
Муфта	4и.429.00.00.012	121
Шайба сферическая нижняя	4и.429.00.00.013	121
Шайба сферическая	4и.429.00.00.014	121
Гайка	4и.429.00.00.015	122
Винт подвальный	4и.429.00.00.016	122
Наконечник	4и.429.00.00.017	122
Ребро	4и.429.00.00.018	122
Ось	4и.429.00.00.019	123
Рычаг	4и.429.00.00.021	123
Планка	4и.429.00.00.022	123
Цапсскреб ИПР-18		
Технические условия	4и.429.00.00.000ТУ	(23)

## 1. Введение.

1.1. Настоящие технические условия распространяются на илоскреб ИПР-18, служащий для сгребания осадка и удаления плавящихся веществ из радиальных первичных отстойников  $\phi$  18 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 корректировке и разработки вариантов типовых проектов п. 17, раздел XII плана типового проектирования на 1980 г.

1.2. При заказе и в переписке указанный илоскреб выписывается так: „Илоскреб ИПР-18 типовой проект 902-2- альбом VII“, часть 142.

## 2. Технические требования.

2.1. Илоскреб ИПР-18 должен соответствовать требованиям настоящих технических условий, комплекта документации согласно спецификации ЧИ. 429.00.00.000 и Правилам производства и приемки работ. Металлические конструкции СНИП III 18-75.

ЧИ. 429.00.00.000 ТУ

Илл. Лист	и докум.	Подп.	Дата	Илоскреб ИПР-18	Лист	Лист	Листов
Разраб.	Лексеров	И.И.			И	2	27
Пров.	Сяныкина	И.И.		Мосгорисполком			
И. контр.	Кулакина	О.И.		Отдел №5			
Чтв.	Гаршилов	И.И.					

## 2.2. Рабочие чертежи.

2.2.1. Рабочие чертежи на заводе-изготовителе должны быть предварительно проверены в отношении ясности изображения и возможности изготовления конструкции, имеющимся на заводе оборудованием. В случае необходимости завод-изготовитель имеет произвести 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 световую копию чертежей в 2х экземплярах и один экземпляр вернуть заказчику.

2.2.2. 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;

ЧИ. 429.00.00.000 ТУ

Илл. Лист	и докум.	Подп.	Дата	Лист
				3

Илл. и табл. Подп. и дата. Взам. инв. Инв. № фс. Подп. и дата.

- б) качество сварки;
- в) качество механической обработки деталей;
- г) качество привонок 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 подвергающиеся 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.

ЧИ. 429.00.00.000 ТУ

Илл. Лист	и докум.	Подп.	Дата	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, шплинты 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.

ЧИ. 429.00.00.000 ТУ

Илл. Лист	и докум.	Подп.	Дата	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 3мм на 600 мм длины.

2.4.6. На обработанных трущихся поверхностях литых деталей, на зубьях шестерен и на рабочей поверхности катков раковины, шлаковые включения, трещины и другие пороки литья не допускаются. На прочих поверхностях литых деталей допускаются отдельные раковины диаметром не более 5мм 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 зрач, выступающий с другой стороны в виде равномерного валика. При выполнении сварки двухсторонним швом перед наложением шва с другой стороны зрач 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, непроваров, раковин, пузырей;
- г) наличие плавного перехода от сварного шва к основному металлу;
- д) неравномерность наплавного шва не должна превышать 25% высоты и ширины напыла.

4И. 429.00.00.000ТУ

лист  
6

4И. 429.00.00.000ТУ

лист  
7

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

Вырубленные участки подлежат заварке вновь, 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  $\geq 8 \text{ кДж/см}^2$ .

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 20мм по обе сто-

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

## 2.6. Механическая обработка.

2.6.1. Чистота поверхностей обрабатываемых деталей должна соответствовать указаниям чертежей, шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертма  $Rz \sqrt{60}$ .

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, расстояния 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.

4И. 429.00.00.000ТУ

лист  
8

4И. 429.00.00.000ТУ

лист  
9



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

2.6.5. В резьбе не должно быть сорванных ниток, искаженного профиля, заборн, выхватав 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. Завертка 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	и	Всего	Подп.	Дата
	41.	429.	00.00.000ТУ		Лист 10

их защищены от оплавления и заусенцев. Допускается отклонения от плоскостности деталей из листовой стали 0.2 мм на 100 мм длины, если в чертеже нет особых указаний.

2.8.2. Гибку профилей стали следует производить по шаблонам 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. Наклеивание 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. Рамку отверстий для крепления покупного оборудования (мотор-редуктор) производить только после получения

Изм.	Лист	и	Всего	Подп.	Дата
	41.	429.	00.00.000ТУ		Лист 12

### 2.7. Термическая обработка.

2.7.1. Термически обрабатываемые детали не должны быть пережженными и деформируемыми 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 листовой профильной стали.

2.8.1. Резку заготовок из листовой профильной 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 кромки

Изм.	Лист	и	Всего	Подп.	Дата
	41.	429.	00.00.000ТУ		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, окрашиваемые 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 штробным бетоном, следует нанести (после предварительной грунтовки) в 2-3 слоя атмосферостойкое лакокрасочное покрытие. Соответственно поверхности металлоконструкций, находящиеся ниже уровня жидкости нанести грунт ХС-010, покрыть двумя слоями краской ЭМХС-710 цвет серый и одним слоем лака ХС-76 IV в ГОСТ 9355-81.

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

Изм.	Лист	и	Всего	Подп.	Дата
	41.	429.	00.00.000ТУ		Лист 13

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

### 2. И. Комплектность.

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

2.1.2. Завод-изготовитель с илоскребом должен направить заказчику один комплект технической и товаросопроводительной документации.

2.1.3. 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 илоскреба;
- в) комплектуючную ведомость, схемы разбивки на поставочные блоки и их маркировки.

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

4и 429.00.00.000ТУ

Лист 14

Или Лист и ведом. Подп. Дата

а для действующих предприятий в одном экземпляре.

2.1.4. Комплект товаросопроводительной документации должен включать:

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

### 2.12. Маркировка.

2.12.1. На видном месте илоскреба 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) ключевой отк завода-изготовителя.

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

### 2.13. Упаковка.

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

4и 429.00.00.000ТУ

Лист 15

Или Лист и ведом. Подп. Дата

транспортировке и хранении 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 илоскреба 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.

4и 429.00.00.000ТУ

Лист 16

Или Лист и ведом. Подп. Дата

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

3.3. Если монтаж производится заводом-изготовителем, то приемка илоскреба 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 скрепковых крыльев, секции направляющих цилиндров, устройство для удаления плавящихся веществ, токоприемник кольцевой и прочие сборки и детали, входящие в общую сборку илоскреба. Кроме того, завод-изготовитель предъявляет приемщику следующие документации:

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

4и 429.00.00.000ТУ

Лист 17

Или Лист и ведом. Подп. Дата

согласование с заказчиком отступлений, если таковые имели место;

- в) приемочные акты ОТК завода на все предъявляемые сборки и детали илоскреба;
- г) сертификаты и прочие документы, удостоверяющие качество поставленных материалов и результат испытаний материалов и сварных швов, если таковые производились;
- д) опись дипломов сварщиков;
- е) отправочную ведомость;
- ж) техническое условие на изготовление;

3.6. При приемке проверяется:

- а) качество обработки, сборки и сборки посредством внешнего осмотра всех частей без разборки узлов, соответствие техническим условиям;
- б) качество отдельных узлов по актам ОТК завода и отправочным документам;
- в) отсутствие внутренних дефектов в стыковых и чловых швах на всей длине с помощью ультразвука или магнитодетектоскопии последующим просвечиванием всех дефектных мест рентгеновскими или гамма-лучами.

3.7. Сдача сварных металлических конструкции производится в незагруженном виде. Прочие узлы могут предъявляться загруженными.

4и. 429.00.00.000ТУ

Лист 18

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 монтирующей 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 подвижными качения должны храниться в закрытых помещениях.

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

4и. 429.00.00.000ТУ

Лист 19

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 429.00.00.000):

- а) установка и заделка плиты поз. 4 с центральной опорой поз. 6, внутреннего рельса поз.16;

4и. 429.00.00.000ТУ

Лист 20

- 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 к скребковому крылу 4и. 429.02.00.000.

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. К 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 шпилек залить цементным раствором.

4и. 429.00.00.000ТУ

Лист 21

5.3.4. После затвердения цементного раствора произвести предварительную затяжку гаек и тщательно выверить правильность центровки рельса и центральной 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 надлежит прикладывать не менее, чем по 10 наибольшим хордам и уровня с ценой деления 0.1 мм на метр.

5.3.5. Неосновность центральной опоры и рельса не должна превышать 0.5 мм, что проверяется путем замера по радиусу расстояния между отточенной боковой поверхностью плиты поз. 79 под центральной опорой и внутренней овраженной 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

Ил. Лист № докум. Подп. Дата  
4И. 429. 00. 00. 000 ТУ

Лист  
22

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, верхней 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  $25 \pm 5$  мм.

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

Ил. Лист № докум. Подп. Дата  
4И. 429. 00. 00. 000 ТУ

Лист  
23

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 илоскреба должен проработать в опорном 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. Проверка работы привода следует:

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

шума и стука;

в) 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 °С.

6.3.2. Отсутствию заедания отстойника движущимися частями илоскреба.

6.3.3. Отсутствию заедания датчика уровня (проект-902-2-альбом I черт № установленного на расчетной отметке, движущимися скребковыми крыльями.

6.3.4. Работе токоприемника кольцевого поз.

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

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

Ил. Лист № докум. Подп. Дата  
4И. 429. 00. 00. 000 ТУ

Лист  
24

Ил. Лист № докум. Подп. Дата  
4И. 429. 00. 00. 000 ТУ

Лист  
25

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

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

### 7. Гарантии поставщика.

7.1. Илоскрёб ИПР-18 черт.

4И.429.00.00.000 должен быть принят техническим контролем завода-изготовителя.

7.2. Изготовитель гарантирует соответствие илоскреба ИПР-18 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

7.4. В течение 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 норм и правилах". СНиП III-4-79.

Лиственный документ. Взята из книги Инв. и д. ч. Павл. и др.

4И.429.00.00.000ТУ

Лист 26

4И.429.00.00.000ТУ

Лист 27

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примеч.
					на изв.	в том числе	на резерв	
1	Мотор-редуктор МПД2-							
2	-15Ф-204-0,75/6,7 4АХ71134УЗ		Тамбовполимермаш	4И.429.04.00.000	1			
3	Масленка 1,2. 46	ГОСТ 19853-74		4И.429.04.01.000	1			
4	Масленка 2,2. 45. 46	ГОСТ 19853-74		4И.429.07.00.000	2			
5	Муфта короткая 50	ГОСТ 8966-75		4И.429.05.00.000	1			
6	Подшипник 3610	ГОСТ 5721-75		4И.429.03.03.000	4			
7	Подшипник 318	ГОСТ 8338-75		4И.429.04.01.000	4			
8	Подшипник 1210	ГОСТ 5720-75		4И.429.04.00.000	1			
9	Подшипник 1215	ГОСТ 5720-75		4И.429.04.00.000	1			
10	Подшипник 1220	ГОСТ 5720-75		4И.429.07.00.000	1			
11	Выключатель путевой							
12	ВК 200Б исполнение 1							
13	ступень-2	ТУ16.526.351-74		4И.429.00.00.000	1			
14	Колесо заднее от Львовска							
15	20 автопогрузчика 4045		Кузнечно-прессовый					
16	Колесо	№303; 5.005-15	з-д г. Челябинска	4И.429.04.00.000	1			
17	Шина	240-381 (8.25-15)	шинный з-д					
18		модель Л-187	г. Ленинград	4И.429.04.00.000	1			
19	Кожух 50	ГОСТ 2224-72		4И.429.08.00.000				
20	Канат 16-Г-1-СС-Р-120	ГОСТ 3063-81		4И.429.08.00.000				

4И.429.00.00.000 ВП

Лиственный документ. Взята из книги Инв. и д. ч. Павл. и др.  
 Разраб. Самойлова  
 Пров. Пентерев  
 Инж. Кудашин

Илоскрёб ИПР-18  
 Ведомость покупных изделий

Лист 1  
 Лист 5  
 Лист 5  
 Машинно-опечатанная  
 Отдел №3

Метражи	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примеч.
					на изделие	в комплект	на регулировку	
1	Кольцо СП 96-59-6	ГОСТ 6308-71		4Н.429.04.00.000	1		1	
2	Кольцо СП 103-84-7	ГОСТ 6308-71		4Н.429.04.00.000	2		2	
3	Кольцо СП 124-99-9.5	ГОСТ 6308-71		4Н.429.04.01.000	2		2	
4	Кольцо СП 129-104-9.5	ГОСТ 6308-71		4Н.429.04.01.000	2		2	
5	Кольцо 16-70	ГОСТ 13940-80		4Н.429.04.00.000	1		1	
6	Крышка 2-90x60	ГОСТ 11641-73		4Н.429.04.00.000	1		1	
7	Крышка 2.2-90	ГОСТ 18511-73		4Н.429.04.00.000	1		1	
8	Крышка 2-130x86,5	ГОСТ 11641-73		4Н.429.04.00.000	1		1	
9	Рыч-болт М8-015	ГОСТ 4751-73		4Н.429.07.00.000	1		1	
10	Болт М6x25.58.05	ГОСТ 7798-70			8		8	
11	М8x14.58.05				2		2	
12	М8x16.58.05				2		2	
13	М8x75.58.05				6		6	
14	М10x20.58.05				4		4	
15	М10x35.58.05				4		4	
16	М12x25.58.05				44		44	
17	М12x20.58.05				4		4	
18	М12x35.58.05				8		8	
19	М12x40.58.05				10		10	
20	М12x45.58.05				4		4	
21	М12x60.58.05				32		32	
22	М12x75.58.05				4		4	
23	Болт М12x100.58.05	ГОСТ 7798-70			6		6	

4Н.429.00.00.000 ВП Лист 2

Метражи	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примеч.
					на изделие	в комплект	на регулировку	
1	Болт М16x45.58.05	ГОСТ 7798-70			34		34	
2	М16x180.58.05				8		8	
3	М20x40.58.05				4		4	
4	М20x100.58.05				4		4	
5	М22x60.58.05				6		6	
6	М27x90.58.05				4		4	
7	Болт М12x45.58.05	ГОСТ 7801-81			20		20	
8	Винт М5x8.58.05	ГОСТ 1491-80			8		8	
9	Винт М16x40.58.05	ГОСТ 1482-75			1		1	
10	Гайка М6.5.05	ГОСТ 5915-70			8		8	
11	М8.5.05				6		6	
12	М10.5.05				4		4	
13	М12.5.05				120		120	
14	М16.5.05				24		24	
15	М20.5.05				6		6	
16	М22.5.05				6		6	
17	М24.5.05				4		4	
18	М27.5.05				16		16	
19	Гайка М30.5.05	ГОСТ 5915-70			8		8	
20	Гайка М12.5.05	ГОСТ 5916-70			6		6	

4Н.429.00.00.000 ВП Лист 3

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примеч.
					на изде-ние	в ком-плек-ты	на ре-гули-ровку	
1	Гайка М20.5.05	ГОСТ 5916-70			48		48	
2	Гайка М85x22.8.05	ГОСТ 11871-73			2		2	
3	Шайба 6.65Г	ГОСТ 6402-70			8		8	
4	8.65Г				2		2	
5	12.65Г				24		24	
6	16.65Г				1		1	
7	20.65Г				4		4	
8	22.65Г				6		6	
9	24.65Г				1		1	
10	27.65Г				4		4	
11	30.65Г				8		8	
12	Шайба 12.36.05	ГОСТ 6958-78			30		30	
13	16.36.05				1		1	
14	20.36.05				1		1	
15	Шайба 12.36.05	ГОСТ 10906-78			12		12	
16	16.36.05				20		20	
17	20.36.05				4		4	
18	Шайба 12.36.096	ГОСТ 11371-80			8		8	
19	16.36.096				16		16	
20	20.36.096				4		4	
21	30.36.096				8		8	
22	Шайба 85.36.096	ГОСТ 11272-80			1		1	
23	20.02.096				1		1	

Итого: 411 шт.

4Н.429.00.00.000 ВП

Лист 4

ФОРМАТ 12

№ строки	Наименование	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество			Примеч.
					на изде-ние	в ком-плек-ты	на ре-гули-ровку	
	Шайба 7019-0396	ГОСТ 13438-68			1		1	
	7019-0397				4		4	
	7019-0417				4		4	
	Шпонка 20x12x50	ГОСТ 23360-78			2		2	
	20x12x90				1		1	
	24x14x90				1		1	
	32x18x120				1		1	
	Шплинт 6,3x45	ГОСТ 397-79			160		160	
	8x7				16		16	
	Шпилька М12-6gх80.58	ГОСТ 22034-76			6		6	
	Штифт цилиндрический	ГОСТ 3128-70			6		6	
	8г6x20				8		8	
	10г6x28				2		2	

Итого: 411 шт.

4Н.429.00.00.000 ВП

Лист 5

Копирован 12/18000-06 14 ФОРМАТ 12

Техническая характеристика.

ЧН.429.00.00.000 С5

8. Прокладку токоподводящего кабеля на мосту илоскреба от токоприемника, поз.36, до привода, поз.4, произвести в трубе, поз.74. Гибку трубы, её трассировку вдоль моста и установку электроаппаратуры на мосту илоскреба производить при монтаже по месту.
9. Сварные швы крепления вилок, поз.35, к стойкам, поз.13,14 и вилок, поз.29, к стержням, поз.10 и 11 выполнять 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 предотвращения от коррозии каната, входящего в состав расчалок, поз.8, применять солидол по ГОСТ 4366-76.
11. Для предотвращения резиновой изоляции жил токоподводящего кабеля от воздействия масла на каждую жилу до припайки конечника, поз.63, надеть трубку из пластика, поз.111, с внутренним диаметром 3мм и толщиной стенки 0,5±1,0мм.
12. К крайнему скребку, для серебления 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 выставлять так, чтобы все точки его контура были равно удалены от центра отстойника.
15. Для предотвращения касания днища отстойника скребками вращающихся скребковых крыльцев, поз.2, скребки следует приварить к ферме, выдержав зазор между днищем и нижней кромкой скребков - 25±0,5мм.
16. Предельные отклонения размеров:  
отверстий - по Н14,  
валов - по h14,  
остальных - по ±IT14/2.
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.
21. Предельные отклонения размеров деталей без чертежа-НЧ.

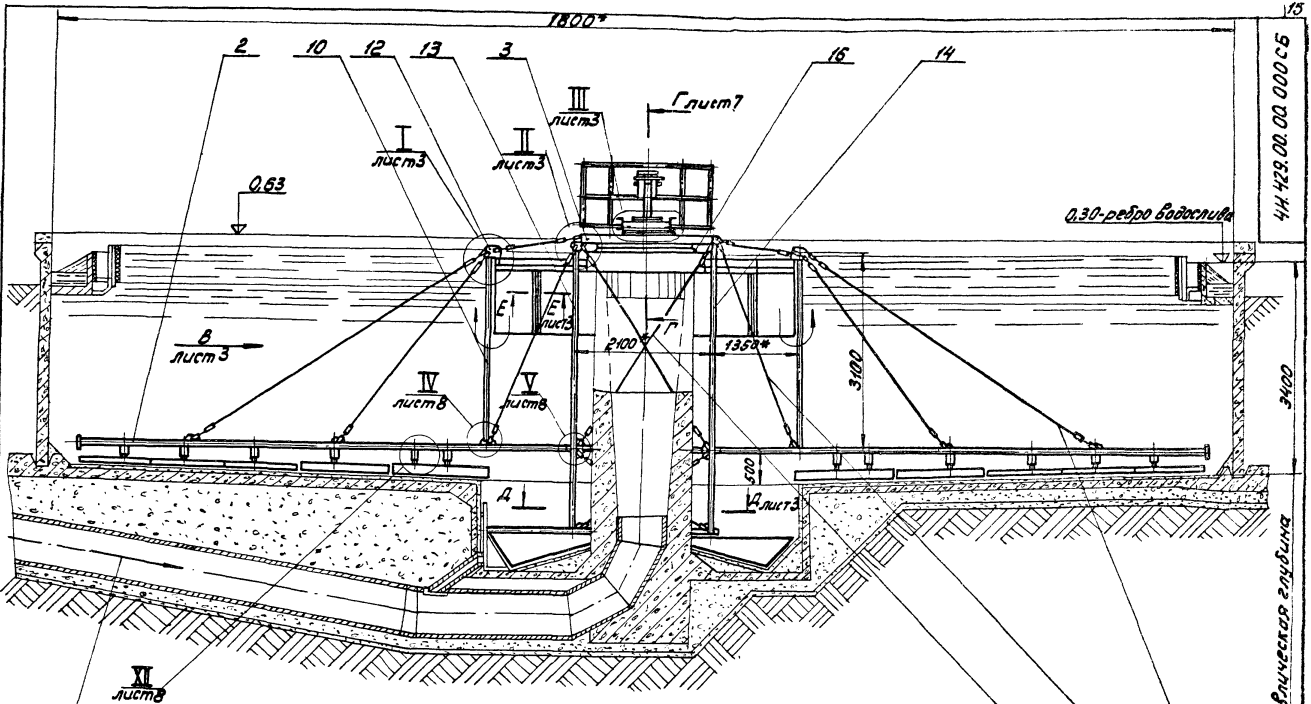
№ п/п	Наименование	Единицы измерения	величины
1	Внутренний диаметр отстойника	мм	18000
2	Гидравлическая глубина отстойника	мм	3400
3	Скорость вращения илоскреба	об/ч	232
	устанавливается в соответствии с технологическими соображениями	об/ч	291
		об/ч	3,63
4	Мотор-редуктор		
	МП02-15Ф-204-0,75-4АХ71В4У3		
5	Диаметр (расчетный) колеса привода	мм	825
6	Производительность илоскреба (количество серебавого осадка)		
	при скорости вращения 2,32 об/ч.	м <sup>3</sup> /ч	19
	при скорости вращения 3,63 об/ч.	м <sup>3</sup> /ч	30
7	Общий вес вращающихся частей илоскреба (без устройства для удаления плавящихся веществ);	кг	4600
	в том числе деревянного настила	кг	200
8	Общий вес неподвижных опорных частей.	кг	340
9	Общий вес устройства для удаления плавящихся веществ	кг	492

Технические требования.

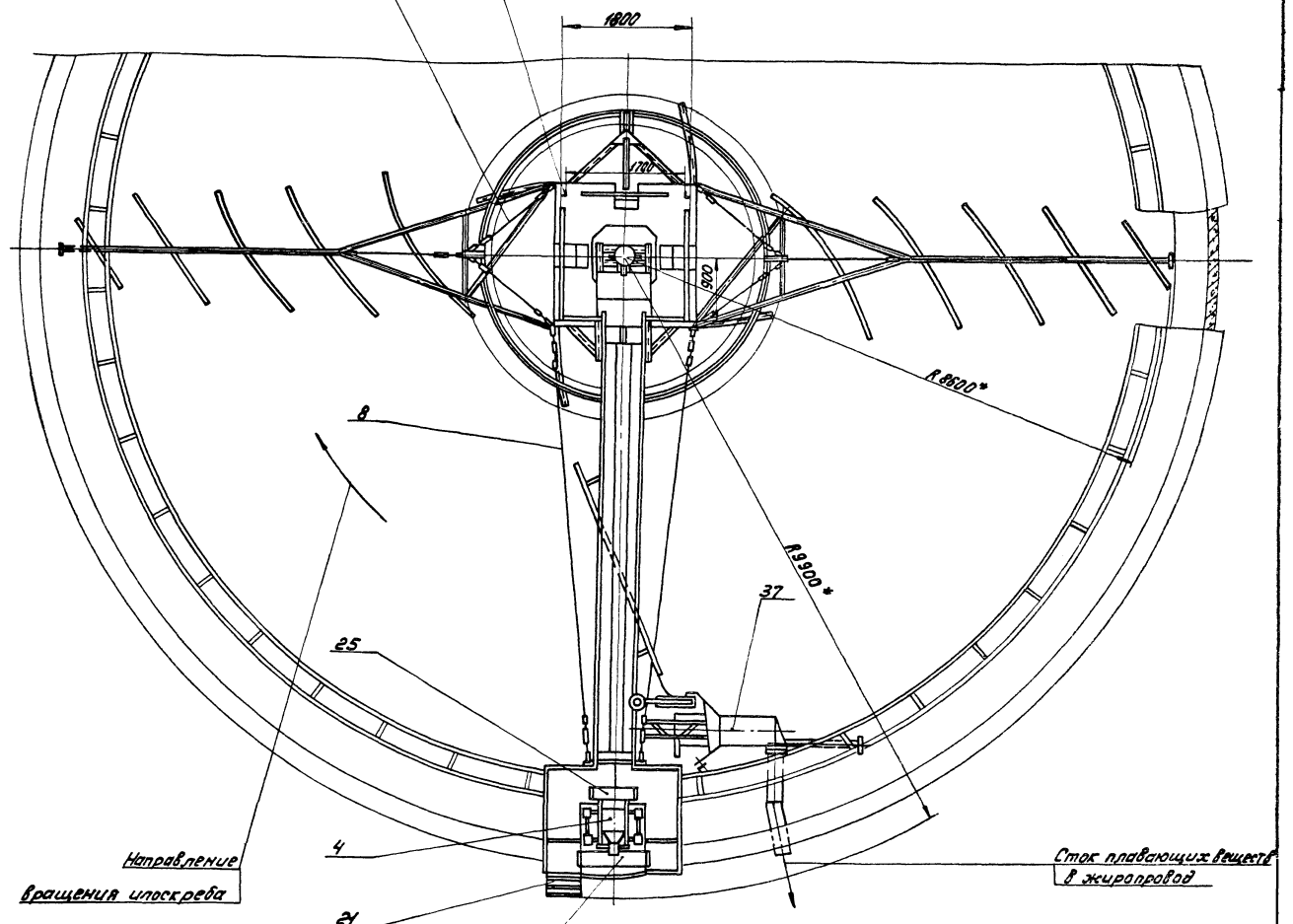
- За отметку 00 условно принята отметка чистого пола насосной станции сырого осадка.
- При подвеске скребковых крыльцев, поз.2, к узлам крепления, поз.12, придать натяжение с помощью муфт, поз.56,57.
- Для борта, поз.104, и настила, поз.105, применить строганные доски, которые подлежат антисептированию 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.
- Ограждение моста, поз.1 из угольника, поз.70 и полосы, поз.106, изготовить по месту.
- Борт, поз.72, согнуть и подогнать к ограждению, поз.69 и 112 по месту.
- Кронштейны, поз.19 и 34 приварить к платформе, поз.3, по месту при монтаже направляющего цилиндра, поз.18.
- Резьбовое соединение в месте стыка трубы для токоподводящего кабеля (сеч.л.л.лист 9) собрать на „Герметике“.

				ЧН.429.00.00.000 С5			
Исполн. А.С.С.	Проф. П.С.С.	Руч. П.С.С.	Лист 1	Илоскреб ИПР-18	Лист 1	Масса	Итого
Проф. П.С.С.	Руч. П.С.С.	Лист 1	Лист 11	Сварочный чертеж	Лист 1	Лист 11	
Исполн. А.С.С.	Проф. П.С.С.	Руч. П.С.С.	Лист 1		Лист 1	Лист 11	





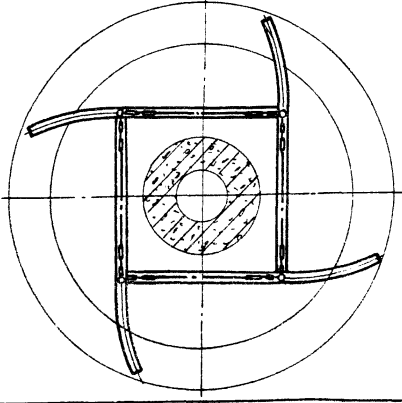
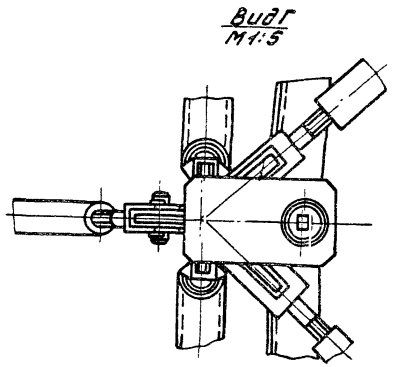
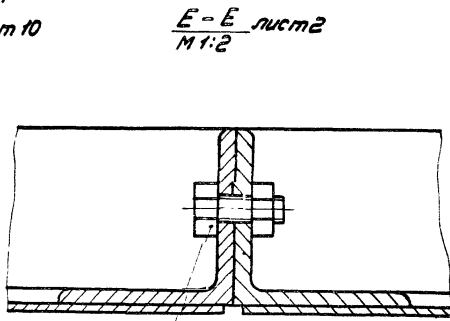
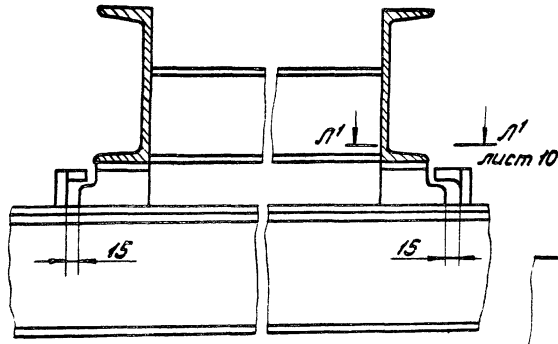
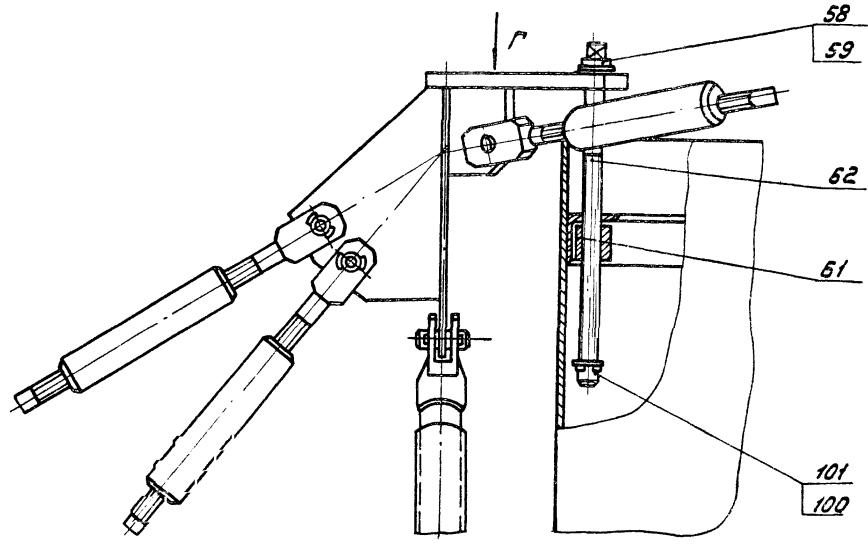
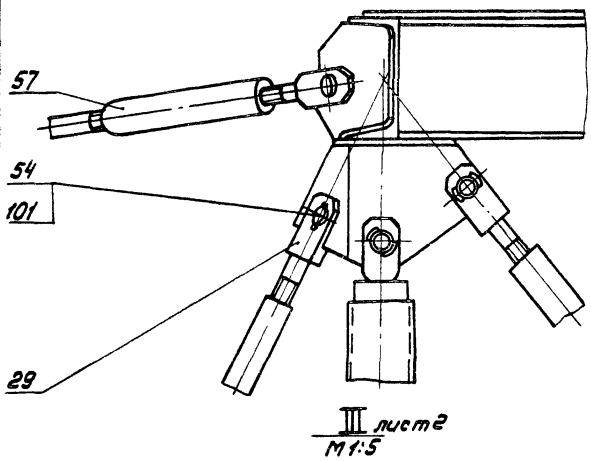
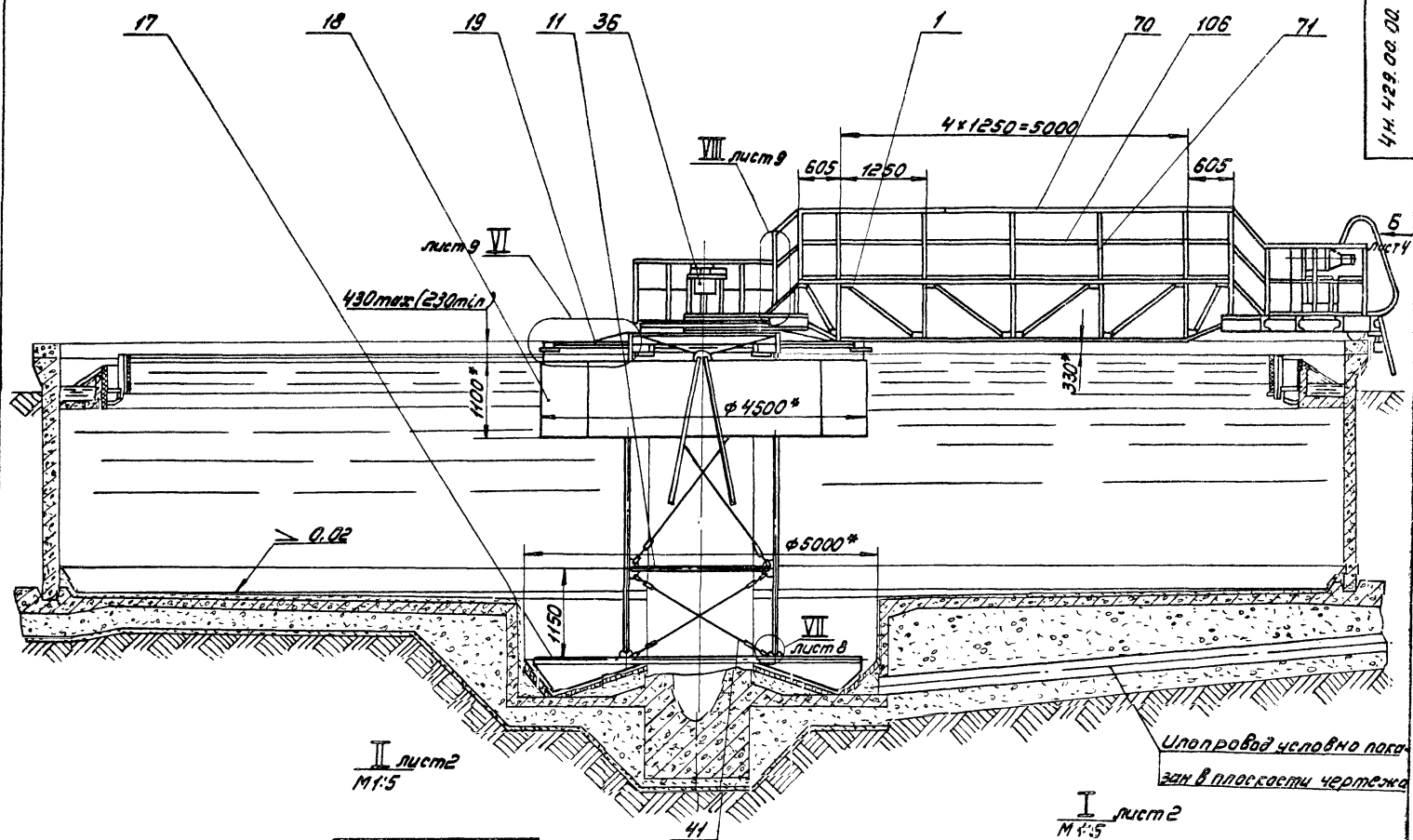
Подвод сточной  
жидкости



Направление  
вращения шпалера

Сток плавающих веществ  
в жиравывод

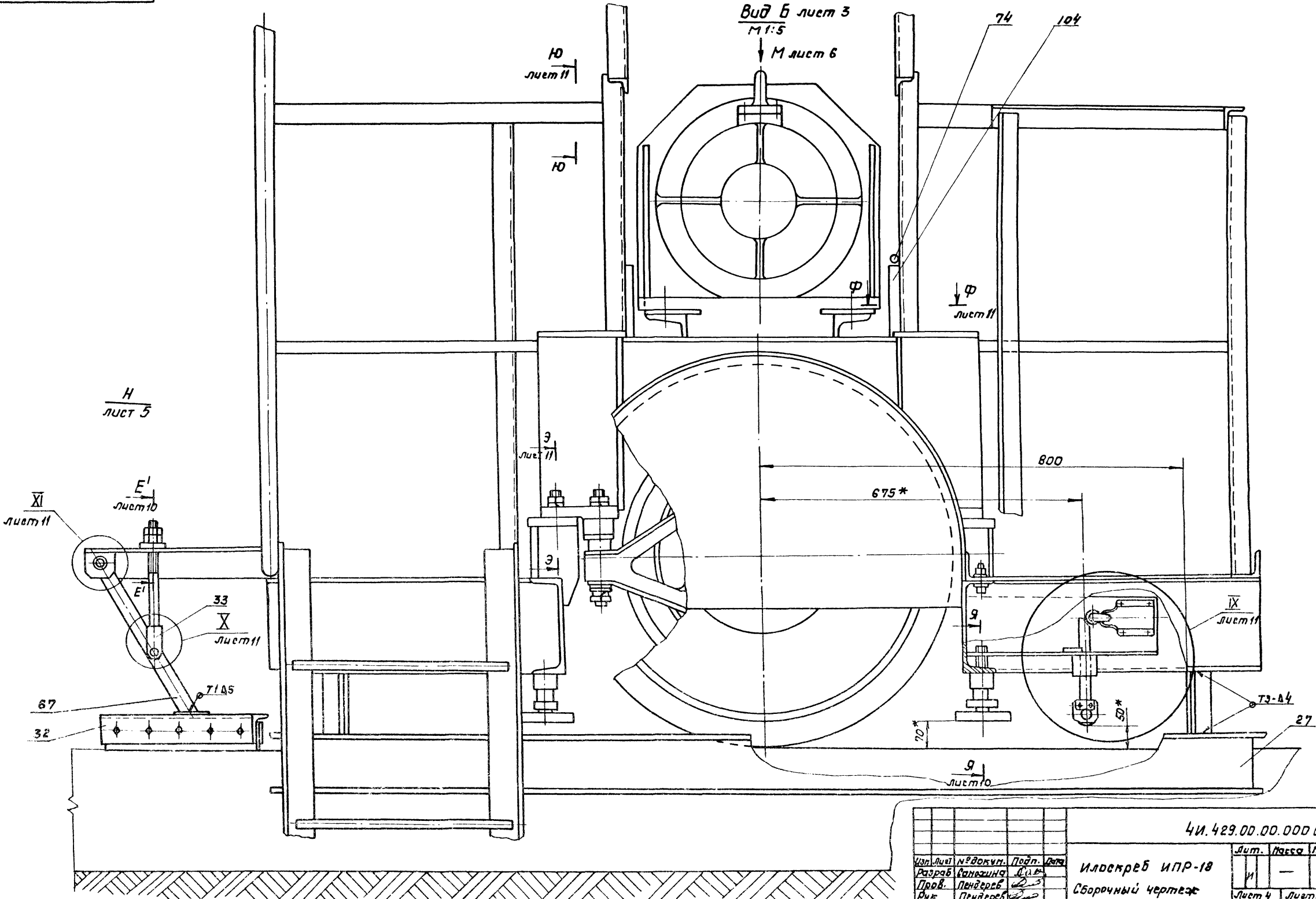
				4Н.429.00.00.000 СБ				
Изм.	Лист	№ док.им.	Подп.	Дат.	Илоскреб ИИР-18	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Самойлова	В.И.				И	4950	1:50
Пров.	Пендерева				Сборочный чертеж	Лист 2	Листов	
Рис.	Пендерева					Масштаб	Контракт	№ 25
Н.контр.	Политова					Отдел		
Утв.	Гаврилов							



78  
88

4Н.429.00.00.000СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Исполнение ИТР-18 Сварочный чертеж
Разраб.	Сметкина	В.С.			
Проф.	Пендерева	В.И.			Лист 3 Листов
Рук.	Пендерева	В.И.			Масштаб: оригинал
И.контр.	Потыкаев	В.И.			Отдел № 5
Чтв.	Гавришев	В.И.			

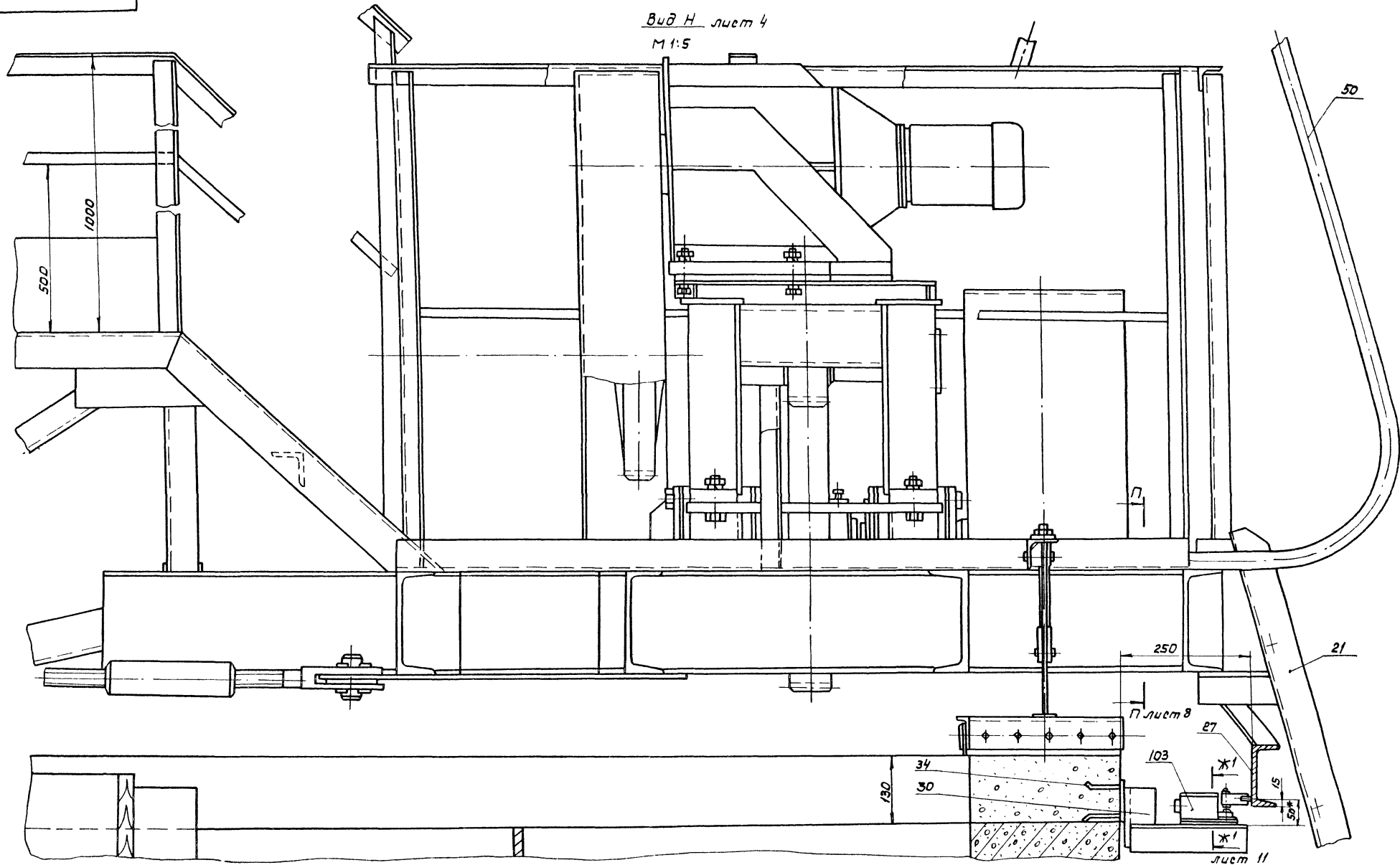
4И.429.00.00.000 СБ



к.т. 90-00881  
Шифр проекта 502-2.362.83  
Лист 4 из 5  
Сборный чертеж

				4И.429.00.00.000 СБ		
Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Илокреб ИПР-18	
Разраб.	Ванюшина	Ф.И.О.	Ф.И.О.		Сборочный чертеж	
Пров.	Пендереб	Ф.И.О.	Ф.И.О.		Лист 4	Листов
Рук.	Пендереб	Ф.И.О.	Ф.И.О.		Ижевскмашмикропрот	
И.контр.	Полупков	Ф.И.О.	Ф.И.О.		Отдел № 5	
Куб.	Гаврилов	Ф.И.О.	Ф.И.О.		Формат 22	

Вид Н лист 4  
М 1:5

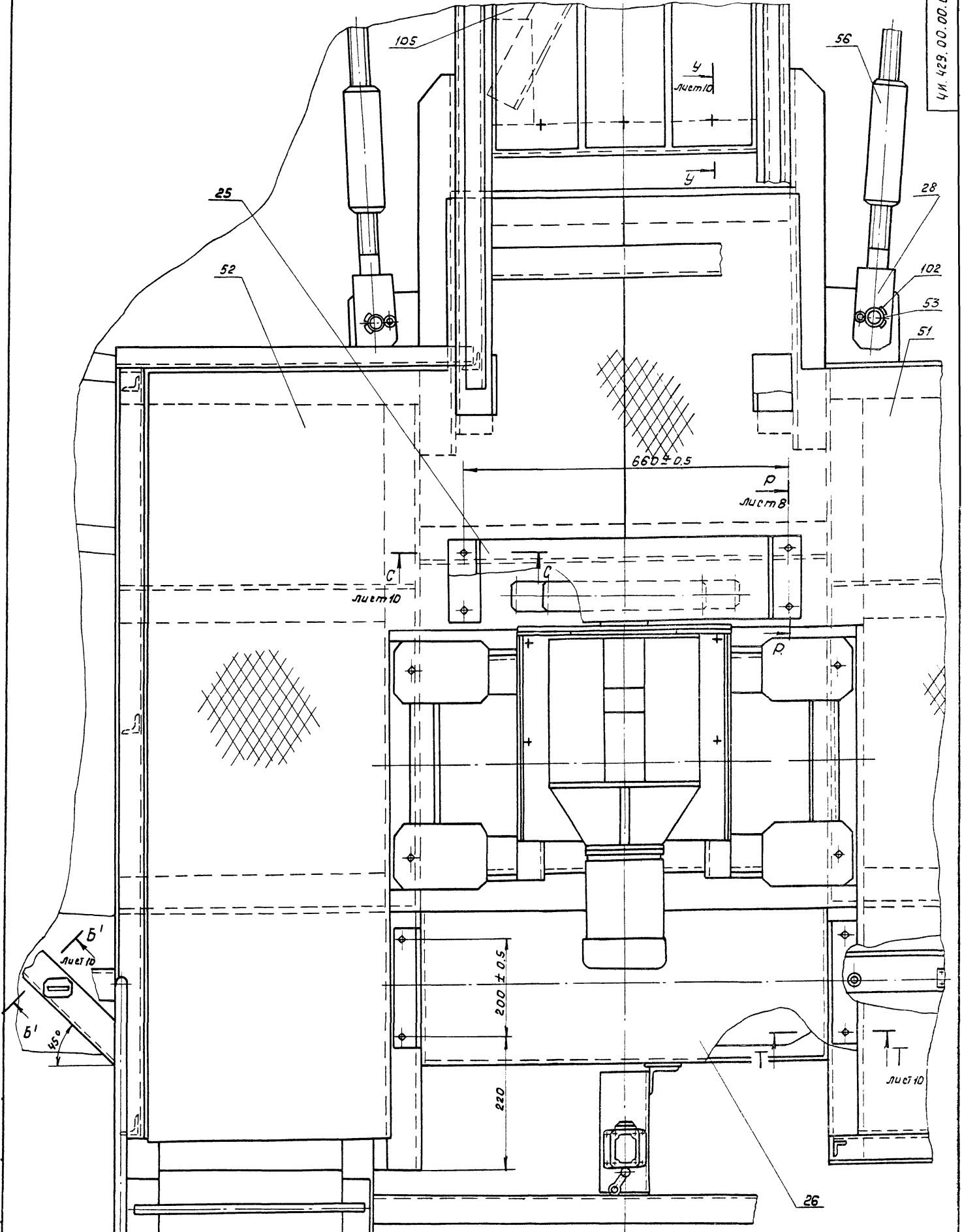


61  
 по форме  
 4и 429.00.00.000 СБ  
 4и 429.00.00.000 СБ  
 4и 429.00.00.000 СБ  
 4и 429.00.00.000 СБ  
 4и 429.00.00.000 СБ

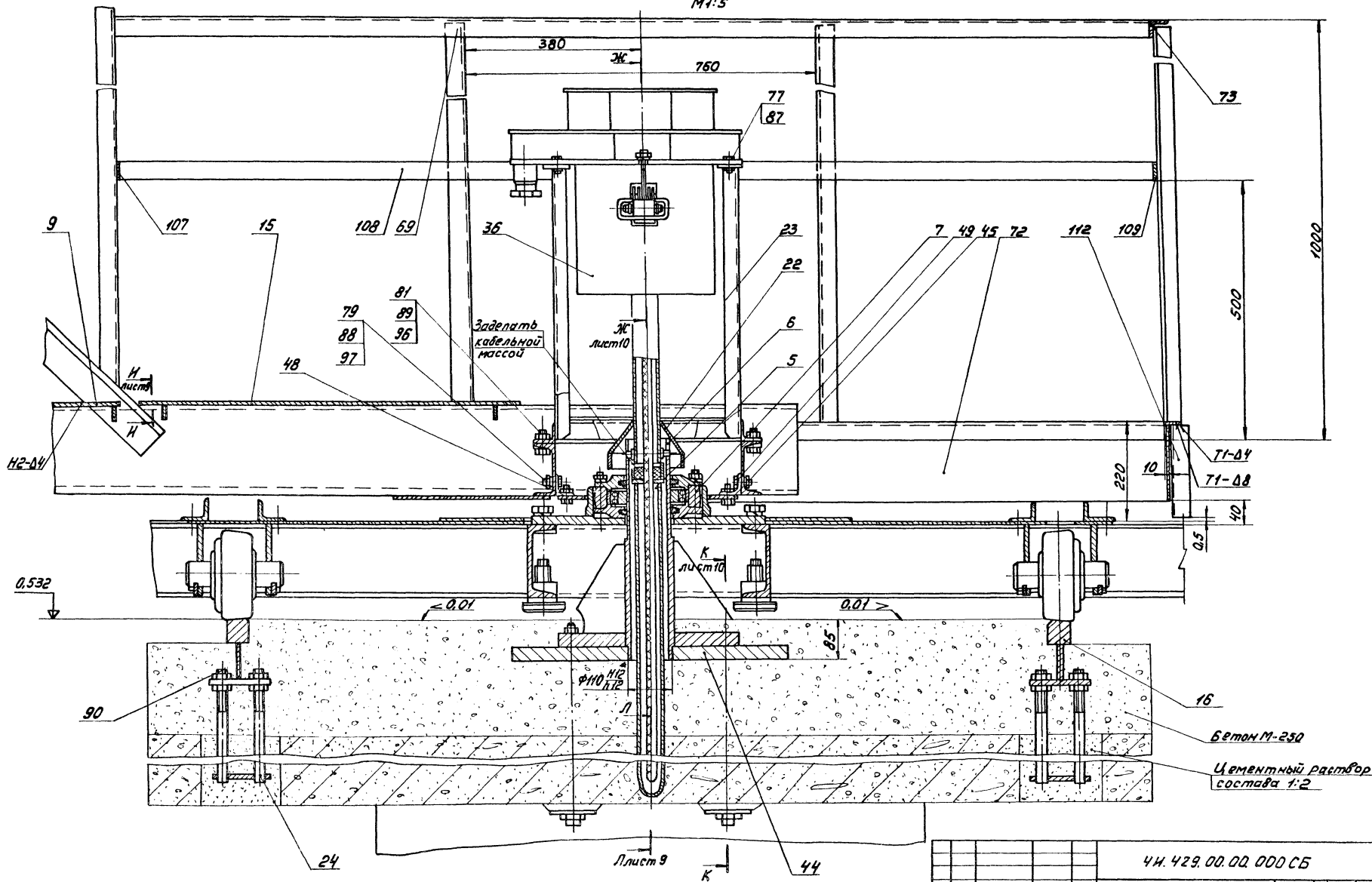
					4и 429.00.00.000 СБ			
Изм.	№	Исполн.	Подп.	Дата	Шлякреб ИТР-18 Сборочный чертеж	Лист	Масса	Материал
Разраб.	Соловьев	В.М.				И	-	-
Проб.	Пендереб					Лист 5	Листов	
Рук.	Пендереб					Новобобовский проект Отдел №25		
Н. контр.	Потупков	Н.И.						
Чтб	Габрилов	В.И.						

Вид М лист 4  
М 1:5

ЧИ. 429. 00. 00. 000 05



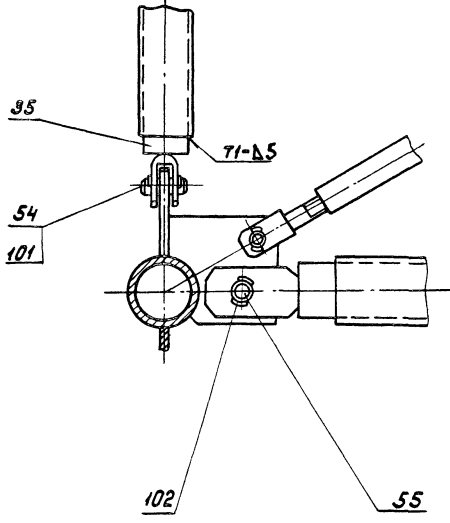
				ЧИ. 429. 00. 00. 000 05				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Циркуляр ИПР-18 Оборачивный чертеж	Лист	Масса	Машин
Разраб.	Самойлова	Д.И.				и	-	-
Проф.	Пендерева				Лист Б	Лист Г		
Рук.	Пендерева				Полная стоимость проекта			
И. колл.	Потыкаев				Дтвдвд МС			
Чтв.	Гаврилов							



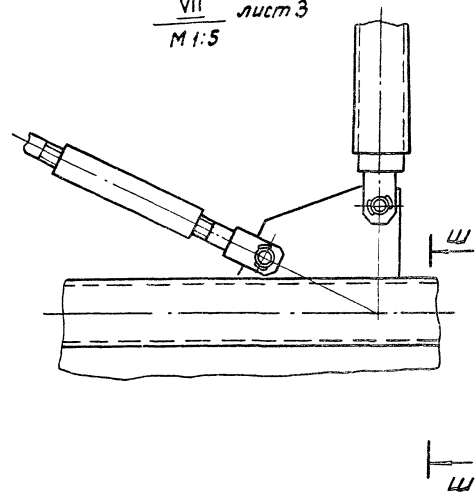
				4М.429.00.00.000 СБ	
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И.Поскреб И.ПР-18	
Разраб.	Сомохица	И.С.		Сборочный чертеж	
Проб.	Пендерев			Лист 7 Листов	
Рук.	Пендерев			Масштаб: в натуральном	
Н.контр.	Попыткин			Лист 7	
Утв.	Гаврилов			Отдел №25	

ЧН. 429.00.00.000СБ

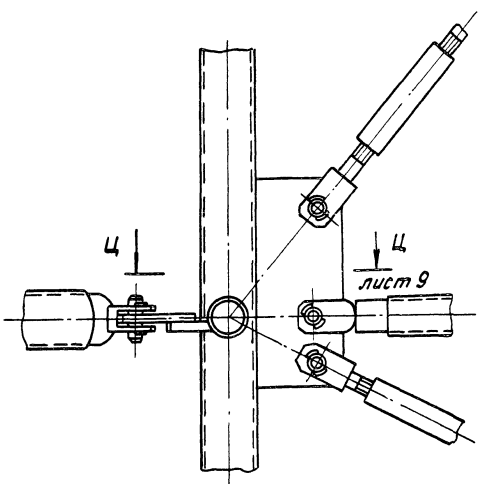
$\frac{\text{Ш-Ш}}{\text{М1:5}}$



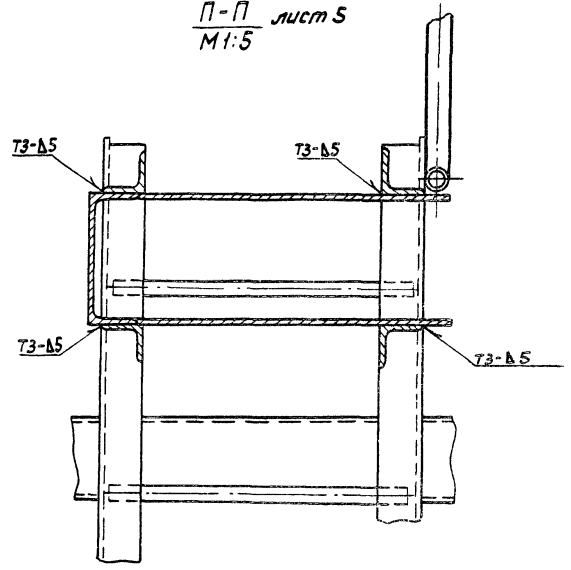
$\frac{\text{VII}}{\text{М1:5}}$  лист 3



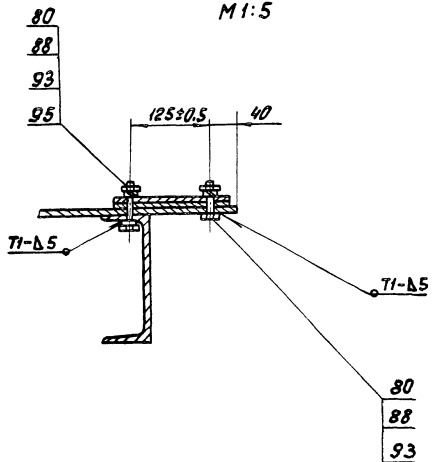
$\frac{\text{V}}{\text{М1:5}}$  лист 2



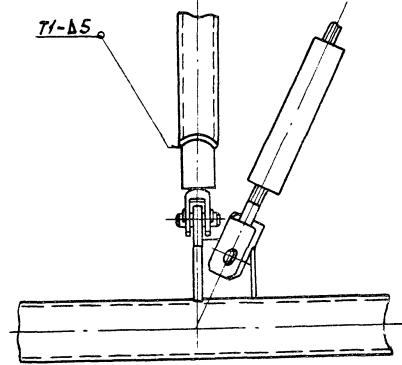
$\frac{\text{П-П}}{\text{М1:5}}$  лист 5



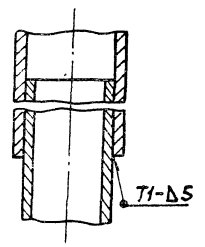
$\frac{\text{Р-Р}}{\text{М1:5}}$  повернуто, лист 6



$\frac{\text{IV}}{\text{М1:5}}$  лист 2



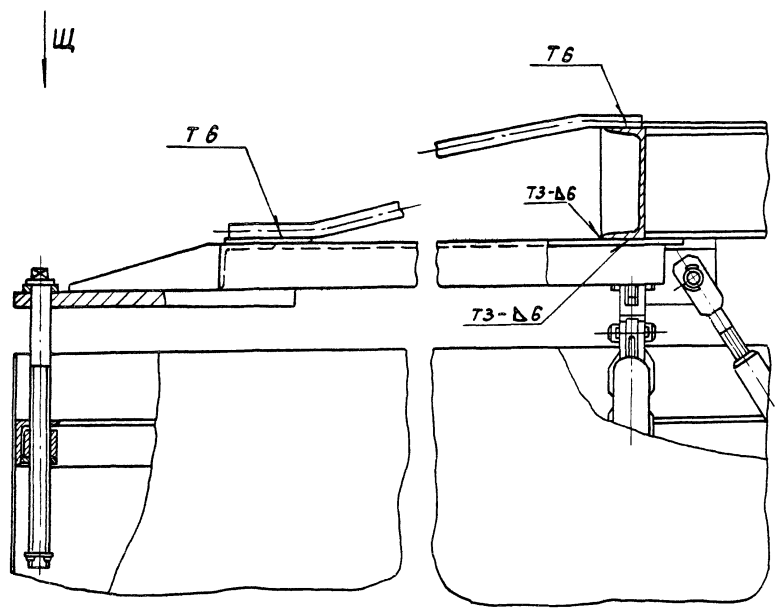
$\frac{\text{XII}}{\text{М1:2}}$  лист 2



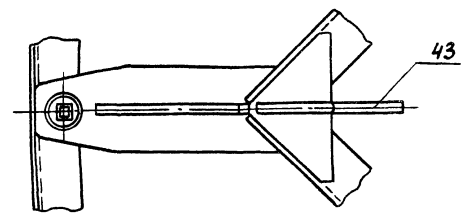
				ЧН. 429.00.00.000СБ		Лист 1 из 2	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Исполнитель		Инициалы
					Шлакред ИТР-18		
					Сборочный чертеж		
					И. контр. Потушков		
					Упр. Сабуров		
				Исполнитель		Инициалы	
				Лист 8		Листов	
				Исполнитель		Инициалы	
				Отдел №5			

4И.429.00.00.000

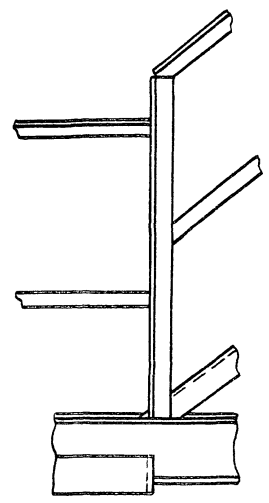
VI лист 3  
M1:5



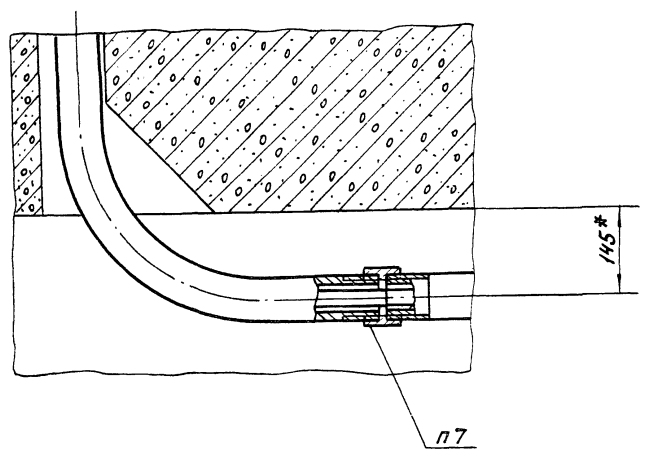
Вид ЦЦ  
M1:5



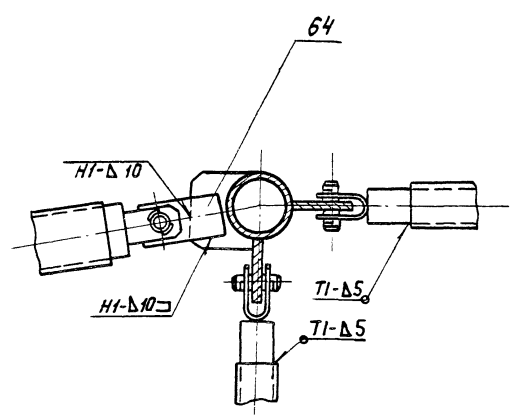
VIII лист 3  
M1:10



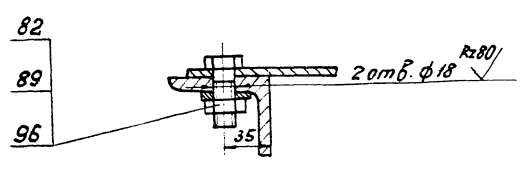
Л-Л лист 7  
M1:5



Ц-Ц лист 8  
M1:5



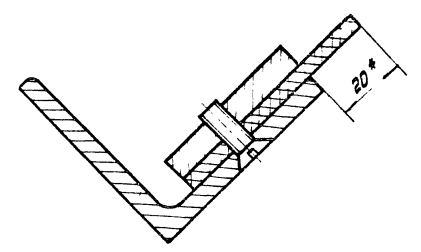
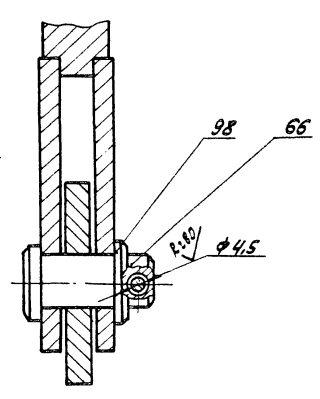
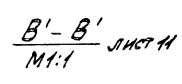
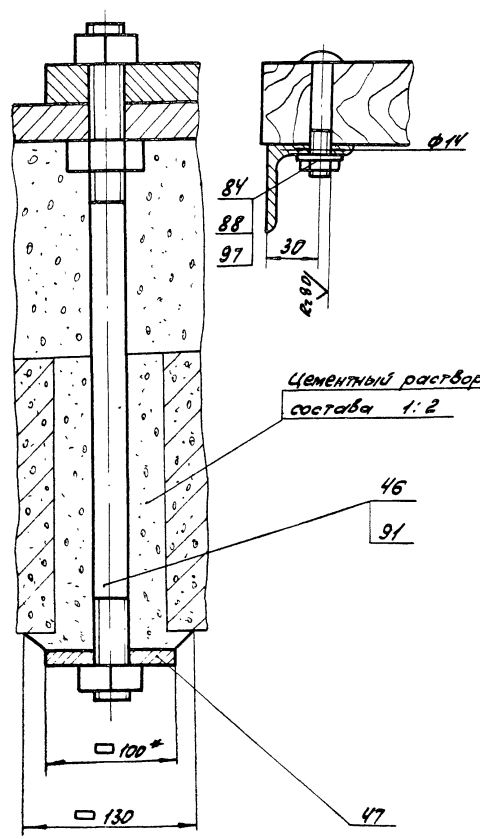
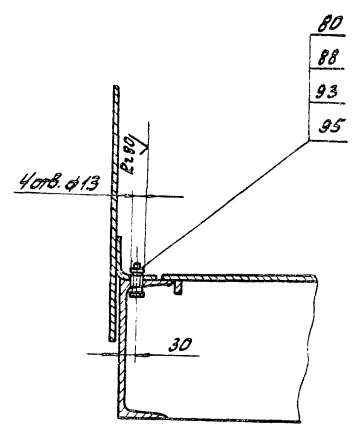
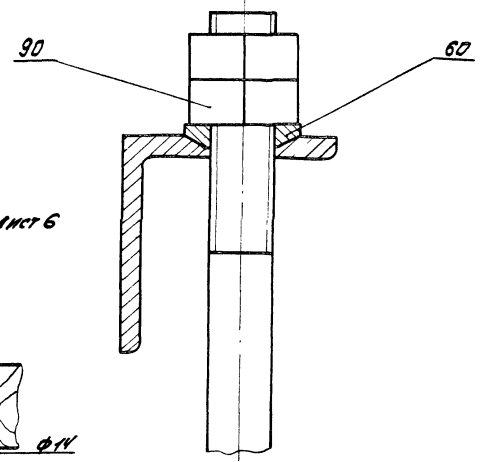
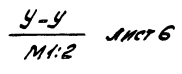
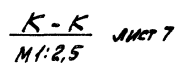
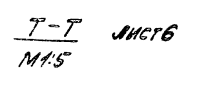
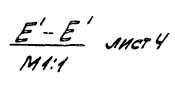
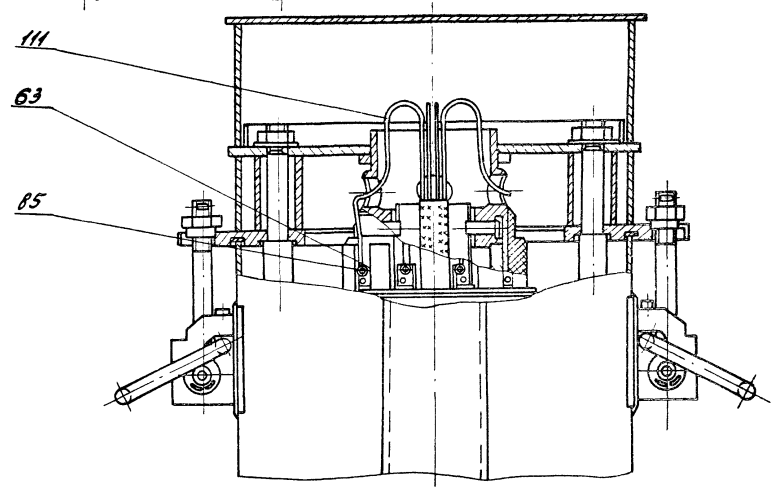
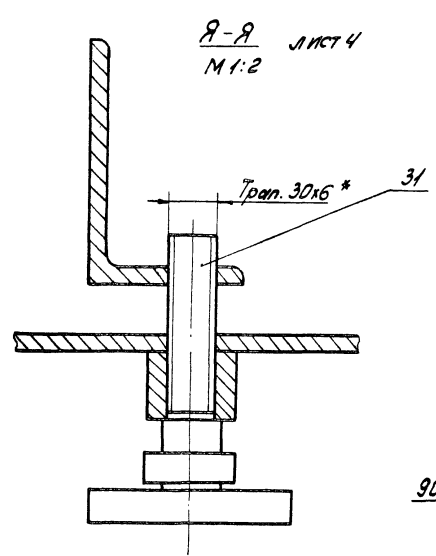
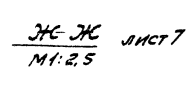
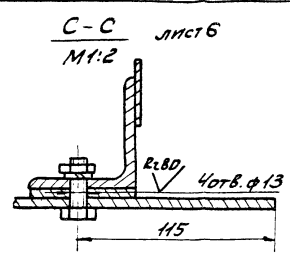
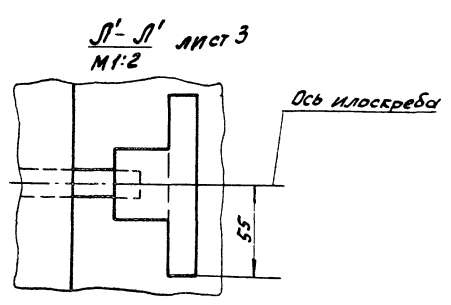
И-И лист 7  
M1:2,5



				4И.429.00.00.000 СБ	
Илл. Лист	№ докум.	Проф.	Дата	Шлоскред ИПР-18 Сборочный чертеж	
Разр.	Синд. инж.	Р.С.			
Проф.	Пендереб				
Рук.	Пендереб				
И.Контр.	Потушков			Лист 9 Листов Московский завод Отдел № 5	
И.Утв.	Кабрилов				
Копирован: 24/1				18600-06	23
				Формат 22	



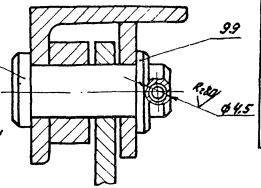
ЧИ. 429.00.00.000056



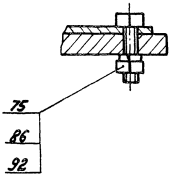
				ЧИ. 429.00.00.000056		
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Илоскреб ИПР-18 Сборочный чертеж	
Разраб.	Ситюхина	В.А.				
Проб.	Пендерева	С.В.				
Рук.	Пендерева	С.В.				
И. инст.	Получков	Л.П.			Лист 10 листов	
Утв.	Габриэль	Л.П.			Масштаб: оригинал	
				1960-06	24	Формат А2

**IX** лист 4  
M1:1 103

$\Delta-\Delta'$   
M1:1

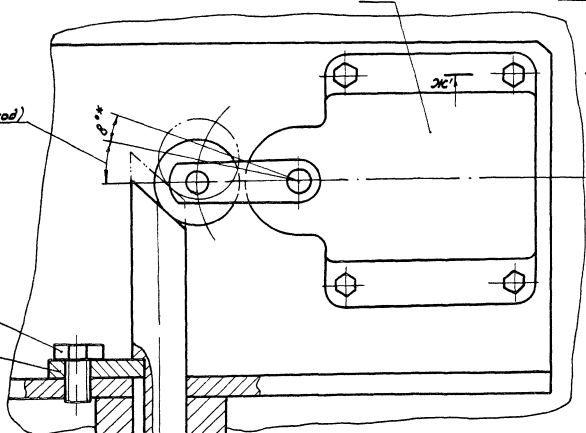


$\Delta\Delta'-\Delta\Delta'$  лист 5  
M1:1



12<sup>мм</sup> (рабочий ход)

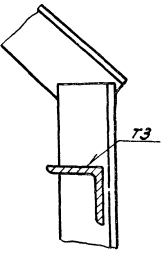
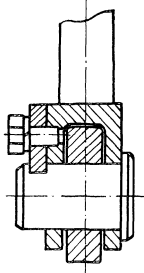
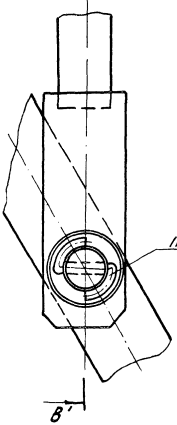
76  
68



**X** лист 4  
M1:1  
B'-B'  
лист 10

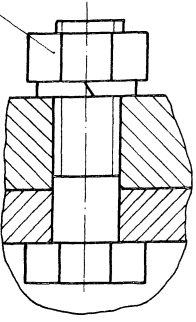
$A'-A'$   
M1:1

$10-10$  лист 4  
M1:2



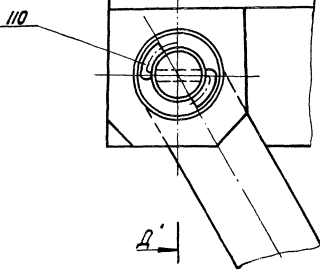
$3-3$  лист 4  
M1:1

83  
91  
94

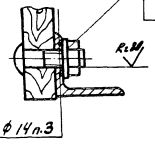


**XI** лист 4  
M1:1

$\Delta-\Delta'$



$\phi-\phi$  лист 4  
M1:2 88  
84  
97



			ЧМ.429.00.00.000005		
Исполн. [blank]	Провер. [blank]	Исполкреб ИТР-18	Лист	Масса	Материал
Нач. [blank]	Составил [blank]	Сборочный чертеж	11	-	-
Проб. [blank]	Передает [blank]		Лист 11 из 10 листов		
Рис. [blank]	Передает [blank]		Исходный материал упрощен		
М.С. [blank]	М.П. [blank]		Отдел. N5		
М.В. [blank]	Утвердил [blank]		Формат А3		
Копирование: ЗАП-			18600-06 25		

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Лист	Листов
		<u>Документация</u>			
22		Сборочный чертеж	4И.429.00.00.000 СБ		
		Технические условия	4И.429.00.00.000 ТУ		
		Ведомость покупных изделий	4И.429.00.00.000 ВП		
		<u>Сборочные единицы</u>			
И	1	Ферма моста	4И.429.01.00.000	1	
И	2	Крыло скребканое	4И.429.02.00.000	2	
И	3	Платформа	4И.429.03.00.000	1	
И	4	Прибор	4И.429.04.00.000	1	
И	5	Труба для кабеля	4И.429.05.00.000	1	
И	6	Опора центральная	4И.429.06.00.000	1	
И	7	Опора рабальная	4И.429.07.00.000	1	
И	8	Расчалка	4И.429.08.00.000	2	
И	9	Перекрытие	4И.429.09.00.000	1	
И	10	Стержень	4И.429.10.00.000	4	
И	11	Стержень	4И.429.10.00.000-01	4	
И	12	Узел крепления	4И.429.11.00.000	2	
И	13	Стойка	4И.429.12.00.000	2	
4И.429.00.00.000					
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>ИЗМ. ЛИСТ № ВЕРСИИ Листов. Дата</p> <p>Разр. С.И. Сидорова</p> <p>Проб. П.И. Петров</p> <p>Рис. П.И. Петров</p> <p>И. КОМП. Кулагина</p> <p>Этб. Заброва</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Илоскреб ИПР-18</p> <p>Лист 1 из 8</p> <p>Московский завод</p> <p>Отдел №5</p> </div> </div>					
Формат И					

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Лист	Листов
И	14	Стойка	4И.429.12.00.000-01	2	
И	15	Перекрытие свенное	4И.429.13.00.000	1	
И	16	Путь рельсовый	4И.429.14.00.000	1	
И	17	Скребок доплнительный	4И.429.15.00.000	4	
И	18	Секция цилиндра направляющего	4И.429.16.00.000	4	
И	19	Кронштейн	4И.429.17.00.000	2	
И	20	Толкатель	4И.429.18.00.000	1	
И	21	Лестница	4И.429.19.00.000	1	
И	22	Стойка	4И.429.20.00.000	1	
И	23	Стойка	4И.429.21.00.000	1	
И	24	Плита анкерная	4И.429.22.00.000	12	
И	25	Кожух для сменных шестерен	4И.429.23.00.000	1	
И	26	Кожух	4И.429.24.00.000	1	
И	27	Кронштейн	4И.429.25.00.000	1	
И	28	Вилка	4И.429.26.00.000	4	
И	29	Вилка	4И.429.26.00.000-01	56	
И	30	Плита	4И.429.27.00.000	1	
И	31	Домкрат	4И.429.28.00.000	2	
И	32	Скребок	4И.429.29.00.000	1	
И	33	Штанга	4И.429.30.00.000	1	
И	34	Кронштейн	4И.429.31.00.000	1	
И	35	Вилка	4И.429.10.00.100	16	
4И.429.00.00.000					
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>ИЗМ. ЛИСТ № ВЕРСИИ Листов. Дата</p> <p>Разр. С.И. Сидорова</p> <p>Проб. П.И. Петров</p> <p>Рис. П.И. Петров</p> <p>И. КОМП. Кулагина</p> <p>Этб. Заброва</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Илоскреб ИПР-18</p> <p>Лист 2 из 8</p> <p>Московский завод</p> <p>Отдел №5</p> </div> </div>					
Формат И					

Шаблон: Илоскреб ИПР-18

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Лист	Листов
И	36	Тягоприемник	4И.443.00.000	1	
И	37	Устройство для удаления лобовых беществ	4И.438.00.000	1	
<u>Детали</u>					
И	38	Тяга	4И.429.00.00.001	10	
И	39	Тяга	4И.429.00.00.001-01	4	
И	40	Тяга	4И.429.00.00.001-02	2	
И	41	Тяга	4И.429.00.00.001-03	8	
И	42	Тяга	4И.429.00.00.001-04	4	
И	43	Подкос	4И.429.00.00.002	2	
И	44	Плита	4И.429.00.00.003	1	
И	45	Лист средний	4И.429.00.00.004	1	
И	46	Шпилька	4И.429.00.00.005	4	
И	47	Шайба	4И.429.00.00.006	4	
И	48	Угольник	4И.429.00.00.007	2	
И	49	Угольник	4И.429.00.00.007-01	2	
И	50	Поручень	4И.429.00.00.008	1	
И	51	Перекрытие	4И.429.00.00.009	1	
И	52	Перекрытие	4И.429.00.00.009-01	1	
И	53	Ось	4И.429.00.00.011	4	
И	54	Ось	4И.429.00.00.011-01	84	
И	55	Ось	4И.429.00.00.011-02	4	
И	56	Мурта	4И.429.00.00.012	4	
4И.429.00.00.000					
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>ИЗМ. ЛИСТ № ВЕРСИИ Листов. Дата</p> <p>Разр. С.И. Сидорова</p> <p>Проб. П.И. Петров</p> <p>Рис. П.И. Петров</p> <p>И. КОМП. Кулагина</p> <p>Этб. Заброва</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Илоскреб ИПР-18</p> <p>Лист 3 из 8</p> <p>Московский завод</p> <p>Отдел №5</p> </div> </div>					
Формат И					

Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Лист	Листов
И	57	Мурта	4И.429.00.00.012-01	56	
И	58	Шайба сферическая нижняя	4И.429.00.00.013	4	
И	59	Шайба сферическая	4И.429.00.00.014	4	
И	60	Шайба сферическая	4И.429.00.00.014-01	1	
И	61	Шайба	4И.429.00.00.015	4	
И	62	Винт подвальный	4И.429.00.00.016	4	
И	63	Наконечник	4И.429.00.00.017	8	
И	64	Ребро	4И.429.00.00.018	4	
И	65	Ось	4И.429.00.00.019	1	
И	66	Ось	4И.429.00.00.019-01	1	
И	67	Рычаг	4И.429.00.00.021	1	
И	68	Планка	4И.429.00.00.022	1	
И	69	Угольник	4И.429.00.00.023	4	
И	70	Угольник	4И.429.00.00.024	4	
И	71	Стойка	4И.429.00.00.025	28	
4И.429.00.00.000					
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>ИЗМ. ЛИСТ № ВЕРСИИ Листов. Дата</p> <p>Разр. С.И. Сидорова</p> <p>Проб. П.И. Петров</p> <p>Рис. П.И. Петров</p> <p>И. КОМП. Кулагина</p> <p>Этб. Заброва</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Илоскреб ИПР-18</p> <p>Лист 4 из 8</p> <p>Московский завод</p> <p>Отдел №5</p> </div> </div>					
Формат И					

Шаблон: Илоскреб ИПР-18

Формат Элемент Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
64 72	4Н.429.00.00.026	Борт Лист Б2 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 16523-70		
		6550 x 140 H14	1	14,3 кг
64 73	4Н.429.00.00.027	Угольник Уголок Б40x40x4 ГОСТ 8509-72 Вст.3сп ГОСТ 535-79		
		L = 1800 H14	1	4,4 кг
64 74	4Н.429.00.00.028	Труба для кабеля Труба 50x4,5 ГОСТ 3262-75		
		L = 14000 H14		86,2 кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
		Болты ГОСТ 7798-70		
75		M6 x 25.58.096	8	
76		M8 x 15.58.096	2	
77		M10 x 35.58.096	4	
78		M12 x 25.58.096	20	
79		M12 x 35.58.096	8	
80		M12 x 45.58.096	8	
81		M12 x 70.58.096	21	
82		M16 x 45.58.096	6	
83		M27 x 90.58.096	4	
	4Н.429.00.00.000		Лист 5	

Формат Элемент Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
102		Шплицит 8,0 x 7,0 ГОСТ 397-79	16	
		<u>Прочие изделия</u>		
103		Выключатель пучевой ВК 200Б исп.1 ступень 2 7416.526.351-74	2	
		<u>Материалы</u>		
104		Доска 25 x 80 Сосна ГОСТ 8486-66	0,075 м <sup>2</sup>	0,04 кг
105		Доска 50 x 160 Сосна ГОСТ 8486-66	0,24 м <sup>3</sup>	0,12 кг
106		Листок Б-2-4x40 ГОСТ 103-76 Вст.3сп ГОСТ 535-79	2 м	26,5 кг
107		Листок Б-2-4x40 ГОСТ 103-76 Вст.3сп ГОСТ 535-79	1,4 м	1,7 кг
108		Листок Б-2-4x40 ГОСТ 103-76 Вст.3сп ГОСТ 535-79	3,8 м	4,8 кг
109		Листок Б-2-4x40 ГОСТ 103-76 Вст.3сп ГОСТ 535-79	1,7 м	2,14 кг
	4Н.429.00.00.000		Лист 7	

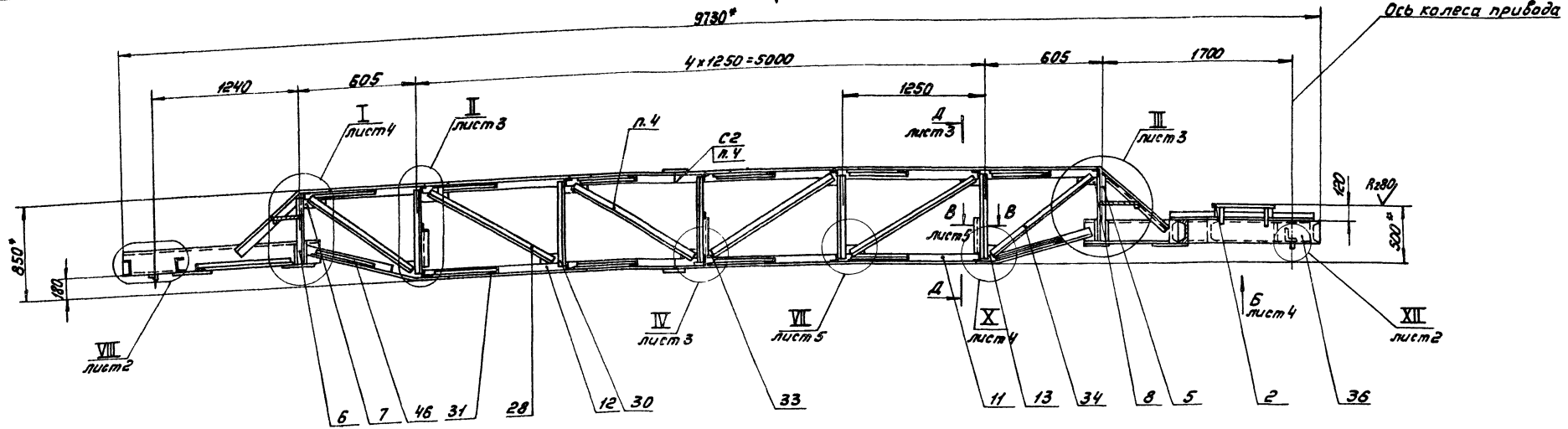
Формат Элемент Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
84		Болт M12 x 45.58.096 ГОСТ 7801-81	14	
85		Винт М5 x 8.58.096 ГОСТ 1491-80	8	
86		Шайба ГОСТ 5915-70	8	
87		M6. 5.096	4	
88		M10. 5.096	1	
89		M16. 5.096	6	
90		M20. 5.096	50	
91		M27. 5.096	16	
		Шайбы ГОСТ 6402-70		
92		6. 65Г	8	
93		12. 65Г	8	
94		27. 65Г	4	
		Шайбы ГОСТ 10906-78		
95		12.36.096	6	
96		16.36.096	6	
		Шайбы ГОСТ 11371-78		
97		12.36.096	35	
98		16.36.096	1	
99		20.36.096	1	
100		24.36.096	8	
101		Шплицит 6,3 x 45 ГОСТ 397-79	160	
	4Н.429.00.00.000		Лист 6	

Формат Элемент Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
110		Проволока ГОСТ 3282-74	0,2 м	0,03 кг
111		Трубка МВТ-50-355-3х1 черная ГОСТ 19034-73	25 м	0,05 кг
112		Уголок Б40x40x4 ГОСТ 8509-72 Вст.3сп ГОСТ 535-79	0,8 м	1,0 кг
	4Н.429.00.00.000		Лист 8	

Шплицит, болты и винты в комплекте с шайбами, гайками и шайбами

93 000 00 10 62 H 114

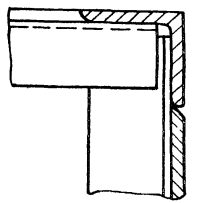
Лист 2



- Угольники поз. 28, и 31, лежащие в районе монтажного стыка, приварить после сварки монтажного разреза.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа  $R_{a160}$ .
- 6.\* Размеры для справок.
- 7\*\* Размечать по сопрягаемым деталям.

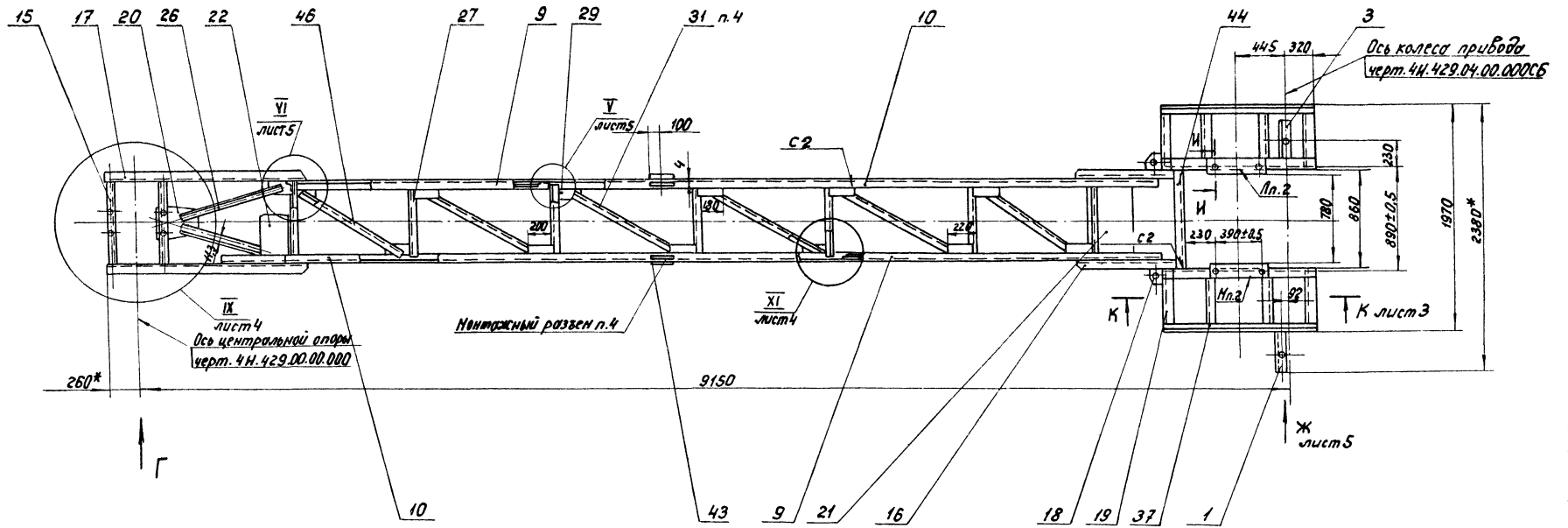
1. Н14, н14, ± 1/14.
2. Поверхности Л1М должны лежать в одной плоскости. Отклонение не более 0,5мм.
3. Сварку произвести по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-Т1-Д6, кроме мест обозначенных особа.
4. Для облегчения транспортировки в металлоконструкции моста предусмотрен монтажный разъем. Сварку швов в местах разреза произвести при сборке моста на месте установки, соблюдая указания, приведенные в технических условиях на изготовление и монтаж илоскреба.

H - Н лист 3  
M 1:2

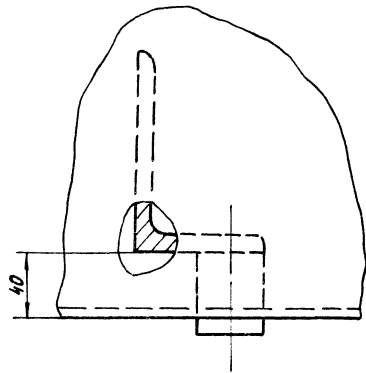


30-00981  
82  
Имя, отчество, Подпись и дата  
Взятый с/ф. Имя, отчество, Подпись и дата

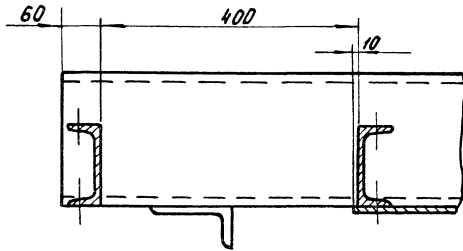
				44429.01.00.000 СБ			
Имя, Подпись, дата	Подп.	Дата	Ферма моста Сборочный чертеж		Лист	Масса	Масштаб
Разработчик Проектировщик Рис.	Л.С.	12.12.20			И	4930	1:25
Исполнитель					Лист 1	Листов 5	Масштаб
					Масштаб		
					Отдел №5		



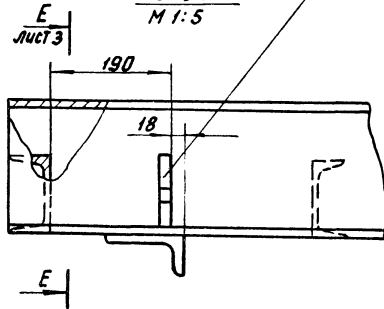
XII лист 1 М 1:2



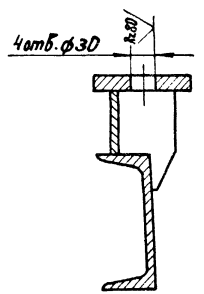
VIII лист 1 М 1:5



Вид Г лист 3 М 1:5



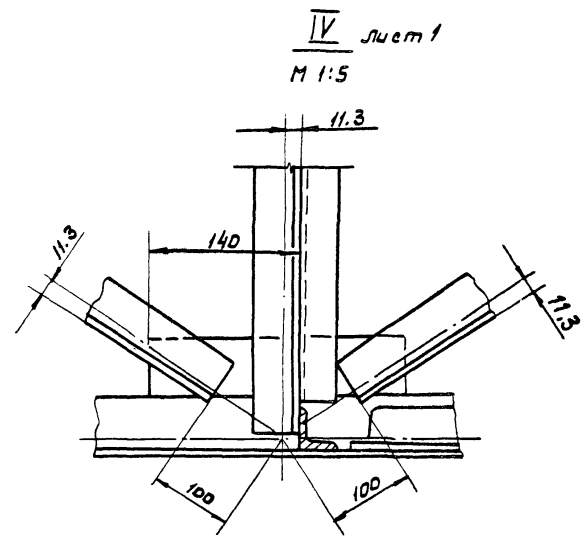
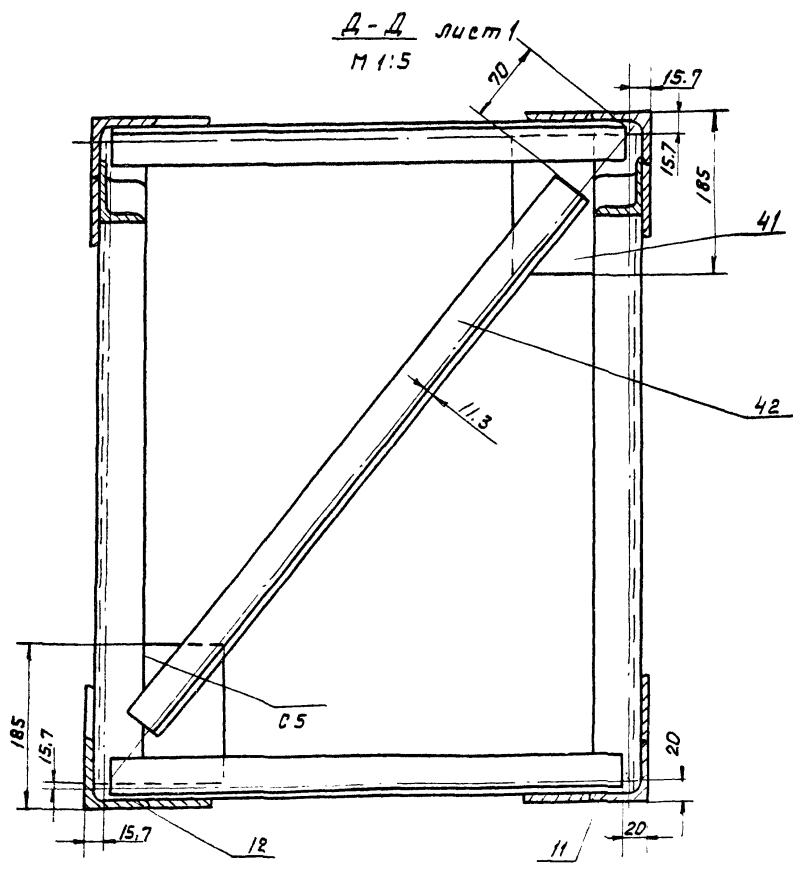
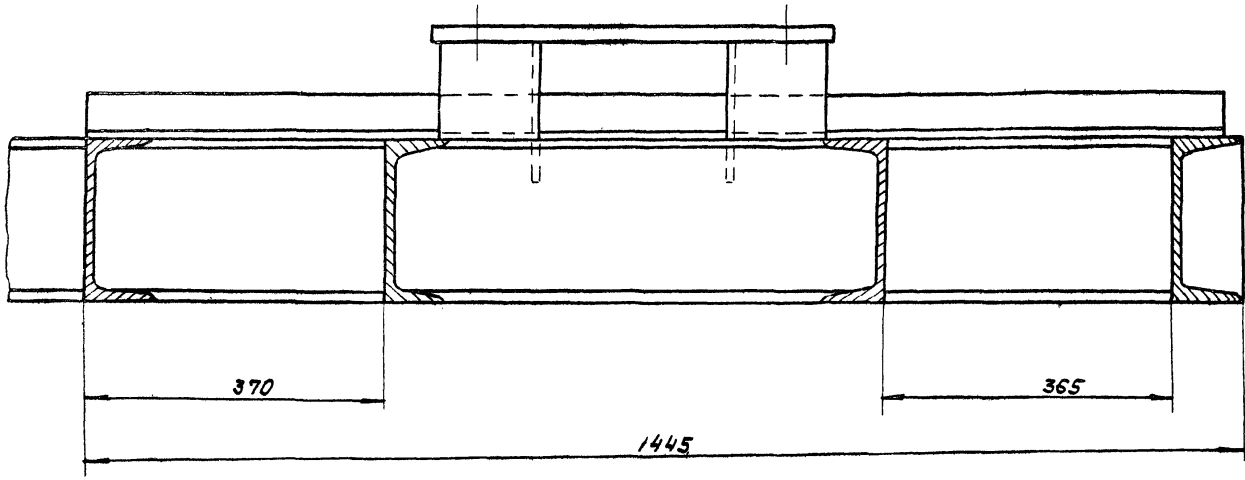
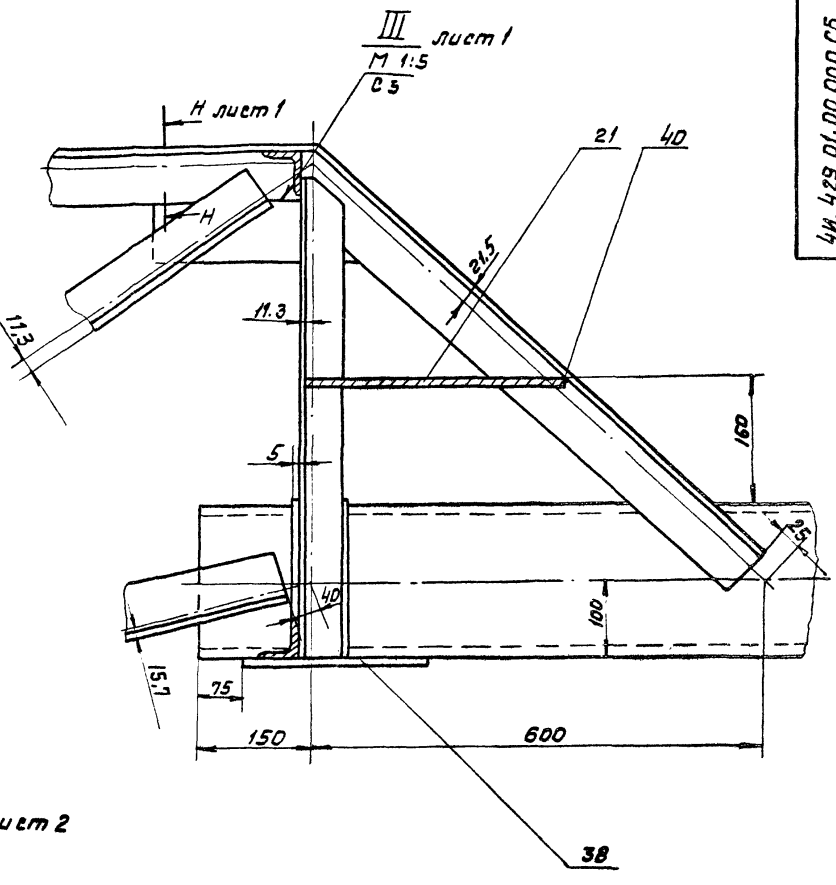
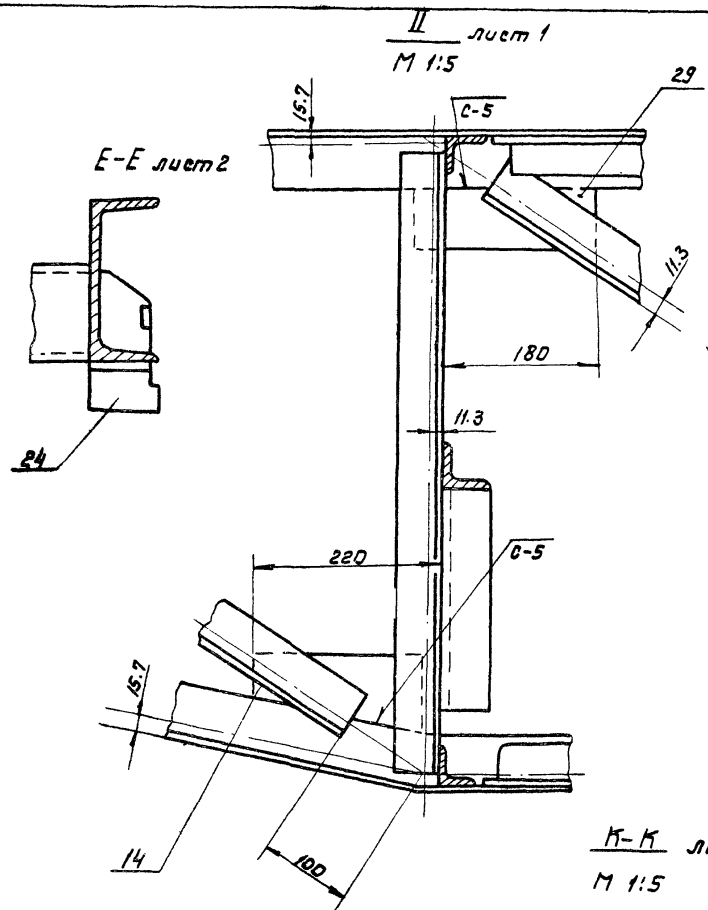
Н-И повернуто М 1:5



				4И.429.01.00.000 СБ		
Исполн	Начисл	Повт.	Дата	Ферма моста		
Разр.	Проект.	Провер.	Дата	Сборочный чертеж		
Рук.	Провер.	Дата		Лист 2	Листов 6	
И.контр.	Исполн	Дата		Специальный проект		
				Отдел №5		

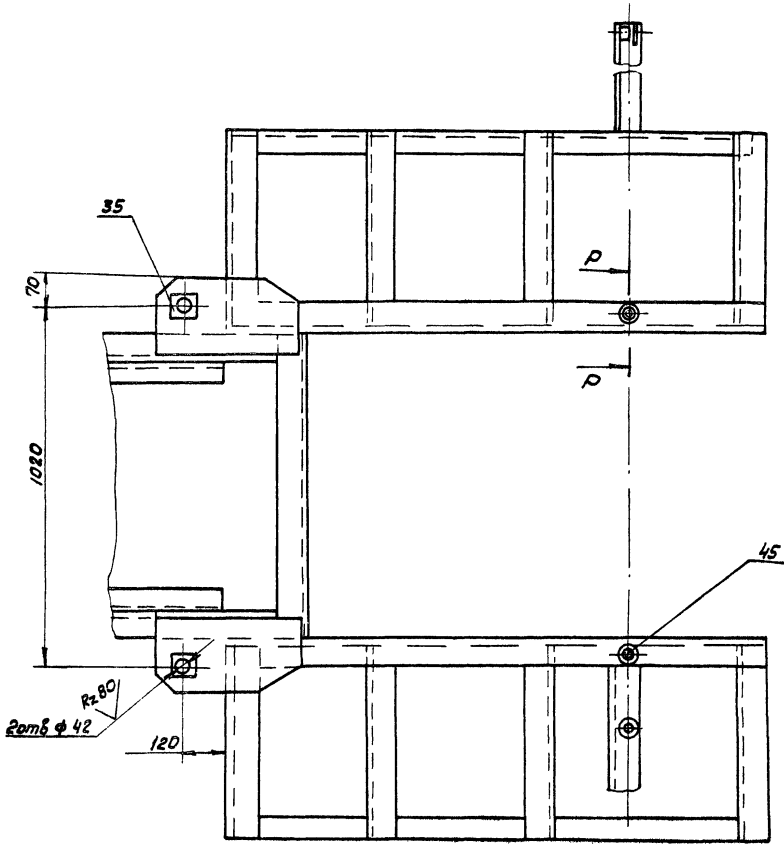
№ 30-0098  
СЗЭМ и дата  
30.04.02

4И.429.01.00.000 СБ

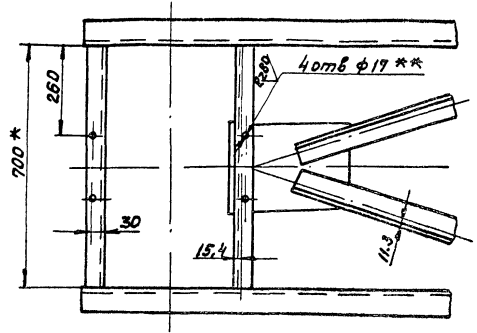


4И.429.01.00.000 СБ						Лит.	Масса	Масштаб
Изм. люет	№ Вок.пл.	Подп.	Дата	Ферма люета		И	-	-
Разроб	Салехина	Ряд		Сборочный чертеж				
Проб	Пендерева					Лист 3	Листов	
Рук.	Пендерева					Магвадканалии проект		
Н. контр.	Патутков					Отдел 5		
копировал: 93						18600-06		30 формат 22

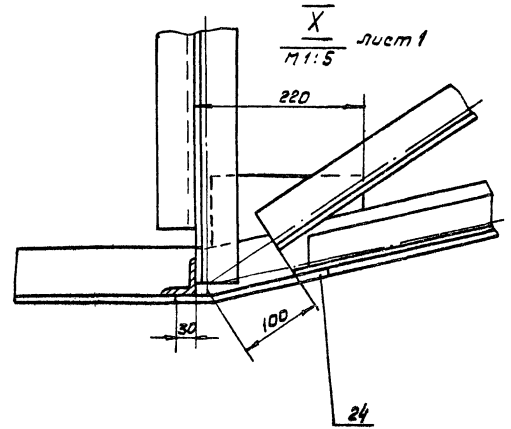
Вид В лист 1  
М 1:10



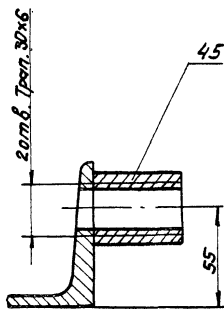
IX лист 2  
М 1:10



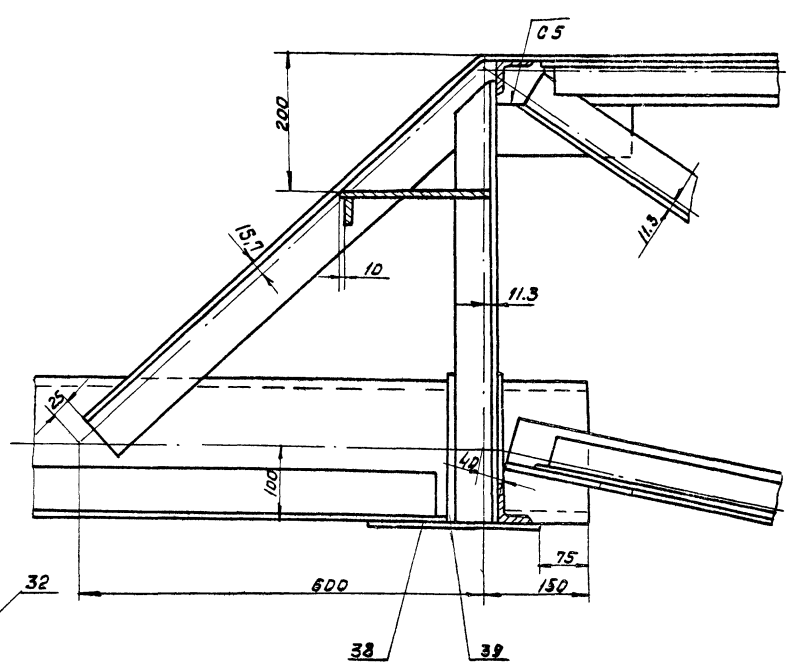
X лист 1  
М 1:5



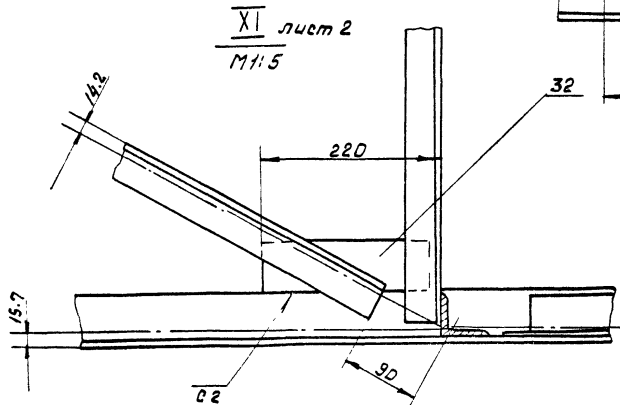
p-p  
М 1:2



I лист 1  
М 1:5



XI лист 2  
М 1:5



				4И. 429.01.00.000 СБ		
Илл. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ферма моста		
Разраб.	Савоскина	Ван		Лист	№	Итого
Проб.	Пендерева			И	-	-
Вук.	Пендерева			Листы листов		
И. контро.	Потычкин			Новгородский мост		
				Отдел № 25		

получено: 03

18600-06

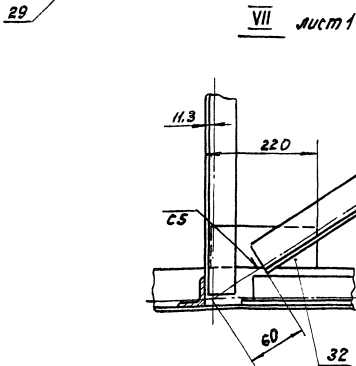
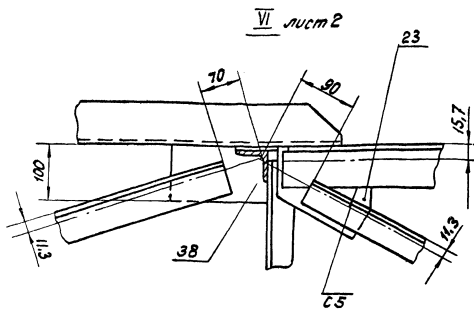
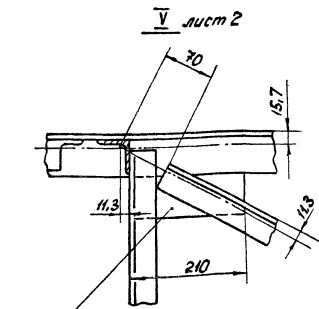
31

содержит 22

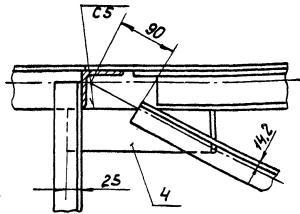
4И. 429.01.00.000 СБ



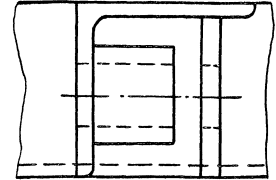
930000.00.10.624.HH



B-B лист 1



Вид Ж лист 2  
M:1



4H.429.01.00.000 CБ			
Изм. лист № докум.	Подп.	Дата	Лист №исс. изм.
Разработ. Гондурова	Л.С.		—
Проект. Пендерева	Л.С.		—
Фук. Пендерева	Л.С.		—
И.КОНТР. Кулагина	Л.С.		—
Ферма моста Сборочный чертеж			Лист 5 Листов
			№объекта: 13600-06
			Отдел №5
			Формат А1

№ лист	Зона	№об.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>						
*)			4H.429.01.00.000 CБ	Сборочный чертеж		*) 22, 12
<u>Сборочные единицы</u>						
И	1		4H.429.01.01.000	Кронштейн	1	
И	2		4H.429.01.02.000	Подставка	2	
И	3		4H.429.01.03.000	Кронштейн	1	
<u>Детали</u>						
И	4		4H.429.01.00.001	Накладка	2	
И	5		4H.429.01.00.002	Стойка	2	
И	6		4H.429.01.00.002-01	Стойка	2	
И	7		4H.429.01.00.003	Накладка	2	
И	8		4H.429.01.00.003-01	Накладка	2	
	9		4H.429.01.00.004	Угольник верхний	2	
И	10		4H.429.01.00.004-01	Угольник верхний	2	
И	11		4H.429.01.00.005	Угольник нижний	2	
И	12		4H.429.01.00.005-01	Угольник нижний	2	
И	13		4H.429.01.00.006	Накладка	2	
4H.429.01.00.000						
Изм. лист № докум.			Подп.		Дата	
Разработ. Гондурова			Л.С.			
Проект. Пендерева			Л.С.			
И.КОНТР. Кулагина			Л.С.			
Ферма моста			Лист 1		Листов 5	
			№объекта: 13600-06		Отдел №5	
					Формат А1	

№ лист	Зона	№об.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
И	14		4H.429.01.00.006-01	Накладка	2	
И	15		4H.429.01.00.007	Поперечина	2	
И	16		4H.429.01.00.008	Балка	2	
И	17		4H.429.01.00.008-01	Балка	2	
И	18		4H.429.01.00.009	Ребро	2	
И	19		4H.429.01.00.011	Балка	8	
И	20		4H.429.01.00.012	Накладка	1	
И	21		4H.429.01.00.013	Ступень	1	
И	22		4H.429.01.00.013-01	Ступень	1	
И	23		4H.429.01.00.014	Накладка	2	
И	24		4H.429.01.00.015	Угольник	2	
И	25		4H.429.01.00.016	Ребро	2	
И	26		4H.429.01.00.017	Угольник		
				Уголок Б 40х40х4 ГОСТ 8509-72		
				в ст. 301 ГОСТ 535-79		
				L = 900/14	2	1,9 кг
И	27		4H.429.01.00.018	Угольник		
				Уголок Б 40х40х4 ГОСТ 8509-72		
				в ст. 301 ГОСТ 535-79		
				L = 660/14	14	1,5 кг
И	28		4H.429.01.00.019	Угольник		
				Уголок Б 100х100х4 ГОСТ 8509-72		
				в ст. 301 ГОСТ 535-79		
				L = 1390/14	8	
4H.429.01.00.000						
Изм. лист № докум.			Подп.		Дата	
Разработ. Гондурова			Л.С.			
Проект. Пендерева			Л.С.			
И.КОНТР. Кулагина			Л.С.			
Ферма моста			Лист 1		Листов 5	
			№объекта: 13600-06		Отдел №5	
					Формат А1	

Изм. лист № докум. Подп. Дата

копировка: 107-13600-06 32 формат А1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
54	29		4И.429.01.00.021	Накладка полоса 62-6x48 ГОСТ 103-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79 L = 200 h14	20	0,7 кг
54	30		4И.429.01.00.022	Угольник Уголок 640x40x4 ГОСТ 8509-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79 L = 810 h14	10	1,3 кг
54	31		4И.429.01.00.023	Угольник Уголок 640x40x4 ГОСТ 8509-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79 L = 1300 h14	8	
54	32		4И.429.01.00.024	Накладка полоса 62-6x75 ГОСТ 103-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79 L = 210 h14	16	0,7 кг
54	33		4И.429.01.00.025	Накладка L=320h14 полоса 62x75 ГОСТ 103-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79	2	1,1 кг
54	34		4И.429.01.00.026	Угольник L=840h14 Уголок 640x40x4 ГОСТ 8509-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79	4	2,0 кг
54	35		4И.429.01.00.027	Накладка L=80h14 полоса 62 5x10 ГОСТ 103-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79	2	0,2 кг
4И.429.01.00.000						3

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
54	36		4И.429.01.00.028	Балка швеллер 20° ГОСТ 8240-72 в ст 3 см ГОСТ 535-79 L = 1445 h14	2	28,7 кг
54	37		4И.429.01.00.029	Угольник Уголок 665x63x6 ГОСТ 8509-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79 L = 1425 h14	2	8,8 кг
54	38		4И.429.01.00.031	Накладка полоса 62 5x10 ГОСТ 103-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79 L = 250 h14	4	1,26 кг
54	39		4И.429.01.00.032	Проставка L=210h14 полоса 62 5x50 ГОСТ 103-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79	4	0,4 кг
54	40		4И.429.01.00.033	Ребро L=688h14 полоса 62 4x40 ГОСТ 103-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79	2	4,86 кг
54	41		4И.429.01.00.034	Накладка L=70h14 полоса 62 6x100 ГОСТ 103-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79	6	0,75 кг
54	42		4И.429.01.00.035	Угольник Уголок 640x40x4 ГОСТ 8509-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79 L = 920 h14	3	2,2 кг
4И.429.01.00.000						4

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
54	43		4И.429.01.00.036	Накладка полоса 62 6x50 ГОСТ 103-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79 L = 200 h14	8	0,47 кг
54	44		4И.429.01.00.037	Балка швеллер 20° ГОСТ 8240-72 в ст 3 см ГОСТ 535-79 L = 858 h14	1	17,0 кг
54	45		4И.429.01.00.038	Бобышка крупт 846 ГОСТ 2590-71 в ст 3 см ГОСТ 535-79 L = 40 h14	2	0,5 кг
54	46		4И.429.01.00.039	Угольник Уголок 640x40x4 ГОСТ 8509-76 в ст 3 см ГОСТ 535-79 L = 720 h14	4	1,75 кг
4И.429.01.00.000						5

Формат 11

5300010101062h14

1 Н14,3 17h14  
2 Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертенок 0,8.  
3 \* Размеры для справок.

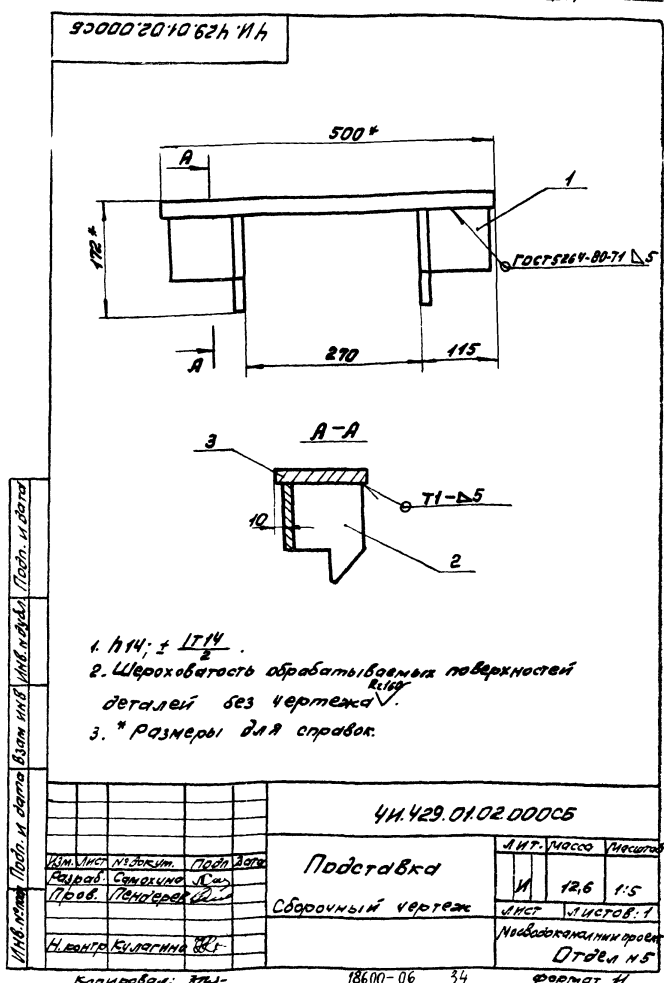
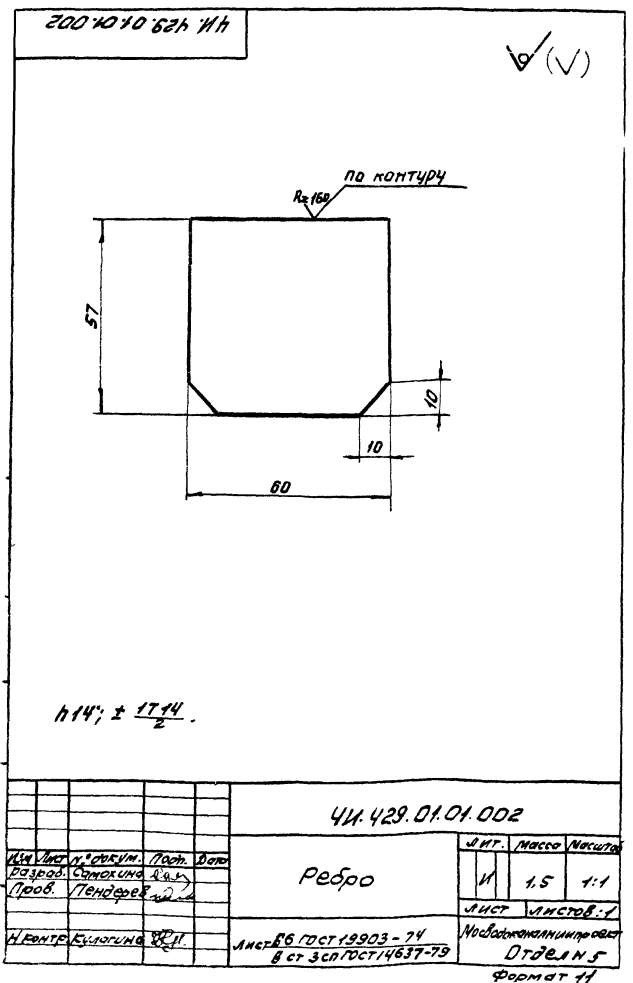
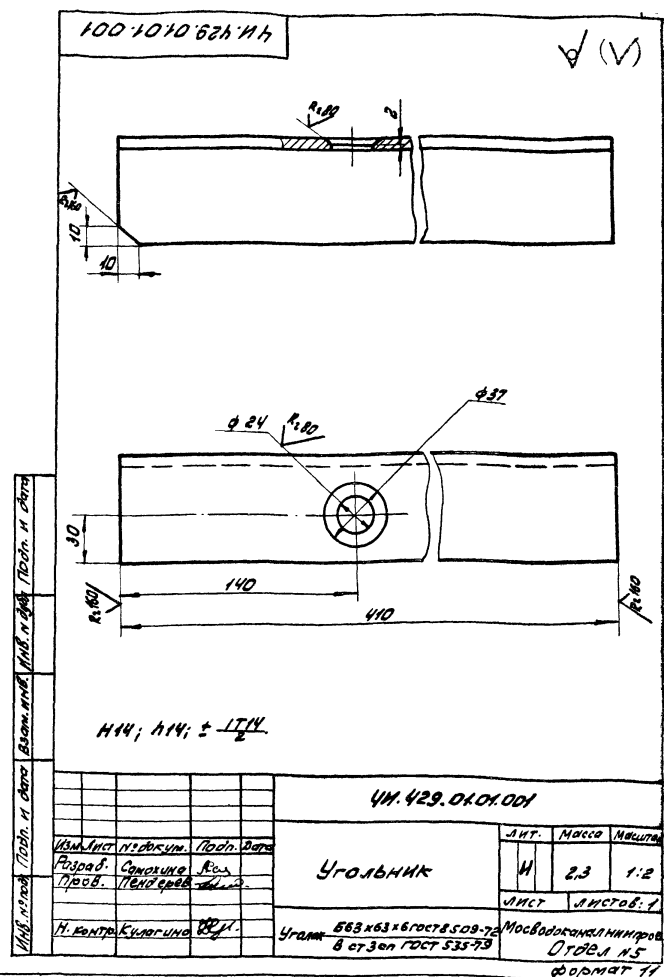
4И.429.01.01.00005

Кронштейн  
Свободный чертенок

Лист 3.9 1:2  
Лист 1 из 1  
Масштаб 1:2  
Масштаб 1:2  
Масштаб 1:2

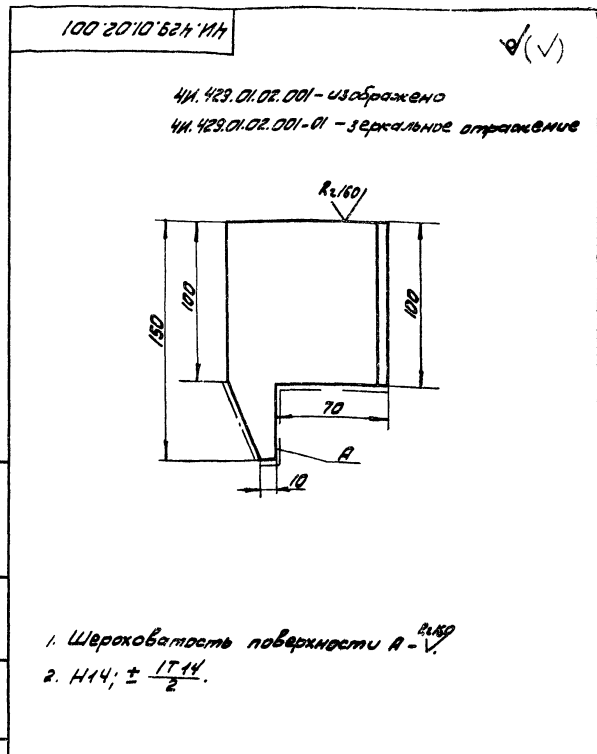
18600-06 33 Формат 11

Формат Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
И		ЧН.429.01.01.000СБ	Сварочный чертеж		
			детали		
И	1	ЧН.429.01.01.001	Угольник	1	
И	2	ЧН.429.01.01.002	ребро	1	
БЧ	3	ЧН.429.01.01.003	Бобышка		
			Круг В34 ГОСТ 2590-71 в ст 3 сл ГОСТ 535-79		
			L = 30 мм	1	0,29 кг
ЧН.429.01.01.000					
Изм. Лист	№ докум.	Порядок	Дата	Лист	Листов
Разработ.	Смолякина	Рос		И	1
Проб.	Пендереф	И		Мособлоквалиметрия Отдел Н5	
Н. Контр.	Кулагина	И		Формат И	

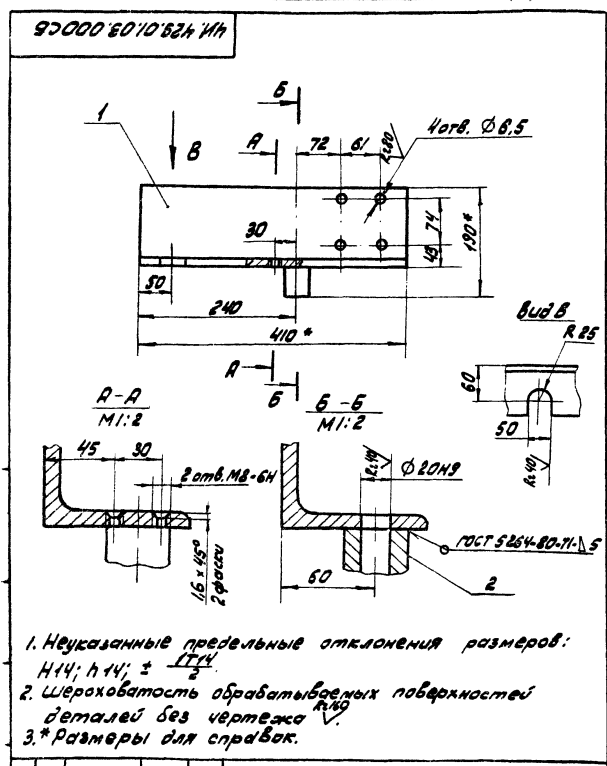


Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
II		ЧМ. 429.01.02.000СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
II	1	ЧМ. 429.01.02.001	Угольник	1	
II	2	ЧМ. 429.01.02.001-01	Угольник	1	
64	3	ЧМ. 429.01.02.003	Пластина		
			5-2.22х120х10х125-76 Пластина вст.3 сн ГОСТ 535-79		
			L = 500 мм	1	10,8 кг

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		ЧМ. 429.01.02.000	<u>Подставка</u>		
			Лист	5,5	1,5
			Масса		
			Машштаб		1:2
			Лист		листов: 1
			Материал		Модельная конструкция Отдел N 5
			Формат		формат II



Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		ЧМ. 429.01.02.001	<u>Угольник</u>		
			Лист	1,5	1:2
			Масса		
			Машштаб		1:2
			Лист		листов: 1
			Материал		Модельная конструкция Отдел N 5
			Формат		формат II

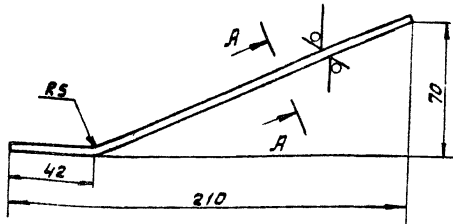


Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		ЧМ. 429.01.03.000СБ	<u>Кронштейн</u>		
			Лист	5,5	1,5
			Масса		
			Машштаб		1:2
			Лист		листов: 1
			Материал		Модельная конструкция Отдел N 5
			Формат		формат II

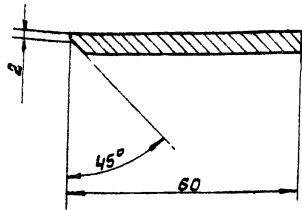
Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
II			Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
64	1	ЧМ. 429.01.03.001	Угольник		
			Уголок 5-110х92х10 ГОСТ 510-72 вст.3 сн ГОСТ 535-79		
			L = 410 мм	1	7,18 кг
64	2	ЧМ. 429.01.03.002	Бобышка		
			Круг 5-40 ГОСТ 2590-71 вст.3 сн ГОСТ 535-79		
			L = 50 мм	1	0,49 кг

100 00 10 624 И4

Rz320 ✓(✓)



A-A повернуто  
M 1:1



$h 14; \pm \frac{IT14}{2}$

4И.429.01.00.001

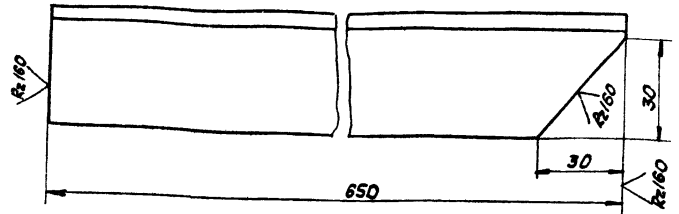
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Ковалев	ЭЛ	В.С.				
Проб.	Соложнина	В.С.			Лист	Листов	
И.контр.	Кулагина	В.С.			Лист	Листов	

Накладка  
Лист 65 ГОСТ 19903-74  
В ст 3 ст ГОСТ 14637-79  
Мособлаканалнипроект  
Отдел №5  
Формат И

200 00 10 624 И4

✓(✓)

4И.429.01.00.002 - изображено  
4И.429.01.00.002-01 - зеркальное отражения



$h 14; \pm \frac{IT14}{2}$

4И.429.01.00.002

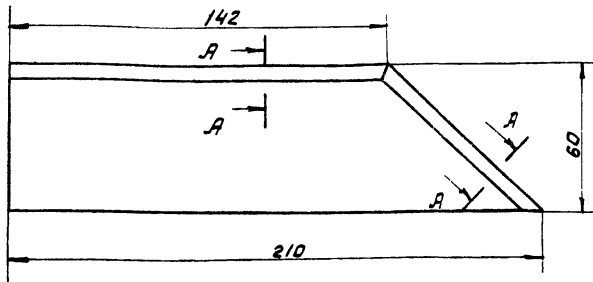
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Соложнина	В.С.	В.С.				
Проб.	Пендерева	В.С.			Лист	Листов	
И.контр.	Кулагина	В.С.			Лист	Листов	

Стойка  
Угол 6-40x40x4 ГОСТ 8509-72  
В ст 3 ст ГОСТ 535-79  
Мособлаканалнипроект  
Отдел №5  
Формат И

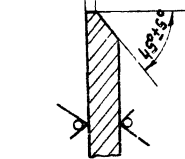
200 00 10 624 И4

Rz160 ✓(✓)

4И.429.01.00.003 - изображено  
4И.429.01.00.003-01 - зеркальное отражение.



A-A повернуто  
M 1:1



Неуказанные предельные отклонения размеров:

$h 14; \pm \frac{IT14}{2}$

4И.429.01.00.003

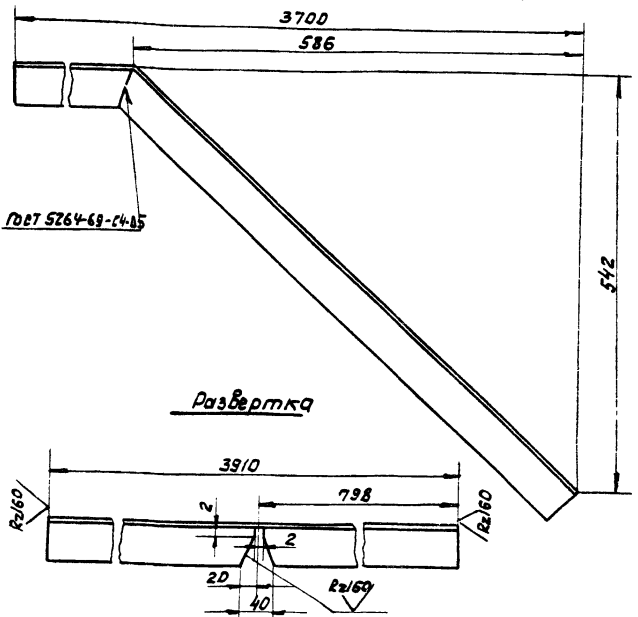
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Соложнина	В.С.	В.С.				
Проб.	Пендерева	В.С.			Лист	Листов	
И.контр.	Кулагина	В.С.			Лист	Листов	

Накладка  
Лист 65 ГОСТ 19903-74  
В ст 3 ст ГОСТ 14637-79  
Мособлаканалнипроект  
Отдел №5

400 00 10 624 И4

✓(✓)

4И.429.01.00.004 - изображено  
4И.429.01.00.004-01 - зеркальное отражение

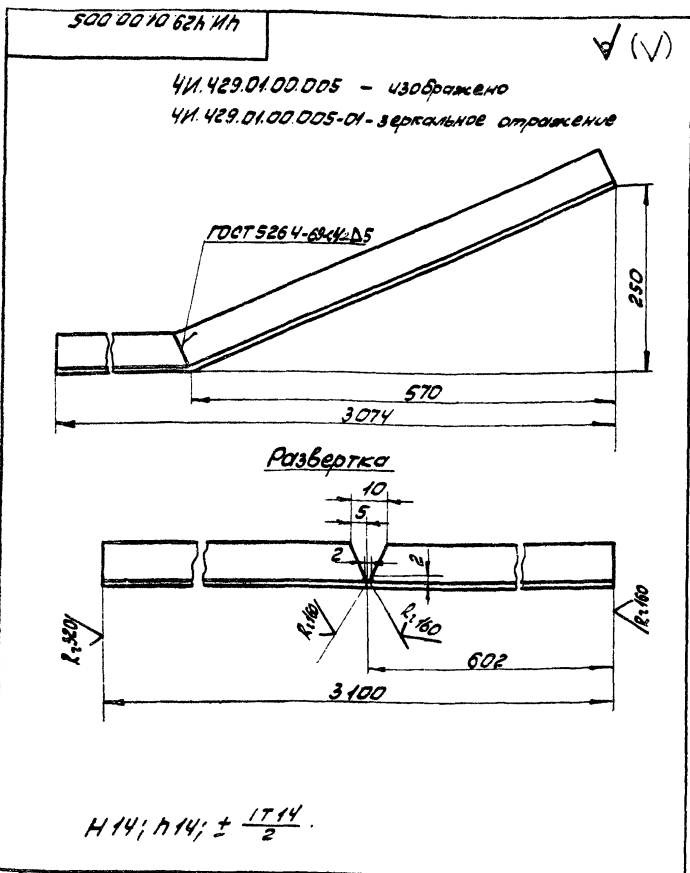


$h 14; h 14; \pm \frac{IT14}{2}$

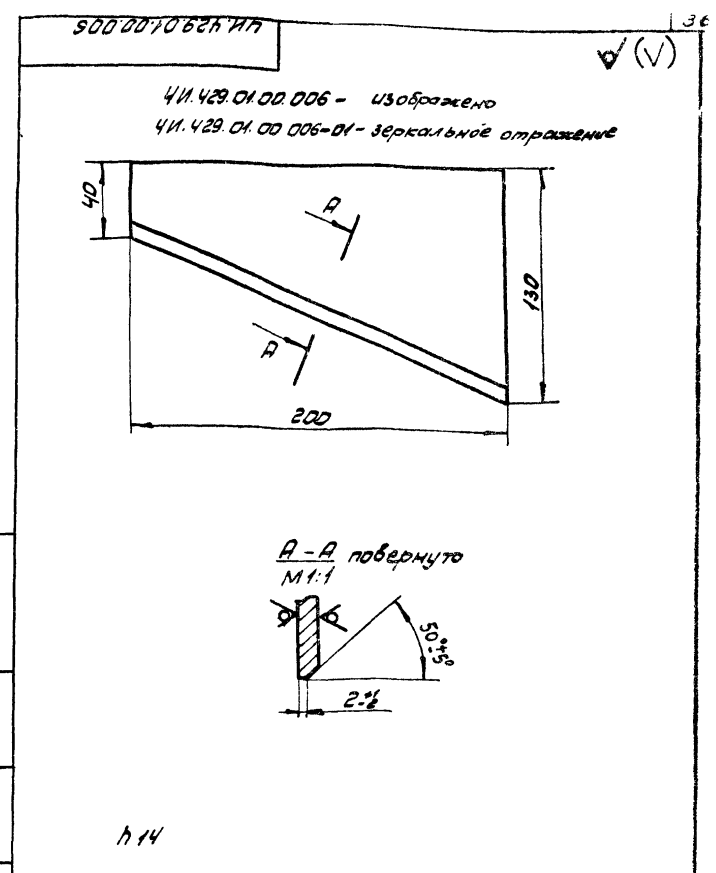
4И.429.01.00.004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Ковалев	ЭЛ	В.С.				
Проб.	Соложнина	В.С.			Лист	Листов	
И.контр.	Кулагина	В.С.			Лист	Листов	

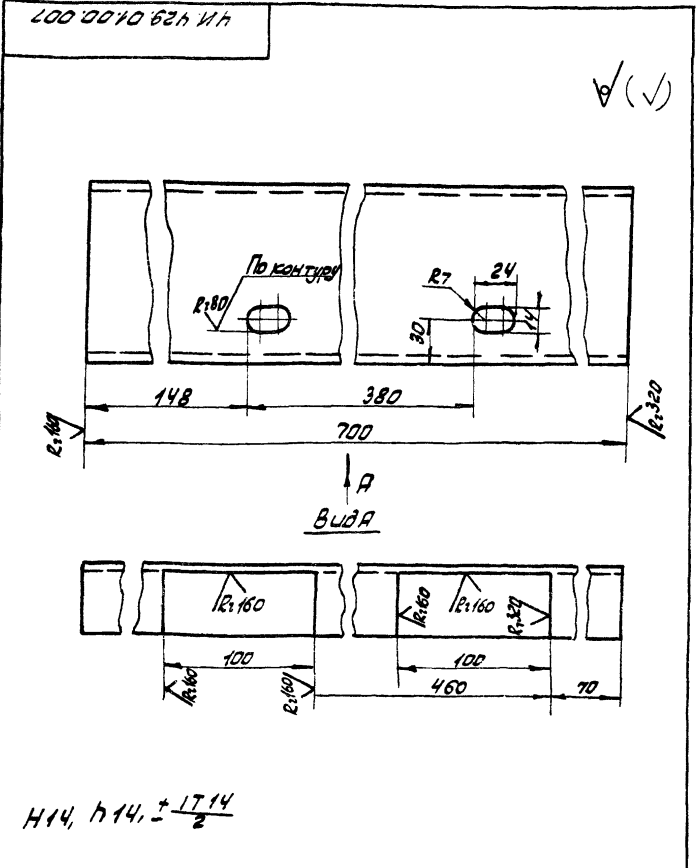
Угальный верхний  
Угол 6 56x56x5 ГОСТ 8509-72  
В ст 3 ст ГОСТ 535-79  
Мособлаканалнипроект  
Отдел №5  
Формат И



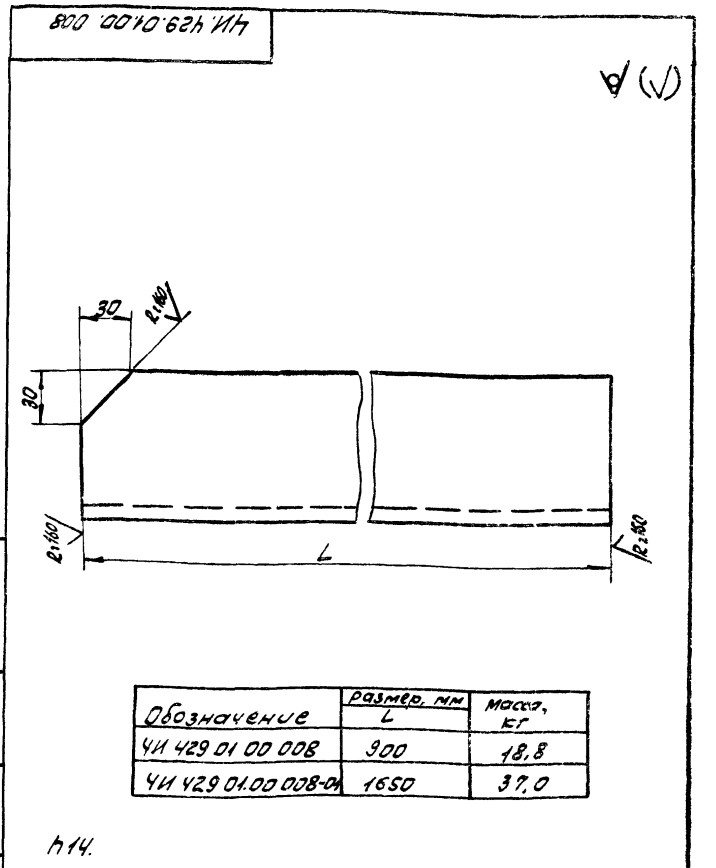
ЧИ.429.01.00.005				ЛИСТ	Масса	Масштаб
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	И	28,0	1:5
Разраб	Сатюкина	Влад		ЛИСТ	Листов: 1	
Проб	Пендерева	Вик		Мособлканалниипроект		
И.контр	Кулагина	Вик		Отдел № 5		
Уголок 656x56x5 ГОСТ 8509-72				Формат И		
Вот 3 от ГОСТ 535-79						



ЧИ.429.01.00.006				ЛИСТ	Масса	Масштаб
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	И	1,85	1:2
Разраб	Сатюкина	Влад		ЛИСТ	Листов: 1	
Проб	Пендерева	Вик		Мособлканалниипроект		
И.контр	Кулагина	Вик		Отдел № 5		
Лист 65 ГОСТ 49908-74				Формат И		
Вот 3 от ГОСТ 14637-79						



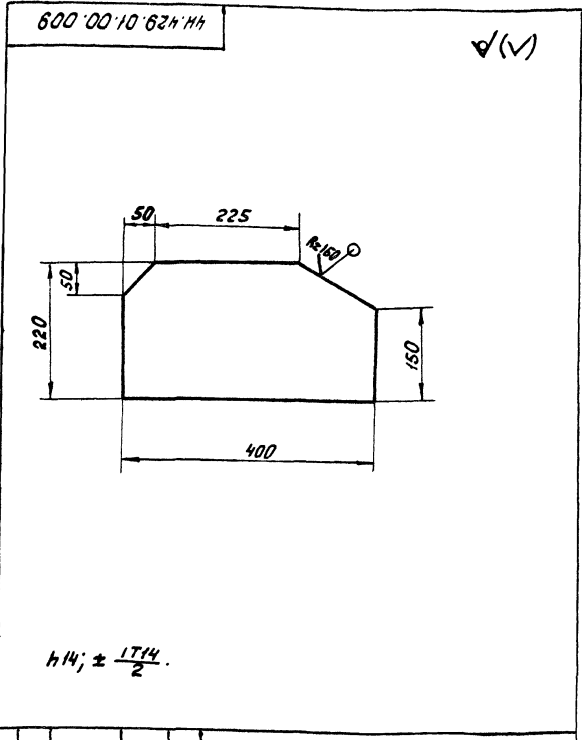
ЧИ.429.01.00.007				ЛИСТ	Масса	Масштаб
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	И	7,2	1:2,5
Разраб	Сатюкина	Влад		ЛИСТ	Листов: 1	
Проб	Пендерева	Вик		Мособлканалниипроект		
И.контр	Кулагина	Вик		Отдел № 5		
Швеллер 12 ГОСТ 8240-72				Формат И		
Вот 3 от ГОСТ 535-79						



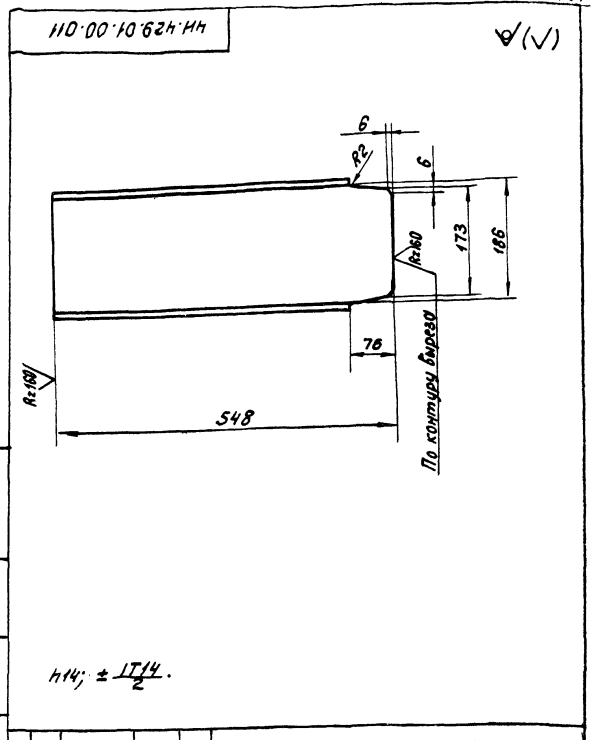
ЧИ.429.01.00.008				ЛИСТ	Масса	Масштаб
Исполн	№ докум	Подп.	Дата	И	см.	-
Разраб	Сатюкина	Влад		ЛИСТ	Листов: 1	
Проб	Пендерева	Вик		Мособлканалниипроект		
И.контр	Кулагина	Вик		Отдел № 5		
Швеллер 20а ГОСТ 8240-72				Формат И		
Вот 3 от ГОСТ 535-79						

Исполн. Подп. и дата  
Взам. инж. ИИИ и др. (ИИИ и др.)  
Подп. и дата

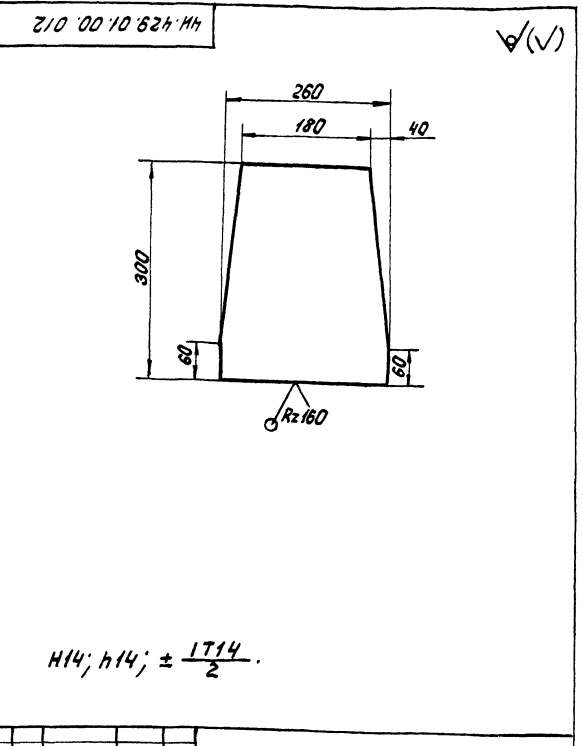
Исполн. Подп. и дата  
Взам. инж. ИИИ и др. (ИИИ и др.)  
Подп. и дата



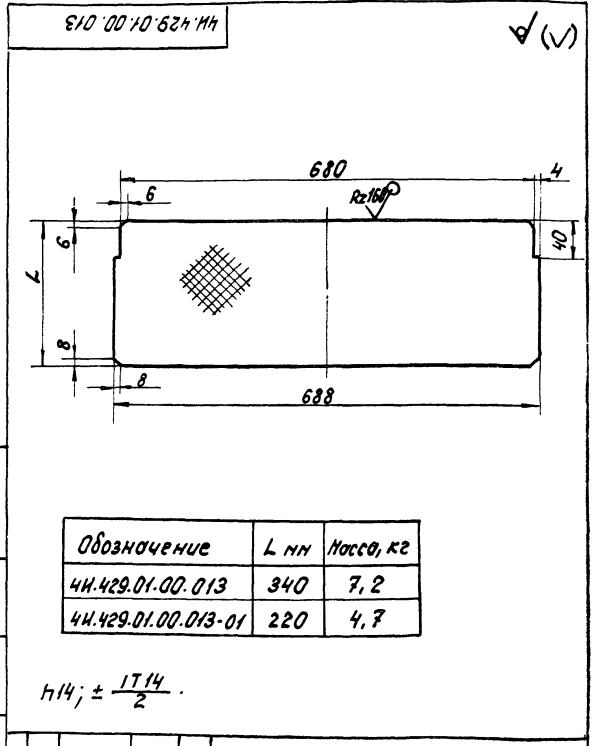
4H.429.01.00.009			
Изм. Лист	Исполн.	Подп.	Дата
Разраб.	Симокина	Л.С.	
Проб.	Пендереб	В.С.	
И.контр. Кулагина		В.С.	
Лист		510 ГОСТ 19903-74	
		Нисводокампаншиппроект	
		Ст. 3 ст. ГОСТ 14637-79	
		Отдел № 5	
формат А5			



4H.429.01.00.011			
Изм. Лист	Исполн.	Подп.	Дата
Разраб.	Симокина	Л.С.	
Проб.	Пендереб	В.С.	
И.контр. Кулагина		В.С.	
Лист		200 ГОСТ 8240-72	
		Нисводокампаншиппроект	
		Ст. 3 ст. ГОСТ 535-79	
		Отдел № 5	
формат А5			



4H.429.01.00.013			
Изм. Лист	Исполн.	Подп.	Дата
Разраб.	Симокина	Л.С.	
Проб.	Пендереб	В.С.	
И.контр. Кулагина		В.С.	
Лист		10 ГОСТ 19903-74	
		Нисводокампаншиппроект	
		Ст. 3 ст. ГОСТ 14637-79	
		Отдел № 5	
формат А5			

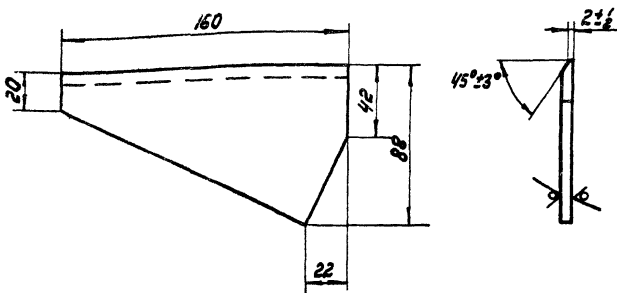


4H.429.01.00.013			
Изм. Лист	Исполн.	Подп.	Дата
Разраб.	Симокина	Л.С.	
Проб.	Пендереб	В.С.	
И.контр. Кулагина		В.С.	
Лист		ронб 0-ПН 4,0	
		Б ст. 3 ст. ГОСТ 8568-77	
		Отдел № 5	
формат А5			

Обозначение	L мм	Масса, кг
4H.429.01.00.013	340	7,2
4H.429.01.00.013-01	220	4,7

h10 d010 b2h Mh

Rz320 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
h14; ± 17/14

ЧМ. 429.01.00.014

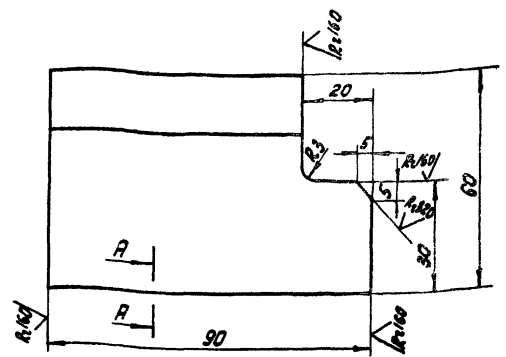
Накладка

ЧМ. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Степанчик	Л		И	0,35	1:2
Проб.	Пендерева	Л		лист		листов: 1
Н. контр.	Кулагина	Л		Материал	Модификация/улучшение Отдел N5	
				Лист	Б5 ГОСТ 19903-74 Вот 3 сн ГОСТ 14637-79	

формат II

h10 d010 b2h Mh

(✓)



h14; ± 17/14

ЧМ. 429.01.00.015

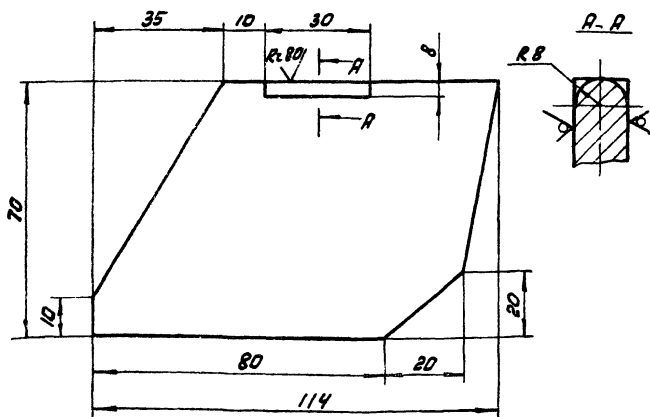
Угольник

ЧМ. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Степанчик	Л		И	1,5	1:1
Проб.	Пендерева	Л		лист		листов: 1
Н. контр.	Кулагина	Л		Угол реза	60° ГОСТ 16285-78 Вот 3 сн ГОСТ 535-79	
				Лист	Модификация/улучшение Отдел N5	

формат II

h10 d010 b2h Mh

Rz160 (✓)



h14; ± 17/14

ЧМ. 429.01.00.016

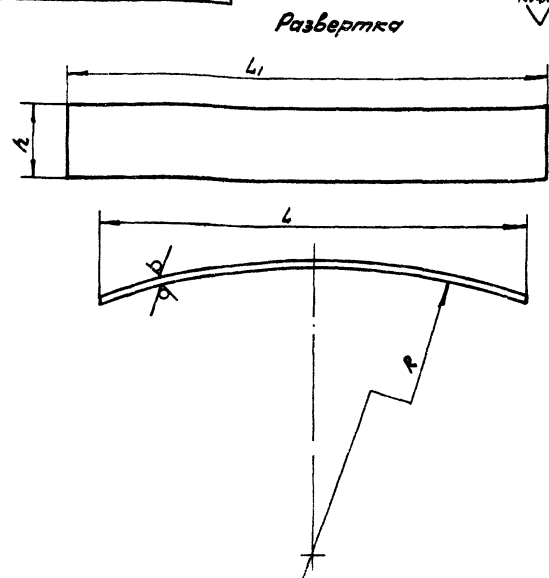
Ребро

ЧМ. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Степанчик	Л		И	0,82	1:1
Проб.	Пендерева	Л		лист		листов: 1
Н. контр.	Кулагина	Л		Материал	Модификация/улучшение Отдел N5	
				Лист	Б5 ГОСТ 19903-74 Вот 3 сн ГОСТ 14637-79	

формат II

h10 d010 b2h Mh

Rz80 (✓)



Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	L	L1	R	
ЧМ. 429.02.01.002	2640	2700	147	9,6
ЧМ. 429.02.01.002-01	2322	2360	107	6,3
ЧМ. 429.02.01.002-02	2028	2050	97	5,9

ЧМ. 429.02.01.002

Лист

ЧМ. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Степанчик	Л		И	см.	—
Проб.	Пендерева	Л		лист		листов: 1
Н. контр.	Кулагина	Л		Материал	Модификация/улучшение Отдел N5	
				Лист	Б5 ГОСТ 19903-74 Вот 3 сн ГОСТ 14637-79	

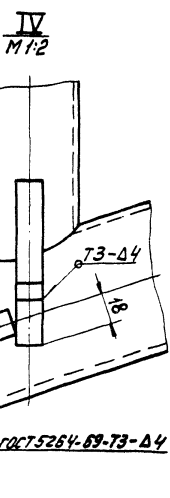
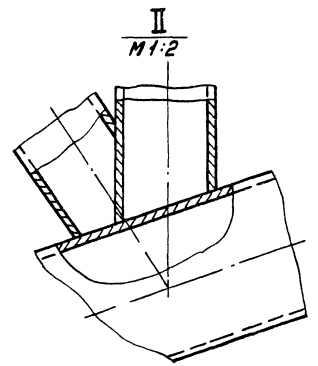
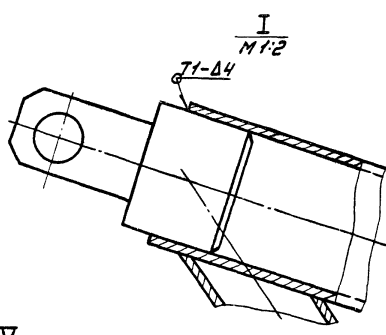
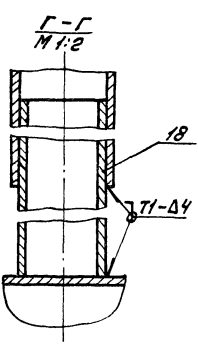
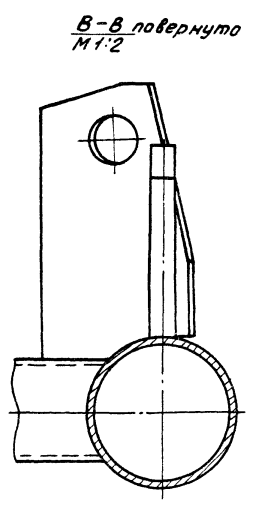
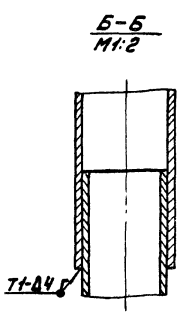
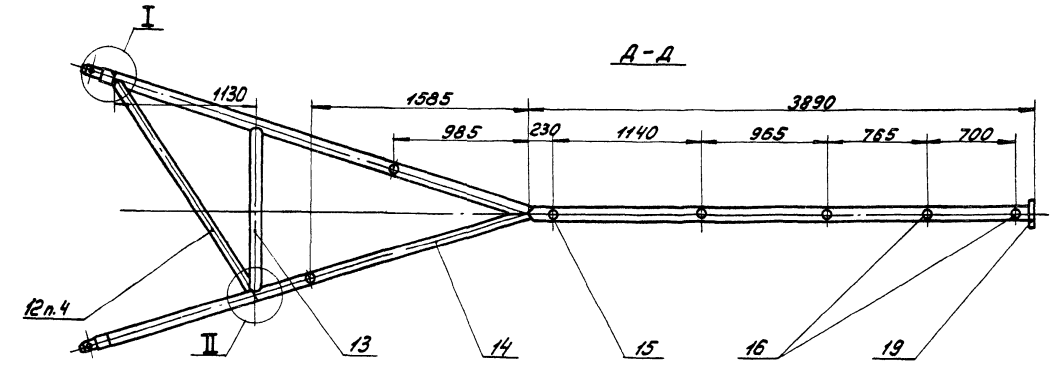
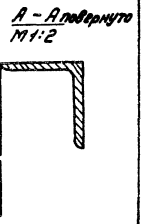
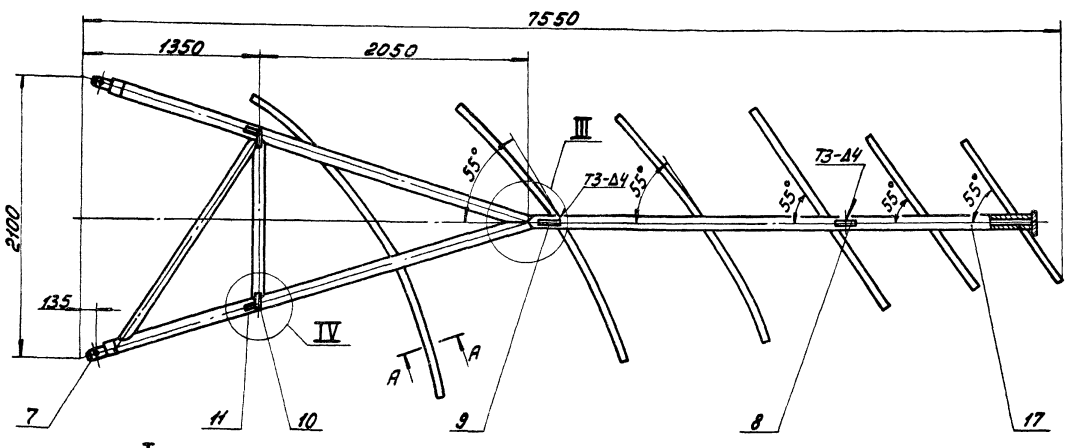
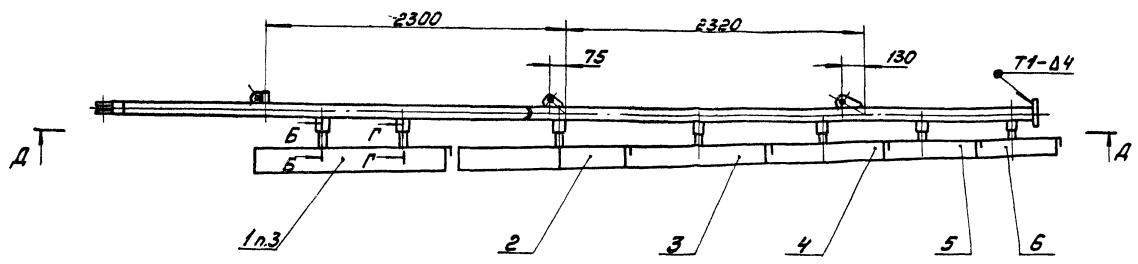
копировал: ЗЛЛ

18:00-06

39

формат II





1.  $n 14, \pm \frac{1714}{2}$
2. \* Размеры для справок.
3. Скрепки поз 1-5 приварить на месте монтажа в соответствии с указаниями, приведенными в технических условиях черт. ЧН 429.00.00.000ТУ.
4. Концы труб поз 12, 13, 14, 17 падавать и обрезать по месту.
5. Сварку произвести по контуру приваивания деталей по ГОСТ 15037-80-У17-Δ4, кроме мест обозначенных особо
6. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа  $Rz160$

				ЧН 429.02.00.000 СБ		
Изм/Лист	№ докум	Дата	Лист	Ит	Масса	Метраж
Разраб. Соловьев	К.И.Е.			И	215	1:25
Проб. Пендереф	В.С.			Лист	Листов 1	
Рис. Пендереф	В.С.			Исходная документация		
И контр. Потыкаев	В.И.			Отдел №5		

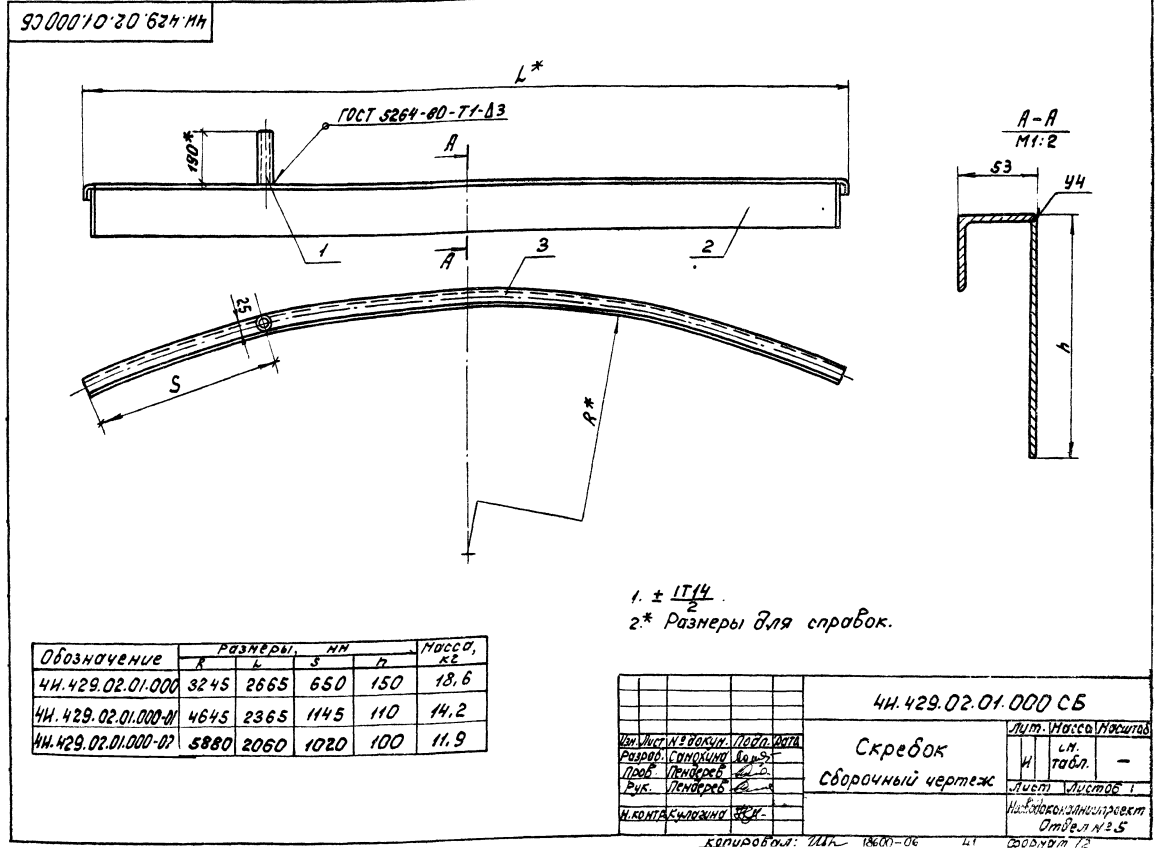
Рисунки Этап Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
42	4Н.429.02.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
И 1	4Н.429.02.01.000	Скребок	1	
И 2	4Н.429.02.01.000-01	Скребок	1	
И 3	4Н.429.02.01.000-02	Скребок	1	
И 4	4Н.429.02.02.000	Скребок	1	
И 5	4Н.429.02.02.000-01	Скребок	1	
И 6	4Н.429.02.02.000-02	Скребок	1	
И 7	4Н.429.02.03.000	Вилка	2	

4Н.429.02.00.000			
И 8	4Н.429.02.00.001	Ребро	1
И 9	4Н.429.02.00.002	Ребро	1
И 10	4Н.429.02.00.003	Ребро	2
И 11	4Н.429.02.00.004	Ребро	2
И 12	4Н.429.02.00.005	Раскос	1

Крыло скребковое

Рисунки Этап Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
И 13	4Н.429.02.00.006	Поперечина	1	
И 14	4Н.429.02.00.007	Пояс	2	
И 15	4Н.429.02.00.008	Патрубок	5	
И 16	4Н.429.02.00.008-01	Патрубок	2	
И 17	4Н.429.02.00.009	Консоль	1	
И 18	4Н.429.02.00.011	Труба		
		Труба 40x4 ГОСТ 3262-75 L = 1900/4	1	0,8 кг
И 19	4Н.429.02.00.012	Заглушка		
		Лист 54 ГОСТ 19903-74 Вст.3сп ГОСТ 14637-79 Ø 98 h/4	1	0,76 кг

4Н.429.02.00.000			
Крыло скребковое			
Лист 1			
Масштаб: 1:1			
Формат А1			



4Н.429.02.01.000 СБ			
Скребок			
Сборочный чертеж			
И	Лист	Масса	Масштаб
	1		-
Лист 1			
Масштаб: 1:1			
Формат А1			

Формат Экз Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
12	4И.429.02.01.000СБ	Сборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
Б4	1 4И.429.02.01.001	Труба Труба 40х ГОСТ 3262-75 L = 190h14	1	
		<u>Переменные данные для исполнений</u>		
	4И.429.02.01.000			
		<u>Детали</u>		
И1	2 4И.429.02.01.002	Лист	1	
И1	3 4И.429.02.01.003	Ребро	1	
4И.429.02.01.000				
Имя Лист № Экз. Подп. Дата		Скребок		Лист Листов
Разработ. Самохина К.С.				И 1 2
Проб. Пендерева В.И.				И 1 2
Н.Контр. Кулагина Ю.И.				И 1 2
		Масштаб: как в натуре		Отдел №5
				Формат А1

Формат Экз Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		4И.429.02.01.000-01		
		<u>Детали</u>		
И1	2 4И.429.02.01.002-01	Лист	1	
И1	3 4И.429.02.01.003-01	Ребро	1	
		4И.429.02.01.000-02		
		<u>Детали</u>		
И1	2 4И.429.02.01.002-02	Лист	1	
И1	3 4И.429.02.01.003-02	Ребро	1	
4И.429.02.01.000				
Имя Лист № Экз. Подп. Дата		Скребок		Лист Листов
Разработ. Самохина К.С.				И 1 2
Проб. Пендерева В.И.				И 1 2
Н.Контр. Кулагина Ю.И.				И 1 2
		Масштаб: как в натуре		Отдел №5
				Формат А1

600 1020 62h14

✓(✓)

Развертка

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	L <sub>1</sub>	L	R	
4И.429.02.01.003	2720	2665	3298	8,3
4И.429.02.01.003-01	2405	2365	4698	7,2
4И.429.02.01.003-02	2085	2060	5933	6,3

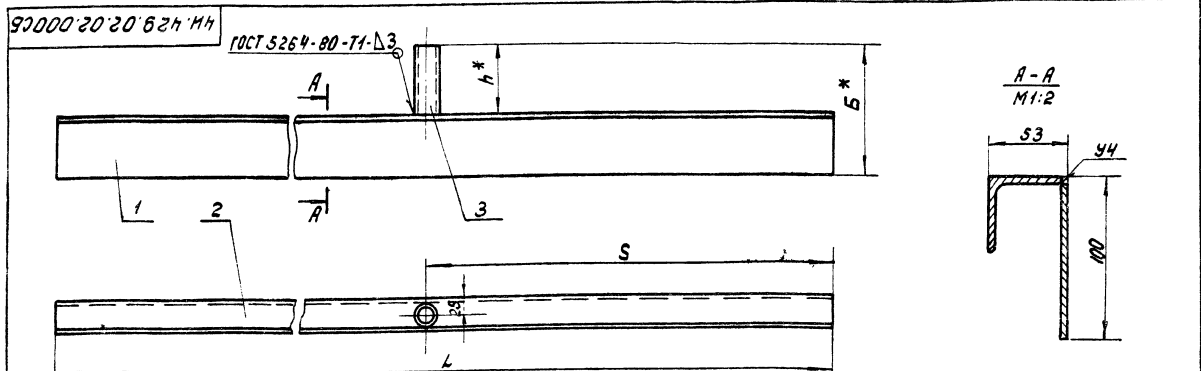
h14: ± 1714 / 2

4И.429.02.01.003				
Имя Лист № Экз. Подп. Дата		Ребро		Лист Листов
Разработ. Самохина К.С.				И 1 2
Проб. Пендерева В.И.				И 1 2
Н.Контр. Кулагина Ю.И.				И 1 2
		Масштаб: как в натуре		Отдел №5

Формат Экз Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
12	4И.429.02.02.000СБ	Сборочный чертёж		
		<u>Переменные данные для исполнений</u>		
	4И.429.02.02.000			
		<u>Детали</u>		
Б4	1 4И.429.02.02.001	Лист Лист 63 ГОСТ 19908-74 в ст. экз. ГОСТ 18523-70 1850 x 97h14	1	4,2 кг
Б4	2 4И.429.02.02.002	Ребро Углок 650x150x1 ГОСТ 8509-76 в ст. экз. ГОСТ 535-79 L = 1850h14	1	5,7 кг
Б4	3 4И.429.02.02.003	Труба Труба 40x1 ГОСТ 3262-75 L = 150h14	1	0,6 кг
4И.429.02.02.000				
Имя Лист № Экз. Подп. Дата		Скребок		Лист Листов
Разработ. Самохина К.С.				И 1 2
Проб. Пендерева В.И.				И 1 2
Н.Контр. Кулагина Ю.И.				И 1 2
		Масштаб: как в натуре		Отдел №5

№ п/п	№ табл.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			ИИ.429.02.02.000-01		
			<u>Детали</u>		
А4	1	ИИ.429.02.02.001-01	Лист 1425 x 97 Лист Б3 ГОСТ 19903-74 Вст.Зсп ГОСТ 16523-70	1	3,2 кг
Б4	2	ИИ.429.02.02.002-01	Ребро L = 1425 Чемок Б50х50х4 ГОСТ 8509-72 Вст.Зсп ГОСТ 535-79	1	4,2 кг
Б4	3	ИИ.429.02.02.003-01	Труба L = 100 Труба 40х4 ГОСТ 3262-75	1	0,43 кг
			ИИ.429.02.02.000-02		
Б4	1	ИИ.429.02.02.001-02	Лист 1270 x 97 Лист Б3 ГОСТ 19903-74 Вст.Зсп ГОСТ 14637-69	1	2,8 кг
Б4	2	ИИ.429.02.02.002-02	Ребро L = 1270 Чемок Б50х50х4 ГОСТ 8509-72 Вст.Зсп ГОСТ 535-79	1	3,7 кг
Б4	3	ИИ.429.02.02.003-02	Труба L = 80 Труба 40х4 ГОСТ 3262-75	1	0,4 кг
		ИИ.429.02.02.000	Лист 2	формат И	

№ п/п	№ табл.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
И		ИИ.429.02.03.000СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
И	1	ИИ.429.02.03.001	Скоба	1	
И	2	ИИ.429.02.03.002	Вставка	1	
		ИИ.429.02.03.000	Лит. Лист Листов		
		ИИ.429.02.03.000	Вилка	Лит. Лист Листов И / / / Послеобработка и контроль Отдел №5 формат И	

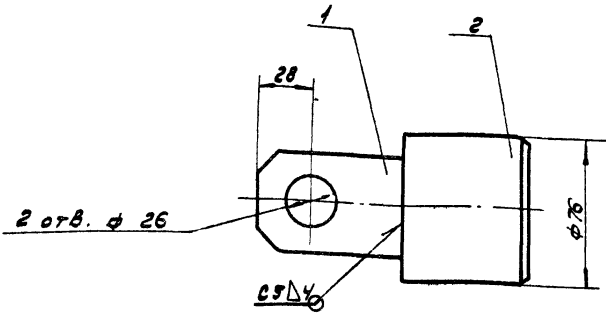


Обозначение	Размеры, мм				Масса кг
	L	S	h	B	
ИИ.429.02.02.000	1850	855	150	250	10,6
ИИ.429.02.02.000-01	1425	680	100	200	8,2
ИИ.429.02.02.000-02	1270	615	80	180	7,2

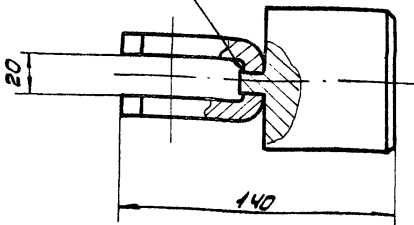
- h14; ± 17/2 и для деталей без чертежа.
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа  $Ra_{12,5}$ .
- \* Размеры для справок.

ИИ.429.02.02.000СБ		Лит.	Масса	Узел
Скобка		И	с.к.	—
Сборочный чертеж		Лист	Листов	—
		Послеобработка и контроль Отдел №5		

4И 429.02.03.000С5



ГОСТ 5264-80-Т1-Д4



1. Н14, н14,  $\pm \frac{1714}{2}$ .

2. Размеры для справок.

4И. 429.02.03.000С5

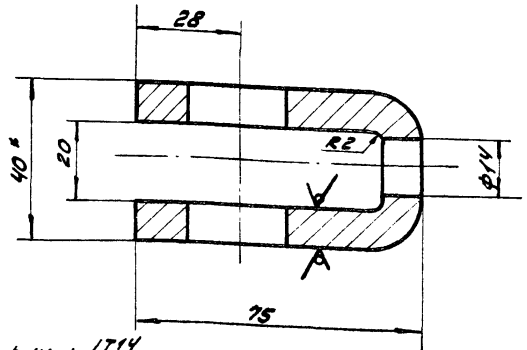
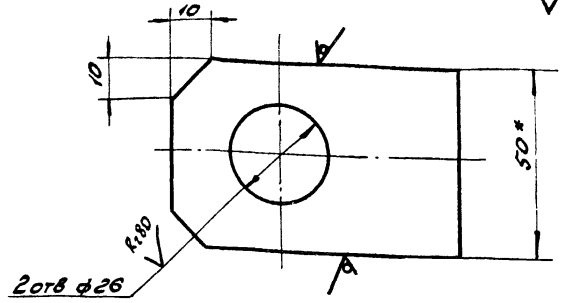
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Самойлова	Вал	
Проб.	Пенявров	Вал	
Рук.	Пенявров	Вал	
Н. контрол.	Кулагина	Вал	

Вилка  
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
И	3	1:2
Лист листов: 1		
Московский филиал НИИПРОСА		
Отдел №5		

4И 429.02.03.001

Rz 160 (✓)



1. Н14, н14,  $\pm \frac{1714}{2}$ .

2\*. Размеры для справок.

3. Развернутая длина - L = 164 мм

4И. 429.02.03.001

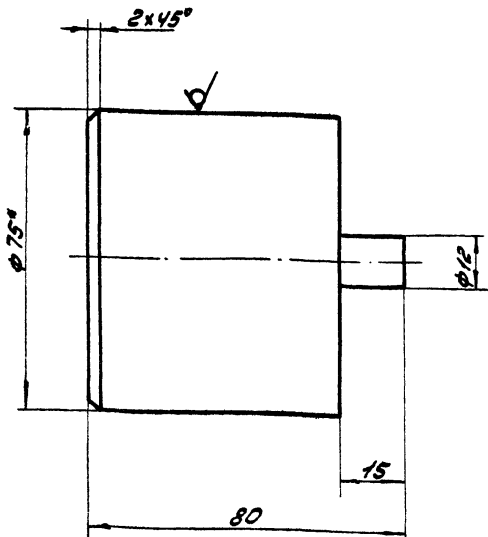
Исполн. № докум. Подп. Дата  
Разраб. Ковалева Вал  
Проб. Самойлова Вал  
Рук. Пенявров Вал  
Н. контрол. Кулагина Вал

Скоба

Лист	Масса	Масштаб
И	0,7	1:1
Лист листов: 1		
Московский филиал НИИПРОСА		
Отдел №5		

4И 429.02.03.002

Rz 160 (✓)



н14,  $\pm \frac{1714}{2}$ .

4И. 429.02.03.002

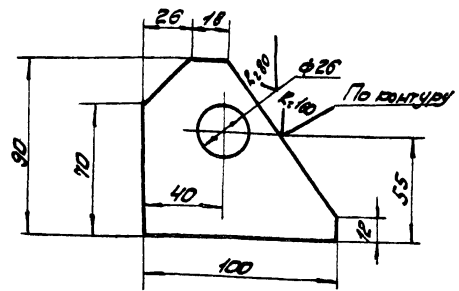
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ковалева	Вал	
Проб.	Самойлова	Вал	
Н. контрол.	Кулагина	Вал	

Вставка  
Круж. В-75 ГОСТ 2590-74  
Встрел ГОСТ 535-79

Лист	Масса	Масштаб
И	2,3	1:1
Лист листов: 1		
Московский филиал НИИПРОСА		
Отдел №5		

4И 429.02.03.001

(✓) (✓)



Н14, н14,  $\pm \frac{1714}{2}$ .

4И. 429.02.03.001

Исполн. № докум. Подп. Дата  
Разраб. Самойлова Вал  
Проб. Пенявров Вал  
Н. контрол. Кулагина Вал

Ребро

Лист	Масса	Масштаб
И	0,9	1:2
Лист листов: 1		
Московский филиал НИИПРОСА		
Отдел №5		

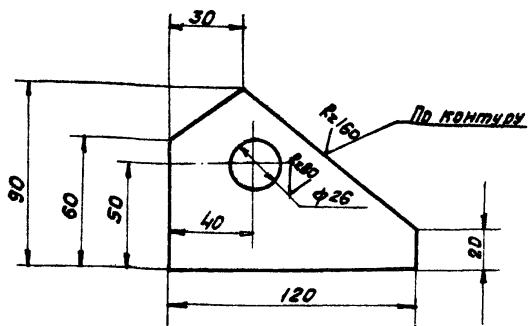
корректировка: ИЛС-

18600-06 44

формат А1

4И.429.02.00.002

(✓)(✓)



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

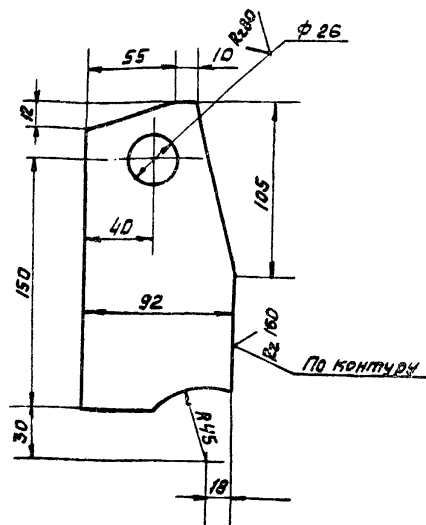
4И.429.02.00.002

Изм.	Лист	№ док.чл.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Самосина	В.М.			И	1.2	1:2
Проб.	Пендереб	В.М.			Лист		Листов 1
И.контр.	Кулагина	В.В.			Лист 516 ГОСТ 19903-74 Вст.Зел ГОСТ 14637-79		

Мособлаканальный проект  
Отдел №5  
формат 11

4И.429.02.00.003

(✓)(✓)



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

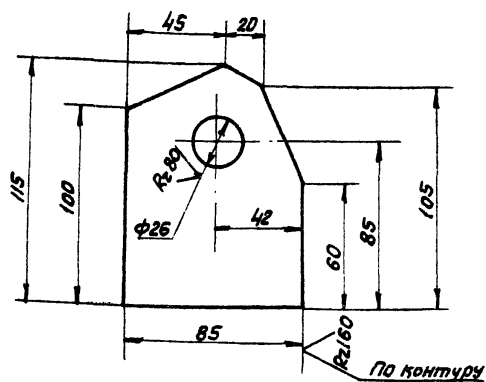
4И.429.02.00.003

Изм.	Лист	№ док.чл.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Самосина	В.М.			И	1.6	1:2.5
Проб.	Пендереб	В.М.			Лист		Листов 1
И.контр.	Кулагина	В.В.			Лист 516 ГОСТ 19903-74 Вст.Зел ГОСТ 14637-79		

Мособлаканальный проект  
Отдел №5  
формат 11

4И.429.02.00.004

(✓)(✓)



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

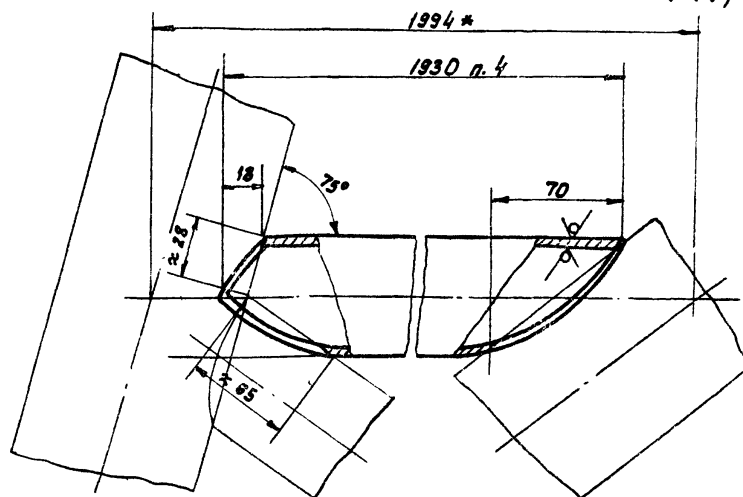
4И.429.02.00.004

Изм.	Лист	№ док.чл.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Самосина	В.М.			И	1.0	1:2
Проб.	Пендереб	В.М.			Лист		Листов 1
И.контр.	Кулагина	В.В.			Лист 516 ГОСТ 19903-74 Вст.Зел ГОСТ 14637-79		

Мособлаканальный проект  
Отдел №5  
формат 11

4И.429.02.00.005

(✓)(✓)



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

2. \* Размер для справок.

3. Длина раскога дана с припуском.

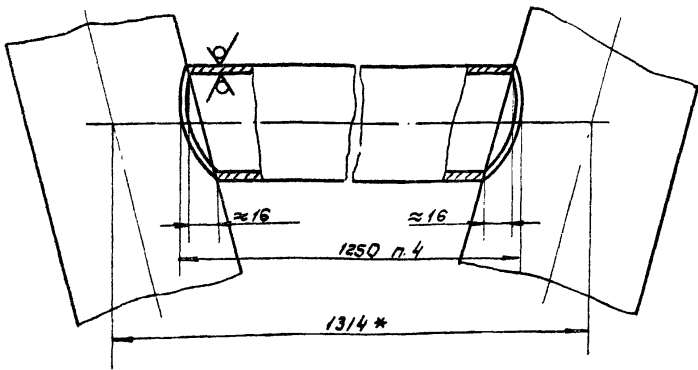
4. Косые срезы торцев раскога уточнить и выполнить при сборке по сопрягаемым элементам.

4И.429.02.00.005

Изм.	Лист	№ док.чл.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Самосина	В.М.			И	11.9	1:2
Проб.	Пендереб	В.М.			Лист		Листов 1
И.контр.	Кулагина	В.В.			Труба 50x4.5 ГОСТ 3262-75		

Мособлаканальный проект  
Отдел №5  
формат 11

18600-06 45



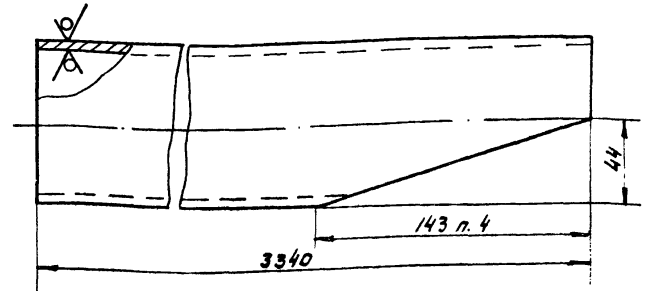
1.  $h 14; \pm \frac{1714}{2}$ .
2. \* Размер для справок.
3. Длина раекоеа дана с припуском.
4. Массы срезы торцев поперечины уточнить и выпалнить при сборке по сопрягаемым элементам.

4И.429.02.00.006

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	И	Баложина	Кал		И	7.7	1:1
Проб.	Листов	Пендереб	Кал		Лист		Листов
И.контр.	Кулагина	ВЛ			Новодоканалипроект Отдел №5 формат И		

Поперечина

Труба 50x4.5 ГОСТ 3262-75



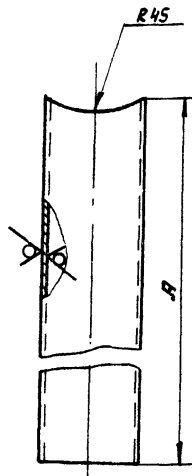
$h 14; \pm \frac{1714}{2}$ .

4И.429.02.00.007

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	И	Баложина	Кал		И	32.8	1:2
Проб.	Листов	Пендереб	Кал		Лист		Листов
И.контр.	Кулагина	ВЛ			Новодоканалипроект Отдел №5 формат И		

Пояс

Труба 80x4.5 ГОСТ 3262-75



Обозначение	h мм	Масса, кг
4И.429.02.00.008	250	1.0
4И.429.02.00.008-01	280	0.6

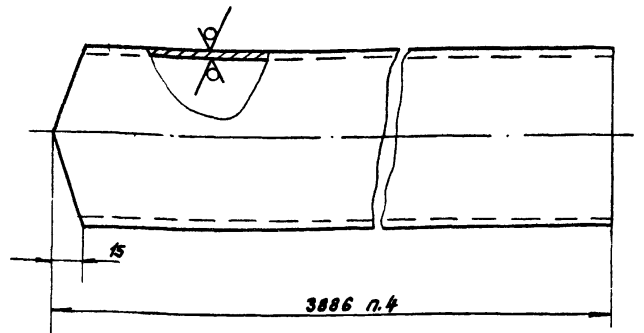
h 14

4И.429.02.00.008

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	И	Баложина	Кал		И		
Проб.	Листов	Пендереб	Кал		Лист		Листов
И.контр.	Кулагина	ВЛ			Новодоканалипроект Отдел №5		

Патрубок

Труба 50x4.5 ГОСТ 3262-75



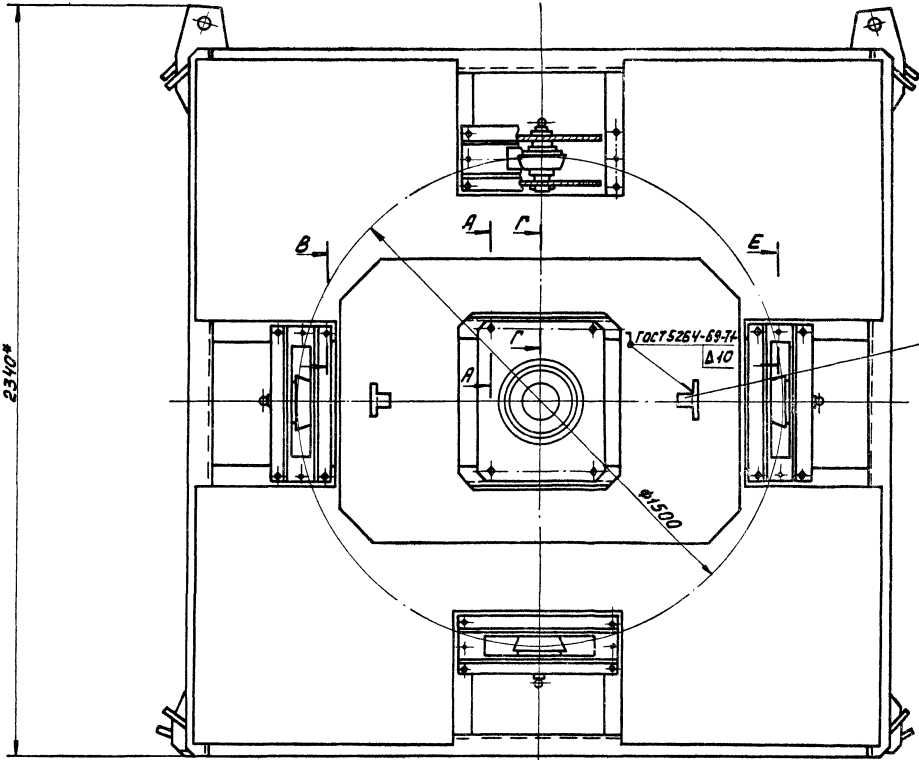
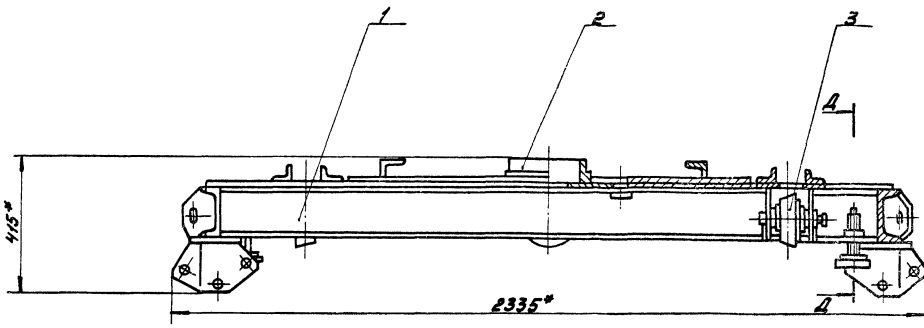
$h 14; \pm \frac{1714}{2}$ .

4И.429.02.00.009

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	И	Баложина	Кал		И	35.5	1:2
Проб.	Листов	Пендереб	Кал		Лист		Листов
И.контр.	Кулагина	ВЛ			Новодоканалипроект Отдел №5		

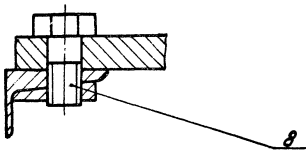
Консоль

Труба 80x4.5 ГОСТ 3262-75

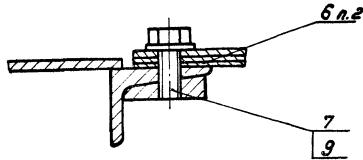


5 п.1

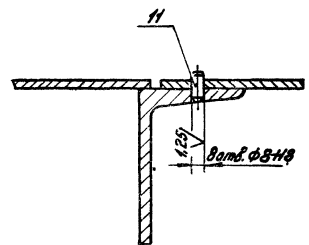
A-A повернуто  
M 1:2



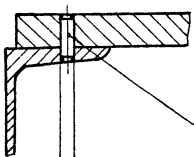
B-B повернуто  
M 1:2



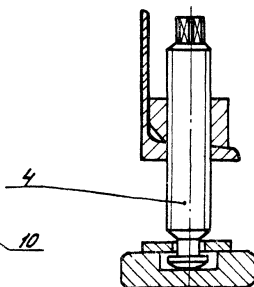
E-E повернуто  
M 1:2



G-G повернуто  
M 1:2



Δ-Δ  
M 1:2



1. Угольник поз. 5 приварить при монтаже шпакребя после установки моста.
2. Для регулировки положения катковых опор поз. 3 предусмотрены прокладки поз. 6. Отверстия в прокладках выполнять при монтаже.
- 3.\* Размеры для справок.
4. При изготовлении учесть указания приведенные в 41.429.00.00.000.05.

41.429.03.00.000.05

Шт.	Лист	№ детали	Подп.	Авт.	Лит.	Масса	Масштаб
					Платформа		
					И	6400	1:10
					Сварочный чертеж		Лист 1 из 1
							№ документа и проект
							Отдел: № 5

2 шт. Ф 10х8



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
22	4И.429.03.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
И	1 4И.429.03.01.000	Металлоконструкция		
		платформы	1	
И	2 4И.429.03.02.000	Стакан	1	
И	3 4И.429.03.03.000	Опора катковая	4	
И	4 4И.429.03.04.000	Домкрат	4	
		<u>Детали</u>		
И	5 4И.429.03.00.001	Угольник	2	п.1
И	6 4И.429.03.00.002	Прокладка		
		Лист В.0.5 ГОСТ 8903-74		
		Ст.3 ГОСТ 16523-70		
		200x45x14	8	п.2

4И.429.03.00.000

Исполн. М.А.Роскина, Л.В.В.Вяткина  
 Проверил: С.А.Сидорова, Е.В.Сидорова  
 Проект: Ленинград, 1971 г.

Лист 1 из 2  
 Металлоконструкция платформ  
 Отдел №9  
 форма № 11

Копирован: ШАР

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Стандартные изделия</u>		
7		Болт М16x35.58.096		
		ГОСТ 7798-70	16	
8		Болт М20x40.58.096		
		ГОСТ 7798-70	4	
9		Шайба 16.36.096		
		ГОСТ 11371-78	16	
10		Штифт 8т6x20		
		ГОСТ 3128-70	2	
11		Штифт 10т6x20		
		ГОСТ 3128-70	8	

4И.429.03.00.000

Исполн. М.А.Роскина, Л.В.В.Вяткина  
 Проверил: С.А.Сидорова, Е.В.Сидорова  
 Проект: Ленинград, 1971 г.

Лист 2 из 2  
 Металлоконструкция платформ  
 Отдел №9  
 форма № 11

Копирован: ШАР

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
22	4И.429.03.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
И	1 4И.429.03.01.100	Ребро	1	
И	2 4И.429.03.01.100-01	Ребро	1	
		<u>Детали</u>		
И	3 4И.429.03.01.001	Косынка	2	
И	4 4И.429.03.01.002	Швеллер	2	
И	5 4И.429.03.01.003	Ребро	4	
И	6 4И.429.03.01.004	Накладка	1	
И	7 4И.429.03.01.005	Лист	2	
И	8 4И.429.03.01.006	Ребро	4	
И	9 4И.429.03.01.007	Бобышка	20	
И	10 4И.429.03.01.007-01	Бобышка	4	
И	11 4И.429.03.01.008	Ребро	2	
И	12 4И.429.03.01.008-01	Ребро	2	

4И.429.03.01.000

Исполн. М.А.Роскина, Л.В.В.Вяткина  
 Проверил: С.А.Сидорова, Е.В.Сидорова  
 Проект: Ленинград, 1971 г.

Лист 1 из 2  
 Металлоконструкция платформ  
 Отдел №9

Копирован: ШАР

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
И	13 4И.429.03.01.011	Швеллер		
		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 768x14	4	10,9 кг
И	14 4И.429.03.01.012	Швеллер		
		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72		
		Ст.3 ГОСТ 535-79		
		L = 2064x14	4	28,5 кг

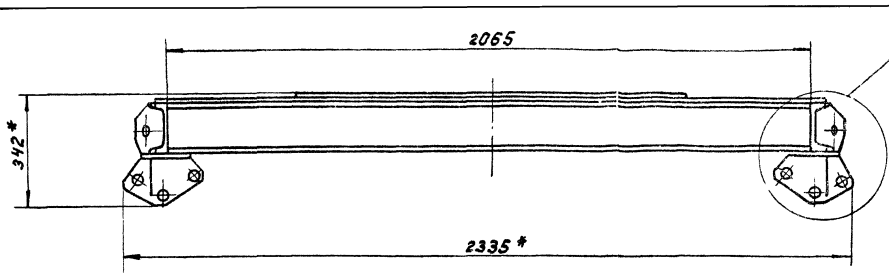
4И.429.03.01.000

Исполн. М.А.Роскина, Л.В.В.Вяткина  
 Проверил: С.А.Сидорова, Е.В.Сидорова  
 Проект: Ленинград, 1971 г.

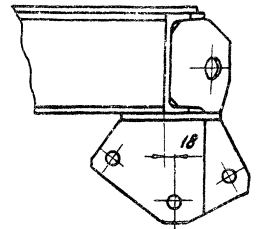
Лист 2 из 2  
 Металлоконструкция платформ  
 Отдел №9

Копирован: ШАР

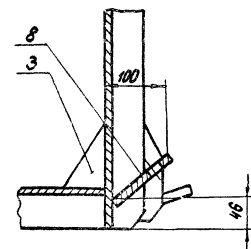
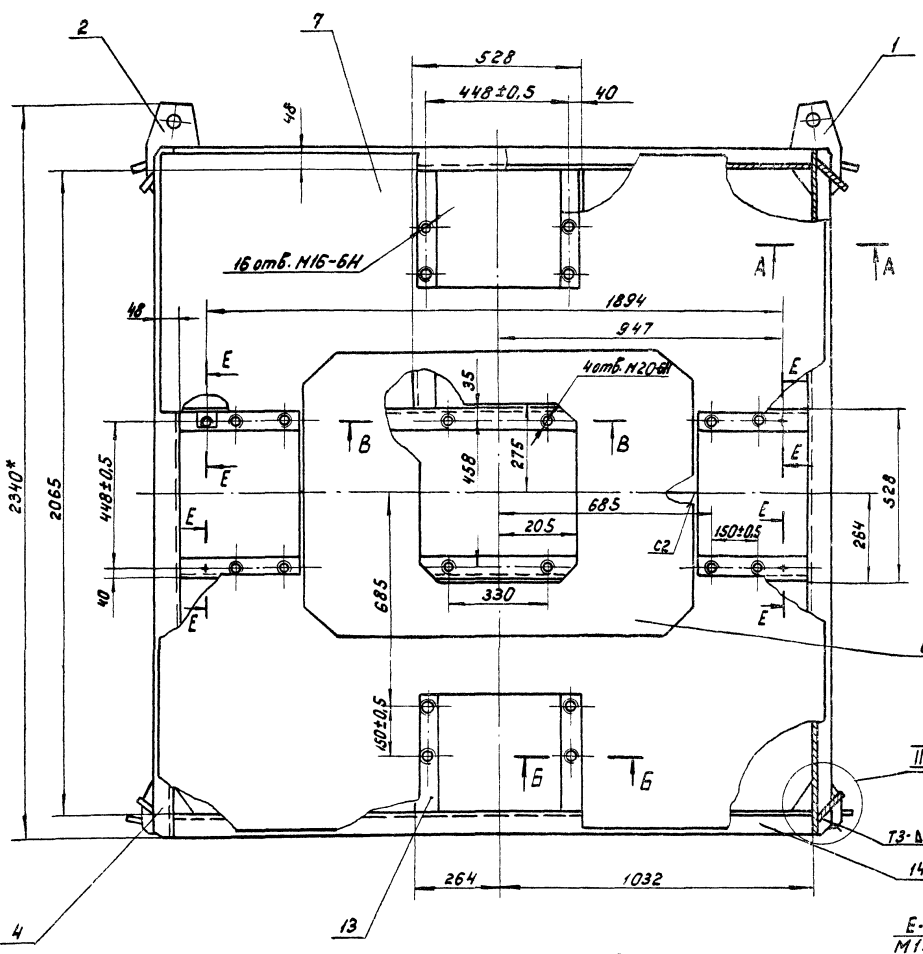
ЧН.429.03.01.000 СБ



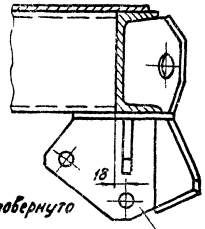
I  
M1:5



II  
M1:5

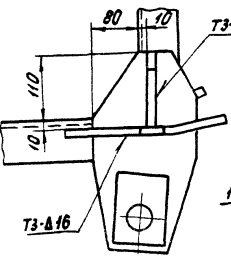


A-A  
M1:5

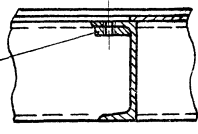


E-E повернуто  
M1:5

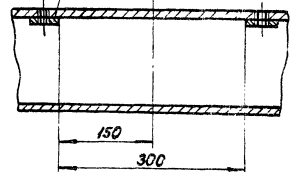
Вид Д  
M1:5



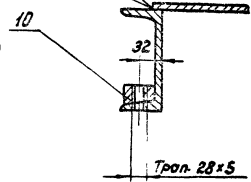
Б-Б  
M1:5



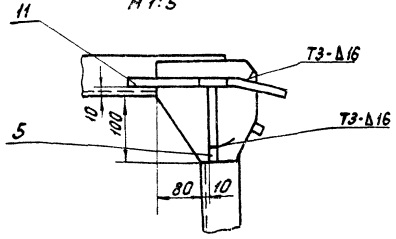
В-В



Н1-В4



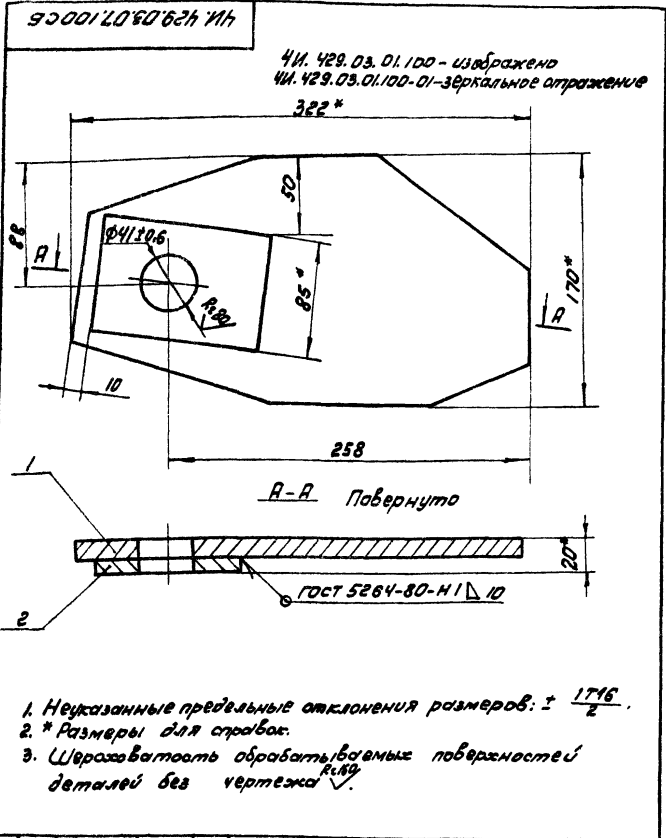
Вид Г  
M1:5



1. Неказанные предельные отклонения размеров:  $h14; h14; \pm \frac{IT7}{6}$
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80-71-В10, кроме мест обозначенных особо.
- 3\* Размеры для справок.
- 4\*\* Разметить по сопрягаемым деталям.
5. Шероховатость поверхностей деталей без чертёжа - R12.5

ЧН.429.03.01.000 СБ

Узл. Лист	№ док. изв. техн.	Проект	Дата	Металлоконструкция	Лист	Кол-во	Посл. изм.
Разработчик	Самойлова	Л.С.		Сборочный чертёж	Н	478.0	1:10
Проб.	Мендерева				Лист	Листов: 1	
И.КОНТ.	Получено	05.11.11					Послеобладания и проект
							Отдел № 5



4И.429.03.01.100СБ

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сотоякина	Л.Б.		И	4,2	1:2,5
Проб.	Пендерева	Л.Б.		Лист	Листов: 1	
И.контр.	Кулагина	Л.Б.		Масштаб: канальный проект		
				Отдел №9		
				Формат И1		

Ребро  
Сборочный чертеж

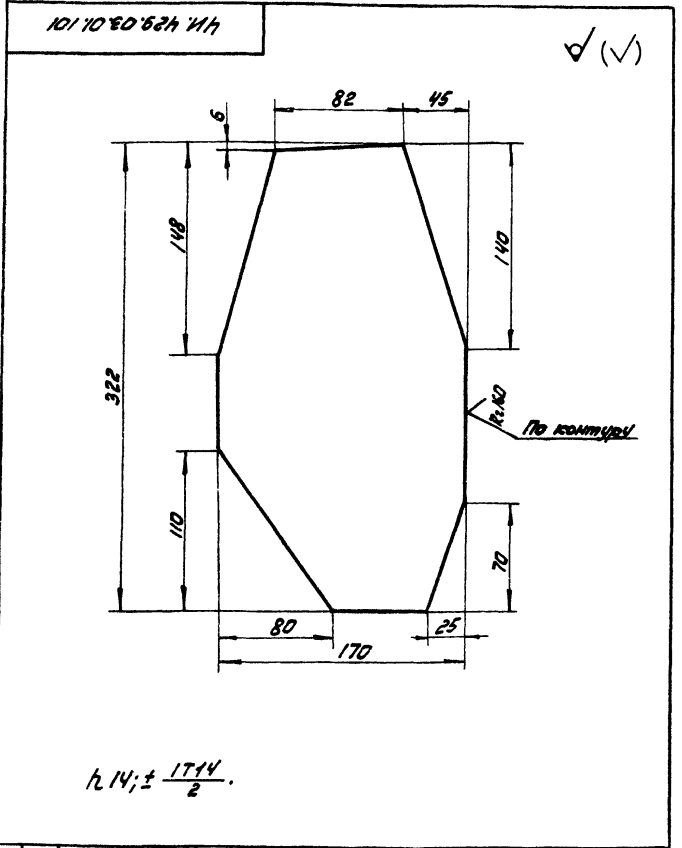
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				Документация		
И1			4И.429.03.01.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
И1	1		4И.429.03.01.101	Косынка	1	
И1	2		4И.429.03.01.102	Накладка		
				Лист 610 ГОСТ 19903-74 8 ст 3 сл ГОСТ 14637-79		
				120x14x85x14	1	0,8 кг

Изм. Лист, Подп. и дата вкл. и №, и №, и дата, и дата

4И.429.03.01.100

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сотоякина	Л.Б.		И		
Проб.	Пендерева	Л.Б.		Лист	Листов: 1	
И.контр.	Кулагина	Л.Б.		Масштаб: канальный проект		
				Отдел №5		
				Формат И1		

Ребро

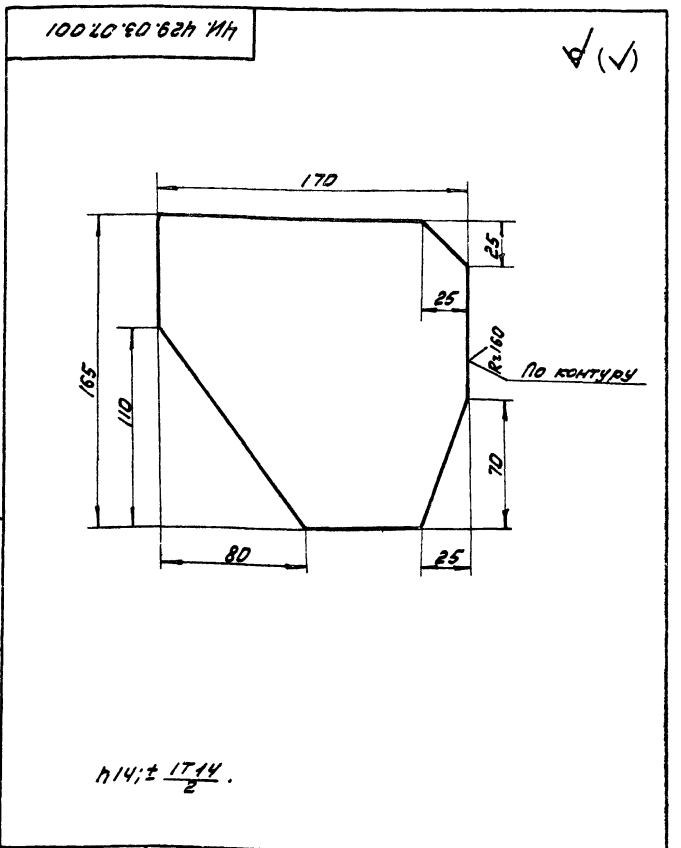


4И.429.03.01.101

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сотоякина	Л.Б.		И	3,4	1:2,5
Проб.	Пендерева	Л.Б.		Лист	Листов: 1	
И.контр.	Кулагина	Л.Б.		Масштаб: канальный проект		
				Отдел №5		
				Формат И1		

Косынка

Лист 610 ГОСТ 19903-74  
8 ст 3 сл ГОСТ 14637-79



4И.429.03.01.101

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сотоякина	Л.Б.		И	1,7	1:2
Проб.	Пендерева	Л.Б.		Лист	Листов: 1	
И.контр.	Кулагина	Л.Б.		Масштаб: канальный проект		
				Отдел №5		
				Формат И1		

Косынка

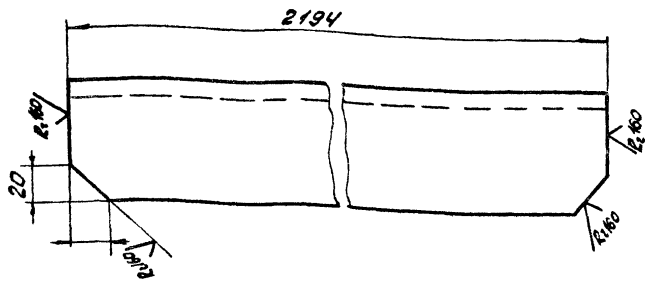
Лист 610 ГОСТ 19903-74  
8 ст 3 сл ГОСТ 14637-79

карикован: 220-18600-06 50

Изм. Лист, Подп. и дата вкл. и №, и №, и дата, и дата

4И.429.03.01.002

(V) A



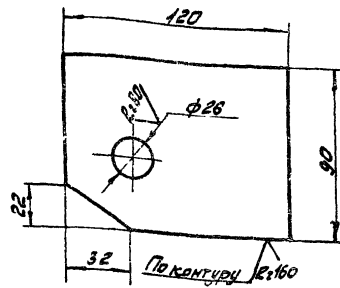
Н14, ± 17/14

4И.429.03.01.002

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
				И	33,0	1:2
Разработ. Симохина Р.А. Пров. Пендерева Р.А.				Лист Листов: 1		
Н. Контр. Кулагина Р.А.				Листов: 1		
Швеллер 16 ГОСТ 8240-70 ГОСТ 3 Сп ГОСТ 535-79				Московский машиностроительный проект Отдел N5		
Формат А1						

4И.429.03.01.003

(V) A



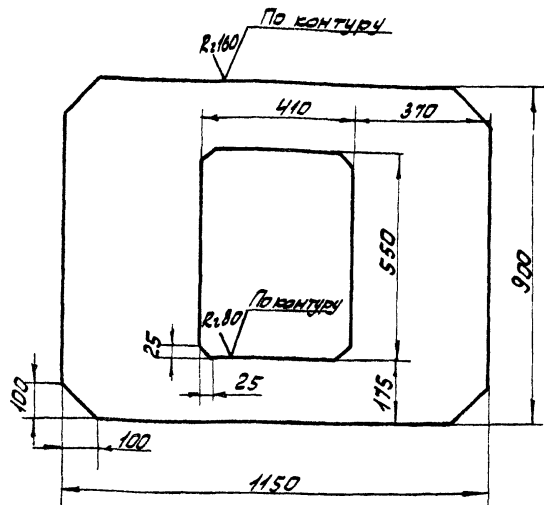
Н14, Н14, ± 17/14

4И.429.03.01.003

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
				И	1,3	1:2
Разработ. Симохина Р.А. Пров. Пендерева Р.А.				Лист Листов: 1		
Н. Контр. Кулагина Р.А.				Листов: 1		
Лист 56 ГОСТ 19903-74 ГОСТ 3 сп ГОСТ 14637-79				Московский машиностроительный проект Отдел N5		
Формат А1						

4И.429.03.01.004

(V) A



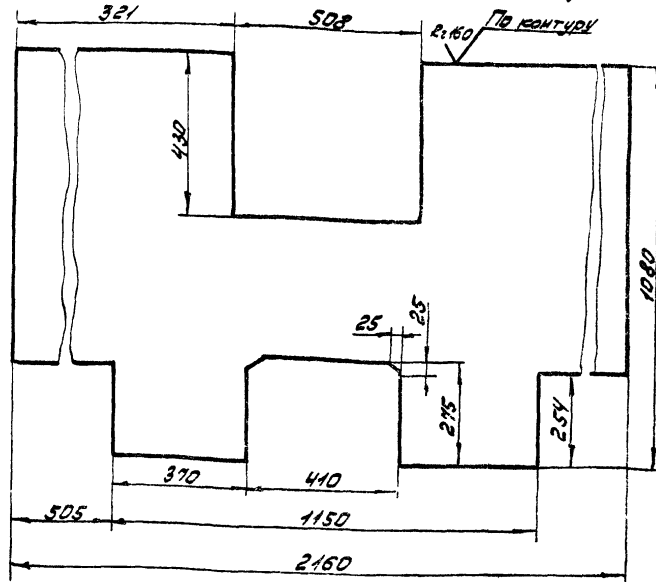
Н14, Н14, ± 17/14

4И.429.03.01.004

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
				И	34,0	1:10
Разработ. Симохина Р.А. Пров. Пендерева Р.А.				Лист Листов: 1		
Н. Контр. Кулагина Р.А.				Листов: 1		
Лист 56 ГОСТ 19903-74 ГОСТ 3 сп ГОСТ 14637-79				Московский машиностроительный проект Отдел N5		
Формат А1						

4И.429.03.01.005

(V) A



Н14, Н14, ± 17/14

4И.429.03.01.005

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
				И	88,0	1:10
Разработ. Симохина Р.А. Пров. Пендерева Р.А.				Лист Листов: 1		
Н. Контр. Кулагина Р.А.				Листов: 1		
Лист 56 ГОСТ 19903-74 ГОСТ 3 сп ГОСТ 14637-79				Московский машиностроительный проект Отдел N5		
Формат А1						

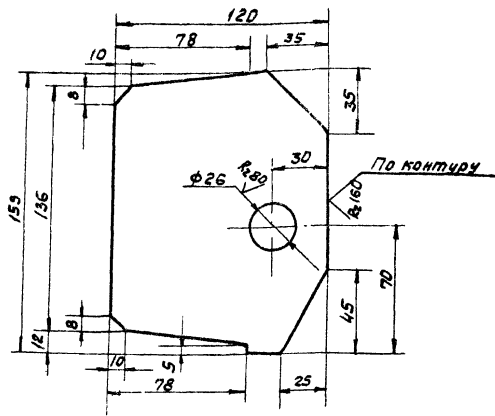
копировал: змс.

18600-06

51

Формат А1

900 10 80 624 ИЧ



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

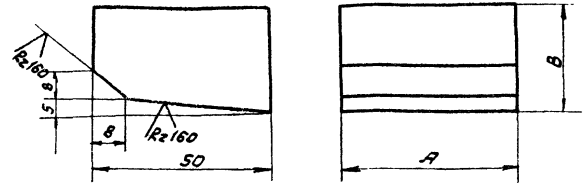
ЧИ. 429. 03. 01. 006

Ребро

Исполн.	Лист	И	2.0	Масса	Куситов	1:2
Разработчик	Самозина	Лист	Листов	Материал	Лит. Листов	
Проверен	Пендереб			Материал		

Лист	Б 16 ГОСТ 19903-74		Материал		Лит. Листов
В Ст 3 ГОСТ 14637-79		Материал		Отдел №5	
Формат И					

400 10 03 624 ИЧ



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	A	B	
ЧИ. 429. 01. 00. 007	40	15	0.19
ЧИ. 429. 01. 00. 007-01	50	30	0.53

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

ЧИ. 429. 03. 01. 007

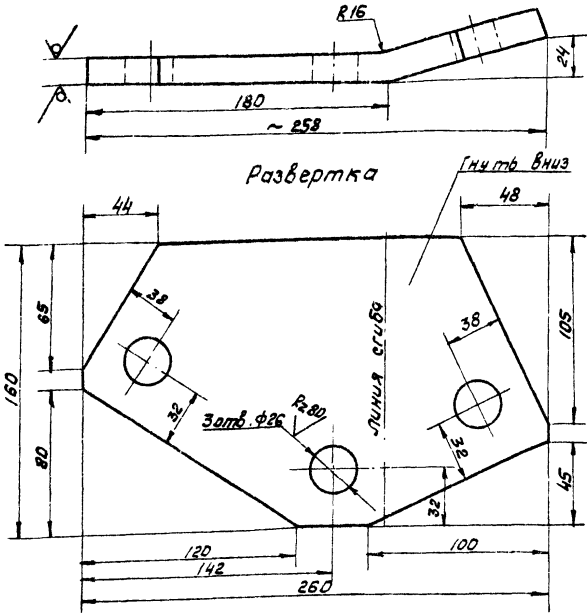
Бобышка

Исполн.	Лист	И	2.0	Масса	Куситов	1:2
Разработчик	Самозина	Лист	Листов	Материал	Лит. Листов	
Проверен	Пендереб			Материал		

Лист	В Ст 3 ГОСТ 380-71		Материал		Лит. Листов
Формат И		Материал		Отдел №5	
Формат И					

800 10 80 624 ИЧ

ЧИ. 429. 03. 01. 008 - изображено  
ЧИ. 429. 03. 01. 008-01 - зеркальное отражение



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

ЧИ. 429. 03. 01. 008

Ребро

Исполн.	Лист	И	3.6	Масса	Куситов	1:2
Разработчик	Самозина	Лист	Листов	Материал	Лит. Листов	
Проверен	Пендереб			Материал		

Лист	Б 16 ГОСТ 19903-74		Материал		Лит. Листов
В Ст 3 ГОСТ 14637-79		Материал		Отдел №5	
Формат И					

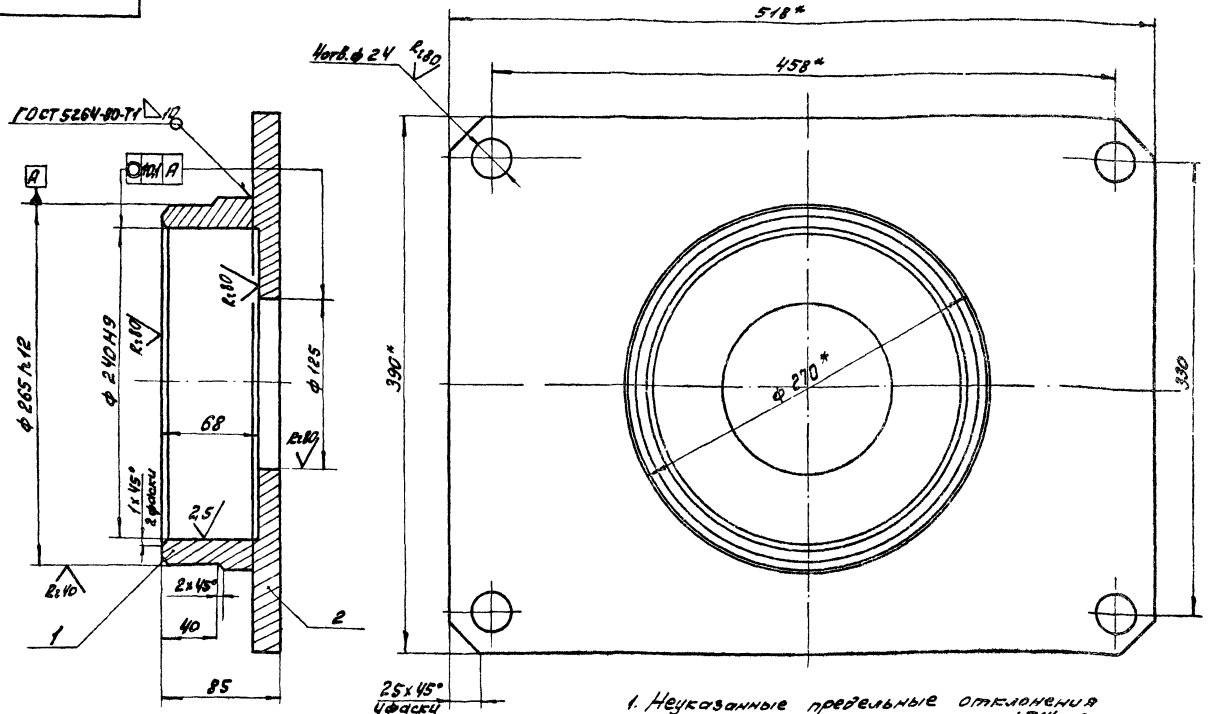
Форм. зона	№	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
			Документация		
12		ЧИ. 429. 03. 02. 000 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
64	1	ЧИ. 429. 03. 02. 001	Обечайка Труба 273x18 ГОСТ 8732-78 В Ст 3 ГОСТ 14637-79 L = 65hИЧ	5,5 кг	
64	2	ЧИ. 429. 03. 02. 002	Фланец Лист 520 ГОСТ 19903-74 В Ст 3 ГОСТ 14637-79 518x390 ИЧ	28 кг	

ЧИ. 429. 03. 02. 000

Стакан

Исполн.	Лист	И	3.6	Масса	Куситов	1:2
Разработчик	Самозина	Лист	Листов	Материал	Лит. Листов	
Проверен	Пендереб			Материал		

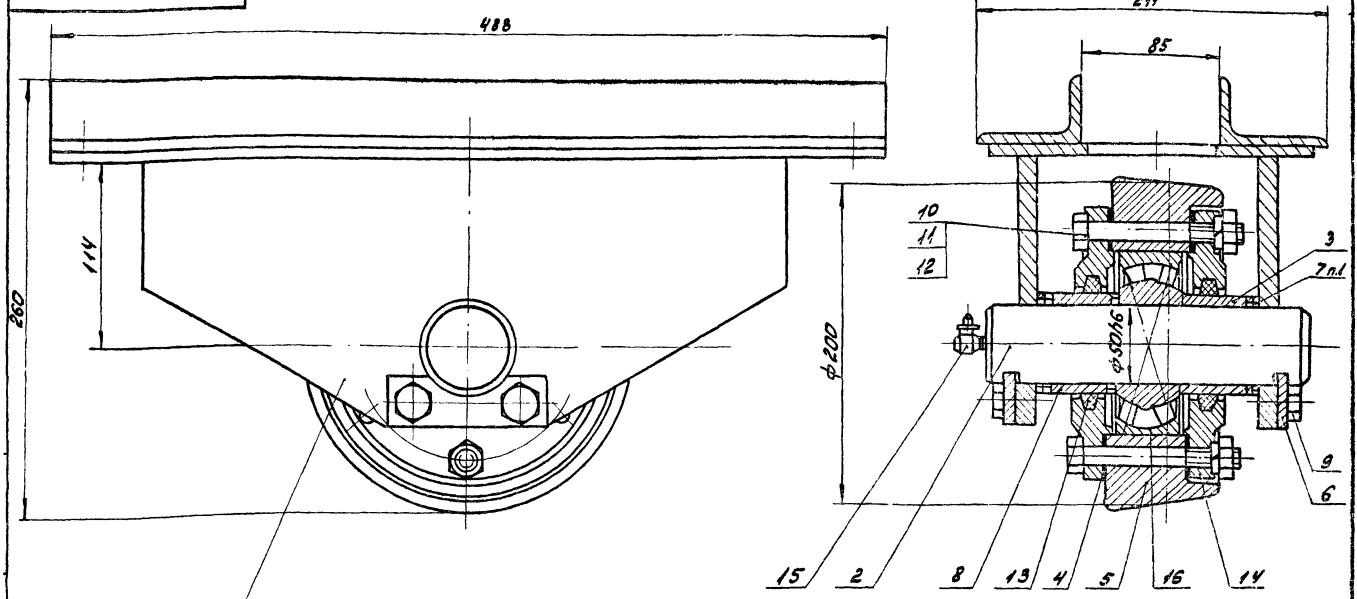
Лист	Лит. Листов		Материал		Лит. Листов
Формат И		Материал		Отдел №5	
Формат И					



- 1. Шероховатость поверхностей деталей без чертёжка  $R_{a160}$
- 2. Шероховатость поверхностей деталей без чертёжка  $R_{a160}$
- 3\* Размеры для справок.

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14; k14; \pm \frac{IT14}{2}$  для отверстий без чертёжка.

				ЧН.429.03.02.000055		
Исполн	№ докум.	Полн. дата	Стакан Сборочный чертёж			
Разработ.	Составитель	Сдел.				
Проб.	Сметчик	Корр.				
Н.контр.	К.улагина	С.В.				
				Лит.	Масса	Масштаб
				И	24,0	1:25
				Лист	Листов: 1	
				Масштаб: оригинал		
				Отдел: И 5		
				Формат: А2		



- 1. Количество и расположение регулировочных колец поз 7 уточнить при сборке, обеспечив правильную работу катков опоры.
- 2. Размеры для справок.

				ЧН.429.03.03.000055		
Исполн	№ докум.	Полн. дата	Опора катковая. Сборочный чертёж			
Разработ.	Составитель	Сдел.				
Проб.	Сметчик	Корр.				
Н.контр.	К.улагина	С.В.				
				Лит.	Масса	Масштаб
				И	35,0	1:2
				Лист	Листов: 1	
				Масштаб: оригинал		
				Отдел: И 5		

№ докум. разраб. и пров.	Обозначение	Наименование	Кол. Примечание
		<u>Документация</u>	
12	4Н.429.03.03.000 СБ	Сборочный чертеж	
		<u>сборочные единицы</u>	
11	1 4Н.429.03.03.100	Обойма	1
		<u>Детали</u>	
11	2 4Н.429.03.03.001	Ось	1
11	3 4Н.429.03.03.002	Втулка распорная	1
11	4 4Н.429.03.03.003	Прокладка	2
11	5 4Н.429.03.03.004	Каток	1
11	6 4Н.429.03.03.005	Ригель	2
11	7 4Н.429.03.03.006	Кольцо регулировочное	5 п 1
11	8 4Н.429.03.03.007	Втулка	1

4Н.429.03.03.000

Опора  
катковая

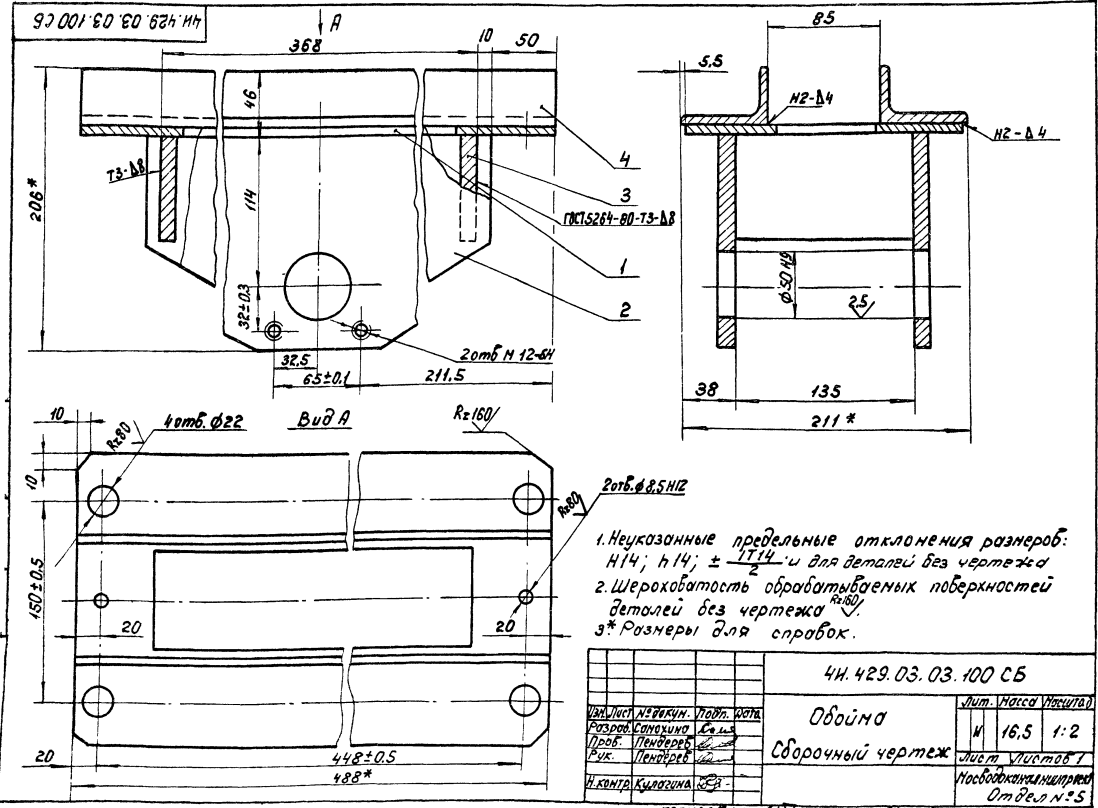
Лист 1 из 2  
Маслобензол  
Н. Кантор  
К. Кузнецова  
1980-06  
54  
Формат 12

№ докум. разраб. и пров.	Обозначение	Наименование	Кол. Примечание
		<u>Стандартные изделия</u>	
		Болт ГОСТ 7798-70	
9		M12 x 20.58.096	4
10		M12 x 100.58.096	6
11		Гайка M12.5.096	
		ГОСТ 5915-70	6
12		Шайба 12.65Г	
		ГОСТ 6402-70	6
13		Кольцо СП76-59-6	
		ГОСТ 6308-71	2
14		Крышка 2-110x61,5	
		ГОСТ 11641-73	2
15		Масленка 2.2.45.46	
		ГОСТ 19853-74	1
16		Подшипник 3610	
		ГОСТ 5721-75	1

Лист № 1 из 2. Разраб. и пров. Маслобензол. Н. Кантор. К. Кузнецова. 1980-06. 54. Формат 12.

4Н.429.03.03.000

Лист 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				Документация		
ИВ			ЧИ 429.03.03.100 СБ	Оборонный чертеж		
				Детали		
И	1		ЧИ.429.03.03.101	Накладка	1	
И	2		ЧИ.429.03.03.102	Ребро	2	
БЧ	3		ЧИ.429.03.03.103	Ребро		
				лист Б12 ГОСТ 19903-74 вст.3 ГОСТ 14637-79		
				135 x 20 h14	2	1,0 кг
БЧ	4		ЧИ.429.03.03.104	Угольник		
				Уголок 663 x 40 ГОСТ 8510-72 вст.3 ГОСТ 535-79		
				L = 488 h14	2	15 кг
ЧИ.429.03.03.100						
Изм. лист № докум.	Подп.	Дата	Обойма		ЛИТ.	Масса
Разраб. Самохина В.А.	Кули				И	4,3
Проб. Пендерева В.А.					лист	листоб.: 1
И.КОНТ. Кулагина В.А.			Московский инженерно-строительный институт		Отдел №5	
формат И1						

101 00 00 62h ИВ

(V)

ЧИ.429.03.03.101

Изм. лист № докум.	Подп.	Дата	ЛИТ.	Масса	Масштаб
Разраб. Самохина В.А.	Кули		И	3,3	1:2
Проб. Пендерева В.А.			лист	листоб.: 1	
И.КОНТ. Кулагина В.А.			Московский инженерно-строительный институт		Отдел №5
формат И1					

201 00 00 62h ИВ

(V)

ЧИ.429.03.03.102

Изм. лист № докум.	Подп.	Дата	ЛИТ.	Масса	Масштаб
Разраб. Самохина В.А.	Кули		И	4,3	1:2
Проб. Пендерева В.А.			лист	листоб.: 1	
И.КОНТ. Кулагина В.А.			Московский инженерно-строительный институт		Отдел №5
формат И1					

100 00 00 62h ИВ

R.100 (V)

ЧИ.429.03.03.001

Изм. лист № докум.	Подп.	Дата	ЛИТ.	Масса	Масштаб
Разраб. Самохина В.А.	Кули		И	1,0	1:2
Проб. Пендерева В.А.			лист	листоб.: 1	
И.КОНТ. Кулагина В.А.			Московский инженерно-строительный институт		Отдел №5
формат И1					

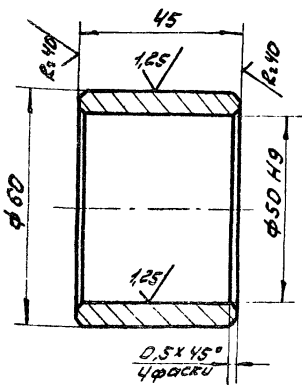
Копировал: В.А.

18600-06 55



200 60 60 62h 11h

Rz 80  
✓(✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
h 14; ± 17/14

4И.429.03.03.002

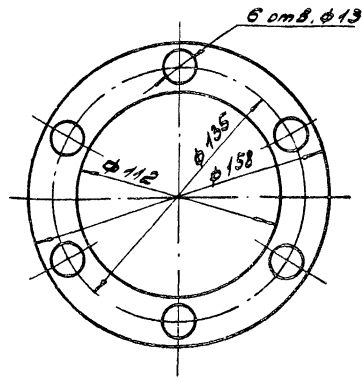
Втулка распорная

Лист	Масса	Масштаб
1	0,23	1:1

Лист Листов: 1  
Материал: Сталь 45 ГОСТ 1050-74  
Масштаб: 1:1  
Отдел: N 5  
Формат: 11

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Кулагина	429	С	

500 60 60 62h 11h



4И.429.03.03.003

Прокладка

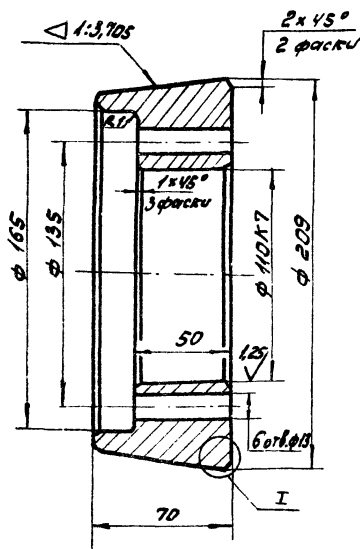
Лист	Масса	Масштаб
1	0,008	1:2

Лист Листов: 1  
Материал: Картон А45 ГОСТ 9347-74  
Масштаб: 1:2  
Отдел: N 5  
Формат: 11

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Кулагина	429	С	

100 60 60 62h 11h

Rz 80  
✓(✓)



I  
M 2:1

1. Допускаемые отклонения на размеры отливки выполнить по III классу точности ГОСТ 1855-55.
2. Литейные радиусы - R3.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
h 14; h 14; ± 17/14.

4И.429.03.03.004

Каток

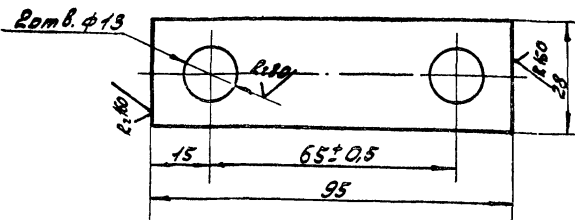
Лист	Масса	Масштаб
1	7,5	1:2

Лист Листов: 1  
Материал: СЧ28-48 ГОСТ 1412-79  
Масштаб: 1:2  
Отдел: N 5  
Формат: 11

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Кулагина	429	С	

500 60 60 62h 11h

✓(✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
h 14; h 14; ± 17/14

4И.429.03.03.005

Ригель

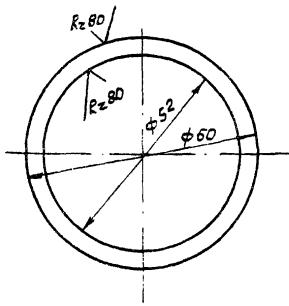
Лист	Масса	Масштаб
1	0,16	1:1

Лист Листов: 1  
Материал: Сталь 6-28x28 ГОСТ 103-76  
Масштаб: 1:1  
Отдел: N 5  
Формат: 11

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Кулагина	429	С	

4И.429.03.03.006

✓✓



H14; h14

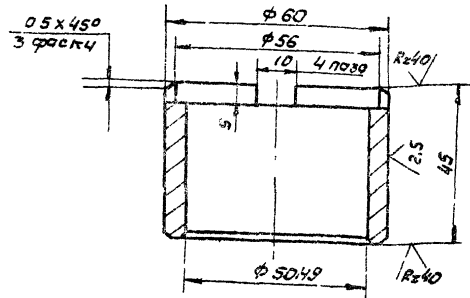
4И.429.03.03.006

Изд. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит. Масса Уменьш.
Разраб.	Сотворила	Кали		
Проб.	Пендереб	Кали		
Кольцо регулировочное				И 0.011 1:1
Лист 52.0 ГОСТ 19903-74				Лист Листов: 1
И.контр Кулагина				Исп. 3 лс ГОСТ 16523-70
				Отдел №5

Формат А1

4И.429.03.03.007

Rz 80 ✓✓



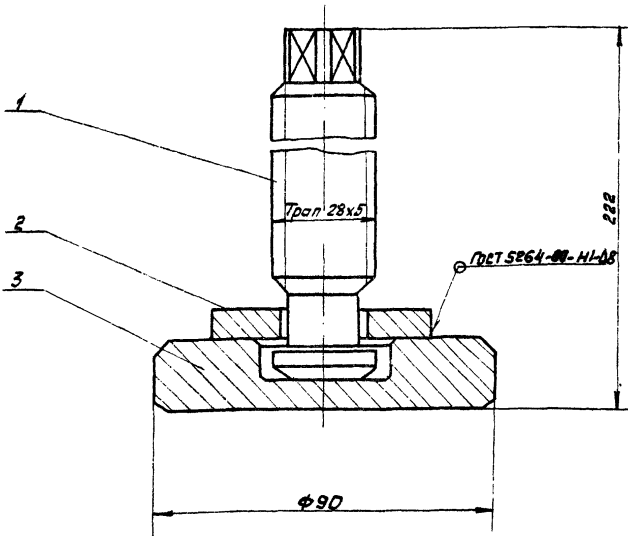
Неуказанные предельные отклонения размеров.  
H14; h14; ± 1/2

4И.429.03.03.007

Изд. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит. Масса Уменьш.
Разраб.	Сотворила	Кали		
Проб.	Пендереб	Кали		
Втулка				И 0.21 1:1
Лист 52.0 ГОСТ 19903-74				Лист Листов: 1
И.контр Кулагина				Исп. 3 лс ГОСТ 380-71
				Отдел №5

Формат А1

4И.429.03.04.000 СБ



Размеры для справок.

4И.429.03.04.000 СБ

Изд. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит. Масса Уменьш.
Разраб.	Сотворила	Кали		
Проб.	Пендереб	Кали		
Домкрат				И 1.8 1:1
Сборочный чертеж				Лист Листов: 1
И.контр Кулагина				Исп. 3 лс ГОСТ 16523-70
				Отдел №5

Формат А1

Форм. зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
II		4И.429.03.04.000 СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
II	1	4И.429.03.04.001	Винт	1	
II	2	4И.429.03.04.002	Полукольцо	2	
II	3	4И.429.03.04.003	Основание	1	

4И.429.03.04.000

Изд. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит. Масса Уменьш.
Разраб.	Сотворила	Кали		
Проб.	Пендереб	Кали		
Домкрат				И 1.8 1:1
Лист 52.0 ГОСТ 19903-74				Лист Листов: 1
И.контр Кулагина				Исп. 3 лс ГОСТ 16523-70
				Отдел №5

18600-06 57

